

ÉTABLISSEMENTS INDUSTRIELS ET COMMERCIAUX

Société Anonyme

Édouard de Saint-Hubert

ORP-LE-GRAND

(BELGIQUE)



Expositions Universelles :
ANVERS 1885 ; MÉDAILLE D'OR
ANVERS 1894 ; MÉDAILLE D'OR
BRUXELLES 1897 ; M&A. D'ARGENT
LIÈGE 1905 ; MÉDAILLE D'OR ;
GRAND PRIX EN PARTICIPATION

Presses Rotatives

“ Saint-Hubert „

POUR LA FABRICATION DES BRIQUES EN TERRE SÈCHE

Presses “ Kennedy „

POUR LA FABRICATION DES BRIQUES DE SCHISTE
BRIQUES SILICO-CALCAIRES
BRIQUETTES DE CHARBON
BRIQUES DE CIMENT ETC.

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Syndicat d'Études Militaires et Industrielles

Département: INDUSTRIE

L'ingénieur chef de Service

ÉTABLISSEMENTS INDUSTRIELS & COMMERCIAUX
ÉDOUARD DE SAINT-HUBERT

SOCIÉTÉ ANONYME
ORP-LE-GRAND (Belgique)

Lettres : Société Anonyme de Saint-Hubert, Orp
Télégrammes : Saintubert, Orp
Téléphone : Orp No. 2

SECTION INDUSTRIELLE

Spécialités :

Installations complètes de Briqueteries Mécaniques travaillant par voie sèche

Broyeurs et Pulvérisateurs - Élévateurs et Transporteurs

Presses Rotatives "Saint-Hubert", - Presses à Levier - Presses Kennedy

Force Motrice à Vapeur, à Gaz pauvre, à Pétrole

ÉTUDES, DEVIS ET PLANS GRATUITS

Indications Générales

DEPUIS une quinzaine d'années, nous nous sommes fait la spécialité de construction de presses destinées à la fabrication des briques en terre sèche. Nous entendons par fabrication en terre sèche la méthode qui consiste à employer la terre telle qu'on la prend dans la carrière, sans aucune addition d'eau. Il s'ensuit que la terre travaillée par notre système ne renferme que l'humidité naturelle. Celle-ci peut varier, suivant la nature des terres, de 5 à 20 0/0 sans que cela nuise au fonctionnement de nos appareils.

Nous expliquerons plus loin les grands avantages de notre méthode, qui n'est d'ailleurs pas applicable dans tous les cas, parce que certaines terres (par exemple les argiles trop grasses) ne conviennent pas pour ce genre de fabrication.

La première chose à faire pour le client, qui voudrait installer nos presses, est donc de s'assurer si ses terres conviennent. Pour cela nous conseillons de nous en adresser avant tout, par poste, un échantillon de 300 grammes. Après examen de cet échantillon, nous pourrions dire s'il y a lieu de poursuivre la question et, dans l'affirmative, nous demanderons l'envoi soit ici, soit chez un de nos clients les plus rapprochés, de quelques centaines de kilos de terre, pour procéder à un essai industriel.

Établissements Edouard de SAINT-HUBERT

SOCIÉTÉ ANONYME

ORP (Belgique)

Presses à bras

LA fabrication de ces machines a pris chez nous un développement tel que nous pouvons présenter ces presses comme une spécialité de nos usines. C'est par centaines que nous expédions ces petites machines chaque année dans le monde entier.

Il en résulte que nous avons dû en étudier la construction d'une façon très approfondie, tant au point de vue de la solidité et du fonctionnement régulier qu'à celui de la réparation en cas d'accident.

Au point de vue de la construction, nous pouvons dire que nous sommes arrivés à un résultat parfait, car aucun détail n'a été omis. Les bâtis sont en acier laminé, tous les axes sont en acier, les pièces sujettes à usure sont combinées pour que leur remplacement soit aisé et peu coûteux et puisse se faire sur place par le premier ouvrier venu.

Au point de vue du système, nous pouvons affirmer qu'aucune autre machine n'est mieux combinée pour obtenir la plus forte pression avec le minimum d'effort.



Nouvelle presse à bras, marque P. C. F.

