



**MEULES AMÉRICAINES „ABRASIVE“  
EN ÉMERI ET CORINDON**

**R. S. STOKVIS & FILS**

SOCIÉTÉ ANONYME

**MACHINES-OUTILS**



1, B<sup>e</sup> DU JARDIN BOTANIQUE  
TÉLÉPHONE 11298

ADR. TÉLÉGR. „METALLICUS“

**BRUXELLES**

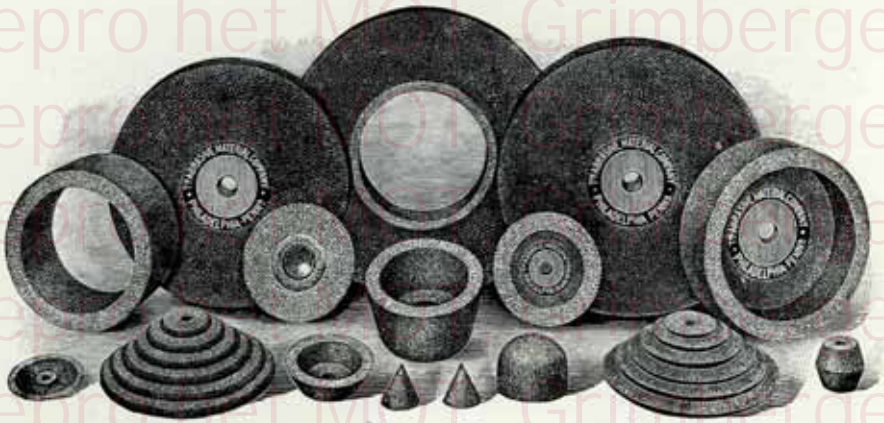
## AVIS!

Ce catalogue contient une série de meules de formes et dimensions des plus courantes.

Nous tenons cependant à faire remarquer, que nous disposons d'un assortiment complet d'autres formes et dimensions, pour lesquelles nous remettons très volontiers prix sur demande détaillée.

R. S. STOKVIS & FILS

SOCIÉTÉ ANONYME  
BRUXELLES.



Grand Stock!

Les dimensions courantes sont toujours en magasin!



## MEULES AMÉRICAINES „ABRASIVE“ COMPOSÉES D'ÉMERI ET CORINDON

**PROCÉDÉ** L'„Abrasive Material Co.“ de Philadelphie n'est pas une usine récente. De tout temps elle a fabriqué les meules en émeri et corindon *suivant les procédés originaux*. Ses produits sont de qualité *égale* aux meilleures meules américaines et sont adoptés par les premières maisons de construction de machines à meuler, à affûter et à rectifier, pour lesquelles elle fabrique des meules spéciales, comme indiqué dans le présent catalogue.

**FABRICATION** Les meules „Abrasive“ sont composées d'émeri et de corindon de toute première qualité, dont les grains sont soudés ensemble par un agglomérant spécial. Le mélange ainsi formé est porté, après moulage, à une très haute température assurant la *vitri-fication parfaite* de l'agglomérant. Cette très haute température, indispensable pour assurer la vitrification, prohibe l'emploi de matières qui ne seraient pas de tout premier choix, et assure la *qualité parfaite* des produits fabriqués.

**AGGLOMÉRANT** Ce dernier, après vitrification, possède les *mêmes qualités de mordant* que l'émeri ou le corindon. Il en résulte que toutes les particules d'une meule travaillent de la même façon. On évite ainsi l'encrassage et le lustrage de la surface de la meule.

**POROSITÉ** Les meules „Abrasive“ n'étant pas obtenues par *compression*, leur texture reste *poreuse*, et, grâce à ce mode de fabrication, les meules *ne s'échauffent pas* et donnent une coupe toujours franche.

**AVANTAGES** Les meules „Abrasive“ sont parfaitement *dressées et équilibrées*. Lorsqu'elles sont convenablement choisies les meules „Abrasive“ :



S'emploient indistinctement pour le meulage à *sec* ou à *l'eau*.

Ne produisent *aucune odeur ni poussière*;

Donnent une *coupe franche et nette*.

Ne s'encrassent et ne se lustrent pas.

Ne brûlent pas les pièces en travail.

Ces meules sont *entièrement vitrifiées* et *ne sont pas comprimées*; elles sont plus légères que les meules obtenues par compression, d'où moins de charge sur l'arbre de la machine, et moins d'usure dans les coussinets.

### MEULES „ELASTIC“ — „SILICATE“ — „CORINDON“

En plus des meules en émeri, nous livrons également sur demande:

*Des meules „ELASTIC“* dont l'agglomérant est à base de *caoutchouc*.

Il en résulte une plus grande tenacité, ainsi qu'une solidité et une élasticité que ne possèdent pas les meules vitrifiées. On peut de la sorte, fabriquer des meules n'ayant que 1.6 mm d'épaisseur pour des diamètres jusque 200 mm et 3.2 mm de pour des diamètres jusque 305 mm. Ces meules peuvent s'employer à *sec*, à *l'eau* ou à *la soude*; nous en recommandons tout spécialement l'emploi pour l'affûtage de côté des fraises de forme et des scies.

*Des meules „SILICATE“* ou demi-vitrifiées, avec ou sans âme en treillis.

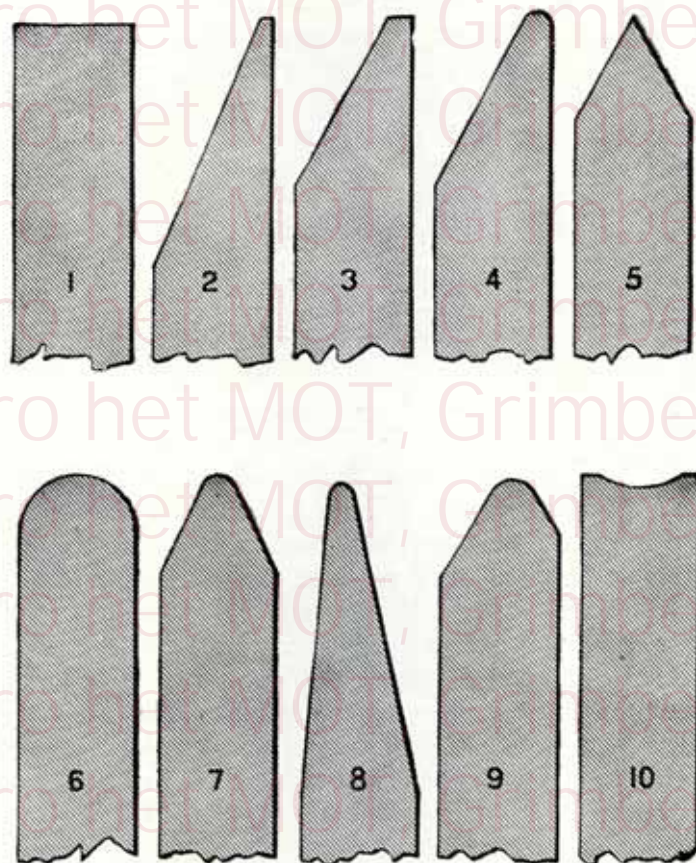
*Des meules „CORINDON“* dans lesquelles l'émeri est entièrement remplacé par du corindon.

