

DVB 1104

Ateliers Demoor

SOCIÉTÉ ANONYME

MACHINES-OUTILS
OUTILLAGE

ATELIERS DEMOOR

SOCIÉTÉ ANONYME

TÉLÉPHONES :

BRUX. 166,20 : Direction Générale
BRUX. 4622 : Direction, Outillage
BRUX. 4620 : Achats, Comptabilité

TÉLÉGRAMMES :

ATELIERDEMOOR-BRUXELLES
CODE LIEBER

MACHINES - OUTILS et OUTILLAGE

BRUXELLES

209-319, Chaussée d'Anvers

Expéditions :
En gare Tour-et-Taxis Raccordement
Allée-Verte

CHARLEROI

25, rue Dagnelles
Téléphone : Charleroi 1214

LIÈGE

33, Rue André Dumont
Téléphone : Liège 4721

NEW-YORK

21, East 40th Street
NEW-YORK CITY

—38—

DÉPARTEMENT I : CONSTRUCTION EN SÉRIE

TOURS modernes à charioter et fileter, à vés et grand rompu.
de 210^{m/m} à 350^{m/m} de hauteur de pointes; toutes entre-pointes; avec et sans boîte de vitesse; appareil à tourner conique; bac, pompe et tuyauterie; roues de correction; poupée surhaussée; chariot renforcé. Commande par cône ou électrique avec renversement de marche.

TOURS d'outillage universels.

TOURS-REVOLVER lourds de 45, 75 et 120^{m/m} de passage de barre.

TOURS en l'air sur banc et sur socle.

TOURS en l'air combinés avec tours parallèles ordinaires, pour travaux de réparations.

TOURS à cylindres de laminoirs.

TOURS à dégrossir, finir et galeter les essieux.

TOURS à trains montés.

TOURS à banc coulissant.

TOURS à trois pointes.

MARTEAUX-PILONS atmosphériques :

a) de grosse forge, légers et lourds de 30 à 600 kgs de masse tombante;

b) à grande vitesse pour travaux d'étrépage; à circulation d'eau;

c) à chabotte oscillante pour la fabrication des limes;

d) légers à grande vitesse pour le martelage des tôles minces.

ETAUX-LIMEURS, modèle robuste : 450, 550 et 650^{m/m} de course.

RABOTEUSES LATÉRALES, 600 et 1000^{m/m} de largeur.

MORTAISEUSES de 150 et 350^{m/m} de course.

MACHINES A TAILLER les engrenages.

RECTIFIEUSES à œillets et pivots pour matériel roulant.

MACHINES A AFFUTER les forets et les outils.

BROYEURS à sable et à mortier.

DÉPARTEMENT II : REPRÉSENTATIONS EXCLUSIVES

Aléseuses fraiseuses à table et à taque.

Affûteuses d'outillage.

Cisailles simples et combinées.

Décolleteuses et foreuses automatiques.

Essoreuses, décanteuses.

Ebarbeuses lourdes d'aciéries.

Etaux limeurs d'outillage.

Fileteuses à boulons et à tubes.

Foreuses simples et multiples ordinaires et radiales.

Foreuses électriques.

Fraiseuses lourdes ordinaires et universelles.

Machines à dresser les faces des écrous.

Machines à centrer.

Machines à tailler les engrenages.

Presses à main et hydrauliques.

Raboteuses à un et deux montants.

Rainureuses.

Rectifieuses cylindriques extérieures et intérieures.

Rectifieuses électriques.

Scies droites et circulaires à tête fixe et mobile.

Tronçonneuses.

Tours verticaux.

MACHINES-OUTILS LOURDES POUR LA CONSTRUCTION DU MATÉRIEL ROULANT, DES MOTEURS MARINS, MOTEURS A VAPEUR, A GAZ, TURBINES, POUR CHANTIERS NAVALS, LAMINOIRS ET GROSSES FORGES :

Tours parallèles jusqu'à 3000^{m/m} de hauteur de pointes.

Tours verticaux à un montant.

Tours verticaux à deux montants.

Tours en l'air.

Raboteuses jusqu'à 5000^{m/m} d'écartement.

Mortaiseuses à un et deux montants.

Machines à raboter verticalement et horizontalement.

Aléseuses à taque et à poupée mobile.

Machines à fraiser verticales.

Radiales à tôles pour chaudronneries.

Machines spéciales pour la fabrication des locomotives.

Machines spéciales pour le travail de la tôle dans les chantiers navals.

Poinçonneuses-cisailles.

Presses à découper.

Cisailles à fers p-ofilés et à gruger.

Machines à cintrer et dresser la tôle.

Machines à couder, plier, équarrer et dresser rails et profilés.

Cisailles à blooms, lingots et billettes.

DÉPARTEMENT III : OUTILLAGE GÉNÉRAL

Outillage général et de haute précision pour la vérification des machines et le travail courant sur les tours, foreuses, fraiseuses, aléseuses, raboteuses, machines à tronçonner, machines à rectifier, cisailles, fileteuses, machines à tubes et pour les forges.

MEULES — ROUEMENTS A BILLES — ENGINES DE LEVAGE — INSTRUMENTS DE MESURE ET VÉRIFICATION

Marteaux-Pilons

MARTEAUX-PILONS ATMOSPHERIQUES

« DEMOOR »

de grosse forge, légers et lourds de 30 à 600 kilogr. de masse tombante;

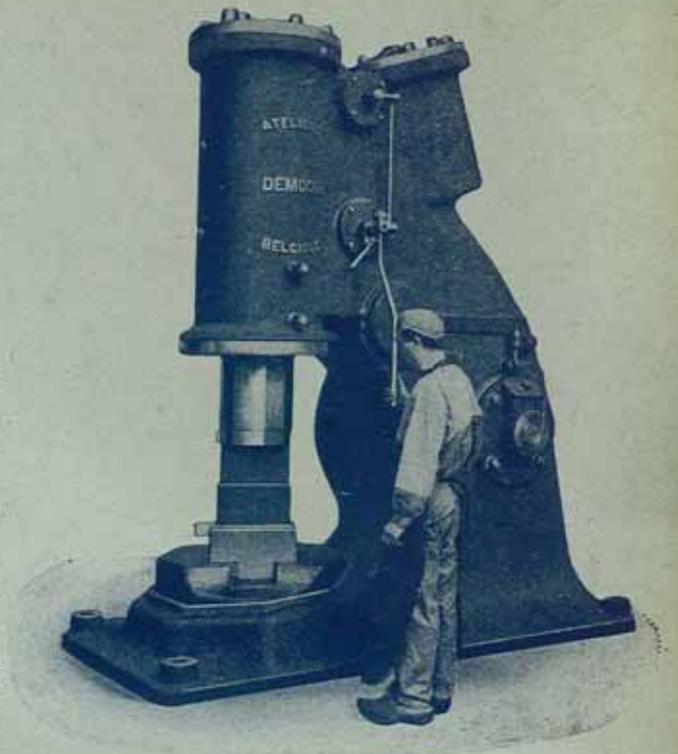
à grande vitesse pour travaux d'étirage (à circulation d'eau);

à chabotte oscillante pour la fabrication des limes;

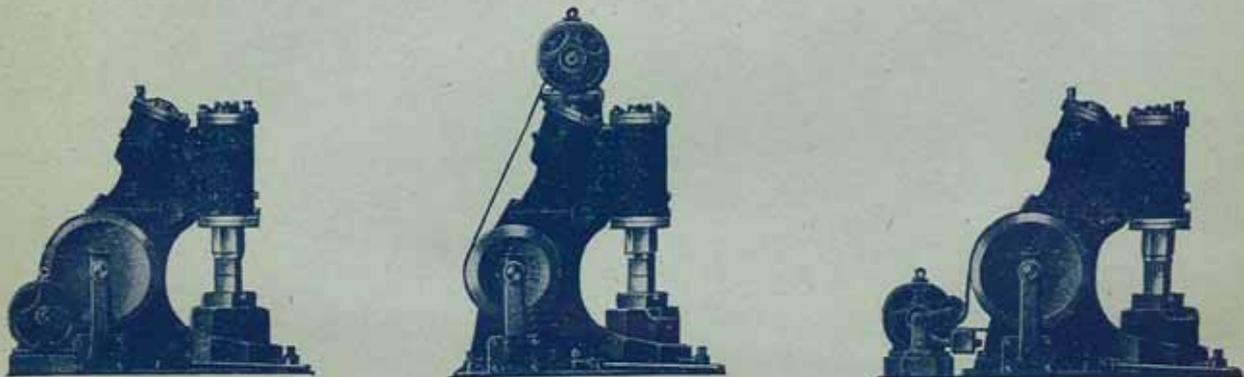
légers à grande vitesse pour le martelage des tôles minces.

Ces machines robustes se distinguent par les qualités suivantes :

- 1° La façon dont est commandée la masse tombante, tant dans la montée que dans la descente, permet d'obtenir des coups absolument nets et évite à l'ouvrier un travail pénible;
- 2° La masse tombante peut être suspendue totalement à volonté, de façon à permettre les travaux de mesurage, repérage, etc.;
- 3° La puissance que développe nos marteaux-pilons est supérieure à celle qui correspond au poids de la masse tombante seule, attendu que cette dernière est lancée vers le bas à l'aide de trois forces concurrentes;
- 4° Il est possible, en cours de travail, de passer instantanément des coups légers aux coups appuyés, ce qui est d'une grande utilité pour l'exécution des travaux de forge dans toute leur généralité;
- 5° L'appui de la frappe avec pression sur la pièce à forger permet d'exécuter des travaux de pliage;
- 6° La sensibilité de manœuvre est telle que la masse tombante semble être conduite par la main même de l'ouvrier;
- 7° Les tensions sont supportées par le bâti et non par l'arbre coudé;
- 8° Les porte-à-faux ont été complètement éliminés;
- 9° Les guidages sont largement augmentés par rapport à ceux des machines similaires existantes.



Poids de la masse tombante kilogr.	Forgeant à plein rendement du fer de	Poids total de la machine kilogr. environ	Poids de la masse tombante kilogr.	Forgeant à plein rendement du fer de	Poids total de la machine kilogr. environ
30	50×50 de sect.	2,000	150	180×180 de sect.	6,300
50	80×80 id.	2,600	250	210×210 id.	9,500
75	100×100 id.	3,200	400	250×250 id.	12,500
100	150×150 id.	4,500	600	300×300 id.	16,000



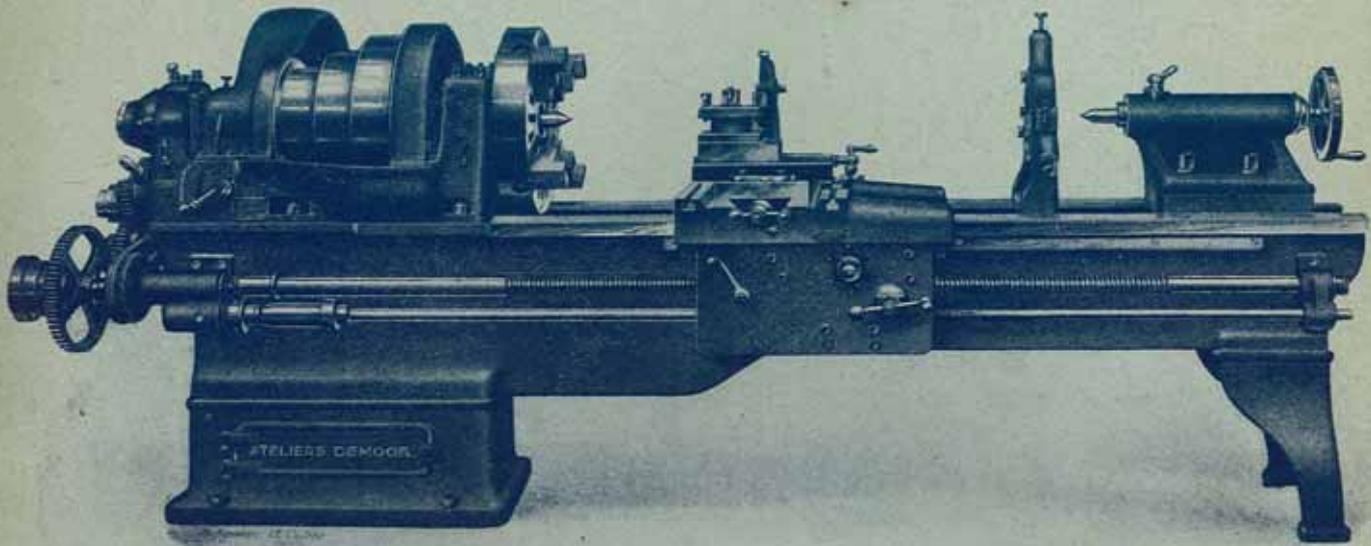
Ces pilons peuvent être livrés à commande courroie ou électrique par enrouleur ou attaque directe. Les boulons de fondation se comptent en supplément.

Les machines reprises ci-dessus peuvent être prévues avec une circulation d'eau permettant d'augmenter la vitesse de frappe. Une chabotte oscillante a été conçue pour le pilon de 30 kilogr. ainsi que des dispositifs spéciaux pour la fabrication des limes.

Nous construisons également de **petits marteaux-pilons légers** montés sur traverse ou portées de longueur différentes et convenant au battage des tôles minces : cuivre, aluminium, etc. Ces machines sont principalement employées dans les chaudronneries, la construction aéronautique, etc.

MARTEAUX-PILONS A PLANCHES : moutons de 180 à 1,350 kilogr.

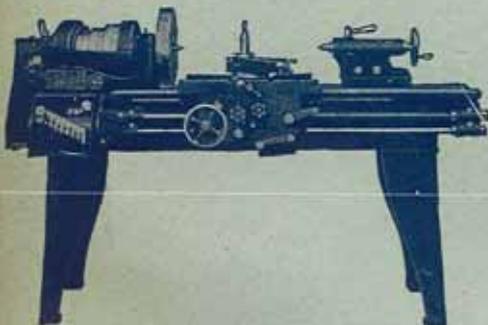
Tours



TOURS SIMPLES DE MECANICIENS

sans vis ni tringle; à poupée à cône simple. Premier chariot à support porte-outil normal à brides, second chariot à support à main; contre-pointe simple.

