

211
248

UB 220

28/5

**Presses à Bras et Presses Rotatives
„SAINT-HUBERT”**



**Etablissements Industriels et Commerciaux
Édouard de Saint-Hubert
à Orp-le-Grand (Belgique)**



EXPOSITIONS UNIVERSELLES

ANVERS 1894 MÉDAILLE D'OR



LIÈGE 1905 MÉDAILLE D'OR et GRAND PRIX EN PARTICIPATION



BRUXELLES 1897 MÉDAILLE D'OR



PRESSES A BRAS
ET
PRESSES ROTATIVES „SAINT-HUBERT”

pour la fabrication économique des BRIQUES ORDINAIRES en terre sèche

BREVETS ÉDOUARD DE SAINT-HUBERT

SOCIÉTÉ ANONYME DES ÉTABLISSEMENTS INDUSTRIELS ET COMMERCIAUX

ÉDOUARD DE SAINT-HUBERT

à ORP-LE-GRAND (Belgique)

Adresse pour lettres : **Sté An^o DE SAINT-HUBERT à ORP.**

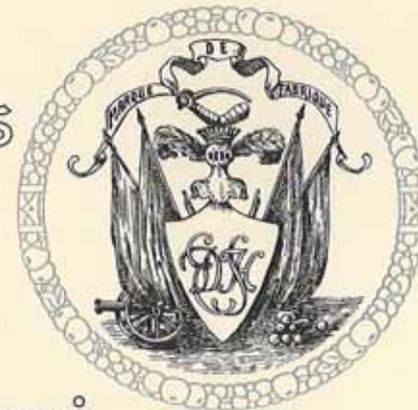
Adresse pour télégrammes : **SAINTUBERT ORP.**

TÉLÉPHONE : **ORP N^o 2**

Usines raccordées au Chemin
de Fer de l'État.



Les Établissements
occupent une
superficie de



trois hectares et demi.
La surface couverte est
de 8000 mètres carrés.

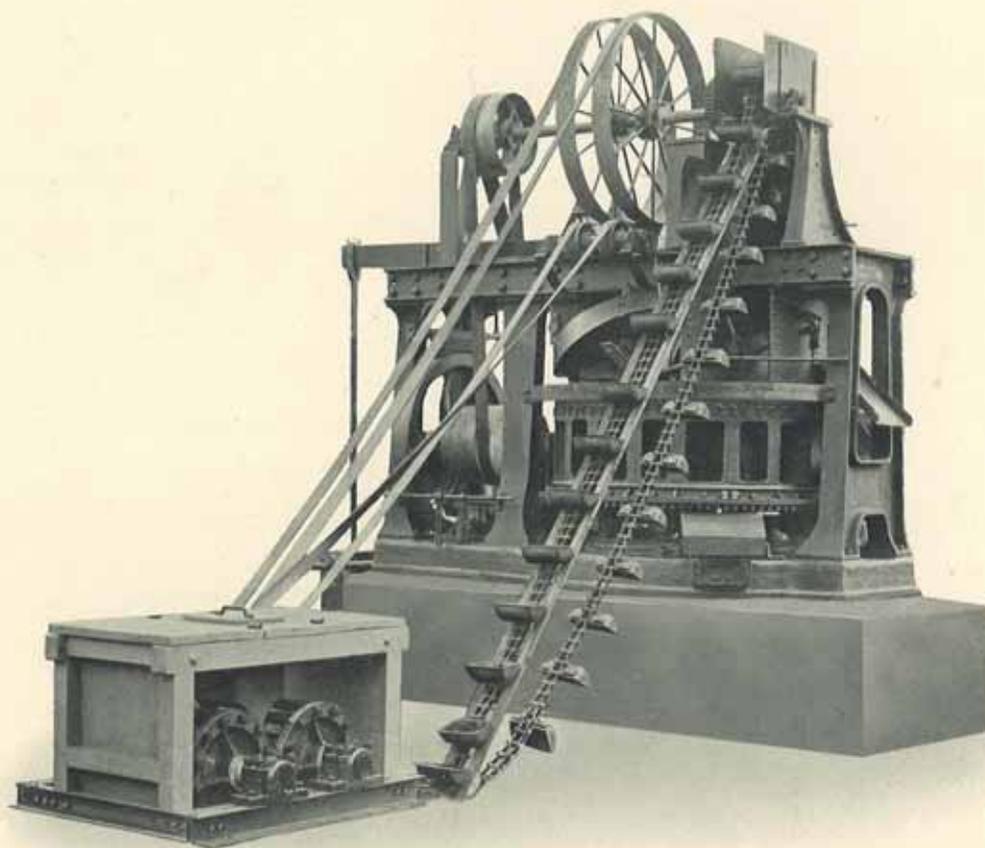
Établissements fondés en 1877.

Indications Générales.

Depuis une quinzaine d'années, nous nous sommes spécialisés dans la 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 % 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 que 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.