Le *prix* des meules „*Silicate*“ est le même que celui des meules ordinaires; celui des meules „*Elastic*“ et „*Corindon*“ est légèrement plus élevé que celui des meules en émeri.



## MEULES AMÉRICAINES „ABRASIVE“

COMPOSÉES D'ÉMERI ET CORINDON  
VITRIFIÉES — POREUSES — INFUSIBLES



(Divers profils courants de meules)

Sans indications spéciales à la commande, nous livrons les meules suivant profil No. 1.

Nous fournissons toutes formes désirées; voir plus loin les formes spéciales courantes.

### DÉSIGNATION DES MEULES

La désignation d'une meule comporte trois éléments qu'il est indispensable de déterminer, soit: les dimensions — la forme — les caractéristiques.

**CARACTÉRISTIQUES** Ces dernières ont une très grande importance et sont déterminées par le *grain* et la *dureté*.

**GRAIN** L'émeri ou le corindon pulvérisé est passé à travers de tamis à mailles plus ou moins serrées, et numéroté suivant le nombre de mailles réparties sur un *pouce courant*. Pour plus de commodité, on désigne la grosseur des grains constituant les meules par le numéro du tamis qui a servi à les séparer.

Les numéros des tamis employés varient entre 6 et 220 comportant par conséquent de 6 à 220 mailles au pouce. Les grains sont donc numérotés de 6 à 220, *le grain 6 étant le plus gros, et le grain 220 le plus fin*. Dans la pratique on n'emploie que les grains variant entre 16 et 150, suivant la progression ci-dessous, allant du gros au fin :

16—20—30—36—46—60—70—80—90—100—120—150.

Pour fixer les idées, on peut comparer les grains des meules à la taille des limes, soit :

Limes: 1 au paquet	2 au paquet	bâtarde	demi-douce	douce	très douce
Grains: 16	20—24	30—36	46—60	70—80	90—100—120—150

**DURETÉ** *Le grain, qui donne la propriété coupante d'une meule étant déterminé, il reste à choisir sa dureté*. Chaque meule d'un grain donné peut avoir une consistance plus ou moins dure dans son ensemble; à cet effet, les différentes duretés ou résistances de la meule à l'usure ont été classées suivant une échelle représentée par des lettres consécutives — la dureté représentée par une lettre quelconque étant plus grande que celle de la lettre inférieure, et plus faible que celle de la lettre supérieure.

Dans le tableau ci-dessous, nous avons indiqué vis-à-vis de certaines lettres les duretés correspondantes; la dureté s'accroît graduellement de

I très-tendre	O mi-dur
J	P
K doux	Q dur
L	R
M mi-tendre	S
N	T très-dur

U et V extra-dur.

Pour désigner une dureté comprise entre deux lettres consécutives, il suffit de faire suivre une lettre du signe +. De cette manière, nous pouvons donc savoir le degré de *dureté exact* désiré par un client.



## CHOIX DES MEULES.

Une *meule* de caractéristiques données n'est bonne que pour *les travaux correspondant à ses caractéristiques*. Il n'est donc pas avantageux d'employer cette meule à des *travaux de natures diverses*.

Le tableau ci-dessous indique les caractéristiques que nous recommandons pour les divers genres de travaux usuels; néanmoins, ces indications ne sont pas absolues et peuvent être modifiées par la pratique.

Une *meule dure* convient au meulage des pièces *tendres*; une *meule tendre* ou *mi-tendre* convient au meulage des pièces dures ou trempées.

On emploiera une *meule plus dure* pour le meulage à la main que pour le meulage sur *machine à avancement automatique*.

On choisira un *gros grain* pour le travail des métaux durs, et un *grain plus fin* pour les métaux ou matières plus tendres.

Après avoir déterminé les caractéristiques les meilleures pour un travail donné, il faut faire tourner cette meule *à la vitesse qui lui convient le mieux*, sinon on perdrait tous les avantages d'un choix judicieux.

On peut également faire varier la nature du meulage obtenu en modifiant la pression de la pièce contre la meule; une pression *modérée* donnera une *surface plus fine* qu'une *forte pression*.

Enfin il faut considérer dans le choix d'une meule, si l'on désire obtenir un *grand débit* au détriment de la meule, ou une *longue durée* au détriment du rendement.

Si on emploie pour certains travaux des meules-biseau très minces, il est préférable de se servir des meules „Elastic“ décrites précédemment. Grâce à leur agglomérant spécial, ces meules résistent mieux à l'effort latéral de l'outil, et sont d'un emploi plus avantageux.





Il faut choisir judicieusement la vitesse de rotation des meules. La vitesse dépend des caractéristiques des meules et de la nature du travail à effectuer.

La sécurité ainsi que le rendement d'une meule dépendent de sa vitesse.

D'une façon générale, on peut tabler sur une vitesse circonferentielle moyenne de 1500 mètres à la minute; cette vitesse ne devra jamais dépasser 1800 mètres, ni jamais descendre au-dessous de 1200 mètres à la minute. Adopter de préférence la vitesse moyenne comprise entre ces vitesses extrêmes.

Le diamètre d'une meule diminuant au fûr et à mesure de son usure, on devra augmenter la vitesse pour maintenir le même rendement.

Si une meule s'échauffe et se lustre, diminuer sa vitesse; si on peut le faire, employer une meule moins dure. Pour un même travail donner plus de vitesse aux meules tendres qu'aux meules dures.

