

Conditions d'utilisation des contenus du Conservatoire numérique

1- [Le Conservatoire numérique](#) communément appelé [le Cnum](#) constitue une base de données, produite par le Conservatoire national des arts et métiers et protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle. La conception graphique du présent site a été réalisée par Eclydre (www.eclydre.fr).

2- Les contenus accessibles sur le site du Cnum sont majoritairement des reproductions numériques d'œuvres tombées dans le domaine public, provenant des collections patrimoniales imprimées du Cnam.

Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n° 78-753 du 17 juillet 1978 :

- la réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur ; la mention de source doit être maintenue ([Cnum - Conservatoire numérique des Arts et Métiers - http://cnum.cnam.fr](#))
- la réutilisation commerciale de ces contenus doit faire l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

3- Certains documents sont soumis à un régime de réutilisation particulier :

- les reproductions de documents protégés par le droit d'auteur, uniquement consultables dans l'enceinte de la bibliothèque centrale du Cnam. Ces reproductions ne peuvent être réutilisées, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.

4- Pour obtenir la reproduction numérique d'un document du Cnum en haute définition, contacter [cnum\(at\)cnam.fr](mailto:cnum(at)cnam.fr)

5- L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

6- Les présentes conditions d'utilisation des contenus du Cnum sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

NOTICE BIBLIOGRAPHIQUE

Auteur(s)	Etablissements Guilliet, Auxerre
Titre	Machines à travailler le bois
Adresse	Auxerre : Imp. Albert Lanier, 1906
Collation	1 vol. (445 p.) : ill. ; 36 cm
Nombre d'images	451
Cote	CNAM-MUSEE ME0,4-GUI
Sujet(s)	Tours (machines-outils) Machines-outils Bois, travail du -- Outillage Perçage et alésage -- Machines Catalogues de constructeurs
Thématique(s)	Catalogues de constructeurs Machines & instrumentation scientifique
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	21/09/2021
Date de génération du PDF	21/09/2021
Permalien	http://cnum.cnam.fr/redir?M13649