	Hauteur de pointes m/m	Distance entre pointes m/m
2 D.	170	500
3 D.	170	700
3 B. D.	170	900

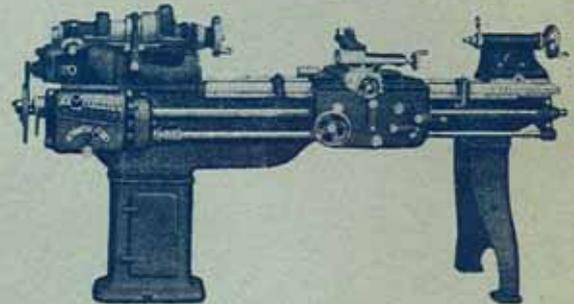
PETITS TOURS DE PRECISION LEGERS
à grande vitesse

à commande par cône à 3 ou 4 étages, double harnais, boîte genre Norton donnant 41 pas différents, chariots à coulisses croisées, vis Withworth.

Accessoires fournis sur demande : Poupée à engrenages, roues de correction, appareil

à tourner conique, pince-barre, bac en tôle d'acier avec ou sans la pompe et les tuyauteries.

	Hauteur de pointes m/m	Distance entre pointes m/m
M. 12"	125	760 à 2285
M. 14"	150	790 à 3230
M. 16"	175	790 à 2620
M. 18"	225	1830

TOURS DE PRECISION A GRANDE VITESSE
à charioter et à fileter

Admission dans le rompu : 610 m/m.

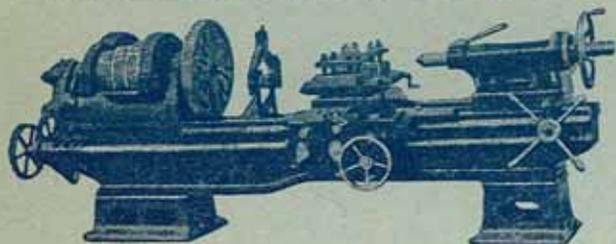
	Hauteur de pointes m/m	Distance entre pointes m/m
W. 1	180	1000
W. 2	180	1500

Tours « Demoor », type renforcé

peuvent être prévus avec commande par cône ordinaire, poupée à engrenages (commande monopoulie) et renversement de marche, boîte positive pour le chariotage et le filetage, dispositif à tourner conique, bac, pompe et tuyauterie (à partir de 1m500 entre pointes), engrenages de correction, chariot renforcé.

	Hauteur de pointes m/m	Distance entre pointes m/m
00	210	
0	235	sur
Alliance	260	demande
1	260	à partir
2	310	de
3	350	1000
4	400	m/m
5	500	
rapide	830	

TOURS DE DEGROSSISSAGE « SEE »



Machines destinées à l'exécution de lourds travaux de dégrossissage, banc à glissières plates, vis métrique, double chariot de 1 mètre d'assise à coulisse porte-outil pivotante, poupée et contre-pointe considérablement renforcées, double harnais d'engrenages.

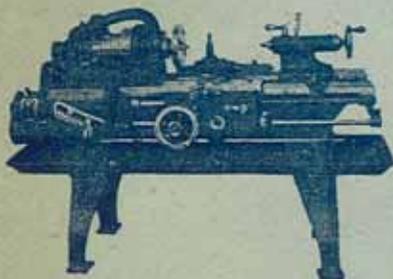
	Hauteur de pointes m/m	Distance entre pointes m/m
See	300	2000

Tours " Demoor ,, universels
d'Outillage

Ces machines de haute précision ont été conçues de façon à permettre l'exécution de tous les travaux délicats d'outillage: confection de fraises, détalonnage, pas spéciaux, pièces coniques, etc.

Hauteur de pointes m/m	Distance entre pointes m/m
265	sur demande à partir de 1000 m/m.

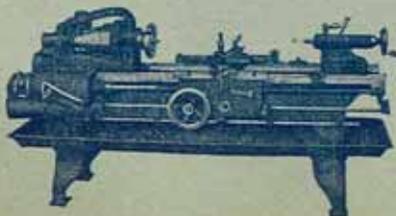
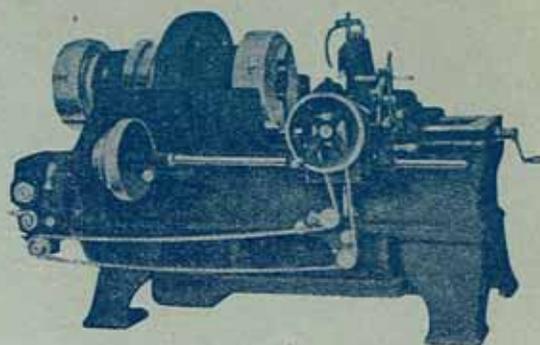
TOURS UNIVERSELS D'OUTILLAGE « HENDEY »



à banc en fonte acierée, poupée spécialement entretoisée, boîte de vitesse "Norton", contre-pointe renforcée, dispositif à tourner conique, collecteur à copeaux.

Commande par cône	Hauteur de pointes m/m	Distance entre pointes m/m
12"	150	745 à 2270
14"	175	890 à 2720
16"	200	730 à 3150
18"	225	1250 à 4900
20"	250	1170 à 4900
24"	300	1350 à 6500

Commande monopoulie	Hauteur de pointes m/m	Distance entre pointes m/m
12" G. H.	150	745 à 2270
14" G. H.	175	890 à 2720
16" G. H.	200	730 à 3150
18" G. H.	225	1250 à 4900
20" G. H.	250	1170 à 4900
24" G. H.	300	1450 à 6500

MACHINES A TRONÇONNER
de grande puissance

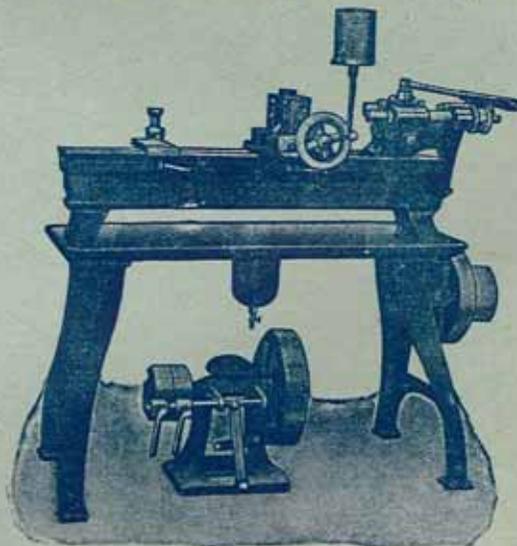
Modèle robuste à commande progressive, automatique de la vitesse de rotation de la broche et de l'avance par plateau de grande dimension.

Accessoires spéciaux sur demande: appareils à forer, dispositif à centrer.

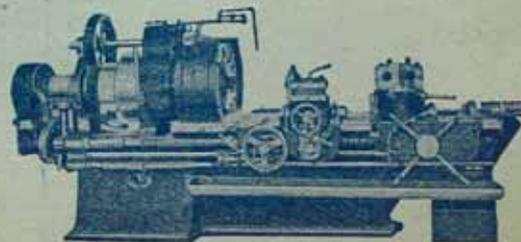
Pour barres d'un diamètre de :
m/m

B. N° 1	10 à 78
B. N° 2	15 à 102
B. N° 3	15 à 127
B. N° 4	20 à 156
B. N° 4a	20 à 176
B.	200

TOURS SIMPLES ET DOUBLES, A CENTRER



Diamètre
maximum
admis :
100 m/m

TOURS REVOLVERS SEMI AUTOMATIQUES
« GISHOLT »

Machines destinées au tournage de grosses pièces prises dans les barres et aux travaux lourds au plateau; broche à grand alé-

sage; harnais à friction; mandrin universel à 3 mors, de construction spéciale; chariot transversal à déplacement automatique dans les deux sens; support porte-forêt; chariot porte-tourelle inclinée, déplacement longitudinal rapide automatique du chariot porte-tourelle dans les deux sens.

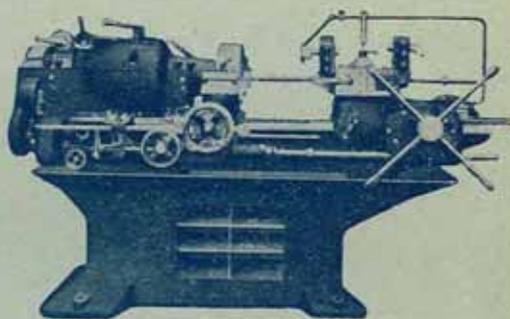
	Diamètre d'alésage de la broche m/m
G. 13	64
H. 21	90
I. 24	160
J. 28	160
J. 28	190
K. 34	108
K. 34	160
L. 41	160

TOURS REVOLVERS SIMPLES

spécialement étudiés pour l'exécution en fortes séries de pièces mécaniques

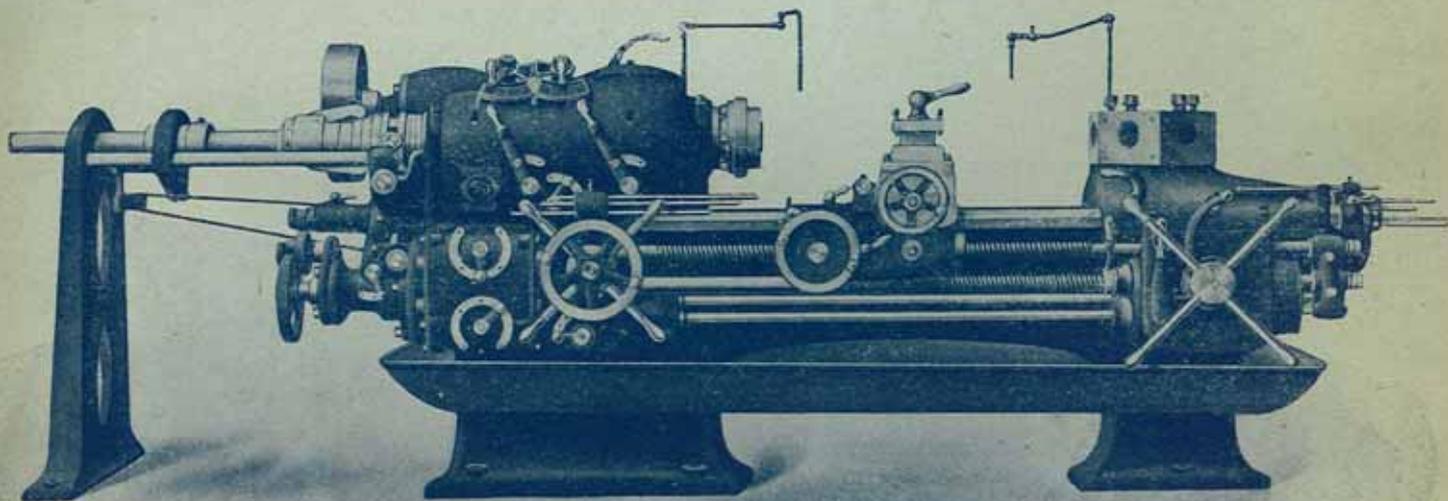
grosses vis, poignées, vis de mouvement, boulons, etc.

Cône à 2 ou 3 étages, mandrin de serrage automatique, avance automatique de la barre, dispositif à patron de filetage, chariot transversal à deux porte-outils, tourelle à rotation et blocage



automatique, butées rotatives automatiques, bac à huile, outillage normal complet.

	Passage barre m/m	Course chariot porte-outil m/m	Hauteur de pointes m/m
R. 12	12	40	110
R. 20	20	70	125
R. 26	26	110	140
R. 26S	26	110	150
R. 30	30	350	170
R. 30/40	40	350	170
R. 40	45		200
R. 40 R. (monop.)	45		200



Tours revolvers "Demoor,, lourds

Type renforcé

Machines prévues : 1° Pour le travail de la barre ;
2° Pour le travail au plateau ;
3° Pour ces deux types de travaux réunis.

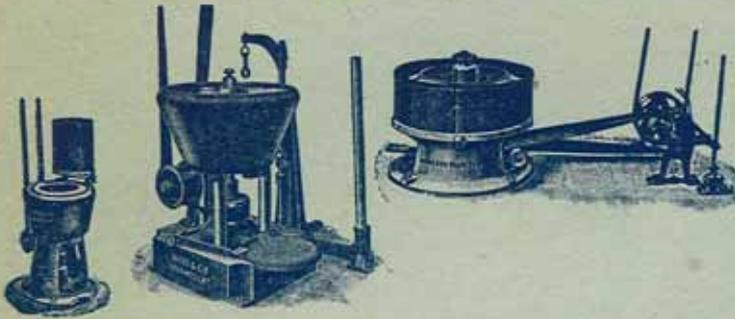
Poupée à commande monopoulie donnant 16 vitesses à la broche, harnais à friction, lubrification forcée, mandrin de

serrage automatique, chariots porte-outils à vitesses indépendantes, butées de débrayage automatique.

Banc rigide à parois épaisses fortement entretoisées.
Outillage type étudié pour rendement maximum.

	Passage de la barre en m/m
R. 60	45/60
R. 75	60/75
R. 100	100/120

ESSOREUSES ET DECANTEUSES « WYSS »



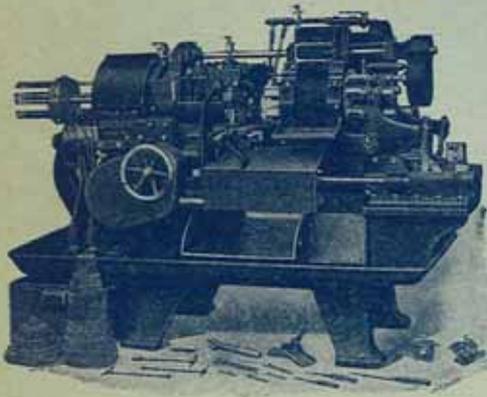
ESSOREUSES :

Modèle B. — Diam. du panier : 450 m/m.
Haut. du panier : 200 m/m.
Contenance : 22 litres.