Disposition générale d'une Presse Rotative „Saint-Hubert” à 10 Moules

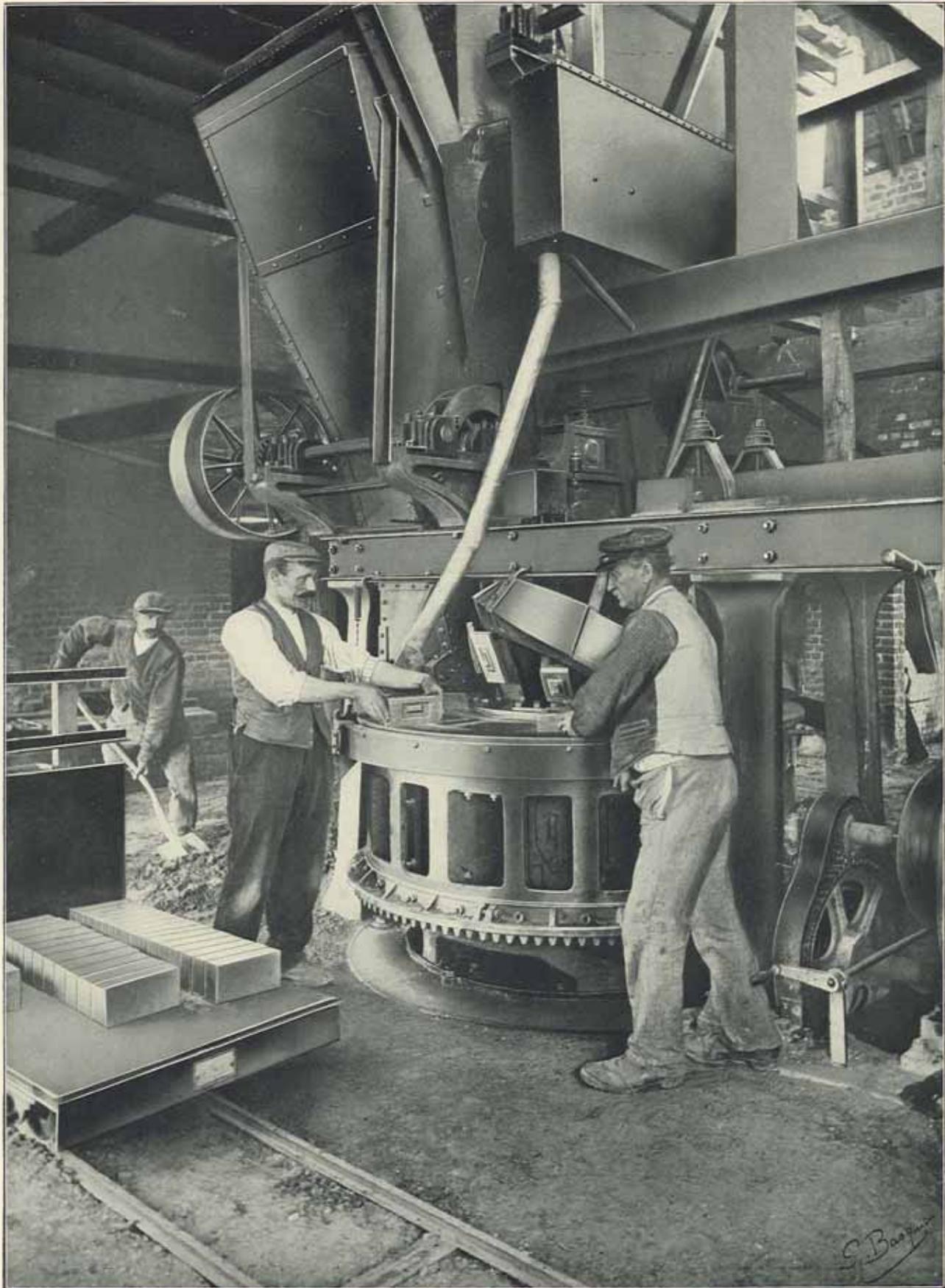


Notre But.

En étudiant la presse rotative „**Saint-Hubert**” notre but a été d'offrir à l'industrie briquetière une presse et ses accessoires, actionnés mécaniquement et permettant de produire journallement une grande quantité de briques, avec un prix de revient très réduit, en employant la terre à son état naturel, sans extraction ni préparations préalables et sans le concours d'ouvriers spécialistes.

Nos Essais.

Les essais nombreux que nous avons faits pour arriver à ce but, n'ont pas donné de résultats immédiats, le travail mécanique de la terre étant des plus ingrats. C'est seulement depuis quelques années que nos espérances ont été non seulement réalisées, mais dépassées; aussi aujourd'hui nous pouvons déclarer que notre machine est irréprochable sous tous les rapports.



Installation d'une Presse Rotative „Saint-Hubert” à 10 Moules
avec Appareil Doseur-Alimentateur automatique et Cylindres Broyeurs

La presse rotative „Saint-Hubert”

est employée dans diverses industries; notamment dans :

Les Briqueteries

employant la terre sèche et relativement maigre.

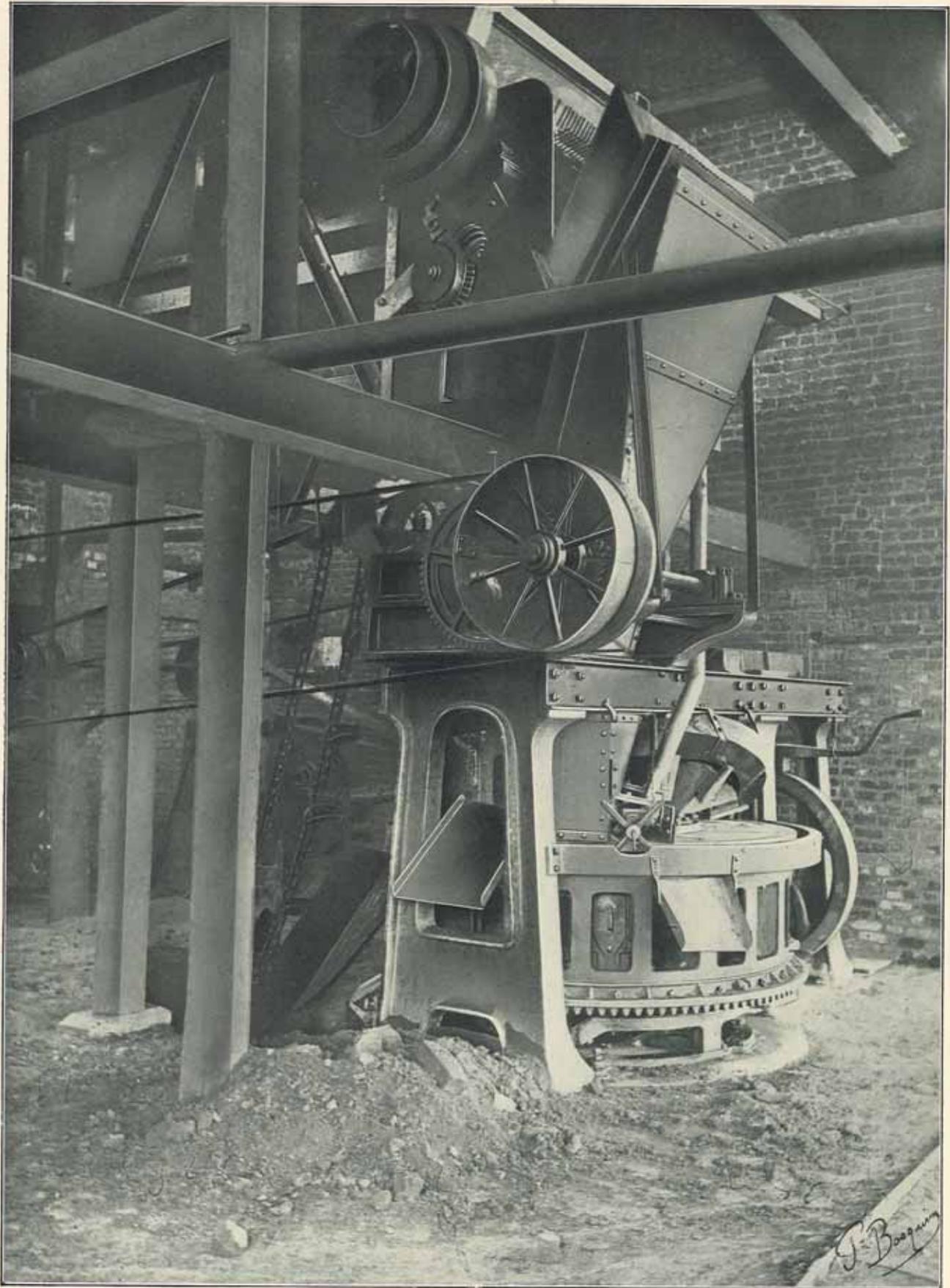
Par terre sèche nous entendons la terre en son état naturel, sans addition d'eau, son degré d'humidité pouvant varier entre 5 et 20%.

