

Honoré Demoor et Cie.

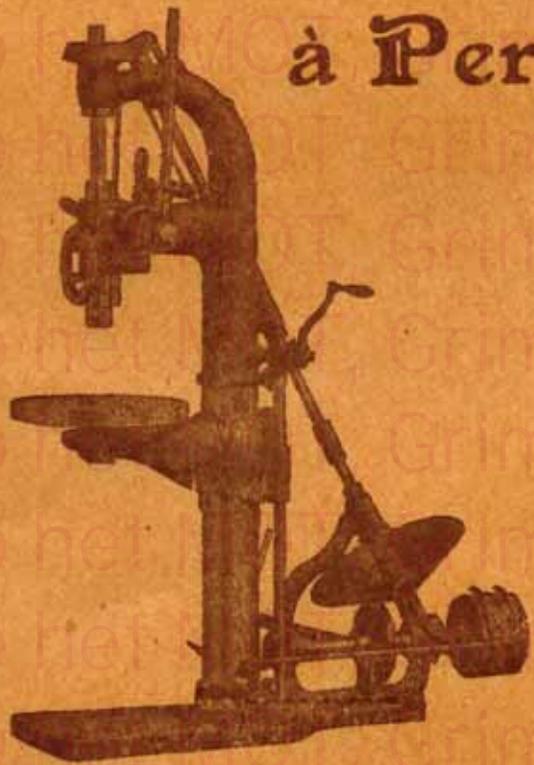
Bruxelles

MACHINES-OUTILS
pour le
TRAVAIL DES MÉTAUX
Chaussée d'Anvers, 299
BRUXELLES

ADRESSE TÉLÉGRAPHIQUE
ET POSTALE:
ATELIERS DEMOOR
BRUXELLES

Machines

à Percer



David

1908

CATALOGUE 10

TÉLÉPHONE 1622

Honoré Demoor et Cie

Bruxelles

MACHINES-OUTILS
pour le
TRAVAIL DES MÉTAUX
Chaussée d'Anvers, 299
BRUXELLES

ADRESSE TÉLÉGRAPHIQUE
ET POSTALE:
ATELIERS DEMOOR
BRUXELLES

Machines **à Percer**



1908

CATALOGUE 10

TÉLÉPHONE 1622

Avant=Propos



Les machines que nous vous présentons aujourd'hui sont construites dans des établissements modernes, possédant un outillage perfectionné permettant le travail en grande série au moyen d'un personnel d'élite.

Moyens de fabrication raisonnés. — *Des études sérieuses et approfondies président à chaque nouvelle série de machines mises en fabrication, ce qui permet des améliorations constantes soit pour la fabrication, soit dans la construction.*

Par l'emploi de machines construites spécialement pour l'usinage de nos foreuses, d'un outillage complet, basé sur l'emploi de calibres, les machines produites sont d'une construction rigoureusement exacte, absolument interchangeable.

La grande production de ces foreries, leur usinage économique permet de les fournir à des conditions très avantageuses.

Avantages de nos Machines. — *Elles se composent du plus petit nombre de pièces nécessaires pour assurer la facilité d'opérer les différents travaux pour lesquels elles sont construites. Tout en diminuant les chances de dérangement, elles permettent à l'opérateur d'avoir une meilleure vue de son travail qu'il ne lui serait possible d'obtenir avec d'autres machines.*

Le réglage aisé du plateau pivotant sur son support; ce dernier tournant sur la colonne peut être déplacé à volonté. Le plateau est muni d'encoches permettant l'emploi d'étaux.

La broche en acier est équilibrée par un contre-poids dissimulé à l'intérieur de la colonne.

Elles sont munies d'un arrêt automatique à volonté et peuvent marcher à différentes vitesses.

Les engrenages ainsi que la crémaillère de la broche sont taillés, ce qui donne une douceur de marche inconnue dans les machines concurrentes.

Le renvoi est placé à la base, facilitant beaucoup de cette façon l'installation de la machine ; son emplacement permet une commande aisée au moyen d'une pédale ou d'un levier à portée de l'opérateur.

L'embrayage et le débrayage sont très faciles ; le harnais d'engrenages est toujours placé à l'intérieur du cône de commande et disposé de façon que par la simple manœuvre d'un levier, on peut engrener ou désengrener à volonté.

QUALITÉS SPÉCIALES. — *Les matières premières employées sont de tout premier choix et rien n'est négligé à ce point de vue pour obtenir des outils de grande résistance et partant de grande durée contre l'usure.*

Leur fini irréprochable en fait des instruments précis et d'un bel aspect auxquels l'ouvrier apporte beaucoup plus de soins et d'attention.

Leur élégance de forme, fait que de telles machines donnent un attrait particulier à l'atelier dans lequel elles sont placées.

Leur robustesse les met à l'abri des accidents qui arrivent si fréquemment aux machines fragiles que l'on rencontre trop souvent dans le commerce.

Leur maniement est particulièrement facile.

Leur entretien est des plus simples et ne nécessite aucuns soins spéciaux.

Conclusions. — *Tout mécanicien, tout constructeur judicieux s'adresse à nous pour obtenir des machines parfaites leur procurant une grande économie, tout en répondant à tous leurs désirs.*

Honoré Demoor et C^{ie}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES



FIG. 1.

Foreuse sensitive n^o 1. Commande par friction
(SYSTÈME BREVETÉ)

Voir description et dimensions au dos.

La même machine à commande électrique est représentée fig. 10

Foreuse sensitive n° 1. Commande par friction

(Système breveté)

DESCRIPTION

Ce type de machine a conquis sa réputation par lui-même et le grand succès qu'il rencontre est la meilleure preuve de sa valeur et de sa praticabilité.

La vitesse peut être changée en marche par un dispositif au pied, grâce auquel, il est ainsi possible, tout en continuant à travailler, de donner au foret la vitesse désirée.

La disposition de la friction est garantie de tout contact d'huile, ce qui la conserve sèche, sans glissement.

La broche est équilibrée par un contre poids glissant dans la colonne.

La machine donne son maximum de puissance quand la vitesse est lente et son maximum de sensibilité quand la vitesse est grande.

Elle est de toute nécessité dans les ateliers où un grand nombre de petits trous doivent être forés.

DIMENSIONS

Plus grand diamètre garanti pouvant être foré couramment	{ dans la fonte	12 ^m / _m
	{ dans l'acier	9 "
Distance maximum de la broche à la table		915 "
Course de la broche		106 "
Peut forer au centre des pièces de		330 "
Broche percée au cône morse n° 1		
Dimensions des poulies fixe et folle		124 x 43 "
Largeur de la courroie nécessaire		40 "
Vitesse du renvoi		tours par minute 500
Dimensions de la table		350 x 280 ^m / _m
Moteur nécessaire pour la commande électrique		1/2 HP.

