

CARBORUNDUM ELECTRIT

Prix-courant pour la Belgique.

Les prix comprennent des remises de 10 à 30%
suivant dimensions et qualité des moules

19
5, JOUIS
de Constantinople
BRUXELLES

Voyageur

REPRÉSENTANT POUR LA BELGIQUE:

E. VOLLMER, BRUXELLES

60 & 62, RUE VAN DE WEYER.

CARBORUNDUM

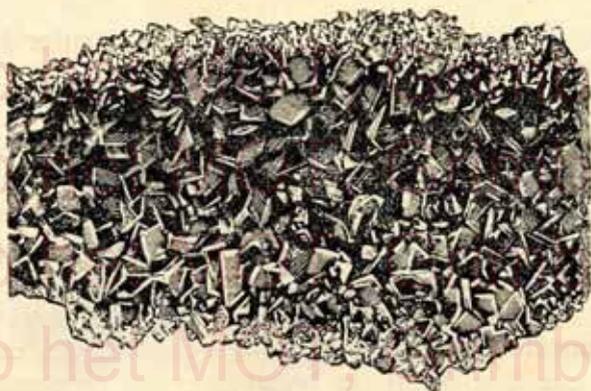
ELECTRIT

Prix-courant pour la Belgique.

31 JOURS

19. rue de Constantinople
BRUXELLES

Voyageur



LE CARBORUNDUM.

Le **carborundum** est obtenu par voie **électrochimique** et, d'après sa composition chimique **Si C (carbure de silicium)**, sa qualité spéciale est : **carborundum foncé (Si C)**.

Le **degré de dureté** du carborundum se détermine de **9^{1/2} à 9^{3/4}**, tandis que les diverses sortes d'émeri que l'on trouve dans le commerce ont un degré de dureté de 6 à 8; nous ferons en outre remarquer pour que l'on puisse juger du haut degré de dureté du carborundum qu'il y a la même différence entre le 9^e et le 10^e degré de dureté qu'entre le 1^{er} et le 9^e.

Le carborundum est par suite **plus dur que le saphir, le rubis, le corindon** et il se distingue par conséquent **de l'émeri par un pouvoir émoulat 3 à 4 fois plus grand et une durée 3 fois plus longue.**

Le carborundum sert à meuler les matières les plus dures. Son poids spécifique est moindre que celui de l'émeri.

En outre, le carborundum possède le grand avantage **d'échauffer extrêmement peu** les matières à meuler et spécialement aussi l'acier à outils. On évite par suite de brûler ou d'endommager les pièces à meuler.

Nous fabriquons le carborundum en forme de **meules, bagues, cylindres, boisseaux, pièces façonnées en tous genres, limes, pierres plates et carrées** pour les usages les plus variés aussi bien que pour **aiguiser tous les métaux, l'acier, l'acier trempé, la fonte dure, la fonte tendre, les pierres précieuses, le verre, la pierre, la porcelaine, etc.** et nos produits ont reçu partout l'accueil le plus favorable. Son

emploi est particulièrement avantageux **pour meuler les dents artificielles et naturelles.**

Les diverses pièces de forme en carborundum résistent à l'humidité et aux acides, c'est pourquoi elles **peuvent être employées aussi bien pour meuler à sec qu'à l'eau.**

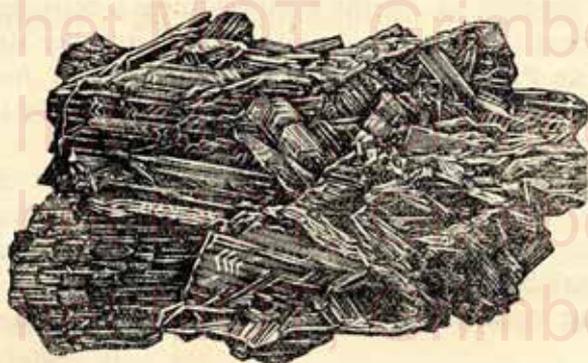
Nous fabriquons en outre en carborundum: **la toile et le papier à meuler, le ruban à grattebosses, la pierre à aiguiser les faux, etc.**

Nos articles en carborundum conviennent aussi très bien pour **l'apprêt des matières tendres** comme: **le cuir** (pour doucir le cuir à souliers), **le bois** (dans la préparation de la lignite), **le riz et les céréales** (décortication).

Après des essais concluants, nous avons aussi fabriqué de **grosses meules** avec notre carborundum pour mouder les céréales, et celles-ci se sont introduites sur le marché en très peu de temps.

Aussi bien dans l'industrie indigène qu'à l'étranger le carborundum s'est fait apprécier très rapidement. Les maisons qui s'y connaissent ont reconnu dans la plupart des usages l'avantage du carborundum sur l'émeri qu'elles employaient jusqu'à présent.





L'ÉLECTRIT.

L'Électrit, le nouveau produit de nos fours électriques, représente un nouveau produit à meuler possédant des propriétés supérieures et qui sont déjà appréciées par les principaux établissements de l'industrie métallique.

L'Électrit vient, comme degré de dureté, après le carborundum, mais il surpasse considérablement le corindon et l'émeri sous ce rapport et offre, d'un autre côté, sur le carborundum, l'avantage qu'à l'état presque amorphe il présente un grain peu rude et résistant mieux à la pression et au choc; en outre l'adhérence du grain faite par le consommateur lui-même qui l'emploie collé sur des poulies en bois ou sur des courroies à polir, se fait beaucoup mieux et plus facilement que le collage du grain de carborundum.

Nous fabriquons cet article en grain et en poudre lavée; nous en faisons des pièces de formes les plus variées, telles que: meules, disques, cylindres, limes, pierres et aussi de la toile, du papier et du ruban à polir.

Toutes les formes ci-dessus sont aussi bien produites par la prise céramique employée pour les meules en carborundum qu'au moyen de la prise cimentée exécutée par voie sèche. Certains articles spéciaux sont aussi fabriqués par prise élastique.

A l'encontre des produits d'émeri, l'emploi des articles en électrit ne produit qu'une usure extrêmement faible de la matière à meuler, n'exige qu'un temps considérablement plus court et produit des résultats bien meilleurs.

Les produits en électrit sont **destinés à tous les usages** que l'on peut faire dans le **meulage**, en particulier **de tous les métaux, de l'acier, de l'acier trempé, de la fonte dure ou tendre, des pierres précieuses, du verre, de la pierre, de la porcelaine, etc., etc.**

Les meules et toutes les pièces de forme en électrit qui sont fabriquées par **prise céramique** résistent à l'humidité et aux acides; elles peuvent par suite être employées **pour meuler à sec aussi bien qu'à l'eau**. Les meules fabriquées par prise cimentée ne peuvent par contre être employées que **pour meuler à sec**.