Par terre maigre, nous voulons préciser les argiles ordinaires pas trop grasses, la plasticité d'une terre empêchant sa circulation dans les appareils.

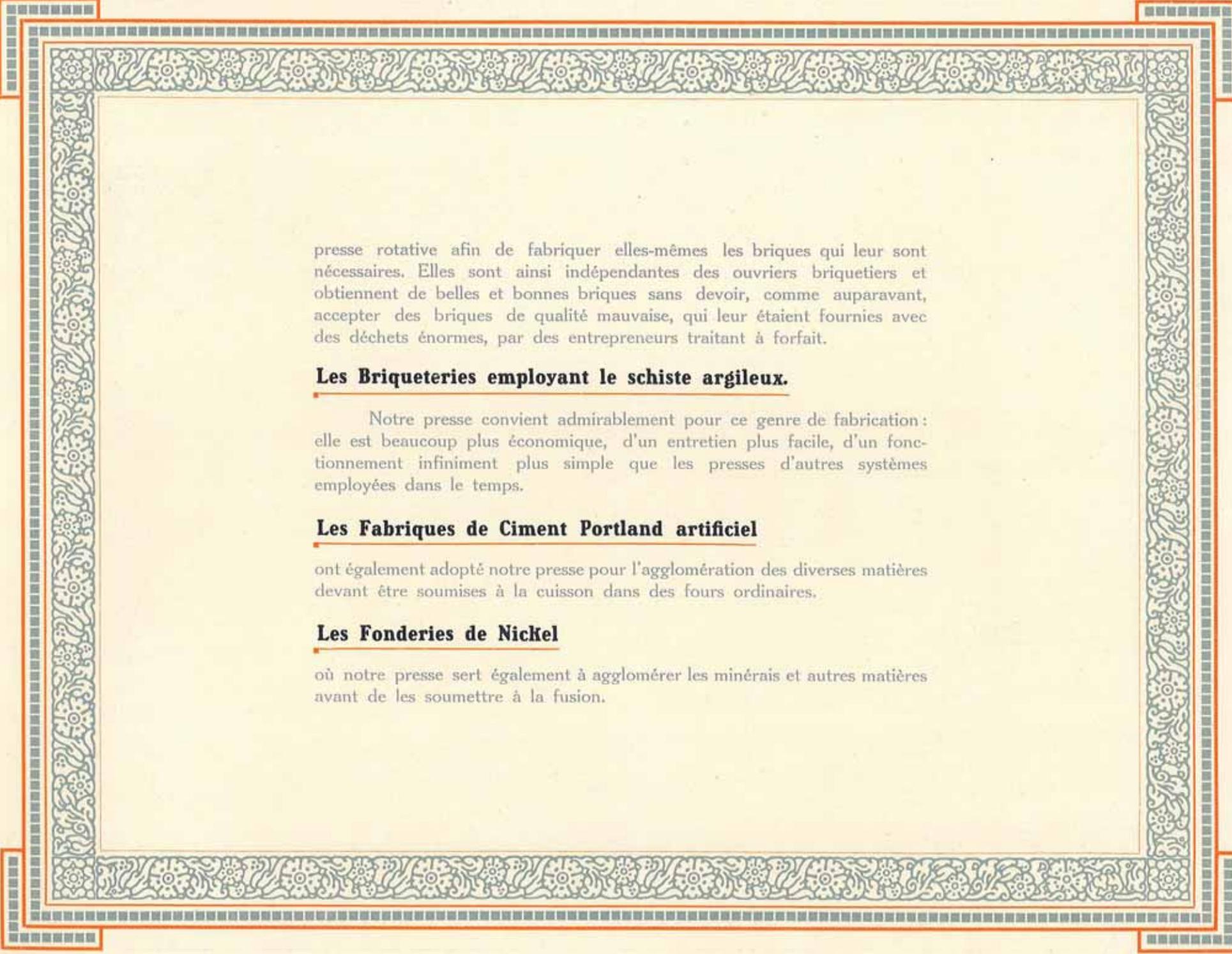
Par contre il arrive fréquemment qu'une terre trop maigre avec laquelle on ne peut faire des briques par d'autres procédés, puisse très bien convenir à notre système de fabrication.

Les Charbonnages.

Ces puissantes sociétés, qui recherchent toujours les progrès accomplis dans l'industrie, qui étudient dans les moindres détails tous les avantages et les inconvénients des systèmes connus, adoptent toutes notre nouvelle



Installation d'une Presse Rotative „Saint-Hubert" à 10 Moules



presse rotative afin de fabriquer elles-mêmes les briques qui leur sont nécessaires. Elles sont ainsi indépendantes des ouvriers briquetiers et obtiennent de belles et bonnes briques sans devoir, comme auparavant, accepter des briques de qualité mauvaise, qui leur étaient fournies avec des déchets énormes, par des entrepreneurs traitant à forfait.

Les Briqueteries employant le schiste argileux.

Notre presse convient admirablement pour ce genre de fabrication : elle est beaucoup plus économique, d'un entretien plus facile, d'un fonctionnement infiniment plus simple que les presses d'autres systèmes employées dans le temps.

Les Fabriques de Ciment Portland artificiel

ont également adopté notre presse pour l'agglomération des diverses matières devant être soumises à la cuisson dans des fours ordinaires.

Les Fonderies de Nickel

où notre presse sert également à agglomérer les minerais et autres matières avant de les soumettre à la fusion.



Hall de Montage. — Parachèvement et Peinture des Presses Rotatives „Saint-Hubert”

Les Avantages de notre système de fabrication.

