

0.0 334-204

# CATALOGUE GÉNÉRAL D'OUTILLAGES ET MACHINES

SOCIÉTÉ ANONYME DES ANCIENS  
ETABLISSEMENTS

**Raoul TOUSSAINT**

RUE LEON THEODOR, 155,  
BRUXELLES

TELEPHONES : 25.05.40 - 25.63.80

Adresse télégraphique : TOURAPID-BRUXELLES

Marque  Déposée

**RAPID**

*A notre estimée clientèle,*

*Afin de faciliter vos réapprovisionnements, nous avons édité le présent catalogue, reprenant, dans l'ordre alphabétique, tous les articles que nous tiendrons régulièrement en stock.*

*Quelques autres articles s'y ajouteront dans l'avenir et à cet effet nous vous ferons parvenir de nouvelles feuilles illustrées, perforées et prêtes à être montées dans ce catalogue.*

*L'instabilité actuelle des prix ne nous a pas permis de les imprimer dans ce catalogue, mais vous recevrez régulièrement la liste des prix que nous nous efforcerons de maintenir aussi avantageux que possible.*

*Nous espérons que ce catalogue dans lequel nous avons inclus quelques renseignements d'ordre technique et professionnel vous rendra quelques services, et qu'il contribuera à resserrer nos relations commerciales.*

*S. A. des Anciens Ets. Raoul Toussaint*



RAPID

**Liste alphabétique des usines dont nous sommes les représentants exclusifs pour : la Belgique, le Congo et le Grand-Duché de Luxembourg**

Aug. BREMICKER SOHNE . . .	Fabrique de cadenas marque « ABUS » . . . . .	VOLMARSTEIN (Ruhr).
EICKHOFF & VOM STEIN . . .	Fabrique de vastringues et rabots métalliques .	WUPPERTAL.
Walter FINKELDEI . . . . .	Fabrique de tournevis automatiques marque « HERMES » . . . . .	WUPPERTAL. WICHLINGHAUSEN
GRIPP . . . . .	Fabrique de meules abrasives marque « GRIPP » . . . . .	DIETIKON (Suisse).
Walter HAAS . . . . .	Fabrique d'Equerres et Règles en tous genres marque « PROBAT » . . . . .	WUPPERTAL CRONENBERG
GEBRUDER HONSBERG . . . .	Fabrique de scies à métaux marques « SENIOR & ANKER » . . . . .	REMSCHIED-HASTEN.
Hugo LINDER-DELTAWERK . .	Fabrique de sécateurs et cisailles divers marque « DELTA » . . . . .	SOLINGEN.
Ernest NEUHAUS SOHNE . . .	Fabrique de truelles marque « LE LION » . . . . .	WUPPERTAL. CRONENBERG.
Paul-Ferd. PEDDINGHAUS . . .	Fabrique de cisailles poinçonneuses à moteur et à main, marque « Original PEDDINGHAUS » .	GEVELSBERG.
Joh. Herm. PICARD . . . . .	Fabrique de marteaux divers, marque « STIRRUP BRAND » . . . . .	WUPPERTAL. CRONENBERG
STEINBACH & C . . . . .	Fabrique de clés, pinces et tenailles, marque « STECOGE » . . . . .	GEVELSBERG.
TAVOLAZZI & FUMAGALLI . .	Fabrique de tarauds, filières, mèches et alésoirs marque « LE TIGRE » . . . . .	MISSAGLIA (COMO).
Aib. URBANH & C° . . . . .	Fabrique de foreuses à main et d'établi, vile- brequins tous genres et machines à meuler marque « AUROWA » . . . . .	REMSCHIED GULDENWERTH
Gustav WEBER . . . . .	Fabrique de tarières et mèches à bois marque « SCHALGRING » . . . . .	WUPPERTAL. HAHNENBERG.

**AGENTS POUR L'EXPORTATION DE :**

David DOMINICUS & C° . . .	Fabrique de scies à bois marque « SAGENKONIG » . . . . .	REMSCHIED- VIERINGHEUSEN.
KAMPER & RICHTER . . . . .	Fabrique de Machettes en tous genres . . . .	GEVELSBERG.

RAPID

**ALENES AVEC MANCHE**



N° 5 fixe avec manche bois.



N° 10 démontable.

**ARRACHE-CLOUS**



N° 15 longueur 30 cm. avec pied de biche.

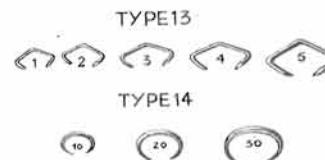


N° 20 plat, longueur 35 cm., breveté, forme burin.



N° 21 forme hachette, poids 350 grammes.

**ANNEAUX DE PORC**



N° 25 Type 13 fer cuivré, triangulaire, fil rond.  
Type 14 fer cuivré, fil plat.

Type 13 n°	1	2	3	4	5
Longueur :	21	25	30	34	39
Type 14 n°	10	20	30		
Longueur :	19	26	32 mm.		



N° 30 Appareil automatique à lier les sacs et à nouer les fers à béton, corps nickelé, manche poli et laqué.

**ALESOIRS EN TOUS GENRES** (voir catalogue « Tigre »).

RAPID



BRANCHES CAOUTCHOUC

N° 35 pour pinces universelles de 7 et 8 pouces.

BURINS FORGES POUR MECANICIENS



N° 45 Longueur : 150 175 200 250 300 350 400 mm.

BURINS POUR ELECTRICIENS



N° 50 en acier chrom vanadium de 250 x 8 mm.

BURINS POUR CARRELEURS



N° 65 Longueur : 100 x 7 mm.

BEDANES FORGEES POUR MECANICIENS



N° 55 Longueur : 150 175 200 mm.

BEDANES POUR MENUISIERS

N° 60 Voir au chapitre ciseaux pour menuisiers.

MARTEAU POUR CARRELEURS

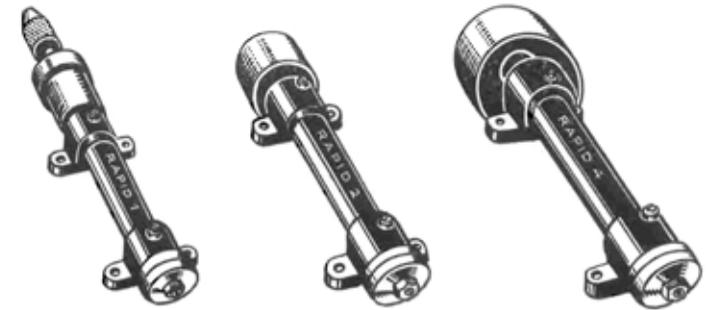


N° 70

RAPID

## Bâtis "Rapid,, pour Scies Circulaires à Bois

N° 40 Corps en fonte, roulements à billes, cache-poussières vissés, garantissant l'étanchéité et la fixation parfaite des roulements à billes.  
Flasques et écrous de serrage soigneusement dressés.  
Mécanisage parfait.



Caractéristiques .....	N° 1	N° 1 MM	N° 2	N° 2 MM	N° 3	N° 4
Longueur totale .....	320	460	400	530	450	550
Dimensions de trou à trou .....	175x85	175x85	225x95	225x95	260x105	320x120
Roulements de .....	35	35	47	47	52	65
Pour scies circulaires : d'un diamètre de mm.	300	300	450	450	550	700
"    "    "    d'un alésage de mm.	25	25	25	25	25	30
Diamètre de la poulie .....	60	50	95	85	100	120 ou 175
Capacité du mandrin .....	—	13	—	13	—	—
Acérot des meules jusque .....	—	150x25	—	200x25	—	—
Diamètres des flasques .....	60	60	75	75	90	105
Poids du bâti .....	3,5	4	6	7	9,5	18

Sur demande nous pouvons fournir les bâtis n° 3 avec poulie de 120 mm. et les n° 4 avec poulie de 150 mm.

GRAISSAGE : Les bâtis sont graissés lors de la livraison. Graissez ensuite tous les deux mois.

RAPID

PUISSANCES NECESSAIRES POUR NOS BATIS DE SCIE CIRCULAIRES.  
POUR TOURNER A LA VITESSE MAXIMUM DES SCIES

Diamètre de la scie	Force H/P	Diamètre de la scie	Force H/P	Diamètre de la scie	Force H/P
100	1/6	350	1 1/2	600	4
150	1/4	400	2	650	5
200	1/3	450	3	700	5
250	1/2	500	3 1/2	800	7
300	1	550	4		

En partant du principe d'un moteur tournant entre 1450 et 1500 tours, nous donnons le diamètre de la poulie du moteur pour que notre bâti tourne à 10 % en dessous de la vitesse maximum de la scie.

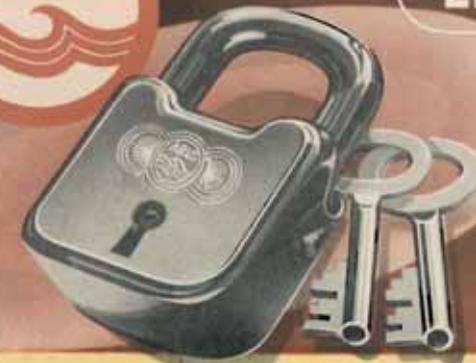
Pour le Bâti 1 avec scie de	200 mm.	il faut une poulie motrice d'un diamètre de	160 mm.
	250 mm.	"	130 mm.
	300 mm.	"	120 mm.
	350 mm.	"	100 mm.
Pour le Bâti 1 MM avec scie de	200 mm.	il faut une poulie motrice d'un diamètre de	140 mm.
	250 mm.	"	110 mm.
	300 mm.	"	100 mm.
	350 mm.	"	80 mm.
Pour le Bâti 2 ou 2 MM avec scie de	300 mm.	il faut une poulie motrice d'un diamètre de	160 mm.
	350 mm.	"	130 mm.
	400 mm.	"	120 mm.
	450 mm.	"	110 mm.
Pour le Bâti 3 avec scie de	400 mm.	il faut une poulie motrice d'un diamètre de	150 mm.
	450 mm.	"	125 mm.
	500 mm.	"	110 mm.
	550 mm.	"	100 mm.
Pour le Bâti n° 4 avec poulie de 120 mm. avec scie de	500 mm.	il faut une poulie motrice d'un diamètre de	140 mm.
	550 mm.	"	120 mm.
	600 mm.	"	110 mm.
	650 mm.	"	100 mm.
Pour le Bâti n° 4 avec poulie de 175 mm. avec scie de	700 mm.	"	90 mm.
	500 mm.	il faut une poulie motrice d'un diamètre de	190 mm.
	550 mm.	"	175 mm.
	600 mm.	"	160 mm.
	650 mm.	"	140 mm.
	700 mm.	"	130 mm.

NOMBRE MAXIMUM DE TOURS DE NOS SCIES CIRCULAIRES  
QUALITE AGRICOLE

Diamètres : mm.	200	250	300	350	400	450	500	
Tours minute :	4500	3650	3100	2600	2300	2000	1800	
Diamètres : mm.	550	600	650	700	750	800	850	900
Tours minute :	1700	1500	1400	1300	1200	1100	1050	1000



LISTE 55



Représentant général  
S. A. Anciens  
Établissements  
Raoul Toussaint  
Outils  
rue Léon Théodor 155  
BRUXELLES

ABUS No. 66



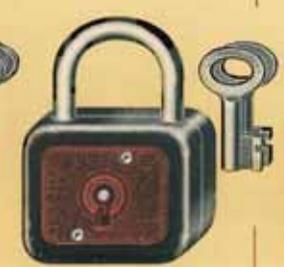
Cadenas de sûreté, automatique, sans rivets, 2 clés plates nickelées  
No. 66 entièrement nickelé  
No. 66 K entièrement cuivré, anse et clés nickelées  
No. 66 CD entièrement cadénié  
fabriqué en 30 40 50 mm  
poids 0,380 0,850 1,095 kg la douz.  
emballé 1 1 1 douz. p. boîte

ABUS No. 80



Cadenas sans rivets, embout d'une pièce, automatique, avec 2 clés plates  
No. 80 N entièrement nickelé  
No. 80 F coffre laqué en couleur, anse et clés nickelées, peut être tourné, sur demande en cuivre  
fabriqué en 25 35 45 mm  
poids 1,380 0,900 1,500 kg la douz.  
emballé 1 1 1 douz. p. boîte

ABUS No. 88



Automatique, fermeture 1/2 tour, clés toutes forées, laqué noir, devanture en couleurs bleu, rouge et noir  
fabriqué en 35 45 55 mm  
poids 0,550 0,900 1,500 kg la douz.  
emballé 1 1 1 douz. p. boîte

ABUS No. 123



Cadenas automatique, sans gorges, anse et 2 clés nickelées  
fabriqué en 25 35 45 55 mm  
poids 0,200 0,400 0,775 1,365 kg douz.  
emballé 1 1 1 1 douz. p. b.  
No. 123 F le même que 123 mais laqué en couleur

ABUS No. 280 F



Cadenas non automatique, fixement laqué noir, anse et clés nickelées, plaque frontale de renforcement laquée craquelée en bleu, rouge, noir ou vert  
No. 280 F 35 45 55 mm  
poids 0,500 0,945 1,575 kg douz.  
emballé 1 1 1 douz.

ABUS No. 333 B



Laqué noir mat, avec couvercle renforcé en vieux cuivre brun, anse et 2 clés nickelées, non automatique, 35 et 45 mm sans gorges, 50 et 55 mm avec 3 gorges  
fabriqué en 35 45 50 55 mm  
peut être fourni avec 100 100 100 100 clés stiff.  
poids 0,600 1,190 1,720 2,500 kg douz.  
emballé 1 1 1 1 douz.  
No. 333 F le même cadenas mais laqué en couleur

ABUS No. 444



Sans rivets, automatique entièrement laqué noir mat, avec 2 clés nickelées embout d'une pièce  
No. 444 LN coffre, noir, devanture nickelée, anse et 2 clés nickelées  
No. 444 CD entièrement cadénié  
No. 444 N entièrement nickelé  
fabriqué en 20 30 40 50 60 mm  
poids 0,165 0,660 1,000 1,910 3,145 kg  
emballé 1 1 1 1/2 1/2 douz.

ABUS No. 505



Cadenas automatique, sans gorges, entièrement nickelé ou cuivré, anse nickelée.  
No. 505 30 40 50 mm  
poids 0,385 0,765 1,362 kg douz.  
emballé 1 1 1 douz.

## Cadenas de sûreté

ABUS No. 375



Cadenas de sûreté lourd, avec rivets forts, clés à double panneton, 2 tours, gorges, 2 verrous, laqué noir, serrure nickelée, anse et clés nickelées en automatique

fabriqué en 40 50 60 mm  
peut être  
fourni avec 100 100 100 clés diff.  
poids 1,145 2,310 3,470 kg la douz.  
emballé 1 1/2 1/2 1/2 douz p. boîte

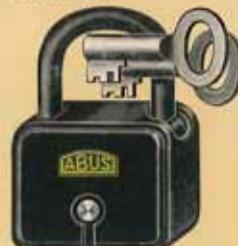
ABUS No. 234



Cadenas à tige forte, de belle présentation, avec 4 gorges, laqué noir, anse et 2 clés nickelées, non automatique

fabriqué en 40 50 60 70 mm  
peut être  
fourni avec 100 100 100 clés diff.  
poids 0,900 1,960 2,940 4,600 kg  
emballé 1 1 1/2 1/2 douz.

ABUS No. 236



Cadenas de sûreté de tout premier ordre, enveloppe extralarge, sans rivets, soudé à l'arc électrique, 4 gorges et 2 verrous, entièrement laqué noir, lettres „ABUS“ imprimées en relief

2 clés plates, non automatique  
fabriqué en 40 50 60 70 mm  
peut être  
fourni avec 50 100 300 clés diff.  
poids 1,090 2,360 3,600 5,330 kg la douz.  
emballé 1 1/2 1/2 1/2 douz.

No. 236 Z le même que 236 mais entièrement galvanisé

ABUS No. 90



Cadenas de sûreté très lourd à gorges, rivets extra forts, convient pour portes-codées, garages, entrepôts etc., 2 clés nickelées, laqué noir mat, non automatique

fabriqué en 65 75 90 mm  
peut être  
fourni avec 100 100 100 clés diff.  
poids 3,300 6,450 10,000 kg la douz.  
emballé 1 1/2 1/2 1/2 douz boîte

ABUS No. 380



Cadenas fort à verrou et à 3 gorges, tour, bobine vernie noir, avec plaque brisée en cuivre ou vieux cuivre, anse nickelée, chaque cadenas avec 2 clés plates.

fabriqué en 40 50 60 mm  
poids 1,100 2,100 3,030 kg la douz.  
emballé 1 1 1/2 douz.

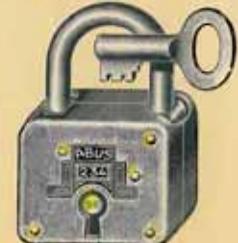
ABUS No. 501



Automatique, coffre en cuivre, anse et clés nickelées

fabriqué en 30 40 50 mm  
poids 0,715 1,360 2,030 kg la douz.  
emballé 1 1 1/2 douz boîte

ABUS No. 234 M



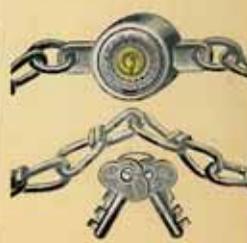
Cadenas de sûreté, entièrement en cuivre, non automatique, anse et mécanisme intérieur en cuivre, 4 gorges, 2 clés en fer nickelées

fabriqué en 40 50 60 mm  
poids 0,900 1,960 2,940 kg la douz.  
emballé 1 1 1/2 douz p. boîte

No. 234 M le même modèle que 234 mais en fer, fortement galvanisé, rivets et mécanisme intérieur en cuivre

fabriqué en 40 50 60 mm

ABUS No. 445



Entièrement nickelé, entrée de clé en cuivre, 2 clés plates, entièrement sans rivets, fermeture automatique

avec chaîne de 30 cm  
avec chaîne brevetée = 35 "

## Cadenas galvanisés

ABUS No. 234 Z



No. 234 Z le même que 234 mais galvanisé au feu

fabriqué en 40 50 60 70 mm  
peut être  
fourni avec 100 100 100 clés diff.  
poids 0,900 1,960 2,940 4,600 kg  
emballé 1 1 1/2 1/2 douz.

ABUS No. 90 Z



No. 90 Z le même que 90 mais galvanisé au feu

fabriqué en 65 75 90 mm  
peut être  
fourni avec 100 100 100 clés diff.  
poids 3,300 6,450 10,000 kg la douz.  
emballé 1/2 1/2 1/2 douz. boîte

ABUS No. 232 Z



Cadenas de sûreté à 6 gorges et 2 verrous, entièrement galvanisé ou cadmié, coffre-entrée en cuivre, avec 2 clés nickelées.

fabriqué en 50 60 70 mm  
poids 2,160 3,000 4,800 kg la douz.  
emballé 1 1/2 1/2 douz.

ABUS No. 465 Z



Cadenas à verrou, gorge et clé à grand canon, tour large

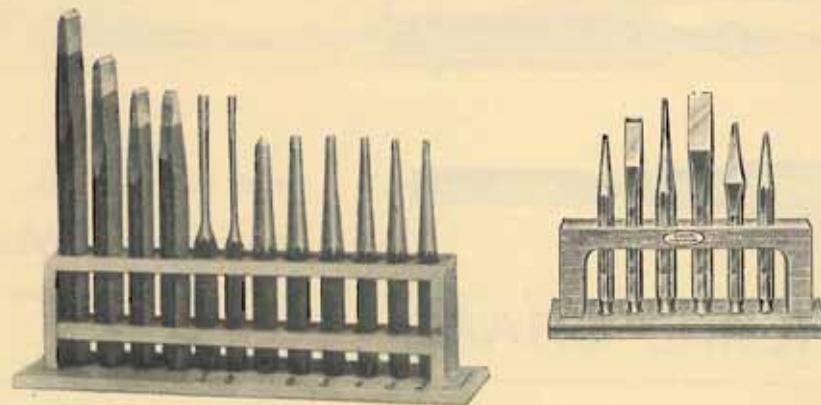
40 50 60 75 mm de boîte  
poids 0,960 1,920 2,880 kg la douz.  
emballé 1 1/2 1/2 douz p. boîte

No. 465 Z entièrement galvanisé

No. 465 ZA galvanisé au feu, mécanisme intérieur en laiton, rivets en laiton

RAPID

## JEUX DE BURINS ET POINTEAUX EN CHROM VANADIUM SUR STAND BOIS LAQUE ROUGE



N° 75 Détail du jeu :

Burin plat de .....	17 x 12 x 150
Burin plat de .....	14 x 10 x 130
Bédane de .....	5 x 10 x 135
Poinçon de .....	10 x 120
Chasse-clou de .....	3 x 10 x 120
Chasse-clou de .....	4 x 13 x 150

N° 80 Détail du jeu :

Burin plat de .....	20 x 16 x 175
Burin plat de .....	26 x 13 x 125
Bédane de .....	6 x 14 x 165
Poinçon de .....	12 x 130
Chasse-clou de .....	4 x 12 x 120
Chasse-clou de .....	5 x 14 x 165

N° 85 Détail du jeu :

Burin plat de 150, 175 et 200 mm.
Bédane de 150 mm.
Chasse-goupille de 3 et 5 mm.
Poinçon.
Chasse-clou de 2, 3, 4, 5 et 6 mm.

## JEUX DE 4 BURINS PLATS EN CHROM VANADIUM

N° 90 Le jeu composé de 1 pièce de : 100 125 150 175 mm.

RAPID

CISEAUX POUR MENUISIER EN ACIER AU CHROM. MARQUE « RAPID »



N° 100 biseauté, sans manche.



N° 105 biseauté avec manche.

Largeur : 4 6 8 10 12 14 16 18 20 22 24 25 28 30 35 40 mm.

GOUGES ET BEDANES POUR MENUISIERS EN ACIER AU CHROM  
MARQUE « RAPID »



N° 115 Bédane avec manche.

N° 120 Bédane sans manche.

N° 125 Gouge avec manche.

N° 130 Gouge sans manche.

Largeur : 4 6 8 10 12 14 16 18 20 mm.

RAPID

CISAILLES POUR FERBLANTIER EN ACIER FORGE



*Vendre un ciseau*

**RAPID CHROME**



*c'est gagner la confiance du client!*

CISAILLES POUR ORFEVRES



N° 165 longueur : 180 mm.

CISAILLES POUR TREILLAGEURS



N° 170 longueur : 180 mm.

RAPID

CISEAUX POUR MENUISIER EN ACIER AU CHROM. MARQUE « RAPID »



N° 100 biseauté, sans manche.

N° 120 Bédane sans manche.

N° 125 Gouge avec manche.

N° 130 Gouge sans manche.

Largeur : 4 6 8 10 12 14 16 18 20 mm.

RAPID

CISAILLES POUR FERBLANTIER EN ACIER FORGE



N° 135 à deux becs étroits, type universel.  
Longueur : 26 28 30 cm.



N° 140 à 1 bec large et 1 bec étroit, type universel.  
Longueur : 26 28 30 cm.

CISAILLES A CHANTOURNER  
DITE BICHANTOURNEUSE



N° 145 Longueur : 26 28 30 cm.

CISAILLES COUPE TROU ET UNIVERSELLE



N° 150 Longueur : 26 cm.

CISAILLES POUR FERBLANTIER FAÇON LYON



N° 155 à deux becs larges.  
Longueur : 26 28 30 cm.

CISAILLES PASSE TOLE, DITE PELIKAN



N° 160 Longueur : 30 35 cm.

CISAILLES POUR ORFEVRES



N° 165 longueur : 180 mm.

CISAILLES POUR TREILLAGEURS



N° 170 longueur : 180 mm.

RAPID

CISAILLES POUR COUPER LES FEUILLARDS



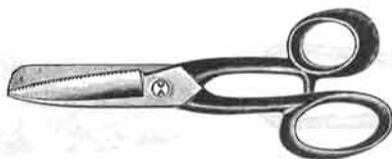
N° 175 longueur : 220 mm.

CISAILLES COUPE CUIR



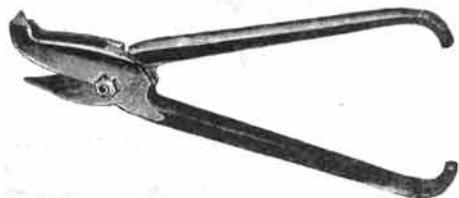
N° 180 longueur : 240 mm.

CISEAUX A COUPER LE CUIR A OREILLES



N° 185 longueur : 220 mm.

CISAILLES COUPE TUYAUX DE POELE

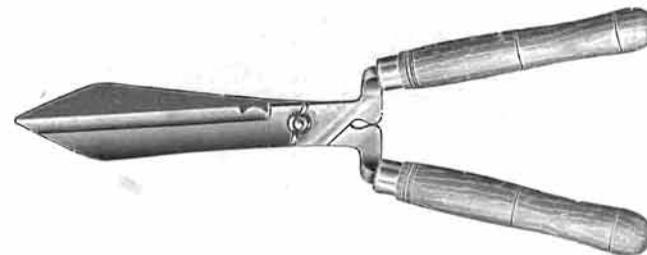


N° 190 longueur : 280 mm.



RAPID

CISAILLES DE HAIE



N° 195 Entièrement forgées, lames polies soigneusement évidées à queue traversante.  
Longueur : 10" 12" avec ou sans coupe branche.

CHASSE-CLOUS



N° 200 Diamètre : 1 2 3 4 5 mm.  
N° 205 Jeux de 10 chasse-clous assortis de 1 à 5 mm. par deux pièces par dimension.

CLES A FOURCHES EN ACIER CHROM VANADIUM



N° 210 exécution noire, têtes polies.  
N° 215 exécution nickelée mat.  
N° 220 exécution nickelée brillant.  
N° 225 exécution chromée.

Dimensions : 6x7 8x9 10x11 12x13 14x15 16x17 18x19  
20x22 21x23 24x26 25x28 27x32 30x32 32x36

RAPID

JEUX DE CLES A FOURCHES EN ACIER CHROM VANADIUM



N° 230 en toutes exécutions.

Nombre de clés :	6	6	7	7	8	8	10	10	12
Numéro du jeu :	a	b	c	d	e	f	g	h	i
Dimensions des clés :	6 à 17	8 à 19	6 à 19	8 à 22	8 à 23	6 à 26	8 à 26	8 à 28	6 à 32

Ces jeux sont livrés en boîte carton.

Le prix des jeux de clés 210 à 225 est égal au total de la valeur des clés composant le jeu.

CLES POUR PEDALES EN ACIER CHROM VANADIUM



N° 235 noire, têtes polies de 15.25 x 16.25.

CLES POUR SOUPAPES



- N° 240 en acier chrom vanadium, avec une tête droite et une tête inclinée 22 1/2° longueur totale 210 mm., exécution noire tête polie.
- N° 241 idem, exécution nickelée mat.
- N° 242 idem, exécution nickelée brillant.
- N° 243 idem, exécution chromée.

Dimensions : . . . mm.	6x6	7x7	8x8	9x9	10x10	11x11	12x12	13x13	14x14
Epaisseurs : . . . mm.	3	3	3	3	3	3,5	3,5	4	4
Dimensions : . . . mm.	15x15	16x16	17x17	18x18	19x19	20x20	21x21	22x22	
Epaisseurs : . . . mm.	4,5	4,5	5	5	5	5	5	5	
Dimensions : . . . mm.	7x8	9x10	11x12	13x14	15x16	17x18	19x20	21x22	
Epaisseurs : . . . mm.	3	3	3,5	4	4,5	5	5	5	

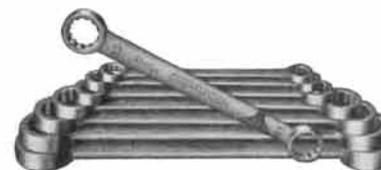
RAPID

JEU DE CLES POUR MAGNETO



N° 244 Jeux de 8 clés avec deux tournevis.

CLES A DOUZE PANS, DROITES, EN ACIER CHROM VANADIUM



- N° 245 exécution noire, têtes polies.
- N° 250 exécution nickelée mat.
- N° 255 exécution nickelée brillant.

Dimensions : . . .	6x7	8x9	10x11	12x13	14x15	16x17
	18x19	20x22	21x23	24x26	25x28	30x32

CLES A 12 PANS, COUDEES, EN ACIER CHROM VANADIUM



- N° 260 exécution noire, têtes polies.
- N° 265 exécution nickelée mat.
- N° 270 exécution nickelée brillant.

Dimensions : . . .	6x7	8x9	10x11	12x13	14x15	16x17
	18x19	20x22	21x23	24x26	25x28	30x32

Les prix des jeux de clés 245 à 270 est égal au total de la valeur des clés composant le jeu. Cependant le prix des jeux 245 et 260 de 12 clés sera toujours indiqué à la liste de prix.

RAPID

CLES EN TUBE, DROITES, EN ACIER FORGE



N° 275 Dimensions : . 6x7 8x9 10x11 12x13 14x15 16x17 18x19  
20x22 21x23 24x26 25x28 27x29 30x32

JEUX DE CLES EN TUBE, DROITES, EN ACIER FORGE



N° 280 Jeux de 6 clés de 8 à 19 mm.  
Jeux de 8 clés de 6 à 22 mm.  
Jeux de 10 clés de 6 à 26 mm.  
Jeux de 11 clés de 6 à 28 mm.  
Jeux de 12 clés de 6 à 32 mm.  
Jeux de 13 clés de 6 à 32 mm. (y compris la 27x29 mm.)