Machines à Travailler le Bois



GUILLIET & Fils

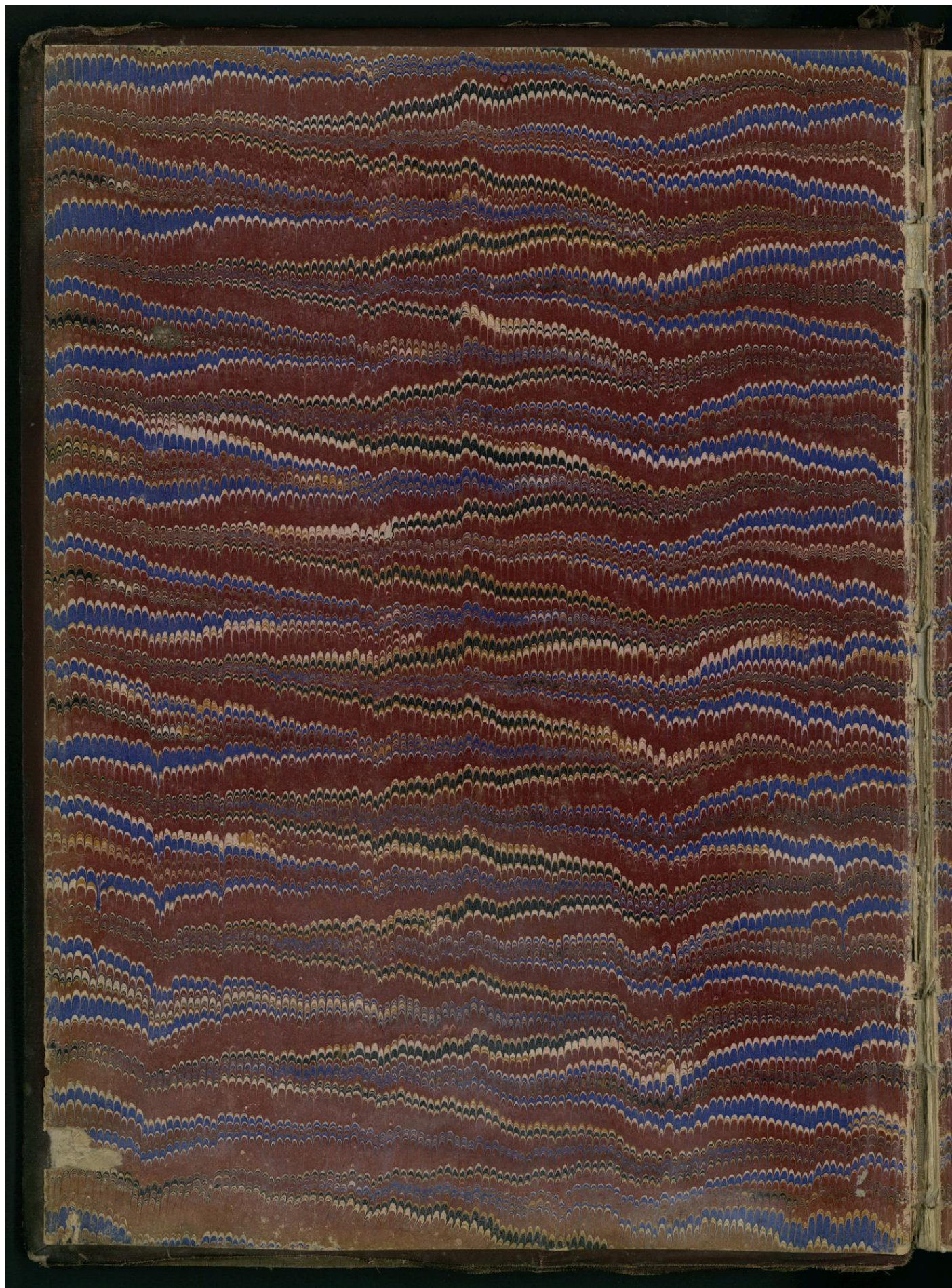
GUILLIET Fils & C^{ie} Succ^{rs}



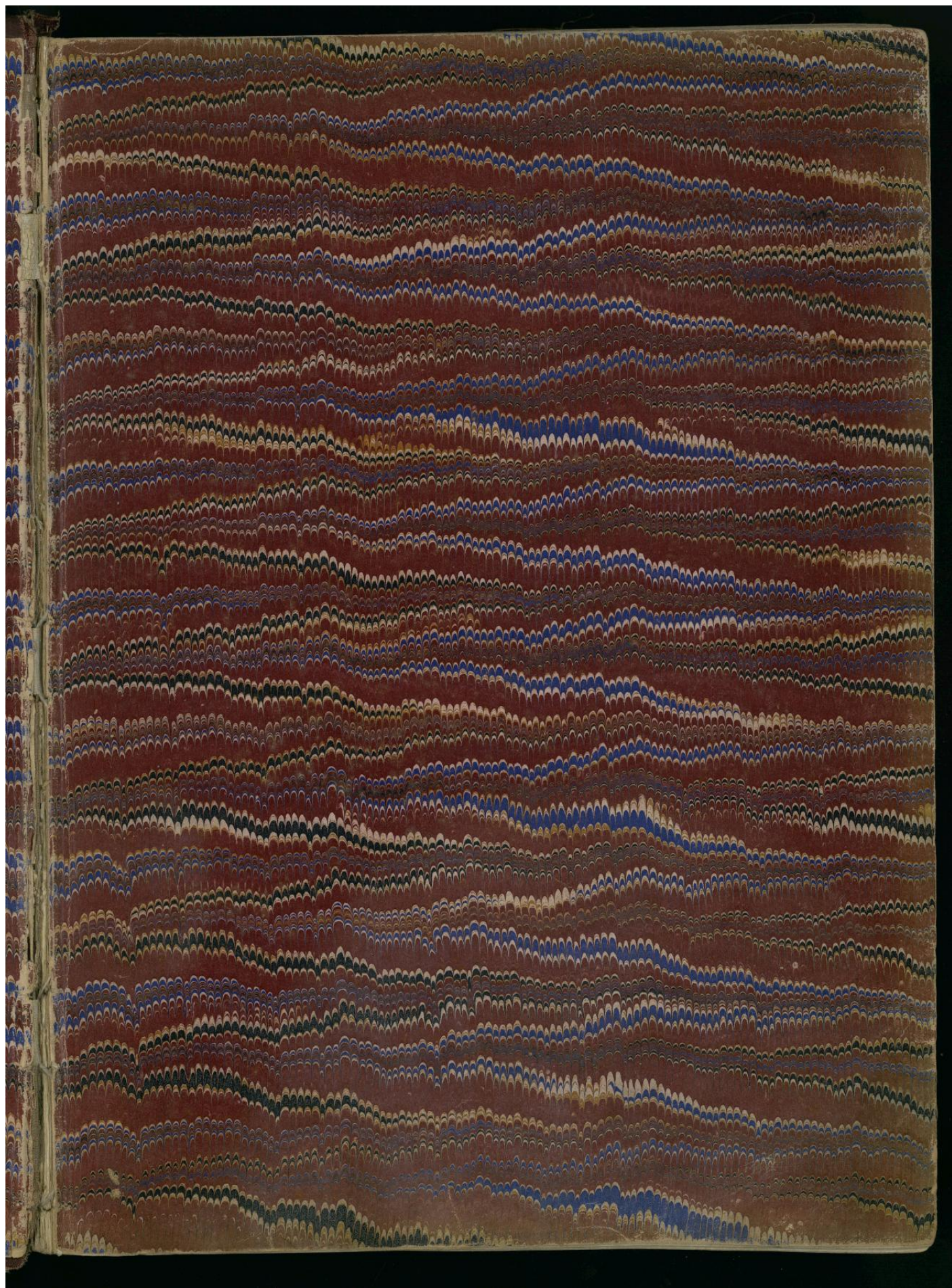
AUXERRE-PARIS



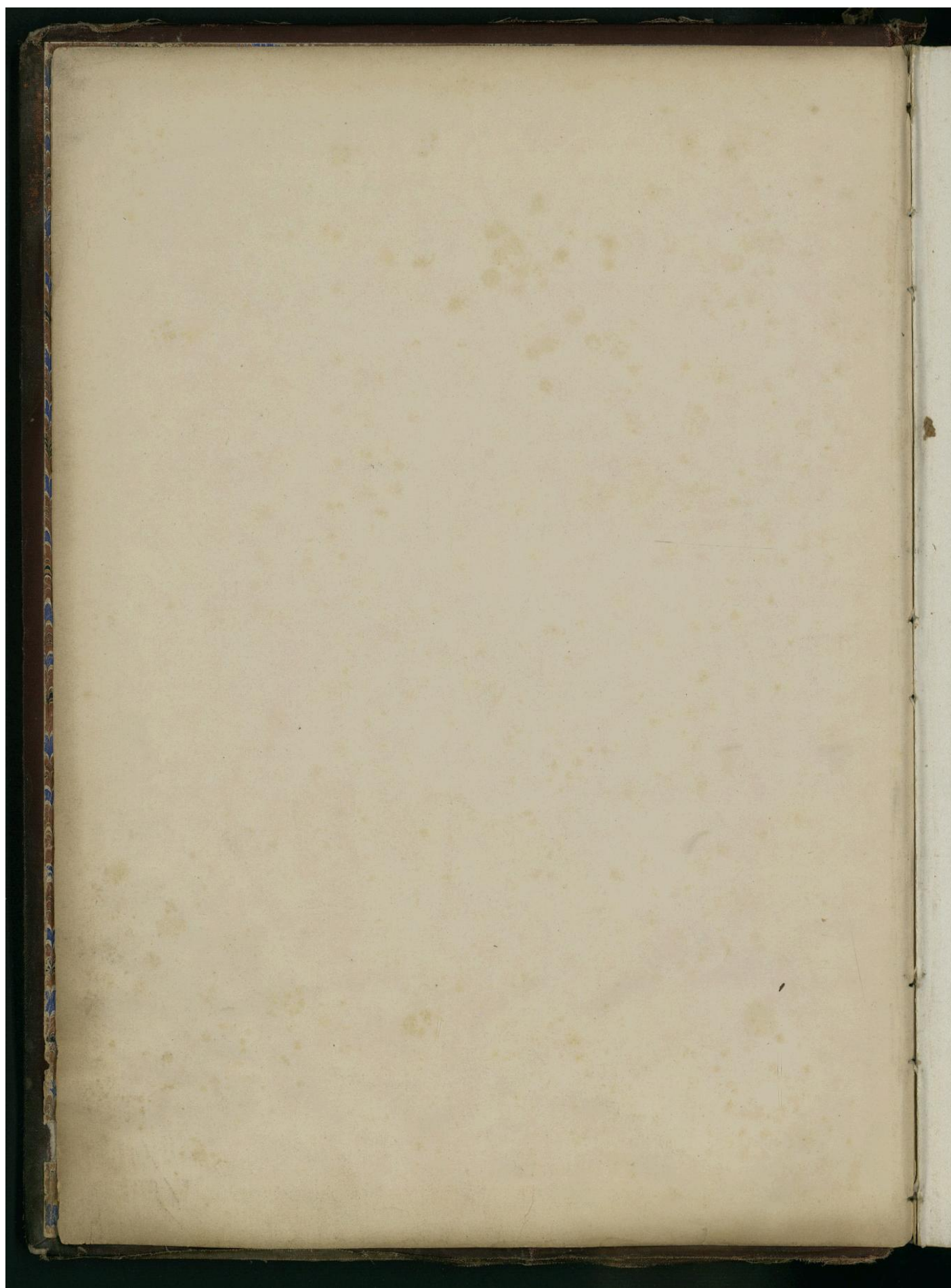
1906