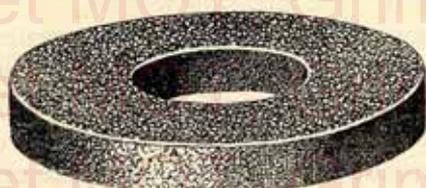
Nous sommes fermement convaincus que les consommateurs qui auront employé une seule fois ce produit à meuler apprécieront, par suite de ses propriétés supérieures, son avantage après le carborundum sur tous les autres produits à meuler.

Nous tenons volontiers, et en tout temps, à la disposition des amateurs des tarifs, des prospectus et des échantillons des meules, limes, grains, poudres, toile, papier, etc., en électrit.

Le prix de revient beaucoup moins élevé de l'électrit nous permet de réduire le prix du grain d'électrit au quart du prix du grain de carborundum, de sorte que le prix de ce nouveau produit est moins élevé que celui du corindon et de l'émeri de première qualité.



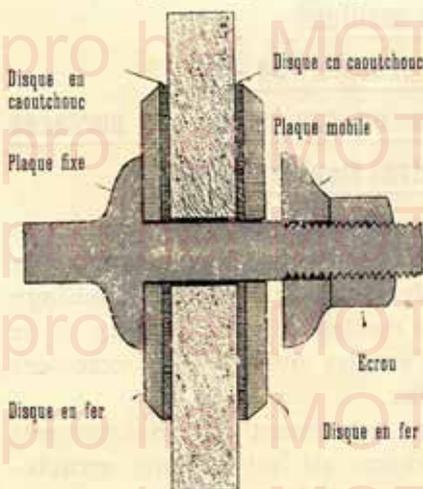
Meules en Carborundum et Electrit.



Elles conviennent aussi bien pour meuler à sec qu'à l'eau tous les métaux, l'acier, l'acier trempé, la fonte dure, la fonte tendre, les pierres précieuses, le verre, les pierres, la porcelaine, etc., etc.

Pour meuler avec nos meules il est avant tout nécessaire de se servir de machines à meuler solidement construites et qui reposent sur une base ferme. On ne peut en tirer tout le profit que par une fixation solide des meules et une marche uniforme et tranquille.

Les meules ne doivent pas être montées directement sur l'arbre mais elles doivent être serrées entre des collets et des rondelles en caoutchouc et de telle manière que l'alésage de la meule ne repose pas directement sur l'arbre mais qu'il reste un espace de quelques millimètres. Lorsque l'on monte des meules de grand diamètre on emploie autant que possible deux paires de collets de diamètre différent et dont la plus grande paire a environ $\frac{2}{3}$ du diamètre de la meule. Quand maintenant une meule est usée jusqu'au diamètre de la plus grande paire de collets, on enlève cette dernière et on emploie la plus petite paire.



La gravure ci-contre représente le mode de montage exact des meules de carborundum.

Pour conserver la meule bien ronde nous recommandons de se servir d'un

support à main pour meuler tandis qu'en meulant avec la main libre on exerce une pression inégale.

Si malgré tout les meules devenaient ovales elles devraient être **aussitôt égalisées**. Dans ce but on se sert de notre **appareil très pratique à arrondir**.

Pour utiliser le mieux possible le pouvoir émoulanant de nos meules en carborundum on **ne doit pas** exercer une **pression trop grande en agissant comme un frein** sur la meule avec les objets à aiguiser. On doit appuyer l'objet à aiguiser seulement si fortement sur la meule, qu'on ne réduise pas sa vitesse de rotation.

Les nombres de tours maximum indiqués dans nos tarifs de meules ne doivent pas être augmentés considérablement. Comme pour toutes les autres meules à aiguiser artificielles, la vitesse de rotation joue aussi un grand rôle pour nos meules. On obtient les meilleurs résultats d'après notre expérience avec nos meules à une vitesse de **1600 à 1700 mètres par minute**. Les machines à meuler devraient à proprement parler être pourvues d'un appareil qui permettrait d'augmenter éventuellement le nombre de tours en rapport avec l'usure de la meule.

Pour pouvoir fournir de meules **tout à fait conformes à leur but** il est **absolument nécessaire** que l'on nous donne exactement les renseignements suivants:

Quelle matière doit être meulée?

Désire-t-on un meulage grossier ou fin?

Des bavures, des arêtes ou seulement des surfaces planes doivent-elles être meulées?

Suivant le but auquel les meules doivent servir ainsi que d'après le genre d'émouillage (grossier ou fin) l'on détermine le choix du grain et du degré de dureté: Pour un **meulage grossier** nous fournissons des meules à **gros grain**; si le **meulage** doit être **plus fin**, les meules doivent être exécutées avec un **grain d'autant plus fin**.

Lorsque le client nous donne exactement les renseignements qui précèdent nous sommes à même de lui **fournir exactement les meules qui lui conviennent le mieux**.

Pour l'exactitude des dimensions, nous avons besoin de connaître :

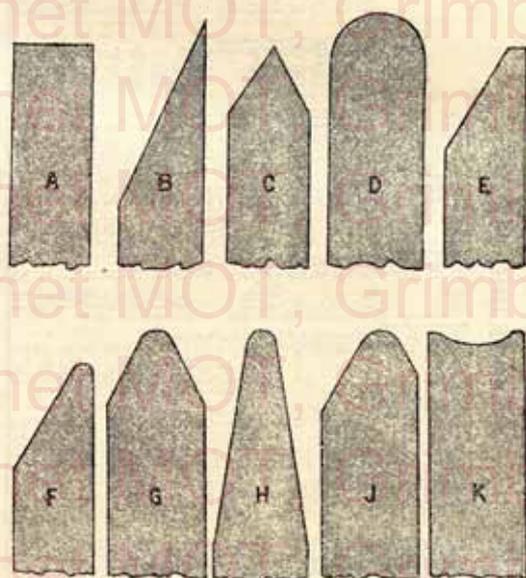
**le diamètre précis de la meule,
son épaisseur**

et enfin

le diamètre du trou.

Dans le cas où l'on désire un **façonnage spécial** de la tranche de la meule, nous prions les clients de l'**indiquer dans leur commande.**

Les croquis ci-dessous représentent en coupe les formes les plus usitées des **tranches des meules.**





Meules en Carborundum.