CLES EN TUBE POUR BOUGIE



N° 285 Dimensions : Longueur : 80 mm. x 13/16 1" 1 1/8  
soit mm. 21 25 28,5  
pour bougie de 14 16 18

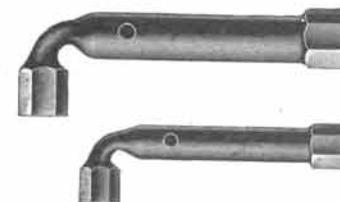
CLES EN TUBE, COUDEES, EN ACIER FORGE



N° 290 Dimensions : mm. . 6 7 8 9 10 11 12 13 14  
15 16 17 18 19 20 21 22 23  
24 25 26 27 28 29 30 31 32

RAPID

JEUX DE CLES EN TUBE, COUDEES, EN ACIER FORGE



N° 295 Jeu de 10 clés de 10 à 26 mm.  
Jeu de 21 clés de 6 à 26 mm.  
Jeu de 26 clés de 6 à 32 mm.

JEUX DE CLES A DOUILLES A 12 PANS



N° 300 sur levier, sans boîte, 6 douilles de 1/2 9/16 5/8 11/16 3/4 et 7/8  
N° 305 T 7, petit jeu de 6 clés à douilles de 3/16 1/4 5/16 3/8 7/16  
1/2 avec levier (ces douilles sont à 6 pans).  
N° 310 T 9, en boîte avec levier et 8 douilles de 1/2 9/16 5/8 11/16 3/4  
13/16 7/8 et 15/16.  
N° 315 T 11, en boîte avec levier, un racagnac et 8 douilles de 1/2 9/16  
5/8 11/16 3/4 13/16 7/8 15/16  
N° 320 T 12, idem à T 11 mais jeu T 7 inclus.

## RAPID

### CLES AJUSTABLES



N° 325 Clé à molette, modèle Clyburn.

Longueur : 6 8 10 12 14  
16 18 20 22 24 pouces



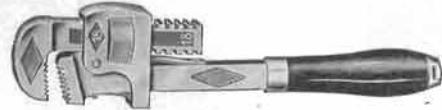
N° 330 Clé à molette, modèle Crescent.

Longueur : 6 8 10 12 15 18 pouces



N° 335 Clé à molette Excelsior.

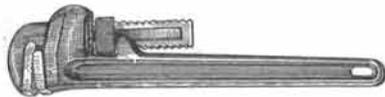
Longueur : 190 240 250 280 300 375 mm.  
7 9 10 11 12 15 pouces



N° 340 Clé à tube, modèle Stillson.

Longueur : 10 12 14 18 24 36 pouces

La clé Stillson n'est présentée avec manche bois qu'à titre indicatif, elle est sauf avis contraire du client fournie en exécution normale, tout acier sans manche bois.



N° 345 Clé à tube, modèle Ridgid.

Longueur : 10 12 14 18 24 36 pouces

## RAPID

### COUPE BOULONS



N° 350 lames forgées, rivées.

Longueur : 320 480 630 mm.  
Pour boulons de : 6 8 10 mm.



N° 355 lames forgées, rivées, avec manches en tube d'acier.

Longueur : 470 630 800 950 mm.  
Pour boulons de : 9 12 14 16 mm.



N° 360 entièrement forgés à lames réglables et interchangeables.

Longueur : 14 18 24 30 36 42 pouces.  
Longueur : 350 450 600 750 900 1100 mm.  
Pour boulons de : 6 8 10 12 15 18 mm.



N° 365 de devant, entièrement forgés, à lames réglables et interchangeables.

Longueur : 14 18 24 30 36 pouces.

RAPID

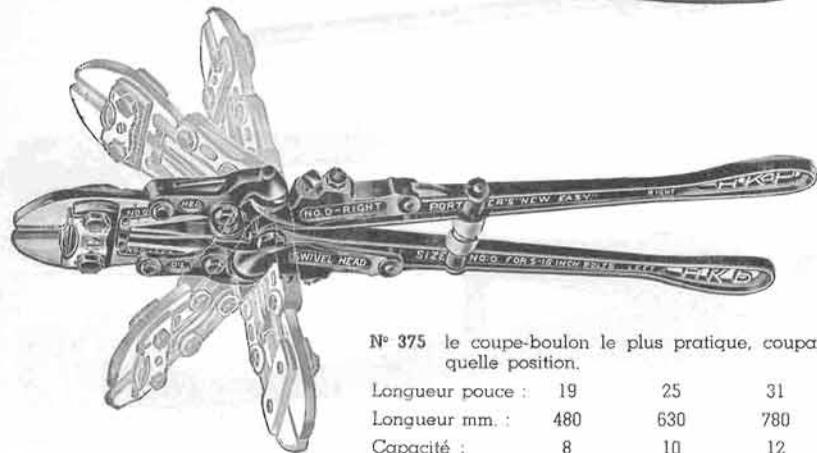
COUPE BOULONS ISOLES



N° 370 entièrement forgés, lames réglables et interchangeable.

Longueur 530 mm., capacité 8 mm.

COUPE BOULONS ARTICULES A TETE INCLINABLE



N° 375 le coupe-boulon le plus pratique, coupant dans n'importe quelle position.

Longueur pouce :	19	25	31
Longueur mm. :	480	630	780
Capacité :	8	10	12

COUPE VERRE



N° 380 manche bois, système Goodell.  
 N° 385 tout cuivre.  
 N° 390 molette pour coupe-verre n° 380.

RAPID

COUPEAU DE PEINTRE



N° 395 à mastiquer, forme feuille de sauge.  
 N° 400 à démastiquer, manche cuir.



COUPEAUX DE PEINTRE, FORGES.  
 QUALITE SUPERIEURE, MANCHE OVALE



N° 405	Largeur :	20	30	40	50
		60	70	80	100 mm.

CISEAU D'ELECTRICIEN



N° 410 Longueur 140 mm.

CISEAU A EGRENER



N° 415 Longueur 160 à 180 mm.

CONE DE REDUCTION  
 Voir catalogue « Tigre ».

COLLE DE MENUISIER

N° 420 colle à froid, en poudre, pour travaux de menuiserie.  
 N° 425 colle demi-froide, en poudre, non tachante, pour travaux de placage.  
 Emballage en boîte de 1 kg., brut pour net, et en fut de 20 et 50 kg.

DECAMETRES



N° 430 article de haute qualité, boîtier cuir, mouvement laiton, ruban toile, fils bronze.  
 N° 435 article de haute qualité, boîtier cuir, mouvement laiton, ruban acier, gravé une face.  
 Longueur : 5 10 15 20 25 30 50 mètres.

RAPID

DRILLES



N° 440 Drilles automatiques pour mèches à métaux, avec mandrin 0-6 mm. tête et bobine polie et laquée.

N° 445 Drilles de précision pour marqueterie, tête et bobine polie et laquée. Mèche de marqueterie, voir n° 1150.

EMPORTE-PIECES



N° 450 simples.

Dimensions : 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 mm.

N° 455 à étrier.

Dimensions : 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24  
25 26 28 30 32 34 36 38 40 mm.

RAPID

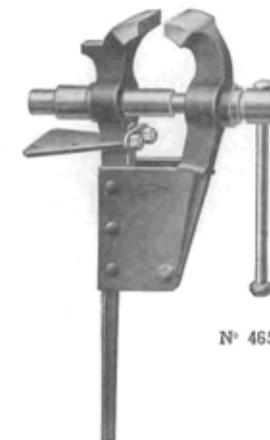
## Enclumes et Etaux à pied

ENTIEREMENT FORGES EN MATRICE



N° 460  
à deux bigornes.

Grandeur :	1	2	3	4	5
Poids kg. :	13-15	18-20	23-25	30-32	33-35
Grandeur :	6	7	8	9	10
Poids kg. :	40-42	50-52	60-63	70-74	80-84



N° 465

LA SUPERIORITE D'UNE  
ENCLUME OU D'UN  
ETAU FORGE EST  
INDISCUTABLE

Grandeur : .....	1	2	3	4	5	6	7
Largeur des mâchoires :	85	90	100	110	120	130	135
Poids : .....	10-12	14-16	18-20	23-25	28-30	33-35	37-39
Grandeur : .....	8	9	10	11	12	13	14
Largeur des mâchoires :	140	145	150	160	170	180	200
Poids : .....	42-44	46-48	52-54	59-61	69-72	79-82	90-94

RAPID

## Etaux Parallèles Superior

Entièrement forgés en matrice, y compris la vis, garantis incassables et indestructibles, mouvement de grande précision, vis à double filetage trapézoïdal à grande vitesse d'avancement.

L'étau est muni de presse-étoupe empêchant l'introduction des limailles et assurant le graissage constant de la glissière.



N° 470 Superior fixe.



N° 475 Superior tournant.

Grandeur : .....	3	4	5	6
Largeur des mâchoires en mm. : .....	75	100	125	150
Ecartement des mâchoires en mm. : .....	80	125	165	200
Profondeur utile en mm. : .....	60	72	88	100
Poids étau fixe, environ kg. : .....	4	10	18	28
Poids étau tournant, environ kg. : ...	5.500	12	21	33

RAPID

## Etau Superior Universal

ENTIEREMENT FORGE, TOURNANT ET PIVOTANT

L'ETAU LE PLUS PRATIQUE QUI EXISTE

Entièrement forgé en matrice, y compris la vis, garanti incassable et indestructible, mouvement de grande précision, vis à double filetage trapézoïdal à grande vitesse d'avancement.

L'étau est muni de presse-étoupe empêchant l'introduction des limailles et assurant le graissage constant de la glissière.



N° 480 ETAU SUPERIOR UNIVERSAL N° 5

Largeur des mâchoires en mm. . . . .	125
Ouverture des mâchoires en mm. . . . .	125
Profondeur utile en mm. . . . .	70
Poids kg. . . . .	12

RAPID

## Etou à tubes

EN ACIER FORGE, TYPE OUVERT, AVEC MORS DENTES ET TREMPES

N° 485



La denture fixe des mors trempés assure un serrage positif des tubes, même sous les plus grands efforts, ce qui rend superflu tout serrage exagéré de la vis.

Les mors en acier, forgés, fraisés et trempés, se conservent en bon état durant des années. Les dents des mors sont renforcées vers le centre du tube, de sorte que des tubes très courts peuvent être serrés efficacement.

Indestructible malgré son poids réduit.

Grandeur .....	2	3	4
Pour tube de diamètre intérieur ..... jusque pouces	2	3	4
Ouverture en mm. ....	60	90	120
Poids kg. ....	6.5	12	19

N° 490 ETABLI PORTATIF PIONNIER V avec 5 ouvertures de 1/2 — 3/4 — 1" — 1" 1/4 — 1" 1/2, pour cintrer les tubes jusqu'à 1 pouce à froid et jusqu'à 1" 1/2 à chaud.

Grandeur .....	2	2 1/2	3
Pour tube de diamètre intérieur ..... jusque pouces	2	2 1/2	3
Ouverture en mm. ....	60	90	90
Poids kg. ....	25	31	38



N° 495 ETAU A CHARNIERE

marque Pionnier, entièrement forgé, mors dentés en acier trempé.

Grandeur pour tubes de diamètre intérieur jusque pouces	2	3	4
Ouverture .....	60	90	120
Poids kg. ....	8	14	22

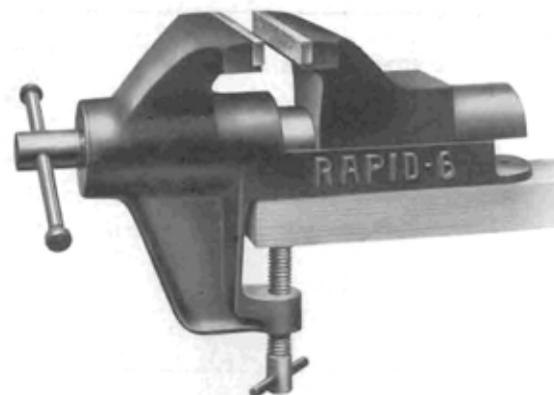


RAPID

## ETAUX A AGRAFE

# „RAPID„

CONSTRUCTION ROBUSTE, SIMPLE ET SOIGNEE



N° 500 Corps en fonte, mâchoires rapportées en acier.

N° 505 entièrement INCASSABLE, mâchoires rapportées en acier, mouvement de précision.

Caractéristiques

Numéro .....	1	2	3	4	5	6
Largeur des mâchoires ..... mm.	50	60	70	80	90	100
Poids approximatif ..... kg.	0,6	1,3	2	2,9	4	5

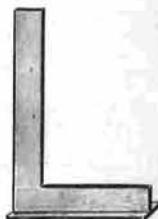
RAPID

EQUERRES POUR MECANICIEN

N° 510 simple.

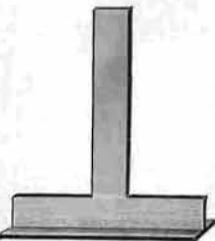
N° 515 à chapeau.

Dimensions : 100x70    125x80    150x100    200x130  
 250x160    300x170    400x200    500x250

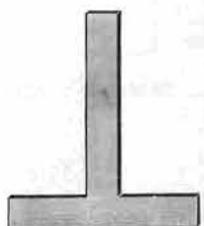


EQUERRES POUR MECANICIENS

Dimensions : 150x100    200x130  
 250x160    300x175



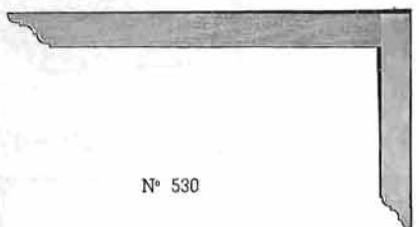
N° 520 en T, à chapeau.



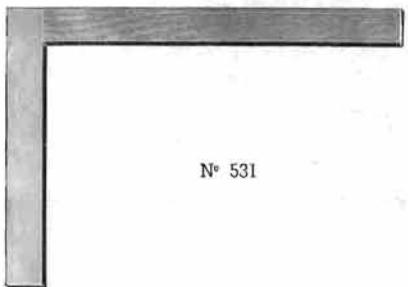
N° 525 en T, simple.

EQUERRES POUR MAÇONS ET TAILLEURS DE PIERRE

EQUERRES POUR CHARPENTIERS



N° 530



N° 531

N° 530/531 finement polies, largeur 35 mm.

Longueur : 500    600    800 mm.

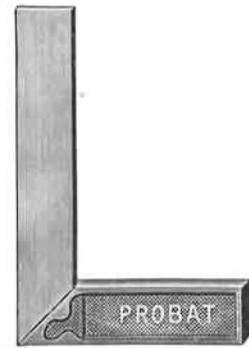
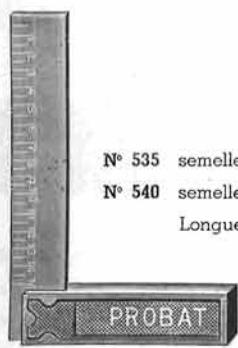
RAPID

EQUERRE POUR MENUISIERS

N° 535 semelle fonte, lame acier poli, sans onglet, lame graduée.

N° 540 semelle fonte, lame acier poli, avec onglet, non graduée.

Longueur : 200    250    300 mm.



EQUERRES POUR MENUISIERS



N° 545



N° 550



N° 555

N° 545 semelle bois, avec réglette laiton, lame acier bleui, sans onglet, semelle frêne à 3 rivets.

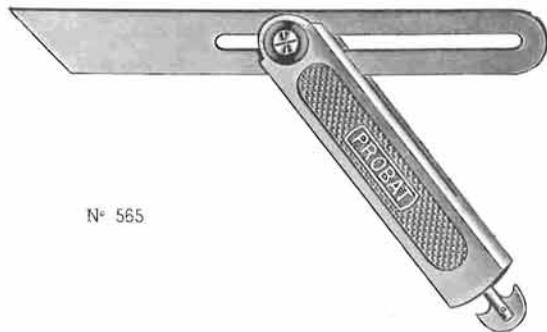
N° 550 semelle frêne à 3 rivets, avec réglette laiton, lame acier bleui graduée, avec onglet.

N° 555 semelle bois de rosier, avec réglette laiton renforcée et rosace laiton lame graduée, sans onglet.

Longueur : 200    250    300 mm.

RAPID

FAUSSE EQUERRES POUR MENUISIERS



N° 565



N° 560



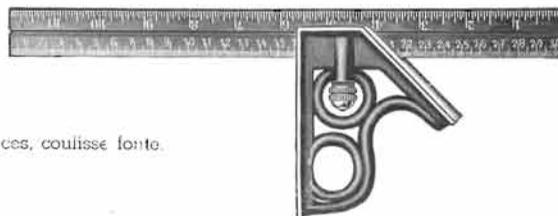
N° 570

N° 560 semelle fonte fixe, lame acier.

N° 565 semelle fonte mobile, lame acier.

N° 570 semelle bois mobile, renforcement laiton, lame acier.

EQUERRE A COMBINAISON



N° 575 lame en acier, graduée mm. et pouces, coulisse fonte.

RAPID

FERS DE RABOTS « RAPID », EN ACIER AU CHROME  
POUR MONTURES EN BOIS



N° 580 double.



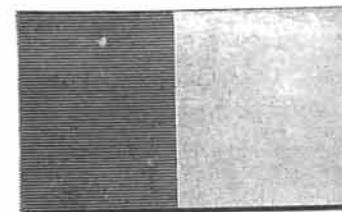
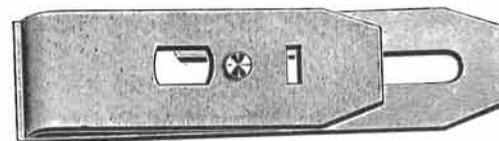
N° 585 simple.

N° 590 à dents.



Largeur : 40 42 44 46 48 50 55 60 mm.

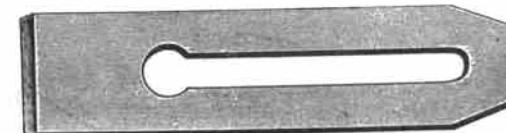
FERS POUR RABOTS METALLIQUES



N° 595 double.

N° 600 simple.

N° 606 à dents.



Largeur du fer : 44 50 60 70

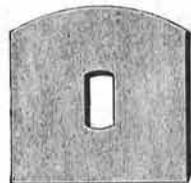
pour rabots n°	1983-88-89	1984-85	1986-87	
pour rabots n°	ou	ou	ou	
pour rabots n°	3-20-113	4-5	6-7	1990

RAPID

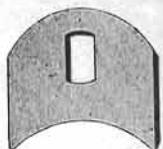
FERS POUR VASTRINGUES



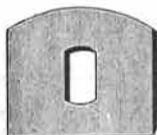
N° 610



N° 615



N° 620



N° 625

N° 610 largeur 70 mm. pour vastringue ou n° 80.

N° 615 largeur 65 mm. pour vastringue ou n° 56.

N° 620 largeur 52 mm. pour vastringue ou n° 55.

N° 625 largeur 52 mm. pour vastringue ou n° 51 et n° 52.

N° 630 largeur 38 mm. pour vastringue ou n° 65.



N° 630

FOREUSES A MAIN



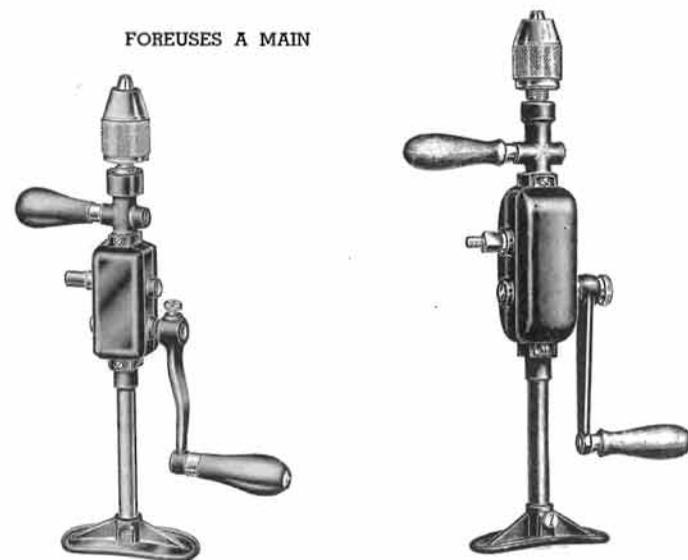
N° 635 à roulements à billes, à carter ouvert, 2 vitesses, 0 - 13 mm.

N° 640 à roulements à billes, à carter ouvert, 1 vitesse, 0 - 10 mm.

N° 645 à roulements à billes, à carter ouvert, 1 vitesse, 0 - 6 mm.

RAPID

FOREUSES A MAIN



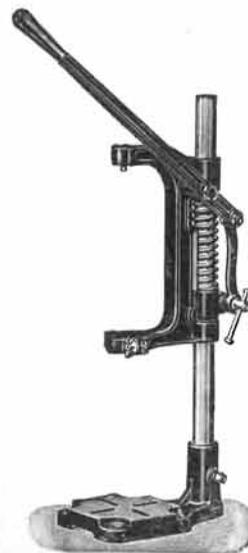
N° 650 à carter fermé en fonte malléable, engronages hélicoidaux en acier taillés dans la masse, capacité 0 - 10 mm.

N° 655 la même, capacité 0 - 13 mm.

N° 660 la même, capacité 0 - 15 mm.

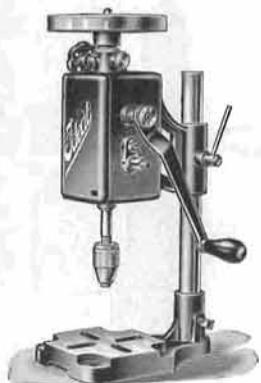
SUPPORT D'ADAPTATION

N° 665 pour tous modèles de porte-forêts de 13 mm.



RAPID

FOREUSES A MAIN D'ETABLI



à descente automatique à deux vitesses, carter en fonte malléable, engrenages côniques taillés, denture hélicoïdale système Klingelberg, roulement et butée à billes, article de tout premier ordre.

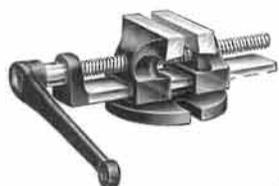
N° 675 capacité 13 mm., hauteur 680 mm., poids 19 kgs.

N° 680 capacité 16 mm., hauteur 810 mm., poids 24 kgs.

N° 685 à 1 vitesse, 12 mm., hauteur 530 mm., poids 8 kgs.

N° 690 à 1 vitesse, 9 mm., hauteur 480 mm., poids 4 kgs.

N° 695 Etau de foreuse d'établi.  
Mâchoires de 60 mm.  
Ouverture 80 mm.  
Poids 2 kg. 100.



FERS A SOUDER POUR AMATEURS



N° 700 tête entourée, article soigné.

Numéros :	0	1	2	3	4	5
Poids :	50	100	200	300	400	500
	6	7	8	9	10	
	600	700	800	900	1000	

Filières rondes extensibles, voir catalogue « Tigre ».

Boîtes complètes filières et tarauds, voir catalogue « Tigre ».

RAPID

FILIERES POUR TUBES BERGMAN



N° 701 comprenant 1 cage, coussinets en 1 pièce fraisés et rectifiés de 11 - 13,5 - 16 - 21, 3 guides, la cage formant elle-même guide pour le 21.

GRATTOIRS TRIANGULAIRES POUR MECANICIENS



N° 705 droits, évidés, en acier chrome vanadium,  
longueur de lame 150 200 mm.



N° 710 à cuillère triangulaire évidée, longueur cuillère 70 mm., totale 150 mm., en acier chrom vanadium.



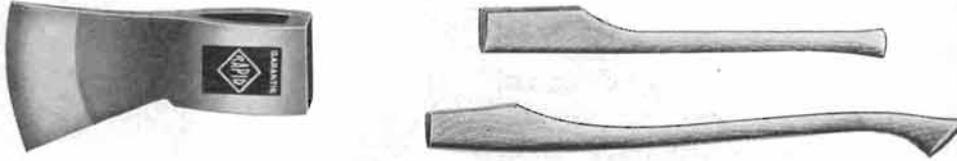
N° 715 à cuillère demi-ronde évidée, longueur cuillère 65 mm., totale 150 mm., en acier chrom vanadium.

GOUGES POUR MENUISIERS

N° 720 voir ciseaux de menuisier.

RAPID

HACHES DE BUCHERON « RAPID »



Cognées avec manche de 90 cm.

N° 725 à manche droit. } Poids : 1750 2000 gr.  
 N° 730 à manche courbé. }

N° 735 Cognées sans manche.  
 Poids : 1000 1250 1500 1750 2000 gr.



N° 740 Cognées Collins, avec manche.  
 Poids : 3½ 4 4½ 5 livres

HACHE DE MENAGE « RAPID »



N° 745 forgées, qualité et présentation supérieure.  
 Poids : 500 600 700 800 1000 gr.

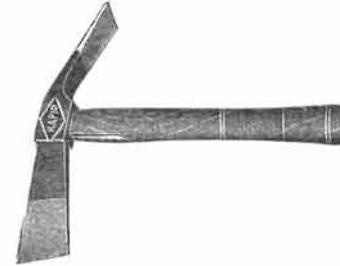
HACHE DE PLATRIER « RAPID »



N° 750 dite hache à marteau, poids 750 gr.

RAPID

HACHETTE DE PLAFONNEUR « RAPID »



N° 755 taillants inversés, poids 700 gr.

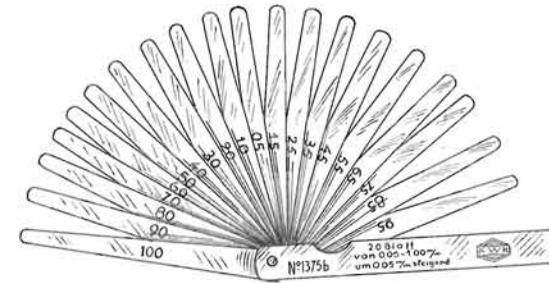
HERMINETTES



N° 760 forgées sans manche, poids 2 kg. 100.

Largeur du tranchant : 130 mm.

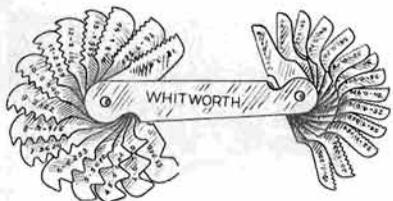
JAUGES D'ÉPAISSEUR



N° 765	Nombre de lames :	11	13	15	18	20
Épaisseur de lames des calibres, en centièmes de mm.						
11 lames		4 6 7 8 9 10	15 20 25 50 100			
13 lames		idem jusque 10, puis	20 30 40 50 60 80 100			
15 lames		idem jusque 25, puis	30 40 50 60 80 100			
18 lames		idem jusque 60, puis	70 80 90 100			
20 lames		idem jusque 25, puis	30 35 40 45 50 55 60	70 80 90 100		

RAPID

JAUGES DE FILETAGE



- N° 770 simples, système International.
- N° 775 simples, système Whitworth.
- N° 780 doubles, système International et Whitworth.

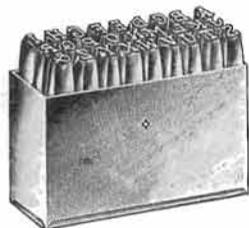
JEUX DE CHIFFRES A FRAPPER



Qualité supérieure pour la fonte et l'acier.

N° 785 2 3 4 5 6 7 8 9 10 12

JEUX DE LETTRES A FRAPPER



Qualité supérieure pour la fonte et l'acier.

N° 790 2 3 4 5 6 7 8 9 10 12

JEUX DE CHIFFRES EN ZINC



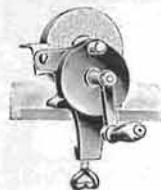
N° 795 et N° 800 20 30 40 50 60 70 80 100 mm.

JEUX DE LETTRES EN ZINC

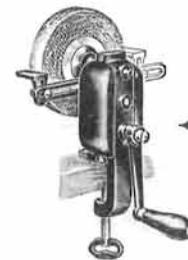


RAPID

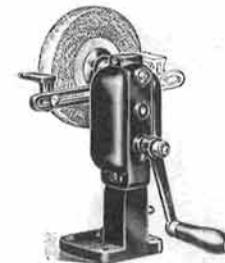
MACHINES A MEULER A MAIN D'ETABLI



N° 805



N° 815



N° 805 à simple engrenage, manivelle non débrayable, meule agglomérée.

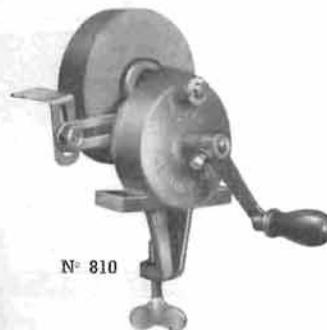
Avec meule de mm. 75 100 125 150

N° 810 à simple engrenage, manivelle débrayable, meule vitrifiée, support d'affutage en V.

Avec meule de mm. 125 150 175

N° 815 à triple engrenage, manivelle débrayable, meule vitrifiée, support d'affutage en V, bâti en fonte malléable.

Avec meule de mm. 125 150 175



N° 810

Les machines à meuler n°815 seront fournies, suivant le stock, en modèle à agrafe ou en modèle avec pied.