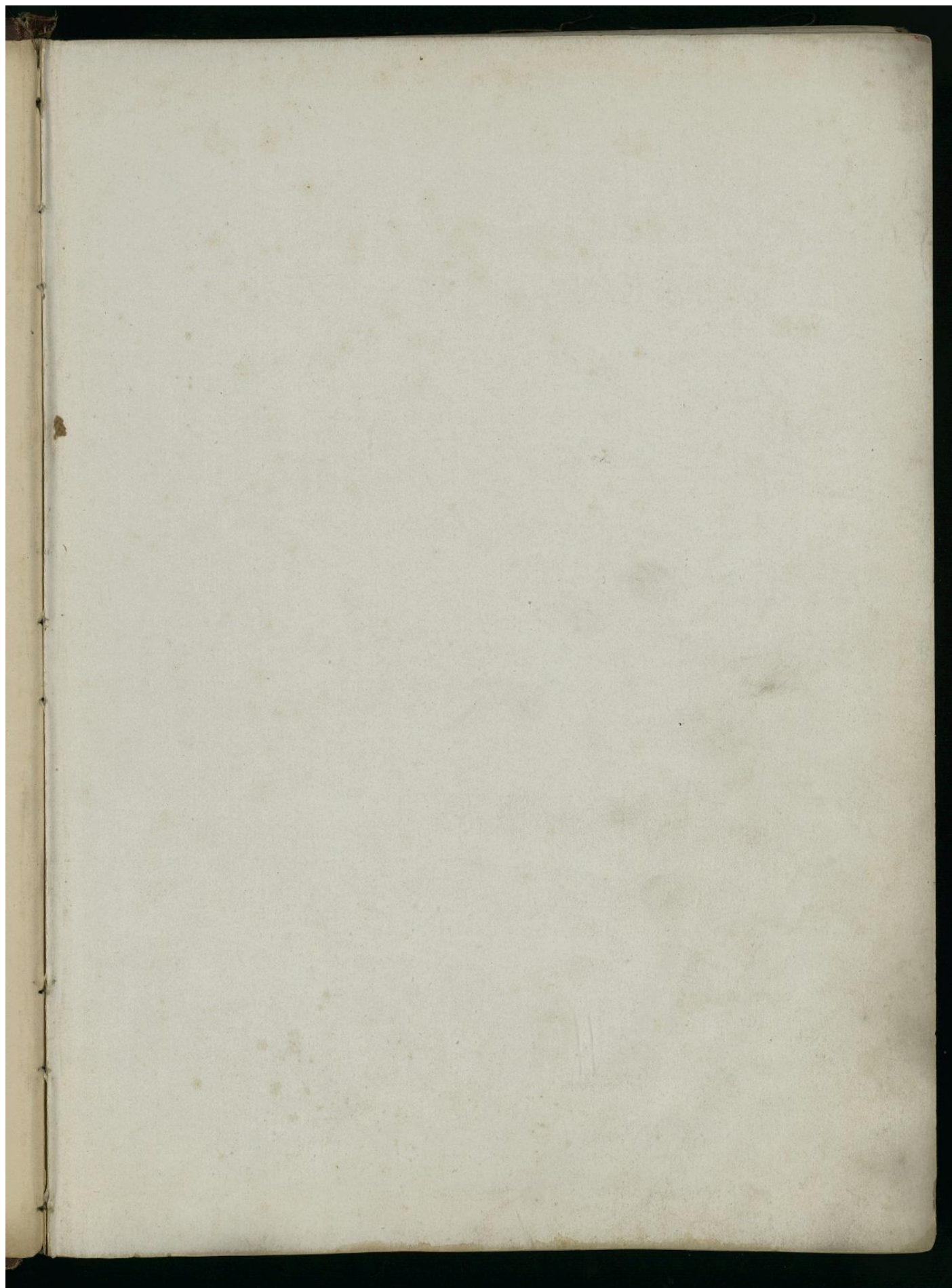


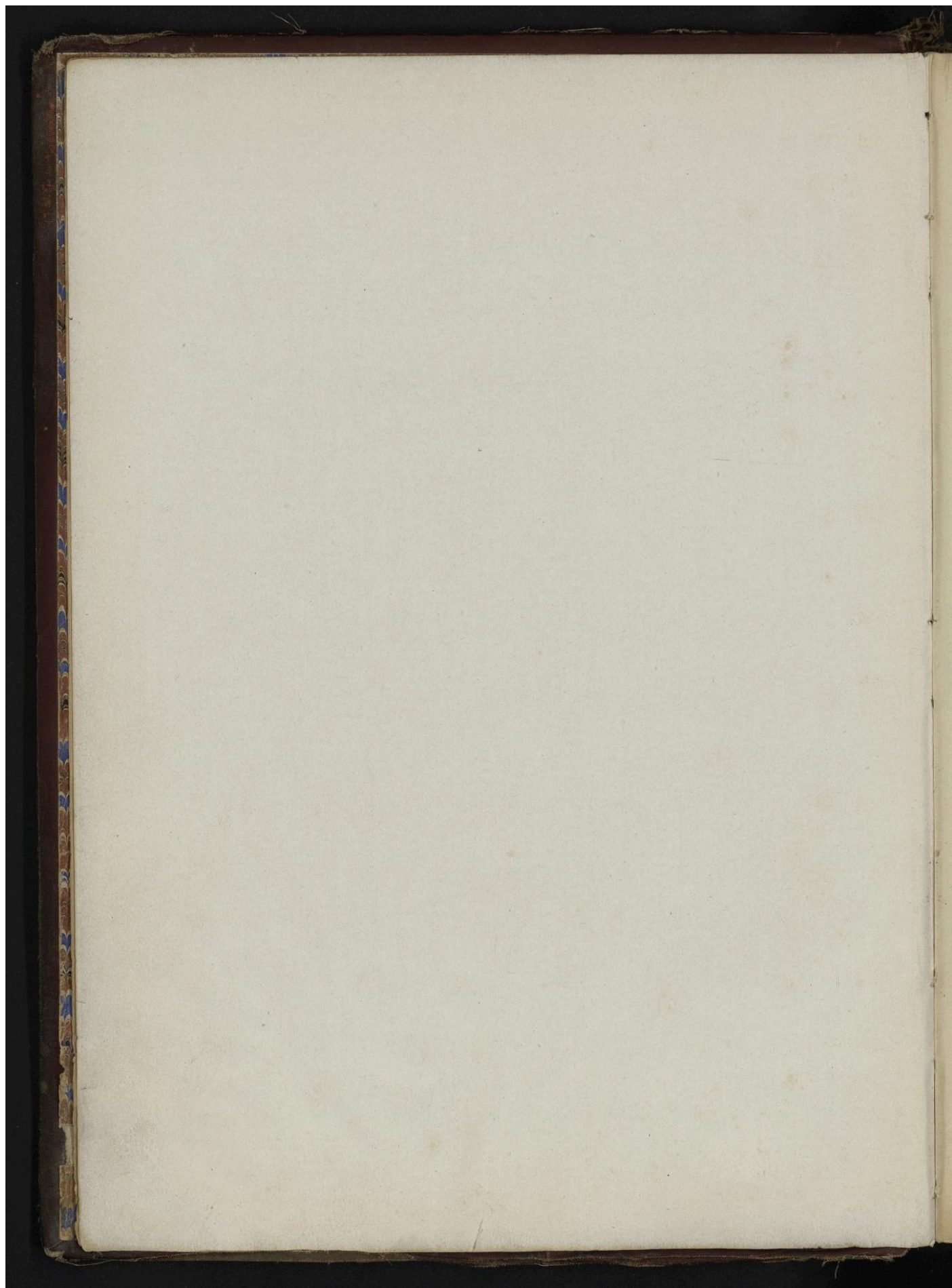
Droits réservés au [Cnam](#) et à ses partenaires



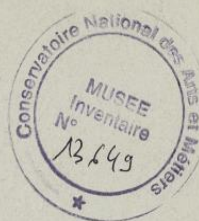
Droits réservés au [Cnam](#) et à ses partenaires