(Presse A. N. U. perfectionnée)

La machine représentée par le cliché ci-dessous n'est autre que notre modèle A. N. U. bien connu, mais que nous avons perfectionné en y adaptant un couvercle-balancier en fonte, absolument rigide et indéformable.

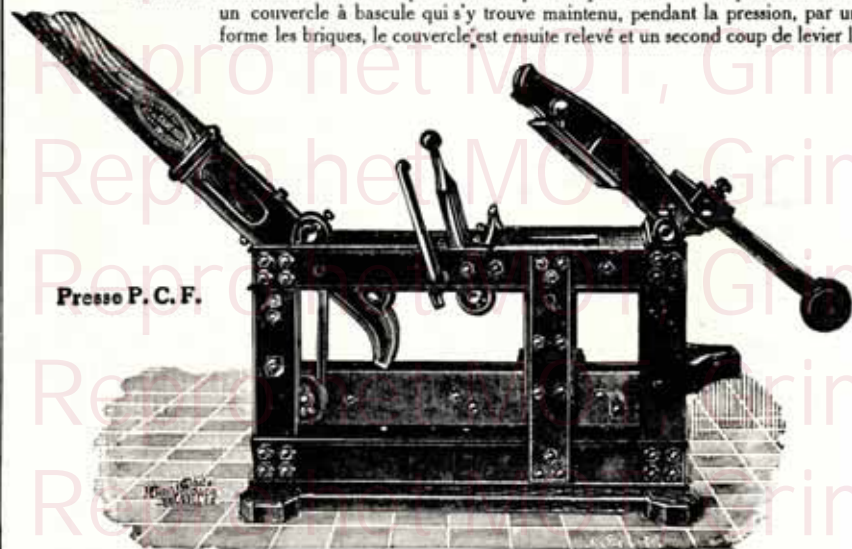
Cette presse est formée de deux bâtis latéraux dans lesquels est engagé un levier puissant actionnant, par l'intermédiaire de bielles, un balancier horizontal portant un piston qui comprime la terre dans les moules disposés l'un à côté de l'autre. Le couvercle, basculant quand la brique est faite, maintient les moules fermés pendant la pression.

Le mode de fonctionnement de la presse est des plus simples : l'ouvrier emplit les moules de la matière à presser, puis abaisse sur ceux-ci un couvercle à bascule qui s'y trouve maintenu, pendant la pression, par une fourche mobile. Un premier coup de levier forme les briques, le couvercle est ensuite relevé et un second coup de levier les fait sortir complètement achevées et calibrées.

Un arrêt breveté maintient tout l'appareil dans la même position pendant l'enlèvement des briques, puis l'ouvrier fait agir un déclanchement : le piston redescend et l'opération recommence.

Les principaux perfectionnements de la presse P. C. F. sont : l'allongement des bâtis, ce qui facilite et augmente la pression; le renforcement des bielles et le calage des arbres sur ces pièces, ce qui évite toute usure par le ballonnement; le nouveau piston breveté à rainures rabotées et à double guidage empêchant absolument les briques d'être plus épaisses d'un côté que de l'autre, même s'il y avait beaucoup d'usure à la machine, le nouveau déclat breveté, qui supprime tout choc; le réglage de l'épaisseur, d'une exactitude merveilleuse, est d'une simplicité remarquable.