Modèle D. — Diam. du panier : 1000 m/m.
Haut. du panier : 350 m/m.
Contenance : 170 litres.

DECANTEUSE CENTRIFUGE :

Diamètre extérieur de l'enveloppe : 550 m/m.
Contenance : 25 litres.

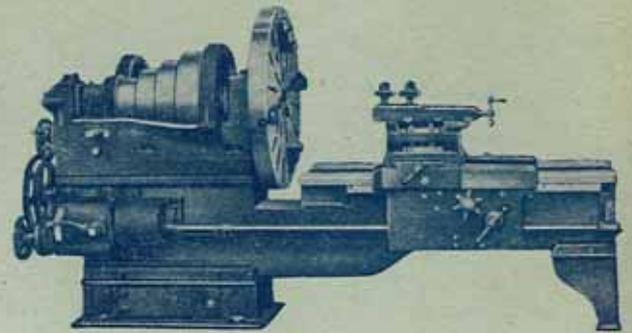
TOURS « CINCINNATI » AUTOMATIQUES
à cinq broches

Dispositifs spéciaux permettant l'obtention d'un rendement exceptionnel.

Admission : barres rondes	19	m/m.
» hexagonales	16	m/m.
» carrées	12,7	m/m.
Longueur tournée	76	m/m.
» de l'avance	79	m/m.

TOURS REVOLVERS « GISHOLT »
entièrement automatiques de 20"

Tours à marche entièrement automatique destinés à l'usinage en grandes séries de toutes les pièces employées dans la construction automobile, en électricité, pour la production des munitions de gros calibre, etc. Diamètre maximum admis : 500 m/m.

Tours en l'air « Demoor »
à banc et sur socle

N° 0T. A socle en maçon., diam. du plateau 1^m200.
N° 0T. A socle en fonte, diam. du plateau 1^m200.
N° 1R. Sur banc, diam. maximum admis 770 m/m.
N° 2R. Sur banc, diam. maximum admis 920 m/m.
N° 3R. Sur banc, diam. maximum admis 1040 m/m.

Tours en l'air « Demoor » combinés
avec tours normaux

Dispositions spécialement étudiées pour l'exécution des travaux de réparations de toute nature.

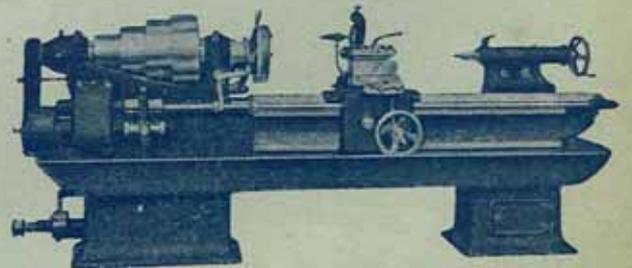
Tours « Demoor » à banc coulissant

Tour à deux portes-outils : l'un sur colonne, l'autre sur un banc déplaçable dans l'axe de la poupée.

Tours en l'air « Demoor »
à chariots combinés

Un porte-outil sur colonne, l'autre sur un banc pouvant prendre diverses positions par rapport à l'axe de la broche.

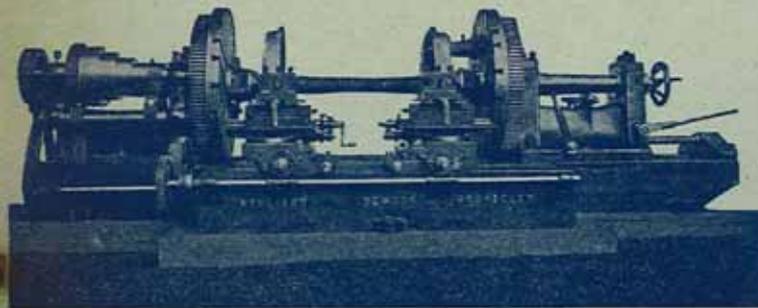
TOURS DE BOULONNERIE SPECIAUX



Machines employées pour le travail à grande vitesse de pièces longues et à épaulements : boulons, axes, etc.

	Hauteur de pointes m/m	Longueur tournée m/m
R. P. I	165	800
R. P. II	165	1000
R. P. III	165	1500
R. P. IV	165	2000
R. R. I	235	1250
R. R. II	235	1500
R. R. III	235	2000
R. R. IV	235	2500
R. R. V	235	3000
R. R. VI	235	3500

Tours « Demoor » à trains montés à commande par courroie



N°	Hauteur de pointes m/m
N° 0	500
1	600
1 R.	600
1 R.	700

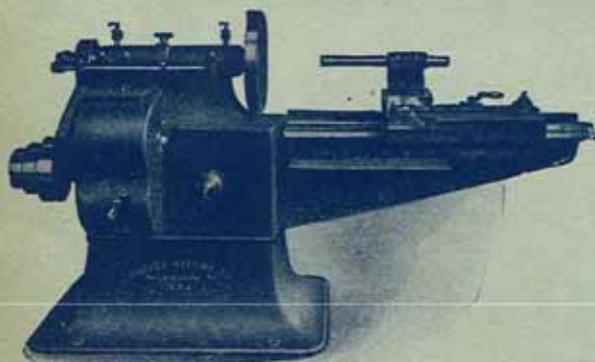
Tours « Demoor » à dégrossir les essieux

Hauteur de pointes 260 m/m.
Distance entre pointes 2400 m/m.

Tours « Demoor » à finir et à galeter les essieux

Hauteur de pointes 300 m/m.
Distance entre pointes 2700 m/m.

TOURS A EXECUTER LES RAINURES DE GRAISSAGE « FISHER »



Machines à commande par cône, chariot à mouvement alternatif permettant la production sur des douilles (intérieurement et extérieurement), de toutes formes de rainures de graissage, dispositif à tourner conique.

N°	Diamètre maximum m/m	Longueur maximum admise m/m
N° 1 de 5x8	125	203
N° 2 de 15x15	380	380

Tours verticaux à façonner et à aléser

spécialement étudiés pour assurer une production intensive dans le dégrossissage et parachèvement des pièces forgées, embouties et moulées de moyennes et grandes dimensions.

Employés dans la construction des automobiles, matériel roulant, machines à vapeur, moteurs à essence et à gaz.

1. Bâti à un montant, traverse fixe, porte-outil inclinable à tourelle, table mandrin à 3 mors, commande courroie.

2. Bâti à deux montants reliés, traverse mobile, deux porte-outils inclinables simples, table simple, commande par boîte d'engrenages (monopoulie).

3. Même disposition qu'au 2, mais avec un porte-outil inclinable simple, un porte-outil à tourelle.

Sur demande porte-outils latéraux.

Dispositif de filetage.

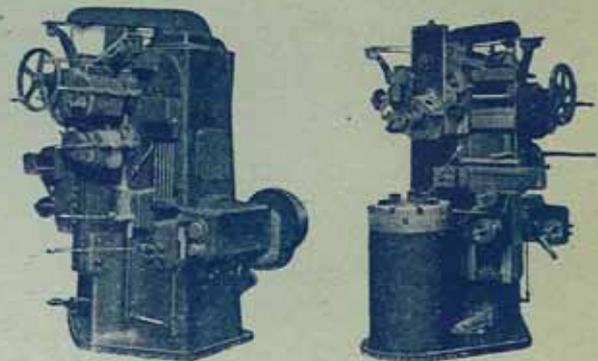
Pompe, bac et dispositif d'arrosage.

Porte-gabarit orientable.

N°	Diamètre maximum admis m/m
N° 30	864
36	1054
42	1060
48	1245
52	1370
60	1535
72	1830
84	2180

Tours verticaux à montant unique

Type renforcé, un porte-outil sur le montant, un porte-outil latéral.



Type	Diamètre maximum admis m/m
E. K.	600
2 E. K.	700
	850
3 E. K.	1050
	1250

Tours verticaux lourds à double montant

deux porte-outils pivotants, un porte-outil latéral.

Types K. B. de 1400 m/m à 14 mètres de diamètre maximum à tourner.

Tours lourds spéciaux

pour ateliers de chemins de fer, arsenaux,
chantiers navals, laminoirs etc.

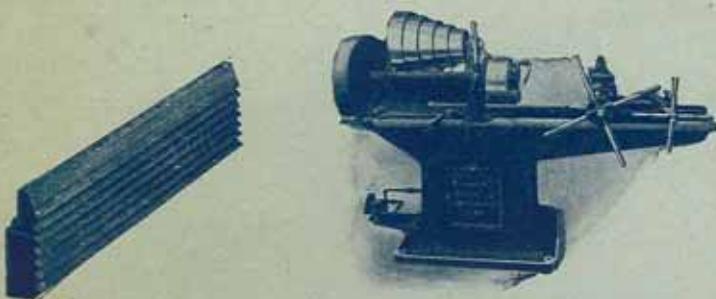
Tours à cylindres de laminoirs.

Tours parallèles de 450 à 3000 m/m H. P.

Tours en l'air de 3 à 10 mètres de diamètre admis.

Tours spéciaux pour le travail des essieux et trains montés.

FILETEUSES-TARAUDEUSES « LANDIS »

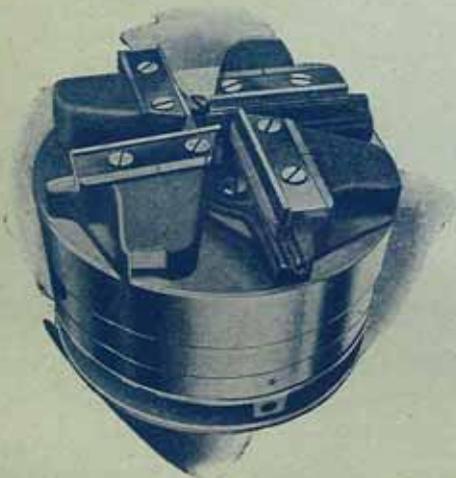


prévues pour l'exécution rapide et impeccable de tous les types de filets pris dans la barre ou contre des épaulements.

Têtes brevetées à peignes à profil constant; entièrement et constamment visibles; s'affûtant simplement comme un outil de tour et ne travaillant jamais en porte-à-faux.

Machines à tête simple ou multiple, avec ou sans vis mère, avec bancs allongés pour le filetage des entretoises.

Admission de barres m/m	
1/2"	1/4 à 1/2"
1"	1/4 à 1"
1 1/4"	3/8 à 1 1/4"
1 1/2"	1/2 à 1 1/2"
2"	1/2 à 2"
2 1/2"	3/4 à 2 1/2"
3"	1 à 3"
3 1/2"	1 à 3 1/2"
4"	1 1/2 à 4"



Les têtes « Landis » des dimensions ci-dessus se vendent également à part et peuvent se fixer sur des machines déjà existantes.

MACHINES A POINTER LES BOULONS MACHINES A FILETER LES TUBES ET RACCORDS

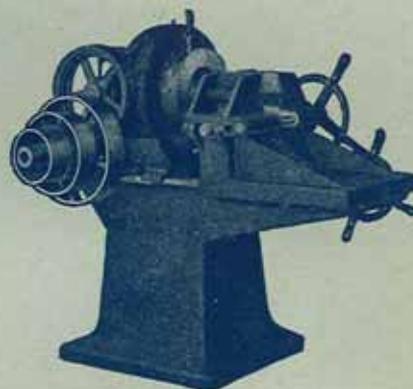
Admission de tubes m/m	
1/2"	1/8 à 1/2"
1 1/4"	1/8 à 1 1/4"
2"	1/4 à 2"
4"	2 1/2 à 4"

TETES FIXES A FILETER LES TUBES ET RACCORDS

à 4, 6 et 8 peignes.

Admission de tubes m/m	
1"	1/8 à 1"
2"	1/2 à 2"
3"	1 à 3"
4"	2 1/2 à 4"
6"	2 1/2 à 6"
8"	4" à 8"
12"	6" à 12"

MACHINES A FILETER ET TARAUDER les tubes « OSTER »



à commande, à main et au moteur.

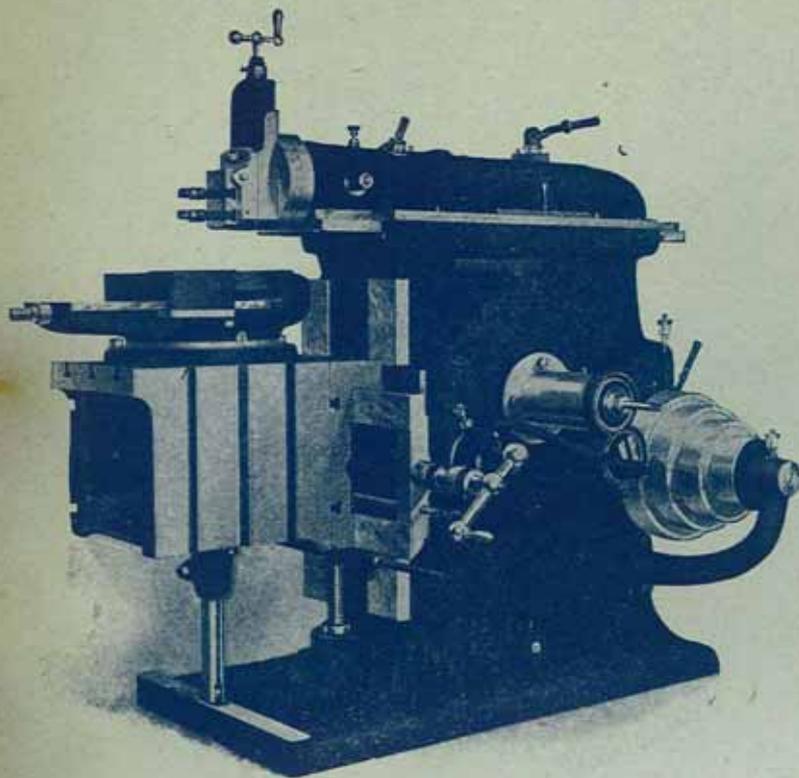
Admission de tubes m/m	
300 A	1/4 à 2"
304 A	1" à 4"
306 A	1 1/4 à 6"

Etaux limeurs et raboteuses

LIMEUSES A MAIN

destinées aux travaux de réparation et d'ajustage

Course de la tête m/m	
Commande au levier	
N° 1 sur colonne	150
N° 2 sur colonne	170
N° 3 d'établi	150
Commande au volant	
N° 5 sur bâti	150



ETAUX LIMEURS RAPIDES

Type à balancier à commande par courroie à harnais d'engrenages, cône à 2, 3 et 4 étages, déplacement transversal et vertical de la table, tête pivotante. Modèle robuste permettant l'emploi à la vitesse maximum d'outils en acier rapide.