Poids net approximatif	90 Kgs.
Poids brut approximatif	110 "
Code télégraphique	CIDERAS.

ATELIERS DEMOOR, 299, chaussée d'Anvers, Bruxelles

Honoré Demoor et C^{ie}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES

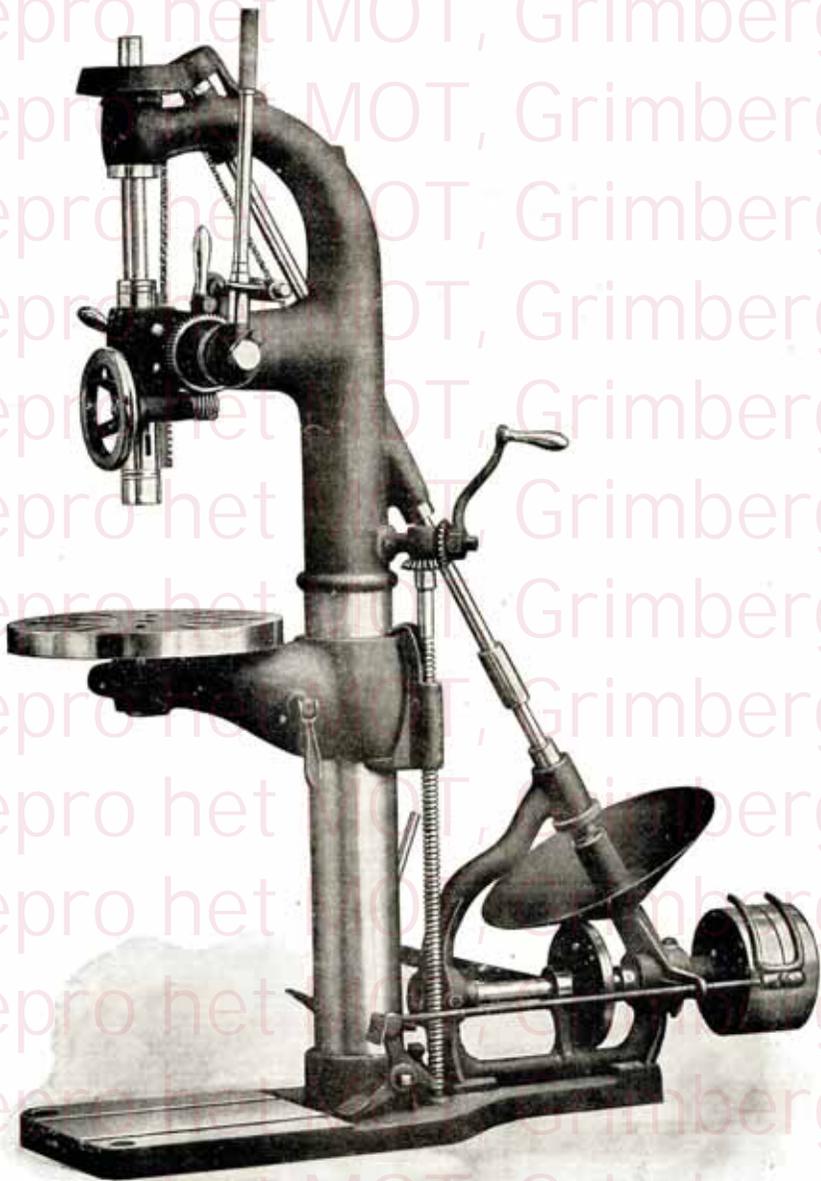


FIG. 2.

Foreuse sensitive n° 2. Commande par friction
(SYSTÈME BREVETÉ)

Voir description et dimensions au dos.

Voir fig. 11 cette même machine à commande électrique.

Foreuse sensitive n° 2. Commande par friction

(Système breveté)



DESCRIPTION

Cette forerie dont nous sommes les seuls fabricants, est égale en dimensions et en poids à la machine type "500... (voir figure 4).

Le renvoi est changé au moyen du pied, en appuyant sur un simple levier ; sur demande cette commande peut se faire à la main.

Cette machine développe une grande force, quoique cependant elle soit très sensible et d'un maniement aisé pour tous les genres de travaux.

Elle est munie d'un dispositif qui permet le changement de vitesse, même en marche, au moyen du pied.

La friction, construite en matériaux de tout premier choix, est garantie sans glissement.

La disposition de la table permet un ajustement rapide sur la colonne à hauteur désirée.

DIMENSIONS

Plus grand diamètre garanti pouvant être foré couramment	{ dans la fonte	25 m/m
	{ dans l'acier	19 "
Distance maximum de la broche à la table	.	645 "
Course de la broche	.	214 "
Peut forer au centre des pièces de	.	500 "
Broche percée au cône morse n° 3	.	.
Dimensions des poulies fixe et folle	.	203 x 60 m/m
Largeur de la courroie nécessaire	.	55 "
Vitesse du renvoi	.	tours par minute 400
Diamètre de la table	.	407 m/m
Moteur nécessaire pour la commande électrique	.	3/4 HP.

Poids net approximatif	240 Kgs.
Poids brut approximatif	275 "
Code télégraphique	CIDERIM.

ATELIERS DEMOOR, 299, chaussée d'Anvers, Bruxelles

Honoré Demoor et C^{ie}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES



FIG. 3.

Machine à percer type « 355 » tête fixe. — Avance au levier.

Voir description et dimensions au dos.

Machine à percer « type 355 »

Force inutile au détriment du maniement facile et de la production.

Bien des Industriels mal conseillés achètent ou emploient des machines trop fortes dont les vitesses sont en rapport avec cette force, plutôt qu'une machine étudiée exactement pour leurs travaux, d'un coût bien inférieur et travaillant plus rapidement, d'ou production moindre en employant un matériel plus coûteux et nécessitant une plus grande force de travail.

Ayez recours à notre expérience personnelle.

La machine représentée ci-contre est employée avec avantage pour forer des trous jusqu'à 15 m/m. Elle est beaucoup plus rapide, plus facile que les machines plus fortes pour le forage des trous de petites dimensions.

DIMENSIONS

Diamètre maximum garanti pouvant être foré couramment	} fonte } acier doux	15 m/m
		10 »
Hauteur totale de la machine		1,650 »
Plus grande distance de la table à la broche		810 »
Distance du bâti au centre de la broche		180 »
Diamètre de la colonne		100 »
Course de la broche		140 »
Diamètre de la broche		25 »
Broche percée au cône morse n° 2		
Dimensions de la table		254×300 »
Diamètres maximum et minimum du cône		200× 62 »
Largeur de la courroie nécessaire		35 »
Diamètre et largeur des poulies fixe et folle		146× 56 »
Largeur de la courroie nécessaire		50 »
Vitesse de la poulie de commande		300 tours
Moteur nécessaire pour la commande électrique		1/2 HP.
Encombrement		635×430 m/m

Poids net approximatif	115 Kgs.
Poids brut approximatif	150 »
Code télégraphique	CIDERITIS.