Toutes les meules sont essayées avant l'expédition de l'usine à une vitesse d'environ 2600 mètres par minute, permettant de les employer en toute sécurité aux vitesses maxima indiquées ci-dessus.

Néanmoins, comme pendant les transports, les meules peuvent avoir subi des chocs et être fêlées, il convient toujours de les essayer au son avant de les employer.

A cet effet, donner un léger coup de marteau sur la meule, qui devra rendre un son clair; s'il n'en était pas ainsi, son emploi serait dangereux.

## MODE DE MONTAGE DES MEULES.

Avis essentiel pour prévenir les éclatements:

Les meules doivent être fixées sur l'arbre entre deux plateaux, ayant pour diamètre environ la moitié de celui de la meule et une épaisseur au centre égale au septième environ de leur diamètre. Ces plateaux ne devront pas être trop serrés, ils devront simplement empêcher le glissement de la meule; il est bon d'interposer entre les plateaux et la meule des rondelles ou disques de feutre, cuir ou caoutchouc. Les plateaux de serrage doivent être en fonte et avoir la forme rationnelle représentée en coupe (voir fig. ci-contre).



Une meule ne doit jamais entrer à frottement sur son arbre, car la dilatation produite par l'échauffement tendrait à la faire éclater.

Proportionner les diamètres des arbres et des plateaux aux diamètres des meules; nous recommandons de se rapprocher le plus possible des indications du tableau ci-après. Pour les meules très épaisses, on choisira le diamètre d'arbre immédiatement supérieur à celui correspondant au diamètre relevé sur ce tableau.

**PLATEAUX EN FONTE** Forme rationnelle avec centrage renforcé, suivant dessin ci-haut; fournis sur demande.

Diam. des meules mm	jusqu'à 150	200/250	300	350	400/450	500/550	600/650
• arbres •	12	19	25	37	40	45	50
• plateaux •	70	100	150	175	200	250	300

Pour les commandes de meules on est prié d'indiquer:

- A Les dimensions: diamètre, épaisseur et trou.
- B La forme des meules.
- C Les caractéristiques: grain et dureté.

Si l'on n'a pas déjà employé des meules de caractéristiques connues, il serait préférable de nous laisser les choisir. A cet effet, il faut nous indiquer:

- 1° La nature de la matière à travailler.
- 2° L'importance des pièces à travailler (poids moyen).
- 3° Si le meulage doit se faire en bout ou sur la surface des pièces.
- 4° Si l'on désire une meule à grand rendement ou de grande durée.
- 5° Si la meule doit être montée sur une machine à avancement automatique.

Le prix des meules tout en „Corindon“ ou des meules „Elastic“ comportent une majoration de 25 % des prix ci-après.

Les machines et bâtis sur lesquels sont montées les meules doivent être rigides et solidement boulonnés en place, ce qui est non seulement une garantie de sécurité, mais permet en outre d'obtenir des meules de meilleurs résultats.

Note: Sauf indication spéciale, nous livrons les meules suivant profil No. 1, page 5.



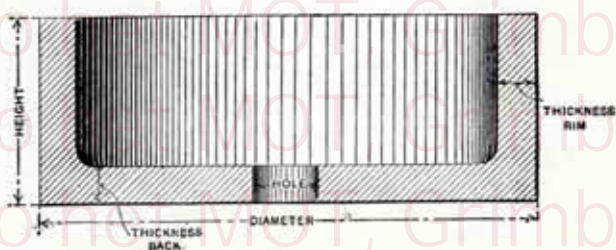
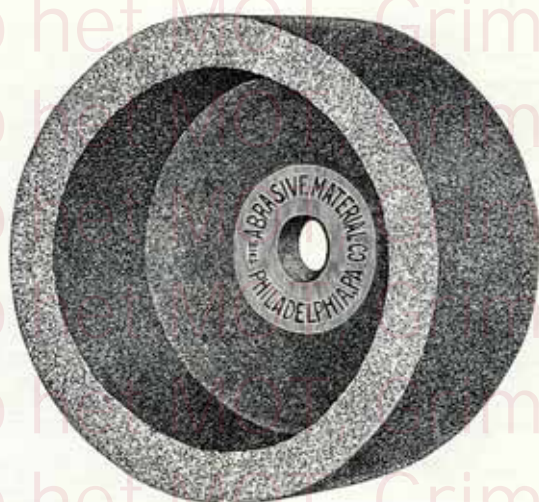