Nombre des révoluts	Diam. en mm.	ÉPAISSEUR EN MILLIMÈTRES														
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100
	40	1.25	1.35	1.45	1.60	1.70	1.90	2.10	2.30	2.65	2.85	3.35				
	50	1.25	1.45	1.80	2.10	2.30	2.65	2.95	3.25	3.55	3.90	4.40	5.05	5.70	6.30	7. -
	60	1.45	1.80	2.10	2.50	2.90	3.45	3.90	4.30	4.75	5.25	6.10	7. -	8. -	8.90	9.70
	70	1.70	2.30	2.85	3.35	3.90	4.40	4.85	5.25	6. -	6.60	7.80	9. -	10.10	11.10	12.20
	80	1.85	2.50	3.15	3.65	4.20	4.75	5.25	5.80	6.50	7.20	8.40	9.70	11.39	12.65	13.90
	90	2.30	2.90	3.80	4.50	5.25	6. -	6.65	7.35	8. -	8.90	10.30	12. -	13.70	15.40	17. -
5000	100	2.95	3.55	4.50	5.35	6.30	7.35	8.40	9.50	10.50	11.40	13.70	15.90	17.90	20. -	22. -
4500	125	3.55	4.60	5.70	6.75	8. -	9.30	10.70	12.20	13.70	15.10	19. -	22. -	25.30	28.40	31.50
3600	150	4.80	6.25	8. -	9.70	11.60	13.70	16. -	17.90	20. -	22. -	26.30	30.50	33.50	38. -	42. -
3100	175	6.50	7.95	9.80	12. -	14.20	16.40	19. -	21.40	24. -	26.50	31.50	36.80	42. -	46. -	50. -
2700	200	7.75	9.20	11.70	14.40	17. -	20. -	22.40	25.30	28.40	31.50	38. -	44. -	50. -	56. -	62. -
2400	225	9.40	10. -	14.60	17.20	20.50	23.80	27.60	30.50	34. -	38. -	44. -	51. -	59. -	66.30	72.60
2150	250	11.05	13.55	18.15	20.90	25.30	29. -	32. -	36. -	40. -	44. -	52. -	60. -	67. -	76. -	84. -
1800	300		17.10	21.50	26.05	31.50	38. -	44. -	50. -	56. -	62. -	76. -	90. -	100. -	112. -	124. -
1570	350		21.90	29.20	36.50	43.75	52. -	60. -	70. -	78. -	86. -	102. -	120. -	136. -	155. -	170. -
1350	400		29.55	36.50	46.90	56.25	67. -	78.50	90. -	99. -	110. -	130. -	151. -	170. -	190. -	206. -
1200	450				60.50	75. -	88. -	101. -	116. -	130. -	145. -	175. -	204. -	230. -	261. -	290. -
1100	500					87.50	104.20	122. -	140. -	156. -	172. -	206. -	235. -	270. -	300. -	328. -
1000	550						121. -	140. -	160.50	181.50	202.50	242. -	280. -	321. -	363. -	405. -
950	600						131.50	158.50	181.50	205. -	228. -	271. -	317. -	363. -	419. -	450. -

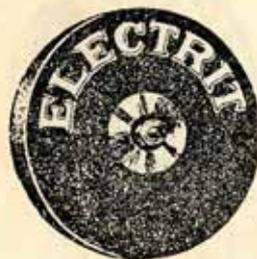
PETITES DIMENSIONS

	1	2	3	4	5	10	15	20	25	30
10	0.32	0.32	0.38	0.42	0.46	0.52	0.64			
15	0.38	0.38	0.42	0.46	0.50	0.60	0.68			
20	0.46	0.46	0.52	0.60	0.65	0.75	0.85	0.95	1.05	1.15
25		0.52	0.60	0.65	0.70	0.85	0.95	1.05	1.15	1.25
30			0.65	0.70	0.80	0.95	1.05	1.15	1.25	1.35
35			0.70	0.80	0.85	1.05	1.15	1.25	1.35	1.55

Ces prix s'entendent pour marchandises prises en gare Bruxelles, valeur à 30 jours net de facture. Emballage facturé à 5% de la valeur de l'envoi.

Pour chaque meule commandée, donner le diamètre, l'épaisseur, l'alésage et l'usage auquel on la destine.

Ces meules peuvent s'employer à sec ou à l'eau.



Meules en Electrit.

Repro het MOT, QUALITÉ A.

Nombre des révolut.	Diam. en mm.	ÉPAISSEUR EN MILLIMÈTRES															
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100	
	40	1.25	1.35	1.45	1.60	1.70	1.90	2.10	2.30	2.65	2.85	3.35					
	50	1.25	1.45	1.80	2.10	2.30	2.65	2.95	3.25	3.55	3.90	4.40	5.05	5.70	6.30	7. —	
	60	1.45	1.80	2.10	2.50	2.90	3.45	3.90	4.50	4.75	5.25	6.10	7. —	8. —	8.90	9.70	
	70	1.70	2.30	2.85	3.35	3.90	4.40	4.85	5.25	6. —	6.60	7.80	9. —	10.10	11.10	12.20	
	80	1.85	2.50	3.15	3.65	4.20	4.75	5.25	5.80	6.50	7.20	8.40	9.70	11.30	12.15	13.90	
	90	2.30	2.90	3.80	4.50	5.25	6. —	6.65	7.35	8. —	8.90	10.10	12. —	13.70	15. —	17. —	
5000	100	2.95	3.55	4.50	5.35	6.30	7.35	8.40	9.50	10.50	11.40	13.70	15.90	17.90	20. —	22. —	
4500	125	3.55	4.60	5.70	6.75	8. —	9.30	10.70	12.20	13.70	15.10	19. —	22. —	25.50	28.40	31.50	
3600	150	4.80	6.20	8. —	9.70	11.60	13.70	16. —	17.90	20. —	22. —	26.30	30.50	33.50	38. —	42. —	
3100	175	6.50	7.95	9.80	12. —	14.20	16.40	19. —	21.40	24. —	26.50	31.50	36.80	42. —	46. —	50. —	
2700	200	7.75	9.20	11.70	14.40	17. —	20. —	22.40	25.30	28.40	31.50	38. —	44. —	50. —	56. —	62. —	
2400	225	9.40	10. —	14.60	17.20	20.50	23.10	27.60	30.50	34. —	38. —	44. —	51. —	59. —	66. —	72.60	
2100	250	11.05	13.55	18.15	20.90	25.30	29. —	32. —	36. —	40. —	44. —	52. —	60. —	67. —	76. —	84. —	
1800	300	17.10	21.50	26.05	31.50	38. —	44. —	50. —	56. —	62. —	76. —	90. —	100. —	112. —	124. —		
1570	350	21.90	29.20	36.50	43.75	52. —	60. —	70. —	78. —	86. —	102. —	120. —	136. —	153. —	170. —		
1350	400	29.55	36.50	46.90	56.25	67. —	78.50	90. —	99. —	110. —	130. —	151. —	170. —	190. —	206. —		
1200	450			60.50	75. —	88. —	101. —	116. —	130. —	145. —	175. —	204. —	230. —	261. —	290. —		
1100	500				87.50	104.20	122. —	140. —	156. —	172. —	206. —	236. —	270. —	300. —	328. —		
1000	550					121. —	140. —	160.50	181.50	202.50	242. —	280. —	321. —	363. —	405. —		
950	600					135.50	158.50	181.50	205. —	228. —	271. —	317. —	363. —	409. —	456. —		
850	650						187. —	213. —	240. —	267. —	320. —	374. —	426. —	480. —	534. —		
750	700						217. —	248. —	278. —	309. —	371. —	432. —	495. —	556. —	618. —		
700	750						249. —	284. —	320. —	355. —	426. —	497. —	568. —	639. —	710. —		

Ces prix s'entendent pour marchandises prises en gare Bruxelles, valeur à 30 jours net de facture.