N. B. - Sur demande nous pouvons toujours livrer le modèle A. N. U. aux briquetiers qui le préfèrent.

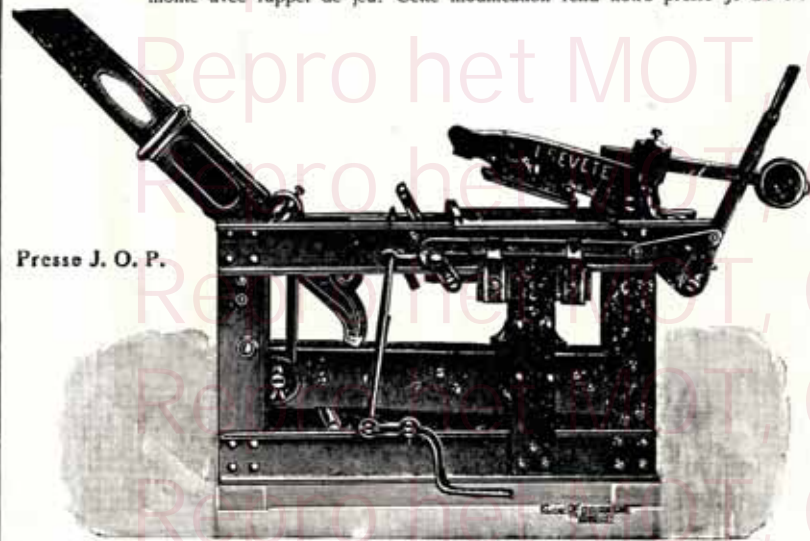


Presse P. C. F.

Nouvelle presse à bras brevetée, marque J. O. P.

(Presse N. P. L. perfectionnée)

Tous les perfectionnements qui constituent la grande valeur de notre presse P. C. F. ont naturellement été appliqués à notre nouvelle presse J. O. P. qui est elle-même un perfectionnement capital de notre presse N. P. L. 1908. Ce perfectionnement réside dans la suppression totale des secteurs dentés qui, dans la presse N. P. L., opéraient le mouvement de relevage du couvercle. Ces secteurs dentés sont remplacés par un simple bras de levier articulé dont l'usure est pratiquement nulle et qui, de plus, est monté avec rappel de jeu. Cette modification rend notre presse J. O. P. absolument parfaite.



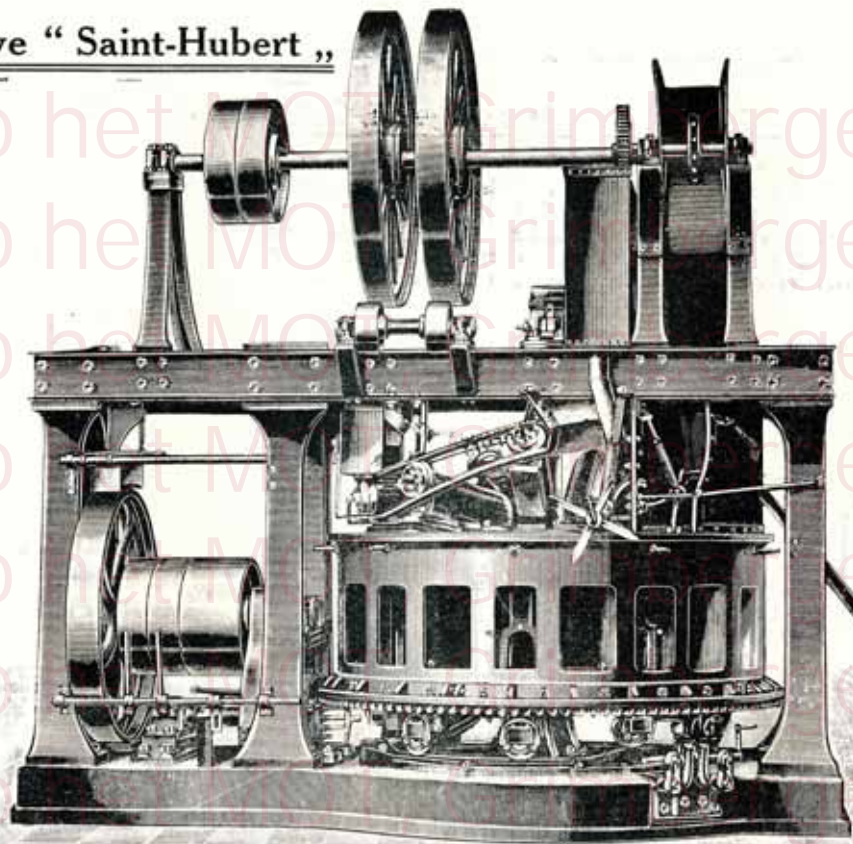
Presse J. O. P.

Des essais très sérieux nous permettent de recommander cette presse comme une machine excessivement simple et pratique, donnant, avec un développement de force égale, des pressions sensiblement plus fortes que celles données par toutes les autres presses à bras connues.