## TARIF DES MEULES COURANTES.

Dia- mètre des meules	ÉPAISSEUR DES MEULES EN MILLIMÈTRES																		Nombre de tours par minute	
	6	9.5	12.5	16	19	22	25	32	38	44	51	57	63	70	76	82	89	100	mini- mum	maxi- mum
	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.		
25	0.58	0.70	0.70	0.80	0.80	0.90	0.90	1.05	1.15	1.25	1.40	1.50	1.60	1.75	1.85	1.95	2.10	2.30	13000	18000
38	0.70	0.80	0.92	1.05	1.05	1.15	1.15	1.25	1.40	1.50	1.60	1.70	1.85	1.95	2.10	2.20	2.30	2.50	10500	14000
50	0.80	1.10	1.15	1.30	1.30	1.40	1.40	1.50	1.60	1.75	1.85	1.95	2.10	2.20	2.30	2.40	2.50	2.75	7900	11000
63	0.90	1.30	1.50	1.60	1.75	1.85	1.95	2.20	2.40	2.40	2.90	3.10	3.35	3.55	3.80	4.	4.25	4.70	6330	8800
76	1.15	1.50	1.84	2.10	2.20	2.40	2.50	2.90	3.20	3.65	3.90	4.25	4.60	4.90	5.30	5.65	6.—	6.70	5275	7400
89	1.40	1.85	2.18	2.40	2.65	2.90	3.10	3.60	4.—	4.50	4.95	5.40	5.90	6.30	6.70	7.25	7.70	8.60	4500	6300
100	1.75	2.20	2.53	2.90	3.10	3.45	3.70	4.25	4.85	5.40	6.—	6.50	7.20	7.70	8.30	8.75	9.40	10.60	3950	5500
114	2.10	2.55	2.86	3.20	3.55	3.90	4.25	5.—	5.65	6.35	7.—	7.70	8.40	9.10	9.80	10.50	11.30	12.50	3500	4900
127	2.30	2.75	3.22	3.70	4.15	4.60	5.10	6.—	6.90	7.70	8.70	9.70	10.60	11.50	12.50	13.50	14.50	16.—	3160	4400
152	3.20	3.70	4.—	4.80	5.50	6.35	7.—	8.50	10.—	11.50	13.—	14.50	16.—	17.50	19.—	20.60	22.—	22.80	2640	3700
178	4.25	4.60	4.95	6.—	6.90	7.90	8.80	11.—	12.80	14.70	16.70	18.50	20.—	22.20	22.50	24.—	25.60	29.50	2260	3160
203	4.85	5.40	6.—	7.20	8.25	9.45	10.60	13.—	15.20	17.50	19.80	22.—	22.—	24.40	26.40	28.50	31.—	34.50	1980	2770
229	5.75	6.45	7.15	8.50	9.80	11.—	12.50	15.—	17.80	20.—	21.—	22.—	25.40	28.40	30.60	33.—	36.—	40.—	1760	2460
254	6.90	7.70	8.40	10.—	11.50	13.—	14.60	17.70	21.—	22.—	24.60	27.50	30.—	33.—	36.—	39.—	42.—	47.—	1580	2210
305	8.30	8.75	9.20	11.50	13.80	15.40	17.—	21.—	23.—	26.70	29.40	33.—	36.50	40.—	43.50	47.—	51.—	57.50	1320	1850
355	9.30	11.80	14.40	17.—	19.50	22.—	22.50	27.—	31.50	36.20	41.—	44.—	50.—	55.—	59.—	64.—	67.—	77.50	1130	1580
406					22.80	26.30	29.—	35.—	41.—	47.—	52.50	57.—	65.—	70.—	76.50	82.—	89.—	100.—	990	1380
457					27.80	32.—	36.—	43.50	51.50	59.—	67.—	74.—	83.—	90.—	99.—	107.—	124.—	130.—	880	1280
508						42.50	52.—	61.—	70.—	80.—	88.—	99.—	108.—	117.—	127.—	136.—	155.—	155.—	790	1100
558						52.50	65.—	77.5	90.—	103.—	115.—	127.—	140.—	153.—	167.—	178.—	204.—	204.—	720	1000
610						61.—	76.—	90.—	105.—	120.—	135.—	148.—	165.—	180.—	192.—	210.—	236.—	236.—	660	920
660							90.—	107.—	124.—	140.—	160.—	174.—	190.—	204.—	216.—	240.—	274.—	274.—	600	850
762								127.—	152.—	175.—	200.—	220.—	244.—	266.—	290.—	310.—	360.—	360.—	500	735
810								150.—	170.—	204.—	230.—	256.—	285.—	310.—	335.—	360.—	420.—	420.—	475	710
860								175.—	191.—	236.—	265.—	294.—	325.—	350.—	380.—	420.—	470.—	470.—	450	655
910								200.—	230.—	265.—	295.—	330.—	360.—	400.—	425.—	460.—	525.—	525.—	425	600

NB. Pour les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés de 25%.

## MEULES BOISSEAUX.



Diamètre	épaisseur en millimètres						
	25	38	50	63	76	89	100
mm	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.

largeur 125 mm

203	30	—	—	—	—	—	—
229	32	42.50	—	—	—	—	—
254	36	48	56	—	—	—	—
305	42	56	67.50	73.50	78	—	—
355	57	67	82.50	89	95.50	105	107
406	70	81	96	107	115	127	132
457	84	107	118	128	136	152	161
508	96	125	137	150	158	175	183
558	115	150	165	180	191	212	222
610	132	173	185	202	214	244	284
660	150	200	220	230	244	278	292



Diamètre	épaisseur en millimètres						
	25	38	50	63	76	89	100
mm	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.
largeur 150 mm							
203	34	—	—	—	—	—	—
229	38	49	—	—	—	—	—
254	41.50	55.50	67	—	—	—	—
305	47	63	77.50	85	91	—	—
355	63	76.50	94	103	111	123	119
406	78	91.50	110	122	133	147	154
457	92.50	119	133	145	157	176	186
508	107	139	154	168	182	204	210
558	124	164	185	202	216	244	256
610	145	190	208	230	246	276	292
660	162	220	242	255	276	315	333
largeur 175 mm							
203	39	—	—	—	—	—	—
229	42.50	55	—	—	—	—	—
254	47	62.50	73.50	—	—	—	—
305	53	71.50	86.50	96.50	104	—	—
355	70	86	106	117	126	140	144
406	86	102	123	138	152	168	175
457	103	131	149	164	178	200	212
508	116	153	170	188	206	226	240
558	135	177	204	224	244	275	292
610	156	206	226	254	275	310	330
660	174	236	264	285	308	352	375
largeur 200 mm							
203	42.50	—	—	—	—	—	—
229	47.50	62	—	—	—	—	—
254	52.50	70	82.50	—	—	—	—
305	59	79	97.50	108	117	—	—
355	77	95.50	122	130	141	156	164
406	94.50	113	137	155	170	187	197
457	110	144	165	184	200	224	235
508	126	166	187	210	230	252	270
558	145.50	194	212	250	270	306	325
610	168	210	250	280	305	345	365
660	186	255	285	315	372	392	420

NB. Poux les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés de 25%.

Ces meules travaillent latéralement, elles s'usent donc suivant, leur largeur, et non suivant leur diamètre, qui reste constant. Il en résulte qu'elles peuvent tourner à la même vitesse jusqu'à usure complète.

**VITESSE** On devra donner une vitesse beaucoup plus faible à ces meules qu'aux meules ordinaires. Consulter à cet effet le tableau des vitesses pour les cylindres, page 15, et adopter les mêmes vitesses.