Course de la tête m/m	
N° 4	150
" 6	250
" 7	350
" 8	450

Etaux limeurs « Demoor »

Type robuste, prévu pour l'exécution de travaux de rabotage dans les fontes dures, table munie d'un support réglable, 4 vitesses de coupe, avance transversale automatique.

m/m	
N° 8a	450
" 9	550
" 10	650

ETAUX LIMEURS A DOUBLE HARNAIS D'ENGRENAGES

Commande par cône à 4 étages. Harnais double débrayable donnant 8 vitesses de coupe, balancier en acier, coulisse principale déplaçable en marche. Table cubique à support réglable.

Course de la tête m/m	
8a R	480
9 R	580
10 R	680

Accessoires spéciaux. Etau parallèle fixe et tournant. Machines à raboter circulairement. Table tournante, mouvement automatique

de descente de l'outil. Débrayage automatique dans les deux sens du mouvement transversal de la table.

ETAUX LIMEURS à commande monopoulie

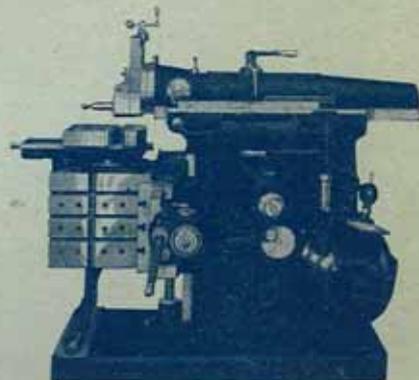
Commande directe sans renvoi. Harnais d'engrenage donnant 3 et 4 vitesses de course. Table à déplacement transversal automatique dans les deux sens.

Course de la tête m/m	
S. 200	200
S. 300	300
S. 400	400

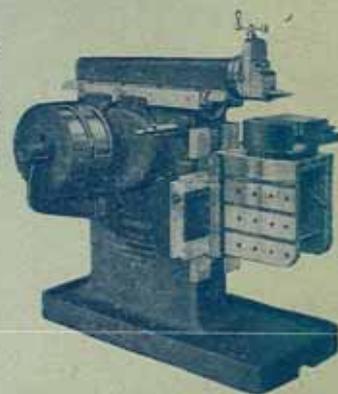
ETAUX LIMEURS LOURDS MONOPOULIE

m/m	
N° 23	800

Etaux limeurs d'outillage « Hende »



à commande par bielle, harnais d'engrenage débrayable, cône à 4 étages, levier d'arrêt brusque, dispositif spécial de déplacement de la courroie, table inclinable, étai d'outillage, commande monopoulie sur demande.



m/m	
N° 16	course 400
" 20	" 500

Raboteuses latérales « Demoor » sur banc

permettant l'usinage de pièces encombrantes.

Machines disposées avec un ou deux supports porte-outils à mouvement automatique, avec une ou deux tables.

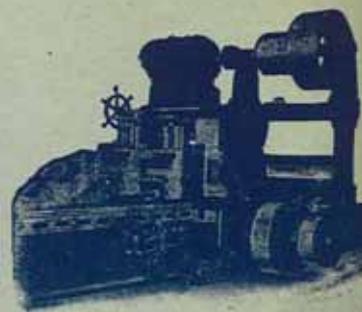
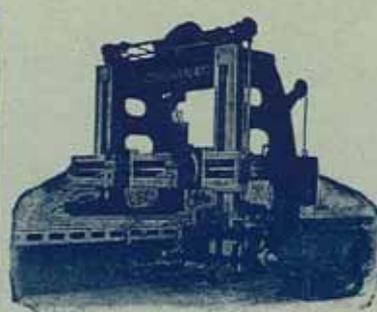
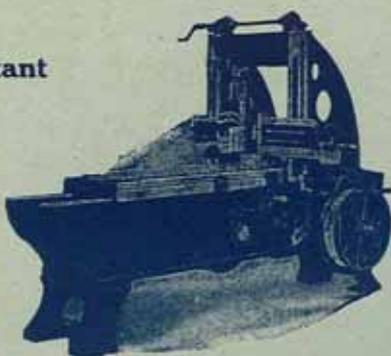
	Course transversale m/m	Course longitudinale mètres
N° 1	600	2
" 2	1000	3

Raboteuses**à double montant**

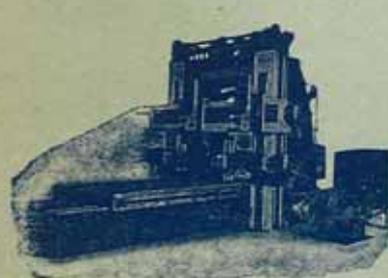
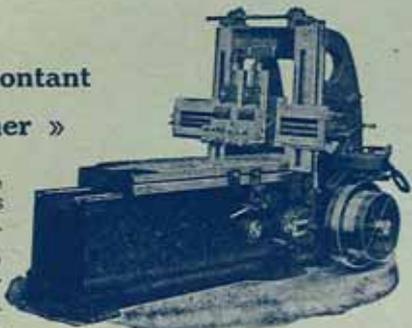
Type léger, table à vis, retour rapide, un porte-outils inclinable sur la traverse mobile.

Admission
m/m

N° 25	500×600×1050
» 26	500×600× 550
» 27	500×600×2050

**Raboteuses****à double montant****« Cincinnati Planer »**

Type normal et renforcé, élargi sur demande, vitesses de coupe multiples et élevées, renvoi à deux vitesses, boîte de vitesse, un ou plusieurs porte-outils sur la traverse, porte-outils latéraux, chariots renforcés, table renforcée, poulies de renversement de marche en aluminium, commande courroie ou électrique, table allongée sur demande.

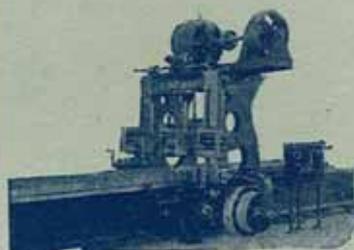


Admission normale
m/m

N° 22	558× 558—1525
» 24	609× 609—1830
» 24R	609× 609—1830
» 26	660× 660—1830
» 28	710× 710—1830
» 30	762× 762—1830
» 30R	762× 762—2440
» 33	838× 838 -2440
» 36	914× 914—2440
» 36R	914× 914—2440
» 39R	990× 990—2440
» 42ST	1065×1065—3050
» 42R	1065×1065—3050
» 48	1220×1220—3050
» 48R	1220×1220—3050
» 56	1422×1422—3050
» 56R	1422×1422—3660
» 62	1575×1575—3660
» 72	1828×1828—3660
» 72R	1828×1828—3660
» 84	2133×2133—3660
» 96	2438×2438—3660

Raboteuses lourdes**à grande admission
pour la grosse construction
mécanique**

Raboteuses spéciales à rails.
Raboteuses à aiguillages.

**RABOTEUSES LATÉRALES A UN MONTANT**

Type normal et renforcé.

Admission normale
m/m

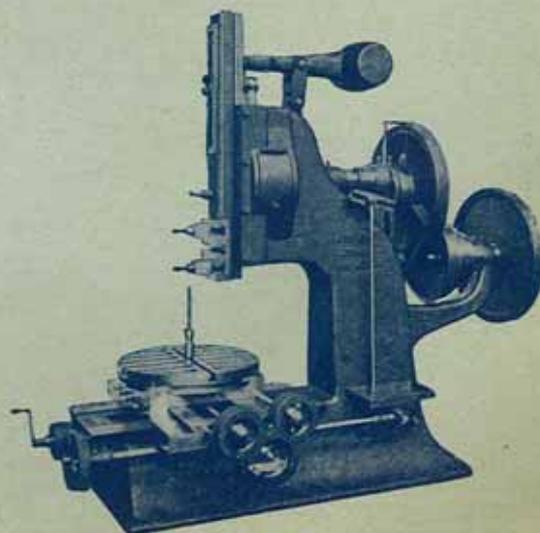
N° 30	762× 762×2400
» 36	914× 914×2400
» 42	1065×1065×3050
» 48	1220×1220×3050
» 60	1524×1524×3650
» 72	1828×1828×3650

Mortaiseuses « Demoor »

Commande par cône et redoublement d'engrenages, mouvement longitudinal, transversal et circulaire de la table, course de l'outil variable.

Course
de l'outil
m/m

N° 1	150
» 2	350



Fraiseuses et Aléseuses

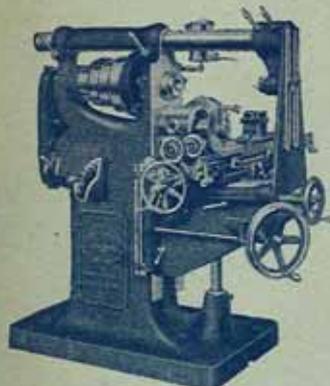
MACHINES A FRAISER D'OUTILLAGE « HENDEY »

simples et universelles
de haute précision

destinées à la fabrication de l'outillage.

1° COMMANDE PAR CONE

à 4 étages, harnais d'engrenages donnant 8 vitesses à la broche, boîte d'avance « Norton », commandée par chaîne silencieuse, avance automatique longitudinale, lubrification spécialement étudiée, supports spéciaux de la broche, dispositif de rattrapage de jeux.



	Surface utile de la table m/m	Diamètre de l'arbre m/m
1 B	965×228	59
3 B	1422×305	68

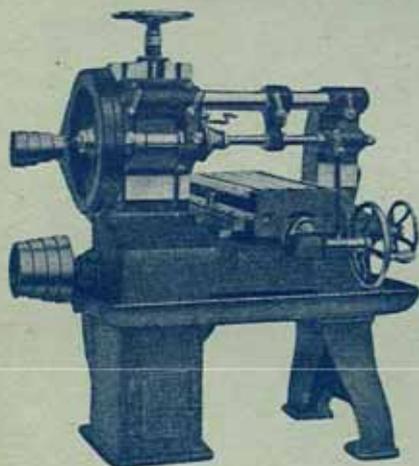
2° COMMANDE MONOPOULIE

donnant par la manœuvre de 3 leviers et 2 harnais d'engrenages 18 vitesses à la broche.

	Surface utile de la table m/m	Diamètre de l'arbre m/m
2 G	1145×254	68
3 GH	1475×305	89

FRAISEUSES HORIZONTALES TYPE « LINCOLN »

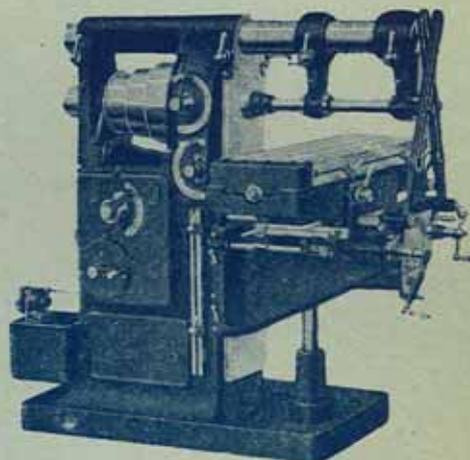
W. F. Course de la table 500 m/m.



Fraiseuses horizontales lourdes à commande par cône

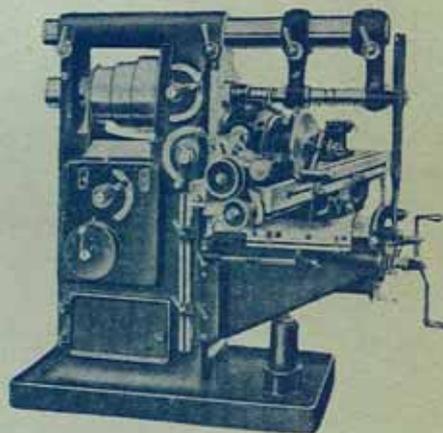
Commande par cône à 3 étages, double harnais d'engrenages, boîte d'avance, arbre support de la broche, bretelles, table renforcée sans ouverture, déplacement automatique longitudinal et transversal.

FRAISEUSES SIMPLES



	Surface utile de la table m/m	Diamètre de l'arbre m/m
N° 0	550×180	50
E I	700×175	48
E II	850×235	52
E III	1100×300	58
N° 2	1200×300	80

FRAISEUSES UNIVERSELLES

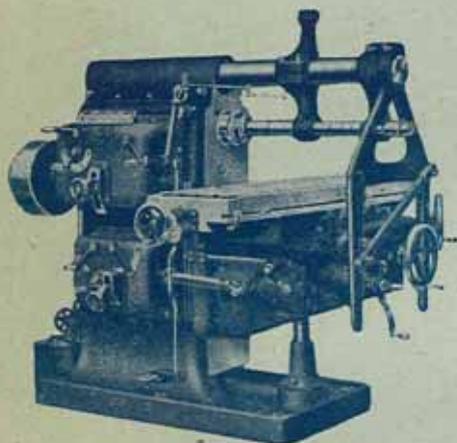


	Surface utile de la table m/m	Diamètre de l'arbre m/m
U II	1000×265	52
U III	1250×300	58

Fraiseuses horizontales de grande puissance à commande monopoulie

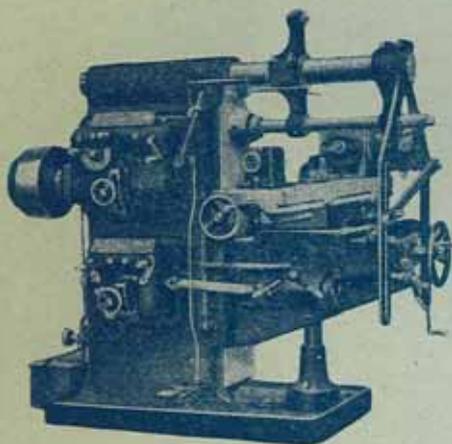
Type lourd renforcé, commande par friction de grande dimension; friction de sécurité spéciale d'embrayage des 16 vitesses de la broche, dispositif de sécurité permettant le blocage de l'arbre lors de la mise au point, fixation rigide des fraises sur le nez de la broche, changement des avances de la table pendant la marche de la machine, cardan robuste prévu avec accouplement de sûreté, débrayage de l'avance dans toutes les directions.