Dans cette machine, les bâtis en poutrelles sont disposés de façon à permettre l'application d'un couvercle à déclenchement automatique breveté.

Cette disposition nouvelle simplifie considérablement la besogne de l'ouvrier pressier, ce qui augmente la production journalière de briques; elle facilite le travail du manoeuvre, qui produit, au moyen d'un seul levier, l'ouverture et la fermeture du couvercle et le calage de celui-ci. Les avantages de cette presse sont réels, et un seul coup d'œil en convaincra le visiteur.

Presse Rotative " Saint-Hubert ,,



Presse rotative Saint-Hubert

pour la fabrication des briques ordinaires en terre sèche

CETTE presse est entièrement nouvelle comme système et comme construction. Elle est appelée à apporter une véritable révolution dans l'industrie briquetière par les nombreux avantages qu'elle présente sur toutes les autres machines à grande production.

En principe, elle fait le même travail que les presses à bras.

Sa **caractéristique** est une grande production avec un personnel quelconque, une force motrice très petite, un emplacement très réduit, et, par conséquent, **un travail très économique** donnant des briques de forme tout à fait régulière et de densité constante.

Description sommaire

Cette presse est d'une simplicité remarquable. Elle se compose essentiellement d'un tambour rotatif renfermant les moules à briques, les couvercles des moules et les pistons presseurs.

Ce tambour est placé sur une taque en fonte supportant les montants et l'axe autour duquel il tourne. La taque sert en même temps de bâti aux engrenages, volant et poulies qui transmettent le mouvement au tambour.

Fonctionnement

Pendant qu'un des moules est sous l'entonnoir pour recevoir la terre, un second moule passe devant la came qui abaisse et cale le couvercle; un troisième se trouve sous pression, un quatrième s'ouvre automatiquement, un cinquième expulse la brique et, enfin, les autres rentrent sous l'entonnoir pour recevoir de nouveau la terre.

Ces diverses opérations se succèdent sans interruption.

Force exigée

On voit par ce qui précède que la machine n'exerce la pression que sur une seule brique à la fois, mais que cette pression se répète continuellement. C'est ce qui explique la grande production avec une force motrice excessivement petite.

La production journalière est de 18 à 30,000 briques environ suivant la grandeur de la machine. Plusieurs presses peuvent être accouplées pour une production plus considérable.

Personnel nécessaire

Deux ouvriers suffisent pour le service du moulin et de l'élévateur et deux manœuvres à l'enlèvement des briques sortant des moules, mais, naturellement, chacun doit encore prendre les mesures et le personnel nécessaires pour amener les terres à pied d'œuvre et enlever les briques produites par la machine. L'importance de ce personnel dépend des distances à parcourir; cela se comprend facilement.

L'homogénéité des briques, question très importante, dépendant de la bonne préparation des terres, nous avons remplacé le bras de l'homme, pour cette préparation, par un **moulin pulvérisateur** de notre invention.

Ce moulin est d'une construction simple et robuste. Les axes tournent dans des coussinets à bain d'huile; son travail est irréprochable.

L'installation du moulin se fait à côté de la presse et la partie supérieure est au niveau du sol, de telle sorte qu'il est très facile d'y venir déverser les terres au moyen de brouettes ou de wagonnets.

A leur sortie du moulin, les terres tombent dans un réservoir, d'où elles sont transportées par une chaîne à godets dans l'entonnoir de la machine.

Nous installons généralement la presse de telle sorte que le moulin et l'élevateur soient commandés par la presse elle-même. Il n'y a donc aucune transmission à établir.

Construction de la Machine

Nous ne donnerons pas ici le détail complet de la construction, mais nous tenons cependant à insister sur le fait que nous avons étudié et expérimenté la machine pendant cinq années, durant lesquelles nous n'avons cessé de perfectionner la disposition générale et tous les organes.

La presse à briques étant une machine de grande fatigue, et travaillant généralement dans des conditions défavorables à sa conservation, nous avons eu soin de protéger tous les organes sujets à usure, contre la poussière et le sable.