### CARACTÉRISTIQUES

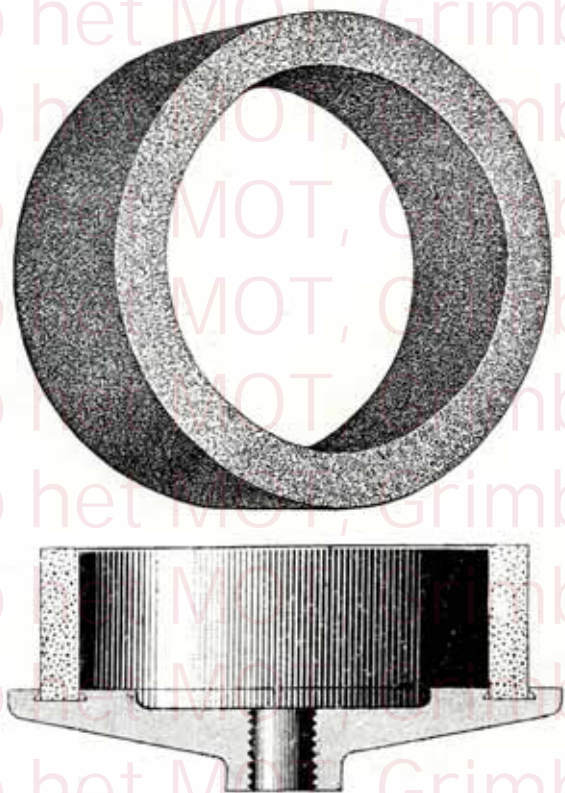
Pour un travail donné, la dureté d'une meule boisseau devra être moindre que celle d'une meule ordinaire.

Prix sur demande pour toutes dimensions non cataloguées.

Pour les commandes, avoir soin d'indiquer, en plus des caractéristiques:

- 1° Le diamètre extérieur.
- 2° L'épaisseur de la couronne.
- 3° Le diamètre du trou central (alésage).
- 4° L'épaisseur du fond si elle doit être spéciale, les meules étant généralement livrées avec un fond d'une épaisseur suffisante pour résister aux efforts à supporter.

### CYLINDRES.





Diamètre	Hauteur	épaisseur en mm de la couronne							Nombre de tours par minute
		25	38	50	63	76	89	100	
mm	mm	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	Frs.	
203	175	32.60	—	—	—	—	—	—	1425
229	175	34.60	46	—	—	—	—	—	1275
254	175	37	51	62	—	—	—	—	1150
305	175	39.50	55	69	81	97.50	—	—	950
355	175	47	65	81	96	108	121	128	825
406	175	54.50	75	94	112	127	141	153	725
457	175	60	85	108	127	149	166	182	625
508	175	65	92.50	118	142	167	182	206	575
558	175	73.50	104	136	168	192	214	242	525
610	175	78.50	114	148	182	208	236	264	475
660	175	84	125	162	195	230	262	290	375

NB. Pour les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés de 25%.

Ces meules remplacent avantageusement les meules boisseaux; elles sont moins chères, mais elles exigent l'emploi d'un plateau spécial pour leur montage (voir fig. ci-contre). De même que pour les meules boisseaux observer les vitesses réduites indiquées ci-dessus et pour un travail donné, employer un cylindre de dureté moindre que celle de la meule ordinaire qu'elle remplace.

**PRIX** Pour toutes les hauteurs supérieures à 175 mm augmenter les prix proportionnellement à la hauteur.

Pour les diamètres inférieurs à 203 mm, le prix est le même que celui d'une meule pleine ayant même diamètre et même hauteur.

Pour les cylindres ayant moins de 25 mm d'épaisseur, les prix des cylindres de 25 mm sont de rigueur.

Pour les cylindres de dimensions intermédiaires, prendre le prix du cylindre tarifé ayant les dimensions immédiatement supérieures.

Pour les commandes, avoir soin d'indiquer, en plus des caractéristiques:

- 1° Le diamètre extérieur.
- 2° L'épaisseur du cylindre.
- 3° La hauteur du cylindre.

## MEULES AMÉRICAINES „ABRASIVE“

POUR MACHINES À AFFÛTER ET À RECTIFIER.

Les meules Abrasive tendres et poreuses donnent les meilleurs résultats sur les machines à affûter et à rectifier.

Pour obtenir le maximum de rendement d'une machine à rectifier, nous recommandons d'avoir un assortiment des meules de

caractéristiques différents, afin de pouvoir employer pour chaque travail particulier la meule la plus convenable dans chaque cas.

Les différentes sections représentées ci-après, montrent quelques-unes des nombreuses formes spéciales de meules que nous livrons couramment pour les machines à affûter et à rectifier des maisons suivantes:

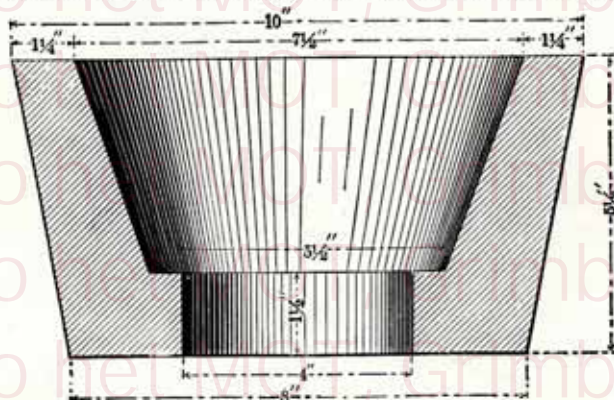
American Drill,	Gould & Eberhardt,
M. F. & John Barnes,	Landis Tool Co.,
B. F. Barnes	W. Sellers & Co.,
Brown & Sharpe Mfg. Co.,	Whitney Mfg. Co.,
Cincinnati Milling Mfg. Co.,	Worcester Drill,
Diamond Machine Co.,	Yankee Drill,
Gisholt Machine Co.,	etc.

En cas de commande, indiquer la provenance et le numéro de la machine devant recevoir les meules ou, de préférence, nous adresser un croquis coté de la meule désirée, ainsi que l'indication du métal à travailler et le genre de meulage à obtenir.