ATELIERS DEMOOR, 299, chaussée d'Anvers, Bruxelles

Honoré Demoor et C^{ie}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES

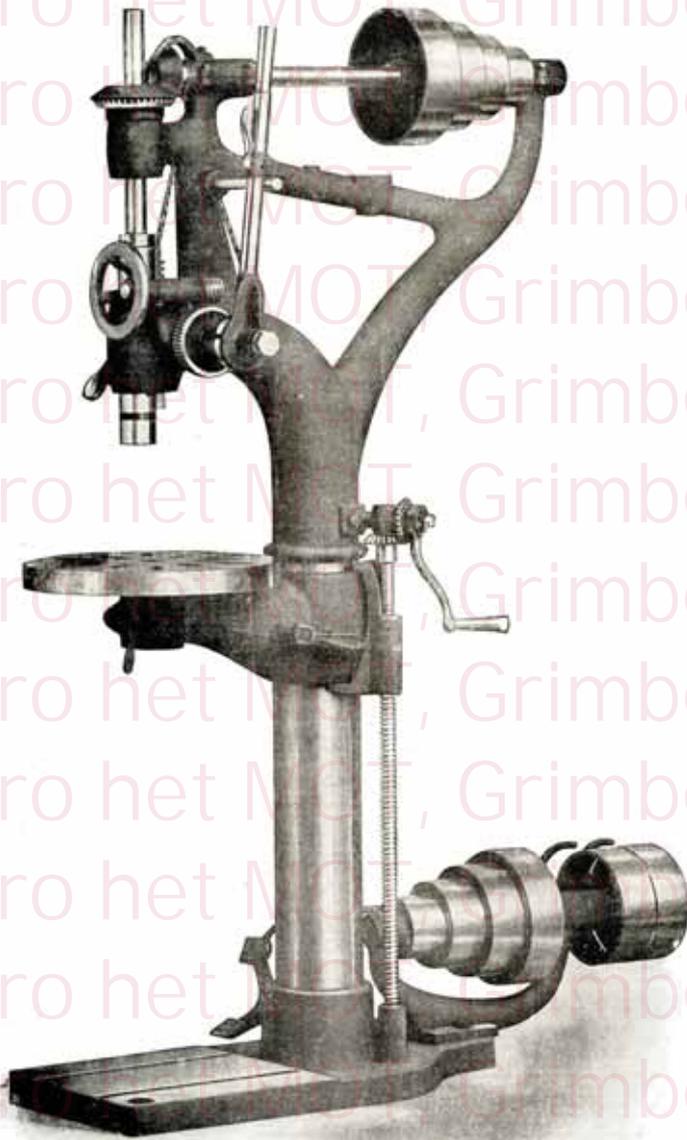


FIG. 4.

Perceuse type « 500 ». Base carrée. Avance au levier et volant.

Voir description et dimensions au verso.

Voir cette machine à commande électrique fig. 12.

Machine à percer type « 500 »

La machine à forer type 500 peut être appelée type « STANDARD » Elle est plus employée que n'importe quelle autre dimension de machine et c'est le premier outil qui est nécessaire dès qu'on équipe un atelier.

Elle est spécialement destinée aux travaux ordinaires dans les ateliers de petite et moyenne importance. Elle est solide, bien appropriée et construite avec tous les soins désirables.

La figure ci-contre représente la machine à percer de 500 ^{m/m} à base carrée, avance au levier et au volant. Ce type de machine peut être prévu de plusieurs façons, savoir :

Base ronde ou carrée, avance au levier

Base ronde ou carrée, avance au levier et au volant

Base ronde ou carrée, avance au levier et au volant et commande automatique.

Base ronde ou carrée, avance au levier et au volant, commande automatique et redoublement par engrenages.

Cette machine très réputée est moins lourde et cependant plus forte que les perceuses de 500 ^{m/m} que l'on rencontre ordinairement.

Elle peut être fournie avec ou sans harnais d'engrenages.

DIMENSIONS

Diam. le plus grand garanti, qu'elle permet de forer couramment	<table border="0" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td style="font-size: 2em; vertical-align: middle;">{</td> <td>fonte</td> <td>32 ^{m/m}</td> </tr> <tr> <td style="font-size: 2em; vertical-align: middle;">}</td> <td>acier doux</td> <td>25 „</td> </tr> </table>	{	fonte	32 ^{m/m}	}	acier doux	25 „
{	fonte	32 ^{m/m}					
}	acier doux	25 „					
Avance de la mèche en ^{m/m} par révolution :	0,127-0,178-0,254-0,330						
Hauteur totale de la machine	1,725 „						
Plus grande distance de la broche à la base	1,040 „						
„ „ „ à la table	700 „						
Distance de la colonne au centre de table	266 „						
Diamètre de la la colonne.	143 „						
Course de la broche	245 „						
Diamètre de la broche	35 „						
Cône morsé n° 3							
Diamètre de la table	406 „						
Diamètre du plus grand et petit étages du cône	229-102 „						
Largeur de la courroie nécessaire	60 „						
Diamètre et largeur des poulies fixe et folle	203×67 „						
Largeur de la courroie nécessaire	60 „						
Vitesse de la poulie de commande.	250 tours						
Moteur nécessaire pour la commande électrique	1 HP.						
Largeur de la courroie nécessaire pour la commande automatique	20 ^{m/m}						
Encombrement	1220×380 ^{m/m}						
Poids net approximatif	270 Kgs.						
Poids brut approximatif	315 Kgs.						
Code télégraphique	CIDERO.						

