

dv A 2015

# ATELIERS JASPAR

(SOCIÉTÉ ANONYME)

2 & 20, Rue Joffosse, LIÈGE (Belgique)

AGENCE TELEGRAPHIQUE

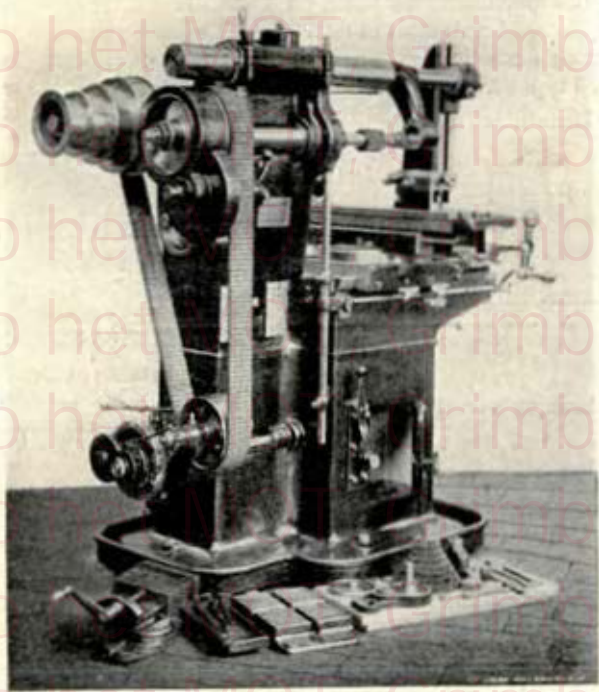
TÉLÉPHONE N° 18

JASPAR-LIÈGE

SPECIALITÉ

SPECIALITÉ

## FRAISEUSES SIMPLES & UNIVERSELLES



FRAISEUSE R. M. 2 BREVET RICHARDS

Un atelier bien outillé est exclusivement occupé à la fabrication de nos machines à fraiser. Toutes les parties sont rabotées, forées et fraisées d'après gabarits et pinces de montage spéciales.

Nous ne craignons pas la comparaison la plus sévère de nos machines avec celles des meilleurs fabricants de fraiseuses.

Elles sont faites par séries et mises en stock sans tenir compte des commandes et la perfection d'exécution bénéficie des avantages du travail en série.

Les machines sont soigneusement essayées et travaillent dans l'atelier.

# ATELIERS JASPAR

(SOCIÉTÉ ANONYME)

2 & 20, RUE JONFOSSE, LIÈGE (BELGIQUE)

## Nomenclature des Fraiseuses

### BREVET RICHARDS

Ces machines sont faites en 3 modèles ou types distincts : simple, semi-universel et universel. Chacun d'eux est fabriqué avec ou sans les 3 avancements automatiques ; il y a donc en tout 6 types indiqués par les lettres A, B, C, D, E, F.

Donc nous avons :

Machine simple	A	Avance de la table automatique $700 \text{ m/m} \times 305 \times 450 \text{ m/m}$ .
	B	Les trois avances automatiques $700 \text{ m/m} \times 305 \times 450 \text{ m/m}$ .
Machine semi-universelle	C	Avance de la table automatique $700 \text{ m/m} \times 305 \times 425 \text{ m/m}$ .
	D	Les trois avances automatiques $700 \text{ m/m} \times 305 \times 425 \text{ m/m}$ .
Machine universelle	E	Avance de la table automatique $650 \text{ m/m} \times 305 \times 425 \text{ m/m}$ .
	F	Les trois avances automatiques $650 \text{ m/m} \times 305 \times 425 \text{ m/m}$ .

Toutes ces machines possèdent une commande positive des avancements obtenue par un changement d'engrenages breveté dont tous les organes sont enfermés dans un carter où ils sont protégés et amplement lubrifiés.

Le diagramme ci-dessous donne les différentes vitesses d'avancement réalisables.

Cadrant du carter	Avancement en millimètres de la table par tour de l'arbre			
	Arbre commandé directement		Arbre commandé par le harnais d'engrenage	
	Petite vitesse	Grande vitesse	Petite vitesse	Grande vitesse
I	0,08	0,25	0,50	1,50
II	0,16	0,50	1,00	3,00
III	0,32	1,00	2,00	6,00
IV	0,64	2,00	4,00	12,00

# ATELIERS JASPAR

(SOCIÉTÉ ANONYME)

2 & 20, RUE JONFOSSE, LIÈGE (BELGIQUE)



## Description et constantes des machines à fraiser

\*\*\* BREVET RICHARDS \*\*\*

Le bâti de ces machines est extrêmement rigide, les supports de la table (patin et plateau) sont d'une solidité extrême, défilant toute comparaison avec les mêmes organes des machines à fraiser ordinaires.

La table de ces machines est disposée pour pivoter, seulement dans les types semi-universel et universel. La vitesse de l'avance est changée instantanément et le mouvement est renversé par un levier qui se trouve sur le devant de la machine. Tous les 16 avancements sont positifs.

Le support du mandrin est garni d'un manchon en bronze ajustable; il est aussi percé d'un trou de 65 m/m pour recevoir de fortes fraises ou des barres d'alésage. Ce support permet d'utiliser des fraises à une distance de 600 m/m du montant. Les machines sont complètes avec un récipient placé en dessous du bâti, pour recevoir l'huile et l'eau. Elles peuvent aussi être munies sur demande d'une pompe avec tuyauterie complète.

Le prix comprend : un réservoir à huile, un jeu de clefs, un renvoi de friction avec débrayage.

Surface utile de la table . . . . .	900 × 265 m/m.
Avance automatique longitudinale de la table . . . . .	700 »
Course transversale de la table . . . . .	305 »
Hauteur maximum de l'arbre au-dessus de la table . . . . .	450 »
Largeur des trois rainures en T sur la table . . . . .	16 »
Diamètre de l'arbre . . . . .	65 »
Enmanchement conique à la jauge N° 10 de B. & S.	
Diamètre et largeur de la poulie sur l'arbre . . . . .	250 × 75 »
Encombrement de la machine . . . . .	1,800 × 1,500
Nombre des vitesses de l'arbre, 8 à 240 tours . . . . .	16.
Nombre des vitesses d'avance données à la table de 0.08 à 12 m/m . . . . .	16.
Diamètre et largeur des poulies du renvoi . . . . .	300 × 80 m/m.
Nombre de tours du renvoi par minute . . . . .	100 et 150.
Poids de la machine, net 1100 kilogs.	

» » emballée 1375 kilogs