### MEULES À AFFÛTER POUR MACHINES GISHOLT.

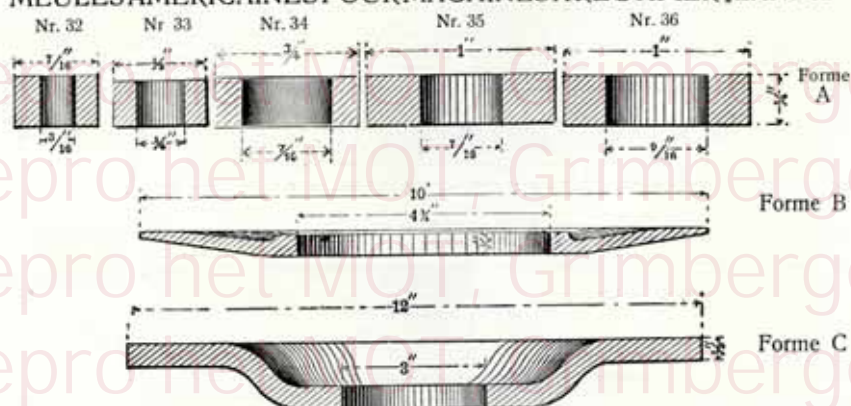
Dimensions en pouces			Dimensions en millimètres			Prix la pièce
diamètre	largeur	alésage	diamètre	largeur	alésage	
pouces	pouces	pouces	mm	mm	mm	Frs.
10	5 1/2	4	254	140	101	40.00

NB. Pour les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés des 25%





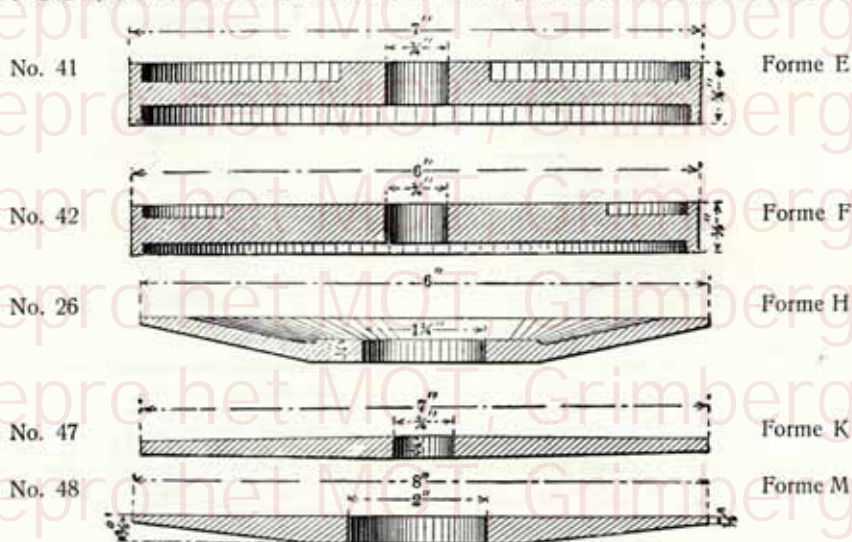
## MEULES AMÉRICAINES POUR MACHINES À RECTIFIER „LANDIS“



Série L Nos.	Formes	Dimensions en pouces			Dimensions en mm			Prix la pièce
		diamètre	largeur	alésage	diamètre	largeur	alésage	
		pouces	pouces	pouces	mm	mm	mm	
30	A	$\frac{3}{16}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{32}$	4.76	6.35	2.38	0.58
31	A	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{8}$	6.35	6.35	3.17	0.58
32	A	$\frac{7}{16}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{16}$	11.11	6.35	4.76	0.58
33	A	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{4}$	12.70	6.35	6.35	0.58
34	A	$\frac{3}{4}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{7}{16}$	19.05	6.35	11.11	0.58
35	A	1	$\frac{1}{4}$	$\frac{7}{16}$	25.40	6.35	11.11	0.58
36	A	1	$\frac{1}{4}$	$\frac{9}{16}$	25.40	6.35	14.29	0.58
37	A	$1\frac{1}{2}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{9}{16}$	38.10	6.35	14.29	0.69
38	A	2	$\frac{3}{8}$	1	50.79	9.52	25.40	1.05
39	A	$2\frac{1}{2}$	$\frac{3}{8}$	1	63	9.52	25.40	1.26
40	A	3	$\frac{3}{8}$	1	76	9.52	25.40	1.50
41	A	$3\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$1\frac{1}{2}$	89	15.87	38.10	2.30
42	A	$4\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$1\frac{1}{2}$	114	15.87	38.10	3.20
43	A	6	$\frac{5}{8}$	$1\frac{1}{2}$	152	15.87	38.10	4.85
50	A	10	$\frac{3}{16}$	$4\frac{3}{4}$	254	7.94	120.65	7.65
51	A	10	$\frac{3}{16}$	$4\frac{3}{4}$	254	9.52	120.65	7.65
52	A	10	$\frac{1}{2}$	$4\frac{3}{4}$	254	12.70	120.65	8.40
53	A	10	$\frac{5}{8}$	$4\frac{3}{4}$	254	15.87	120.65	10.—
54	B	10	$\frac{3}{8}$	$4\frac{3}{4}$	254	9.52	120.65	7.75
55	C	10	$\frac{3}{8}$	3	254	9.52	76	14.80
70	A	12	$\frac{1}{2}$	5	305	12.70	127	9.20
71	A	12	$\frac{3}{4}$	5	305	19.05	127	13.80
72	A	12	1	5	305	25.40	127	17.—
73	B	12	$\frac{1}{2}$	5	305	12.70	127	9.20
74	C	12	$\frac{1}{2}$	3	305	12.70	76	14.60
75	A	14	$\frac{1}{2}$	5	356	12.70	127	14.50
76	A	14	$\frac{3}{4}$	5	356	19.05	127	19.50
77	A	14	1	5	356	25.40	127	24.40
90	A	16	$\frac{3}{4}$	7	406	19.05	178	21.40
91	A	16	1	7	406	25.40	178	27.—
100	C	18	$\frac{3}{4}$	8	457	19.05	203	70.—
101	A	18	$\frac{3}{4}$	8	457	19.05	203	26.40
102	A	18	1	8	457	25.40	203	34.—
103	A	18	$1\frac{1}{4}$	8	457	31.75	203	41.50
104	A	18	$1\frac{1}{2}$	8	457	38.10	203	48.—

NB. Pour les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés de 25%.

MEULES AMÉRICAINES „ABRASIVE“  
POUR MACHINES À RECTIFIER „BROWN & SHARPE“.