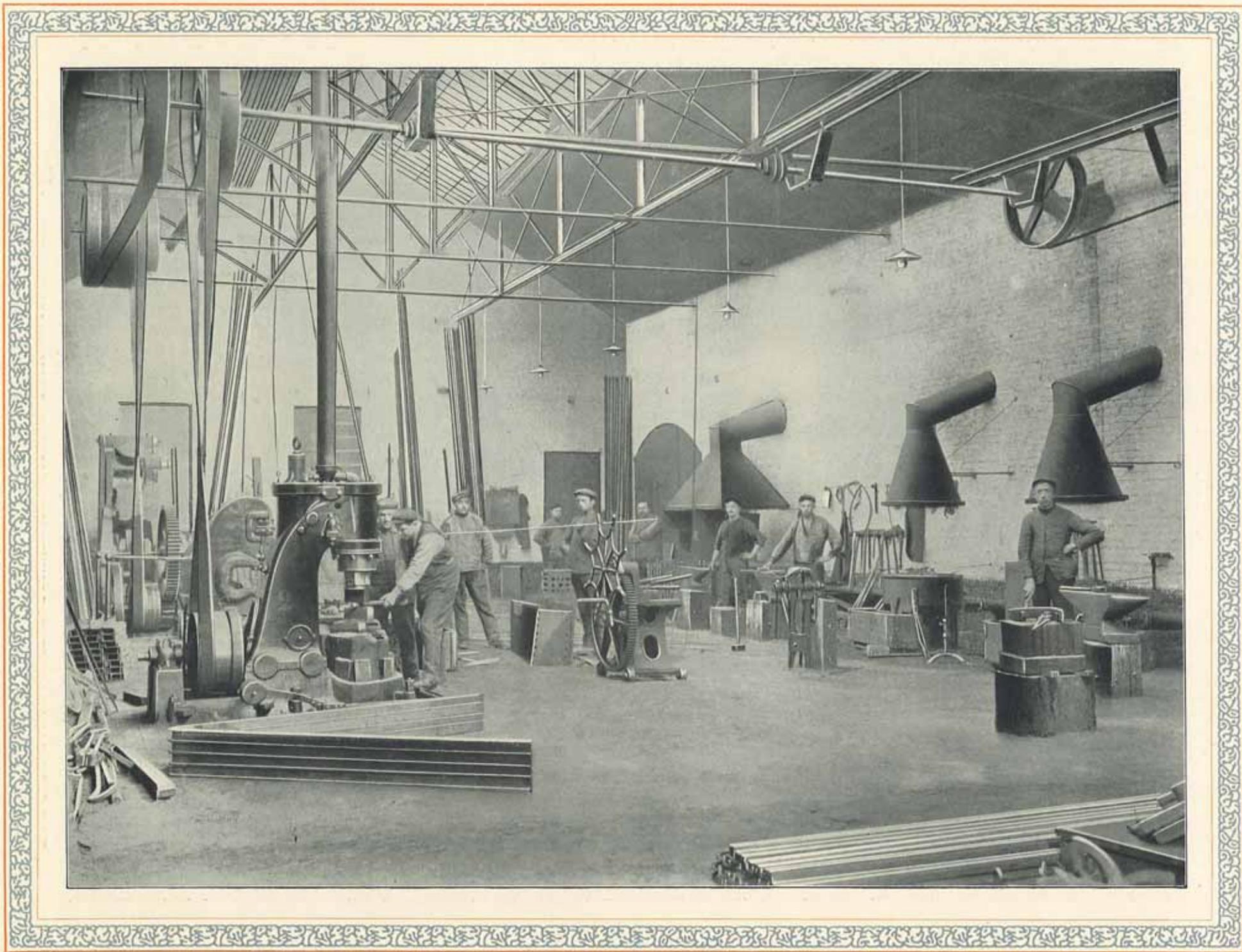
Notre système de fabrication est le plus simple et partant le plus facile de tous.

En effet, la terre étant amenée à la machine à son état naturel, est convenablement désagrégée par le moulin; elle tombe ensuite dans une trémie d'où l'élévateur l'amène d'une manière régulière et continue à la presse. **Le travail est entièrement automatique** et les briques sortent de la machine parfaitement comprimées et calibrées.

Il en résulte :

1° Que pour conduire une fabrication, petite ou grande, un contremaître suffit; le personnel ouvrier peut être quelconque, donc facile à trouver et éventuellement à remplacer; le fabricant de briques devient ainsi maître de la situation et indépendant des ouvriers briquetiers devenus rares et intraitables.

2° Une toute première économie, par la suppression de l'extraction des terres pour l'hivernage.



Hall des Forges. — Poinçonnage et Estampage

3° Une autre économie par la suppression totale de l'eau pour le mouillage des terres ; facteur très important non seulement par suite du prix parfois très élevé de l'eau, mais aussi à cause des difficultés de se la procurer.

4° La suppression de la grande quantité de sable nécessaire au séchage des briques.

5° Un avantage énorme, consistant en ce qu'il faut beaucoup moins de place pour le séchage des briques ; celles-ci étant mises en haies directement au sortir de la presse. D'autre part la mise en haie directe supprime les risques de dégâts occasionnés par la pluie. Ces dégâts sont très importants s'il tombe une averse sur les briques étendues sur le sol pour être séchées.

6° Une manipulation moins grande, par le fait de la mise en haie directe.

7° Un prix de revient très bas ; notre nouvelle presse à 10 moules, infiniment plus perfectionnée que les précédentes, fonctionnant avec un moteur d'une dizaine de chevaux seulement et produisant 2,500 à 3,000 briques par heure, avec 11 hommes en moyenne.

8° Une production annuelle plus grande, notre système permettant de commencer la campagne plus tôt et de la terminer plus tard qu'avec n'importe quel autre genre de fabrication.

9° Un déchet après cuisson de beaucoup inférieur à celui des briques faites à la main ; la terre étant parfaitement pulvérisée et pressée au degré nécessaire (ce qui manque souvent aux briques faites à la presse à bras).



Atelier de Modelage

10° La possibilité de pouvoir travailler toute l'année; attendu que pour marcher avec notre presse en hiver, il suffit de mettre à la bonne saison une réserve de terre sous hangars.

11° Une qualité de briques tout à fait supérieure; et par le fait même une vente plus facile à un prix plus élevé.

