

Ateliers DEMOOR

CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MACHINES-OUTILSFirme Honoré DEMOOR & C^{ie},

pour le travail des métaux

Adresse télégraphique :

209, Chaussée d'Anvers, BRUXELLES

Ateliers DEMOOR, Bruxelles

Téléphone 1622

Machines-outils disponibles

(sauf vendu)

en magasin et en construction

NOMBRE	DÉSIGNATION	POIDS APPROXIMATIF EN KILOGR.	DÉLAI DE FOURNITURE ENVIRON	OBSERVATIONS
	Tours			
	Tours à fileter, type " Demoor ,, à banc entaillé			
1	N° 00, de 200 m/m H. de P. × 1,000 entre pointes	875	15 jours	
2	N° 00, de 200 m/m H. de P. × 1,500 entre pointes	935	15 jours	
1	N° 0, de 220 m/m H. de P. × 1,100 entre pointes	1,500	de suite	vis mère métrique
4	N° 1, de 250 m/m H. de P. × 1,500 entre pointes	2,000	4 semaines	
5	N° 1, de 250 m/m H. de P. × 1,500 entre pointes	2,000	8 semaines	
5	N° 2, de 300 m/m H. de P. × 1,500 entre pointes	3,150	8 semaines	
3	N° 2, de 300 m/m H. de P. × 1,500 entre pointes	3,150	10 semaines	
10	N° 2, de 300 m/m H. de P. × E.P. suivant désir		15 semaines	
1	Tour à fileter, à pédale, modèle américain « Young », 135 m/m H. de P. × 0,600 entre pointes	350	de suite	
1	Tour à fileter à banc entaillé modèle B. Vis anglaise, 200 m/m H. de P. × 1,000 entre pointes	1,000	de suite	
1	Tour à fileter américain « Whitcomb-Blaisdell », banc droit, vis anglaise, mécanisme à engrenages pour les avances, 232 m/m H. de P. × 0,940 entre pointes	1,100	de suite	

NOMBRE	DÉSIGNATION	POIDS APPROXIMATIF EN KILOG.	DÉLAI DE FOURNITURE ENVIRON	OBSERVATIONS
1	Tour à fileter, à banc droit, genre Norton, vis anglaise, modèle B, de 260 m/m H. de P. × 1,400 entre pointes	1.800	de suite	
2	Tour à fileter, vis anglaise, à banc entaillé, type E. R. P., n° 3, de 350 m/m H. de P. De 2,000 m/m E. P.	3.800	de suite	
1	De 2,500 m/m E. P.	4.000	15 jours	
2	Tour multiple à trois pointes, à chariotier et à fileter, vis anglaise, 250 m/m H. de P. × 1,500 entre pointes	4.000	1 en 4 semaines 1 en 12 semaines	
1	Tour revolver B. 5 double, modèle spécial pour essieux, diamètre admis dans le canon, 140 m/m	4.000	de suite	
1	Tour à plateau horizontal de 750 m/m diam.	3.500	3 1/2 mois	
1	Tour en l'air automatique, modèle n° 1 normal, diamètre admis 1,100 m/m × 0,500 largeur admise	2.500	de suite	
1	Tour en l'air automatique, n° 2 renforcé, diam. admis 1,500 m/m × 0,800 larg. admise	8.000	de suite	
1	Tour en l'air spécial, n° 4, pour tourner et aléser simultanément les centres des roues (engrenages en fonte, encliquetages perfectionnés)	0.000	24 semaines	
1	Tour en l'air spécial, n° 1, pour tourner les centres; 1,200 diamètre admis	3.500	de suite	
Machines à Forer				
6	Machine à forer américaine, type B, à tête fixe de 14" (355 m/m) avance au levier	100	de suite	
2	Machine à forer américaine, type B, à tête fixe de 20" (500 m/m), base carrée, avance au levier	240	de suite	
3	Machine à forer américaine, type B, à tête fixe de 20" (500 m/m), avec débrayage automatique, sans harnais d'engrenages	250	de suite	
1	Machine à forer américaine, type B, à tête fixe de 23" (585 m/m), automatique, sans harnais d'engrenages	425	de suite	
1	Machine à forer américaine, type B, à tête fixe de 23" (585 m/m), avec débrayage automatique et harnais d'engrenages	450	de suite	