Série BS Nos.	Formes	Dimensions en pouces			Dimensions en mm			Prix la pièce Frs.
		diamètre	largeur	alésage	diamètre	largeur	alésage	
		pouces	pouces	pouces	mm	mm	mm	
80	A	1/4	1/4	3/32	6.35	6.35	2.38	0.59
81	A	3/8	1/4	3/32	9.52	6.35	2.38	0.59
82	A	1/2	1/4	1/4	12.70	6.35	6.35	0.59
83	A	5/8	1/4	1/4	15.87	6.35	6.35	0.59
84	A	3/4	1/4	1/4	19.05	6.35	6.35	0.59
85	A	7/8	1/4	1/4	22.22	6.35	6.35	0.59
86	A	1	1/4	1/4	25.40	6.35	6.35	0.59
87	A	1	3/8	1/4	25.40	9.52	6.35	0.69
88	A	1 1/4	3/8	5/16	31.75	9.52	15.87	0.80
89	A	1 1/2	3/8	5/16	38.10	9.52	15.87	0.80
90	A	2	3/8	3/4	50.80	9.52	19.05	1.05
91	A	2 1/2	3/8	3/4	63	9.52	19.05	1.30
1	A	7	1/4	2	178	6.35	50.80	4.35
2	A	7	3/8	3/4	178	9.52	19.05	4.60
3	A	12	1/2	5	305	12.70	127	9.20
4	C	12	1/2	2	305	12.70	50.80	25.—
5	A	7	1/2	3/4	178	12.70	19.05	5.—
8	A	9	1 1/8	5	229	15.87	127	8.50
9	A	6	1/4	3/4	152	6.35	19.05	8.50
10	A	8	3/8	2	203	9.52	50.80	5.40
12	A	3	3/4	3/4	76	6.35	19.05	1.15
13	A	7	3/8	2	178	9.52	50.80	4.60
14	A	6	1/2	2	152	12.70	50.80	4.—
16	A	7	1	3/4	178	25.40	19.05	8.80
17	A	8	1	3/4	203	25.40	19.05	10.50
21	A	6	1/4	1 1/4	152	6.35	31.75	3.20
22	A	7	3/8	1 1/4	178	9.52	31.75	4.60

à suivre page suivante



suite :

Série BS Nos.	Formes	Dimensions en pouces			Dimensions en mm			Prix la pièce
		diamètre	largeur	alésage	diamètre	largeur	alésage	
		pouces	pouces	pouces	mm	mm	mm	Frs.
23	A	7	$\frac{3}{8}$	$1\frac{1}{4}$	178	12.70	31.75	5.—
26	H	6	$\frac{3}{4}$	$1\frac{1}{4}$	152	6.35	31.75	3.50
27	H	6	$\frac{3}{8}$	$1\frac{1}{4}$	152	9.52	31.75	3.70
40	E	7	1	$\frac{3}{4}$	178	25.40	19.05	8.90
41	E	7	$\frac{3}{4}$	$\frac{3}{4}$	178	19.05	19.05	6.90
42	F	6	$\frac{3}{8}$	$\frac{3}{4}$	152	12.70	19.05	4.—
43	F	6	$\frac{3}{4}$	$\frac{3}{4}$	152	6.35	19.05	3.20
47	K	7	$\frac{3}{4}$	$\frac{3}{4}$	178	6.35	19.05	4.25
48	M	8	$\frac{3}{8}$	2	203	3.17	50.80	5.40
60	H	6	$\frac{3}{8}$	$\frac{3}{4}$	152	9.52	19.05	4.80
61	H	$4\frac{1}{2}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{3}{4}$	114	9.52	19.05	2.55
72	A	18	$\frac{3}{4}$	5	457	19.05	127	28.—
73	A	18	1	5	457	25.40	127	36.—
74	A	18	$1\frac{1}{2}$	5	457	38.10	127	51.50
75	C	12	$\frac{3}{2}$	3	305	12.70	76	22.50
76	A	12	$\frac{3}{4}$	5	305	19.05	127	14.—
77	A	12	1	5	305	25.40	127	17.—

NB. Pour les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés de 25%.

## MEULES AMÉRICAINES „ABRASIVE“

POUR MACHINES À AFFÛTER ET À AMINCIR LES FORETS HÉLICOÏDAUX.



### Meules à affûter

Pour machines	diamètre mm	largeur mm	alésage mm	Prix la pièce Frs.
Allemandes	220	38	38	22.50
Sellers	203	70	136	22.—
Yankee	305	38	38	23.—
Yankee	178	25	27	9.—

NB. Pour les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés de 25%.

Note: Pour l'affûtage des forets hélicoïdaux, nous recommandons l'emploi des meules mi-dures et les grains, suivant que l'affûtage se fait sur machine ou à la main.

Les formes de meules que nous reproduisons, s'emploient sur différents modèles de machines à affûter les forets, les premières pour l'affûtage des lèvres, les secondes pour amincir l'âme du foret.

**Meules cuvettes** Ces meules, créées pour les machines „Cincinnati“ peuvent s'établir en différentes dimensions et être employées sur d'autres machines pour l'affûtage des fraises de forme, etc.

Pour dimensions et prix, voir pages suivantes.

## MEULES „ABRASIVE“ POUR MACHINES „CINCINNATI“



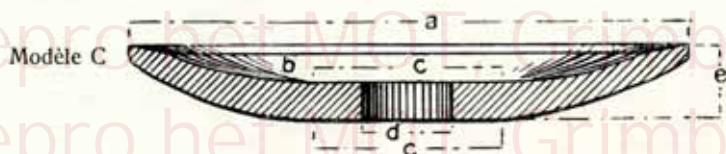
Dimensions en pouces			Dimensions en mm			Prix la pièce Frs.
a	b	c	a	b	c	
$\frac{7}{16}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{4}$	22	6	6	0.60
1	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{4}$	25	6	6	0.60
3	$\frac{3}{16}$	$\frac{1}{2}$	76	3	13	1.15
3	$\frac{3}{16}$	$\frac{1}{2}$	76	5	13	1.15
4	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{4}$	102	6	19	1.75
6	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$	152	3	13	3.25
8	$\frac{3}{8}$	$\frac{3}{4}$	152	9	19	3.70
8	$\frac{1}{16}$	$\frac{1}{2}$	203	2	13	4.80
10	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	254	13	19	8.40

NB. Pour les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés de 25%.