RAPID

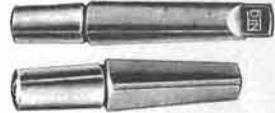
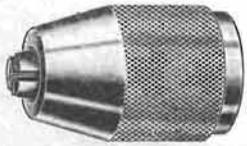
MANDRINS PORTE-MECHES SYSTEME GOODELL

N° 820 à 3 mors, avec queue cônica n° 1.

Capacité : 1 à 4 1 à 6 2 à 10 2 à 13 3 à 16

N° 825 Jeux de trois mors pour mandrin Goodell.

N° 830 Ressorts pour mandrin Goodell.



MANDRINS PORTE-MECHES SYSTEME WILLIAMS

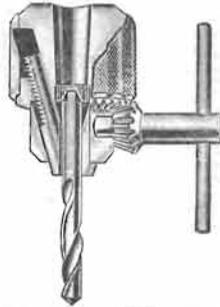
N° 835 à 2 mors, avec queue cônica.

Capacité : 0-6 0-10 0-13 0-16 0-20

Queue cônica : 1 1 2 3 2 ou 3



MANDRINS PORTE-MECHES SYSTEME JACOBS



N° 840 avec queue cônica.

Capacité : 0-6 0-10 0-13 3-15 mm.

MANDRINS PORTE-FORETS SYSTEME ROHM

N° 845 à 3 mors guidés, de précision.

Capacité : 10 13 16 mm.

Queue cônica : 1 2 2



RAPID

MARTEAU POUR MENUISIER



N° 850 tête noire, modèle normal, manche frêne verni.

N° 855 tête polie, modèle à pène allongé, manche frêne verni.

Dimensions : 16 18 20 22 25 28 30 32 mm.

MARTEAU A CLAVETTES



N° 860 tête noire, manche blanc.

N° 865 tête noire, manche rond, pour ménage.

Dimensions : 22 25 28 30 32 mm.

MARTEAU DE CHARPENTIER, MODELE AMERICAIN



N° 870 tête entièrement polie, manche frêne poli verni.

N° 875 tête noire ou brunie, manche frêne verni.

Dimensions de la tête : 25 27 30 mm.

MARTEAU A CLAVETTES POUR MARECHAL



N° 880 tête polie, manche frêne.

Poids : 350 500 gr.

MARTEAU POUR AJUSTEUR, MODELE FRANÇAIS



N° 885 avec manche.

N° 890 sans manche.

Poids : gr. 300 400 500 600 700  
800 1000 1250 1500 2000

MARTEAU POUR AJUSTEUR, MODELE ALLEMAND



N° 895 avec manche.

N° 900 sans manche.

Poids : gr. 300 400 500 600 700  
800 1000 1250 1500 2000

RAPID

MARTEAU POUR AJUSTEUR, MODELE ANGLAIS



- N° 905 à boule, avec manche.
- N° 910 à boule, sans manche.
- N° 915 à pène, avec manche.
- N° 920 à pène, sans manche.



Poids : gr. 100 200 300 400 500 600 700 800 900 1000

MARTEAU DE MAÇON



N° 925 Carré et pène tranchant, modèle Flandre.

N° 930 Carré avec manche.

Poids : gr. 1000 1250

MARTEAU A BOUCHARDER



N° 935 avec trou ovale.

Poids : gr. 1000 1500 2000

Nombre de dents : 5x6 5x6 6x7

Poids : gr. 2500 3000

Nombre de dents : 6x7 6-7



MARTEAU DE PLAFONNEUR

N° 940 avec clavettes, entièrement polis.



MARTEAU DE PLACAGE

N° 945 noir, tranche polie de 90, sans manche.

N° 950 tête polie, tranche de 90, avec manche.

RAPID

MARTEAU D'ARDOISIER



N° 955 taillant, tête et pointe spécialement trempées.

ENCLUME POUR ARDOISIER



N° 965 en acier forgé.

ARRACHE-CLOU D'ARDOISIER



N° 960 en acier forgé.

MARTEAU DE CARRELEUR



N° 970 en acier forgé.

MARTEAU DE VITRIER



N° 975 en acier forgé poli blanc avec manche.

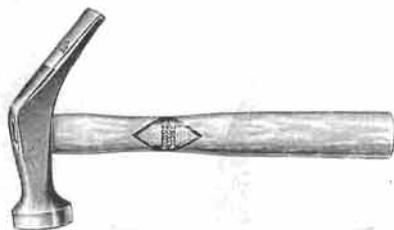
MARTEAUX MAGNETIQUES



N° 980 avec manche poli, poids 100 gr., pène et frappe rond.

N° 981 avec manche poli, poids 150 gr., frappe ronde et pène fendu.

RAPID



MARTEAU DE CORDONNIER

N° 985 en acier forgé.

MARTEAU DE SELIER



N° 990 façon Blanchard, poli blanc, manche en fer d'une seule pièce, semelles bois rivées.

N° 995 poli blanc avec manche en fer d'une seule pièce et semelles bois rivées, avec arrache-clou.



MARTEAU DE TAPISSIER



N° 1000 façon française, à clavettes, manche tourné.

MARTEAU POUR HORLOGERS



N° 1010 finement poli, avec manche verni.

MARTEAU POUR ORFEVRES



N° 1015 finement poli, avec manche verni.

MARTEAU POUR GRAVEURS



N° 1020 finement poli, avec manche, diamètre de la face 26 à 28 mm.

RAPID



MARTEAU A PIQUER POUR CHAUDIERES

N° 1025 avec manche.

N° 1030 sans manche.



MARTEAU A DEBOSELER

N° 1035 double, de 500 gr., avec manche frêne.



MARTEAU A DEBOSELER

N° 1040 simple, de 500 gr., avec manche frêne.



MARTEAU A PLANER

N° 1045 double, de 375 gr., avec manche frêne.



MAILLET

N° 1050 en caoutchouc, de 60 mm. diamètre, avec manche frêne poli.

RAPID

MARTEAUX POUR FAULX



N° 1055 à battre les faulx, sans manche, à frappe carrée.

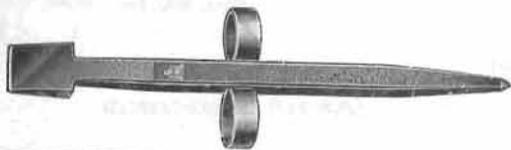
N° 1056 à battre les faulx, sans manche, en chrom vanadium, à frappe carrée.

N° 1057 à battre les faulx, sans manche, à deux pènes.

ENCLUMETTES POUR FAULX

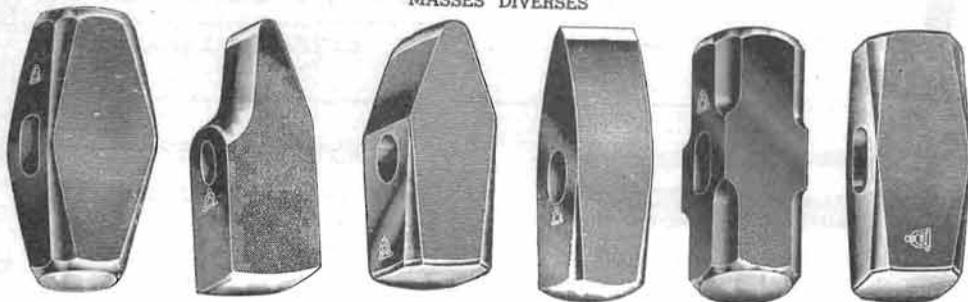


N° 1060 modèle plat, poids 1000 gr.



N° 1065 modèle à pène, poids 1000 gr.

MASSES DIVERSES



N° 1070 ovale, pour mines et carrières.

N° 1075 de forgeron, modèle français, sans manche.

N° 1085 modèle allemand, pène en travers, sans manche.

N° 1090 de carrier ou à fendre, pène en long, sans manche.

N° 1095 de carrier ou à fendre, carrée, sans manche.

N° 1100 carrée ou à rompre, avec manche, façon anglaise.

N° 1105 carrée ou à rompre, sans manche, façon belge.

Poids : kg. 3 3.500 4 4.500 5 5.500 6 8 10

MASSETTE POUR CASSEUR DE PIERRE

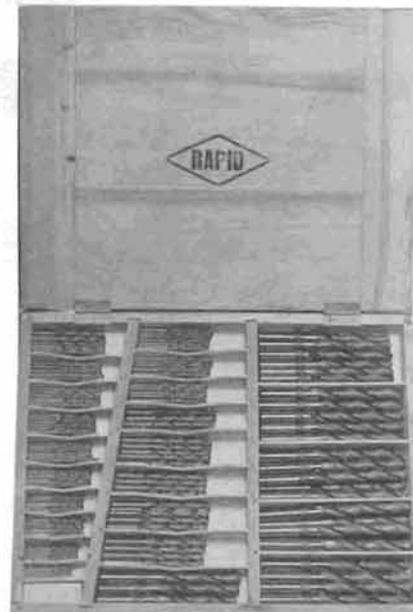


N° 1110 avec trou rond.

Poids : gr. 300 400 600 800

RAPID

COFFRET POUR MECHE  
QUEUE CYLINDRIQUE



N° 1115 pour assortiment de mèches cylindriques de 1 à 13 mm., par 1/2 mm.

MECHES EN ACIER AU CHROM



N° 1120 cylindriques, de 1 à 13 mm.



N° 1125 côniqnes, de 8 à 50 mm.

(Voir catalogue « TIGRE ».)

RAPID

MECHES A BOIS



N° 1130 façon suisse, à queue carrée.

N° 1135 façon hélicoïdale, à queue carrée.

Diamètres : mm. 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13

MECHES A BOIS A TROIS POINTES



N° 1140 entièrement polies, queue carrée.

Diamètres : mm. 10 12 14 16 18 20 22 24 26 28 30 32 34  
36 38 40

MECHES FRAISES A BOIS



N° 1145 entièrement polies, queue carrée à 7  
couteaux.

Diamètre : 16 20 mm.



MECHES  
POUR DRILLES

N° 1150 en sachets de 25  
pièces en dimen-  
sions assorties.

RAPID

MECHES A BOIS TORSSES



N° 1155 façon Douglas ou Paris, hélice polie, à queue carrée.

N° 1160 façon Irwin, hélice polie, à queue carrée.

Diamètres : mm. 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17  
18 19 20 21 22 23 24 25 26 28 30

MECHES A BOIS FAÇON IRWIN, EXTENSIBLES



N° 1165 Diamètres . 1 à 2" 1 à 3"

RAPID

## Meules abrasives

# Gripp

### GENERALITES :

Notre usine n'utilise, pour la fabrication de ses meules, que des abrasifs de tout premier ordre, d'une qualité constante, qui permet d'assurer à ses meules une qualité toujours identique.  
Le rendement d'une meule dépend cependant d'un assez grand nombre de facteurs, et il est nécessaire, pour en obtenir satisfaction, de tenir compte des indications du fabricant résumées ci-dessous.

Marque de la meule	Composition de la meule	Genre de travail
AZUR	Vitrifiée, contenant 95 % d'Alumine pure (Al <sup>2</sup> O <sup>3</sup> )	Ebarbage des aciers au carbone trempés ou non, et de l'acier coulé. Affutage d'outils.
RUBIA	Vitrifiée, contenant 99 % d'Alumine pure (Al <sup>2</sup> O <sup>3</sup> )	Affutage d'outils en acier rapide et usinage d'aciers spéciaux.
NEVA	Vitrifiée, contenant plus de 99 % d'Alumine pure (Al <sup>2</sup> O <sup>3</sup> )	Travail des aciers alliés, aciers cimentés, aciers inoxydables et pour la rectification plane en général, même de la fonte grise.
CARBORUNDUM	Vitrifiée. Carbure de Silicium pur.	Usinage de la fonte, de l'aluminium, des matières non métalliques, et spécialement l'affutage des outils et plaquettes en carbure de Tungstène (Widia, Titanit, Carbida, Bidurit, etc.)
RE-GRIPP	Aggloméré à la résine synthétique (Procédé « BAKELITE »)	Ebarbage et usinage des aciers sur machines à grande vitesse.

### Dureté des meules :

Le facteur DURETE est un des plus importants dans le rendement d'une meule.  
La dureté d'une meule varie par son agglomérant et non par la dureté de l'abrasif qui la compose.  
Il faut considérer chaque grain d'abrasif de la meule comme un outil minuscule dont les arêtes coupantes attaquent le métal à meuler, et qui s'usent naturellement d'autant plus rapidement que le métal à travailler est plus dur. Dans ce cas, il faut donc que chaque grain usé se détache rapidement de la meule pour faire place à un grain intact qui continue le travail, et c'est pour cette raison qu'une meule destinée à travailler des métaux durs doit être agglomérée de façon à ce que les grains usés s'en détachent rapidement, c'est donc une meule « tendre » qui conviendra pour des métaux durs, et inversement.

RAPID

Si d'autre part on emploie une meule trop dure pour un métal donné, les grains usés s'en détachent difficilement, continuent à s'émousser et la meule se lustre, et chauffe le métal sur lequel on est obligé d'opérer une pression exagérée, pour un rendement de plus en plus faible.

C'est pour ces raisons qu'il n'est jamais permis de juger une meule en se basant uniquement sur sa durée.

Il est bien plus avantageux d'avoir une meule qui a été vite usée, mais qui a produit un travail efficace dans le moindre temps, et par conséquent avec la plus grande économie de force motrice et de main-d'œuvre, qu'une meule qui a duré plus longtemps, mais qui a demandé un travail plus long pour un rendement moindre.

Nous donnons ci-dessous le tableau de dureté des meules GRIPP.

Dureté	très tendre	tendre	moyen	dur	très dur
GRIPP	G H	I J K	L M N O	P Q R S	T à Z
RE-GRIPP		III	IV	V	VI

Le CARBORUNDUM venant, dans l'échelle de dureté, immédiatement après le diamant, est donc le seul abrasif capable d'entamer les carbures de tungstène, et donne les meilleurs résultats dans le meulage de la fonte et des aciers spéciaux très durs.

Il est également employé pour le meulage des matières non métalliques (verre, pierre naturelle ou artificielle, matières plastiques, etc.)

### Vitesse de rotation des meules :

Nos meules vitrifiées sont calculées pour un travail normal à une vitesse circonférentielle de 25 mètres seconde, et les agglomérées BAKELITE à 40/50 mètres seconde.

La régularité de la vitesse d'une meule est également un des facteurs très importants de son rendement, car une meule qui tourne trop doucement s'use plus vite, et une meule qui tourne trop vite s'échauffe.

On suppose parfois qu'une meule est plus tendre au centre qu'à la périphérie; c'est absolument inexact car si elle paraît s'user plus vite et être ainsi plus tendre, c'est parce que étant devenue plus petite et tournant encore au même nombre de tours, sa vitesse circonférentielle (qui doit être de 25 m. pour nos meules) diminue en proportion de son diamètre.

On peut aisément s'en rendre compte en examinant le tableau des vitesses en prenant par exemple une meule de 500 mm. de diamètre, on verra que celle-ci, pour 25 mètres seconde doit tourner à 955 tours minute, et lorsqu'elle est usée jusqu'à un diamètre de 300 mm. par exemple elle doit tourner à 1590 tours pour faire la même vitesse circonférentielle.

Il est donc recommandable soit d'augmenter la vitesse du bâti lorsque la meule descend à 20 mètres seconde, ou de changer la meule de bâti après 20 % d'usure.

RAPID

Nombre de tours à la minute pour une vitesse circonférentielle de mètres seconde :

Diamètre de la meule en mm.	20 m/s	25 m/s	30 m/s	40 m/s	50 m/s	60 m/s
	Tours minute					
25	15250	19000	22850	30500	38000	45700
50	7650	9550	11450	15250	19100	22900
75	5000	6300	7500	10000	12500	15000
100	3820	4770	5730	7650	9550	11400
125	3050	3820	4580	6100	7630	9150
150	2540	3180	3810	5080	6350	7620
180	2120	2650	3180	4240	5300	6350
200	1910	2386	2865	3825	4775	5700
250	1525	1910	2290	3050	3815	4575
300	1270	1590	1905	2540	3175	3810
350	1090	1360	1630	2175	2720	3260
400	955	1193	1432	1912	2388	2850
450	850	1060	1270	1690	2120	2540
500	762	955	1145	1525	1908	2288

Grosseur des grains.

Ces grosseurs sont déterminées par tamisages successifs et selon des normes bien établies et identiques pour tous les fabricants de meules.

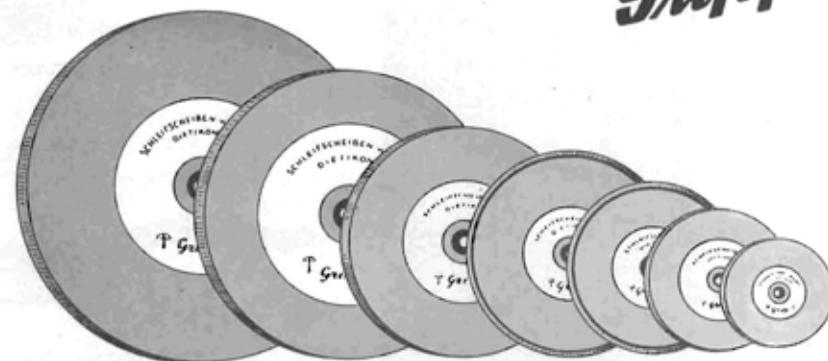
Ci-dessous un tableau donnant la grosseur des grains et leur comparaison avec la taille d'une lime.

très gros	gros	moyen	fin	très fin	poudre
8	16	30	80	150	300
10	20	35	100	180	400
12	24	45	120	200	500
		60		250	600

Le grain n° 8 à 12 correspond à la taille d'une rape  
 \* n° 16 à 24 \* \* \* \* \* lime DEMI-DOUCE.  
 \* n° 30 et 35 \* \* \* \* \* RUDE (lime au paquet).  
 \* n° 45 \* \* \* \* \* BATARDE.  
 \* n° 60 \* \* \* \* \* DEMI-DOUCE.  
 \* n° 80 \* \* \* \* \* DOUCE.  
 \* n° 100 et 120 \* \* \* \* \* EXTRA DOUCE.  
 \* \* \* \* \* PRECISION N° 5.

RAPID

Meules abrasives **Grimm**



N° 1170 en corindon, en carborundum toutes qualités, grains et duretés.

Diamètres de 25 à 500 mm.

Épaisseurs de 6 à 40 mm.



LIMES DIVERSES EN CARBORUNDUM

N° 1180 Limes	CARRE	TRIANG.	RONDE	1/2 ROND.
Longueur : mm.	100 - 150	100	150	
Épaisseur : mm.	6 8 9	10 13	16 20	25 30



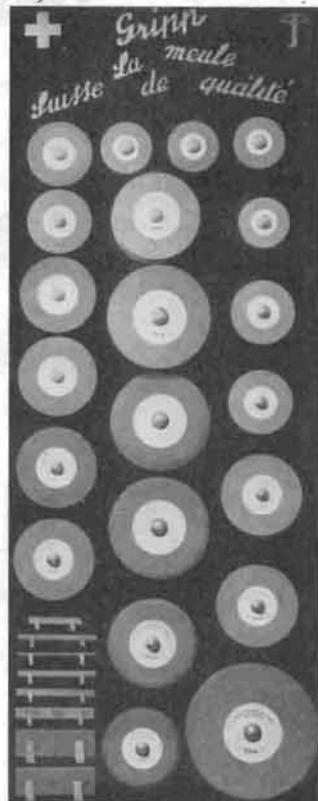
PIERRES A AIGUISER

N° 1185 Dimensions : mm.	100x30x30	150x30x30	150x50x25
	150x50x50	200x50x25	200x50x50



N° 1190 PIERRE A FAULX  
 en carborundum.

RAPID



PANOPLIE DE MEULES

N° 1175 comprenant un assortiment de meules courantes en corindon et en carborundum.

NIVEAU D'EAU



N° 1195 à 5 vues, en chêne.  
 N° 1200 à 5 vues, en teck.  
 N° 1205 de poche, en chêne.

Longueur : 20 25 30 35 40 45 50 60 65 70 80 cm.

RAPID



PINCES UNIVERSELLES ORDINAIRES

Entièrement forgées, branches noires, tête polie, très bien ajustées, qualité supérieure.

N° 1210 Longueur : 5 6 7 8 pouces.

PINCES UNIVERSELLES ISOLEES

Entièrement forgées, tête polie, très bien ajustées, qualité supérieure.



N° 1215 Revêtement branches caoutchouc.

Longueur : 6 7 8 pouces.



N° 1220 Revêtement bakélite.

8 pouces.

PINCES BLITZ ORDINAIRES

N 1225 entièrement forgée, noire.

Longueur : 7 9 10 12 14 pouces.



PINCES BLITZ A MOLETTE

N° 1230 entièrement forgée, noire, mâchoire renforcée.

Longueur : 7 9 10 12 14 pouces.



PINCES A GAZ

N° 1235 à deux trous, entièrement forgée, branches noires, tête polie.

Longueur : 9 10 12 pouces.



RAPID

PINCES A CONE



- N° 1240 entièrement forgée, branches noires, tête polie  
 N° 1245 entièrement forgée, entièrement polie.  
 N° 1250 en acier chrom vanadium, forgée, branches noires, tête polie.  
 Longueur : Vélo : 8 pouces. Auto : 10 pouces.

PINCES MULTIPRISES (POLYGRIPP OU POMPE A EAU)



N° 1255



N° 1260

- N° 1255 entièrement forgée, en acier au carbone, branches noires, tête polie. Longueur 9".  
 N° 1260 entièrement forgée, en acier chrom vanadium, branches noires, tête polie.  
 Longueur : 4"½ 7" 9"½  
 N° 1265 Boulon pour pinces Polygripp.

PINCES COUPANTES DE DEVANT



- N° 1270 façon Comté, entièrement forgée, branches noires, tête polie.  
 Longueur : 160 190 mm.

PINCES COUPANTES DE DEVANT,



- N° 1275 entièrement forgées, noire, tête polie.  
 N° 1280 entièrement forgées et polies.  
 Longueur : 5 5½ 6 7 pouces.

PINCES COUPANTES DE COTE



- N° 1285 façon suédoise, entièrement forgée, tête polie, branches noires.  
 N° 1290 façon suédoise, en acier chrom nickel, tête polie, branches noires.  
 Longueur : 5 6 7 pouces.

RAPID

PINCES COUPANTES DE COTE, MODELE AMERICAIN



- N° 1295 entièrement forgées, pour fil dur.  
 Longueur : 5 5½ 6 7 pouces.

PINCES COUPANTES POUR TRELLAGEUR



- N° 1300 entièrement forgée, branches noires.  
 Longueur : 160 180 mm.

PINCES COUPANTES ARTICULEES



- N° 1305 embouties en tôle d'acier.  
 Longueur : 150 mm.

PINCES COUPANTES POUR RAYONS DE VELOS



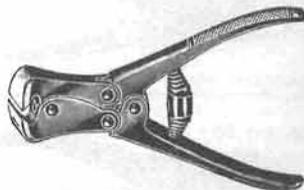
- N° 1310 branches embouties en tôle d'acier, mâchoires massives.  
 Longueur : 6 pouces.

RAPID

PINCES COUPANTES ARTICULEES MASSIVES



N° 1315



N° 1316

N° 1315 pour fil trempé (cordes à piano), mâchoires interchangeables.  
Longueur 8 pouces, capacité 3 à 4 mm.

N° 1316 pour fil dur, têtes et mâchoires d'une seule pièce.  
N° 1320 mâchoires pour n° 1315.

PINCES A BECS PLATS



N° 1325



N° 1335

N° 1325 becs plats normaux, noires.

N° 1330 becs plats normaux, polies.

N° 1335 becs plats longs, noires.

N° 1340 becs plats longs, polies.

Longueur : 4½ 5 5½ 6 7 8 pouces

PINCES A BECS RONDS



N° 1345 becs ronds normaux, noires.

N° 1350 becs ronds normaux, polies.

N° 1355 becs ronds longs, noires.

N° 1360 becs ronds longs, polies.

Longueur : 4½ 5 5½ 6 7 8 pouces

RAPID

PINCES RADIO ORDINAIRES



Grandeur 5"

N° 1365 en acier forgé, noires.

N° 1370 en acier forgé, polies.

Longueur : 5 5½ 6 8 pouces.



Grandeur 8"

PINCES RADIO ISOLEES



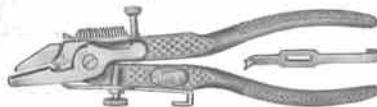
N° 1375 Longueur : 5½ 6½ pouces.

PINCES POUR MODISTE



N° 1380 Longueur : 125 mm.

PINCES A VOIE GARANTO



N° 1385 petit modèle.

N° 1390 modèle renforcé, pour scies circulaires.

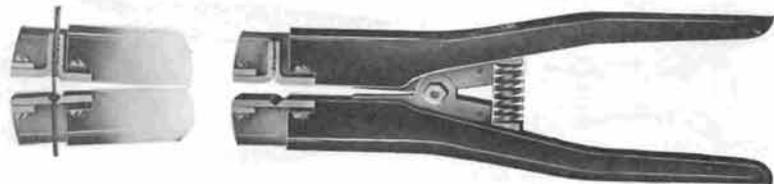
PINCES EMPORTE-PIECES A REVOLVER



N° 1395 en tôle emboutie, polies ou brunies.



PINCES A DENUDER LES FILS ELECTRIQUES



N° 1400 Longueur : 200 mm.



N° 1405 PINCES A OUVRIR LES TUYAUX DE PLOMB



PINCES A COUPER LES TUYAUX DE PLOMB

N° 1410 Longueur : 300 mm.



PINCES A COUDER LES TUBES BERGMAN

N° 1415 Capacité : 11 13.5 16 23 29 mm.

PINCES POUR ANNEAUX DE PORC



N° 1420 entièrement forgées.  
N° 1421 coulées.

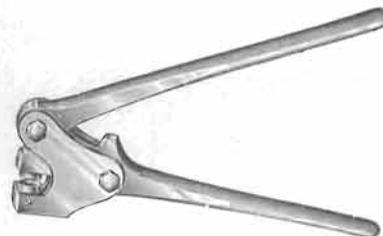
PINCES POUR DENTS DE PORC



N° 1425 entièrement forgées.



PINCES A PLOMBER



Longueur 125 à 225 mm.



Longueur 270 et 300 mm.



N° 1430 exécution nickelée.

Dimensions : mm.	105	125	145	175
	195	225	270	300

Longueur 105 mm.

PLANES POUR MENUISIERS, MARQUE « RAPID »



N° 1435 entièrement forgées, polies, article soigné.  
Lame de 200 mm.

PORTE-SCIE A METAUX, MARQUE « RAPID »



N° 1440 modèle fixe, lourd, section 20x8.



N° 1445 modèle fixe, demi-lourd, section 16x6.

N° 1450 modèle extensible lourd, section 20x8.

Les porte-scie 1440, 1445 et 1450, sont entièrement polis et d'une présentation et d'une qualité, absolument supérieures.

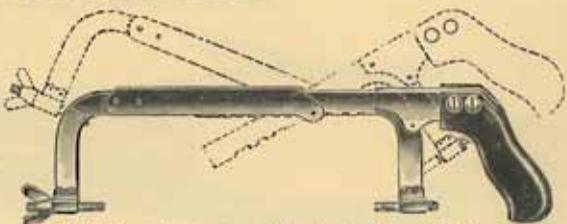
RAPID

PORTE-SCIE A METAUX EXTENSIBLES



N° 1455 pliant, extensible, modèle allemand, demi-lourd.

N° 1460 pliant, extensible, modèle allemand, léger.



N° 1465 pliant, extensible, à poignée pistolet.

REGLES DE TRACAGE EN ACIER



N° 1470 non graduée, non biseautée.

Longueur : 500 600 800 1000 mm.



N° 1475 non graduée, biseautée.

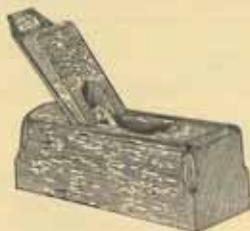
Longueur : 500 600 800 1000 mm.



N° 1480 graduée, non biseautée.

Longueur : 500 1000 mm.

RABOTS BOIS, AVEC FER DOUBLE « RAPID » EN ACIER AU CHROME



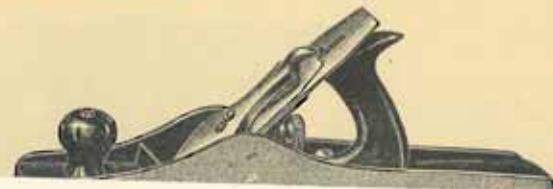
N° 1485 en frêne premier choix, modèle courant, pour fer de : 40 42 44 46 48 50 mm.

N° 1490 Fillard en frêne premier choix. Longueur : 50 cm. pour fer de 44 et 46 mm.

N° 1495 Varlope en frêne premier choix. Longueur : 62 cm. pour fer de 48 50 52 54 56 58 mm.

RAPID

RABOTS METALLIQUES



*Vendre... c'est bien, mais satisfaire le client  
avec*



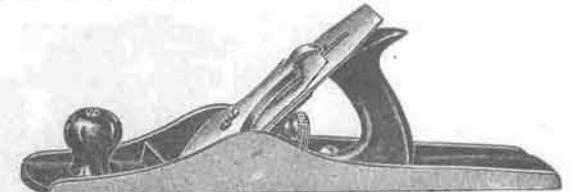
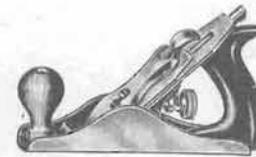
*un outil RAPID CHROME... c'est mieux!*

Correspondance entre nos numéros de rabots et les rabots similaires allemands, anglais, américains et japonais :

N° 1500 équivaut à N° 3. N° 1515 équivaut à N° 6.  
N° 1505 équivaut à N° 4. N° 1520 équivaut à N° 7.  
N° 1510 équivaut à N° 5. N° 1525 équivaut à N° 20.  
N° 1530 équivaut à N° 113.