Les parties frottantes sont construites de matériaux de qualité supérieure. Les galets de pression

et leurs axes sont en acier cémenté (trempe au paquet), de même que les plaques de pression et les autres pièces de fatigue. Tous les arbres sont en acier. Ils tournent dans de solides coussinets en bronze à graissage automatique par bain d'huile. Le graissage de tous les organes se fait d'ailleurs automatiquement au moyen de dispositifs très ingénieux, de sorte que la machine est graissée une seule fois pour toute une semaine, avantage énorme, surtout pour ce genre d'appareil.

Ces presses se construisent actuellement en quatre grandeurs, à six, à huit, à dix et à seize moules.

Avec chacune de ces presses, nous conseillons d'installer :

Un moulin pulvérisateur;

Un élévateur complet avec cuvette, régleur, trémie de descente, etc.

Devis, plans d'installation et renseignements complémentaires sur demande.

Nous ne saurions trop engager MM. les fabricants de briques à aller voir fonctionner nos presses à moteur chez nos clients. La liste des références et une carte d'introduction sont envoyées sur demande.

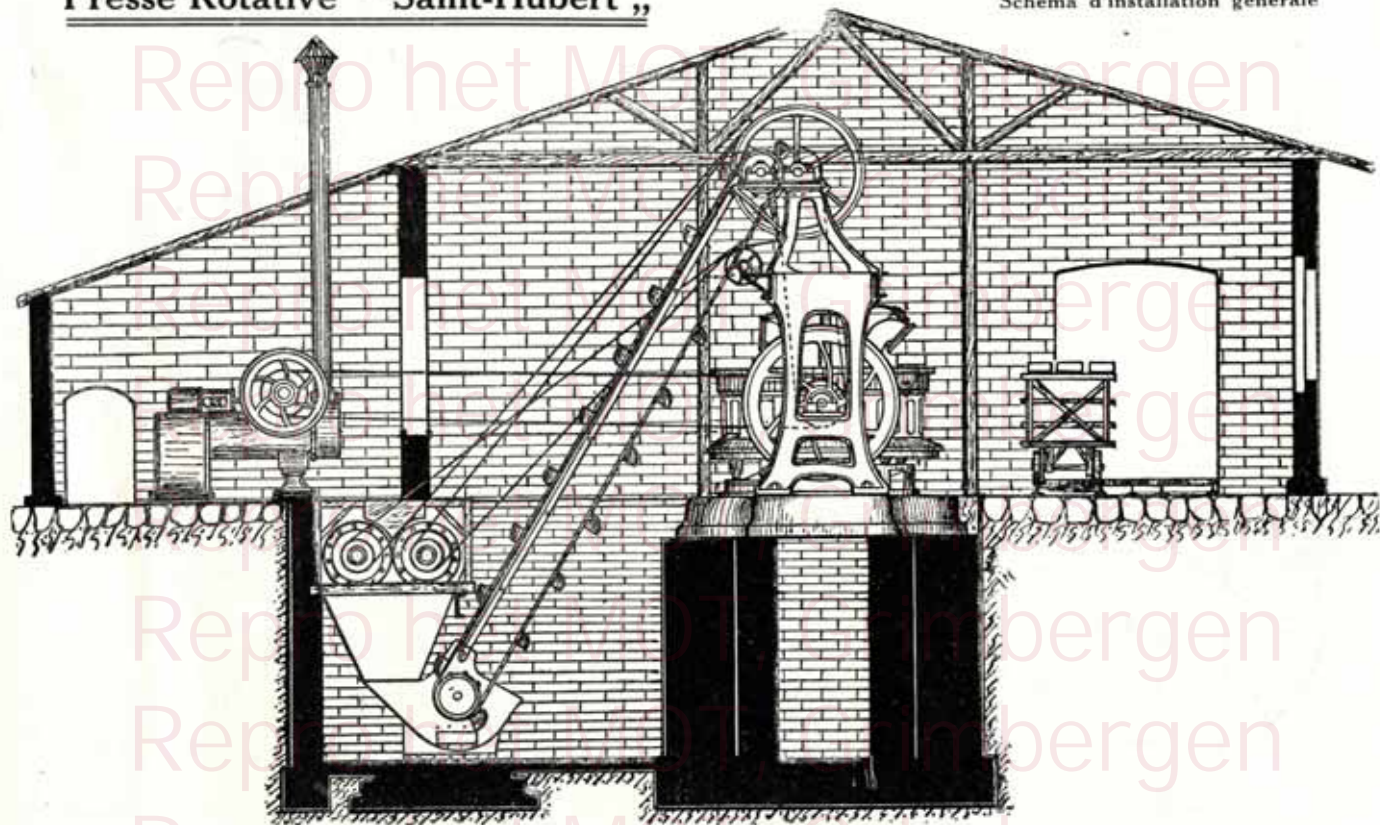
Nous accompagnerons volontiers dans ces visites les clients qui nous en exprimeront le désir, de même que nous leur enverrons gratuitement, sur demande, un de nos ingénieurs pour leur donner toutes les explications qu'ils pourraient désirer.