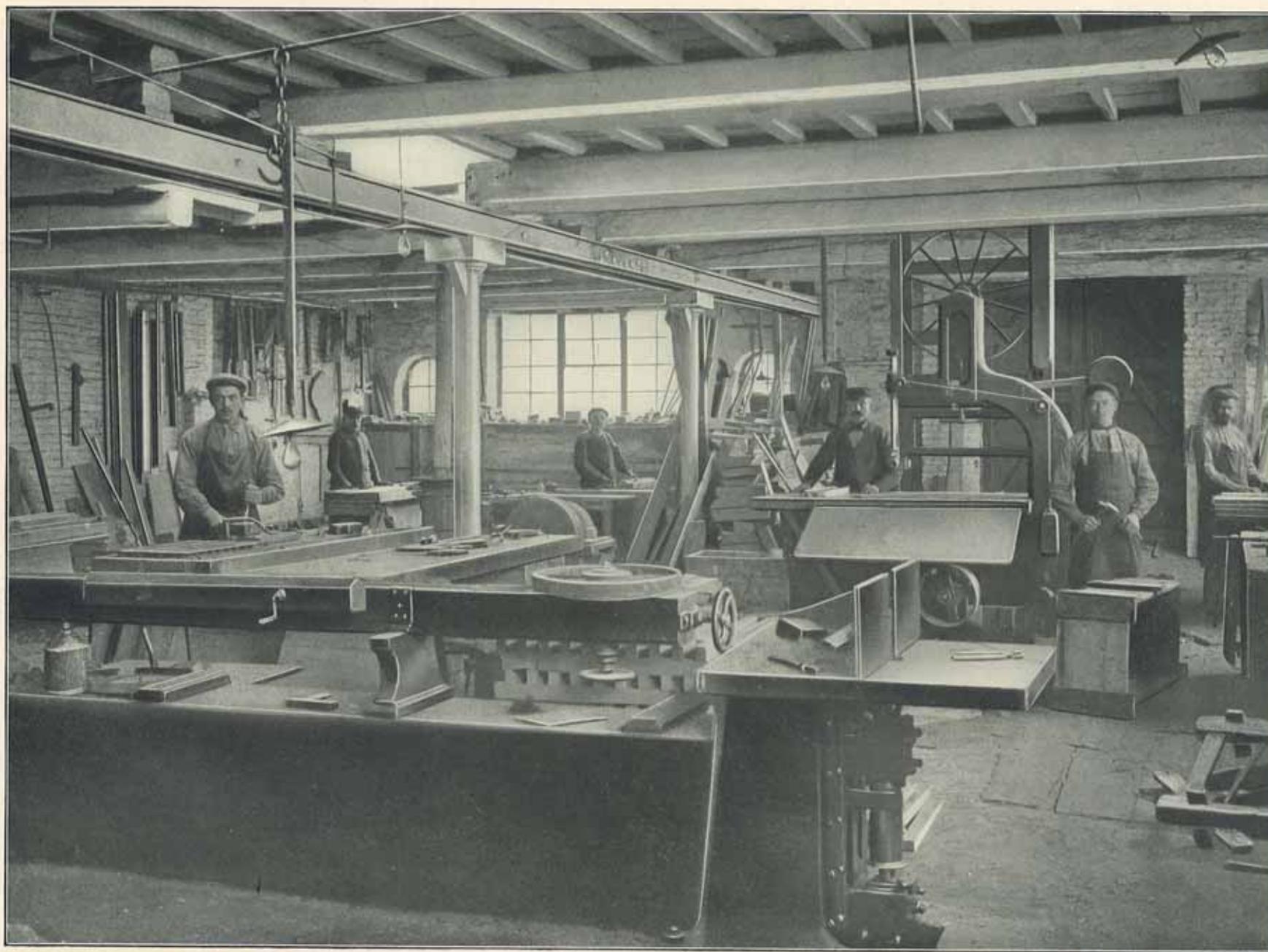
Conclusion.

De tout ce qui précède il ressort indiscutablement que notre presse s'impose partout et que tous ceux qui le pourront l'installeront chez eux sans aucun délai.

Références, Plans, Devis, Renseignements.

Nous tenons à la disposition des acheteurs, toutes les lettres de références qu'ils pourraient désirer. Nous les renseignerons et leur remettrons plans et devis gratuitement sur demande.





Atelier de Menuiserie

Presse Rotative „Saint-Hubert”

pour la Fabrication des Briques ordinaires en terre sèche

et le Briquetage de Produits divers.

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.

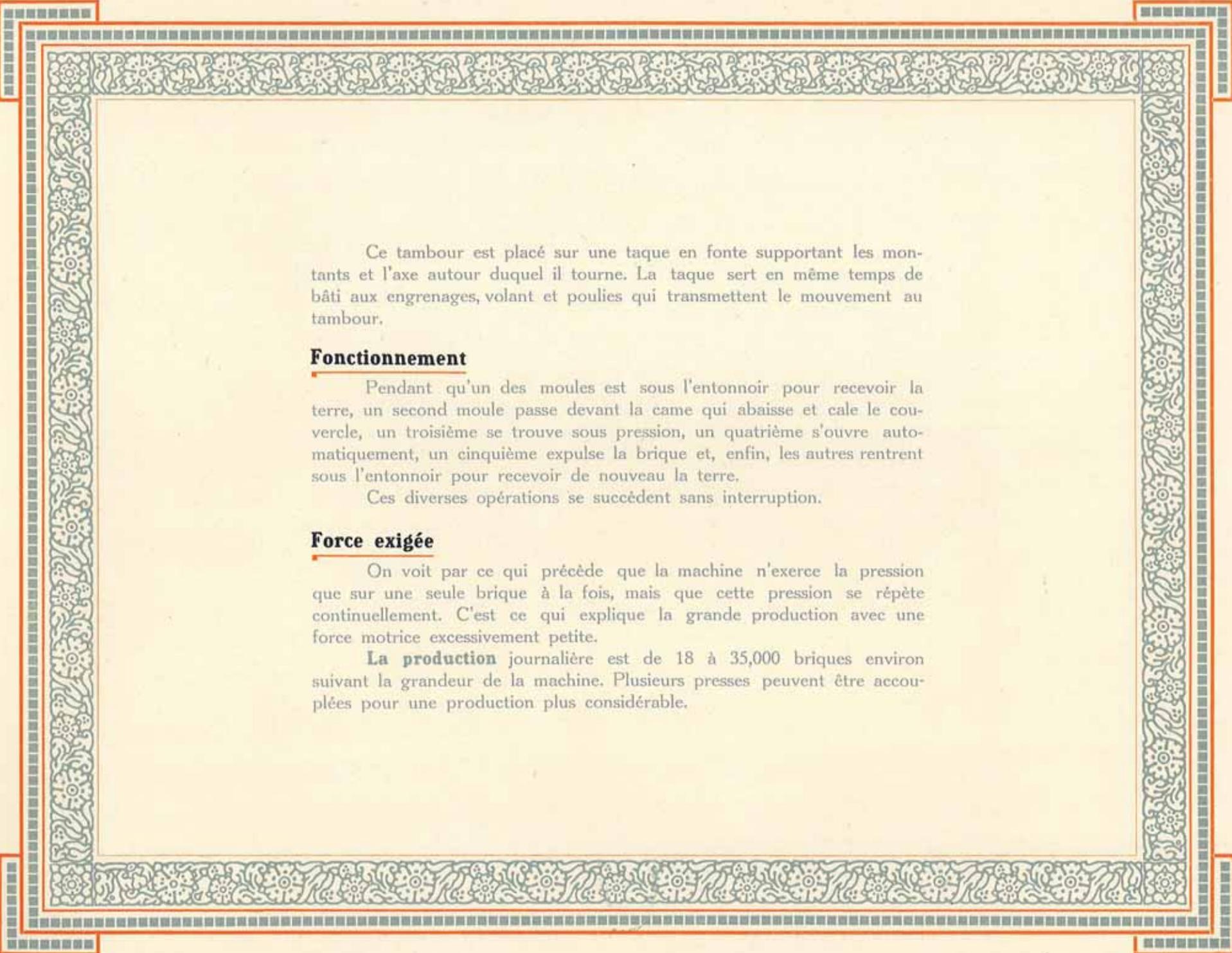
Sa caractéristique est une grande production avec un personnel quelconque, une force motrice très petite, un emplacement très réduit, et, par conséquent, **un travail très économique** donnant des briques de forme tout à fait régulière et de densité constante.