Emballage facturé à 5% de la valeur de l'envoi.

Pour chaque meule commandée, donner le diamètre, l'épaisseur, l'alésage et l'usage auquel on la destine.

Ces meules peuvent s'employer à sec ou à l'eau.



Meules en Electrit.

QUALITÉ B.

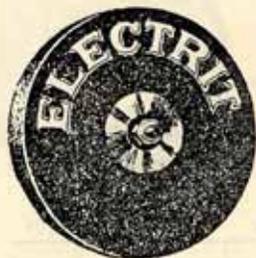
Nombre des révolut.	Diam. en mm.	ÉPAISSEUR EN MILLIMÈTRES														
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100
	40	0.55	0.75	0.95	1.15	1.35	1.60	1.80	2. —	2.30	2.70	3.15	3.65	3.95	4.60	5.40
	50	0.65	0.85	1.05	1.25	1.60	1.90	2.20	2.50	2.80	3.15	3.75	4.40	5. —	5.65	6.25
	60	0.75	0.95	1.15	1.45	1.80	2.10	2.40	2.80	3.15	3.55	4.20	4.80	5.65	6.25	7.10
	70	0.85	1.05	1.25	1.70	2. —	2.30	2.70	3.15	3.55	3.95	4.60	5.40	6.25	7.10	7.95
	80	0.95	1.15	1.45	1.90	2.20	2.50	3.05	3.45	3.85	4.40	5. —	6. —	6.90	8.20	8.75
	90	1.05	1.25	1.70	2.10	2.40	2.80	3.35	3.75	4.30	4.80	5.65	6.70	7.50	8.55	9.60
5000	100	1.15	1.45	1.90	2.30	2.70	3.15	3.65	4.20	4.70	5.40	6.25	7.30	8.40	9.40	10.40
4500	125	1.25	1.70	2.10	2.60	3.15	3.85	4.50	5.10	5.75	6.25	7.70	8.90	10.20	11.50	12.50
3600	150	1.35	1.90	2.50	3.15	3.85	4.60	5.30	6.15	6.90	7.70	9.20	10.70	12.30	13.70	15.40
3100	175	1.60	2.30	3.05	3.85	4.60	5.50	6.50	7.40	8.30	9.20	11. —	12.90	14.80	16.70	18.30
2700	200	1.80	2.60	3.55	4.60	5.50	6.70	7.70	8.80	9.90	11. —	13.30	15.40	17.70	19.80	22.50
2400	225	2.20	3.15	4.70	6.20	7.70	9.30	10.70	12.30	13.80	15.40	18.60	21.70	24.50	27.70	30.90
2150	250	2.70	3.60	5.75	7.60	9.50	11.30	13.30	15.20	17.10	19. —	22.70	26.70	30.50	34.20	38. —
1800	300		5.65	7.90	10.50	13.20	15.90	18.30	21. —	23.50	26.20	31.60	36.70	42. —	47. —	52.50
1570	350				14.30	17.90	21.50	25. —	28.50	32.20	36. —	43. —	50. —	57. —	64.50	72. —
1350	400				18.70	23.40	28. —	32.70	37.40	42. —	46.50	56. —	66. —	74.50	84. —	94. —
1200	450					29.60	35.40	41.50	47.30	53.20	59. —	71. —	82.50	95. —	107. —	119. —
1100	500					35. —	42. —	49. —	56. —	63. —	70. —	84. —	98. —	112. —	127. —	140. —
1000	550						51. —	58.50	68. —	76. —	85.50	102. —	119. —	136. —	152. —	171. —
900	600						60.50	71. —	81.50	92. —	102. —	121. —	142. —	163. —	183. —	204. —
800	650						71. —	83.50	96. —	108.50	121. —	142. —	167. —	192. —	217. —	242. —
750	700							96. —	110.50	123. —	138. —	165. —	192. —	221. —	246. —	275. —
650	800										180. —	215. —	250. —	288. —	323. —	359. —
600	900											273. —	319. —	365. —	408. —	454. —
550	1000												338. —	392. —	448. —	504. —

Ces prix s'entendent pour marchandises prises en gare Bruxelles, valeur à 30 jours net de facture.

Emballage facturé à 5% de la valeur de l'envoi.

Pour chaque meule commandée, donner le diamètre, l'épaisseur, l'alésage et l'usage auquel on la destine.

Les meules en Electrit B ne peuvent s'employer qu'à sec.



Meules en Electrit.

QUALITÉ C.

Spéciale pour affûter les scies.

Prix par pièce en francs, rendu franco Bruxelles.

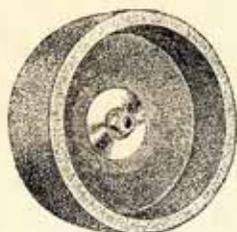
Diam. en mm.	ÉPAISSEUR EN MILLIMÈTRES																	Diam. en mm.	
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19		20
250	3.95	3.95	4.25	4.55	4.85	5.15	5.45	5.75	6.05	6.35	6.65	6.95	7.25	7.55	7.85	8.15	8.45	8.75	250
300	4.95	5.30	5.65	6.—	6.35	6.70	7.05	7.40	7.75	8.10	8.45	9.20	9.95	10.70	11.45	12.20	12.95	13.70	300
350			8.50	9.05	9.60	10.15	10.70	11.25	11.80	12.35	12.90	13.65	14.40	15.15	15.90	16.65	17.40	18.15	350
400				12.40	13.10	13.80	14.50	15.20	15.90	16.60	17.45	18.30	19.15	20.—	20.85	21.70	22.35	23.65	400

Ces prix s'entendent pour marchandises prises en gare Bruxelles, valeur à 30 jours net de facture.

Emballage facturé à 5% de la valeur de l'envoi.

Pour chaque meule commandée, donner le diamètre, l'épaisseur, l'alésage et l'usage auquel on la destine.

Ces meules peuvent s'employer à sec ou à l'eau.



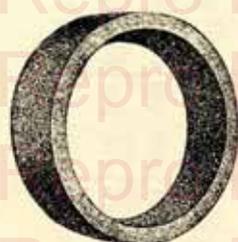
Meules-Boisseaux en Carborundum et Electrit.

QUALITÉ A.

Prix en francs par pièce franco de tous frais à Bruxelles.