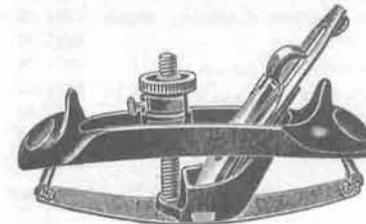
# RAPID

## RABOTS METALLIQUES

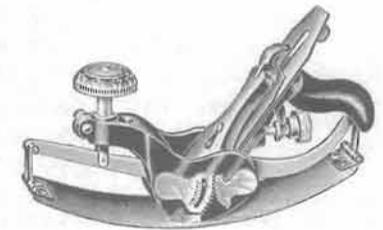


avec fer double, semelle plate.

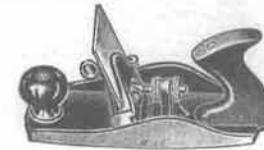
	Longueur mm.	Largeur du fer mm.	Poids kg.
N° 1500	230	44	1.3
N° 1505	240	50	1.6
N° 1510	350	50	2.
N° 1515	450	60	2.7
N° 1520	540	60	3.5



à semelle réglable.



	Longueur mm.	Largeur du fer mm.	Poids kg.
N° 1525	240	44	1.6
N° 1530	260	44	1.8



N° 1535 pour lers à dents.

Longueur : 240 mm. Largeur du fer : 70 mm. Poids : 1 kg. 700

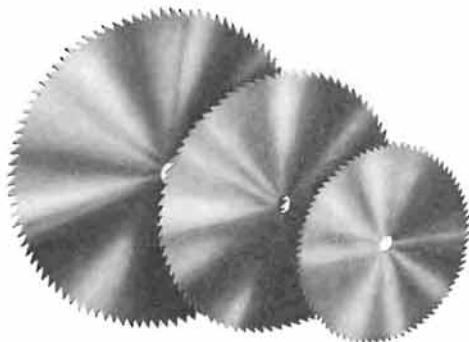
### REMARQUE IMPORTANTE

Correspondance entre nos numéros de rabots et les rabots similaires allemands, anglais, américains et français :

N° 1500	équivalent à N° 3.	N° 1515	équivalent à N° 6.
N° 1505	équivalent à N° 4.	N° 1520	équivalent à N° 7.
N° 1510	équivalent à N° 5.	N° 1525	équivalent à N° 20.
		N° 1530	équivalent à N° 113.

RAPID

SCIES CIRCULAIRES TYPE AGRICOLE



N° 1540 denture couchée.

N° 1545 denture à crochets.

Dimensions : celles-ci s'entendent en millimètres, diamètre x épaisseur x alésage normal :

200x1,2x25	350x1,8x25	500x2,5x25	650x2,8x30	800x3,5x30
250x1,4x25	400x2 x25	550x2,5x25	700x3 x30	850x3,8x40
300x1,6x25	450x2,2x25	600x2,7x30	750x3,5x30	900x4 x40

Nous tenons régulièrement en stock les scies à denture couchée de 200 mm. à 500 mm. inclus, et les scies à denture crochet de 450 mm. inclus jusque 800 mm.

NOMBRE MAXIMUM DE TOURS MINUTE DE NOS SCIES CIRCULAIRES  
QUALITE AGRICOLE

Diamètres : . . . . .	200	250	300	350	400	450	500	550
Tours minute : . . . . .	4500	3650	3100	2600	2300	2000	1800	1700
Diamètres : . . . . .	600	650	700	750	800	850	900	
Tours minute : . . . . .	1500	1400	1300	1200	1100	1050	1000	

SCIES CIRCULAIRES, QUALITE MENUISERIE

à denture fine, couchée.

N° 1550 Dimensions :	50x0,6x10	63x0,7x10	80x0,8x10
	100x0,8x15	150x1 x25	200x1,2x25

NOMBRE MAXIMUM DE TOURS MINUTE DE NOS SCIES CIRCULAIRES  
QUALITE MENUISERIE

Diamètres : . . . . .	50	63	80	100	150	200
Tours minute : . . . . .	12000	12000	10500	9000	6000	4500

RAPID

SCIES A METAUX



- N° 1555 double denture, en acier fondu, longueur 12" — 22 dents par pouce.
- N° 1560 » » en acier au tungstène, longueur 12" — 22 ou 32 dents par pouce.
- N° 1565 simple denture à main, en acier fondu, longueur 12" — 22 dents par pouce.
- N° 1570 » » » acier au tungstène, de 12" x 14 x 0,7 — 22 ou 32 dents par pouce.
- N° 1575 » » » en acier au tungstène, de 12" x 16 x 0,8 — 22 ou 32 dents par pouce.
- N° 1580 » » » en acier Rapide 18 %, de 12" x 16 x 0,8 — 16, 22 ou 32 dents par pouce.
- N° 1585 » » pour machine, en acier au tungstène, de 12" x 20 x 0,8 — 14 dents par pouce.
- N° 1590 » » » en acier chrom vanadium, de 12" x 25 x 1,5 — 10 dents par pouce.
- N° 1595 » » » en acier Rapide, de 12" x 20 x 1,25 — 10-14 dents par pouce.
- » » » » » 12" x 30 x 1,5 — 8 dents par pouce.
- » » » » » 14" x 30 x 1,5 — 8 dents par pouce.

SCIES SAINT-JOSEPH



N 1600 qualité courante.

N° 1605 qualité extra supérieure, lame boulonnée, dos aminci, manche poli et verni.

Longueur : mm.	300	350	400	450	500
	550	600	650	700	

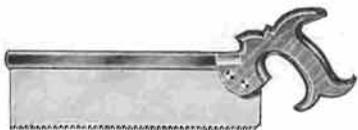


N° 1610 la même que N° 1600 mais avec grosse denture, spéciale pour charpentier.

Longueur : mm.	550	600	650	700
----------------	-----	-----	-----	-----

## RAPID

### SCIES A DOS



- N° 1615 qualité courante, manche ouvert.  
 N° 1620 qualité supérieure, manche fermé, lame boulonnée.

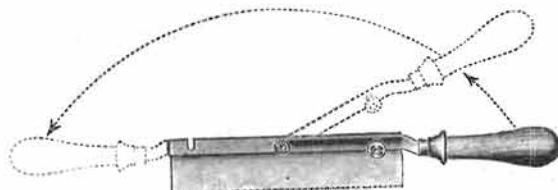
Longueur : mm.      300      350

### SCIES DE PLACAGE



N° 1630 fixe, droite.

Longueur : mm.      200      225      250



N° 1625 réversible, coudée.

### SCIES A GUICHET



N° 1635 Longueur : 300 mm.

### SCIES DE JARDINIER



N° 1640 dents à tirer, poignée pistolet.  
 Longueur de la lame :      300      350 mm.

### SCIES A LAMES MULTIPLES



N° 1645 3 lames      4 lames      5 lames

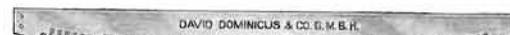
### SCIES PASSE-PARTOUT



N° 1650 avec oreilles rivées, denture normale.  
 N° 1655 avec oreilles rivées, denture américaine.  
 Longueur : mm.      1100      1200      1400      1500      1600      1800      2000

## RAPID

### SCIES A TRONÇONNER



N° 1660 lame en acier au four électrique, montée avec douille 4 rivets, denture normale, avoyée et affûtée, entièrement polie, soigneusement dressée et trempée.

N° 1665 La même mais à denture PERFOREE.  
 Donne un rendement maximum et maintient son tranchant pendant toute la durée de son existence.

Longueur :	mm.	900	1000	1050	1100	1200	1300	1350	1400	1500	1600
Largeur au milieu :	mm.	115	115	115	120	120	125	130	130	135	140
Largeur à l'extrémité :	mm.	50	50	50	55	55	60	60	60	65	65
Épaisseur :	mm.	1,2	1,3	1,3	1,4	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Poids la pièce :	kg.	0,900	1	1,1	1,2	1,3	1,6	1,8	1,9	2,1	2,3

Longueur :	mm.	1650	1700	1800	1900	1950	2000	2100	2200	2250	2300
Largeur au milieu :	mm.	140	145	150	155	160	160	160	170	180	180
Largeur à l'extrémité :	mm.	65	70	70	75	75	75	80	85	85	95
Épaisseur :	mm.	1,5	1,6	1,7	1,7	1,7	1,8	1,8	1,9	1,9	2
Poids la pièce :	kg.	2,4	2,7	3,1	3,4	3,6	3,7	4,4	5,1	5,2	5,9

Longueur :	mm.	2400	2500	2550	2600	2700	2800	2850	2900	3000
Largeur au milieu :	mm.	190	190	200	200	200	210	210	210	210
Largeur à l'extrémité :	mm.	95	100	100	100	100	105	105	105	105
Épaisseur :	mm.	2	2,1	2,1	2,2	2,3	2,3	2,4	2,5	2,5
Poids la pièce :	kg.	6,2	7	7,2	7,6	8,3	9	9,5	10,500	10,500

### SCIE EGOINE A TRONÇONNER



N° 1670 Scie à tronçonner, forme St-Joseph, avec poignée bois verni fixée par 3 rivets, et munie au bout d'une monture bois permettant le travail à deux hommes, lame en acier au four électrique, entièrement polie, denture américaine, avoyée et affûtée, soigneusement dressée et trempée.

Longueur en mm. :	600	700	800	900	1000	1100	1200
Poids, la pièce :	1,2	1,3	1,5	1,7	1,8	2,1	2,5

RAPID

SCIES A CRANS



N° 1675 à denture normale, lame en acier au four électrique, avoyée et affûtée, entièrement polie, soigneusement dressée et trempée, sans monture.

N° 1680 La même mais à denture perforée.  
Donne un rendement maximum et maintient son tranchant pendant toute la durée de son existence.

Longueur en mm. : . . . . .	1500	1600	1650	1700	1800	1900	1950	2000	2100	2200
Grande largeur : . . . . .	260	260	260	260	260	260	260	260	260	260
Petite largeur : . . . . .	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Epaisseur mm. : . . . . .	1.8	2	2	2	2	2.1	2.1	2.2	2.4	2.4
Poids, la pièce, kg. : . . . . .	3.8	4.6	4.8	4.9	5.2	5.7	5.9	6.2	7.1	7.5

Longueur en mm. : . . . . .	2250	2300	2400	2500	2550	2600	2700	2800	2900	3000
Grande largeur : . . . . .	260	280	280	280	280	280	280	280	280	280
Petite largeur : . . . . .	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Epaisseur mm. : . . . . .	2.4	2.4	2.4	2.4	2.4	2.6	2.6	2.6	2.8	2.8
Poids, la pièce, kg. : . . . . .	7.7	7.9	8.2	8.6	8.8	9.6	9.9	10.100	11.200	11.600

N° 1685 Montures pour scies à crans.



SCIES POUR MARQUETERIE

- N° 1700 allemandes, qualité courante.
  - N° 1705 allemandes de marque connue, Eberle ou Pebeco, denture espacée.
  - N° 1710 allemandes pour métaux.
- Numéros : 1 2 3 4 5 6

RAPID

STAND DE DEBOSELAGE POUR TOLERS



N° 1720



N° 1725



N° 1730



N° 1755

N° 1715 comprenant les articles suivants :

- N 1720 1 enclumette double de 1 kg. 600.
- N° 1725 1 enclumette double de 1 kg.
- N° 1730 1 enclumette ronde double de 1 kg.
- N° 1645 1 marteau à débosser double de 500 gr. avec manche frêne.
- N° 1646 1 marteau à débosser simple de 500 gr. avec manche frêne.
- N° 1647 1 marteau à planer double de 375 gr. avec manche frêne.
- N° 1648 1 maillet caoutchouc de 60 mm. diamètre, manche frêne poli.
- N° 1755 1 fer à cintrer, longueur 40 cm., poids 1 kg. que nous pouvons fournir séparément.

P.S. — POUR LES MARTEAUX DE DEBOSELAGE, VOIR CHAPITRE MARTEAUX.

RAPID

SECATEURS



N° 1760 branches pleines, noires, tôtes polies, fermeture acier.

Longueur : 21 23 cm.



N° 1765 branches pleines, entièrement poli, fermeture acier.

Longueur : 21 23 25 cm.



N° 1770 façon Lorraine, branches creuses noires, sans écrou de sûreté, tête polie, fermeture cuir.

N° 1775 façon Lorraine, branches creuses, entièrement poli, avec écrou de sûreté, fermeture cuir.

Longueur : 21 23 25 cm.



N° 1780 branches pleines cintrées, entièrement poli, fermeture cuir, deux lames affûtées taille unique 22 cm.



N° 1785 façon Nogent, branches pleines, entièrement poli, fermeture acier, deux lames affûtées, avec écrou de sûreté, taille unique 22 cm.



N° 1790 façon Vigier, branches pleines, entièrement poli, fermeture acier, deux lames (dont une rivée) affûtées, avec écrou de sûreté, taille unique 23 cm.

RAPID

SECATEURS



N° 1795 de fleuriste, nickelé, fermeture acier, taille unique 17 cm.



N° 1800 de fleuriste, noir, tête polie, fermeture acier, taille unique 17,5 cm.



N° 1805 à raisins, noir, tête polie, fermeture cuir, taille unique 21 cm.



N° 1810 Ciseaux à égrener, longueur 160 à 180 mm.



N° 1815 pour cuir, denté, tête finement polie, branches laquées noires, fermeture acier, taille unique 24 cm.



N° 1820 Ciseaux pour cuir, denté, lames polies, branches laquées noires, taille unique 22 cm.



N° 1825 à volaille, avec brise os, une lame dentée, finement nickelé, fermeture cuir, taille unique 26 cm.

NOTICE IMPORTANTE : TOUS CES SECATEURS SONT GARANTIS EN ACIER FORGE.



N° 1830 Ressorts pour sécateurs, de 65 à 85 mm. de longueur.

RAPID

TARIERES



N° 1845



N° 1840



Agrandissements de la pointe d'une tarière SCHLARING, montrant la perfection du filet double d'engagement et des couteaux.

N° 1840 torses à douille, marque SCHLAGRING.

~~N° 1840~~ façon Irwin, à douille, marque SCHLAGRING.

N° 1845 Longueur : 600 mm.



Diamètres : mm.	10	11	12	13	14	15	16	18	20	22
	24	26	28	30	32	34	36	38	40	42

Diamètres : pouces	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	13/16			
	7/8	15/16	1	1 1/8	1 1/4	1 3/8	1 1/2			

TARAUDS DIVERS voir catalogue « TIGRE ».

RAPID

TENAILLES DE MENUISIER



N° 1850 à épaules et branches carrées, en acier forgé, tête et épaule finement polie.

N° 1855 à épaules et branches rondes, en acier forgé, tête finement polie.

Longueur : pouces . 5 6 7 8 9 10

TENAILLES DE BETONNEUR



N° 1860 forgées, noires, tête finement polie.

Longueur : pouces . 9 10

TENAILLES DE MARECHAUX



N° 1870 forgées, façon militaire, tête et charnières fraisées et mécanisées, longueur 12", tête finement polie.

TENAILLES DE CORDONNIER



N° 1875 forgées, longueur 7 pouces, tête finement polie.

RAPID

TOURNEVIS



N° 1880 modèle Peugeot, double usage.

Longueur de la lame : mm. 80 100 120 140 160 180 200



N° 1885 modèle américain, à lame traversante.

N° 1890 modèle américain, à lame traversante renforcée.



N° 1895 modèle américain, à lame non traversante.

Longueur : mm. 80 100 125 150 175 200 250



N° 1900 modèle Perfect.

Longueur : mm. 100 125 150 175 200 250

TOURNEVIS POUR ELECTRICIEN



N° 1905 qualité courante.

N° 1906 qualité supérieure.

N° 1910 isolé.

Longueur de la lame : mm. 100 125 150 175 200

TOURNEVIS RADIO



N° 1915 manche plastic.

Longueur : mm. 50 75 100

RAPID

TOURNEVIS A LAMES MULTIPLES

Fixation de la lame par mandrin, avec lames de réserve dans le manche.



N° 1920 Corps en laiton nickelé,  
longueur totale : 100 mm.  
larg. des lames : 3 - 2 - 1 mm.



N° 1925 Corps en laiton,  
longueur totale : 140 mm.  
larg. des lames : 4 - 3 - 2 mm.



N° 1930 à manche bois,  
longueur totale : 150 mm.  
larg. des lames : 4 - 3 - 2 mm.



N° 1935 à manche bois,  
longueur totale : 170 mm.  
larg. des lames : 5 - 4 - 3 mm.

TOURNEVIS AUTOMATIQUES AVEC RESSORT DANS LA POIGNEE  
EXECUTION NIQUELEE



N° 1940 Longueur totale avec tournevis, 51 cm., avec 3 lames et bague de fixation.

N° 1945 le même, mais longueur totale 70 cm.

N° 1950 Longueur totale avec tournevis, 51 cm., identique au n° 1940, mais seulement avec 2 lames et sans bague de fixation de la spirale.

TOURNEVIS AUTOMATIQUES SANS RESSORT DANS LA POIGNEE  
EXECUTION NIQUELEE

N° 1955 Longueur totale, 51 cm., avec 3 tournevis et bague de fixation.

N° 1960 Le même mais avec 2 lames, sans bague de fixation.

N° 1965 à cliquet, gauche et droite, manche poli et laqué.

Longueur lame : mm. 75 100 125 150 175 200

TRANCHES



N° 1970 à chaud, sans manche, en acier fondu.

N° 1975 à chaud, sans manche, en acier chrom vanadium.

N° 1980 à froid, sans manche, en acier fondu.

N° 1985 à froid, sans manche, en acier chrom vanadium.

Poids : 1000 1250 1500 1750 2000 gr.

RAPID

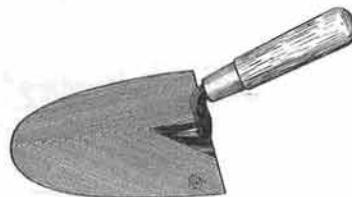
TRUELLES DE MAÇON

Entièrement forgées d'une seule pièce, finement polies, très bien trempées, avec col de cygne noir, manche blanc en frêne, longue virole conique, queue non rivée (sauf sur demande), entièrement garanties.

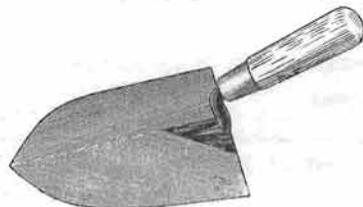
Marque « LE LION »



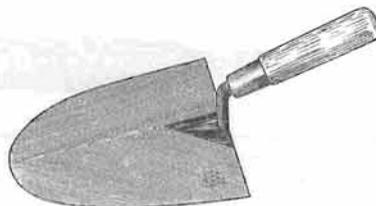
N° 2000  
Façon Bruxelles.



N° 2001  
Façon Florefle.



N° 2002  
Façon Bruges ou Gand, bout pointu.



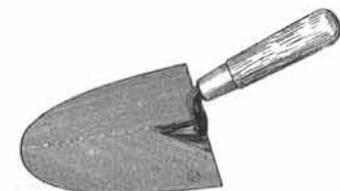
N° 2005  
Façon Anvers, col droit. (Col de cygne sur demande.)



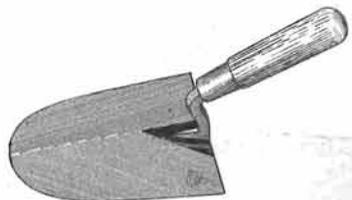
N° 2010  
Façon Liège, col de cygne. (Col droit carré sur demande.)



N° 2015  
Façon Sorby ou Paris.



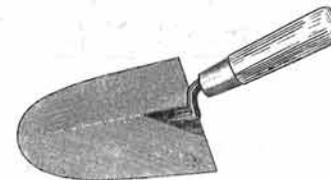
N° 2020 Façon Mons, à col de cygne rond.



N° 2025 Façon Tournai (Guignies), col de cygne carré, queue rivée.

RAPID

TRUELLES DE MENAGE



N° 2026 à bout rond ou pointu, col droit soudé, finement polie, non trempée.



N° 2030 Truelle de carreleur, trempée, finement polie, longueur 170 mm., col de cygne, queue traversante, manche poli verni.



N° 2035 Truelle langue de chat, trempée, finement polie, à col de cygne, queue traversante, manche poli verni.

Longueur : mm. 120 140 160 180



N° 2040 Truelle à polir pour plafonneur, à bout rond, trempée, flexible, finement polie, col droit, queue traversante, manche poli verni.

Longueurs mm. : 120 140 160 180 200



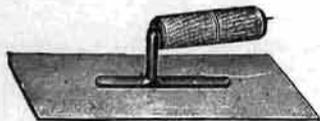
Truelle à polir pour amateur, col droit soudé, polie 1/2 fine, queue non traversante.

N° 2045 Bout rond, lame trempée flexible.

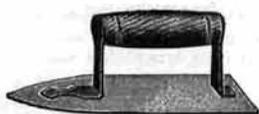
N° 2050 Bout pointu, lame non trempée rigide.

Longueurs mm. : 120 140 160 180 200

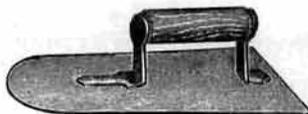
RAPID



N° 2055



N° 2070



N° 2060 et 2065

- N° 2055 Platresse, modèle ARNHEM, queue traversante, manche poli verni, lame trempée, flexible de 280x130, qualité **supérieure**.
- N° 2060 Platresse Floreffe, qualité **supérieure**, manche poli verni, lame finement polie et trempée de 290 mm.
- N° 2065 Platresse Floreffe, qualité **courante**, manche verni, lame polie, trempée de 290 mm.
- N° 2070 Platresse Tournai, qualité **supérieure**, manche poli verni, lame finement polie et trempée de 240 mm.



N° 2075



N° 2080



N° 2085



N° 2100



N° 2090



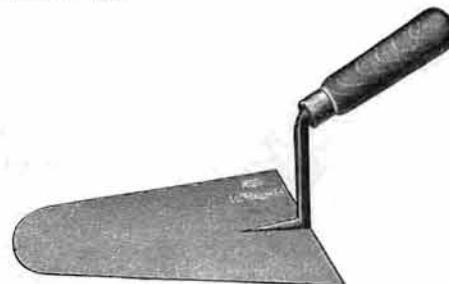
N° 2095

- N° 2075 Truelle pour faire les coins intérieurs.
- N° 2080 Truelle pour faire les coins extérieurs.
- N° 2085 Truelle d'ardoisier, manche poli verni, lame finement polie, trempée, flexible de 210x30 mm.
- N° 2090 Truelle de rejointoyeur, dite réparoir, plate de 10 mm. de largeur.
- N° 2095 Truelle de rejointoyeur, dite réparoir, demi-ronde de 10 mm. de largeur.
- N° 2100 Truelle porgetresse, demi-fine polie, non trempée, lame de 130x30.

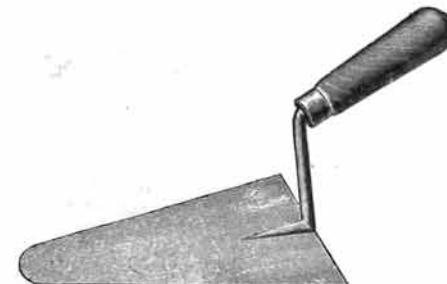
RAPID

TRUELLES LUXEMBOURGEOISES

Forgées d'une seule pièce, lame finement polie et bien trempée, queue traversante, manche poli verni à virole conique.

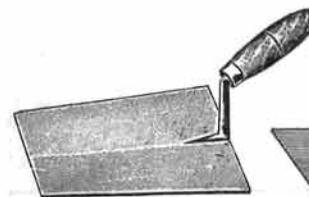


N° 2105 Narbonne.

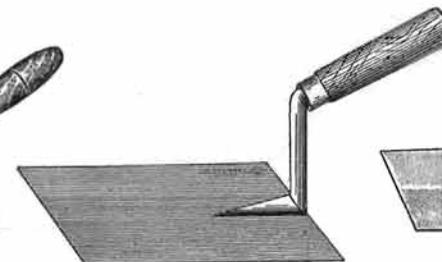


N° 2110 Italienne.

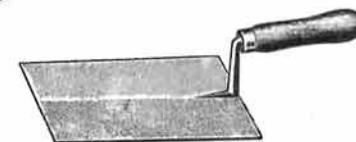
Longueur de la feuille : mm. . . . .	180	200	220	240
Largeur au talon et au bout en mm. :				
Narbonne :	115x55	125x60	130x65	135x70
Italienne :	110x45	115x45	125x50	135x50
Hauteur du col en mm. :				
Narbonne :	75	75	80	80
Italienne :	75	75	80	80



N° 2120 Tyrolienne.



N° 2115 Lorraine.



N° 2116 Terrazo.

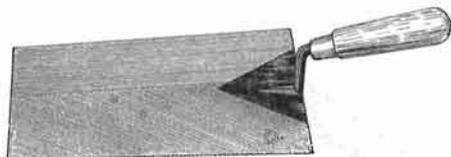
N° 2115 Lorraine, col droit de 100 mm., de :	180x135x135	200x140x140
N° 2116 Terrazo, col droit de 55 mm., de	180x110x110x3	mm. épaisseur.
N° 2120 Tyrolienne, col droit de 80 mm., de :	160x115x 90	180x125x 95
N° 2125 La même, non trempée, pour amateur, 1/2 fine, polie, de :	160x115x 90	180x125x 95



N° 2130 Truelle jointoire triangulaire, 100 120 mm.

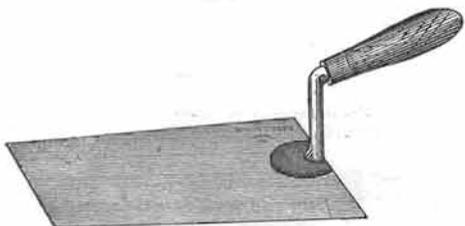
RAPID

TRUELLES DE PLATRIER



N° 2135 façon Lyon, à dégrossir, forgée d'une seule pièce, finement polie et trempée, col droit de 80 mm., queue traversante, épaisseur de lame 13/10.

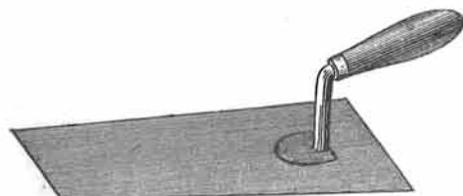
Dimensions : 260x145x120 280x150x125



N° 2140

N° 2140 à lisser, à col droit de 80 mm. de hauteur, rivé, platine laminée, trempée et finement polie, biseautée, épaisseur 9/10, queue traversante, manche noir à deux culots cuivre.

Dimensions : 260x145x120



N° 2145

N° 2145 à lisser, à col droit de 80 mm. de hauteur, rivé à 40 mm. du talon, platine laminée, trempée et finement polie, biseautée, épaisseur 9/10 mm., queue traversante, manche noir à deux culots cuivre.

Dimensions : 260x140x110

TRUELLES GRATTOIRS, DITES « BERTHELET »  
queue traversante, manche verni.



N° 2150 dentées d'un côté, lame de 180x60



N° 2151 dentées des deux côtés, lame de 180x60

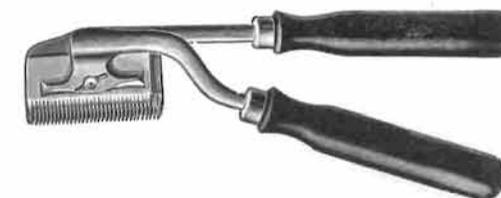
RAPID

TONDEUSES POUR CHEVAUX



N° 2220

N° 2200 entièrement polies, manches laqués jaunes, longueur 27 cm. droites.



N° 2205

N° 2205 entièrement polies, manches laqués jaunes, longueur 27 cm. latérales.

TONDEUSES POUR MOUTONS ET GAZON

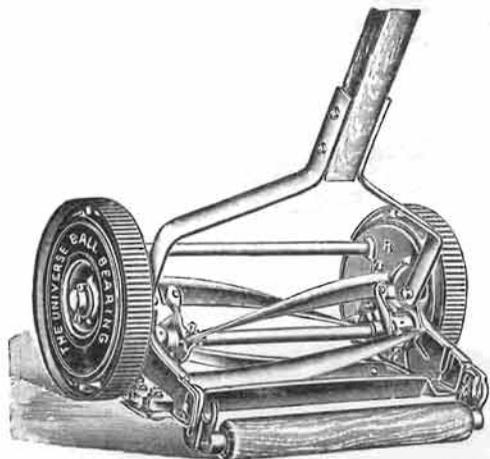


N° 2210 lames polies de 11 cm., droite, pour moutons.

N° 2215 lames polies de 11 cm., coudée, pour gazon.