ATELIERS DEMOOR, 299, chaussée d'Anvers, Bruxelles

Honoré Demoor et C^{ie}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES

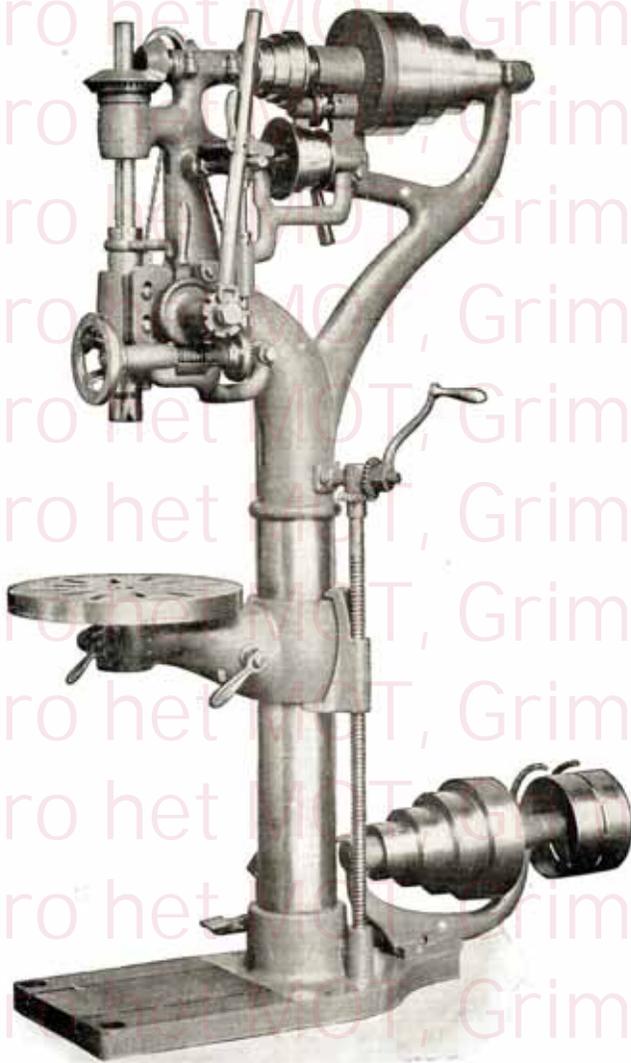


FIG. 5.

*Machine à percer type " 500 », avec harnais d'engrenages,
base carrée, avance au levier et au volant,
avance mécanique avec débrayage automatique.*

Voir description et dimensions au dos.

Voir cette machine à commande électrique fig. 12.

Machine à forer, type « 500 » à tête fixe avec harnais d'engrenages.

Ces machines se distinguent par leur grande solidité qui les mettent à l'abri de toutes épreuves. Elles présentent d'énormes avantages parce qu'elles permettent à des vitesses raisonnables, de faire des travaux que les machines des autres constructeurs ne pourraient supporter. Elles sont non seulement plus fortes, mais mieux construites et partant beaucoup plus durables. Ces machines sont exécutées soit avec base ronde ou carrée, avec avance au levier ou avance au levier et volant combinés, soit avec ou sans commande automatique et avec ou sans harnais d'engrenages.

Le harnais d'engrenages offre les avantages suivants : Il est placé au sommet de la machine et est commandé au moyen d'un levier, de cette façon la force est directement appliquée à l'outil en travail. Cet harnais peut être embrayé ou débrayé, même pendant la marche de la machine. Cette disposition nouvelle est très avantageuse en ce sens qu'elle fait gagner beaucoup de temps.

DIMENSIONS

Plus grand diamètre garanti pouvant être foré couramment	<table border="0" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td style="font-size: 2em; vertical-align: middle;">}</td> <td>fonte</td> <td style="text-align: right;">32 ^{m/m}</td> </tr> <tr> <td style="font-size: 2em; vertical-align: middle;">}</td> <td>acier doux</td> <td style="text-align: right;">25 "</td> </tr> </table>	}	fonte	32 ^{m/m}	}	acier doux	25 "
}	fonte	32 ^{m/m}					
}	acier doux	25 "					
Avances de la mèche en ^{m/m} par révolution :	0,127-0,178-0,254-0,330						
Hauteur totale de la machine	1,725 "						
Plus grande distance de la broche à la base	1,040 "						
" " " table à la broche	700 "						
Distance de la colonne au centre de la table	266 "						
Diamètre de la colonne	143 "						
Course de la broche	245 "						
Diamètre de la broche	35 "						
Cône morse n° 3							
Diamètre de la table	406 "						
Diam. du plus grand et du plus petit étage du cône	229-102 "						
Largeur de la courroie nécessaire	60 "						
Dimensions des poulies fixe et folle	203×67 "						
Largeur de la courroie nécessaire	60 "						
Vitesse de la poulie commande	250 tours						
Moteur nécessaire pour la commande électrique	1 HP.						
Largeur de la courroie nécessaire pour la commande automatique	20 ^{m/m}						
Encombrement	1220×380 "						
Poids net approximatif	270 Kgs.						
Poids brut approximatif	315 Kgs.						
Code télégraphique	CIDERUNT.						

Honoré Demoor et C^{te}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES

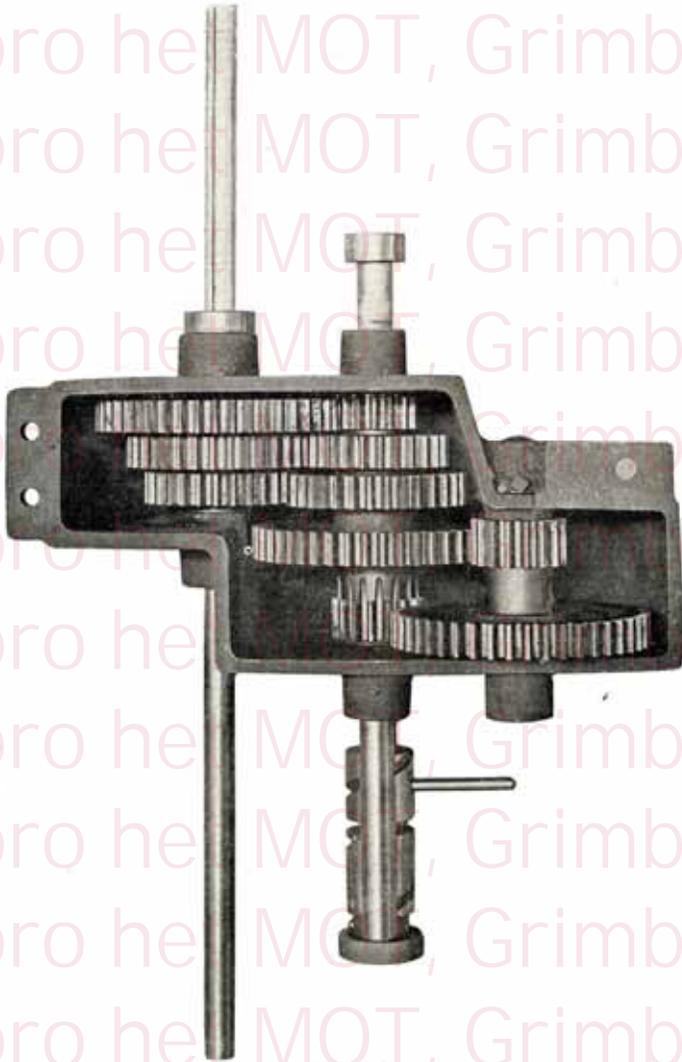


FIG. 6.