Diamètre	EPAISSEUR DE LA COURONNE																								Nombre des révolut.					
	1"				1 1/2"				2"				2 1/2"				3"				3 1/2"					4"				
	HAUTEUR EN MILLIMÈTRES																													
	125	150	175	200	125	150	175	200	125	150	175	200	125	150	175	200	125	150	175	200	125	150	175	200	125	150	175	200		
8"	66	77	87	97																										1425
9"	73	85	95	107	94	110	124	138																						1275
10"	82	94	105	117	108	124	139	157	126	146	165	185																		1150
12"	93	105	117	130	124	142	160	176	151	173	195	217	164	190	215	242	173	204	233	262										950
14"	126	141	154	171	150	181	192	213	183	198	236	261	198	231	260	291	213	248	281	316	235	273	311	350	238	281	319	361		825
16"	158	176	193	209	181	204	228	252	215	242	275	304	238	273	308	345	257	297	337	378	284	330	374	418	294	344	391	440		725
18"	187	207	226	246	239	264	292	319	264	297	330	366	284	325	366	407	303	350	397	446	339	392	446	498	358	418	473	531		625
20"	218	238	260	280	281	310	339	369	305	344	380	418	330	374	419	465	353	405	458	511	390	449	506	566	405	471	535	600		575
22"	254	278	300	325	330	364	396	432	369	411	454	498	400	451	506	557	423	484	545	605	476	545	614	682	498	605	652	729		525
24"	300	324	349	374	385	424	458	495	416	462	509	556	454	512	568	626	482	550	616	682	545	622	696	770	567	653	737	821		475

Repro het MOT, Grimbergen



Cylindres en Carborundum et Electrit.

QUALITÉ A.

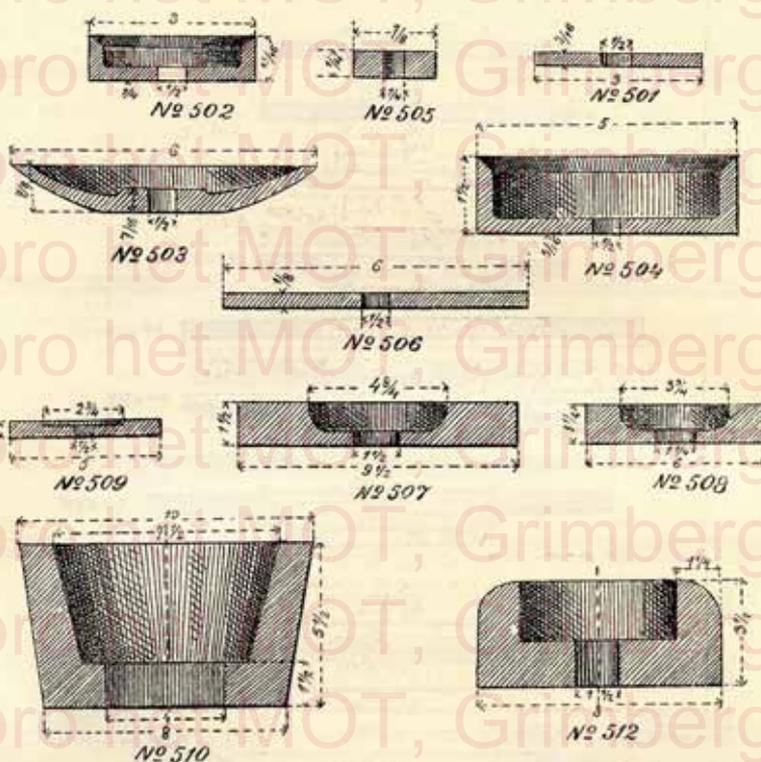
Prix par pièce en francs par 7" de hauteur.

Diamètre	ÉPAISSEUR DE LA COURONNE							Nombre des révolut.
	1"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	3 1/2"	4"	
8"	65							1425
9"	75	83						1275
10"	82	95	103					1150
12"	129	141	152	165	173			950
14"	168	189	210	222	233	245	257	825
16"	182	206	229	252	273	285	296	725
18"	226	260	293	315	335	355	370	625
20"	270	314	357	377	396	425	441	575
22"	318	359	400	420	440	481	508	525
24"	366	403	443	463	483	536	571	475

Meules en Carborundum et Electrit.

QUALITÉ A.

Formes spéciales.



- No 501—506 pour machines universelles à affûter les outils.
- „ 507—509 pour machines à affûter les forets hélicoïdaux.
- „ 510 pour machines à affûter les outils de tours et de raboteuses universelles.
- „ 511 pour machines automatiques à affûter les lames de machines.

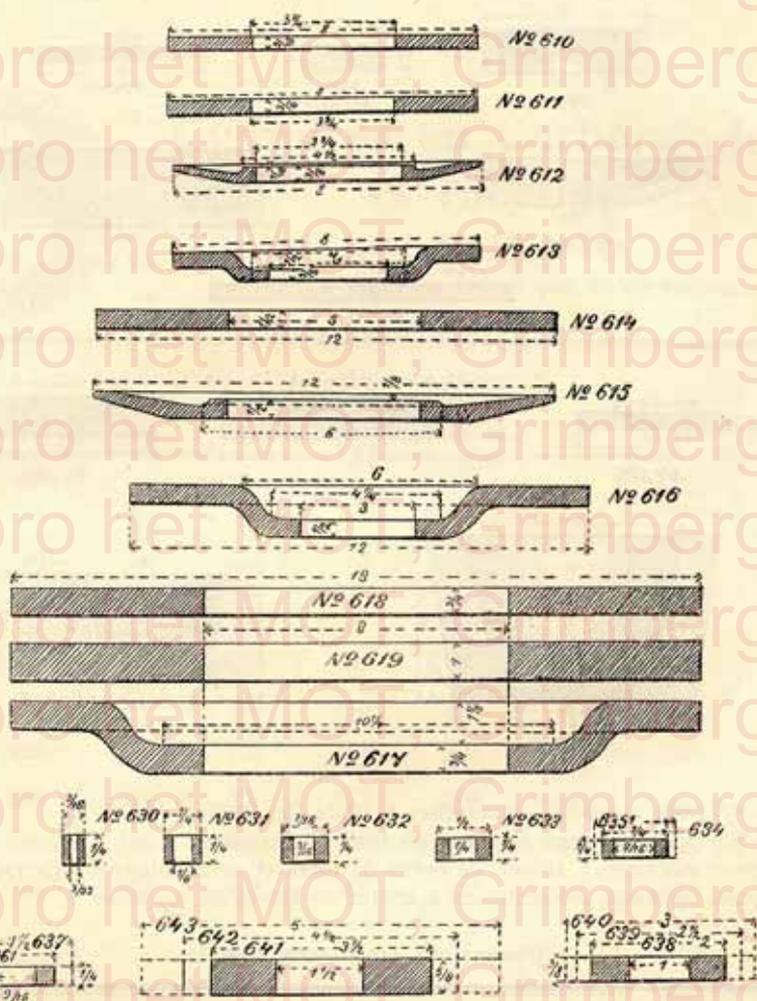
Dimensions en Pouces anglais.