RAPID

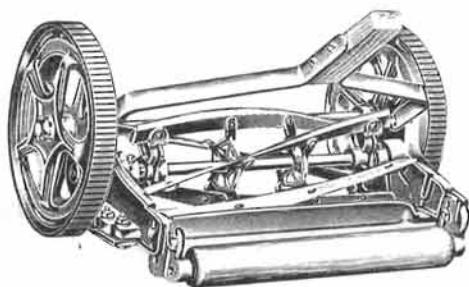
## TONDEUSES A GAZON



N° 2220 machine de qualité supérieure, roues de 220 mm. de diamètre sur 30 de large. « The Universe Popular », 4 couteaux, roulements bronze.

N° 2225 machine de qualité supérieure, roues de 220 mm. de diamètre sur 30 de large. « The Universe BALL BEARING », 5 couteaux, roulements à billes.

Largeur : 10 12 14"

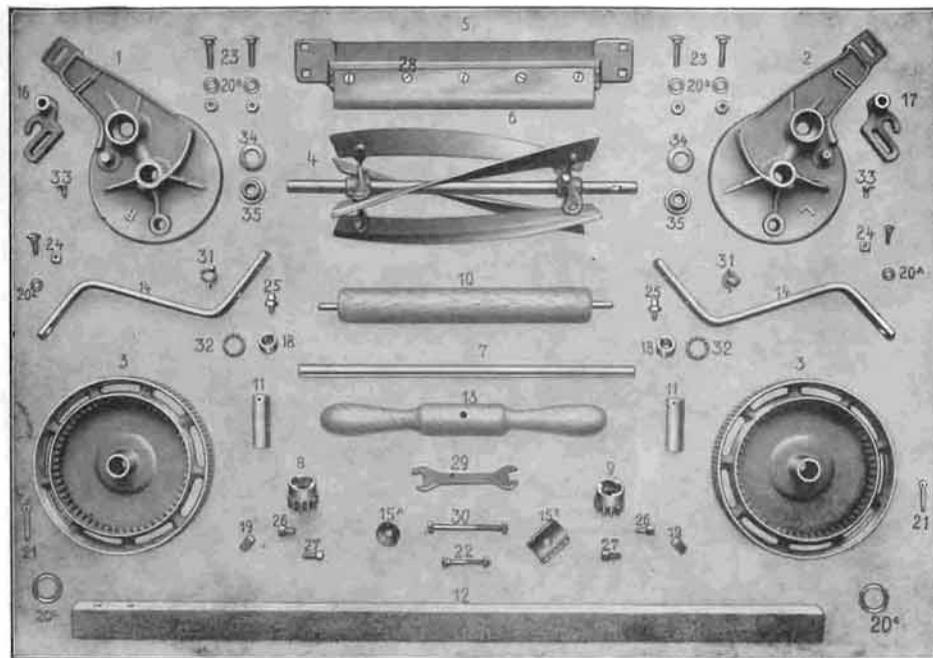


N° 2230 « The Super Universe BALL BEARING », roues de 350 mm. de diamètre sur 35 de large, à 5 couteaux, roulements à galets aux roues, roulements à billes aux couteaux, convenant particulièrement pour terrains difficiles, garantit la coupe jusque 17 cm. de hauteur d'herbe.

Largeur : 14 16"

RAPID

### PIECES DE RECHANGE POUR TONDEUSES UNIVERSE ET SUPER UNIVERSE



- N° 1 Joue droite.
- N° 2 Joue gauche.
- N° 3 Roue.
- N° 4 Porte-lames relatif (complet).
- N° 5 Porte-lame fixe.
- N° 6 Lame fixe.
- N° 7 Entretoise.
- N° 8 Pignon (droit).
- N° 9 Pignon (gauche).
- N° 10 Rouleau bois.
- N° 11 Axe de la roue.
- N° 12 Manche seul.
- N° 13 Poignée du manche.
- N° 14 Ferrure du manche.
- N° 15 a) attache supérieure de la poignée.  
b) attache inférieure de la poignée.
- N° 16 Support du rouleau bois (droit).
- N° 17 Support du rouleau bois (gauche).
- N° 18 Coussinets bronze.
- N° 19 Goupille d'encliquetage.
- N° 20 a) Rondelle.  
b) Rondelle.  
c) Rondelle.
- N° 21 Clavette.
- N° 22 Boulon du manche pour les ferrures.
- N° 23 Boulon et écrou d'ajustage de la lame fixe.
- N° 24 Boulon et écrou pour support du rouleau.
- N° 25 Boulon et écrou pour support de la lame fixe.
- N° 26 Vis de fixation de l'entretoise.
- N° 27 Vis de fixation de l'axe de la roue.
- N° 28 Vis de fixation de la lame fixe.
- N° 29 Clé.
- N° 30 Boulon d'attache pour la poignée.
- N° 31 Ressort.
- N° 32 Roulement à billes.
- N° 33 Graisseur.
- N° 34 Cuvette des roulements à billes.
- N° 35 Cône.

En commandant, avoir soin d'indiquer : Le numéro des pièces, les marques venues de fonte sur la roue de la tondeuse, la largeur de coupe de la tondeuse.

## RAPID

### VASTRINGUES



N° 2280 à branches courbées.

Longueur totale : 250 mm.

Largeur du fer : 52 mm.



N° 2285 à fer concave.

Longueur totale : 250 mm.

Largeur du fer : 52 mm.



N° 2290 pour tonneliers, longueur totale : 450 mm., largeur du fer : 65 mm.



N° 2295 réglable pour gratter exactement les arêtes.

Longueur totale : 265 mm.

Largeur du fer : 38 mm.

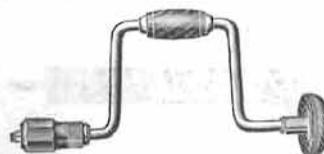


N° 2300 pour placage. Longueur totale : 280 mm.

Largeur du fer : 70 mm.

## RAPID

### VILEBREQUINS



N° 2305 simple, poli, à deux mâchoires, tige de 10 mm.

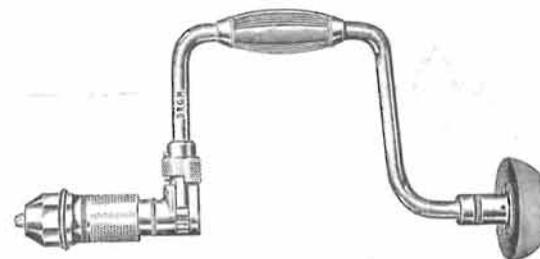
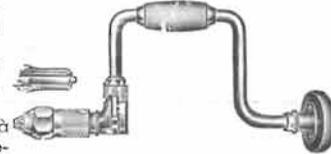
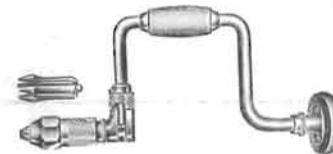
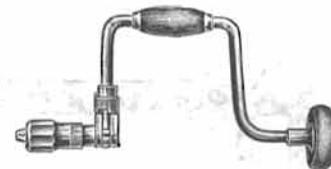
N° 2310 simple, poli, à 2 mâchoires, tige de 12, roulements à billes.

N° 2315 à racagnac, poli, à deux mâchoires, tige de 12, roulements à billes.

N° 2320 simple, poli, à 4 mâchoires, tige de 12, roulements à billes.

N° 2325 à racagnac, poli, à 4 mâchoires, tige de 12, roulements à billes.

N° 2330 à racagnac, nickelé, à 4 mâchoires, tige de 12, roulements à billes.



N° 2335 simple, poli, à 4 mâchoires, tige de 12, roulements à billes, mais avec poignée et tête caoutchouc.

N° 2340 à racagnac, poli, à 4 mâchoires, tige de 12, roulements à billes, mais avec poignée et tête caoutchouc.

N° 2345 à racagnac, nickelé, à 4 mâchoires, tige de 12, roulements à billes, mais avec tête et poignée caoutchouc.

### MORS POUR VILEBREQUINS

N° 2350 à deux mâchoires.

N° 2351 à quatre mâchoires.



N° 2350 A



2350 B



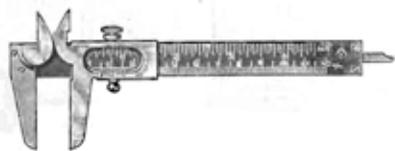
2350 C



2350 D

RAPID

VERNIERS



N° 2355 Colombus, avec pied de profondeur.



N° 2360 Colombus, avec pied de profondeur et molette.

Longueur : 120 150 mm.

VRILLES SUISSES



N° 2400 poignée nouée.



N° 2405 poignée ordinaire.

Diamètres : mm. 2 3 4 5 6 7 8 9 10

VRILLES HELICOIDALES



N° 2410 poignée nouée.



N° 2415 poignée ordinaire.

Diamètres : mm. 2 3 4 5 6 7 8 9 10

RAPID

Quelques renseignements et conseils pratiques que nous avons réunis à votre intention

CONVERSION DES POUCES ANGLAIS EN MILLIMETRES

1/64	0.40	5/8	15.87	1" 3/4	44.45	.8"	203.20
1/32	0.79	11/16	17.46	1" 13/16	46.04	9"	228.6
3/64	1.19	3/4	19.05	1" 7/8	47.62	10"	254.
1/16	1.59	13/16	20.64	1" 15/16	49.21	11"	279.4
5/64	1.98	7/8	22.22	2"	50.8	12"	304.8
3/32	2.38	15/16	23.81	2" 1/4	57.15	13"	330.2
7/64	2.77	1"	25.4	2" 1/2	63.5	14"	355.6
1/8	3.17	1" 1/16	26.99	2" 3/4	69.85	15"	381.
5/32	3.97	1" 1/8	28.57	3"	76.2	16"	406.4
3/16	4.76	1" 3/16	30.16	3" 1/2	88.9	18"	457.2
7/32	5.56	1" 1/4	31.75	4"	101.6	20"	508.
1/4	6.35	1" 5/16	33.34	4" 1/2	114.3	22"	558.8
9/32	7.14	1" 3/8	34.92	5"	127.	24"	609.6
5/16	7.94	1" 7/16	36.51	5" 1/2	139.7	26"	660.4
3/8	9.52	1" 1/2	38.1	6"	152.4	28"	711.2
7/16	11.11	1" 9/16	39.69	6" 1/2	165.1	30"	762.
1/2	12.7	1" 5/8	41.27	7"	177.8	32"	812.8
9/16	14.29	1" 11/16	42.86	7" 1/2	190.5	36"	914.4

CORRESPONDANCE ENTRE LES OUVERTURES NOMINALES DES CLEFS A FOURCHE ET A DOUZE PANS MILLIMETRIQUES, AVEC LES DIAMETRES DE LA TIGE DES BOULONS COURANTS

Ouverture de la clef sur plat	Correspond à un boulon métrique d'un diamètre de tige de	Correspond à un boulon S.I. d'un diamètre de tige de	Correspond approximativement à un boulon Whit. d'un diamètre de tige de	Correspond approximativement à un boulon SAE d'un diamètre de tige de
6 x 7	3 x 3.5	2 x 2.5	x 1/16	—
8 x 9	4 x 5	3 x	x 1/8	—
10 x 11	6 x 7	4 x 5	—	—
12 x 13	—	6 x 7	3/16 x	x 5/6
14 x 15	8 x	x 8	1/4 x	x 3/8
16 x 17	x 10	9 x	5/16 x	7/16 x
18 x 19	x 12	10 x 11	3/8 x	x 1/2
20 x 22	12 x 14	—	—	—
21 x 23	—	12 x 14	7/16 x	—
24 x 26	16 x	x 16	1/2 x 9/16	5/8 x 11/16
25 x 28	—	—	x 5/8	x 3/4
27 x 32	18 x 22	x 20	—	3/4 x 7/8
30 x 32	20 x 22	x 20	—	x 7/8
32 x 36	22 x 24	—	—	7/8 x

## RAPID

### POIDS EN KG. AU METRE COURANT DES FERS CARRÉS, RONDS, HEXAGONES ET OCTOGONES

La dimension des hexagones et octogones est prise sur pat.

mm.	Carré	Rond	Hexa	Octo	mm.	Carré	Rond	Hexa	Octo
5	0.194	0.153	0.169	0.159	23	4.116	3.231	3.568	3.364
6	0.280	0.220	0.243	0.229	24	4.481	3.518	3.885	3.663
7	0.381	0.299	0.331	0.312	25	4.863	3.817	4.216	3.975
8	0.498	0.391	0.432	0.407	26	5.259	4.199	4.560	4.299
9	0.630	0.495	0.546	0.515	27	5.672	4.452	4.917	4.636
10	0.778	0.611	0.675	0.636	28	6.100	4.788	5.288	4.986
11	0.941	0.739	0.816	0.770	29	6.543	5.136	5.673	5.349
12	1.120	0.879	0.971	0.916	30	7.002	5.497	6.071	5.724
13	1.315	1.032	1.140	1.075	32	7.967	6.254	6.907	6.513
14	1.525	1.197	1.332	1.247	34	8.994	7.060	7.798	7.352
15	1.751	1.374	1.518	1.431	36	10.08	7.915	8.742	8.243
16	1.992	1.563	1.727	1.628	38	11.23	8.819	9.740	9.184
17	2.248	1.765	1.949	1.838	40	12.45	9.772	10.79	10.18
18	2.521	1.979	2.185	2.061	42	13.72	10.77	11.90	11.22
19	2.809	2.205	2.435	2.296	44	15.06	11.82	13.06	12.31
20	3.112	2.443	2.698	2.544	46	16.46	12.92	14.27	13.46
21	3.431	2.693	2.975	2.805	48	17.93	14.07	15.54	14.65
22	3.766	2.956	3.265	3.078	50	19.45	15.27	16.86	15.90

### DENSITE DES METAUX USUELS

Aluminium . . . . .	2.56	Plomb . . . . .	11.37	Fonte grise . . . . .	6.9
Cuivre . . . . .	8.92	Zinc . . . . .	7.19	Laiton . . . . .	8
Etain . . . . .	7.29	Acier . . . . .	7.8		
Nickel . . . . .	8.9	Bronze . . . . .	8.7		

A l'aide de ce petit tableau de densité, il est possible, connaissant la densité de l'acier doux (7.8) de calculer aisément le poids d'une barre ou d'une tôle qui n'est pas reprise au tableau précédent ou du tableau suivant.

Exemple : 1 mètre carré d'acier pèse 39 kg. 250, l'aluminium ayant une densité 2.56 soit 7.8 divisé par 2.56 = 3.04 fois plus léger que l'acier donc 1 mètre carré aluminium pèsera 12 kg. 911.

#### EXEMPLE :

Un mètre courant d'acier rond de 15 mm. pèse 1,374 kg.  
 Que pèsera une barre d'aluminium de même longueur et de même diamètre ?  
 La densité de l'acier est de 7,8; celle de l'aluminium est 2,56 soit 7,8 divisé par 2,56 = 3,04 fois plus léger que l'acier.  
 Donc, un mètre courant d'aluminium de 15 mm. de diamètre pèsera :  $\frac{1,374}{3,04} = 452 \text{ gr.}$   
 Même raisonnement pour le tableau suivant pour les tôles.

## RAPID

### POIDS DES TOLES DES METAUX USUELS PAR METRE CARRE

mm.	Acier doux Kg.	Cuivre Kg.	Laiton Kg.	Zinc Kg.	Plomb Kg.
0.25	1.963	2.235	2.150	1.788	2.843
0.5	3.925	4.470	4.300	3.575	5.685
1	7.850	8.940	8.600	7.150	11.370
1.5	11.78	13.41	12.90	10.73	17.06
2	15.70	17.88	17.20	14.30	22.74
2.5	19.63	22.35	21.50	17.88	28.43
3	23.55	26.82	25.80	21.45	34.11
3.5	27.48	31.29	30.10	25.03	39.80
4	31.40	35.76	34.40	28.60	45.48
4.5	35.33	40.23	38.70	32.18	51.17
5	39.25	44.70	43.00	35.75	56.85
6	47.10	53.64	51.60	42.90	68.22
7	54.95	62.58	60.20	50.05	79.59
8	62.80	71.52	68.80	57.20	90.96
9	70.65	80.46	77.40	64.35	102.33
10	78.50	89.40	86.00	71.50	113.70
11	86.4	98.3	94.6	78.7	125.1
12	94.2	107.3	103.2	85.8	136.4
13	102.1	116.2	111.8	93.0	147.8
14	109.9	125.2	120.4	100.1	159.2
15	117.8	134.1	129.0	107.3	170.6
16	125.6	143.0	137.6	114.4	181.9
17	133.5	152.0	146.2	121.6	193.3
18	141.3	160.9	154.8	128.7	204.7
19	149.2	169.9	163.4	135.9	216.0
20	157.0	178.8	172.0	143.0	227.4

### DIMENSIONS, POIDS ET FILETAGES NORMAUX DES TUBES A GAZ

Diam. nominal en pouces . . .	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1"	1" 1/4	1" 1/2
Diam. extérieur en mm. . . . .	10	13	17	21	27	33	42	48
Diam. intérieur en mm. . . . .	5	8	12	15	21	27	34	40
Poids au mètre en kg. . . . .	0.4	0.6	0.85	1.2	1.7	2.4	3.4	4.2
Nombre de filets par pouce . . . . .	28	19	19	14	14	11	11	11

Diam. nominal en pouces . . .	1" 3/4	2"	2" 1/4	2" 1/2	2" 3/4	3"	3" 1/2	4"
Diam. extérieur en mm. . . . .	52	60	70	76	83	89	102	114
Diam. intérieur en mm. . . . .	44	51	61	67	75	81	92	104
Poids au mètre en kg. . . . .	4.6	5.5	6.4	7.4	8.6	9.7	11.8	14.6
Nombre de filets par pouce . . . . .	11	11	11	11	11	11	11	11

# RAPID

## SPECIFICATION DU POIDS POUR LES PIÈCES À FONDRE SUIVANT LE POIDS DU MODÈLE

Matériel du Modèle	Fonte	Laiton	Bronze (pur)	Zinc	Cuivre	Aluminium	Bronze d'aluminium à 10 %
Fonte .....	0.97	1.00	1.12	0.93	—	0.36	1.6
Bois de bouleau .....	10.6	11.9	12.2	10.2	12.3	4.0	11.7
Bois de hêtre .....	9.7	10.9	11.3	9.4	11.4	3.5	10.0
Bois d'acajou .....	11.7	13.2	13.5	11.2	13.7	4.4	12.7
Bois de chêne .....	9.0	10.1	10.3	8.6	10.4	3.3	9.5
Cuivre .....	0.84	0.95	0.98	0.81	0.99	0.33	0.95
Plomb .....	0.64	0.72	0.74	0.61	—	0.23	0.67
Étain .....	0.89	1.00	1.03	0.95	—	0.37	1.5
Zinc .....	1.00	1.13	1.16	0.96	—	0.38	1.8

## TEMPÉRATURES ET COULEURS DES MÉTAUX

### Température de fusion de différents métaux

Matériel	Centigrade	Matériel	Centigrade
Acier .....	1300-1400	Nickel .....	1500-1600
Aluminium .....	700	Or .....	1250
Argent .....	1000	Plomb .....	330
Antimoine .....	425	Platine .....	2600
Bismuth .....	270	Cuivre .....	1050
Cadmium .....	320	Étain .....	235
Cobalt .....	1050-1200	Zinc .....	412
Acier trempé .....	1500-1600	—	—
Fonte .....	1050-1200	—	—

### Température et Couleurs que prend le fer chauffé au rouge

Couleur de l'acier	Température en degrés
Rouge foncé .....	500
Rouge sombre .....	700
Rouge cramoisi foncé .....	800
Rouge cramoisi .....	900
Rouge clair .....	1000
Orange foncé .....	1100
Orange clair .....	1200
Blanc éblouissant .....	1500

### Températures et Couleurs correspondantes pour le recuit

Couleur	Température	Notes
Jaune pâle .....	220°	—
Jaune paille .....	230°	Outils pour les travaux des métaux durs
Jaune or .....	240°	Fraises, alésoirs
Pourpre .....	250°	Acier pour des métaux peu durs
Violet .....	265°	Ciseaux
Pourpre foncé .....	280°	—
Bleu clair .....	290°	Tarands pour fileter
Bleu foncé .....	320°	Marteaux, estampes et outils pour les travaux du bois.

# RAPID

## DIAMÈTRE DES TROUS À FORER POUR TARAUDER Pour taraudage à filet Whitworth

Pour filet WW de .	1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	5/8	3/4	7/8
Trou de diam. mm.	2,5	3,55	4,9	6,35	7,7	9	10,2	13,1	16	18,5
Pour filet WW de .	1	1 1/8	1 1/4	1 3/8	1 1/2	1 5/8	1 3/4	1 7/8	2	—
Trou de diam. mm.	21,6	24,24	27,41	29,85	33,93	35,13	38,30	40,80	44	—

### Pour taraudage à filet à gaz

Pour filet gaz de .	1/8	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	7/8	1	1 1/4	1 1/2	2
Trou de diam. mm.	8,8	11,8	15	19	21	24,5	28,5	30,5	39,5	45	57

### Pour taraudage à filet métrique, pas normaux.

Pour filet S.I. de .	1,4	1,7	2	2,3	2,6	3	4	5
Trou de diam. mm.	1,1	1,5	1,6	1,9	2,1	2,5	3,3	4,2
Pour filet S.I. de .	6	7	8	9	10	11	12	14
Trou de diam. mm.	4,9	5,9	6,6	7,6	8,25	9,25	9,95	11,6
Pour filet S.I. de .	16	18	20	22	24	27	30	33
Trou de diam. mm.	13,6	14,95	16,95	18,95	20,35	23,35	25,7	28,7

### Pour taraudage à filet métrique, pas fins.

Pour filet métrique de	1,4	1,7	2	2,3	2,6	3	4	5	6	7	8
Trou de diam. mm.	1,2	1,5	1,8	2,1	2,3	2,7	3,5	4,5	5,2	6,2	6,8
Pour filet métrique de	7,8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30
Trou de diam. mm.	8,8	10,1	12,1	14,2	16,3	18,3	20,2	21,5	24,6	27,6	

### Pour taraudage à filet S.A.E.

Pour filet S.A.E. de .	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	11/16	3/4	13/16	7/8	1"
Trou de diam. mm.	5,5	6,9	8,5	9,8	11,4	12,9	14,5	15,9	17,5	19,1	20,5	23,7

COMPOSITION DES ACIERS INDEFORMABLES AU CHROME DES MECHEES HELICOIDALES « LE TIGRE »

TOLERANCES DE FABRICATION DES MECHEES HELICOIDALES « LE TIGRE »

Chrome . . . . .	1,2 à 1,3 %
Carbone . . . . .	0,9 à 1 %
Manganèse . . . . .	0,4 à 0,5 %
Vanadium . . . . .	0,1 à 0,2 %
Silice (traces) inférieure à	0,30 %

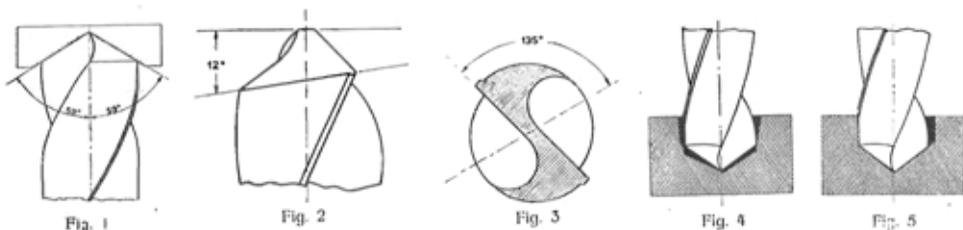
jusque 3 mm. . . . .	0,018 mm.
de 3,1 à 6 mm. . . . .	0,025 mm.
6,1 à 10 mm. . . . .	0,030 mm.
10,1 à 18 mm. . . . .	0,035 mm.
18,1 à 30 mm. . . . .	0,045 mm.
30,1 à 50 mm. . . . .	0,050 mm.

Quelques conseils, basés sur notre expérience, pour obtenir le maximum de rendement des mèches « LE TIGRE »

AFFUTAGE

Cette opération, d'une importance capitale, doit être exécutée suivant les directives ci-dessous :

- A) les arêtes coupantes doivent avoir le même angle d'inclinaison par rapport à l'axe. Cet angle est de 59° pour les travaux courants : il peut être porté à 68° pour forer des matériaux durs.
- B) les arêtes coupantes doivent être parfaitement droites et de même longueur.
- C) les angles de dépouille doivent être égaux. (Fig. 1.)



ANGLE DE DEPOUILLE

L'angle de dépouille varie suivant la matière à percer : il est de 12° pour les travaux courants. Il peut être de 15° pour forer des métaux tendres avec forte avance. Pour des matériaux durs forés avec faible avance, cet angle peut être réduit à 9°. (Fig. 2.)

L'angle formé par le sommet de la mèche et l'arête coupante doit être de 135°. Cet angle est de plus haute importance, il ne peut en aucun cas être inférieur à 120°. (Fig. 3.)

CONSEQUENCES DUES A UN MAUVAIS AFFUTAGE

Si les angles des arêtes coupantes sont différents, tout en ayant la même longueur, une seule arête effectuera le travail et, par conséquent, la mèche forera un trou plus grand que le diamètre nominal. (Fig. 4)

Le résultat sera identique si les angles sont égaux mais si les arêtes sont de différentes longueurs. (Fig. 5.)

ANGLES ET LONGUEURS DES ARETES COUPANTES INEGALES :

C'est la plus mauvaise façon d'affûter. La pression que l'on devra exercer sur la mèche sera telle qu'elle en provoquera la rupture.

VITESSES DES MECHEES ET AVANCEMENTS

L'expérience seule peut indiquer d'une façon précise la vitesse et l'avancement à utiliser pour les mèches LE TIGRE. Ces vitesses varient suivant la matière à forer, l'état de la machine, le lubrifiant employé, etc.

Les tableaux ci-dessous sont donnés à titre indicatif.

Matériel à forer	Vitesse de coupe en mètres par minute	
	Acier au chrome	Acier rapide
Fonte demi-dure . . . . .	14	25
» dure . . . . .	9	18
» maléable . . . . .	12	22
Acier coulé . . . . .	8	16
Acier résistance 30/40 kg. . . . .	15	30
» 50/70 kg. . . . .	12	25
» 80/90 kg. . . . .	10	20
» 100/110 kg. . . . .	8	16
Bronze et laiton . . . . .	30	55
Aluminium . . . . .	50	100

TABLEAU DES VITESSES POUR MECHEES A METAUX « LE TIGRE »

Vitesse de coupe en mètres minute	Tours par minute de la mèche d'un diamètre de mm.										
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
10	1592	1060	796	636	531	455	400	354	318	289	265
15	2388	1590	1194	956	797	683	597	530	478	434	398
20	3183	2122	1592	1270	1062	910	800	708	636	578	530
25	3979	2653	1989	1590	1325	1137	995	885	795	722	662
30	4776	3180	2388	1912	1593	1365	1194	1060	956	868	796
40	5572	3710	2786	2230	1856	1593	1393	1240	1115	1013	928
50	6368	4240	3184	2548	2124	1820	1592	1415	1274	1157	1060

Vitesse de coupe en mètres minute	Tours par minute de la mèche d'un diamètre de mm.										
	13	14	15	16	17	18	19	20	22	24	26
10	245	228	212	199	187	177	168	159	145	133	123
15	367	341	318	298	281	265	251	239	217	199	184
20	490	456	424	398	354	354	335	318	290	266	246
25	612	568	529	498	442	442	419	398	361	331	306
30	735	682	635	597	530	530	503	478	434	398	341
40	857	796	740	696	620	620	586	558	506	464	428
50	910	710	846	796	708	708	670	637	579	530	490

# RAPID

Vitesse de coupe en mètres minute	Tours par minute de la mèche d'un diamètre de mm.										
	28	30	32	34	36	38	40	45	50		
10	114	106	100	93.7	88	83	79	71	64	—	—
15	171	158	149	140	133	126	119	106	95	—	—
20	228	212	200	187	177	167	159	141	127	—	—
25	284	264	249	234	221	210	194	177	159	—	—
30	318	298	281	265	251	239	214	191	191	—	—
40	398	370	248	328	310	293	278	248	223	—	—
50	455	423	398	375	354	335	318	283	255	—	—

Pour déterminer la vitesse de forage d'une mèche en acier chrome de 10 mm. dans de l'acier dur 80/90 kg., celle-ci étant d'après le tableau de 10 mètres minute, il suffira de se référer à cette vitesse et on aura 318 tours minute; si cette même mèche doit forer dans de l'acier 30/40 kg., il faudra se référer à la vitesse correspondante soit 15 mètres minute et s'il s'agit d'acier coulé à la vitesse de 8 mètres minute, il faudra diminuer la vitesse indiquée en regard des dix mètres minute de 20 %.

TABLEAU DES AVANCEMENTS POUR MECHEs « LE TIGRE »

Les avances indiquées sont celles destinées au forage dans l'acier doux (40/45 kg.). Elles doivent être modifiées suivant les matériaux à forer.

Diamètre de la mèche	Avancement par tour en mm.				
	3 à 5 mm.	5 à 8 mm.	8 à 12 mm.	12 à 20 mm.	20 mm. et plus
Acier au chrome . . . . .	0,05	0,06	0,10	0,15	0,20
Acier rapide . . . . .	0,10	0,12	0,20	0,30	0,40

## QUELQUES CONSEILS PRATIQUES

- 1) La vitesse et l'avance peuvent être augmentées pour des pièces minces et diminuées pour des pièces épaisses ou dures.
- 2) Ne forer qu'en lubrifiant, sauf pour la fonte.
- 3) Si pour une raison quelconque on n'a pas de lubrifiant à sa disposition, diminuer la vitesse et l'avance d'au moins 25 %.
- 4) Pour augmenter le rendement d'une mèche, il faut augmenter l'avance plutôt que la vitesse de rotation.