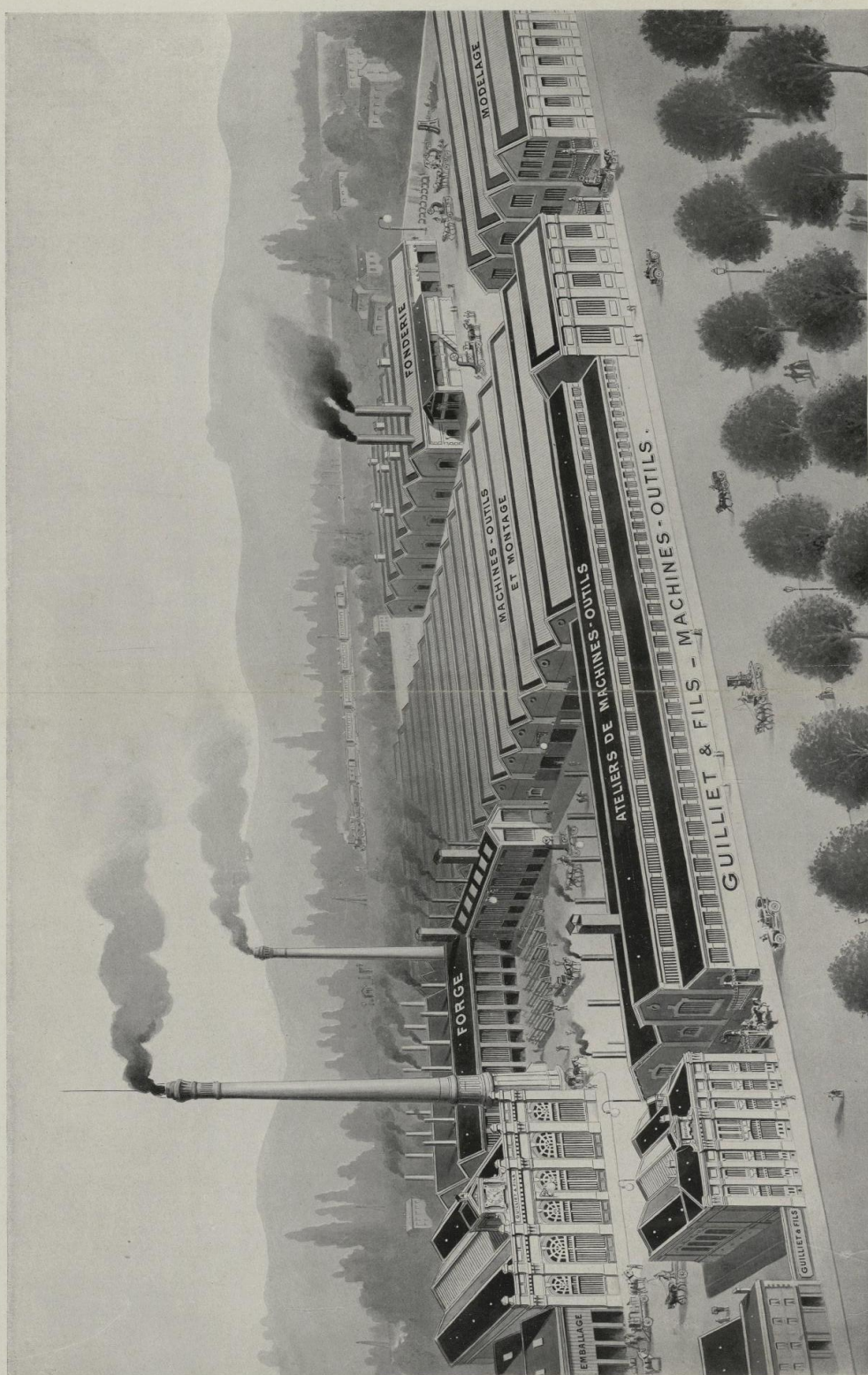


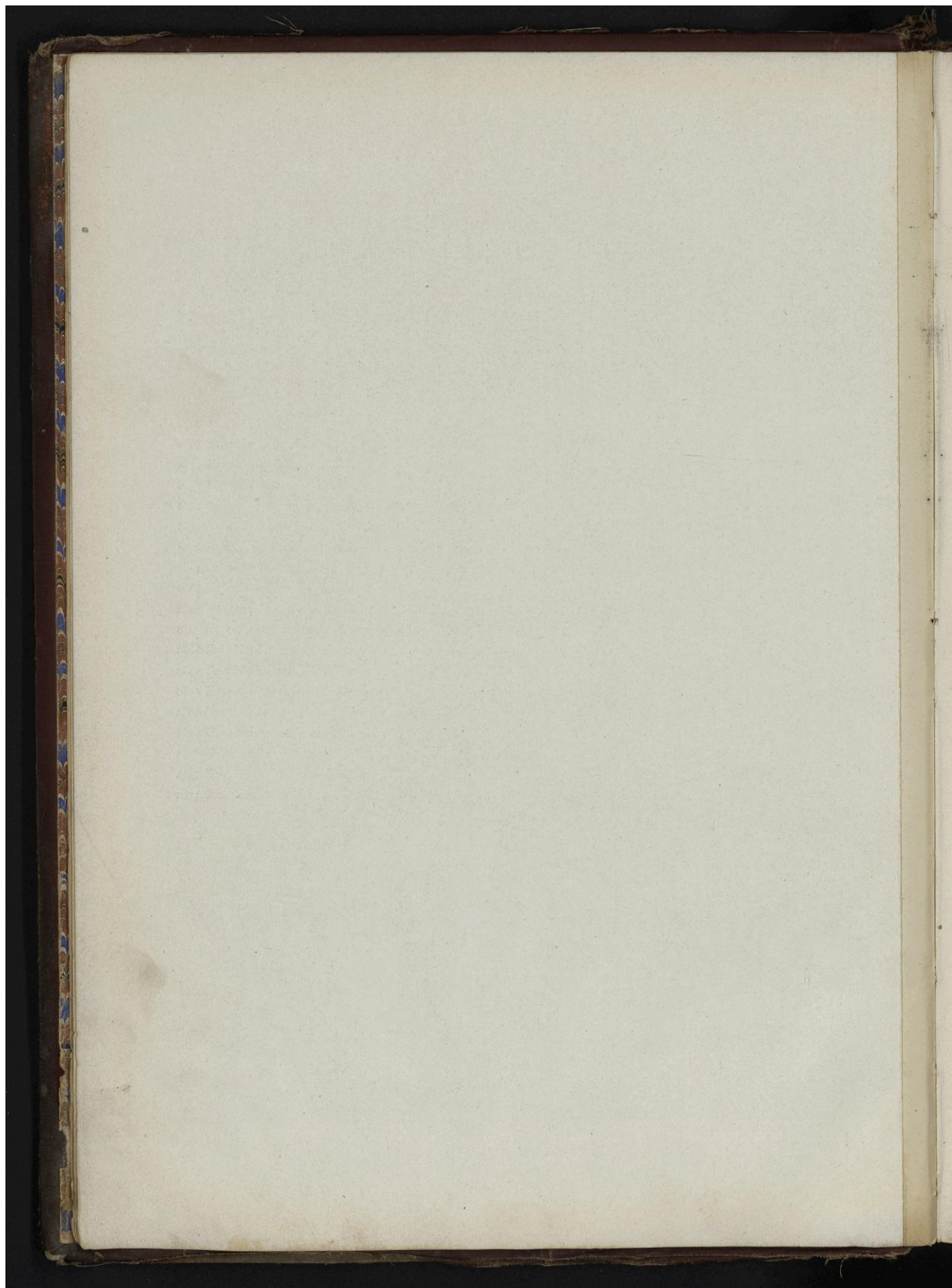


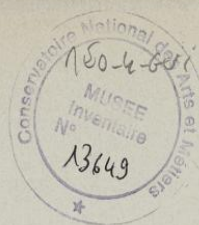


170.4-60







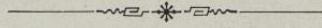


MACHINES A TRAVAILLER LE BOIS

RÉCOMPENSES OBTENUES AUX EXPOSITIONS

1867 Exposition universelle de Paris.	MÉDAILLE DE BRONZE.
1869 Exposition de Namur	MÉDAILLE DE VERMEIL.
1872 Exposition universelle de Lyon	MÉDAILLE D'ARGENT.
1872 Société d'Encouragement, Paris	MÉDAILLE DE PLATINE.
1873 Exposition universelle de Vienne (Autriche)	MÉDAILLE DE PROGRÈS.
1878 Exposition universelle de Paris.	MÉDAILLE D'OR.
1884 Exposition internationale de Nice	MÉDAILLE D'OR.
1885 Exposition universelle d'Anvers	MÉDAILLE D'OR.
1887 Exposition internationale de Toulouse.	DIPLOME D'HONNEUR.
1887 Exposition internationale du Havre.	DIPLOME D'HONNEUR.
1888 Exposition internationale de Bruxelles.	MÉDAILLE D'OR.
1889 Exposition universelle de Paris.	GRAND PRIX.
1890 Exposition internationale de Vienne (Autriche)	DIPLOME D'HONNEUR.
1895 Exposition internationale de Bordeaux	HORS CONCOURS, MEMBRE DU JURY.
1900 Exposition universelle de Paris.	HORS CONCOURS, MEMBRE DU JURY
1902 Exposition internationale de Lille	HORS CONCOURS, MEMBRE DU JURY.
1903 Exposition internationale de Reims.	DIPLOME D'HONNEUR.
1904 Exposition internationale de Saint-Etienne.	GRAND PRIX.