Grandeurs No	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511
prix par pièce fr.	1.80	3.50	11. —	12.20	0.75	4.80	34.50	13.70	5.20	85. —	56. —

Meules en Carborundum et Electrit.

QUALITÉ A.

Formes spéciales pour les machines a rectifier.



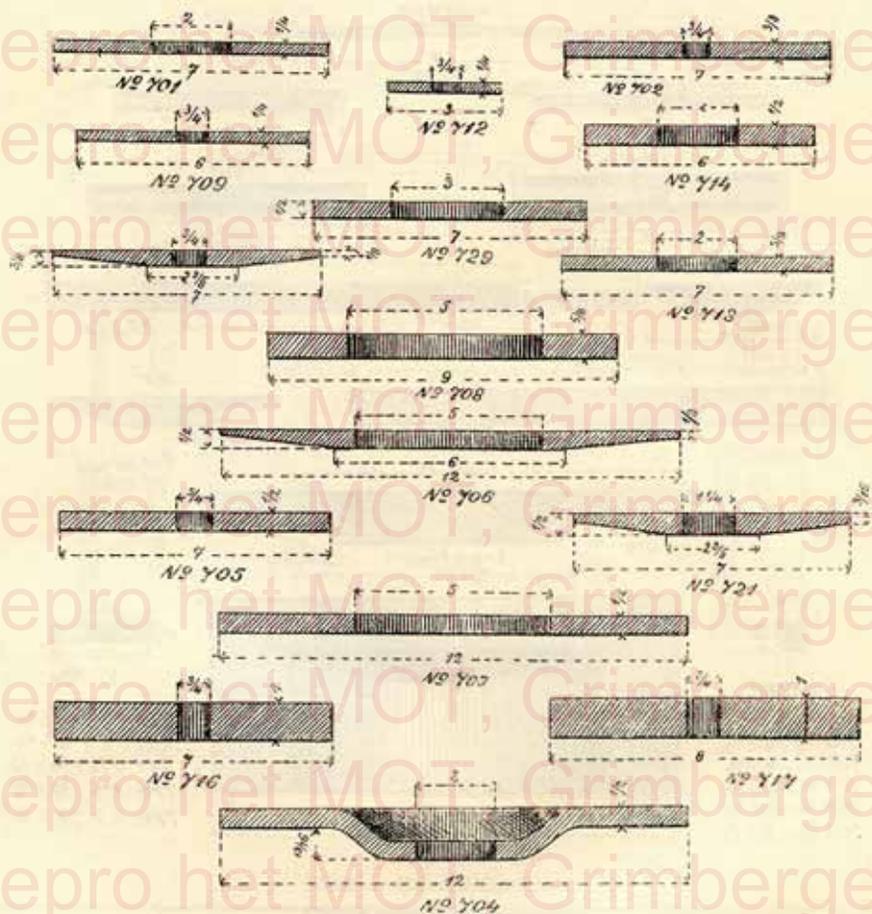
Dimensions en Pouces anglais.

Grandeurs No prix par pièce fr.	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	630	631
	9.20	9.20	10.50	14.40	16.50	20.75	44.-	113.-	50.-	64.80	0.50	0.50
Grandeurs No prix par pièce fr.	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643
	0.55	0.55	0.70	0.75	0.75	1.25	1.45	1.90	2.40	3.80	5.10	8.-

Meules en Carborundum et Electrit.

QUALITÉ A.

Formes spéciales pour machines américaines à affûter et à rectifier.



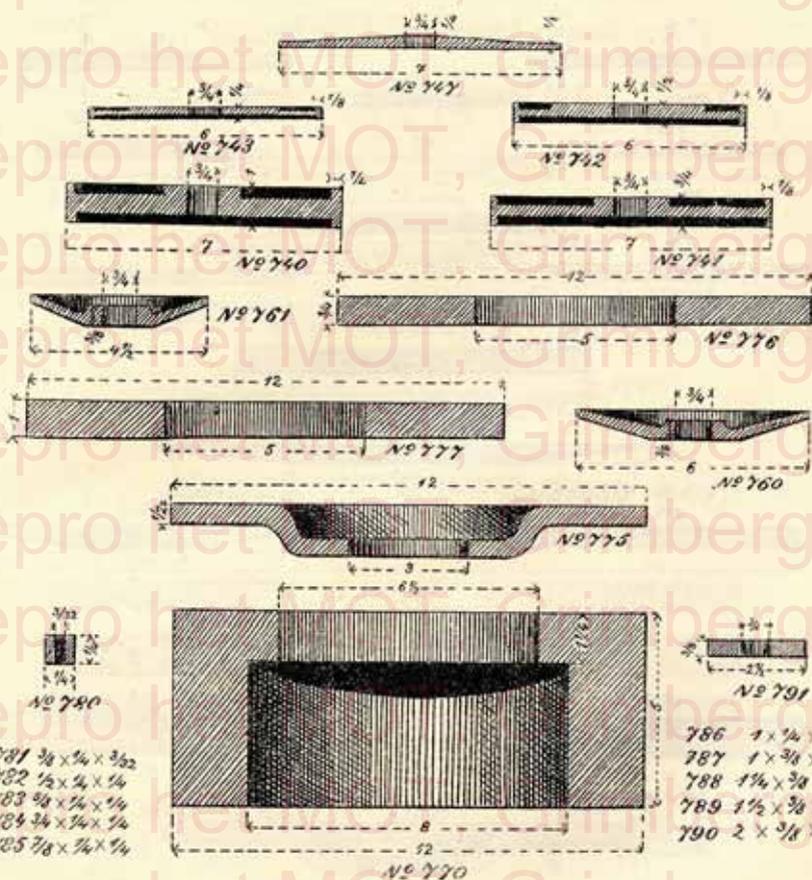
Dimensions en Pouces anglais.

Grandeurs N°	701	702	703	704	705	706	708	709
Prix par pièce fr.	6.50	7.95	16.50	44.—	8.90	19.—	11.20	4.80
Grandeurs N°	711	712	713	714	716	717	721	729
Prix par pièce fr.	9.15	1.80	7.95	6.90	14.20	17.—	10.35	9.—

Meules en Carborundum et Electrit.

QUALITÉ A.

Formes spéciales pour machines américaines à affûter et à rectifier.