Les mèches s'échauffant en cours du travail par manque de lubrification ne peuvent jamais être refroidies brusquement : la contraction violente du métal pourrait provoquer leur rupture.

**LES MECHEs BRISEES DANS LE SENS DE LA LONGUEUR LE SONT TOUJOURS A CAUSE D'UNE MAUVAISE UTILISATION; ELLES NE SONT PAS REMPLACEES**

# SECTION MACHINES

REPRESENTANT GENERAL POUR LA BELGIQUE, GRAND-DUCHE ET CONGO BELGE :  
**S. A. Anciens Ets. RAOUL TOUSSAINT**, rue Léon Théodor, 155, Bruxelles.  
Téléphones : 25.05.40 - 25.63.80 Adresse télégraphique : Tourapid-Bruxelles.

*Usines*

**P. F. PEDDINGHAUS**

*à Gevelsberg*

fabrique  
de cisailles, poinçonneuses,  
plieuses, étaux et enclumes.

Caractéristiques générales  
des Cisailles et Poinçonneuses  
**« ORIGINAL PEDDINGHAUS »**

Tous les bâtis ainsi que les pièces principales de ces machines, sont forgées en matrice et sont pratiquement indestructibles.

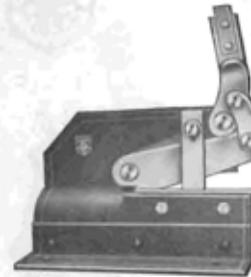
La démultiplication du levier des machines à grand rendement permet de couper toutes les dimensions de tôles ou de profilés avec un seul homme et d'un seul mouvement, marquant ainsi une amélioration incontestable sur l'ancienne démultiplication par roue à rochet, beaucoup plus lente, plus compliquée et plus onéreuse.

Certaines cisailles à tôle et profilés à grand rendement sont équipées de couteaux à profilés **automatiques** permettant, sans réglage préalable, de couper tous les profils et angles correspondant au rendement de la machine sans aucune déformation du matériel.

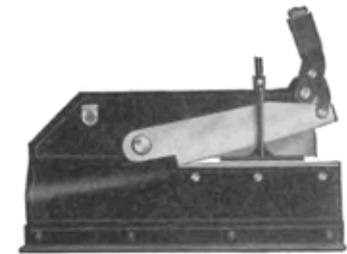
Des graisseurs sont prévus pour les axes et les coulisseaux porte-lames.

**GARANTIE** : Toutes nos machines sont garanties un an contre tout défaut de matière ou de construction.

## Cisailles à tôle



MODELE 3 R



MODELE 2

### Modèles :

	3R	3R	3R	3R	2	2
Grandeur .....	3	4	5	3/300	4/400	3/500
Cisaille en pleine feuille :						
La tôle acier doux .....	3	4	5	3	4	3
Le plat .....	4	5	6	5	0	0
Le rond .....	10	11	13	13	0	0
Longueur des lames .....	120	160	200	300	400	500
Poids net approximatif .....	8	12	24	32	95	120



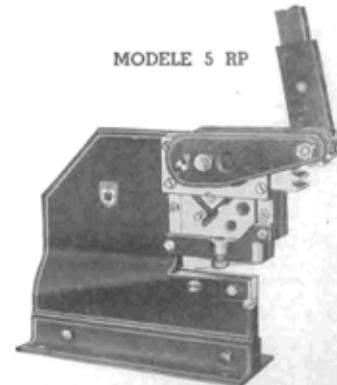
MODELE 4 R/6

### Modèle 4

Grandeur .....	6	R/6
CISAILLE EN PLEINE FEUILLE		
la tôle acier doux .....	6	6
le plat .....	8	8
le rond et le carré .....	—	18 et 10
fers L et T en 2 ou 3 coupes .....	40x60x5	40x60x5
Longueur des lames .....	env. mm.	150
Poids net .....	env. kg.	39

## Cisailles à tôle et à profilés

MODELE 5 RP



Grandeur: .....	7	8	10	13
Cisaille en pleine feuille				
la tôle acier doux .....	7	8	10	13
le plat .....	80x10	80x12	90x14	100x16
le rond .....	18	20	22	30
le carré .....	16	18	20	26
le fer L en équerre en une seule coupe	50x5	50x6	60x7	80x8
le fer T en équerre en une seule coupe	45x5	50x6	60x7	70x8
les fers L et T en 2-3 coupes en équerre, en angle et encoche (groupoir)	60x6	70x7	80x8	100x10
Longueur des lames .....	175	175	175	175
Poids net .....	88	90	110	175

NOTICE IMPORTANTE : Les mêmes machines que celles de la série 5 RP sont fournies sous la dénomination 5 R, des mêmes capacités, mais sans encoches pour la coupe des fers L et T.

# Poinçonneuses cisailles combinées pour tôles et profilés



## Modèle 31 R P

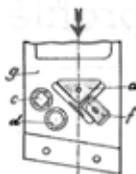
combiné avec cisaille à tôles, à fers ronds et à profilés

Grandeur .....	7	8	10	13
<b>CISAILLEMENT :</b>				
dans la tôle acier doux ..... jusqu'à mm.	7	8	10	13
le plat ..... jusqu'à mm.	80x10	80x12	96x14	100x16
le rond ..... jusqu'à mm.	18	20	22	30
le carré ..... jusqu'à mm.	16	18	20	26
la cornière d'équerre en une coupe ... »	50x5	52x6	60x7	80x8
le fer T d'équerre en une coupe ... »	45x5	52x6	60x7	70x8
la cornière et le T en 2 ou en 3 coupes, d'équerre, en onglet, en grugeoir ... »	60x6	70x7	80x8	100x10
Longueur des lames ..... env. mm.	175	175	175	175
<b>POINÇONNEMENT :</b>				
des trous ronds ..... jusqu'à mm.	10	12	16	20
dans la tôle acier doux ..... jusqu'à mm.	6	8	10	13
Profondeur de la gorge ..... env. mm.	100	110	150	200
Poids net ..... env. kg.	109	115	155	230

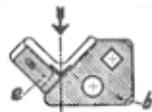
Mode d'emploi pour la grandeur 10 des modèles 5R, 5RP, 31RP.

Le coulisseau porte-lame de la grandeur 10 est muni de 2 trous pour la broche d'attache. Celle-ci peut occuper deux positions; pour grands rendements elle est placée dans le trou arrière, pour petits rendements par contre dans le trou avant.

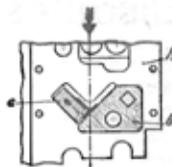
Vue des lames mises à nu des grandeurs 7, 8 et 10 des modèles 5 RP et 31 RP.



lame dans le coulisseau porte-lame



Lames fermées pendant la coupe de cornières



Contre lame dans le corps de cisaille

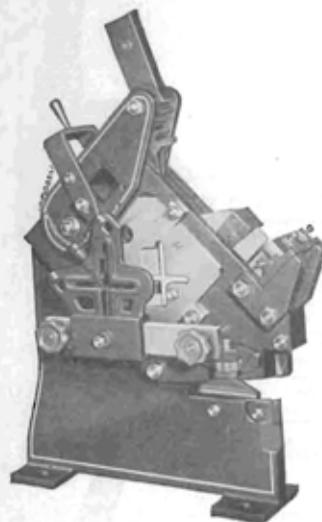
La cisaille modèle 5 RP ne possède pas de porte-lames, celles-ci faisant corps d'un côté avec le coulisseau porte-lame a, de l'autre côté avec le corps de cisaille H. a et b = lames fixes, c et d = lames fixes, mais boulonnées et réglables selon les grandeurs des L et des T à couper, e et f = lames pour fers ronds et carrés au coulisseau, (les lames pour fers ronds et carrés au corps de cisaille sont formées d'une seule pièce avec la lame pour profilés b.)

# Cisailles à tôle et à profilés



## Modèle 13 RP - A K

A COUTEAUX AUTOMATIQUES A PROFILÉS.  
A GRAND RENDEMENT



Grandeur .....	8	10	13
<b>CISAILLEMENT : en pleine feuille</b>			
dans la tôle acier doux ..... jusqu'à mm.	8	10	13
le plat ..... jusqu'à mm.	90x11	90x13	100x16
le rond ..... jusqu'à mm.	20	22	30
le carré ..... jusqu'à mm.	18	20	26
la cornière d'équerre en 1 seule coupe ... jusqu'à mm.	50x6	60x7	80x8
le T d'équerre en 1 seule coupe ..... jusqu'à mm.	50x6	60x7	70x8
la cornière et le T en onglet en 1 seule coupe ..... jusqu'à mm.	40x6	50x5	60x6
la cornière et le T en 2 ou en 3 coupes, d'équerre, en onglet et en grugeoir ... jusqu'à mm.	70x7	80x8	100x10
Longueur des lames ..... env. mm.	175	175	175
Poids net ..... env. Kg.	105	140	210

Grugeoir triangulaire de largeur ..... mm. 105

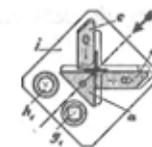
Hauteur du grugeoir ..... mm. 50

Grups des fers jusqu'à une épaisseur de ..... env. mm. 10

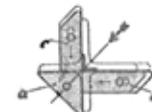
Vue détaillée des couteaux automatiques à profilés des modèles 13 RP.

Les lames pour les profilés sont fixées d'un côté dans le porte-lames i, d'un autre côté dans le corps de cisaille k.

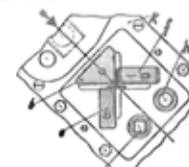
- a et b — lames fixes
- c et d } lames mobiles
- e et f }
- h et h' lames pour le rond
- g et g' lames pour le carré



Lames avec porte-lames

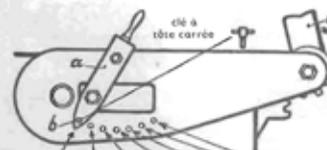


Lames fermées pendant le cisailage de cornières



Contre-lames dans le corps de cisaille

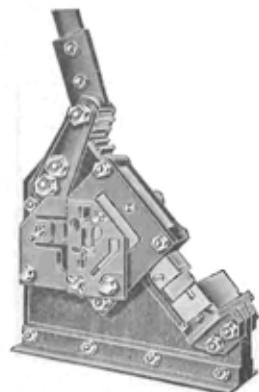
Vue du système breveté de démultiplication perfectionné des cisailles à grand rendement.



Pour	16	14	12	10	8	6	4	tôles
..	17/16	17/16	60	50	40	30	20	fers L & T
..	17/16	17/16	23	20	18	15	15	fers O & □

Autrefois un nombre infini de mouvements, **AUJOURD'HUI UN SEUL.** La transmission avec rose à rochet, employée antérieurement, était aussi compliquée que longue et ennuyeuse. Pour couper des profils faibles ou même des profils moyens, il fallait exécuter un nombre infini de mouvements de levier. La nouvelle transmission brevetée permet d'effectuer chaque coupe d'un seul mouvement. Le levier est disposé suivant l'épaisseur de la tôle à couper d'une manière telle que la broche « b » est enfoncée dans l'orifice correspondant à l'épaisseur de la tôle à couper. De cette manière la longueur de coupe est adaptée à l'épaisseur des tôles.

## Cisailles à profilés



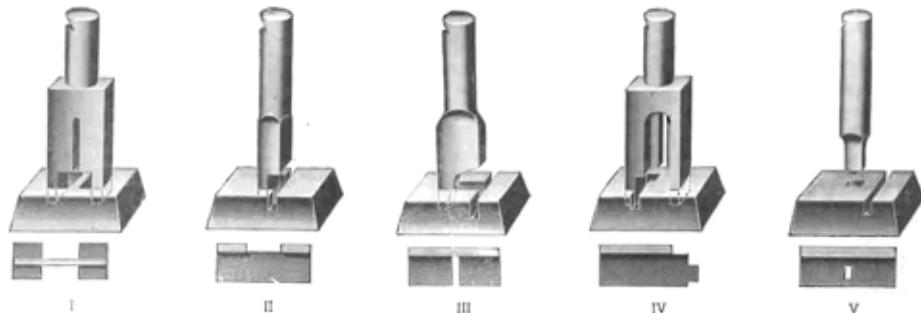
### Modèle 14 RP avec grugeoir

Grandeur .....	4	6
<b>CISAILLENT :</b>		
Corièrtes et fers T d'équerre .....	40x4	60x6
Corièrtes et fers T en anglet .....	35x4	50x6
le rond .....	20	22
le carré .....	17	20
<b>AVEC GRUGEOIR :</b>		
Découpant des  dans l'aile des corièrtes et des fers T .....	35x4	55x6
Découpant des  avec des lames spéciales .....	35x4	45x5
Découpant des  tous les fers à fenêtrtes .....	30x4	35x4
Poids net .....	env. kg. 52	113

Ces machines sont fournies avec grugeoir triangulaire. Elles sont spécialement conçues pour les fabricants de fenêtrtes et de châssis métalliques.

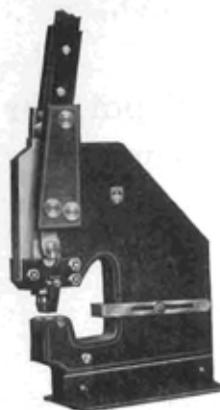
### UN TRAVAIL PARFAIT DANS UN MINIMUM DE TEMPS

Outils pour le poinçonnage de croisillons de fers T.



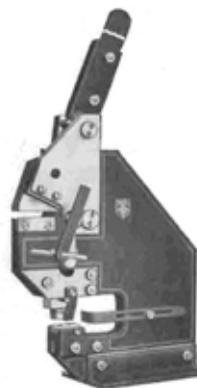
Chaque profil spécial demande un jeu d'outils spéciaux.

## Poinçonneuses à levier



### Modèle 22, N

Grandeur .....	8	10	13	16
<b>POINÇONNEMENT :</b>				
des trous ronds .....	10	10	13	16
dans la tôle acier-doux .....	6	8	10	10
ou avec outils spéciaux .....	15x4	12x6 1/2	16x8	20x8
fers I dans l'aile .....	9-13	12-18	15-18	15-18
fers I dans l'âme .....	8-22	8-28	12-28	12-28
fers  dans l'aile .....	8	8-14	12-14	12-14
fers  dans l'âme .....	6 1/2-18	6 1/2-30	12-30	12-30
Profondeur de la gorge .....	env. mm. 90	120	150	160
Poids net .....	env. kg. 18	40	60	80



### Modèle 24, avec cisaille pour fers plats disposée à l'avant de la machine

Grandeur .....	8	10
<b>POINÇONNEMENT :</b>		
des trous ronds .....	8	10
dans la tôle acier doux .....	6	8
ou avec outils spéciaux .....	10x4 1/2	12x6 1/2
fers I dans l'aile .....	9-13	9-13
fers I dans l'âme .....	8-12	8-12
fers  dans l'aile .....	8	8
fers  dans l'âme .....	6 1/2-18	6 1/2-18
<b>CISAILLENT :</b>		
le fer plat .....	6	8
le rond et le carré .....	10	13
Longueur des lames .....	env. mm. 50	70
Profondeur de la gorge .....	env. mm. 70	120
Poids net .....	env. kg. 24	35

## Poinçonneuses " Duplex ,,



### Modèle 40

Grandeur .....	1	2	3
<b>POINÇONNEMENT :</b>			
dans la tôle acier doux .....	9	12	16
des trous ronds .....	13	17	20
Profondeur de la gorge .....	env. mm. 25	50	60
*) Distance du milieu du calibre de la matrice à l'arête avant .....	env. mm. 17	21	24
Poids net .....	env. kg. 12	24	45

# Comment

## déterminer le diamètre ou l'épaisseur maximum à poinçonner avec nos machines

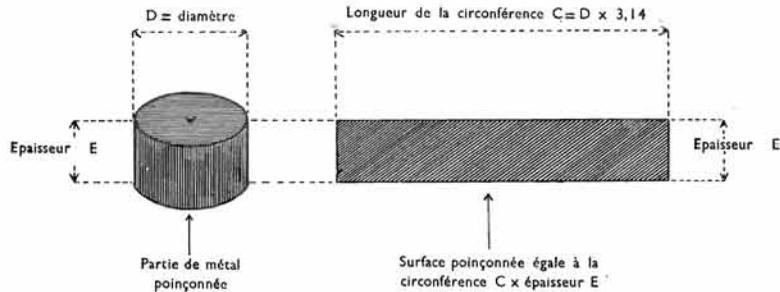
1. Puissance maximum des poinçonneuses **Peddinghaus**, exprimées en kilos.

GRANDEUR :	8	10	13	16	20
	6.600	11.000	18.000	22.000	44.200

En divisant ces puissances par la résistance du métal en mm. carrés (par exemple celle de l'acier marchand est 44 kilos au mm. carré) on obtiendra la surface de poinçonnage maximum pour le métal en question, soit :

N°	8	10	13	16	20
	150	250	410	500	1005 mm. carrés

La résistance au poinçonnage est celle de la surface extérieure de la partie poinçonnée (voir croquis ci-dessous).



L'emploi de quelques formules très simples permettra toujours, en connaissant la résistance (R) du matériel à poinçonner et le diamètre (D) ou l'épaisseur (E) à poinçonner, de déterminer le rendement maximum de la machine.

Exemples : Poinçonneuse 22 N/16 de 22.000 kilos.

1) Quel diamètre maximum peut-on poinçonner dans du fer de 8 mm. épaisseur ?

FORMULE :

Puissance de la machine P.  
 Surface de poinçonnage de la machine S.  
 Résistance du métal au mm. carré R.  
 Diamètre du poinçonnage D. (qui est égal à la  
 E épaisseur du poinçonnage, soit circonférence du poinçonnage (C) divisé par 3,14).

Puissance P : Résistance R = surface S : épaisseur E = circonf. C : 3,14 = Diamètre recherché D.

soit 22.000 : 44 = 500 : 8 = 62,5 : 3,14 = 19,9 mm.

soit en pratique 20 mm. de diamètre de poinçonnage.

2) Jusque quelle épaisseur maximum peut-on poinçonner un trou de 16 de diamètre, dans du fer ?

Ce trou de 16 de diamètre aura une circonférence C de  $16 \times 3,14 = 50,24$ .

FORMULE :

Puissance P : Résistance R = surface S : épaisseur E = circonf. C : 3,14 = Diamètre recherché D.

soit 22.000 : 44 = 500 : 50,24 = 9,95

soit en pratique 10 mm.

3) Jusque quelle épaisseur maximum peut-on poinçonner un trou de 12 dans du matériel de 60 kilos de résistance au mm. carré ?

FORMULE :

Trou de 12 mm. diamètre = C de  $12 \times 3,14 = 37,68$ .

Puissance P : Résistance R = surface S : épaisseur E = circonf. C : 3,14 = Diamètre recherché D.

soit 22.000 : 60 = 366,66 : 37,68 = 9,73 mm.

soit en pratique 10 mm. épaisseur.

## Cintreuses de cimentier

### Modèle 60



Grandeur .....	16	22	30
CINTRENT :			
le rond ..... jusqu'à mm.	16	22	30
Poids net .....	8	24	38

Aux numéros 22 et 30 les rouleaux sont remplacés par un polygone réglable, permettant de cintrer des crochets très courts aussi bien avec des fers minces qu'avec des fers de grands diamètres.

Le fer [C] porte deux lentes, recevant chacune un boulon. Les boulons peuvent occuper des positions différentes suivant les épaisseurs à cintrer et d'une manière telle que la matière à cintrer se trouve toujours en une position parallèle à la plaque et à la table de cintrage.

### Modèle 61

pour le cintrage de fers ronds jusqu'à un angle de 180°.

Grandeur .....	35	45
CINTRENT :		
le rond ..... jusqu'à mm.	35	45
Poids net .....	87	105

#### Mode d'emploi pour la cintreuse modèle 61/45

(les mêmes indications sont valables pour le modèle 61/35; sauf pour le point 4).  
Le support à point fixe du levier est muni de trois trous différents : a, b, et c.  
1° Le fer rond de faible diamètre (jusqu'à 22 mm.) est cintré de la manière suivante : On introduit deux boulons dans les trous a et c, et le dispositif fonctionne comme une cintreuse simple.

2° Le fer rond de 22 à 30 mm. de diamètre : pour cintrer celui-ci, on n'introduit qu'un seul boulon dans le trou a.

Par l'abaissement du crochet f le cliquet à pression e est engrené dans le segment denté et le levier d est amené dans sa position de départ d'.  
Le cintrage est amorcé par le déplacement du levier d dans la position d'. Pendant un mouvement du levier, le cliquet e avance de 5 à 8 dents.

A la fin du premier mouvement le levier est ramené dans sa position de départ d' et on procède de la même manière aussi longtemps, jusqu'à ce que le cintrage voulu soit obtenu. Ensuite le cliquet est fixé derrière le ressort d'arrêt et le levier est ramené dans sa position de départ.

3° Pour cintrer des fers ronds de 31 à 36 mm. de diamètre, il suffit d'introduire un seul boulon dans le trou b.

Le procédé de travail est le même comme sous 2, avec la différence toutefois que le cliquet e n'avance chaque fois que de 3 à 5 dents.

4° Pour cintrer des fers ronds de 37 à 45 mm. de diamètre, il suffit d'introduire un boulon dans le trou c.

Le procédé de travail est de nouveau le même comme sous 2, avec la différence toutefois que le cliquet e n'avance chaque fois que de 1 seule dent.  
Pour atteindre le maximum de rendement, la machine doit être servie par deux ouvriers.

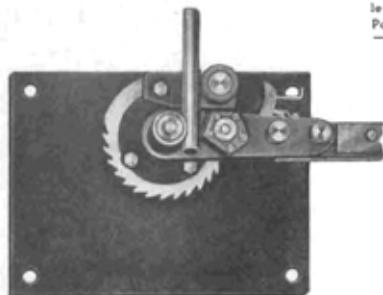
## Fers à cintrer à main

### Modèle 65

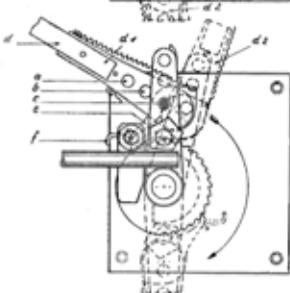
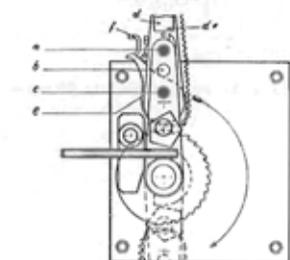
Grandeur .....	10	13	16
CINTRENT :			
le fer rond ..... jusqu'à mm.	10	13	16
Poids net .....	1,85	1,90	2,0



Grandeurs 22 et 30



Grandeur 35



Grandeur 10—16

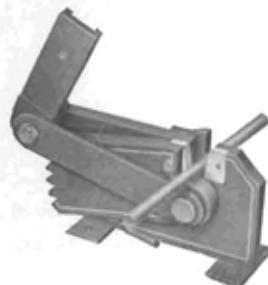


Grandeur 8/13

## Cisailles de cimentier

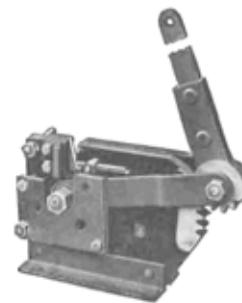


### Modèles 50 et 50 R



Modèle 50.

Grandeur .....	20	23	26	R/30
CISAILLENT :				
le rond ..... jusqu'à mm.	20	23	26	30
le carré ..... jusqu'à mm.	17	21	23	23
AVEC LAME LARGE SUPERIEURE :				
le plat ..... jusqu'à mm.	62x10	70x12	75x13	75x13
Longueur des lames .....	60	70	75	75
Poids net .....	17	51	34	68



Modèle 50 R.

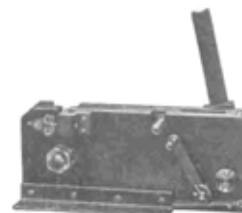
## Cisailles de cimentier

### Modèle 51

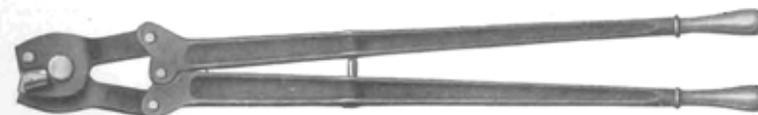


Modèle 51/40

Grandeur .....	32	40
CISAILLENT :		
le rond ..... jusqu'à mm.	32	40
le carré ..... jusqu'à mm.	28	36
AVEC LAME SUPERIEURE SPECIALE LARGE		
le plat ..... jusqu'à mm.	80x16	80x18
Longueur des lames .....	80	80
Poids net .....	140	200



Modèle 51/32



### Modèle 56

Toutes les parties de la cisaille sont forgées en acier, d'une manière extrêmement résistante, empêchant tout danger de casse ou de gauchissement.  
Pour la grandeur 16 le levier est formé de tubes.

Grandeur .....	10	13	16
CISAILLENT :			
le rond ..... jusqu'à mm.	10	13	16
Longueur totale .....	800	900	1360
Poids net .....	5,5	7	11



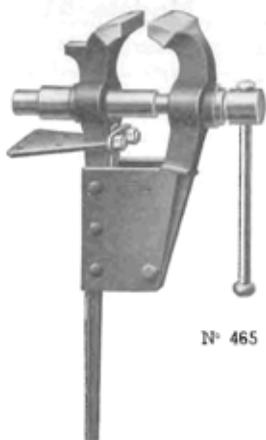
## Enclumes et Etaux à pied

ENTIEREMENT FORGES EN MATRICE



N° 460  
à deux bigornes.

Grandeur :	1	2	3	4	5
Poids kg. :	13-15	18-20	23-25	30-32	33-35
Grandeur :	6	7	8	9	10
Poids kg. :	40-42	50-52	60-63	70-74	80-84



N° 465

LA SUPERIORITE D'UNE  
ENCLUME OU D'UN  
ETAU FORGE EST  
INDISCUTABLE

Grandeur :	1	2	3	4	5	6	7
Largeur des mâchoires :	85	90	100	110	120	130	135
Poids :	10-12	14-16	18-20	23-25	28-30	33-35	37-39
Grandeur :	8	9	10	11	12	13	14
Largeur des mâchoires :	140	145	150	160	170	180	200
Poids :	42-44	46-48	52-54	59-61	69-72	79-82	90-94



## Etaux Parallèles Superior

Entièrement forgés en matrice, y compris la vis, garanti incassables et indestructibles, mouvement de grande précision, vis à double filetage trapézoïdal à grande vitesse d'avancement.

L'étau est muni de presse-étoupe empêchant l'introduction des limailles et assurant le graissage constant de la glissière.



N° 470 Superior fixe.



N° 475 Superior tournant.

Grandeur : .....	3	4	5	6
Largeur des mâchoires en mm. : .....	75	100	125	150
Ecartement des mâchoires en mm. : .....	80	125	165	200
Profondeur utile en mm. : .....	60	72	88	100
Poids étau fixe, environ kg. : .....	4	10	18	28
Poids étau tournant, environ kg. : ...	5.500	12	21	33



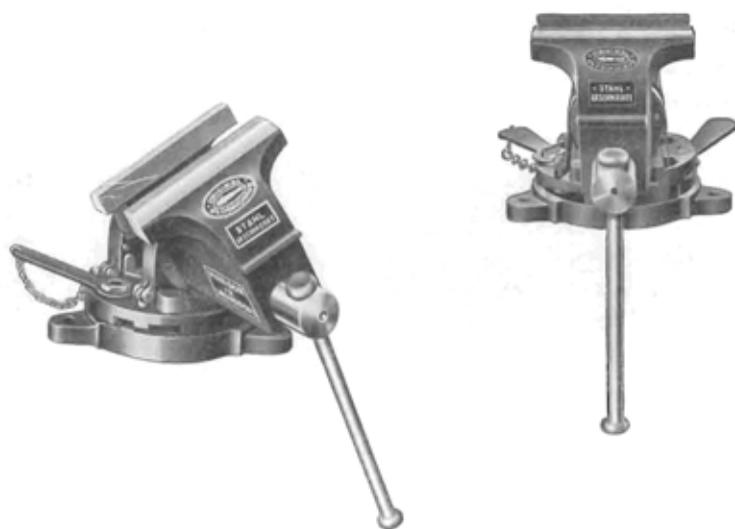
## Etau Superior Universal

ENTIEREMENT FORGE, TOURNANT ET PIVOTANT

L'ETAU LE PLUS PRATIQUE QUI EXISTE

Entièrement forgés en matrice, y compris la vis, garanti incassables et indestructibles, mouvement de grande précision, vis à double filetage trapézoïdal à grande vitesse d'avancement.

L'étau est muni de presse-étoupe empêchant l'introduction des limailles et assurant le graissage constant de la glissière.



N° 480 ETAU SUPERIOR UNIVERSAL N° 5

Largeur des mâchoires en mm. . . . .	125
Ouverture des mâchoires en mm. . . . .	125
Profondeur utile en mm. . . . .	70
Poids kg. . . . .	12

## Etaux à tubes

EN ACIER FORGE, TYPE OUVERT, AVEC MORS DENTES ET TREMPES

N° 485



La denture fixe des mors trempés assure un serrage positif des tubes, même sous les plus grands efforts, ce qui rend superflu tout serrage exagéré de la vis.