*Commande positive, changement de vitesse par engrenages
pour la descente automatique de l'arbre porte-foret.*

Commande positive



Changement de vitesse par engrenages pour la descente automatique de l'arbre porte-foret



Pour éviter les glissements qui peuvent se produire avec la commande par courroie, les machines types 610 m/m et 660 m/m peuvent être munies d'un dispositif d'avancement positif par engrenages, pour le mouvement automatique de descente de l'arbre porte-foret.

Ce dispositif de commande et de changement de vitesse est simple, durable et pratique. Il consiste en éléments très robustes et une série de 10 engrenages taillés dans la masse, le tout placé sous un carter fixé au bâti.

Les variations de vitesse s'obtiennent rapidement par des organes d'un maniement facile et bien à portée de l'opérateur.

Les avances de 0.18 - 0.36 - 0.63 ^{m/m} s'obtiennent à l'aide du bouton moleté; par la manœuvre du petit levier muni d'une came, on obtient 0.9 - 1.5 - 2.8 m/m d'avance par tour de l'arbre porte-foret.

Honoré Demoor et C^{ie}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES

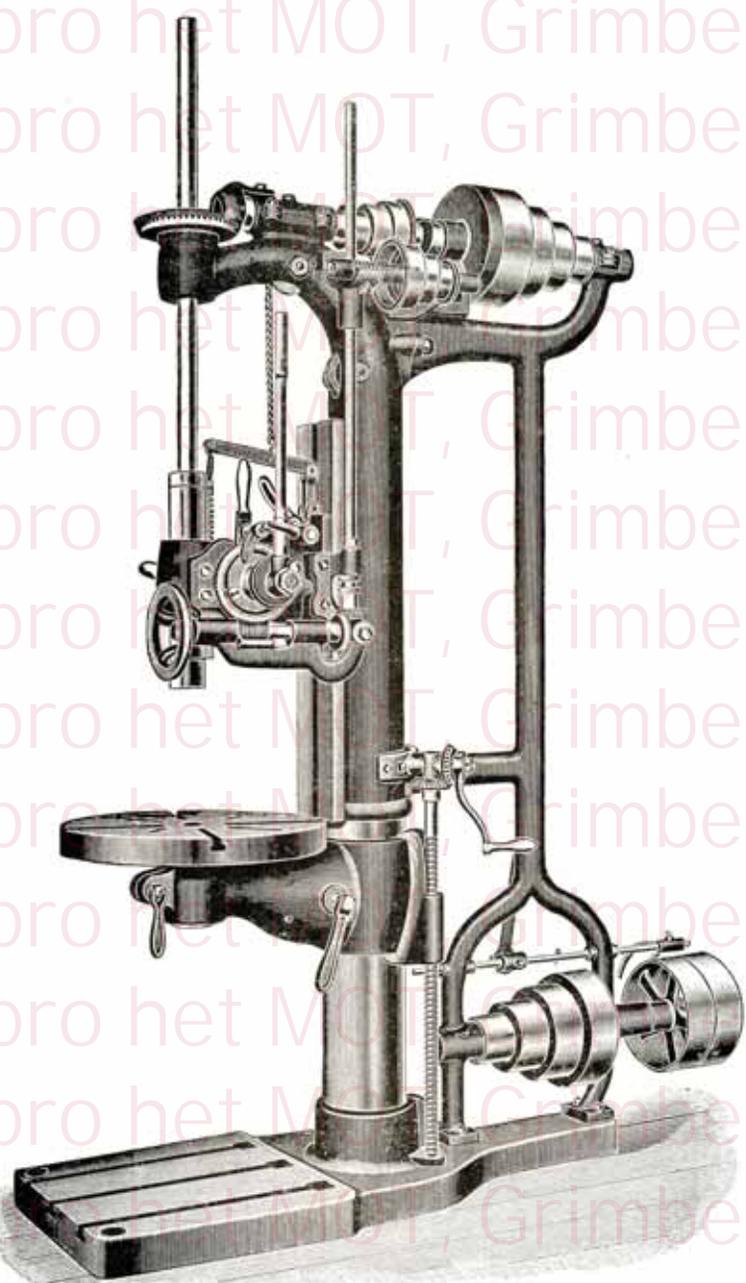


FIG. 7.

*Machine à percer type n° 610^o avec tête glissante,
harnais d'engrenages et débrayage automatique.*

Voir description et dimensions au dos.

Machine à percer type " 610 „ avec tête glissante, harnais d'engrenages et débrayage automatique

Cette machine est un des meilleurs outils que l'on pourrait placer dans un atelier. Munie des derniers perfectionnements, elle est spécialement désignée pour faire face à tous les travaux.

Les machines à tête réglable diffèrent en principe de celles à tête fixe par la tête qui coulisse c'est à dire qu'on peut la régler sur la colonne. Le coulisseau est équilibré par un contre-poids glissant dans la colonne. Nous n'insistons pas sur les avantages que présente la tête réglable, grâce à cette disposition on réduit le porte à faux au minimum ce qui permet d'augmenter la vitesse tout en garantissant une grande précision. Elle permet en outre, de faire des travaux d'alésage dans de très bonnes conditions.

L'ensemble forme une double colonne et donne à la machine une résistance que présentent presque seuls les outils de notre fabrication.

DIMENSIONS

Plus grand diamètre garanti pouvant être foré couramment	{ fonte { acier	40 ^{m/m} 30 ..
Avances de la mèche en m/m par révolution		
	0,178-0,350-0,630-0,910-1,600-2,900	
Hauteur totale de la machine	.	2080 ..
Plus grande distance de la broche à la base	.	1270 ..
" petite " " "	.	480 ..
" grande " de la table à la broche	.	940 ..
Distance de la colonne au centre de la table	.	310 ..
Diamètre de la colonne	.	165 ..
Course de la broche	.	260 ..
Course de la tête glissante	.	515 ..
Diamètre de la broche	.	40 ..
Cône morse n° 4		
Diamètre de la table	.	500 ..
Diam. du plus grand et du plus petit étage du cône		250-100 ..
Largeur de la courroie nécessaire	.	70 ..
Dimensions des poulies fixe et folle	.	250×75 ..
Largeur de la courroie nécessaire	.	70 ..
Vitesse de la poulie de commande	.	180 tours
Moteur nécessaire pour la commande électrique		1 1/2 HP.
Encombrement	.	1600×500 ^{m/m}
<hr/>		
Poids net approximatif	.	608 Kgs.
Poids brut approximatif	.	648 Kgs.
Code Télégraphique		CIDIMUS.