Établissements Edouard de SAINT-HUBERT

SOCIÉTÉ ANONYME
à ORP (Belgique)

Presse Rotative " Saint-Hubert ,,

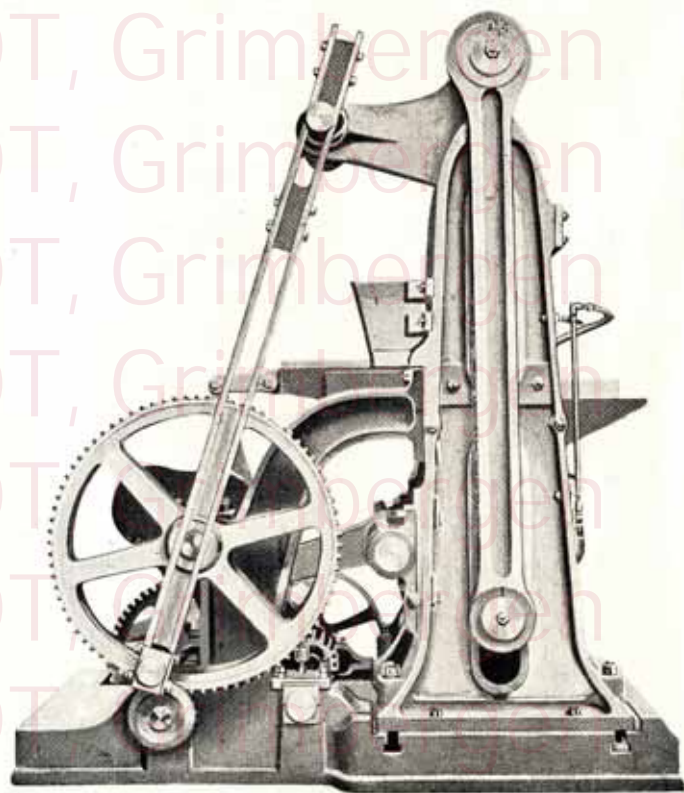
Schéma d'installation générale



Presse " Kennedy „



Vue de face



Vue de côté

Presse " Kennedy ,,

pour la fabrication des briques silico-calcaires et réfractaires,
briques en schiste houiller, briquettes en charbon, etc.

A la suite de nombreuses demandes émanant de notre clientèle briquetière, nous avons été amenés à entreprendre la construction d'une machine spéciale pour l'agglomération, sous forme de briques, des produits exigeant une compression considérable.

Après une étude sérieuse, portant sur la plupart des systèmes de machines à forte compression, nous avons acquis, à la date du 1^{er} janvier 1909, tous les brevets de la presse " Kennedy ,, pour tous les pays civilisés. La presse " Kennedy ,, nous appartient donc actuellement en pleine propriété et nous en avons entrepris la construction dans nos ateliers, parallèlement avec notre presse rotative " Saint-Hubert,,.

La caractéristique de la presse " Kennedy ,, entièrement revue et perfectionnée dans nos usines, est sa puissance considérable de compression. Cette compression peut atteindre, pour le numéro le plus fort, 250,000 kilos.