Les mors en acier forgés, fraisés et trempés, se conservent en bon état durant des années. Les dents des mors sont renforcées vers le centre du tube, de sorte que des tubes très courts peuvent être serrés efficacement.

Indestructible malgré son poids réduit.

Grandeur .....	2	3	4
Pour tube de diamètre intérieur ..... jusque pouces	2	3	4
Ouverture en mm. ....	60	90	120
Poids kg. ....	6.5	12	19

N° 490 ETABLI PORTATIF PIONNIER V avec 5 ouvertures de 1/2 — 3/4 — 1" — 1" 1/4 — 1" 1/2, pour cintrer les tubes jusqu'à 1 pouce à froid et jusqu'à 1" 1/2 à chaud.



Grandeur .....	2	2 1/2	3
Pour tube de diamètre intérieur ..... jusque pouces	2	2 1/2	3
Ouverture en mm. ....	60	90	90
Poids kg. ....	25	31	38



N° 495 ETAU A CHARNIERE

marque Pionnier, entièrement forgé, mors dentés en acier trempé.



Grandeur pour tubes de diamètre intérieur jusque pouces	2	3	4
Ouverture .....	60	90	120
Poids kg. ....	8	14	22



# Etablissements Raoul TOUSSAINT

## OUTILLAGE

Rue Léon Théodor, 155 - BRUXELLES  
Téléphone 25.05.40

### Foreuse à main d'établi "RAPID"



Type 1



Type 2

Caractéristiques	N° 1	N° 2
Capacité de forage	13 mm.	13 mm.
Distance de l'axe du mandrin au bûti	145	350
COURSE UTILIS.	135	135
COURSE DE LA TABLE	150	200
DIAMÈTRE DE LA TABLE	150	200
HAUTEUR TOTALE	580	680
Poids approximatif	18 kgs	24 kgs
Prix		
ÉTAUX POUR CES FOREUSES		
Mâchoires de	60 mm.	60 mm.
Poids	3 kgs	3 kgs
Ouverture des mâchoires	66 mm.	66 mm.
Hauteur des mâchoires	30	30
Longueur de l'étau	160	160
Prix		

**CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES:** Descende et remonte automatique — Pignons taillés — Roulement de la broche sur double cuvette à billes — Machine simple et robuste.

# Etablissements Raoul TOUSSAINT

## OUTILLAGE

Rue Léon Théodor, 155 - BRUXELLES

Téléphone 25.05.40

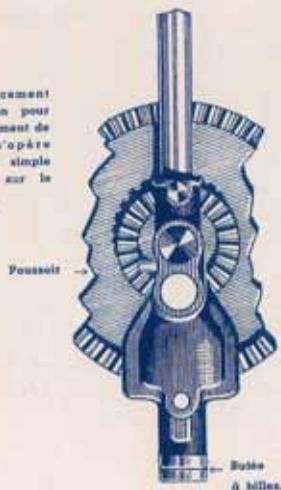
Foreuse à main à roulement à billes

### "RAPID"

Modèle déposé  
Brevet N° 8539/39



Le déplacement  
du pignon pour  
le changement de  
vitesse s'opère  
par une simple  
pression sur le  
poussoir.



#### CARACTÉRISTIQUES :

Construction robuste et précise — Pignon taillé  
Mandrin à trois mors — Capacité 13 millimètres

Poids : 2 kg. 600.

Prix :

# OUTILLAGE

## « TIGRE »

**LE TIGRE**

LA MARQUE GARANTIE



Les prix indiqués s'entendent pour des jeux de 3 pièces, **emballés en boîte bois.**

Pour jeux de tarauds sans boîte, emballés sous papier, remise supplémentaire 6 % (ceux-ci ne sont livrés que pour fourniture directe d'usine).

### Tarauds à main en acier au chrome en jeux de 3 pièces (filets fraisés)

T 34 **Métriques et S. I.** (Système International) angle 60°.

ø mm.	Pas normaux	Prix le jeu	Pas anormaux	Prix le jeu
1	2,5	68,50	20	101,20
1,2	2,5	68,50	20	101,20
1,4	3,0	68,50	20	89,—
1,7	3,5	60,80	20	89,—
2	4,0-4,5-5,0	41,70	25	68,85
2,5	4,5-5,0	41,70	35	68,85
3	5,0-6,0	34,60	35-75	51,30
3,5	6,0	34,60	35-50-75	51,30
4	7,0-7,5	35,80	50-100	53,30
4,5	7,5	35,80	50-100	53,30
5	8,0-9,0-10,0	35,80	60-75	53,30
6	10,0-12,5	38,75	75-150	62,70
7	10,0	45,30	75	67,50
8	10,0-12,5	50,—	150	73,60
9	12,5	53,65	100	79,65
10	10,0-12,5-15,0	62,—	175	93,15
11	15,0	70,20	100-125-175	106,—
12	12,5-15,0-17,5	80,—	100	120,—

ø mm.	Pas normaux	Prix le jeu	Pas anormaux	Prix le jeu
14	12,5-15,0-20,0	97,30		
16	20,0	116,40	150	182,—
18	15,0-20,0-25,0	132,20		
20	25,0	151,—	180	236,—
22	25,0	191,—	150	283,—
24	30,0	232,—	200	337,—
27	30,0	292,—	200	432,—
30	35,0	369,—	200	546,—
33	35,0	476,—	200	702,—
36	40,0	596,—	300	877,—
39	40,0	715,—	300	1053,—
42	45,0	852,—	300	1262,—
45	45,0	1013,—	300	1498,—
48	50,0	1275,—	300	1870,—
52	50,0	1514,—	300	2220,—

(Pas S. I. en italique.)

Tarauds séparés : le 1/3 du prix du jeu + 20 % (prix du jeu multiplié par 0,4).

Jeux de tarauds à gauche : hausse 50 % (ces tarauds ne sont jamais livrés séparés).

T 52 **Visserie Belge** angle 55°

N°	ø mm.	Filets par pouce	Prix le jeu
16	2,4	48	41,15
17	2,7	40	32,20
18	3	40	32,20
19	3,5	32	32,20
20	4	28	34,60

N°	ø mm.	Filets par pouce	Prix le jeu
21	4,6	28	34,60
22	5,2	24	37,60
23	5,9	20	39,70
24	6,6	20	48,30
25	7,3	20	60,80

N°	ø mm.	Filets par pouce	Prix le jeu
26	8	18	60,80
27	8,7	18	72,70
28	9,4	16	72,70
29	10	16	88,30
30	10,5	14	88,30

Tarauds séparés : le 1/3 du prix du jeu.



Les prix indiqués s'entendent pour des jeux de 3 pièces, emballés en boîte bois.

Pour jeux de tarauds sans boîte, emballés sous papier, remise supplémentaire 6% (ceux-ci ne sont livrés que pour livraison directe d'usine).

## Tarauds à main en acier au chrome en jeux de 3 pièces (filets fraisés)

T 36		Ww. Whitworth angle 55°		B. S. F. BRITISH STANDARD FINE angle 55°		U. S. F. (nouvelle dénomination N. C.) AMERICAN NATIONAL COARSE angle 60°		S. A. E. (nouvelle dénomination N. F.) AMERICAN NATIONAL FINE angle 60°	
en pouce	en mm.	Filets par pouce	Prix le jeu	Filets par pouce	Prix le jeu	Filets par pouce	Prix le jeu	Filets par pouce	Prix le jeu
1/16	1,59	60	45,30						
3/32	2,38	48	41,15						
1/8	3,18	40	32,20						
5/32	3,97	32	32,20			40	40,30		
3/16	4,76	24	34,60			36	40,30		
7/32	5,56	24	37,60			24	51,90	32	41,50
1/4	6,35	20	39,70	26	56,40	24	56,40		
9/32	7,14	20	42,30			20	56,40	28	45,10
5/16	7,94	18	48,30	22	72,45	18	72,45	24	58,—
3/8	9,52	16	60,80	20	91,40	16	91,40	24	73,—
7/16	11,11	14	72,70	18	109,—	14	109,—	20	87,30
1/2	12,70	12	88,30	16	132,50	13	132,50	20	106,—
9/16	14,29	12	100,—	16	150,—	12	150,—	18	120,—
5/8	15,88	11	112,70	14	169,—	11	169,—	18	135,20
11/16	17,46	11	130,50						
3/4	19,05	10	144,—	12	216,—	10	216,—	16	172,80
13/16	20,64	10	180,—						
7/8	22,23	9	180,—	11	270,—	9	270,—	14	216,—
15/16	23,81	9	240,—						
1"	25,40	8	270,—	10	405,—	8	405,—	14	324,—
1 1/8	28,58	7	364,—						
1 1/4	31,75	7	460,—						
1 3/8	34,92	6	567,—						
1 1/2	38,10	6	790,—						
1 5/8	41,22	5	1012,—						
1 3/4	44,45	5	1181,—						
1 7/8	47,63	4,5	1444,—						
2"	50,80	4,5	1748,—						

Tarauds séparés : le 1/3 du prix du jeu + 20% (prix du jeu multiplié par 0,4).

Jeux de tarauds à gauche : hausse 50% (ces tarauds ne sont jamais livrés séparés).



## T 102 Tourne à gauche extensibles acier forgé, mâchoires trempées.

N°	0	1	2	3	4	5
Capacité mm.	1 à 6	1 à 9	4 à 14	5 à 21	9 à 27	13 à 33
Capacité pouce	1/16 à 1/4	1/16 à 3/8	3/16 à 1/2	1/4 à 3/4	3/8 à 1"	1/2 à 1 1/4
Longueur mm.	130	175	275	400	500	600
Prix : la pièce	78,—	86,—	115,—	193,—	278,—	435,—



Ebaucheur (conique)



Finisseur (cylindrique)

## Tarauds à main en acier au chrome en jeux de 2 pièces (filets fraisés)

### T 43 Gaz angle 55°

Diamètre du tube (pouce)	Diamètre du taraud mm.	Filets par pouce	Prix le jeu
1/8	9,72	28	44,50
1/4	13,16	19	62,10
3/8	16,67	14	78,75
1/2	20,96	14	103,50
5/8	22,91	14	131,40
3/4	26,44	14	172,80

Diamètre du tube (pouce)	Diamètre du taraud mm.	Filets par pouce	Prix le jeu
7/8	30,20	14	238,50
1"	33,25	11	270,—
1 1/8	37,90	11	317,—
1 1/4	41,91	11	357,60
1 3/8	44,32	11	409,—
1 1/2	47,90	11	496,—

Diamètre du tube (pouce)	Diamètre du taraud mm.	Filets par pouce	Prix le jeu
1 3/4	53,78	11	691,40
2"	59,61	11	1148,—
2 1/4	65,71	11	1390,—
2 1/2	76,18	11	1756,—
2 3/4	81,53	11	2102,—
3"	87,68	11	2364,—

Tarauds à gauche : hausse 50%.



## Tarauds à l'enfilade pour machines en acier au chrome (coupe rectifiée, filets fraisés)

### T 56 S. I. (jusque diamètre 5 mm. : longueur totale 180 mm.; au-dessus : longueur 280 mm.)

Ø mm.	Prix pièce	
	pas normaux	pas anorm.
3	33,50	43,80
3,5	33,50	43,80
4	34,60	44,80
4,5	35,10	45,40

Ø mm.	Prix pièce	
	pas normaux	pas anorm.
5	36,70	47,—
6	37,30	48,60
7	40,50	52,90
8	43,70	56,70

Ø mm.	Prix pièce	
	pas normaux	pas anorm.
9	49,70	64,90
10	57,30	74,50
11	62,10	81,—
12	69,—	89,70

Ø mm.	Prix pièce	
	pas normaux	pas anorm.
14	82,60	107,50
16	96,70	125,80
18	118,30	154,—
20	143,10	186,30

### T 55 Ww. - T 55 S. S. A. E. (jusque Diam. 3/16 long. tot. 180 mm.; au-dessus long. 280 mm.)

Ø pouce	Prix pièce	
	Ww.	S. A. E.
3/32	47,—	56,40
1/8	33,50	40,20
5/32	33,50	40,20
3/16	35,10	42,10
7/32	37,30	44,70

Ø pouce	Prix pièce	
	Ww.	S. A. E.
1/4	38,90	46,65
5/16	43,75	52,50
3/8	56,20	67,40
7/16	62,10	74,50
1/2	71,80	86,20

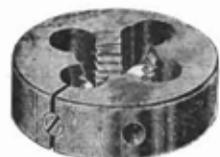
Ø pouce	Prix pièce	
	Ww.	S. A. E.
9/16	81,—	97,20
5/8	96,70	116,—
11/16	115,—	138,—
3/4	140,40	168,50
7/8	181,—	217,10

### T 55 VB Visserie Belge (jusque n° 19 long. totale 180 mm.; au-dessus long. 280 mm.)

N°	Prix pièce
18	33,50
19	33,50
20	35,10
21	35,10

N°	Prix pièce
22	37,30
23	38,90
24	43,75
25	56,20

N°	Prix pièce
26	56,20
27	62,10
28	62,10



T 88

**Filières rondes en acier au chrome**  
extensibles par goupille conique  
rectifiées sur toutes les faces. Filets fraisés et affûtés.

Ø extérieur	Diamètre à fileter et pas		Prix la pièce
20,6	S. I.	2 x 40/45/50 2,5 x 45/50	56,80
		2 x 25 2,5 x 35	73,50
		3 x 50/60 3,5 x 60 4 x 70/75 4,5 x 75 5 x 80/90/100 6 x 100/125	32,-
		3 x 35/75 3,5 x 35/50/75 4 x 50/100 4,5 x 50/100 5 x 60/75 6 x 75/150	43,70
Ww.	1/8 x 40 5/32 x 32 3/16 x 24 7/32 x 24 1/4 x 20	32,-	
25,4	S. I.	2 x 40/45/50 2,5 x 45/50	63,-
		2 x 25 2,5 x 35	89,-
		3 x 50/60 3,5 x 60 4 x 70/75 4,5 x 75 5 x 80/90/100 6 x 100/125 7 x 100 8 x 100/125 9 x 125 10 x 100/125/150 11 x 150 12 x 125/150/175	36,-
		3 x 35/75 3,5 x 35/50/75 4 x 50/100 4,5 x 50/100 5 x 60/75 6 x 75/150 7 x 75 8 x 150 9 x 100 12 x 100	51,60
	Ww.	1/8 x 40 5/32 x 32 3/16 x 24 7/32 x 24 1/4 x 20 9/32 x 20 5/16 x 18 3/8 x 16 7/16 x 14 1/2 x 12	36,-
	U.S.S.	1/8 x 40 5/32 x 36 3/16 x 24 7/32 x 24 1/4 x 20 5/16 x 18 3/8 x 16 7/16 x 14 1/2 x 13	54,-
	B.S.F.	1/4 x 28 5/16 x 22 3/8 x 20 7/16 x 18 1/2 x 16	54,-
	S.A.E.	3/16 x 32 1/4 x 28 5/16 x 24 3/8 x 24 7/16 x 20 1/2 x 20	43,20
	V. B.	N <sup>os</sup> 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25	36,-
	Gaz	1/8	36,-
38,1	S. I.	6 x 100/125 7 x 100 8 x 100/125 9 x 125 10 x 100/125/150 11 x 150 12 x 125/150/175 14 x 125/150/200 16 x 200 18 x 150/200/250 20 x 250	52,-
		6 x 75/150 7 x 75 8 x 150 9 x 100 12 x 100 16 x 150 20 x 150	76,-
	Ww.	3/16 x 24 7/32 x 24 1/4 x 20 9/32 x 20 5/16 x 18 3/8 x 16 7/16 x 14 1/2 x 12 9/16 x 12 5/8 x 11 11/16 x 11 3/4 x 10	52,-
	U.S.S.	3/8 x 16 7/16 x 14 1/2 x 13 9/16 x 12 5/8 x 11 3/4 x 10	78,-
	B.S.F.	3/8 x 20 7/16 x 18 1/2 x 16 9/16 x 16 5/8 x 14 3/4 x 12	78,-
S.A.E.	3/8 x 24 7/16 x 20 1/2 x 20 9/16 x 18 5/8 x 18 3/4 x 16	62,40	
Gaz	1/8 1/4 3/8	52,-	
50,8	S. I.	8 x 100/125 9 x 125 10 x 100/125/150 11 x 150 12 x 125/150/175 14 x 125/150/200 16 x 200 18 x 150/200/250 20 x 250 22 x 250 24 x 300	93,60
		8 x 150 9 x 100 12 x 100 16 x 150 20 x 150 22 x 150 24 x 200	131,60
	Ww.	1/4 x 20 9/32 x 20 5/16 x 16 3/8 x 16 7/16 x 14 1/2 x 12 9/16 x 12 5/8 x 11 11/16 x 11 3/4 x 10 13/16 x 10 7/8 x 9 15/16 x 9 1" x 8	93,60
Gaz	1/8 1/4 3/8 1/2 5/8 3/4	93,60	
63,5	S. I.	16 x 200 18 x 150/200/250 20 x 250 22 x 250 24 x 300 27 x 300 30 x 350 33 x 350 36 x 400	164,-
		16 x 150 20 x 150 22 x 150 24 x 200 27 x 200 30 x 200 33 x 200 36 x 300	234,-
	Ww.	5/8 x 11 11/16 x 11 3/4 x 10 13/16 x 10 7/8 x 9 15/16 x 9 1" x 8 1 1/8 x 7 1 1/4 x 7 1 3/8 x 6 1 1/2 x 6	164,-
Gaz	1/2 5/8 3/4 7/8 1" 1 1/8	164,-	
76,2	Gaz	1" 1 1/8 1 1/4 1 3/8 1 1/2	280,-

(Les prix en caractères gras se rapportent aux filières aux pas normaux.)



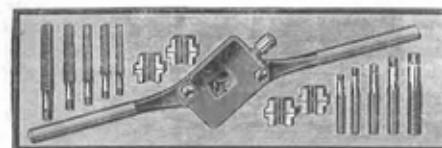
T 108



**Porte-filière**  
acier forgé

Pour filières Ø extérieur en mm.	20,6	25,4	38,1	50,8	63,5	76,2
Longueur approximatif. en mm.	200	275	400	575	700	900
Prix : la pièce.	38,-	38,-	80,-	150,-	220,-	300,-

T 111



**Filières obliques**  
genre Eventus, sur carton.

**Coussinets en 2 pièces,**  
2 tarauds par dimension (acier au chrome).

N° porte-filière .	1	2	3	3 B	4	5	5 B	6	7	7 B	8	9	9 B
Long. appr. mm.	175	225	250	250	300	350	350	450	525	525	600	700	700
Composition . .	1/8 3/16 1/4	3/16 1/4 5/16	1/4 5/16 3/8	1/8 3/16 1/4 5/16 3/8	5/16 3/8 7/16	1/4 3/8 1/2	1/4 3/8 7/16 1/2	3/8 1/2 5/8	1/2 5/8 3/4	3/8 7/16 5/8 3/4	5/8 3/4 7/8	3/4 7/8 1"	1/2 5/8 3/4 7/8 1"
Prix : complet .	384,-	434,-	500,-	643,-	576,-	724,-	940,-	1000,-	1359,-	1597,-	1657,-	1968,-	2776,-

Dimensions au-delà de 1" -- Prix sur demande.

T 130



**Filières à Gaz automatiques**  
**« Excelsior »**

avec 4 peignes réglables et guide extensible  
(sans taraud)

N°	CAPACITÉ							PRIX	
								Filière complète	Peignes de recharge le jeu
1 1/2	1/8	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1590,-	210,-	
2	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1"	1590,-	210,-	
3	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1"	1810,-	226,-	
4	1"	1 1/4	1 1/2	1 3/4	2"		2256,-	286,-	
5	1/2	5/8	3/4	1"	1 1/4	1 1/2	2543,-	286,-	
6	1 1/2	1 3/4	2"	2 1/4	2 1/2	2 3/4	4800,-	363,-	
7	2 1/4	2 1/2	2 3/4	3"	3 1/4	3 1/2	5400,-	411,-	



### Coffrets

en bois de hêtre éluvé, vernis  
comprenant assortiment  
filières rondes et tarauds

Ces boîtes sont d'une très belle  
présentation. Le bois est contre-pla-  
qué et languetté afin d'éviter les  
déformations.

Ces coffrets sont d'une grande utilité  
dans les ateliers. Chaque outil ayant  
sa place assignée, les perles sont  
pratiquement supprimées.

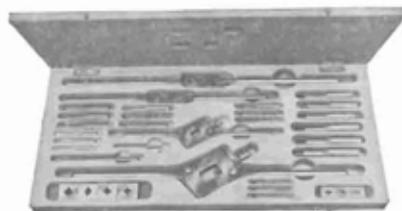
(Ces coffrets contiennent outre les jeux de  
tarauds et les filières, 1 ou 2 porte-filière et  
1 ou 2 tourne à gauche extensibles.)

	Capacité	Dimensions	Filières		Tarauds par dimension	
			Nom- bre	Ø extér.	2	3
<b>Ww.</b> (pas Whitworth)						
<b>A</b>	1/16 à 7/32	1/16 3/32 1/8 5/32 3/16 7/32	6	20,6	909,-	976,-
<b>B</b>	1/16 à 1/4	1/16 3/32 1/8 5/32 3/16 7/32 1/4	7	20,6	963,-	1089,-
<b>C</b>	1/4 à 1/2	1/4 5/16 3/8 7/16 1/2	5	25,4	1125,-	1264,50
<b>D</b>	5/32 à 1/2	5/32 3/16 7/32 1/4 9/32 5/16 3/8 7/16 1/2	9	25,4	1462,-	1629,-
<b>E</b>	3/16 à 3/4	3/16 1/4 5/16 3/8 — 7/16 1/2 9/16 5/8 3/4	4	25,4	1894,-	2138,-
<b>F</b>	5/8 à 1"	5/8 3/4 7/8 1"	5	38,1	2205,-	2390,-
<b>G</b>	1/4 à 1"	1/4 5/16 3/8 7/16 1/2 9/16 — 5/8 3/4 7/8 1"	6	38,1	2812,-	3204,-
<b>H</b>	1/4 à 1"	1/4 5/16 3/8 7/16 1/2 9/16 — 5/8 11/16 3/4 13/16 7/8 15/16 1"	4	50,8	3600,-	4216,-
			7	50,8		
<b>S. A. E.</b> (pas américain fin N. F.)						
<b>ESAE</b>	3/16 à 3/4	3/16 1/4 5/16 3/8 — 7/16 1/2 9/16 5/8 3/4	4	25,4	2273,-	2565,-
			5	38,1		
<b>S. I.</b> (pas International ou métrique)						
<b>A</b>	1 à 3 mm.	1 1,2 1,4 1,7 2 2,3 2,6 3	8	20,6	1530,-	1714,-
<b>B</b>	2 à 4 mm.	2 2,3 2,6 3 3,5 4	5	20,6	940,-	1089,-
<b>C</b>	3 à 6 mm.	3 3,5 4 4,5 5 5,5 6	7	25,4	1035,-	1152,-
<b>D</b>	5 à 10 mm.	5 6 7 8 9 10	6	25,4	1125,-	1264,-
<b>E</b>	6 à 18 mm.	6 7 8 9 — 10 11 12 14 16 18	4	25,4	2000,-	2304,-
			6	38,1		
<b>F</b>	6 à 24 mm.	6 7 8 9 10 — 11 12 14 16 18 20 22 24	5	38,1	3430,-	3940,-
			8	50,8		
<b>G</b>	6 à 30 mm.	6 7 8 9 10 — 11 12 14 16 18 20 22 24 27 30	5	38,1	4162,-	4891,-
			10	50,8		



### Coffrets

en bois de hêtre éluvé, vernis, comprenant  
assortiment Filières avec couvercle, coussinets  
en 2 pièces, 2 ou 3 tarauds par dimension  
et tourne à gauche.



T 114 - 115



T 119

	Dimensions	Tarauds par dimension	
		2	3
		Prix	Prix
		T 114	T 115
<b>Ww.</b> (pas Whitworth)			
<b>A</b>	1/8 3/16 1/4 5/16 3/8 7/16 1/2	1.792,-	1.883,-
<b>B</b>	1/4 5/16 3/8 7/16 1/2 5/8 3/4	2.897,-	3.036,-
<b>C</b>	1/8 3/16 1/4 5/16 3/8 7/16 1/2 5/8 3/4	3.207,-	3.417,-
<b>D</b>	1/4 5/16 3/8 7/16 1/2 5/8 3/4 7/8 1"	4.252,-	4.650,-
<b>E</b>	1/4 3/8 1/2 5/8 3/4 7/8 1" 1 1/8 1 1/4	7.169,-	7.526,-
<b>F</b>	1/4 3/8 1/2 5/8 3/4 7/8 1" 1 1/8 1 1/4 1 3/8 1 1/2	11.360,-	12.610,-
<b>S. I.</b> (pas International)			
<b>G</b>	3 4 5 6 7 8 9 10 11 12	2.157,-	2.308,-
<b>H</b>	6 7 8 9 10 11 12 14 16 18	3.417,-	3.584,-
<b>I</b>	6 7 8 9 10 12 14 16 18 20	3.525,-	3.700,-
<b>L</b>	6 7 8 9 10 12 14 16 18 20 22 24	5.488,-	6.076,-
<b>M</b>	8 9 10 12 14 16 18 20 22 24 27 30	9.000,-	9.648,-
<b>N</b>	10 12 14 16 18 20 22 24 27 30 33 36 39	13.893,-	15.440,-
<b>B. S. A.</b> (pour vélos)			
T 118	3/16 x 32 1/4 x 25-30 5/16 x 26 3/8 x 20-26 9/16 x 20 dr. et g.	2.074,-	
T 119	3/16 x 24-30 1/4 x 20-25-26-30 5/16 x 18-24-26-30 3/8 x 16-20-24 28 7/16 x 14-18-20-24 1/2 x 12-19-20-24 9/16 x 20 dr. et g. 1 taraud pour braquet 1 3/8 x 24	4.585,-	

### T 50 Tarauds de rechange B. S. A. en acier au chrome (en jeux de 2 pièces)

Diamètre	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16 dr. ou gauche
Filets par pouce . . .	24 32	20 25	18 24	16 20	14 19	12 19	20
Prix: le jeu de 2 pièces	34,40	37,-	48,-	60,-	70,-	88,-	100,-



**T 20 Mèches acier au chrome, cylindriques courtes**  
hélice entièrement polie et rectifiée, article de haute qualité

Diamètre	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
Prix : la pièce	4,20	3,80	3,30	3,90	4,40	5,15	5,75	6,75	7,15	8,40	9,35
Diamètre	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	10,5	11	11,5
Prix : la pièce	10,55	12,30	13,90	16,10	19,70	23,85	27,40	31,—	33,60	35,60	37,40
Diamètre	12	12,5	13	13,5	14	14,5	15				
Prix : la pièce	40,30	42,30	44,—	45,50	48,—	50,—	52,30				



**T 22 Mèches acier au chrome, queue cônica**  
hélice entièrement polie et rectifiée, article de haute qualité

Diamètre	8	8,5	9	9,5	10	10,5	11	11,5	12	12,5	13
Prix : la pièce	36,10	36,10	36,10	39,—	40,—	41,70	43,30	45,70	50,—	54,—	56,80
Diamètre	13,5	14	14,5	15	15,5	16	16,5	17	17,5	18	18,5
Prix : la pièce	58,40	61,20	65,40	68,40	72,30	73,70	75,10	76,70	80,70	82,30	86,30
Diamètre	19	19,5	20	21	22	23	24	25	26	27	28
Prix : la pièce	89,—	91,80	97,30	108,50	114,—	122,40	132,40	141,90	151,80	162,60	172,50
Diamètre	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
Prix : la pièce	183,60	194,70	205,85	217,—	240,—	247,60	261,50	272,60	289,30	319,30	360,40
Diamètre	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
Prix : la pièce	391,—	410,50	430,—	450,—	471,30	490,—	506,—	522,—	543,—	564,70	593,70



**T 27 Forêts à centrer en acier au chrome, rectifiés**

Diamètre	1	1,5	2	2,5	3	4	5
Prix : la pièce	17,—	17,—	18,—	19,70	22,70	31,—	42,50



**T 31 Cônes de réduction Morse rectifiés extérieurement**

Intérieur et extérieur	1 x 2	1 x 3	2 x 3	2 x 4	3 x 4	3 x 5	4 x 5	5 x 6
Prix : la pièce	53,60	67,60	73,60	93,40	93,40	139,—	159,—	268,—



**Alésoirs fixes, à main, type américain, queue carrée**

Acier au Chrome : A. C. - Acier rapide : A. R.



T 2



T 1

Rainures droites, inégalement espacées. Dents rectifiées et affûtées.

Rainures hélicoïdales. Dents rectifiées et affûtées.