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.



Hall des Machines-Outils. — Section des Tours



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

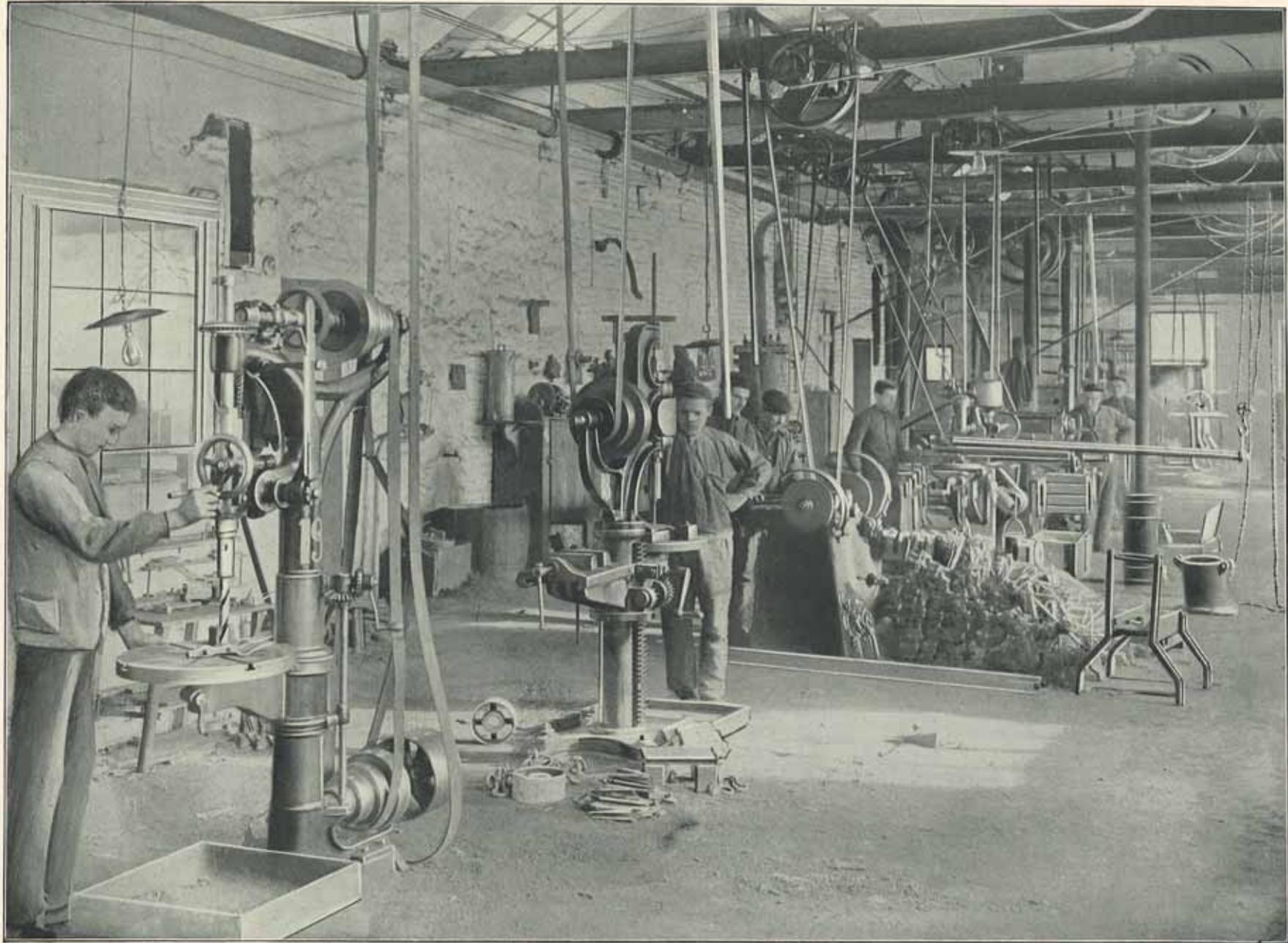
Pendant qu'un des moules est sous l'entonnoir pour recevoir la terre, un second moule passe devant la came qui abaisse et cale le couvercle, un troisième se trouve sous pression, un quatrième s'ouvre automatiquement, un cinquième expulse la brique et, enfin, les autres rentrent sous l'entonnoir pour 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 35,000 briques environ suivant la grandeur de la machine. Plusieurs presses peuvent être accouplées pour une production plus considérable.



Hall des Machines-Outils. — Section des Perceuses et Raboteuses

Personnel nécessaire

Deux ouvriers suffisent pour le service du moulin et de l'élevateur et deux manœuvres à l'enlèvement des briques sortant des moules, mais, naturellement, chacun doit encore prendre les mesures et avoir 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.



Hall des Machines-Outils. — Parachèvement des Tambours de Presses Rotatives, des Galets de Pression et des Pistons

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 5 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 journée, avantage énorme, surtout pour ce genre d'appareil.