Principaux avantages de la presse " Kennedy ,,

Dans les briqueteries qui fabriquent les produits spéciaux énumérés en sous-titre du présent catalogue (briques de schiste, etc.), l'adoption de la presse " Kennedy ,, s'impose par les avantages nombreux et incontestables qu'elle possède sur toutes les presses similaires et dont nous signalons ici les plus importants :

1. La puissance de compression de la presse " Kennedy ,, permet de travailler toutes les matières premières à l'état de siccité presqu'absolue, sans mouillage préalable;

2. Les produits sortant de la presse "Kennedy,, n'ont pas besoin d'être mis à sécher et peuvent être enfournés directement;

3. On réalise, du chef de cet enfournement direct, une économie considérable de main-d'œuvre, et la suppression des déchets produits par les manipulations;

4. La presse "Kennedy,, peut produire journalièrement environ 14.000 briques ou agglomérés;

5. La pression exercée par la machine est réglable pendant la marche;

6. La force motrice exigée par la presse n'excède pas 8 chevaux pour une pression de 100 tonnes;

7. Deux hommes suffisent pour le service de la presse proprement dite. Ces hommes peuvent être de simples manœuvres;

8. La presse "Kennedy,, est à double compression, c'est-à-dire que la pression s'exerce simultanément sur les deux faces de la brique, seul système permettant d'obtenir des produits d'une homogénéité parfaite, sans gerçures ni crevasses;

9. Le mécanisme de la presse "Kennedy,, est très simple, très robuste et indé réglable. Tous les organes de fatigue sont en acier; le graissage de la machine est des plus faciles et toutes les pièces en sont facilement accessibles. Les arrêts de travail ne sont pas à craindre;

10. La presse "Kennedy,, permet de travailler en toute saison.

Préparation des matières premières

De la préparation et du mélange convenable des matières premières dépend évidemment le bon résultat final et la qualité des produits fabriqués. La presse "Kennedy,, doit donc se compléter par un appareil broyeur ou pulvérisateur, suivant la nature des matières premières à traiter.

Nous construisons différents types de broyeurs que nous adaptons à chaque cas particulier et que nous pouvons éventuellement modifier de manière à en obtenir les meilleurs résultats pratiques.

Chaque installation est par conséquent l'objet d'une étude particulière de notre part. Cette étude a pour but de déterminer le choix judicieux des appareils préparateurs, le degré de compression nécessaire pour les produits à fabriquer et, en général, la meilleure disposition à adopter dans l'installation pour obtenir un résultat pratique et sérieux.

Un ingénieur spécialiste, chargé de ces études, est attaché à nos Établissements. Sur simple demande nous l'envoyons sur place pour déterminer toutes les questions relatives aux installations mécaniques, soit d'une presse rotative "Saint-Hubert", soit d'une presse "Kennedy", avec les appareils accessoires se rattachant à chacune de ces machines.

Ces études, devis et plans se font sans frais ni engagement pour le client.

Établissements Edouard de SAINT-HUBERT

SOCIÉTÉ ANONYME

à ORP (Belgique)

EXTRAIT DES CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE ET DE GARANTIE

Livraison

Nos machines sont livrées sur wagon Orp et sont payables à Orp, en monnaie ayant cours légal en Belgique.

Paiement

Pour la Belgique. - Le paiement des presses à bras se fait à 30 jours net de l'expédition. Celui des autres machines et accessoires du présent catalogue se fait un tiers à la commande, un tiers à la réception à Orp et un tiers à 3 mois de l'expédition.

Pour l'étranger. - Tous les paiements se font moitié à la commande, moitié à l'expédition. Cette règle ne souffre pas d'exception pour les presses à bras. Pour les autres machines, nous sommes toujours prêts à examiner les conditions de paiement que nos clients désireraient nous proposer.

Garanties.

Nos machines sont garanties 6 mois de bon fonctionnement et contre tous vices de construction ou défauts dans la matière. Il ne peut nous être réclamé autre chose que le remplacement dans un délai normal et sur wagon Orp, des pièces défectueuses.

Les clients doivent s'assurer eux-mêmes que les terres ou autres matières premières dont ils disposent conviennent pour la fabrication au moyen de nos machines. Nous leur donnons toute facilité pour cela et leur faisons volontiers connaître notre avis, mais ne prenons aucune responsabilité à ce sujet.

Établissements Edouard de SAINT-HUBERT,
Société Anonyme, à ORP (Belgique)