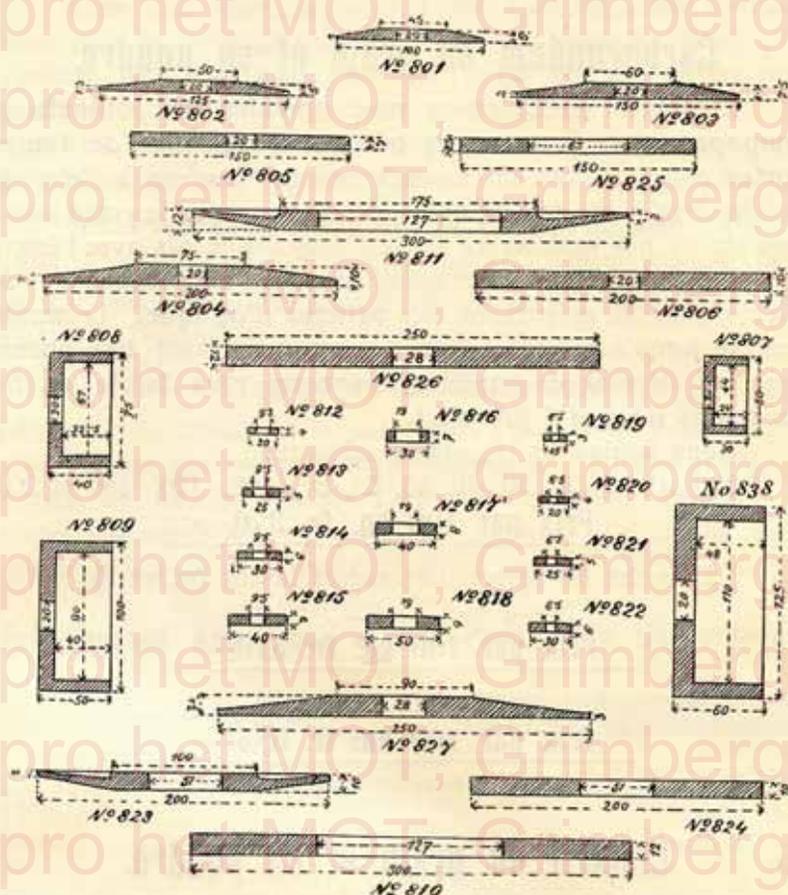
Dimensions en Pouces anglais.

Grandeurs N ^o	740	741	742	743	747	760	761	770	775	776	777	
Prix par pièce fr.	16.50	13.80	8.—	5.50	7.50	8.—	5.70	118.—	44.—	22.—	26.70	
Grandeurs N ^o	780	781	782	783	784	785	786	787	788	789	791	
Prix par pièce fr.	0.50	0.50	0.55	0.55	0.70	0.70	0.75	0.90	1.—	1.35	1.45	2.—

Meules en Carborundum et Electrit.

QUALITÉ A.

Formes spéciales pour machines allemandes à affûter et à rectifier.



Dimensions en Millimètres.

Grandeurs No	801	802	803	804	805	806	807	808	809	810
Prix par pièce fr.	3.40	4.10	6.35	10.50	5.50	9.20	2.65	5.50	11.40	16.50
Grandeurs No	811	812	813	814	815	816	817	818	819	820
Prix par pièce fr.	18.60	0.70	0.75	0.90	1.30	0.95	1.35	1.45	0.45	0.65
Grandeurs No	821	822	823	824	825	826	827	828		
Prix par pièce fr.	0.75	0.90	10.50	9.20	6.25	15.85	17.50	13.70		

Carborundum en grain et en poudre.

Il convient spécialement pour **émeuler les robinets et soupapes**, ainsi que pour les **travaux d'aiguisage de toutes sortes** comme il agit sur les métaux même encore à l'état de poudre tout à fait fine et qu'il possède, en outre, le grand avantage de ne pas graisser ce qui est toujours le cas avec l'émeri.

Le carborundum est aussi employé, avec beaucoup de succès, pour la préparation des **articles d'optique**. Le travail exécuté jusqu'à présent à l'émeri peut maintenant être obtenu avec une dépense de **matière beaucoup plus faible en 1/4 du temps nécessité jusqu'ici**.

Nous fabriquons les grains suivants :

Nos 10, 15, 20, 30, 40, 50, 60, 80, 100, 120, 150 et 200.

Prix par 100 kg. fr. 370.—

En outre les sortes de poudres lavées (minutes) :

Nos 1 min., 5 min., 10 min.

Prix par 100 kg. fr. 510.—

30 min., 60 min.

Prix par 100 kg. fr. 585.—

Electrit en grain et en poudre.

Nos 10, 15, 20, 30, 40, 50, 60, 80, 100, 120, 150, 200.

Prix par 100 kg. fr. 86.—

Nos 1 min., 5 min., 10 min.

Prix par 100 kg. fr. 165.—

30 min., 60 min.

Prix par 100 kg. fr. 235.—

Déchets de Carborundum par 100 kg. fr. 500.—

Déchets en Electrit par 100 kg. fr. 250.—

Limes et Pierres de Carborundum.

Elles sont devenues tout à fait indispensables spécialement pour le finissage des objets en acier **trempe**. Aussi conviennent-elles très bien pour les outils en acier et les scies circulaires.

Les limes de carborundum peuvent être employées aussi bien pour meuler à sec qu'à l'eau.

Pierres à adoucir de Carborundum

a été reconnu particulièrement avantageux pour aiguïser rapidement les couteaux à raboter et les divers outils à couper, ainsi que l'emploi de nos

Pierres de Carborundum

pour polir la faïence et la porcelaine. Elles sont devenues indispensables dans toute l'industrie céramique. Un des principaux usages de nos pierres de carborundum est le finissage de toutes les sortes de pierres (principalement du granit) ainsi que le polissage de toutes espèces de fontes.

Prix-Courant des Limes et des Pierres de Carborundum.

Limes trois-quarts.



120 mm. longueur,	8 mm. épaisseur	fr. 0.75
175 "	15 "	1.35
200 "	20 "	2.—
150 "	10 "	0.85
150 "	12 "	1.05
150 "	15 "	1.15
150 "	17 "	1.20
150 "	18 "	1.25
300 "	25 "	4.20
300 "	35 "	8.20

Limes carrées.



120 mm. longueur,	8 mm. épaisseur	fr. 0.85
150 "	10 "	1.05
150 "	12 "	1.15
175 "	15 "	1.45
200 "	20 "	2.20
300 "	25 "	4.40

Limes plates.



75 mm. longueur,	20 mm. largeur,	3 mm. épaisseur	fr. 0.55
75 "	20 "	7 "	0.75
150 "	25 "	10 "	1.60
150 "	35 "	10 "	2.—
300 "	36 "	21 "	5.20
200 "	80 "	25 "	9.50
150 "	60 "	20 "	4.20

Limes rondes.



120 mm. longueur,	8 mm. épaisseur	fr. 0.85
150 "	10 "	1.05
150 "	12 "	1.15
175 "	15 "	1.45
200 "	20 "	2.20

Limes demi-rondes



120 mm. longueur,	8 mm. épaisseur	fr. 0.75
150 "	10 "	0.95
150 "	12 "	1.05
175 "	15 "	1.35
200 "	20 "	2.—
300 "	30 "	4.—
300 "	35 "	5.20

Pierres de Carborundum



120×70×45	fr. 7.80
120×70×25	4.70
160×65×30	4.50
160×65×60	9.—
200×75×25 No 60/200	12.—
No 120/5 m.	12.—

Pour les ateliers de bijoutiers-graveurs, remplacent les pierres d'Arkansas.