FRAISEUSES SIMPLES



	Surface utile de la table m/m	Diam. de l'arbre m/m
H 2	1250×300	80
H 3	1420×400	90
H 4	1650×420	100
H 5	2000×500	115

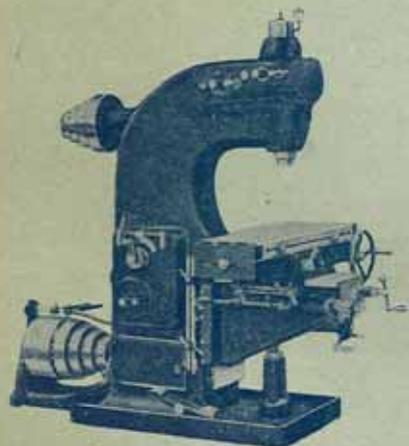
FRAISEUSES UNIVERSELLES



	Surface utile de la table m/m	Diam. de l'arbre m/m
H 2	1320×310	80
H 3	1520×360	90
H 4	1700×410	100

Fraiseuses verticales

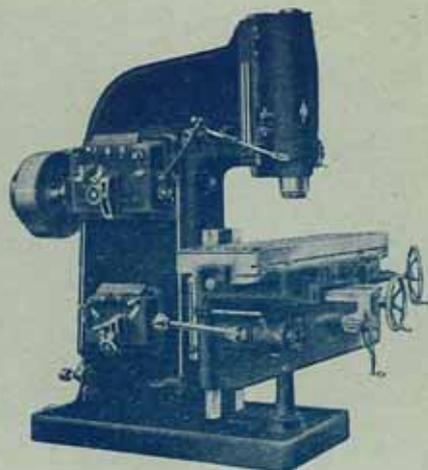
1° COMMANDE PAR CONE



	Surface utile de la table m/m	Diam. de l'arbre m/m
V II	850×235	57
V III	1100×300	62

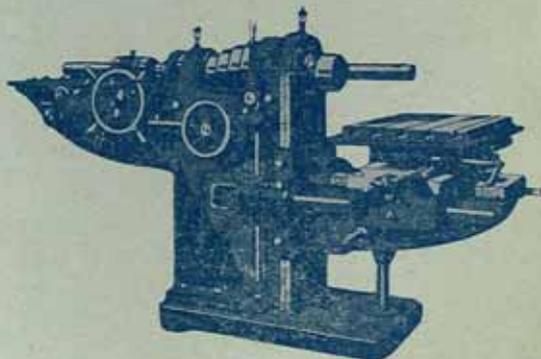
à 3 étages, double harnais d'engrenages, boîte d'avance, table renforcée sans ouverture, déplacement longitudinal et transversal.

2° COMMANDE MONOPOULIE



type lourd renforcé, commandé par friction de grandes dimensions, pédale spéciale d'embrayage des 16 vitesses de la broche, dispositif de sécurité permettant le blocage de l'arbre lors de la mise au point, fixation rigide des fraises sur le nez de la broche, changement des avances de la table pendant la marche de la machine, cardan robuste prévu avec accouplement de sûreté, débrayage de l'avance dans toutes les directions.

	Surface utile de la table m/m	Diamètre de l'arbre m/m
H 3	1420×400	90
H 4	1650×420	100
H 5	2000×500	115

MACHINES A ALESER
ET A FRAISER HORIZONTALES

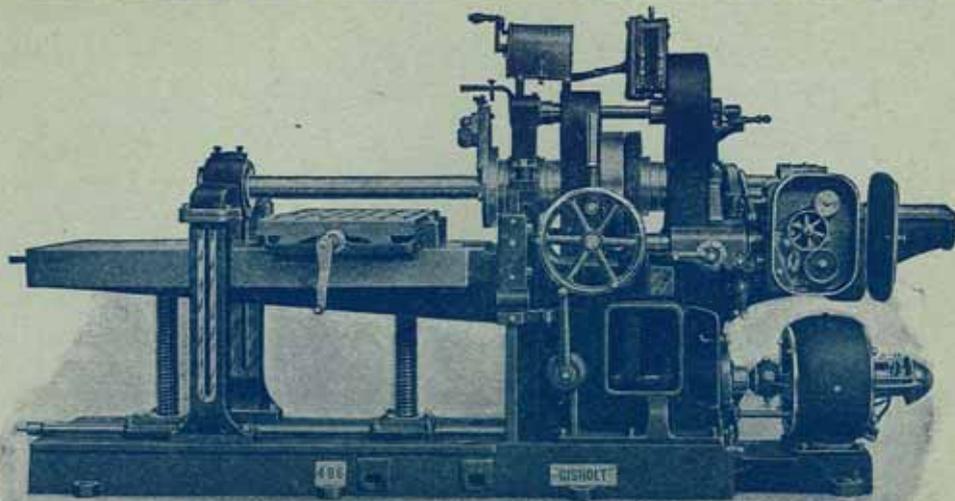
à simple montant, poupée fixe ou mobile, broche de grande dimension tournant dans un fourreau de commande des avances, table pivotante mobile ou montée sur banc :

1° A commande par cône étagé à double harnais d'engrenage;
2° A commande par monopoulie avec boîte d'engrenages donnant 8 vitesses;

3° A commande électrique indépendante.

TYPE I. — Arbre d'alésage fixe et table à déplacement transversal, vertical et longitudinal.

	Diamètre de l'arbre d'alésage m/m	Surface de fixation de la table rotative m/m
HBA	70	500/ 700
HBC	70	500/ 700
HBD A	80	600/ 800
HBD B	80	800/1000



TYPE II. — Arbre d'alésage à déplacement vertical et table à déplacement transversal et longitudinal.

	Diamètre de l'arbre d'alésage m/m	Surface de fixation de la table rotative m/m
HBM	50	500/ 700
HBN	60	600/ 800
HBO A	70	650/ 800
HBQ B	70	700/ 900
HBQ C	70	700/1000
HBQ B	80	800/1000
HBQ C	80	900/1100

MACHINES A ALESER DE GRANDE PUISSANCE modèle lourd

8 vitesses de la broche à chacune desquelles correspondent 4 avances d'alésage pour l'arbre et la table; et 4 avances positives de fraisage.

TYPE I. — Arbre d'alésage à déplacement transversal et longitudinal.

	Diamètre de l'arbre d'alésage m/m	Surface de fixation de la table rotative m/m
HB6	90	1000/1200
HB7	100	1200/1400
HB8	135	1400/1600

TYPE II. — Arbre d'alésage à déplacement vertical et transversal, taque de serrage fixe.

	Diamètre de l'arbre d'alésage m/m	Surface utile de la taque m/m
HBW6	90	2000/2000
HBW7	110	2000/3000
HBW8	135	3000/4000

Machines exclusivement disposées pour commande monopoulie ou par moteur électrique.

OUTILLAGES SPECIAUX APPROPRIES

aux travaux exécutés sur toutes les fraiseuses reprises ci-dessus.

Fraiseuses et Aléseuses lourdes employées en grosse construction mécanique

Machines à forer à barre d'alésage creuse jusqu'à 1500 m/m hauteur de pointes; pour le forage des arbres et blocs forgés.

Machines à aléser les cylindres; à broche fixe en hauteur; de 1200 à 3000 m/m de hauteur de centre ainsi qu'avec broche déplaçable verticalement.

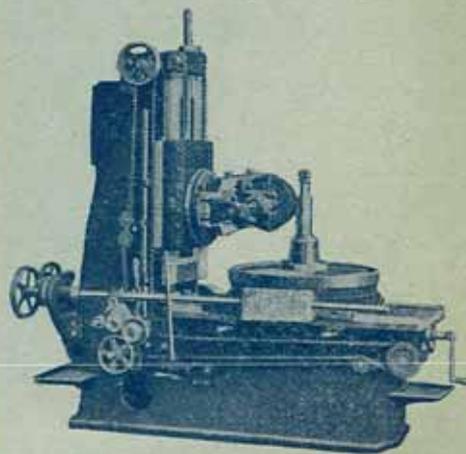
Machines à aléser et fraiser horizontales de 200 et 300 m/m de broche.

Machines à fraiser verticales à un ou deux montants à broche de 80 m/m à 170 m/m de diamètre.

Machines automatiques à tailler les engrenages

MACHINES AUTOMATIQUES VERTICALES

à tailler les engrenages suivant procédé par développement



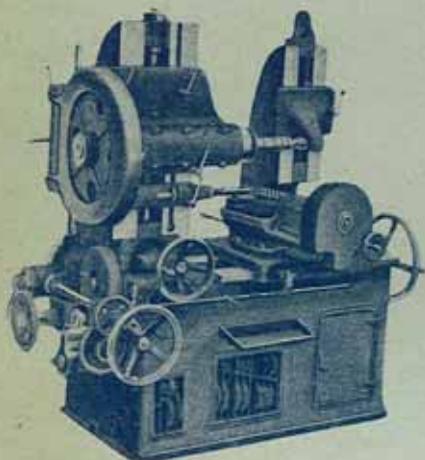
Commande cône ou monopoulie, boîte d'engrenages donnant 10 vitesses de la broche et 12 vitesses d'avance, avance verticale automatique. Machines disposées pour le taillage des roues droites, hélicoïdales et à vis sans fin, dispositif de commande de fraisage automatique par vis mère et commande indépendante permettant le taillage à la main avec fraises ordinaires.

	Diamètre des roues hauteur maximum à tailler	Module maximum
R 000	100×100	1
R 00	200×150	2,5
R 0	350×200	4
R 1/2	500×260	5
R 1	700×300	6
R 2	900×300	9
R 3	1000×450	16
R 4	1800×450	20

MACHINES AUTOMATIQUES HORIZONTALES

à tailler les engrenages

suivant procédé par développement



pour roues droites, à vis sans fin et roues hélicoïdales.

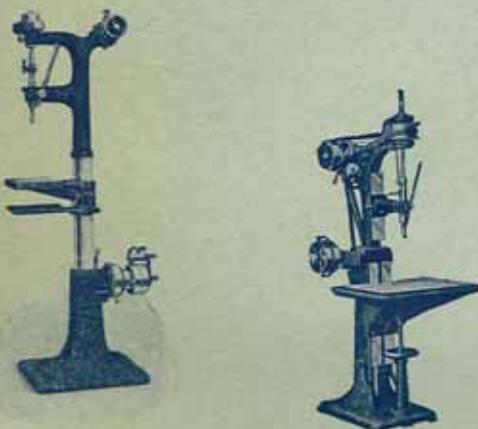
Ces machines conviennent également très bien pour le taillage des roues à chaîne, roues à rochet, engrenages pour pompes et autres, à denture spéciale.

	Diamètre maximum des engrenages jusque	Module maximum
1 V commande courroie	700 m/m	9
1 V » monopoulie	700 »	9
2 V » courroie	1000 »	9
2 V » monopoulie	1000 »	9

(pour les engrenages droits).

Machines à Forer**MACHINES A FORER SENSITIVES**

de haute précision, sur colonne et d'établi



Colonne et axes rectifiés, roulements à billes, table oscillante, étaux spéciaux.

Sensitive d'outillage de 12" pour acier rapide.

C 4, à tête fixe pour trous jusqu'à 12 m/m.

C 4, à tête mobile pour trous jusqu'à 12 m/m.

CA 2, à tête fixe pour trous jusqu'à 16 m/m.

CA 3, à tête glissante pour trous jusqu'à 16 m/m.

MACHINES A FORER SIMPLES

commande au levier

E 2, pour trous jusqu'à 20 m/m.

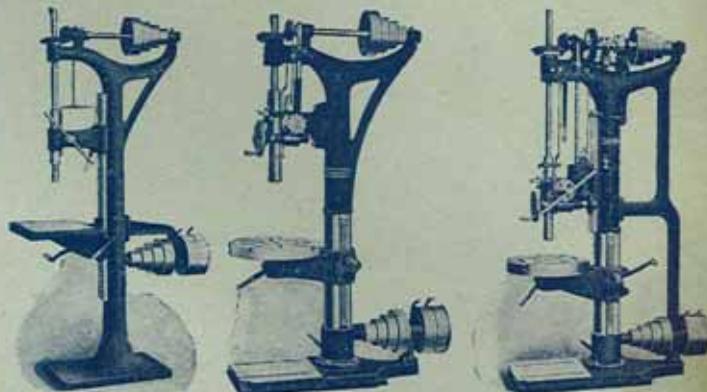
G 2, pour trous jusqu'à 35 m/m.

G 2, pour trous jusqu'à 35 m/m avec avance automatique.

Foreuses spéciales à fileter, mod. EG, pour trous jusqu'à 20 m/m, pas de 5/8 de pouce.

Foreuses spéciales à fileter, mod. DG, pour pas de 3/8 de pouce.

Foreuses « Lindgren », à commande monopoulie, type « Barnes » forant jusqu'à 38 m/m.