ATELIERS DEMOOR, 299, chaussée d'Anvers, Bruxelles

Honoré Demoor et C^{ie}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES

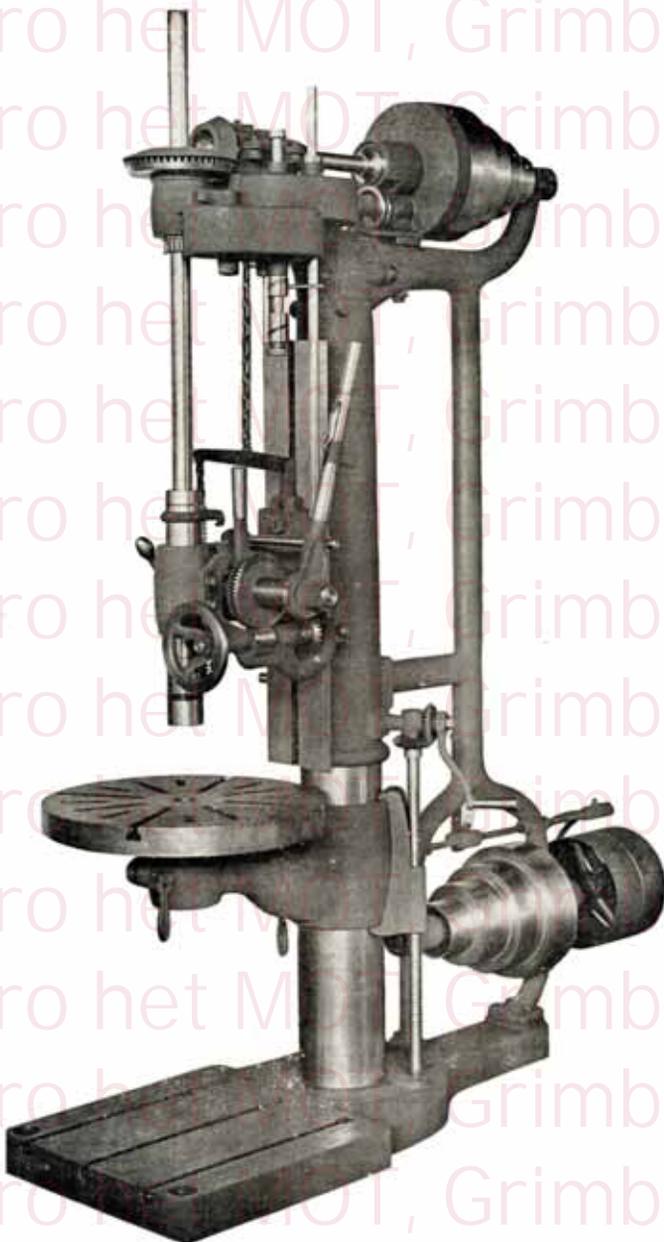


FIG. 8.

*Machine à percer, type "660", à tête réglable
avec harnais d'engrenages, débrayage automatique et
commande positive par engrenages.*

Machine à percer type " 660 „ avec tête glissante, harnais d'engrenages et débrayage automatique

La figure ci-contre représente le type de machine avec commande positive par engrenages, mais elle peut être construite sans ce dispositif.

Cette machine est beaucoup plus forte que celles de ce type que l'on rencontre ordinairement. De construction très robuste, munie des derniers perfectionnements et fort bien proportionnée, elle est capable d'exécuter les travaux les plus pénibles d'une manière satisfaisante.

Comme dans le type " 610 „, la tête de la forerie coulisse et est réglable sur la colonne; elle est équilibrée par un contre-poids dissimulé dans celle-ci, ce qui facilite le déplacement; elle peut être bloquée aisément après réglage. La machine se fournit avec harnais d'engrenages, avance au levier, au volant à vis et mécanique avec débrayage automatique et avec ou sans commande positive.

Ces machines sont destinées à rendre de grands services dans les ateliers modernes pour diverses applications.

DIMENSIONS

Plus grand diamètre garanti pouvant être foré couramment	{ fonte 45 m/m { acier 35 „
Hauteur totale de la machine	
Avance de la mèche en m/m par révolution :	
	0.178-0.350-0.630-0.910-1.600-2.900
Plus grande distance de la broche à la base	1,270 „
„ petite „	430 „
„ grande „ de la table à la broche	940 „
Distance de la colonne au centre de la table	333 „
Diamètre de la colonne	182 „
Course de la broche	290 „
„ de la tête glissante	580 „
Diamètre de la broche	42 „
Cône morse n° 4	
Diamètre de la table	360 „
Diam. du plus grand et du plus petit étages du cône	300-125 „
Largeur de la courroie nécessaire	75 „
Dimensions des poulies fixe et folle	250×95 „
Largeur de la courroie nécessaire	90 „
Vitesse de la poulie de commande (tours par minute)	180
Moteur nécessaire pour la commande électrique	1-1/2 HP.
Encombrement	1770×540 „
Poids net approximatif	635 Kgs.
Poids brut approximatif	675 Kgs.
Code télégraphique	CIDISSENT.

ATELIERS DEMOOR, 299, chaussée d'Anvers, Bruxelles.