160 mm. longueur, 65 mm. largeur, 60 mm. épaisseur . fr. 9.—

Pour roder les cylindres de machines à vapeur, pour finir (polir) les pierres de granit, etc.

Les limes et pierres de carborundum d'autres dimensions sont comptées à des prix correspondant aux prix ci-contre.

Les limes et pierres de carborundum fabriquées avec de la poudre lavée subissent une majoration de prix de 0/0.

Les manches en bois sont fournis au pris de fr. 60 de 300 mm. et dessus, et de fr. 0.30 au dessous de 300.

Toile et Papier de Carborundum.

Ils sont à employer partout où il y a quelque chose à meuler. Nous fabriquons la

Toile bleue croisée de Carborundum 285×215 mm.
en tissu très solide, bleu, dans les grains

Nos 00000, 0000, 000, 00, 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6

Prix par 1000 feuilles fr. 157.50

en rouleau par 100 mètres 43 cm. large fr. 112.50.

En outre le

Papier manille de Carborundum 305×200 mm.

Nos 00000, 0000, 000, 00, 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6

Prix par 1000 feuilles fr. 90.—

en rouleau par 100 mètres 61 cm. large fr. 93.75.

Nous recommandons de **polir à sec** avec la toile et le papier de carborundum et de sécher avant le meulage les objets gras ou huileux sans cela le grain s'enlève facilement.

Sur demande nous adresserons des offres spéciales pour la toile et le papier de carborundum en largeur originale (non coupé).

Toile et Papier d'Electrit.

Electrit Toile bleue croisée 285×215 mm.

Nos 00000, 0000, 000, 00, 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6

Prix par 1000 feuilles fr. 127.50

en rouleau par 100 mètres 43 cm. large fr. 87.50.

Electrit Toile blanche 285×215 mm.

Nos 00000, 0000, 000, 00, 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6

Prix par 1000 feuilles fr. 80.—

en rouleau de 100 mètres 43 cm. large fr. 56.25.

Electrit Papier manille 305×200 mm.

Nos 00000, 0000, 000, 00, 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6

Prix par 1000 feuilles fr. 59.—

en rouleau par 100 mètres 61 cm. large fr. 62.50.

Ruban de Carborundum et Electrit pour affûter les cardes.

Par suite de ses propriétés supérieures il est le seul qui convienne parfaitement pour l'aiguillage des cardes.

Le ruban à meuler de carborundum offre sur le ruban à émeri employé jusqu'à présent les énormes avantages suivants:

Il **meule à froid**, c. à d. qu'il n'échauffe ni ne ramollit les grattoirs et les cardes et que le travail se fait **dans 1/4 de temps qui était nécessaire jusqu'à présent avec l'emploi du ruban à émeri.**

Par suite, il ne sera plus nécessaire d'aiguiser si fréquemment les cardes qu'en employant le ruban à émeri et il en résultera en outre aussi une consommation moindre de la matière à carder.

Nous fournissons le ruban à meuler de carborundum en deux largeurs, de **38 mm. et 25 mm.** de large dans les grains Nos 20, 30, 40, 50 et sur demande **lisse ou.**

Prix du ruban de carborundum:

38 mm. largeur, lisse ou	fr. 150.—	par 100 mètres
25	120.—	„ 100 „

Les livraisons se font en rouleaux de 100 mètres.

Prix du ruban en Electrit:

38 mm. largeur	fr. 130.—	par 100 mètres
25	110.—	„ 100 „



Outils à arrondir pour Meules en Carborundum et Electrit.



Il est absolument nécessaire de bien faire attention à ce que les meules en carborundum tournent toujours exactement rondes. Une meule qui est devenue ovale doit immédiatement être redressée ce qui se fait très bien au moyen de l'outil à arrondir représenté ci-dessus.

Chaque outil à arrondir est pourvu de deux pattes qui permettent de le maintenir ferme sur le support à main de la machine à meuler.

L'outil à arrondir est dirigé avec la poignée vers le haut en pressant légèrement pour conserver encore à la meule sa forme ronde. Si l'on ne veut pas arrondir en une seule fois les meules irrégulières ou devenues pointues on doit tenir l'outil, sans le déplacer, à une certaine distance de la meule pour enlever d'abord les parties saillantes. On approche ensuite l'outil peu à peu de la meule pour attaquer ensuite toute la surface jusqu'à ce que l'on obtienne une meule bien ronde.

Nous recommandons d'huiler très souvent le tourillon de la roue à molette ce qui se fait en enlevant la goupille fixée à la tête.

La meule que l'on doit remettre en état doit toujours tourner de droite à gauche. Pour obtenir une coupe pénétrante on maintient l'outil obliquement par rapport à l'axe de la meule à arrondir ce que permet de faire la construction de la poignée qui s'appuie avec les deux pattes sur le support à main.

On peut arrondir les meules de carborundum en tournant à la même vitesse que pour le meulage. Avec une vitesse moitié moins élevée on peut toutefois travailler plus facilement.

Il est en outre désirable que pendant ce travail on fasse tomber un filet d'eau sur la molette pour éviter son échauffement et que les poussières s'y accumulent.

Prix d'un outil à arrondir y compris la garniture montée ainsi qu'une garniture de rechange :

Prix de chaque autre garniture de rechange : Fr. 1.25.



Pierres à faux en Carborundum.

Les pierres à affiler en carborundum ont prouvé leur supériorité sur les autres articles qui se trouvaient jusqu'à présent dans le commerce par leur emploi très pratique et les avantages suivants :

On peut employer ces pierres à affiler les faux aussi bien pour affiler les faux, les faucilles, les lames de hachepaille que pour aiguiser les socs de charrue, les haches, les pics, les couteaux de toutes sortes, etc. ; en outre, la pierre à affiler en carborundum est indispensable dans toutes les fermes, les auberges, les boucheries et aux ouvriers les plus divers.

Pour les **faucheurs** nos pierres présentent les avantages suivants :

1^o Le faucheur peut tout à fait se passer d'eau pour affiler sa faux ; 2^o Il aiguiser sa faux beaucoup plus vite et mieux qu'avec d'autres pierres ; 3^o Il n'a pas besoin de marteler sa faux aussi souvent ; 4^o La pierre à affiler s'use presque imperceptiblement par le travail. Cependant le plus grand avantage des pierres à affiler en carborundum consiste en ce que chaque maison et chaque ouvrier peut les employer aussi bien pour aiguiser les outils les plus fins que les plus durs. Dans ce but on emploie de préférence les pierres dites de 5 minutes.

PRIX :

petit format ancien	fr.	85.—	par 100 pièces
grand		110.—	" " "
petit nouveau		60.—	" " "
grand "		75.—	" " "

Par quantités de plus de 500 pièces nous faisons des prix spéciaux.