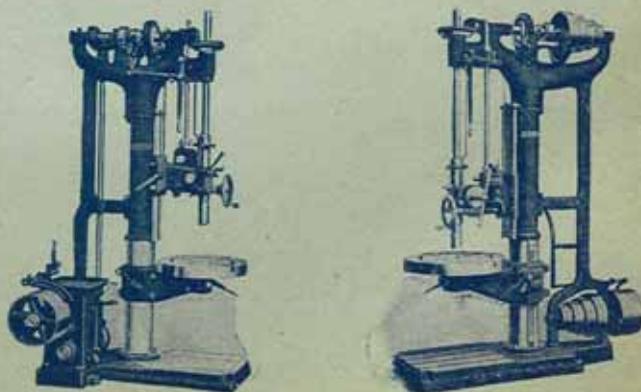
Machines à Forer « Bickford »

Foreuses construites en grandes séries, fortement proportionnées. Pièces interchangeables.

Ces machines peuvent être fournies avec les dispositions suivantes :

Tête fixe, tête glissante, avance au levier, avance automatique, harnais, commande courroie, commande directe, commande monopoulie, dispositif de taraudage, attaque d'équerre, table à double coulisse, table carrée, table ronde, table basculante, étaux spéciaux, dispositifs de lubrification.

Diamètre maximum à forer et à aléser m/m	
20"	19/00
21"	36/80
24"	40/80
24"/36	40/80
28"	45/90
32"	50/100
36"	60/120
42"	75/150

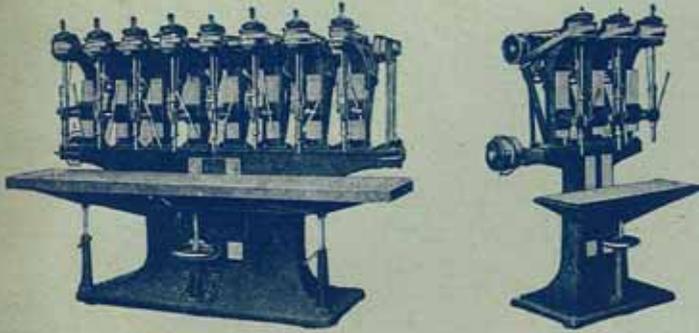


Foreuses lourdes

à commande par monopoulie; destinées aux travaux lourds d'aciéries.

	Diamètre à percer m/m
V. B. S.	60/80
B. S.	57

FOREUSES SENSITIVES SIMPLES ET MULTIPLES de haute précision



destinées à l'usage exclusif des hautes vitesses de rotation.

Machines d'établi ou sur colonne, avec ou sans dispositif de taraudage.

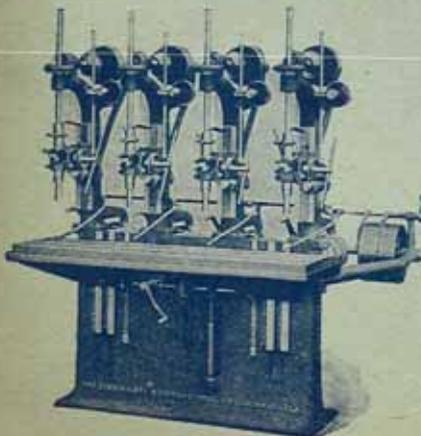
	Diamètre maximum à forer m/m
12"	12
14"	20
20"	20

Les foreuses ci-dessus peuvent être assemblées en foreuses multiples à 1, 2, 3, 4, 6, 8 broches et plus.

FOREUSES MULTIPLES, LOURDES

pouvant être fournies suivant quatre dispositifs de commande :

- Par poulies fixe et folle, indépendantes pour chaque élément;
- Par poulies fixe et folle et renvoi d'équerre, indépendantes pour chaque élément;
- Par poulies fixe et folle uniques, arbre transversal, pignons coniques et embrayage à friction indépendants pour chaque élément;
- Commande semblable à celle qui caractérise le style C, sauf que les poulies fixe et folle sont remplacées par deux engrenages droits commandés par moteur électrique, vitesse constante. La base est fournie au choix : base avec tables rondes ou carrées ou hautes; avec table rectangulaire unique, réglable en hauteur.



Diamètre
à forer
et à aléser
m/m

20"	
21"	36/80
24"	40/80
28"	45/90
32"	50/100
36"	60/120
42"	75/150

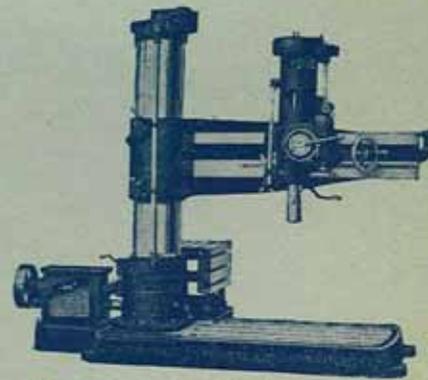
Foreuses automatiques à 5 broches



table horizontale, rotative permettant l'exécution automatique et consécutive de 5 à 9 travaux de forage distincts. Les broches peuvent être écartées et rapprochées à volonté. Le nombre de broches varie à la demande.

Diamètre maximum à forer m/m
15
23
32

MACHINES A FORER radiales, simples et universelles



Colonne cylindrique ou prismatique, bras glissant directement sur la colonne ou fixé à un chariot se déplaçant sur des glissières, dispositifs de sécurité, chariot porte-broche fortement proportionné et à renversement de marche pour le taraudage, avance automatique, débrayage automatique, indicateur de profondeur de forage, harnais d'engrenages.

La commande générale peut s'établir en différents modèles :

- 1° Par cône et renvoi;
- 2° Par boîte de vitesse et monopoulie avec poulies fixe et folle;
- 3° Commande indépendante par moteur électrique.

Les tables sont offertes dans tous les types généralement construits : simples, tournantes, inclinables et universelles.

RADIALES SIMPLES

de 2 1/2', 3', 3 1/2' 4', 5', 6' de rayon.

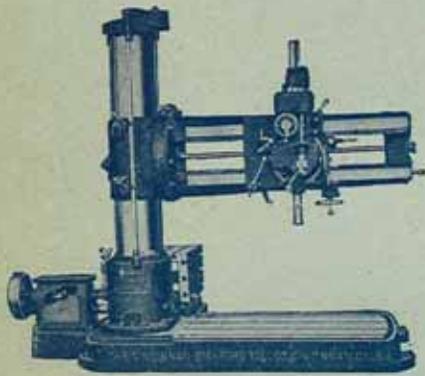
Diamètre maximum à forer et à aléser
m/m

2 1/2'	40—80
3'	40—80
3 1/2'	40—80
4'	60—120
5'	60—140
6'	80—160

RBTV sur table, forant 25 m/m, course latérale de la broche 800.

RADIALES UNIVERSELLES

de 4', 5' et 6' de rayon.

Diamètre maximum à torer et à aléser
m/m

4'	50/100
5'	60/120
6'	70/140

RADIALES MURALESDiamètre à percer
m/m

R.B.S.W.	40
"	50
"	60
"	85
R.B.S.W.H.	40
"	50
"	60
"	85
W.B.I.	40/45
W.B.W.	40/45

FOREUSES PORTATIVES ELECTRIQUES

courant continu et alternatif.

Forant

Type K.D. de 3/8 à 3/4"
 Type R.L.A.-125 de 1 1/4"
 Type R.L.A.-175 de 1 3/4"

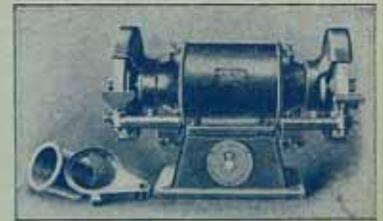
FOREUSES PORTATIVES ELECTRIQUES universelles

courant continu et alternatif.

Type K. V. Forant de 3/16 à 5/8".

**Machines à Meuler**
MACHINES A MEULER SIMPLES

Meules en grès de 600 m/m, 800 m/m et 1 mètre de diamètre.

MACHINES A MEULER SIMPLES ET DOUBLES
à ébarber pour aciéries

à commande par courroie ou électrique. Meules en émeri, montées sur bâti. Accessoires fournis sur demande : dispositif d'arrosage, aspiration de la poussière d'émeri, couvre-meule. Diamètre des meules : 300 à 1200 m/m.



Livrées avec ou sans meules admettant des :

Meules de 400
" " 500
" " 600
" " 760

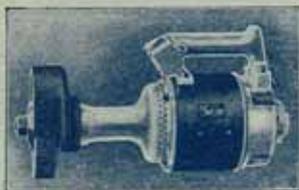
TYPES D'ETABLI

jusqu'à 300 m/m de diamètre.

LAPIDAIRES DOUBLES OU EN PORTE-A-FAUX
de 300 à 400 m/m.**MACHINES A MEULER ET LAPIDAIRES COMBINÉS**
LAPIDAIRES A DISQUES, TABLE OSCILLANTE
disques de 300 à 1000 m/m.**MACHINES A MEULER OSCILLANTES DE PLAFOND**
pour meules de 400 à 500 m/m.

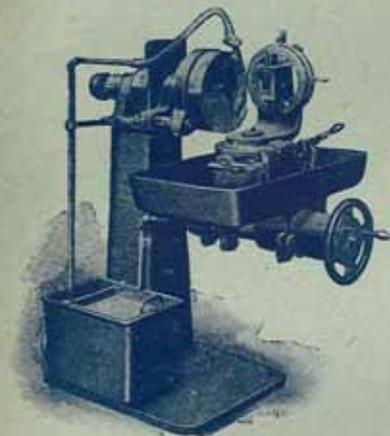
MACHINES A MEULER PORTATIVES ÉLECTRIQUES

Diamètre des meules : de 115 à 350 m/m.

**Machines à Affûter d'Outillage :****1. — POUR OUTILS DE TOURS ET RABOTEUSES :**

MEULES EN GRÈS de 600 m/m, 800 m/m et 1000 m/m de diamètre.

MACHINES A AFFUTER « GISHOLT » (meule émeri).



à support d'outil réglable; d'après cadrans gradués; autour de trois directions à angles droits dans l'espace.

Un tableau fourni avec la machine permet l'affûtage de n'importe quel outil, quel que soit le but d'usinage auquel on le destine. 27 modèles d'outils appropriés et un gabarit de forge font partie de la fourniture. Meule boisseau de 250 m/m. Commande courroie ou électrique.

MACHINE « DEMOOR » 37 B DOUBLE, A AFFUTER LES OUTILS ET LES MÈCHES jusqu'à 50 m/m.

2. — POUR FORETS :

AFFUTEUSE « GRAND RAPIDS » A DISPOSITIFS BREVETÉS :



Machines donnant une dépouille constante et un angle de coupe variable, simples ou doubles, à sec ou à dispositif d'arro-

sage, sur colonne ou sur établi, combinées avec dispositif à rectifier les fraises, boucliers protecteurs, commande courroie ou électrique.

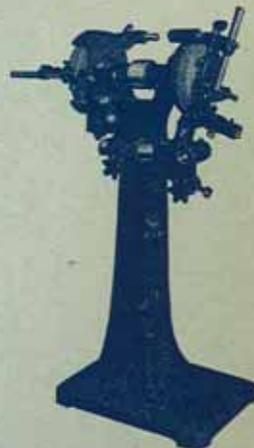
	m/m
Style A admission	3 à 14
» B »	3 à 38
» C »	6 à 62
» D »	12 à 100

MACHINE « DEMOOR » 37 B DOUBLE A AFFUTER LES OUTILS ET LES MÈCHES jusqu'à 50 m/m.

MACHINES M. S. AUTOMATIQUES A AFFUTER LES FORETS jusqu'à 8 à 60 m/m.

3. — POUR TARAUDS :

AFFUTEUSES « GRAND RAPIDS ».



Application d'un principe original, ces machines permettent à la fois un affûtage sur la tranche et sur la face de la meule.

N° 1	admettant les tarauds jusqu'à	1"
» 2	»	3"
» 12 (double)	»	3"

4. — POUR FRAISES :

MACHINES A RECTIFIER D'OUTILLAGE Universelles ; avec tous les accessoires ; type « Cincinnati Milling », admettant :



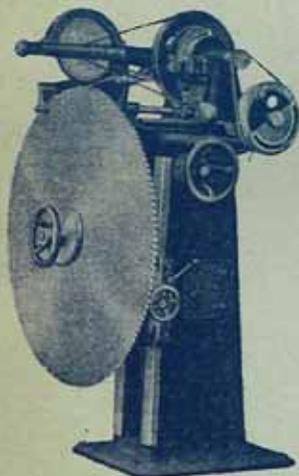
Diamètre m/m	Longueur m/m
200	435

AFFUTEUSES UNIVERSELLES D'OUTILLAGE, type normal avec accessoires pour rectifiage intérieur, conique, etc.

	Diamètre m/m	Longueur m/m
F. F. 3	200	300 à 750

5. — POUR LAMES DE SCIES :

AFFUTEUSE A LAMES DE SCIES CIRCULAIRES ET A RUBAN, pour lames de :



	m/m
S. M. 1	200 à 550
S. M. 2	300 à 1050
S. M. 3	400 à 1420
S. M. 4	500 à 2000

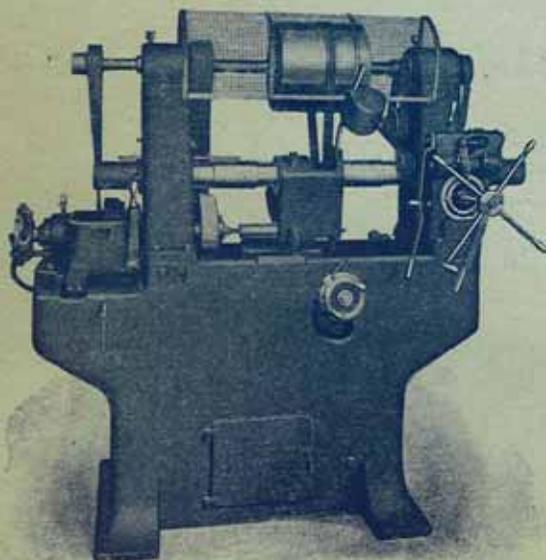
AFFUTEUSE « FISHER » A LAMES DE FORME

Appareil duplicateur permettant, à l'aide d'un gabarit, de reproduire et affûter les lames les plus compliquées.