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



Hall de Montage. — Section des Presses Rotatives



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.

Etablissements Edouard de SAINT-HUBERT

SOCIÉTÉ ANONYME

à **ORP (Belgique)**



Hall de Montage. — Section des Machines Agricoles

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.



Hall de Montage. — Section des Presses à Bras

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

(Presse A. N. U. perfectionnée)

Le type de machine représenté par le cliché ci-contre (Page 28) n'est autre que notre modèle A. N. U. bien connu, mais que nous avons perfectionné en y adaptant un couvercle-balancier en acier, 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 déclenchement : le piston redescend et l'opération recommence.

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

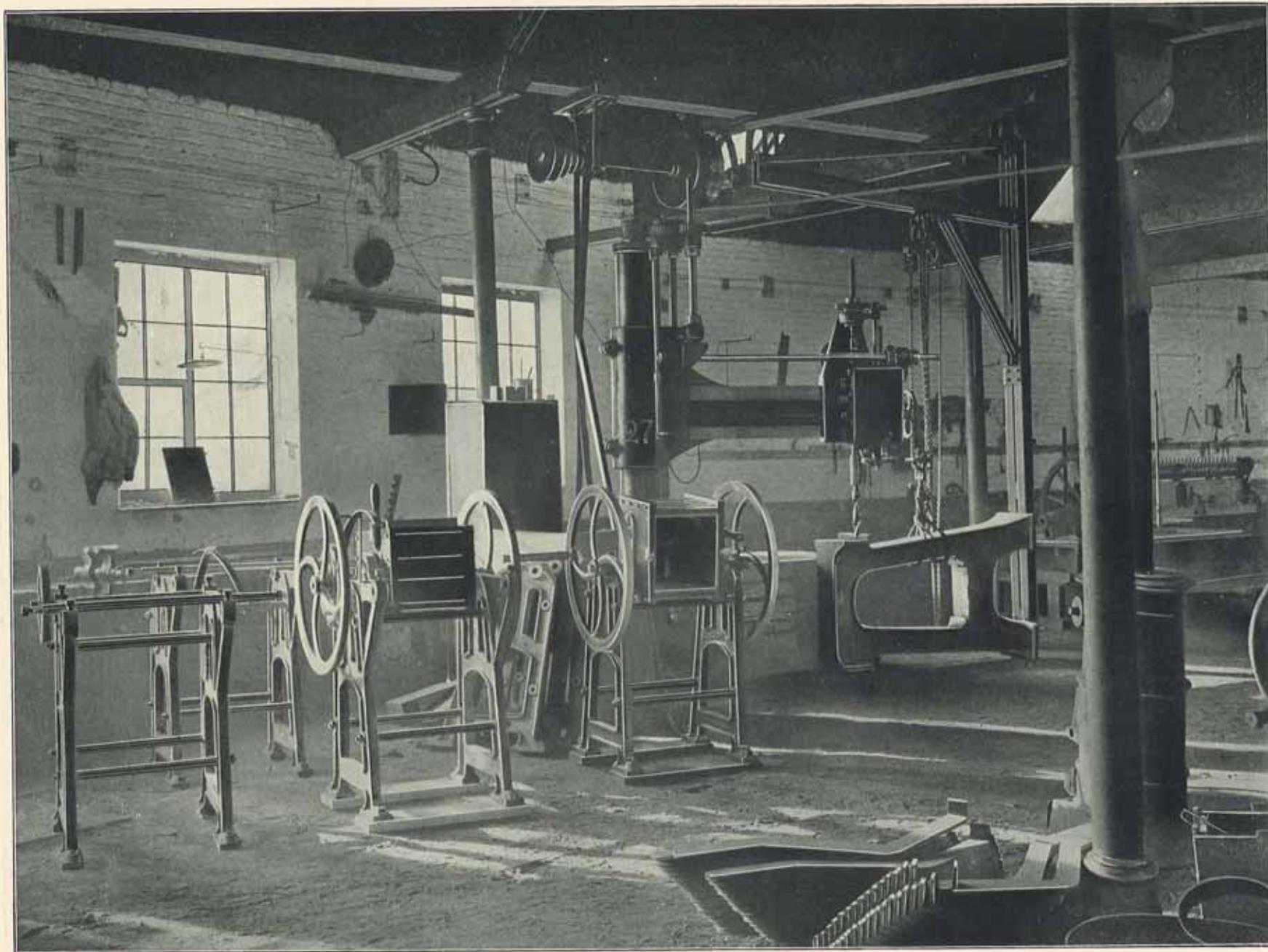
(Presse A. N. U. perfectionnée)

Le type de machine représenté par le cliché ci-contre (Page 28) n'est autre que notre modèle A. N. U. bien connu, mais que nous avons perfectionné en y adaptant un couvercle-balancier en acier, 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.