Honoré Demoor et C^{ie}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES

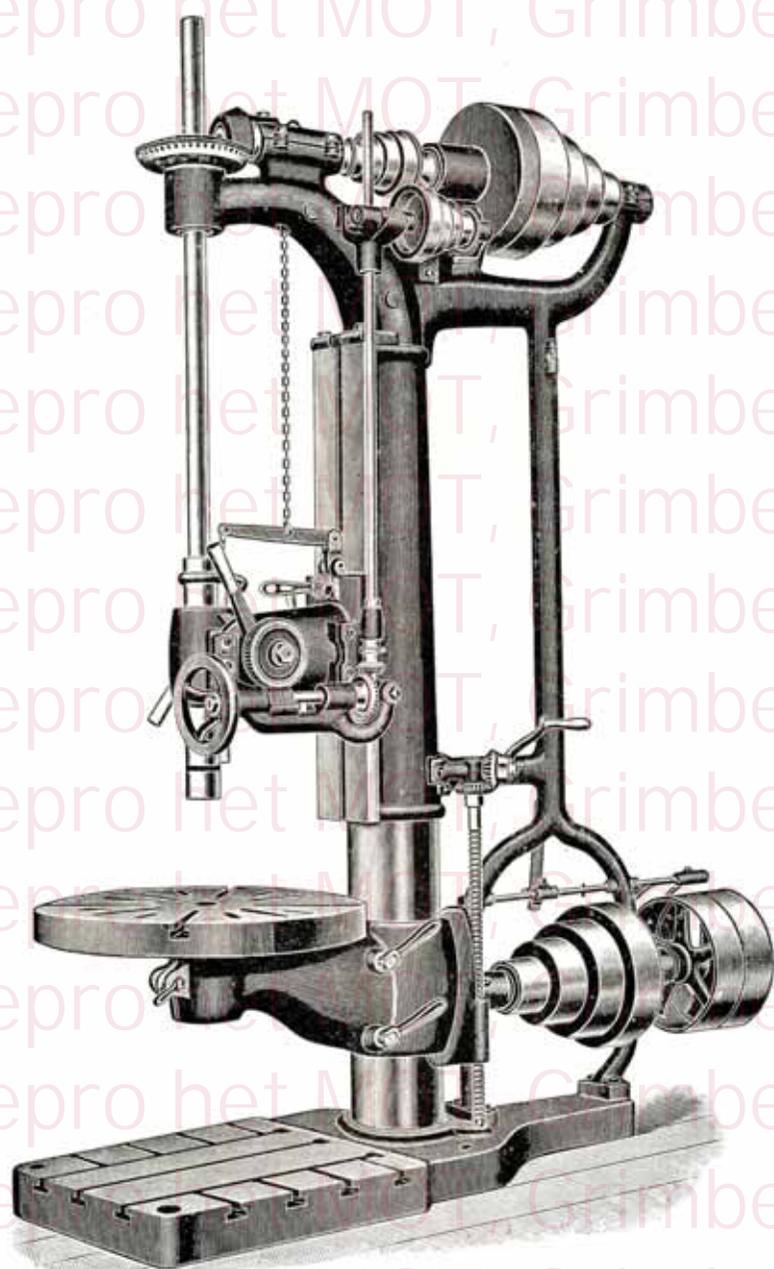


FIG. 9.

*Machine types "710., et "810., à tête réglable avec débrayage
automatique et harnais d'engrenages.*

Voir description et dimensions au dos.

Machine à percer type " 710 " et " 810 " à tête réglable

harnais d'engrenages et débrayage automatique

Une étude soignée des dimensions ci-dessous, une comparaison avec les mêmes numéros de machines de la concurrence et un coup d'œil sur la gravure imprimée au recto de cette feuille et vous conviendrez que la critique la plus sceptique de ces machines est aisément en faveur de la nôtre laquelle n'est dépassée par aucune autre.

Élégance de forme, proportions bien définies, robustesse, choix raisonné des organes, tout est prévu pour obtenir un maximum de rendement toujours le plus économiquement possible.

Ces machines sont pourvues d'un mécanisme d'avance mécanique de la broche avec débrayage automatique ; la tête réglable, coulisse sur la colonne ; elle est équilibrée par un contre-poids dissimulé dans celle-ci, lequel facilite le déplacement ; elle peut être bloquée aisément à n'importe quel endroit.

DIMENSIONS

	type 710	type 810
Plus grand diam. garanti pouvant être foré couramment	Fonte	50 m/m
	Acier	65
Hauteur totale de la machine		50
		2,386
Avance de la mèche en m/m par révolution		2,750
		0,15
		0,127
		0,18
		0,200
		0,25
		0,254
		0,43
		0,380
		0,58
	0,480	
	0,73	
	0,760	
	1,00	
	0,990	
	1,60	
	1,480	
Plus grande distance de la broche à la base		1,410
		1,525
id. id. id. table		1,040
id. id. id. base		1,100
Plus petite		435
Distance de la colonne au centre de la table		450
Diamètre de la colonne		360
Course de la broche		410
Course de la tête glissante		203
Diamètre de la broche		220
Diamètre de la table		375
Diamètre du plus grand et du plus petit étage du cône		352
		590
		720
		46
		50
		605
		688
		310
		350
		114
		128
Largeur de la courroie nécessaire		75
Dimensions des poulies fixes et folles		80
Largeur de la courroie nécessaire		305 × 100
Vitesse de la poulie de commande		350 × 100
Moteur nécessaire p ^r la commande électr.		100
Embranchement		95
Cône morse		200 tours
		175 tours
		1 3/4 HP
		2 HP
		610 × 1830
		690 × 1950
		N° 4
		N° 5
Poids net approximatif		950 Kilos
Poids brut approximatif		1,170
Code télégraphique		1,200
		1,240
		CIDISTIS
		CIDIT

ATELIERS DEMOOR, 299, chaussée d'Amers, Bruxelles.

Honoré Demoor et C^{ie}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES



FIG. 10.

*Foreuse sensitive à friction n^o 1 (système breveté)
à commande électrique.*

Voir description et dimensions au dos.

Foreuse sensitive à friction n° 1,

(SYSTÈME BREVETÉ)

à commande par moteur électrique.

Cette machine est la meilleure, la plus convenable, la mieux appropriée et est de toute nécessité dans les ateliers où un grand nombre de petits trous doivent être forés.

Le dispositif adopté pour la commande électrique est réellement avantageux en ce sens qu'il donne à la machine une plus grande stabilité.

Cette machine d'une disposition heureuse, la fait rechercher par toutes les usines employant la commande électrique.

Elle est plus recommandable que n'importe quelle autre machine du même type des autres constructeurs.

La vitesse peut être changée en marche par un dispositif au pied, grâce auquel il est ainsi possible, tout en continuant à travailler, de donner au foret la vitesse désirée.

La disposition de la friction est garantie de tout contact d'huile, ce qui la conserve sèche et sans glissement.

La broche est équilibrée par un contre-poids glissant dans la colonne.

Cette machine peut être fournie à simple ou à double broche.

DIMENSIONS

Plus grand diamètre garanti pouvant être foré couramment	{ fonte	12 m/m
	{ acier doux	9 "
Distance maximum de la broche à la table	.	915 "
Course de la broche	.	106 "
Peut forer au centre des pièces de	.	330 "
Broche percée au cône morse n° 1	.	
Dimensions des poulies fixes et folles	.	124×43 "
Largeur de la courroie nécessaire	.	40 "
Vitesse du renvoi (tours par minute)	.	500 "
Dimensions de la table	.	350×280 "
Moteur électrique nécessaire	.	1/2 HP.
<hr/>		
Poids net approximatif	.	90 Kgs.
Poids brut approximatif	.	110 Kgs.
Code télégraphique	.	CIELINGA.