6. — DIVERSES :

MACHINES A AFFUTER LES PEIGNES « LANDIS ».

MACHINES A AFFUTER LES PEIGNES « RICKERT SHAFER », etc.



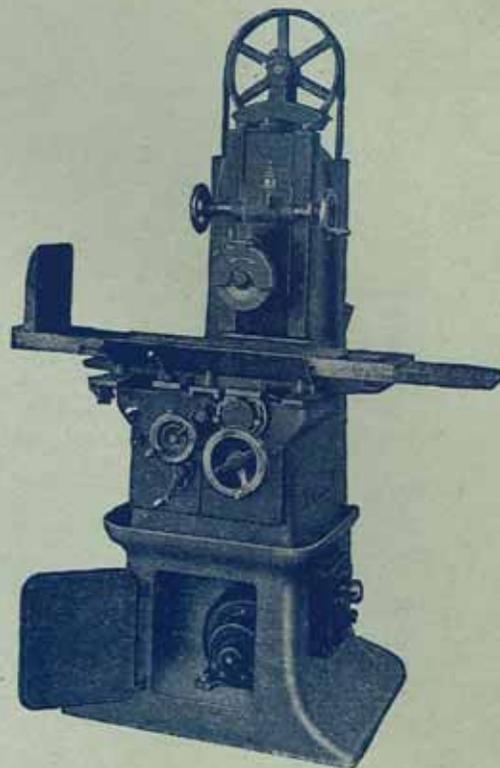
(MACHINES « BRYANT »)

MACHINES « BRYANT » SEMI-AUTOMATIQUES A RECTIFIER DE FORME, pour pièces courtes; meulant à la fois la face et l'intérieur.

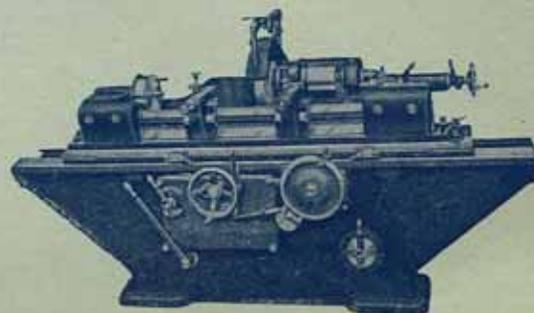
	Diamètre maximum m/m	Longueur admise m/m
N° 10	300	335
» 10A	300	335
» 15	300	225

MACHINES « ABRASIVE » A RECTIFIER LES SURFACES PLANES.

Admission m/m
550×200×300



Machines à rectifier les surfaces cylindriques extérieures



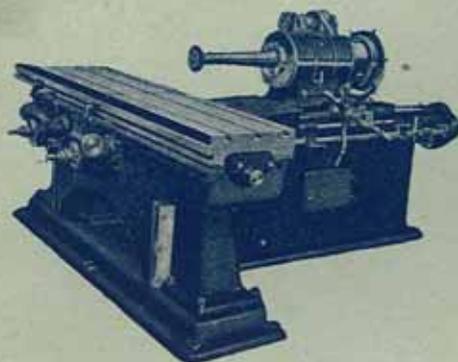
Simple et universelles, à commande courroie et monopoulie.

	Diamètre m/m	Longueur m/m
F. G. 1	250	750
	250	1000
	250	1500

	Diamètre m/m	Longueur m/m
F. G. 2	300	1000
	300	1500
	300	2000
	300	2500
F. G. K. 1	400	1500 à 4000
F. G. K. 2	500	1500 à 6000
F. G. K. 3	600	1500 à 6000

Machines à rectifier

les surfaces cylindriques intérieures



pour cylindres de moteurs à gaz et machines à vapeur.

	Diamètre minimum m/m	Diamètre maximum m/m	Longueur m/m
I	30	150	250
II	50	180	400
III	80	200	500
IV	100	400	750
V	100	300	1100
VI	200	600	1500
VII	250	800	2000

Machines à rectifier spéciales

pour coulisses, arbres à cames, douilles, pivots, rondelles et segments.

Machines à dresser

les pièces brutes de fonte, à meule segmentée

Machines « Demoor »

à rectifier les oeillets et pivots

Employées dans les ateliers de réparations de chemins de fer. Elles permettent la rectification des coulisses droites ou croisées ; des pivots, oeillets, des portées cylindriques ou coniques, des surfaces, etc.

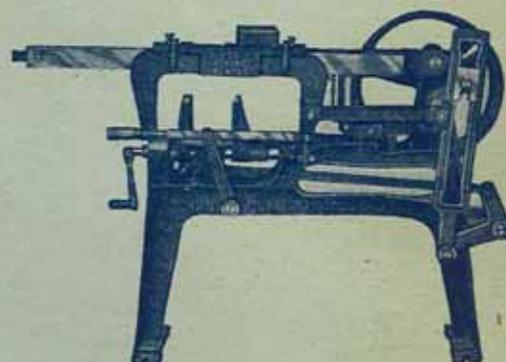
RECTIFICATION INTÉRIEURE	
Diamètre minimum m/m	Profondeur et longueur maximum m/m
15	150

RECTIFICATION EXTÉRIEURE	
Diamètre maximum m/m	Longueur maximum m/m
100	500

Machines à scier

Scies alternatives « Atkins »

à relevage de la lame et course réglée automatiquement d'après le diamètre à scier.



SECTION A TRONÇONNER

12K	100×100
14K	150×150
7K	200×200

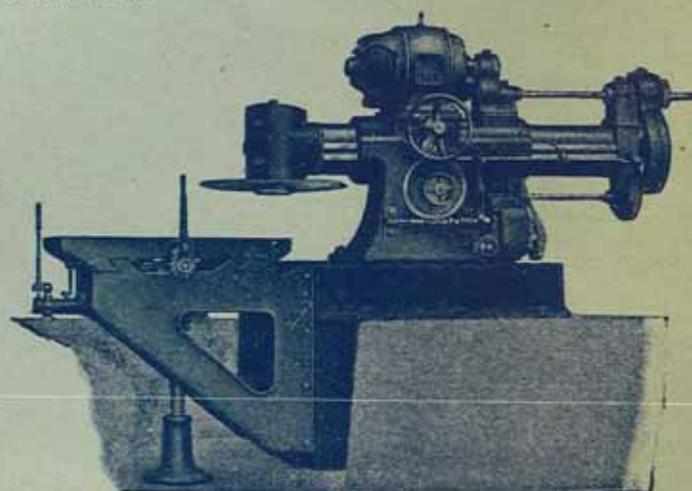
Scies alternatives « W »

	Section
N° 1	130×130
» 2	200×200

Machines à scier « Record »

à lame circulaire

à grand débit, tête porte-lame inclinable, dispositifs de sécurité pour le contrôle de l'avance, commande monopoulie, convenant au tronçonnage des barres pleines et des poutrelles, livrées avec ou sans socle.

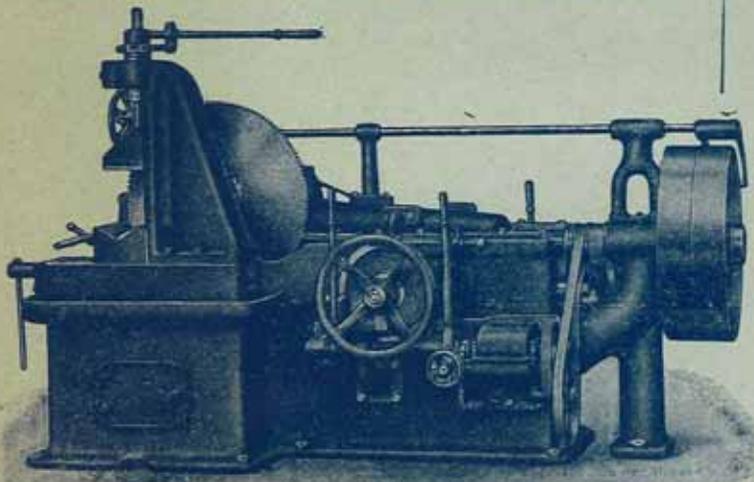


	Diamètre de la lame de scie m/m	Diamètre maximum à scier m/m
KS 2	310	90
KS 3	410	125
KS 4	550	160
KS 5	660	200
KS 6	820	250
KS 7	1020	325
KS 8	1220	400

Machines à scier rapides

à lame circulaire et tête non inclinable

à grand débit, commande monopoulie,
dispositifs de sécurité contrôlant l'avance de la lame



N°	Diamètre de la lame m/m'	Diamètre à scier m/m
N° SS 0	410	115
» SS 1	550	160
» SS 2	650	200
» SS 3	820	250
» SS 4	1020	325
» SS 5	1220	430
» SS 6	1420	500

Machine à scier les rails à froid

admettant une section de 1000 m/m de long et 200 de haut, diamètre de la lame 710 m/m, commande courroie.

Machine à scier universelle, lourde

type U. K. S. Q.

chariot porte-coulisse mobile sur un bâti pouvant lui-même se mouvoir sur une taque. Diamètre de la lame 1320 m/m.

PRESSES

PRESSES - GEIER - A REDRESSER ET PLIER LES BARRES

N° 1 d'établi pour arbres de 2"	
» 2 » » 2 1/2	
» 3 » » 2 1/2	
» 3A » » 3"	
» 4 sur chariot 4"	

PRESSES - GEIER - A MANDRINER

N° 2 diamètre maximum admis 8"	
» 3 » » 12"	
» 3A » » 24"	

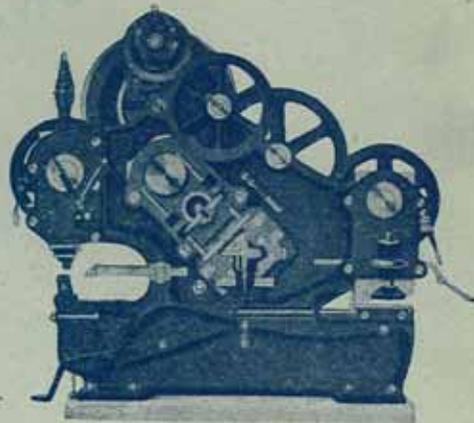
PRESSES - FORSTER - HYDRAULIQUES

AF 1 Force : 30 à 40 tonnes	
AF 2 » 60 à 80 »	
AF 3 » 100 à 150 »	

Presses lourdes

pour le travail des tôles épaisses,
pour chantiers navals et grosses chaudronneries

POINÇONNEUSES — CISAILLES



Bâtis en acier coulé. Grande précision d'exécution. Maniabilité.

POINÇONNEUSES A COMMANDE AU LEVIER

COUPANT m/m	PORTÉE m/m
6 à 20	80 à 620

POINÇONNEUSES CISAILLES AU LEVIER

6 à 20	80 à 250
--------	----------

POINÇONNEUSES A COMMANDE AU MOTEUR

6 à 28	150 à 600
--------	-----------

POINÇONNEUSES CISAILLES A COMMANDE AU MOTEUR

13 à 20	225 à 350
---------	-----------

CISAILLES A COMMANDE AU MOTEUR

8 à 26	180 à 350
--------	-----------

CISAILLES COMBINÉES AVEC APPAREIL A GRUGER

10 à 26	170 à 350
---------	-----------

POINÇONNEUSES CISAILLES

avec appareil à gruger

8 à 24	250 à 550
30	450

POINÇONNEUSES CISAILLES

à double et simple coulisses

pour barres, tôles et profilés.

Cisailles lourdes

de chantiers navals et laminoirs

Cisailles à fers profilés.

Cisailles à gruger.

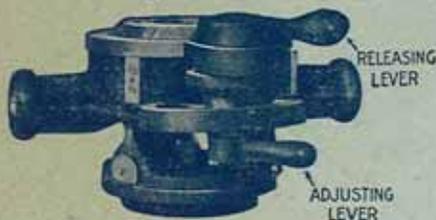
Cisailles pour tôles jusqu'à 4 mètres de longueur.

Poinçonneuses spéciales pour tôles de 10x2m20, desservies par un seul ouvrier.

DÉPARTEMENT III. — OUTILLAGE GÉNÉRAL

Outillage pour gaziers

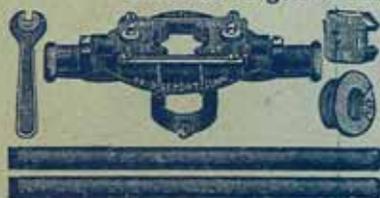
Filières à gaz « **BULLDOG** » Système Oster perfectionné.



N° 101	1/4 à 3/4"
101 1/2	1/8 à 3/4"
102	1/4 à 1 1/4"
103	1 à 2"
104	1/2 à 2"
104 1/2	1/4 à 2"
105	1 1/2 à 3"
107	2 1/4 à 4"

Pièces de rechange.

Filières à gaz « **ARMSTRONG** »



N° 1	1/8 à 1/2"
2A	1/8 à 1"
2	1/4 à 1"
2 1/2	1/2 à 1 1/4"
3A	1 à 2"
3	1 1/4 à 2"
6	2 1/2 à 3"
7	2 1/2 à 4"

Pièces de rechange.

Pincés à gaz modèles divers. Pincés à chaîne « **BILLINGS** ». Pincés à mors sphériques. Pincés « **FOOT** ».



Coupe-tuyaux « **BARNES** »

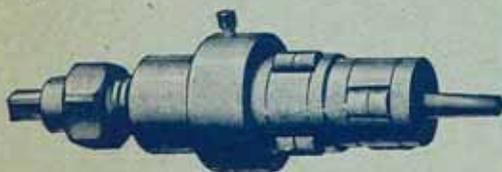
à 3 molettes	
N° 1	Pour tubes 1/4 à 1"
2	" " 1 1/4 à 2"
3	" " 2 à 3"
4	" " 2 à 4"
5	" " 4 à 6"

Coupe-tuy. « **ARMSTRONG** »

à 3 molettes	
N° 1	Pour tubes 1/8 à 1 1/4"
2	" " 1/2 à 2 1/2"
3	" " 1 1/2 à 4"

Molettes de rechange.