MACHINES A TRAVAILLER LE BOIS



GUILLIET & FILS

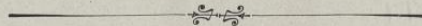
GUILLIET FILS ET C^{ie}, Successeurs



AUXERRE (Yonne)



1906



Dépôt à PARIS, 2, Boulevard Magenta

(Près la Place de la République)

TABLE DES MATIERES

	Pages
Conditions de vente.	5
Transmissions, paliers graisseurs, poulies, renvois, courroies	6 à 21
Volants de scies à ruban, caoutchouc, liège.	22
Levier servant à rouler les pièces de bois en grume	23
Scies alternatives.	24 à 51
Scies à ruban	52 à 117
Scies circulaires	118 à 157
Scies à découper alternatives, dites sauteuses	158 à 159
Machines à trancher les bois	160 à 161
Machines à dégauchir	162 à 179
Machines à raboter, tirant les bois d'épaisseur.	180 à 203
Machine à raboter, dégauchir, mortaiser et percer.	204 à 205
Machine à raboter à deux porte-outils	206 à 211
Machines à quatre faces	212 à 235
Machines à trois faces	236 à 243
Machines à bouter.	244 à 247
Machines à rogner et à bouter en bout.	248 à 252
Machine à faire les plates-bandes.	253
Machines à dresser les joints et à bouter	254 à 255
Moulurières	256 à 262
Toupies à aménagement automatique	263 à 267
Toupies.	268 à 277
Machine à moulures de sièges	278
Toupies horizontales et mortaiseuse	279 à 281
Toupies-défonceuses	282 à 283
Machines à défoncer et à sculpter	284 à 289
Machine à faire les encastresments des bois de fusils	290 à 291
Machines à mortaiser et à percer	292 à 311
Machines à tenons	312 à 319
Tours à bois	320 à 335
Machines à reproduire ou à copier.	336 à 339
Machines à poncer	340 à 343
Machines à paille ou laine de bois.	344 à 345
Machine à saboter les traverses de chemins de fer.	346 à 348
Machine à faire les queues droites.	349
Machine à fendre le bois.	350
Machine à découper les disques	351
Machine à faire les entailles en V. Appareil à faire les queues cachées sur la toupie.	352 à 353
Machines pour la fabrication des tonneaux	354 à 358
Machines à trancher et dresser les bois en bout.	359
Appareil à vapeur pour chauffer la colle.	360
Machines à affûter.	361 à 372
Machines pour la fabrication des roues	373 à 402
Machines à confectionner les bois de galoches et les sabots	403 à 412
Profiles ordinaires de moulures pour portes et fenêtres. Rainures et languettes	413 à 419
Outils, lames de scies, accessoires divers.	420 à 441
Poids des machines	442 à 443
Prix des transports par chemin de fer.	444 à 445

CONDITIONS DE VENTE

Les prix s'appliquent aux machines prises dans nos ateliers; l'emballage, le transport, le montage, sont à la charge de l'acheteur.

Nos marchandises voyagent aux risques et périls du destinataire, quel que soit le mode d'expédition, alors même que les prix en sont établis pour marchandise rendue à destination. Les expéditions sont faites aux conditions des tarifs spéciaux les plus réduits, à moins que l'application d'autres tarifs ne soit demandée par les acheteurs.

Nous pouvons nous charger des installations pour un prix à forfait comprenant l'emballage, le port en gare de l'acheteur et le montage fait par un de nos ouvriers monteurs, auquel l'acheteur fournit les aides et les engins nécessaires à la manœuvre des pièces.

A moins de conventions spéciales, les paiements se font :

Pour la France, un tiers à la commande, un tiers à l'expédition et un tiers à trois mois de l'expédition ;

Pour l'Etranger, un tiers à la commande et deux tiers à la réception des machines dans nos ateliers, sous déduction de 2 o/o d'escompte.

Les maçonneries, pierres de taille, longuerines, boulons de scellement, etc., destinés à l'assise des machines, ne sont pas à notre charge.

Le prix des machines ne comporte pas celui des transmissions intermédiaires ni celui des courroies ; ces accessoires sont toujours facturés à part.

Nos machines sont garanties pendant trois mois contre les vices de construction ou de matières. Cette garantie ne s'étend pas toutefois aux couteaux et outils, aux lames de scies, ni aux caoutchoucs des volants de scies à ruban, et elle est limitée au remplacement des pièces défectueuses, sans comporter aucune indemnité de retard ou autre.

Les forces motrices indiquées sont approximatives et sans garantie.

Nos factures sont payables à Auxerre; nos traites ou nos acceptations de règlements n'opèrent ni novation ni dérogation à cette condition de paiement.

Pour l'installation de nos machines, nous tenons à la disposition des acheteurs des ouvriers monteurs qui règlent le tout avant la mise en marche, et donnent en outre des renseignements utiles sur l'entretien et la conduite des machines, l'affûtage des outils, etc.

On a, en général, intérêt à nous charger de ce travail, surtout lorsqu'il s'agit de grandes scies ou d'installations complètes. Ces ouvriers sont payés 15 francs par jour, frais de voyage en plus.

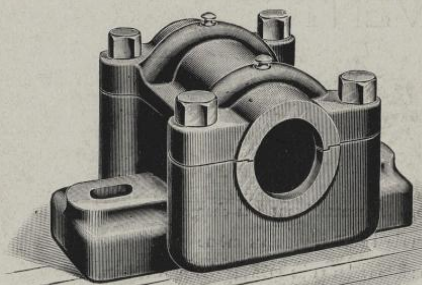
Par suite de modifications ou d'améliorations, il peut arriver que certaines de nos gravures ne représentent plus exactement les machines telles que nous les construisons, et, pour le même motif les descriptions données dans le texte peuvent également n'être plus conformes.

Les délais de livraison indiqués dans les commandes sont toujours approximatifs.

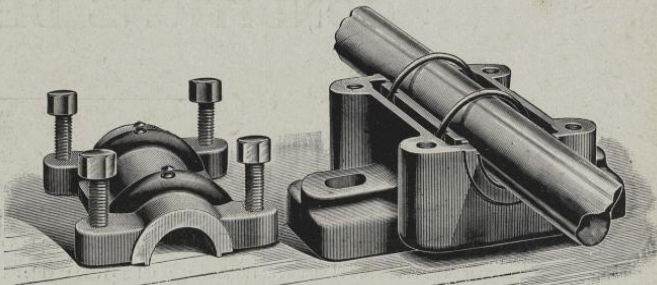


PALIER A GRAISSAGE AUTOMATIQUE PAR BAGUES

Série A tout fonte à 2 bagues



Palier fermé



Palier ouvert

Tout le monde connaît maintenant les paliers graisseurs à bagues : leur fonctionnement certain, leur simplicité, leur graissage très abondant, l'économie d'huile et de force motrice qu'ils procurent sont tels qu'ils sont employés à peu près partout à l'exclusion de tous les autres.

Leur fonctionnement, qu'il est presque superflu de répéter ici, est des plus simples : munis d'un réservoir d'huile placé en dessous de la portée, ils contiennent deux bagues libres sur l'arbre. Ces deux bagues sont mises en mouvement par l'arbre, elles passent dans le réservoir et montent l'huile qui se répand à l'aide d'une cannelure sur toute la longueur de la portée. L'huile, après avoir servi, retombe dans le réservoir pour être remontée à nouveau par les bagues, et ainsi de suite. Il n'y a ainsi pas une goutte d'huile de perdue.

DIAMÈTRE des ALÉSAGES	LONGUEUR des PORTÉES	HAUTEUR du CENTRE	SEMELLE			PRIX
			LONGUEUR	LARGEUR	DISTANCE D'AXE DES TROUS DE FIXATION	
millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	francs
16	50	40	150	48	120	19
20	60	48	170	52	134	20
25	75	52	190	56	140	21
30	90	56	200	62	146	22
35	105	64	220	72	164	24
40	120	70	230	80	174	26
45	135	78	250	88	190	28
50	150	84	270	100	200	32
60	180	100	310	120	236	40
70	210	118	364	140	276	50
80	240	124	380	150	286	65
100	250	140	440	160	334	90
120	275	170	500	170	374	110
140	300	200	600	200	460	140

Les paliers avec un alésage intermédiaire sont comptés aux prix des paliers d'un alésage immédiatement supérieur.