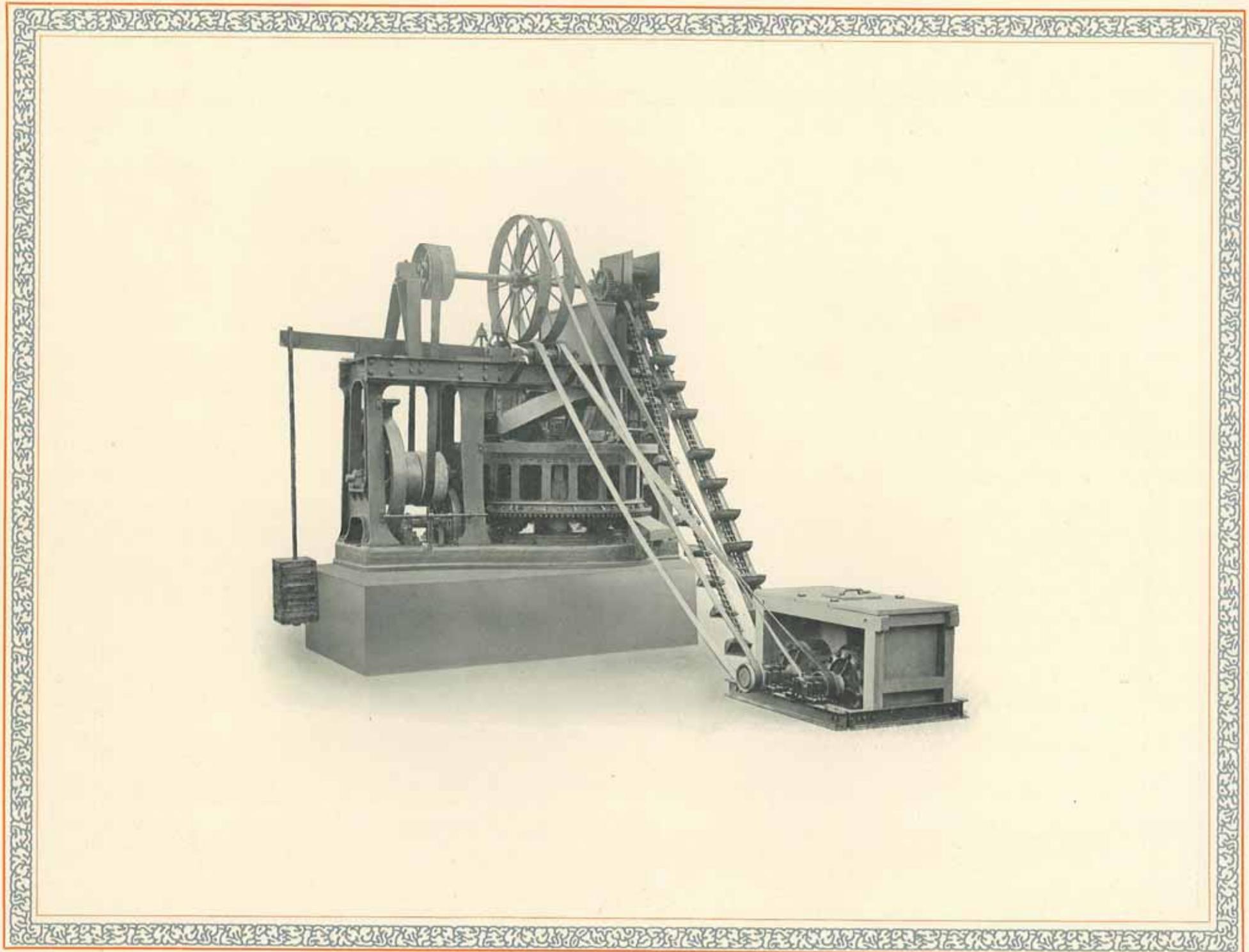
Un arrêt breveté maintient tout l'appareil dans la même position pendant l'enlèvement des briques, puis l'ouvrier fait agir un déclenchement: le piston redescend et l'opération recommence.



Hall de Montage. — Vue d'une radiale pour le Forage des Bâtis de Presses Rotatives



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 déclin breveté, qui supprime tout choc ; le réglage de l'épaisseur d'une exactitude merveilleuse, est d'une simplicité remarquable.



Disposition générale d'une Presse Rotative „Saint-Hubert” à 10 Moules

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.

Païement

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.

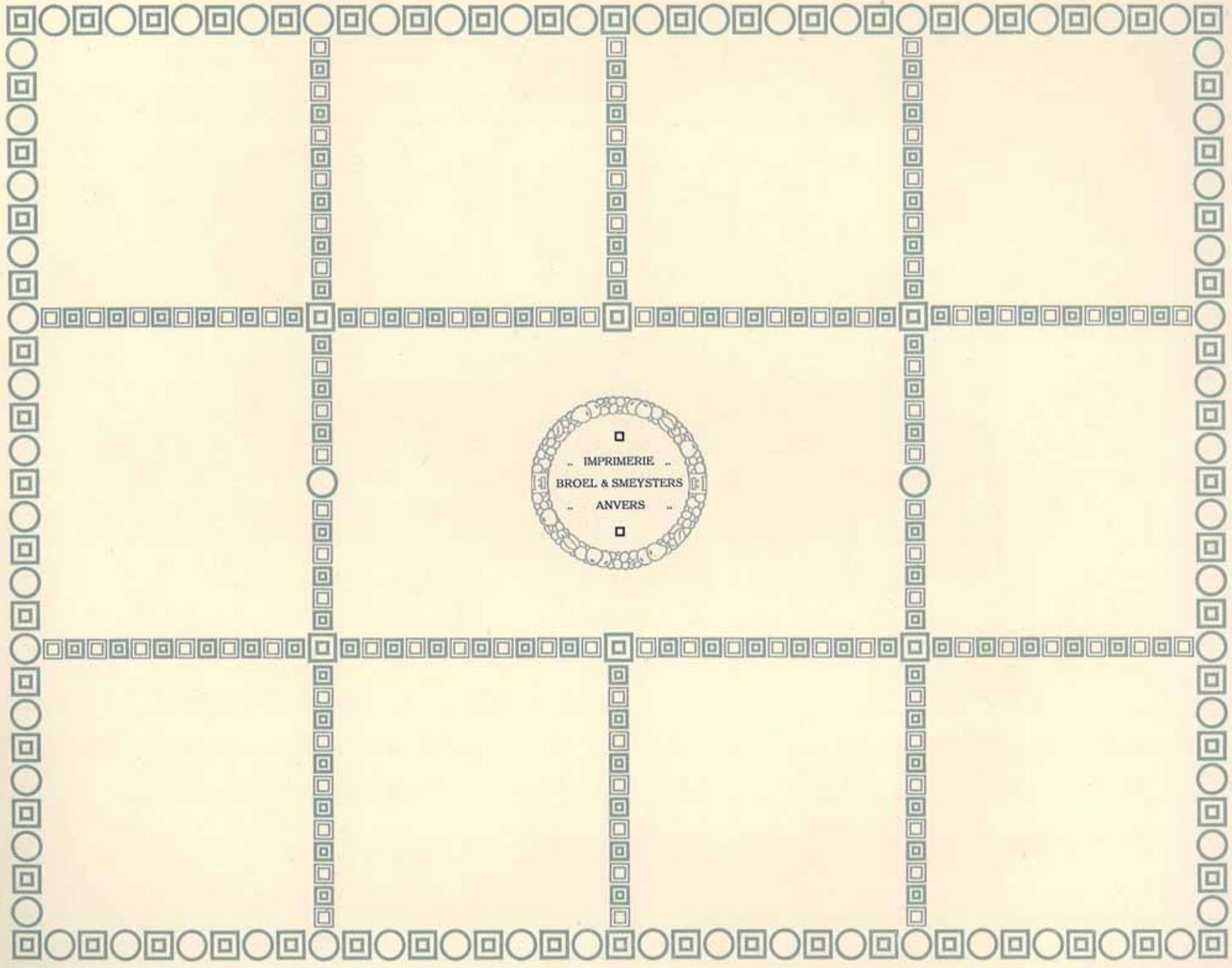
Garanties.

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).



◻
.. IMPRIMERIE ..
BROEL & SMEYSTERS
.. ANVERS ..
◻