Mandrins àudgeonner combinés à deux jeux de rouleaux à visser.



Mandrinant de	
N° 1	26 à 33 m/m.
2	29 à 38 "
3	32 à 41 "
4	35 à 46 "
5	37 1/2 à 48 1/2 "
6	40 à 53 "
7	44 à 57 "

Mandrinant de	
N° 8	47 à 60 m/m.
9	50 à 67 "
10	56 à 73 "
11	60 à 78 "
12	63 à 84 "
13	68 à 89 "
14	74 à 96 "
15	80 à 105 "

Appareil à mandriner universel

N° 1	N° 2	N° 3
Mandrinant :		
30 × 120	60 × 220	200 × 320

Étaux à tubes « **ARMSTRONG** »

N° 0	1/8 à 2 1/2
" 1 renforcé	1/8 à 2 1/2
" 2	1/2 à 1/4

Étaux à tubes fermés ou ouverts

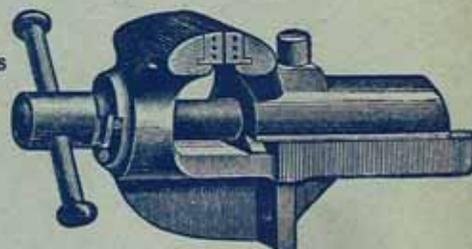
N° 1	1/4 à 1 1/4	N° 3	1/4 à 3"
" 2	1/4 à 2"	" 4	1/4 à 4"



Étaux

Étaux parallèles fixes ou tournants

Largeur des mâchoires :
80 — 100 — 120
130 — 140 — 150
180 — 225 m/m.



Étaux à main à clef ou à écrou
Étaux d'ajusteur à pied fixes ou tournants
Poids de 20 à 80 kgs.

Enclumes

Enclumes fer forgé, table en acier.
2 bigornes, 1 trou rond et 1 trou carré, avec et sans refouloir.
Poids de 30 à 250 kgs.

Forges

Forges à ventilateur à pédale

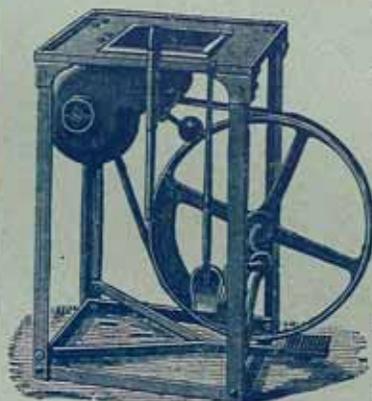
N° 1	Plaque de foyer 550×450
" 2	" " 600×500
" 3	" " 700×500
" 4	" " 800×600
" 5	" " 900×700

Forges à ventilateur à main
Plaque de foyer 500×600

Forges à double vent

Foyers de forge avec hotte

N° 4	N° 5	N° 6
Plaque du foyer :		
800×800	900×900	1000×1000



Forges fixes à deux feux. Tuyères.

Accessoires de forge

Marteaux. Manches à cornouiller. Burins. Bédanes.
Tranches à chaud. Tranches à froid.

Etampes. Chasses à parer.

Raccagnacs « **BILLINGS** »

à trou carré ou conique 13" et 16".

Equerres droites, simples, à T, à chapeau.

Divers

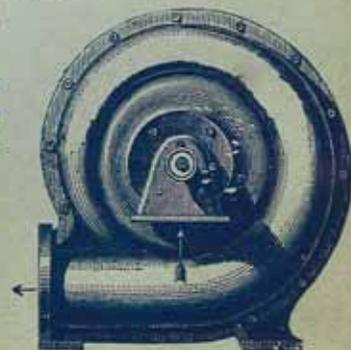
Graisseurs « **STAUFFER** »
laiton ou acier

Graisseurs « **BENNETT** »
Toile émeri. Emeri en grain. Emeri en poudre
« **J. OAKLEY Ltd.** ».

Jeux de chiffres et de lettres.

Ventilateurs silencieux

Ventilateurs haute pression



Mèches



Mèches à centrer. Mèches hélicoïdales, queue cylindrique et queue conique, en acier rapide et acier fondu; série courte et série longue. Mèches hélicoïdales à queue carrée pour vilbrequins et raccagnacs. Mèches à rainures droites pour le travail du laiton, mèches spéciales à canons, mèches à canalisation d'huile. Forets alésoirs à 3 et 4 lèvres. **Stock très important en magasin.**



Manchons pour mèches queue conique douilles, manchons cône morse. **En magasin.**

Tarauts et Filières



Tarauts à main « Card », au pas W. et S.I. Tarauts à gaz, coniques et cylindriques. Tarauts longs pour machines. Tarauts mères. Tourne-à-gauche. Appareils à tarauder et à goujonner, en stock. Filières à main « Card », au pas W. et S.I. Filières à main « Armstrong » au pas W. Cages porte-filières. Filières plates avec tarauts. **En magasin.**

Limes



Limes et rapes américaines de la Nicholson File Company (Branch great Western). Limes à scies, à couteau à clefs, plates, pointues, à main, rondes, demi-rondes, carrées, triangulaires, en taille batarde, demi-douce et douce. Rapes pour cordonniers, menuisiers et maréchaux; manches pour limes de toutes dimensions. **Stock très important en magasin.**

Appareils de précision « Starrett ».

Règles, compas, équerres, calibres, trusquins, micromètres, calibres de taraudage et filetage, pieds à coulisse, jauge de profondeur, fils à plomb, compteurs de tours, rapporteurs d'angles, tampons, niveaux, etc., marbres à tracer, V de précision, etc. **En stock.**

Roulements à billes.

Simple et doubles. Roulements à rangées de billes, avec et sans rotule. Butée à billes plates, sphériques, à simple et double effet. Paliers à billes pour transmissions. **En stock.**

Meules.

Meules en carborundum de toutes formes et toutes dimensions pour rectification des pièces brutes et parachevées, pour fonderies, laminoirs, travail à la main, meules en grés avec et sans auge.

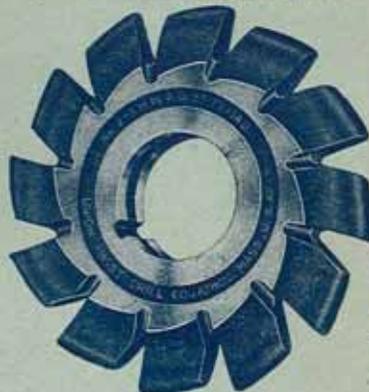
Divers.

Métal anti-friction « COPALOY », acier rapide de toutes dimensions en barres rondes, carrées, plates. Poulies, arbres calibrés pour transmissions, tournevis, pinces universelles, machines à percer à main.

Alésoirs



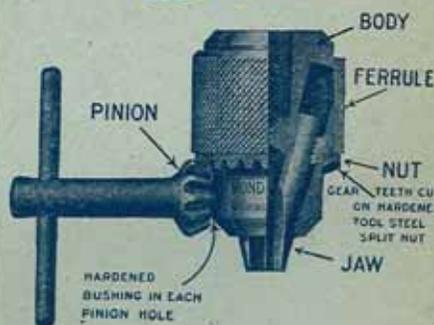
Alésoirs à main à rainures droites et hélicoïdales. Alésoirs de chaudronnier. Alésoirs pour machines, alésoirs pour goupilles. Alésoirs pour cônes morsés, alésoirs à 4 lèvres. Arbres porte-alésoirs. **En stock.**



Fraises

Fraises en acier rapide et au carbone. Fraises à défoncer, à rainurer et à surfacer, fraises au module, fraises en bout, coniques et cylindriques, fraises mères à profil invariable pour engrenages droits, fraises à tailler les forets, fraises à deux coupes, fraises-scies à métaux, arbres porte-fraises. **En magasin.**

Mandrins



Mandrins porte-mèches « Almond », « Parker » et ordinaires. Mandrins « Gisholt » pour tours à deux jeux de 3 mors. Mandrins « Cushman » à deux jeux de 3 et 4 mors. Mandrins à combinaisons à 3 et 4 mors, poupées à pompes. Mandrins de tours.

Lames de scies



Lames de scies à main « Spartan » et « Atkins », pour machines et à main, de toutes dimensions, montures pour scies.

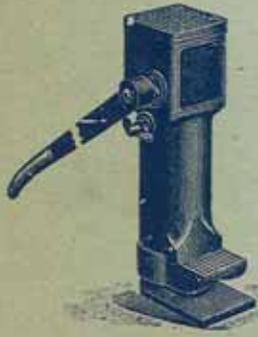


Tocs

Tocs pour tours « Ready ». Porte-outils « Billings ». Serre-joints « Billings ».

APPAREILS DE LEVAGE

Vérins



Vérins hydrauliques, modèle haut, avec ou sans chariot pour mouvement transversal, force de 3,000 à 60,000 kilogr.

Vérins hydrauliques, modèle bas, type dit pour navires, pour force de 1,000 à 300,000 kilogr.

Presses hydrauliques à caler et décaler les roues, pièces mécaniques, etc.
Fourniture rapide.



Vérins à bouteille, à cliquet et sans cliquet, avec et sans chariot pour force de 5,000 à 25,000 kil.

Vérins télescopiques, chariot avec cliquet pour force de 10,000 à 20,000 kilogr.

Vérins à patte, à chariot, force de 6,000 à 20,000 kilogr.



Vérins à trépied. — **Vérins à tramways**.

Vérins pour rouleaux de câbles.

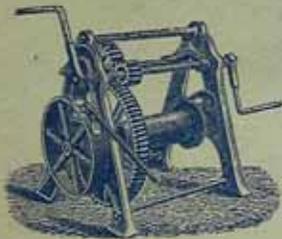
Vérins pour automobiles.

Stock en magasin.

Crics à crémaillères perfectionnés, corps métalliques à double engrenage, force de 2,000 à 20,000 tonnes.

Stock en magasin.

Treuil



Treuil à tambour à patin, à double engrenage, flasques en tôle, avec friction.

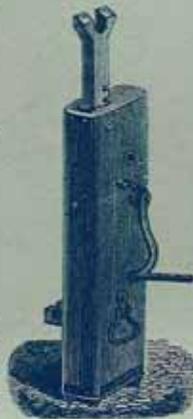
Treuil mural à tambour.

Treuil électrique à vis sans fin.

Treuil mural à noix et chaîne calibrée.

Treuil à patins.

Stock en magasin.



Moufles

Moufles en fer forgé, à 1, 2 et 3 poulies, pour cordés en chanvre et câbles métalliques, de toutes dimensions et toutes forces.

Grues

Chevalets de montage pour locomotives, tenders, wagons, ponts, etc.

Grues roulantes et pivotantes à bras, construites pour voies normales.

Grues montées sur chariot pour ateliers.

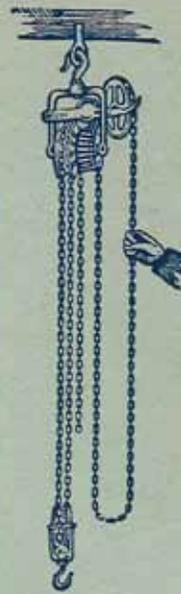
Grues de fonderie sur colonne entièrement en fer profilé.

Grues-applique prenant appui sur le mur ou au plafond.

Fourniture rapide.

APPAREILS DE LEVAGE

Palans



Palans à bras, à vis sans fin, pignon bronze de différentes hauteurs de levage, force de 500 à 5,000 kilogr.

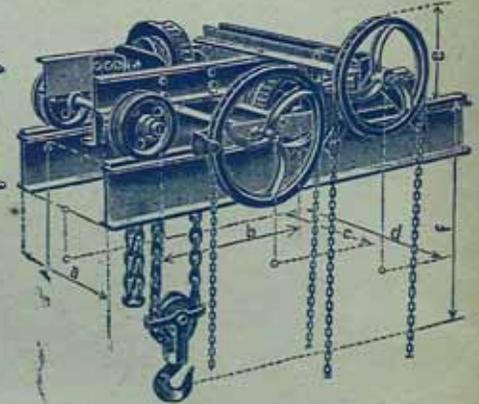
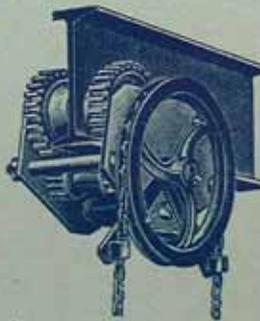
Palans à bras à engrenages, type G. B., de différentes hauteurs de levage, force de 250 à 20,000 kilogr.

Palans électriques G. B., levage par chaîne et par câble métallique, force 500 à 20,000 kilogr.

Chariots palans à commande électrique du levage et de la translation.

Pièces détachées pour ces différents types.

Démonstrations de ces appareils en nos magasins.



Chariots porte-palans à 2 et 4 galets, avec et sans mouvement de translation et avec et sans commande du sol, pouvant rouler sur ailes supérieures et inférieures des poutrelles, force de 500 à 6,000 kilogr.

Treuil roulants à main et à vis sans fin, avec frein axial et butées à billes, force de 1,000 à 15,000 kilogr.

Chariots tracteurs électriques roulant sur ailes inférieures des poutrelles et pouvant remorquer 3 bennes d'un poids utile de 3 tonnes chacune.

Chariots et palans combinés de différentes forces.

Fourniture rapide.

Machines pour Tôleries

Poinçonneuses « DUPLEX ».

Machines à rouler.

Machines à cintrer.

Machines à forer à main et au moteur.

Cisailles et poinçonneuses à main, à levier et à crémaillère pour fers plats, ronds, carrés, profilés, etc. Fourniture rapide.

Machines à rouler et à planer les tôles, à baguetter, à border, etc.

Cisailles circulaires à arbres inclinés.

Plieuses d'établ. Fourniture rapide.