Ø	Longueur		PRIX			
	totale	taillée	Rainures droites		Rainures hélic.	
			A. C.	A. R.	A. C.	A. R.
2	60	30	53,80		62,25	
2,5	60	30	53,80		62,25	
3	60	30	34,90	110,25	40,60	110,25
4	70	35	34,90	120,25	40,60	120,25
5	80	40	34,90	130,25	40,60	130,25
6	90	45	36,80	143,60	42,45	143,60
7	100	50	36,80	158,30	42,45	158,30
8	110	55	37,75	173,65	44,35	173,65
9	120	60	37,75	192,05	44,35	192,05
10	130	65	40,60	210,45	47,20	210,45
11	140	70	43,40	233,80	50,—	233,80
12	150	75	46,25	257,15	52,85	257,15
13	160	80	49,05	280,55	56,60	280,55
14	170	85	52,85	300,60	60,40	300,60
15	175	90	56,60	334,—	65,10	334,—
16	180	90	64,15	367,40	73,60	367,40
17	190	95	71,70	400,80	82,10	400,80
18	195	100	79,25	434,20	91,50	434,20
19	205	100	86,80	467,60	100,—	467,60
20	210	105	94,35	507,70	108,50	507,70
21	215	110	103,80	547,75	119,85	547,75
22	225	110	113,20	587,85	130,20	587,85
23	230	115	122,65	644,60	141,50	644,60
24	240	120	132,10	688,05	152,85	688,05
25	240	120	141,50	734,80	162,30	734,80
26	250	125	154,75	783,25	177,40	783,25
27	270	135	167,95	848,35	192,50	848,35
28	270	135	181,15	895,10	207,60	895,10
29	280	140	194,35	951,90	222,65	951,90
30	280	140	207,60	1012,—	239,65	1012,—

Ø	Longueur		PRIX			
	totale	taillée	Rainures droites		Rainures hélic.	
			A. C.	A. R.	A. C.	A. R.
31	285	145	220,80	1088,85	254,75	1088,85
32	295	145	235,90	1169,—	271,75	1169,—
33	295	150	251,—	1262,50	288,70	1262,50
34	295	150	266,10	1352,70	305,70	1352,70
35	295	150	281,15	1436,20	322,70	1436,20
36	305	155	296,25	1536,40	339,65	1536,40
37	305	155	311,35	1619,90	358,50	1619,90
38	305	155	326,45	1720,10	375,50	1720,10
39	310	160	341,55	1813,60	392,50	1813,60
40	310	160	356,65	1903,80	411,40	1903,80
41	320	165	375,50	2030,70	432,10	2030,70
42	320	165	394,40	2154,30	452,90	2154,30
43	325	170	413,25	2297,90	475,50	2297,90
44	325	170	432,15	2438,20	496,30	2438,20
45	330	175	451,—	2571,80	518,95	2571,80
46	330	175	471,75	2705,40	541,60	2705,40
47	340	180	492,50	2855,70	566,10	2855,70
48	340	180	515,15	3006,—	592,50	3006,—
49	345	185	537,80	3173,—	618,95	3173,—
50	345	185	560,45	3340,—	645,35	3340,—
51	350	190	585,—		671,80	
52	350	190	622,70		717,10	
53	350	190	660,45		754,80	
54	355	195	698,20		802,—	
55	360	195	735,95		849,15	
56	365	200	783,10		905,75	
57	370	205	830,30		953,—	
58	370	205	886,90		1019,—	
59	380	210	943,50		1085,—	
60	380	210	1000,—		1151,—	

Les Ø par 1/2 mm. sont fournis au prix de la dimension immédiatement supérieure.

Pour les Ø par 1/10 mm. hausse 20 %.

\* \* \* \* 1/100 \* \* \* 50 %.



T 3

**Alésoirs fixes, à main, rainures droites, façon Paris**  
dents rectifiées et affûtées

Acier au Chrome : A. C. - Acier rapide : A. R.

ø mm.	Longueur		PRIX	
	totale	taillée	A. C.	A. R.
2	70	30	53,80	
2,5	70	30	53,80	
3	94	50	34,90	
4	105	66	34,90	144,30
5	113	70	34,90	156,30
6	122	75	36,80	173,70
7	130	79	36,80	190,40
8	139	84	37,75	208,75
9	147	88	37,75	230,45
10	156	93	40,60	253,85
11	164	97	43,40	280,55
12	173	102	46,25	308,95
13	181	106	49,05	337,35
14	190	111	52,85	360,70
15	198	115	56,60	400,80
16	207	120	64,15	440,90
17	215	124	71,70	480,95
18	224	129	79,25	521,05
19	232	133	86,80	561,10
20	240	136	94,35	607,90
21	245	140	103,80	658,—
22	250	144	113,20	708,10
23	255	148	122,65	774,90
24	260	152	132,10	828,35
25	265	156	141,50	881,75
26	270	160	154,75	948,55
27	275	164	167,95	1015,35
28	280	168	181,15	1075,50
29	285	172	194,35	1142,30
30	290	176	207,60	1215,75

ø mm.	Longueur		PRIX	
	totale	taillée	A. C.	A. R.
31	295	180	220,80	1309,30
32	300	184	235,90	1402,80
33	305	188	251,—	1509,70
34	310	192	266,10	1623,25
35	315	196	281,15	1723,45
36	320	200	296,25	1843,70
37	325	204	311,35	1943,90
38	330	208	326,45	2064,15
39	335	212	341,55	2171,—
40	340	216	356,65	2284,60
41	345	220	375,50	2431,50
42	350	224	394,40	2585,15
43	355	228	413,25	2752,15
44	360	232	432,15	2925,85
45	365	236	451,—	3086,15
46	370	240	471,75	3246,85
47	375	244	492,50	3426,85
48	380	248	515,15	3607,20
49	385	252	537,80	3807,60
50	390	256	560,45	4008,—
51	395	260	585,—	
52	400	260	622,70	
53	400	260	660,45	
54	400	260	698,20	
55	410	265	735,95	
56	410	265	783,10	
57	410	265	830,30	
58	410	265	886,90	
59	420	270	943,50	
60	420	270	1000,—	

Les ø par 1/2 mm. sont fournis au prix de la dimension immédiatement supérieure.

Pour les ø par 1/10 mm. hausse 20 %.

» » » 1/100 » » 50 %.



T 4

**Alésoirs expansibles au milieu, à main**  
Rainures droites. Dents rectifiées et affûtées

Acier au Chrome : A. C.

ø mm.	Longueur		PRIX A. C.
	totale	taillée	
5	95	38	190,60
5,5	95	38	190,60
6	95	38	137,75
7	102	41	98,15
8	110	45	100,—
9	120	48	105,70
10	130	51	111,35
11	140	56	117,—
12	150	60	122,65
13	158	64	128,30
14	166	67	134,—
15	175	70	141,50
16	185	74	151,—
17	195	78	162,30
18	205	82	173,60
19	215	87	184,95
20	225	92	196,25
21	230	94	207,60
22	235	95	220,80
23	240	98	234,—
24	240	97	247,20
25	245	98	260,40
26	248	99	275,50
27	250	100	290,60
28	255	102	305,70
29	258	104	322,70
30	262	105	339,65
31	270	108	358,50
32	270	108	377,40
33	278	112	396,25

ø mm.	Longueur		PRIX A. C.
	totale	taillée	
34	278	112	415,15
35	286	114	434,—
36	286	114	452,95
37	295	118	471,75
38	295	118	490,65
39	305	121	509,50
40	305	121	530,25
41	310	124	554,80
42	310	124	579,30
43	315	126	603,85
44	315	126	628,40
45	319	128	652,90
46	319	128	677,45
47	324	130	703,85
48	324	130	730,25
49	332	132	756,70
50	332	132	783,10
51	335	135	809,50
52	335	135	835,95
53	335	135	862,35
54	335	135	888,80
55	335	135	915,20
56	340	140	943,50
57	340	140	977,50
58	340	140	1011,45
59	340	140	1049,20
60	340	140	1086,90

Les ø par 1/2 mm. sont fournis au prix de la dimension immédiatement supérieure.



T 6



T 7

**Alésoirs de Chaudronnerie à 5 lèvres hélicoïdales.**  
Queue cône Morse, dents rectifiées et affûtées.

Acier au Chrome : A. C. - Acier rapide : A. R.

Ø mm.	Ø entrée		Longueur		Cône No	PRIX	
	T 6	T 7	totale	taillée		A. C.	A. R.
8	5		190	125	1	80,10	273,90
9	6		195	130	1	82,25	280,55
10	7	3	200	135	1	90,80	307,30
11	8	4	205	140	1	90,80	307,30
12	9	5	210	150	1	96,10	327,30
13	10	6	215	150	1	99,65	340,70
14	11	7	220	155	1	105,90	360,75
15	12	8	220	155	2	115,70	394,10
16	13	9	235	160	2	127,25	434,20
17	14	10	235	160	2	137,05	467,60
18	15	11	245	170	2	151,30	514,35
19	16	12	253	175	2	161,10	547,80
20	17	13	258	180	2	181,55	614,55
21	18	14	285	190	3	192,25	654,65
22	19	15	290	195	3	192,25	654,65
23	20	16	295	200	3	206,50	701,40
24	21	17	303	205	3	236,75	808,30
25	22	18	308	210	3	267,—	901,80
26	23	19	313	215	3	302,60	1002,—
27	24	20	318	220	3	338,20	1102,20
28	25	21	325	225	3	373,80	1235,80
29	26	22	330	230	3	409,40	1336,—
30	27	23	335	235	3	436,10	1449,60
31	28	24	340	240	3	455,70	1556,45
32	29	25	345	245	3	480,60	1643,30
33	30	26	350	250	3	509,10	1736,80
34	31	27	355	230	4	551,80	1883,75
35	32	28	360	235	4	594,50	2030,75
36	33	29	365	240	4	640,80	2184,40
37	34	30	370	245	4	701,30	2398,10
38	35	31	375	250	4	761,85	2598,50
39	36	32	380	255	4	818,80	2792,25
40	37	33	385	260	4	872,20	2979,30



T 9



T 10

**Alésoirs en bout**  
pour machine.

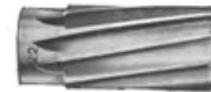
Queue cône Morse. Denture droite ou hélicoïdale. Dents rectifiées et affûtées.

Acier au Chrome : A. C. - Acier rapide : A. R.

Ø mm.	Longueur		Cône No	PRIX	
	totale	taillée		A. C.	A. R.
6	130	30	1	89,—	250,50
7	145	35	1	89,—	250,50
8	155	35	1	89,—	250,50
9	160	35	1	89,—	250,50
10	170	40	1	89,—	250,50
11	170	40	1	90,80	267,20
12	170	40	1	92,60	280,55
13	175	40	1	96,10	300,60
14	180	45	1	101,50	320,65
15	180	45	1	106,80	340,70
16	200	45	2	117,50	404,15
17	210	50	2	124,60	434,20
18	210	50	2	129,95	464,25
19	220	50	2	133,50	494,35
20	225	55	2	137,10	524,40

Ø mm.	Longueur		Cône No	PRIX	
	totale	taillée		A. C.	A. R.
21	230	55	2	144,20	571,15
22	230	55	2	149,50	617,90
23	240	60	2	156,65	668,—
24	260	60	3	169,10	721,45
25	260	60	3	178,—	774,90
26	260	60	3	186,90	848,40
28	270	65	3	206,50	995,35
30	290	70	3	235,—	1142,30
32	290	70	4	267,—	1322,65
34	320	75	4	302,60	1519,70
35	320	75	4	318,60	1603,20
36	320	75	4	338,20	1703,40
38	330	80	4	373,80	1903,80
40	335	85	4	409,40	2137,60

Les Ø par 1/2 mm. sont fournis au prix de la dimension immédiatement supérieure. Pour les Ø par 1/10 mm. hausse 20 %. Pour les Ø par 1/100 mm. hausse 50 %.



T 11



T 12

**Alésoirs creux, pour machine.**

Denture droite ou hélicoïdale. Dents rectifiées et affûtées. Conicité de l'alésage 1/30°.

Acier au Chrome : A. C. - Acier rapide : A. R.

Ø mm.	Longu. mm.	Alés. mm.	PRIX	
			A. C.	A. R.
20	57	10	185,15	491,—
21	57	10	188,70	507,70
22	57	10	192,25	521,05
23	57	10	195,80	537,75
24	57	13	199,40	551,10
25	64	13	202,95	574,50
26	64	13	211,85	594,50
27	64	13	218,95	621,25
28	64	13	226,10	648,—
29	64	16	231,40	668,—
30	71	16	238,50	694,75

Ø mm.	Longu. mm.	Alés. mm.	PRIX	
			A. C.	A. R.
32	71	16	254,55	748,15
34	71	16	270,60	808,30
35	71	16	277,60	835,—
38	78	19	302,60	975,30
40	78	19	322,20	1055,45
42	78	19	340,—	1128,95
44	78	19	359,60	1209,10
45	85	22	373,80	1235,80
46	85	22	388,05	1302,60
48	85	22	413,—	1409,50
50	85	22	441,45	1503,—



A. Ebaucheur T 14



B. Finisseur T 14

**Alésoirs pour cônes de réduction MORSE, à main**  
Rainures droites. Dents rectifiées et affûtées.

Acier au Chrome : A. C. - Acier rapide : A. R.

Cône N°	Longueur		PRIX			
	totale	taillée	Ebaucheur		Finisseur	
			A. C.	A. R.	A. C.	A. R.
0	95	60	171,70	400,80	143,40	233,80
1	100	65	171,70	467,60	143,40	300,60
2	125	80	226,45	601,20	188,70	434,20
3	150	95	307,60	935,20	256,65	668,—
4	180	120	475,50	1402,80	396,25	1068,80
5	230	150	709,50	2171,—	594,40	1736,80
6	310	205	1188,80	4676,—	990,75	4008,—



T 15

**Alésoirs pour goupilles coniques, à main**  
Rainures droites. Dents rectifiées et affûtées.

Acier au Chrome : A. C. - Conicité 2 %

φ mm.		Longueur		PRIX A. C.
max.	min.	totale	taillée	
2	1,56	45	22	56,60
2,5	2	50	25	56,60
3	2,3	55	35	42,45
3,5	2,6	60	40	43,40
4	3	70	50	43,40
4,5	3,3	80	55	45,30
5	3,7	90	65	45,30
5,5	4,1	100	70	47,20
6	4,5	110	75	47,20
7	5,2	130	90	47,20

φ mm.		Longueur		PRIX A. C.
max.	min.	totale	taillée	
8	6	140	100	49,10
9	6,8	150	110	51,—
10	7,6	170	120	52,85
11	8,4	180	130	58,50
12	9,2	190	140	64,15
14	10,8	210	160	75,50
16	12,4	230	180	86,80
18	14	250	200	101,90
20	15,6	270	220	117,—
22	17,2	290	240	169,85



T 17

**Alésoirs pour robinetterie, à main**  
Rainures droites. Dents rectifiées et affûtées.

Acier au Chrome : A. C. - Conicité 10 %

φ mm.		Longueur		PRIX A. C.
maxim.	minim.	totale	taillée	
10	2,5	115	75	188,70
15	5	145	100	188,70
20	7,5	175	125	226,45
25	10	205	150	301,95
30	12,5	235	175	377,40
35	15	265	200	490,60
45	23	295	220	754,80
55	30	330	250	1056,70
65	37	370	280	1622,80



T 19

**Fraises coniques, en bout angle 90°**  
Queue cône Morse.

Numéro.	1	2	3	4	5	6
Diamètre mm.	12	20	30	45	60	80
Longueur totale mm.	45	115	130	160	182	197
Queue Morse N°.	1	2	2	3	3	3
Acier au Chrome	106,60	133,50	167,35	267,—	462,80	587,40
Acier Rapide	477,65	587,85	828,35	1285,90	3006,—	3340,—

# TABLE DES MATIERES

Numéros	Désignation
<b>A</b>	
5 à 10 .....	Alènes avec manche.
15 à 21 .....	Arrache-clous.
25 .....	Anneaux de porc.
30 .....	Appareil à nouer les lers à béton et à nouer les sacs.
<b>B</b>	
935 .....	Bouchardes.
35 .....	Branches caoutchouc.
40 .....	Bâtis pour scies circulaires.
45 .....	Burins pour mécaniciens.
50 .....	Burins pour électriciens.
55 .....	Bédanes pour mécaniciens.
60 .....	Bédanes pour menuisiers.
65 .....	Burin pour carreleurs.
70 .....	Marteau pour carreleurs.
75 à 90 .....	Jeux de burins.
<b>C</b>	
100 à 105 .....	Ciseaux pour menuisiers.
115 à 120 .....	Bédanes pour menuisiers.
125 à 130 .....	Gouges pour menuisiers.
135 à 175 .....	Cisailles diverses pour ferblantiers.
180 à 185 .....	Cisailles coupe-cuir.
190 .....	Cisaille coupe-tuyaux de poêle.
195 .....	Cisailles de hâte.
200 à 205 .....	Chasse-clous.
210 à 225 .....	Clés à fourches vanadium.
230 .....	Jeux de clés à fourches vanadium.
235 .....	Clés pour pédales.
240 à 243 .....	Clés vanadium pour soupapes.
244 .....	Clés pour magnéto.
245 à 255 .....	Clés à douze pans droites vanadium.
260 à 270 .....	Clés à douze pans coudées vanadium.
275 .....	Clés en tube droites.
280 .....	Jeux de clés en tube droites.
285 .....	Clés en tube pour bougie.
290 .....	Clés en tube coudées.
295 .....	Jeux de clés en tube coudées.
300 à 320 .....	Jeux de clés à douille 12 pans.
325 .....	Clé à molette Clyburn.
350 .....	Clé à molette Crescent.
335 .....	Clé à molette Excelsior.
340 .....	Clé en tube modèle Stillson.
345 .....	Clé en tube modèle Ridgid.
350 à 375 .....	Coupe-boulons tous modèles.
380 à 390 .....	Coupe-verre.
395 à 405 .....	Couteaux de peintre.
410 .....	Ciseau d'électricien.
415 .....	Ciseau à égroner.
420 à 425 .....	Colle de menuisier.
1825 .....	Ciseau à volaille.

Numéros	Désignation
<b>D</b>	
430 à 435 .....	Décamètres.
440 à 445 .....	Drilles.
<b>E</b>	
450 à 455 .....	Emporte-pièces.
460 .....	Enclumes.
470 à 480 .....	Etaux parallèles fixes et tournants.
485 .....	Etaux à tube.
490 .....	Etaux d'établi portatif.
495 .....	Etaux à charnière.
500 à 505 .....	Etaux à agrafe Rapid.
510 à 525 .....	Equerres pour mécaniciens.
530 .....	Equerres pour maçons.
531 .....	Equerres pour charpentiers.
535 à 555 .....	Equerres pour menuisiers.
560 à 570 .....	Fausse équerre pour menuisiers.
575 .....	Equerre à combinaison.
<b>F</b>	
580 à 590 .....	Fers de rabots pour monture bois.
595 à 606 .....	Fers pour rabots métalliques.
610 à 630 .....	Fers pour vastringos.
635 à 645 .....	Foreuses à main à carter ouvert.
650 à 660 .....	Foreuses à main à carter fermé.
665 .....	Support d'adaptation.
675 à 690 .....	Foreuses à main d'établi.
695 .....	Etau de foreuse d'établi.
700 .....	Fers à souder pour amateurs.
701 .....	Filières pour tubes Bergman.
<b>G</b>	
705 à 715 .....	Gruittols pour mécaniciens.
720 .....	Gauges pour menuisiers.
<b>H</b>	
725 à 745 .....	Haches et cognées.
750 .....	Hache de plâtrier.
755 .....	Hache de plâtonneur.
760 .....	Herminettes.
<b>J</b>	
765 .....	Jauges d'épaisseur.
770 à 780 .....	Jauges de filetage.
785 .....	Jeux de chiffres à frapper.
790 .....	Jeux de lettres à frapper.
795 .....	Jeux de chiffres en zinc.
800 .....	Jeux de lettres en zinc.

M

- 2350 à 2351 Mâchoires pour vilebrequins.
- 805 à 815... Machines à meuler à main.
- 820 à 845... Mandrins pour foreuses.
- 825 ..... Mors pour mandrins.
- 850 à 950... Marteaux en tous genres.
- 955 ..... Marteau d'ardoisier.
- 960 ..... Arrache-clou d'ardoisier.
- 965 ..... Enclume pour ardoisier.
- 970 ..... Marteau de carreleur.
- 975 ..... Marteau de vitrier.
- 980 à 981... Marteaux magnétiques.
- 985 ..... Marteau de cordonnier.
- 990 à 995... Marteaux de sellier.
- 1000 ..... Marteaux de tapisier.
- 1010 ..... Marteau pour horloger.
- 1015 ..... Marteau pour orfèvre.
- 1020 ..... Marteau pour graveur.
- 1025 à 1030 Marteau à piquer les chaudières.
- 1035 à 1045 Marteau à débosser.
- 1050 ..... Mallet en caoutchouc.
- 1055 à 1057 Marteaux pour faulk.
- 1060 à 1065 Enclumettes pour faulk.
- 1070 à 1105 Masses diverses.
- 1110 ..... Massette pour casseur de pierres.
- 1115 ..... Coffret pour mêches.
- 1120 à 1125 Mêches en acier ou chrome.
- 1130 à 1165 Mêches à bois en tous genres.
- 1170 ..... Meules abrasives Gripp.
- 1175 ..... Panoplie de meules.
- 1180 ..... Limes diverses en carborundum.
- 1185 ..... Pierres à aiguiser.
- 1190 ..... Pierres à faulk.

N

- 1195 à 1205 Niveaux d'eau.

P

- 1210 à 1430 Pincen en tous genres.
- 1435 ..... Planes pour menuisier.
- 2055 à 2085 Platresses diverses.
- 1440 à 1465 Porte scies à métaux.

R

- 1470 à 1480 Règles de traçage en acier.
- 1485 à 1495 Rabots bois avec fer double.
- 1500 à 1535 Rabots métalliques.
- 830 ..... Ressorts pour mandrins.
- 1830 ..... Ressorts pour sécateurs.

S

- 1540 à 1550 Scies circulaires.
- 1555 à 1595 Scies à métaux.
- 1600 à 1685 Scies à bois.
- 1700 à 1710 Scies pour marqueterie.
- 1715 à 1755 Stand de débosselage.
- 1760 à 1820 Sécateurs.

T

- 1840 à 1845 Tarières.
- 1850 à 1875 Tenailles en tous genres.
- 1880 à 1935 Tournevis en tous genres.
- 1940 à 1965 Tournevis automatiques.
- 1970 à 1985 Tranches à chaud et à froid.
- 2000 à 2131 Truelles tous modèles.
- 2200 à 2205 Tondeuses pour chevaux.
- 2210 ..... Tondeuses pour moulons.
- 2215 ..... Tondeuses pour gazon.
- 2220 à 2230 Tondeuses à gaz « The Universe ».

V

- 2280 à 2300 Vastringues en tous genres.
- 2305 à 2345 Vilebrequins simples et à raccagnac.
- 2355 à 2360 Verniers Colombus.
- 2400 à 2415 Vrilles à main.

CONDITIONS GENERALES DE VENTE

PRIX : Les prix de nos tarifs ainsi que ceux remis par nos représentants sont donnés sans engagement, pour marchandises prises en nos magasins. Les engagements pris par nos représentants ne sont exécutoires qu'après l'approbation de la Société.

EXPEDITION : Les marchandises voyagent toujours aux risques et périls du destinataire même quand elles sont livrées F.O.B.

DELAI DE LIVRAISON : Sauf stipulation contraire, les marchandises sont vendues et livrées de stock, sauf vente entretemps.

Les soldes de commande sont toujours tenus en solde et exécutés à la première rentrée de marchandises, au prix du jour de la livraison, départ nos magasins, sauf annulation écrite du client.

Des pénalités ou des dédits pour des retards ne sont admis en aucun cas.

RECLAMATIONS : Aucune réclamation n'est admise après huit jours de la réception de la marchandise par le client.

GARANTIE : Tous nos outils ou machines sont garantis pendant six mois contre tout défaut de matière ou de fabrication, dûment reconnu.

En ce qui concerne les machines, l'usage normale ne rentre évidemment pas dans cette garantie; les lames de nos cisailles sont garanties au même titre que nos outils; les poinçons et matrices ne sont pas garantis.

PAYEMENT : Nos factures sont payables au comptant après réception de la marchandise. Nous nous réservons cependant le droit d'exiger en certains cas un paiement anticipatif ou contre remboursement.

Toutes nos factures sont stipulées payables en notre siège : 155, rue Léon Théodor à Jette-Saint-Pierre - Bruxelles, et nos dispositions par traites ne portent pas dérogation au lieu du paiement susindiqué; cette stipulation est d'obligation pour tout aval ou intervenant.

Tout paiement en retard porte un intérêt de 8 p. c. l'an à dater de la première mise en demeure par simple lettre. Si des facilités de paiement ont été accordées, en cas de non-paiement d'un versement partiel ou d'une traite à l'échéance décidée, l'intérêt de ce qui est dû devient exigible immédiatement sans égard aux dates et échéances suivantes, le débiteur en défaut de paiement étant déchu d'office du bénéfice du terme lui consenti.

JURIDICTION : En cas de contestation, les Tribunaux de Bruxelles et de Liège sont seuls compétents.

INHOUDSTAFEL

Volgnummer	Volgorde	Volgnummer	Volgorde	Volgnummer	Volgorde
<b>A</b>					
460	Aambeelden.	675 tot 690	Handboormachines (bank).	260 tot 270	Sleutels in C.V. 12 kanten, gebogen.
40	Assen voor cirkelzagen.	850 tot 1110	Hamers (alle soort).	335 tot 405	Schildemessen.
1840	Avegaars model Douglas.	1130 tot 1165	Houtboren.	410	Scharen voor Elektiekers.
1845	Avegaars model Irwin.	2400 tot 2415	Handboren (vrillen).	415	Scharen voor druiven.
1940 tot 1985	Automatische schroeven-draaiers.	100 tot 105	Houtbeitels.	590 tot 606	Schaafijzers.
		725 tot 745	Houtbijlen.	805 tot 815	Slijpmachines.
		760	Hakken (Horminettes).	1170 tot 1190	Slijpstenen.
<b>B</b>					
30	Betondraadbinders.	115 tot 120	Koudbeitels.	1760	Sécateurs (snoetscharen).
45 tot 65	Beitels.	415 tot 420	Koudijm.	2355 tot 2360	Schuifpassers.
100 tot 105	Beitels voor schrijnwerkers.	705 tot 715	Krabbers.	2210	Schaafscharen.
135 tot 190	Blik- en Lederscharen.			1435	Saifmessen.
350 tot 375	Boutenscharen.	<b>L</b>			
465 tot 505	Bankschroeven (alle model).	760	Letters (slagletters).	340 tot 345	Stillaansleutels (gewoon en Rijdig model).
635	Bankschroeven voor handboormachines.	800	Letters in zink (zinkletters).	700	Soldeerbouten.
725 tot 745	Bijlen (hout).	1470	Limtacon.	785 tot 790	Slagcijfers en letters.
820 tot 845	Boorkoppen.	<b>M</b>			
1440 tot 1465	Bogen voor metaalzagen.	325	Molette sleutel « Clyburn » (gebogen).	955	Schildedekkershamers.
1485 tot 1495	Blokschaven (hout).	330	Molette sleutel « Creshent » (rechte).	965	Schildaambeelden.
1500 tot 1535	Blokschaven (metalliek).	340	Molette sleutel « Stillaon ».	960	Schallienageltrekkers.
2305 tot 2345	Boormslag.	345	Molette sleutel « Rijdig ».	1715 tot 1755	Stel gereedschappen voor carrossiers.
		380	Moletten voor glaslijders.	1850 tot 1935	Schroevendraaiers.
<b>C</b>					
785	Cijfers (slagcijfers).	<b>N</b>			
795	Cijfers in zink (merk).	15 tot 21	Nageltrekkers.	<b>T</b>	
1035 tot 1045	Carrossiehamers.			1210 tot 1430	Tangen (alle modellen).
1540	Cirkelzagen.	<b>P</b>			
<b>D</b>					
200	Doorslagen.	2200	Paardenscharen.	1435	Trekmesen.
430 tot 435	Decimeters (Bandmaat).	210 tot 243	Platte sleutels Vanadium.	1850 tot 1875	Trektangen.
440	Drilboren.	275 tot 285	Pijpsleutels recht en gebogen.	1880 tot 1965	Tournevis.
765	Diktepassers.	750	Pleisterwerkerbijlen.	1970 tot 1985	Tranches.
770 tot 780	Draaijpassers.			2000 tot 2151	Truwelen.
415	Druivenscharen.	<b>R</b>			
855	Dekkerhamers.	35	Rubbersarmen voor isolatie van Combinatietangen 7" en 8".	<b>V</b>	
865	Dekkerhamers.	55	Riebeitels.	25	Varkenringen.
870	Dekkerhamers.	245 tot 270	Ringsleutels in C.V. plat en gebogen.	755	Verkoerkoppen.
300 tot 320	Dopsleutels 12 kanten.	1050	Rubberhamers.	2380 tot 2300	Vastringues.
<b>G</b>					
330 tot 350	Glosslijders.	<b>S</b>			
2220 tot 2230	Grosmachines « The Universe ».	235	Sleutels voor pedaal.	510 tot 575	Winkelhaken (alle modal).
		244	Spel sleutels voor magneet.	1195 tot 1205	Waterpassers.
		245 tot 255	Sleutels in C.V. 12 kanten, plat.	<b>IJ</b>	
<b>H</b>					
195	Haagscharen.			5 tot 10	Ijspriem met steel.
450 tot 455	Holpijpen.			610 tot 630	Ijzers voor vastringues (spookschaven).
635 tot 660	Handboormachines (borst).			1120	Ijshoren.
				1555 tot 1595	Ijzroegen.
<b>Z</b>					
				1600 tot 1680	Zagen.
				1700 tot 1710	Zagen voor marqueterie.