ATELIERS DEMOOR, 299, chaussée d'Anvers, Bruxelles

Honoré Demoor et C^{ie}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES

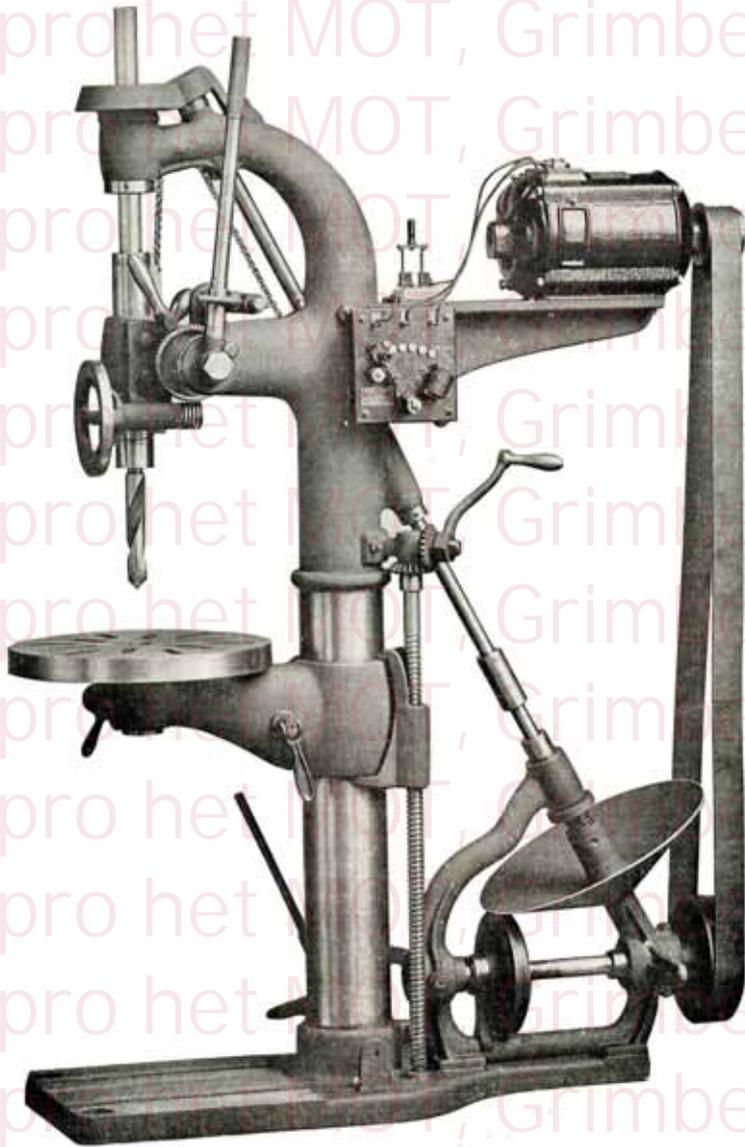


FIG. 11.

*Foreuse sensitive à friction (Système breveté)
modèle n° 2, à commande électrique.*

Machines à percer à friction modèle n° 2

(SYSTÈME BREVETÉ)

à commande par moteur électrique

La gravure imprimée au verso de cette feuille montre une de nos machines type à friction n° 2 à commande par moteur électrique.

Ce dispositif par attaque électrique est comme on peut le remarquer, très simple et très avantageux, par rapport aux combinaisons compliquées et peu pratiques appliquées aux machines similaires.

Cette machine offre un aspect agréable et nous affirmons, sans crainte d'être démenti, sa supériorité sur les machines de dimensions similaires offertes sur le marché.

Elle présente les avantages suivants : Précision des mouvements, régularité absolue, construction solide, facilité de conduite, stabilité favorisée par la disposition que nous avons adoptée pour le moteur électrique.

Cette machine développe une grande force quoique cependant elle soit très sensible et d'un maniement aisé pour tous les genres de travaux.

Elle est munie d'un dispositif qui permet le changement de vitesse, même en marche, au moyen du pied.

La friction est garantie sans glissement.

La broche est équilibrée par un contre-poids glissant dans la colonne.

DESCRIPTION

Plus grand diamètre garanti pouvant être foré couramment	}	fonte	25 ^{m/m}
		acier doux	19 »
Distance maximum de la broche à la table	.	.	645 »
Course de la broche	.	.	214 »
Peut forer au centre des pièces de	.	.	500 »
Broche percée au cône morse n° 3	.	.	.
Dimensions des poulies fixes et folles	.	.	203×60 »
Largeur de la courroie nécessaire	.	.	55 »
Diamètre de la table	.	.	407 »
Vitesse du renvoi (tours par minute)	.	.	400 »
Moteur électrique nécessaire	.	.	3/4 HP.

Poids net approximatif 240 Kgs.

Poids brut approximatif 275 Kgs.

Code télégraphique CIEMMENT.

ATELIERS DEMOOR, 299, chaussée d'Anvers, Bruxelles

Honoré Demoor et C^{ie}

MACHINES-OUTILS

BRUXELLES

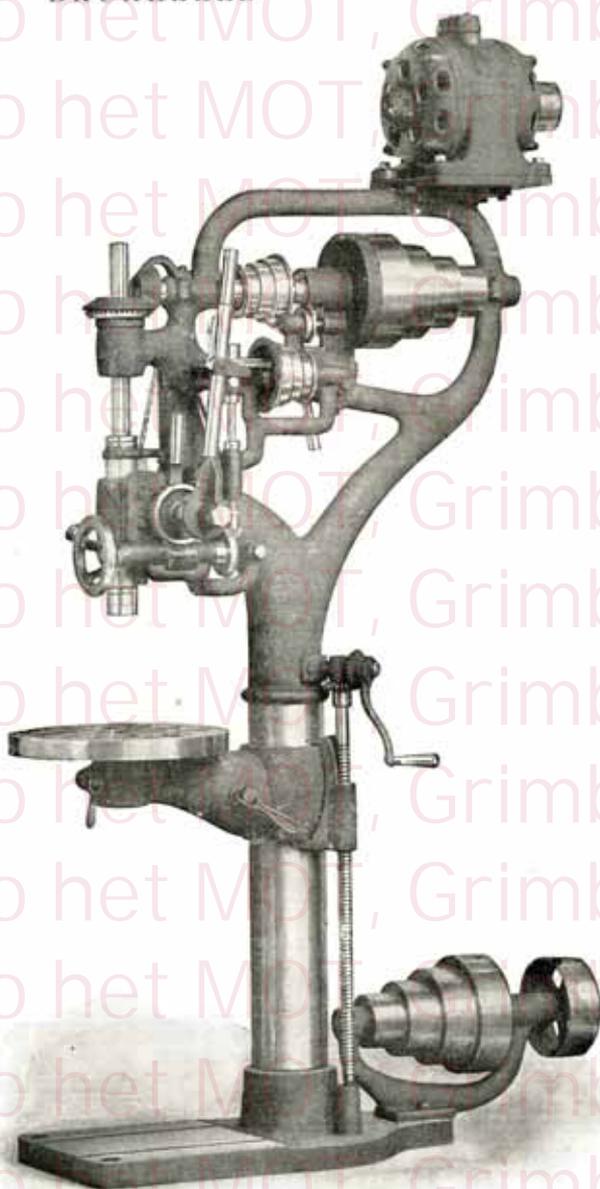


FIG. 12.

*Machine à percer type "500",
à commande par moteur électrique.*

Voir description et dimensions au dos.