Dimensions en pouces				Dimensions en mm				Prix la pièce Frs.
a	b	c	d	a	b	c	d	
6	$\frac{1}{2}$	$\frac{7}{16}$	$\frac{7}{16}$	152	13	11	22	4.05

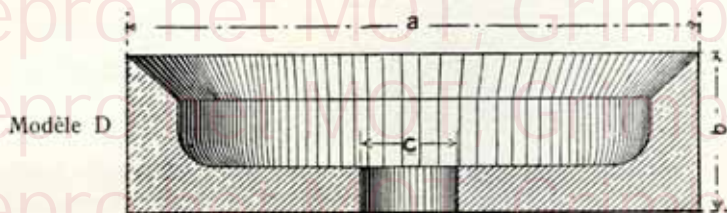
NB. Pour les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés de 25%.



Dimensions en pouces					Dimensions en mm					Prix la pièce Frs.
a	b	c	d	e	a	b	c	d	e	
6	5	2	$\frac{1}{2}$	$\frac{11}{16}$	152	127	50	12,7	17	5.50

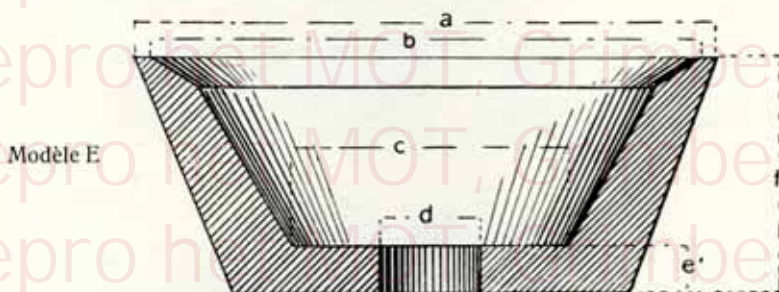
NB. Pour les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés de 25%.





Dimensions en pouces			Dimensions en mm			Prix la pièce Frs.
a	b	c	a	b	c	
3	$\frac{13}{16}$	$\frac{1}{2}$	76	20	13	2.40
5	$1\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	127	38	13	6.90

NB. Pour les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés de 25%.



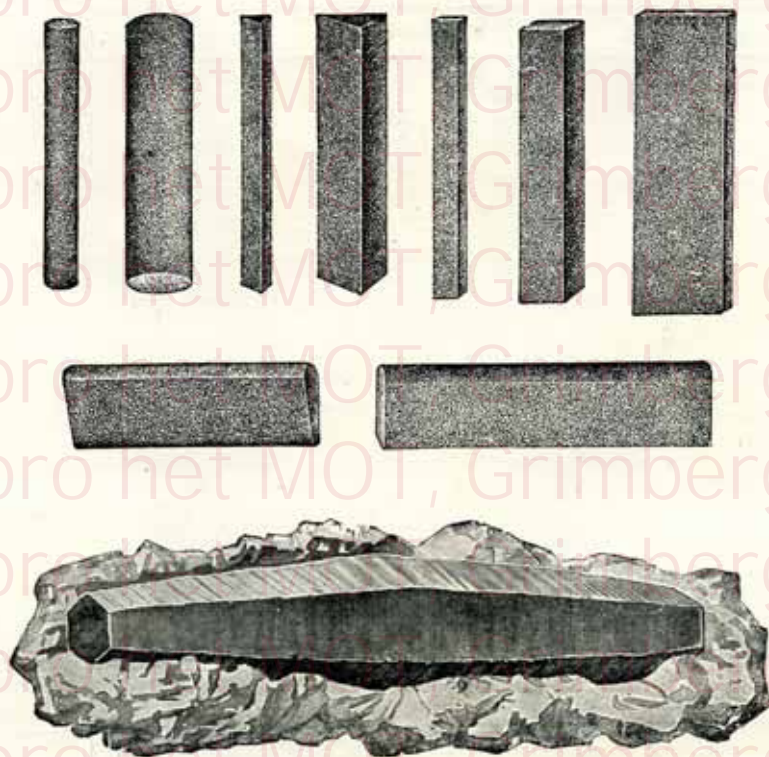
Dimensions en pouces						Dimensions en mm						Prix la pièce Frs.
a	b	c	d	e	f	a	b	c	d	e	f	
$3\frac{1}{4}$	$3\frac{1}{8}$	$1\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	$1\frac{1}{4}$	82	80	38	13	6	32	3.55
4	$3\frac{13}{16}$	$2\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{1}{2}$	$1\frac{3}{8}$	106	97	64	19	13	35	4.85
6	$5\frac{13}{16}$	$3\frac{13}{16}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{1}{2}$	2	152	148	97	19	13	51	13.—

NB. Pour les mêmes meules en „CORINDON“, les prix sont majorés de 25%.

## BATONS ET BRIQUES EN ÉMERI.

Les bâtons et briques en émeri remplacent avantageusement les pierres à l'huile pour l'affûtage des outils les plus variés, par exemple, les outils de menuisiers, de sculpteurs, de tourneurs, etc. et servent aussi au polissage de pièces de toute nature. Elles s'emploient *à sec* ou *à l'eau* et fréquemment en remplacement de la lime.

Pour les prix et les formes, prière de nous consulter.



ÉMERI EN GRAINS ET EN POUVRE.  
TOILE D'ÉMERI EN FEUILLES ET AU MÈTRE.

Toujours en magasin. Prix sur demande.



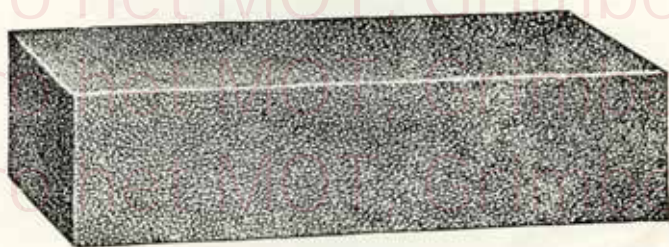
## APPAREIL À DRESSER LES MEULES EN ÉMERI.



Cet appareil rend de grands services et devrait toujours être à la portée de l'ouvrier qui se sert de la meule en émeri. Il est très important que la meule tourne toujours bien concentriquement et ceci est obtenu par l'emploi de l'appareil représenté ci-dessus. Il sert en même temps à dégrasser les meules dont les pores sont fermées et ne mordent par conséquent plus.

Prix, la pièce complète . . . . . Frs. 4. —  
Prix d'un jeu de molettes de rechange . . . . . " —.80

## BRIQUES EN ÉMERI.



Dimensions et prix sur demande.