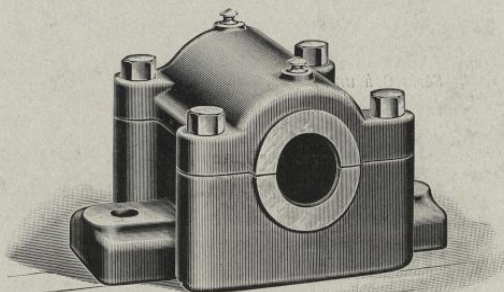
PRIX COURANT DES ARBRES DE TRANSMISSION

Diamètres (Millimètres)	16	20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	100	120	140
Prix du mètre	2 fr.	3 fr.	4 fr.	6 fr.	8 fr.	9 fr.	11 fr.	13 fr.	18 fr.	24 fr.	32 fr.	50 fr.	70 fr.	96 fr.

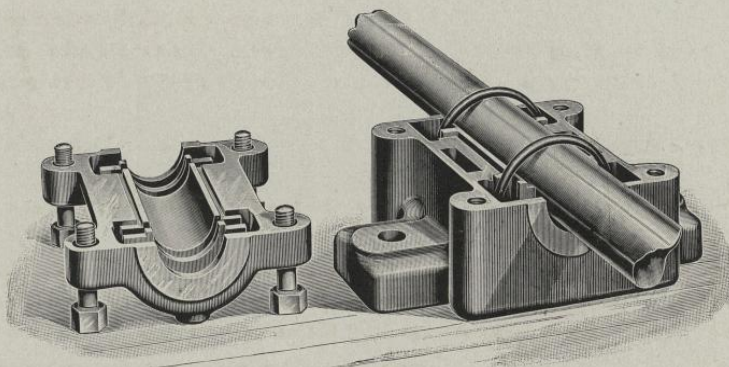
PALIER A GRAISSAGE AUTOMATIQUE PAR BAGUES

Série B à 2 bagues,

avec portées en bronze



Palier fermé



Palier ouvert

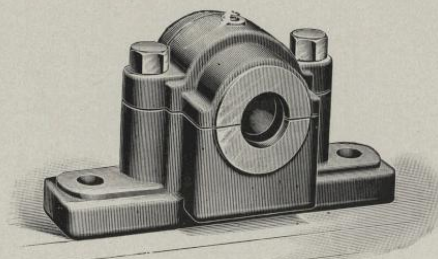
DIAMÈTRE des ALÉSAGES	LONGUEUR des PORTÉES	HAUTEUR du CENTRE	SEMELLE			PRIX
			LONGUEUR	LARGEUR	DISTANCE D'AXE DES TROUS DE FIXATION	
millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	francs
16	50	40	150	48	126	25
20	60	48	170	52	138	26
25	75	52	190	56	146	28
30	90	56	200	62	152	30
35	104	64	220	72	164	32
40	120	70	230	80	174	34
45	134	78	250	88	190	37
50	150	84	270	100	200	42
60	180	100	310	120	236	52
70	210	118	364	140	276	65
80	240	124	380	150	286	90
100	250	140	440	160	334	120
120	275	170	500	170	374	150
140	300	200	600	200	460	190

Les paliers avec un alésage intermédiaire sont comptés au prix des paliers d'un alésage immédiatement supérieur.

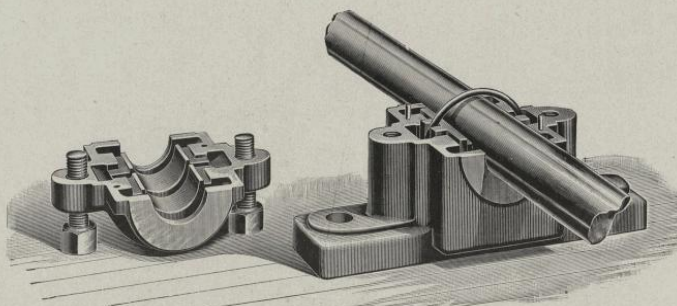
PALIER A GRAISSAGE AUTOMATIQUE PAR BAGUES

Série C à une bague,

avec portées en bronze



Palier fermé



Palier ouvert

DIAMÈTRE des ALÉSAGES	LONGUEUR des PORTÉES	HAUTEUR du CENTRE	SEMELE			PRIX
			LONGUEUR	LARGEUR	DISTANCE D'AXE DES TROUS DE FIXATION	
millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	francs
16	32	50	110	30	80	24
20	40	55	156	38	114	25
25	50	60	184	48	150	26
30	60	66	214	56	172	27
35	70	72	228	64	184	29
40	80	83	274	72	218	32
45	90	90	284	80	228	35
50	100	90	290	90	232	40
60	120	108	332	100	264	48
70	140	130	380	120	300	60
80	160	135	430	130	346	78
100	200	140	500	150	410	108

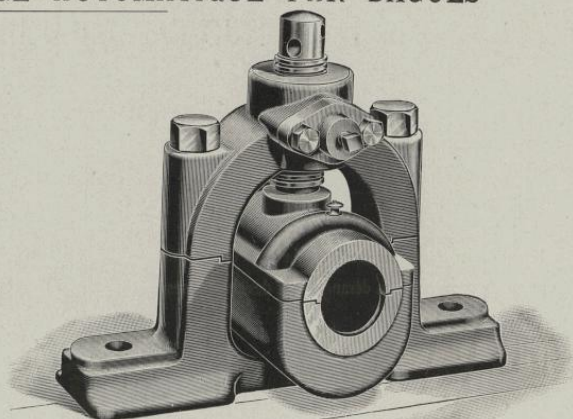
Les paliers avec un alésage intermédiaire sont comptés au prix des paliers d'un alésage immédiatement supérieur.

PALIER A GRAISSAGE AUTOMATIQUE PAR BAGUES

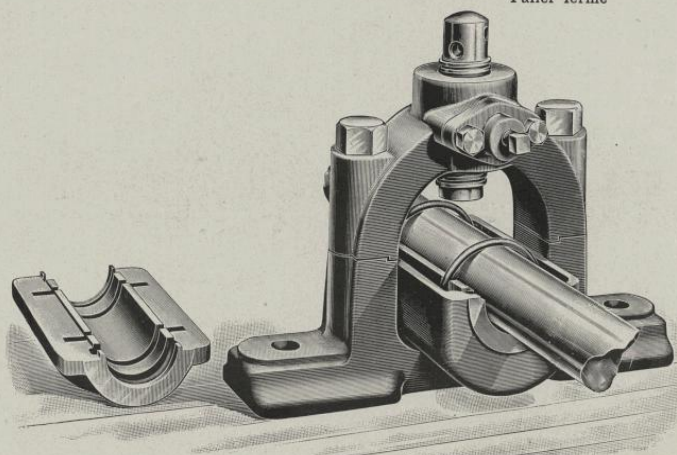
Série D à 2 bagues,

avec coussinets à rotule tout fonte

Les coussinets à rotule facilitent la pose et évitent l'usure rapide provenant du dérangement des charpentes ou bâtiments.