NOMBRE	DÉSIGNATION	POIDS APPROXIMATIF EN KILOG.	DÉLAI DE FOURNITURE ENVIRON	OBSERVATIONS
2	Forerie américaine, type B, à tête réglable de 23" (585 m/m), automatique avec harnais d'engrenages	550	de suite	
1	Forerie américaine, type B, à tête réglable de 26" (660 m/m), automatique, avec harnais d'engrenages	625	de suite	
1	Lot de foreries américaines de 14, 20, 23, 24, 26, 28, et 32 "		attendues d'Amérique	
Foreries Radiales				
1	Forerie radiale américaine, « Mueller » n° 3, de 1,220 m/m de rayon, commande positive, table pivotante	2.000	de suite	
1	Forerie radiale murale sensitive articulée « York »	100	de suite	
Machines à Fraiser				
6	Appareil n° 2, à fraiser sur le tour	25	de suite	
1	Machine à fraiser universelle n° 2, « Wanderer » Courses, 520 × 445 m/m, dimensions utiles de la table, 850 × 210 m/m	1.050	16 semaines	
1	Fraiseuse verticale n° 2	5.000	3 mois	
Etaux - limeurs				
1	Limeuse à bielle, modèle S. K., courses 440 × 600 m/m	800	de suite	
1	Limeuse américaine, modèle S., à crémaillère et courroies, course 710 m/m (28")	1.300	de suite	
Machines à Raboter				
2	Raboterie latérale n° 1, à un support, 600 × 2,000 m/m	3.000	6 semaines	
Machines à Mortaiser				
1	Mortaiseuse de 150 m/m de course	950	de suite	
1	Mortaiseuse, modèle F. M., 200 m/m de course, retour accéléré de 1 à 5 environ	1.800	8 à 10 jours	
1	Rainureuse américaine, « Davis » n° 1	400	de suite	

NOMBRE	DÉSIGNATION	POIDS APPROXIMATIF EN KILOG.	DÉLAI DE FOURNITURE ENVIRON	OBSERVATIONS
Machines à Affûter et à Rectifier				
1	Machine à affûter les forêts, de 1 à 10 m/m	7	de suite	
1	Machine n° 1, à affûter les forêts jusque 50 m/m, avec support pour affûter les outils	400	de suite	
2	Machine, n° 1, à affûter les forêts de 3 à 45 m/m	90	de suite	
1	Machine automatique n° 2, à affûter les lames de scies circulaires	150	de suite	
1	Machine à affûter les lames de scies à ruban, modèle P. L.	450	de suite	
1	Machine à rectifier les œillets, modèle n° 1	800	de suite	
3	Machine à rectifier les œillets et les pivots, modèle automatique E. B. 03	1.500	6 semaines	
1	Machine à tailler et à affûter les fraises, modèle n° 1	350	de suite	
1	Bâti pour meule émeri de 1.000 m/m diam. sans meule	1.200	de suite	
Machines à Scier				
1	Scie à rails, mod. n° 2	925	de suite	
1	Scie circulaire, mod. n° 3, lame de 410 m/m diamètre, sur pieds	700	de suite	
1	Scie circulaire, mod. n° 3, lame de 410 m/m diamètre, sur socle	1.000	15 jours	
1	Scie circulaire, mod. n° 4, lame de 510 m/m, sans pieds, ni socle	1.100	de suite	
Divers				
1	Machine à centrer américaine, modèle B, de 6 à 76 m/m	180	de suite	
1	Machine à centrer, admettant 115 m/m de diamètre	250	de suite	
1	Presse à mandriner Greenerd, mod. n° 3 1/2	180	de suite	