Palier fermé



Palier ouvert

DIAMÈTRE des ALÉSAGES	LONGUEUR des PORTÉES	HAUTEUR du CENTRE	SEMELLE			PRIX
			LONGUEUR	LARGEUR	DISTANCE D'AXE DES TROUS DE FIXATION	
millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	francs
16	50	46	190	48	160	22
20	60	50	200	52	160	24
25	75	58	220	56	170	25
30	90	60	260	62	210	26
35	105	70	280	72	230	28
40	120	74	290	80	240	30
45	135	86	320	88	260	32
50	150	90	360	100	290	36
60	180	100	400	106	330	48
70	210	118	440	160	370	60
80	240	125	480	170	400	75
100	250	140	580	180	480	110
120	275	170	620	190	510	130
140	300	200	720	200	600	165

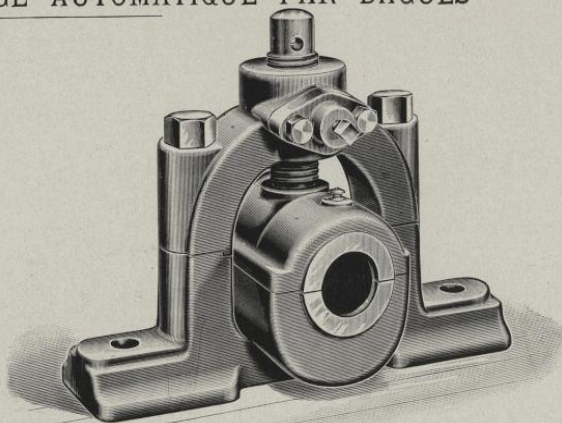
Les paliers avec un alésage intermédiaire sont comptés au prix des paliers d'un alésage immédiatement supérieur.

PALIER A GRAISSAGE AUTOMATIQUE PAR BAGUES

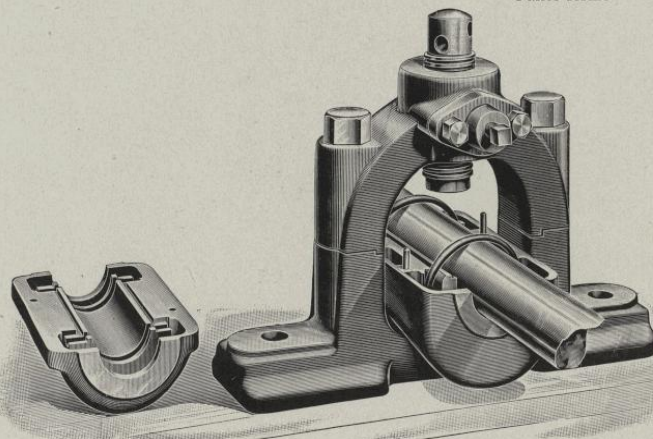
Série E à 2 bagues,

avec coussinets à rotule et portées en bronze

Les coussinets à rotule facilitent la pose et évitent l'usure rapide provenant du dérangement des charpentes ou bâtiments.



Palier fermé



Palier ouvert

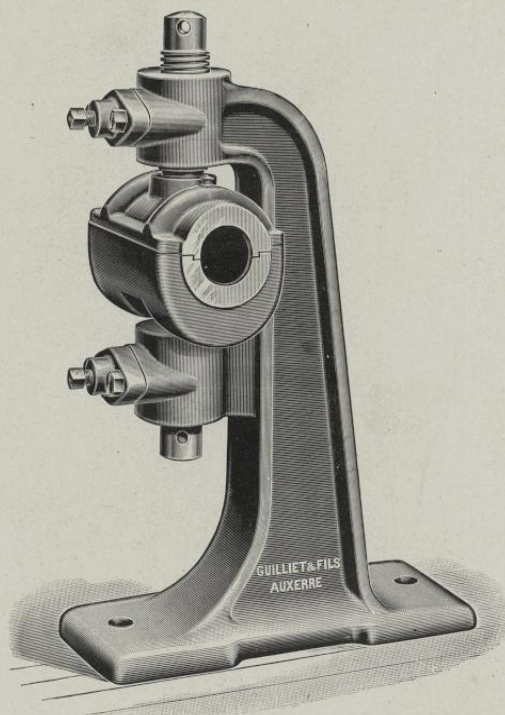
DIAMÈTRE des ALÉSAGES	LONGUEUR des PORTÉES	HAUTEUR du CENTRE	SEMELLE			PRIX
			LONGUEUR	LARGEUR	DISTANCE D'AXE DES TROUS DE FIXATION	
millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	francs
16	50	50	200	52	160	28
20	60	56	220	56	170	30
25	75	62	260	62	210	32
30	90	66	280	72	230	34
35	104	74	290	80	240	36
40	120	86	320	88	260	38
45	134	90	360	100	290	40
50	150	100	400	106	330	45
60	180	105	400	106	330	60
70	210	118	440	160	370	75
80	240	125	480	170	400	100
100	250	140	580	180	480	135
120	275	170	620	190	510	170
140	300	200	720	200	600	210

Les paliers avec un alésage intermédiaire sont comptés au prix des paliers d'un alésage immédiatement supérieur.

CHAISES AVEC COUSSINETS A GRAISSAGE AUTOMATIQUE

par Bagues

Série F à 2 bagues, avec coussinets à rotule tout fonte



Ces chaises peuvent se fixer sur le sol ou au plafond.

Les coussinets à rotule facilitent la pose et évitent l'usure rapide provenant du dérangement des charpentes ou bâtiments.

DIAMÈTRE des ALÉSAGES	LONGUEUR des PORTÉES	HAUTEUR du CENTRE	SEMELE			PRIX
			LONGUEUR	LARGEUR	DISTANCE D'AXE DES TROUS DE FIXATION	
millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	francs
30	90	230	280	120	210	36
35	105	230	280	120	210	38
40	120	280	340	140	264	40
45	135	330	350	140	274	45
50	150	500	530	160	430	55
60	180	500	530	185	430	65
70	210	560	550	200	450	80
80	240	630	580	220	480	110
100	250	700	620	240	520	160

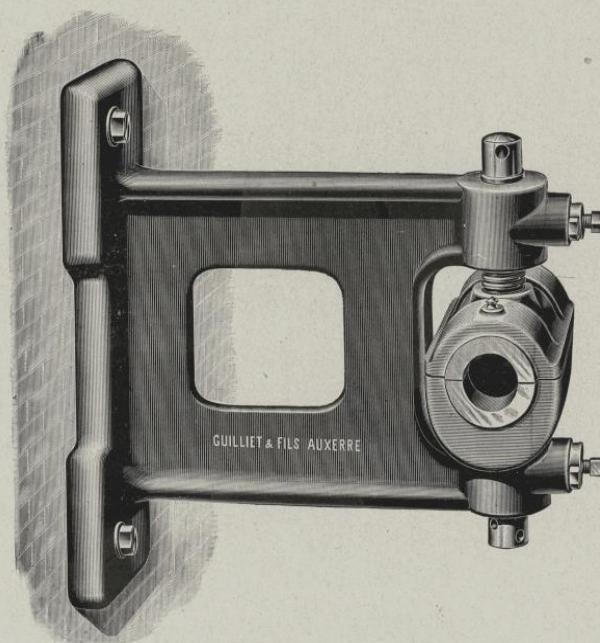
Ces chaises peuvent être faites avec une hauteur de centre moins grande que celles indiquées sur ce tableau sans modification de prix. Elles peuvent aussi être faites avec une hauteur de centre plus grande moyennant une majoration à déterminer.

Moyennant une augmentation de 20 o/o, nous pouvons livrer les coussinets avec des portées en bronze.

CHAISES AVEC COUSSINETS A GRAISSAGE AUTOMATIQUE

par Bagues

Série G à 2 bagues, avec coussinets à rotule tout fonte



Ces chaises peuvent se fixer contre un mur, un poteau ou une colonne.

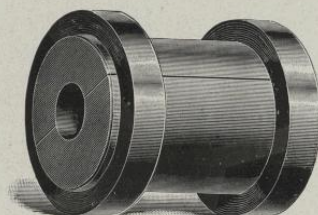
Les coussinets à rotule facilitent la pose et évitent l'usure rapide provenant du dérangement des charpentes ou bâtiments.

DIAMÈTRE des ALÉSAGES	LONGUEUR des PORTÉES	DISTANCE DE L'AXE DU COUSSINET AU MUR	SEMELE			PRIX
			LONGUEUR	LARGEUR	DISTANCE D'AXE DES TROUS DE FIXATION	
millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	millimètres	francs
30	90	220	350	120	280	36
35	105	220	350	120	280	38
40	120	280	380	130	310	40
45	135	350	410	140	334	45
50	150	375	450	150	360	55
60	180	400	480	160	390	65
70	210	425	500	180	410	80
80	240	450	520	200	430	110
100	250	475	550	220	450	160

La distance de l'axe du coussinet au mur peut être modifiée. Si cette distance est diminuée il n'y a pas de modification de prix ; si elle est augmentée, il en résulte une majoration de prix à déterminer.

Moyennant une augmentation de 20 o/o, nous pouvons livrer les coussinets avec des portées en bronze.

MANCHONS A FRETES



Ces manchons sont tournés partout; ils sont en fonte et les frettes sont en fer. Ils n'ont pas de boulons dangereux.

DIAMÈTRE des ARBRES	PRIX du MANCHON	DIAMÈTRE des ARBRES	PRIX du MANCHON	DIAMÈTRE des ARBRES	PRIX du MANCHON	DIAMÈTRE des ARBRES	PRIX du MANCHON	DIAMÈTRE des ARBRES	PRIX du MANCHON	DIAMÈTRE des ARBRES	PRIX du MANCHON	DIAMÈTRE des ARBRES	PRIX du MANCHON
millim.	fr.	millim.	fr.	millim.	fr.	millim.	fr.	millim.	fr.	millim.	fr.	millim.	fr.
16	11 »	25	13 »	35	18 »	45	26 »	60	40 »	80	70 »	120	240 »
20	12 »	30	15 »	40	22 »	50	30 »	70	55 »	100	120 »	140	400 »

MOYEN DE CALCULER LES DIAMÈTRES DES POULIES

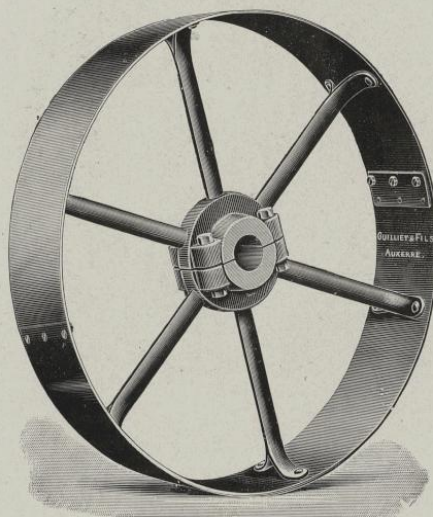
à fixer sur les transmissions principales

Le diamètre des poulies folle et fixe de la machine ou du renvoi est à multiplier par leur nombre de tours à la minute, et le produit est à diviser par le nombre de tours de la transmission principale.

EXEMPLE : Le diamètre des poulies folle et fixe d'une scie à ruban est de 300 ^m/m, leur vitesse 525 tours par minute. Quel doit-être le diamètre de la poulie à fixer sur la transmission principale, celle-ci faisant 250 tours par minute ?

$$\text{SOLUTION : } \frac{300 \times 525}{250} = 630 \text{ }^m\text{/m de diamètre.}$$

POULIES EN FER EN DEUX PIÈCES



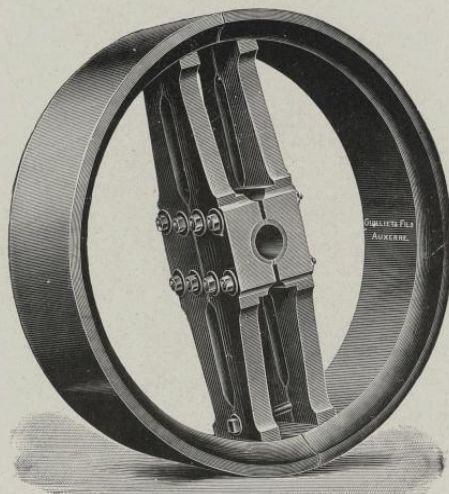
Nos poulies en fer en deux pièces, étant très légères, se montent et se démontent facilement.

Elles ne chargent pas les transmissions et sont parfaitement équilibrées.

Prière d'indiquer, avec chaque commande, le diamètre, la largeur, l'alésage, et si la poulie doit être plate ou bombée.

DIAMÈTRE en MILLIMÈTRES	LARGEUR EN MILLIMÈTRES								
	80	100	120	150	180	200	250	300	350
	22 »	23 »	26 »	27 »	30 »	33 »	40 »	51 »	62 »
300	22 »	24 »	27 »	28 »	32 »	34 »	41 »	52 »	63 »
350	27 »	28 »	29 »	30 »	34 »	36 »	44 »	53 »	64 »
400	28 »	30 »	33 »	36 »	40 »	42 »	47 »	56 »	65 »
450	30 »	34 »	36 »	40 »	44 »	46 »	50 »	58 »	66 »
500	33 »	36 »	40 »	44 »	47 »	50 »	56 »	62 »	69 »
550	38 »	41 »	45 »	48 »	52 »	54 »	60 »	68 »	75 »
600	42 »	46 »	50 »	53 »	56 »	59 »	66 »	72 »	78 »
650	47 »	51 »	54 »	58 »	62 »	64 »	71 »	78 »	86 »
700	52 »	54 »	58 »	62 »	64 »	66 »	75 »	84 »	94 »
750	54 »	58 »	60 »	64 »	68 »	71 »	78 »	87 »	96 »
800	60 »	64 »	68 »	71 »	75 »	78 »	90 »	96 »	102 »
900	70 »	75 »	80 »	84 »	89 »	93 »	104 »	112 »	120 »
1.000	83 »	88 »	93 »	98 »	104 »	108 »	118 »	129 »	138 »
1.100	94 »	99 »	104 »	108 »	113 »	117 »	126 »	138 »	150 »
1.200	108 »	113 »	118 »	122 »	126 »	131 »	141 »	153 »	162 »
1.300	124 »	126 »	131 »	136 »	141 »	146 »	156 »	168 »	178 »
1.400	138 »	144 »	149 »	153 »	156 »	160 »	172 »	183 »	192 »
1.500	191 »	196 »	204 »	206 »	212 »	216 »	224 »	237 »	249 »
1.800	237 »	240 »	246 »	252 »	256 »	258 »	270 »	282 »	294 »

POULIES EN BOIS EN DEUX PIÈCES



Les poulies en bois sont de plus en plus employées et donnent entière satisfaction à tous ceux qui s'en servent. Elles sont très bon marché; et elles sont d'une très grande légèreté, ce qui en facilite la mise en place.

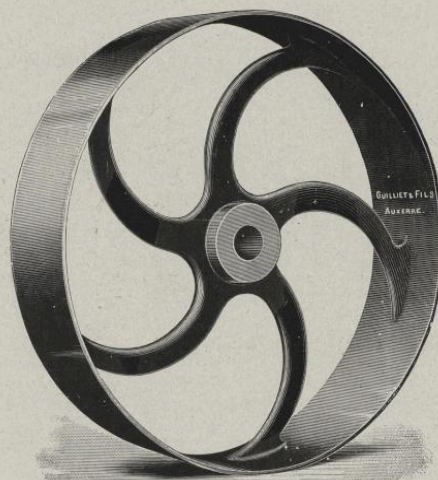
Nous pouvons les livrer de suite, avec n'importe quel alésage, sans avoir recours à un manchonnage.

Prière d'indiquer, avec chaque commande, le diamètre, la largeur, l'alésage, et si la poulie doit être plate ou bombée.

DIAMÈTRE en MILLIMÈTRES	LARGEUR EN MILLIMÈTRES								
	70	100	120	150	170	200	250	300	350
	PRIX	PRIX	PRIX	PRIX	PRIX	PRIX	PRIX	PRIX	PRIX
150	8 »	8 »	8 50	10 »	11 »	11 »	13 »		
200	8 »	8 »	8 50	10 »	11 »	12 »	15 »		
250	8 50	8 50	9 50	11 »	12 »	13 »	16 »		
300	8 50	10 »	11 50	12 50	15 »	17 »	21 »	25 »	32 »
350	9 50	10 50	12 50	13 »	15 50	19 »	23 »	28 »	37 »
400	10 »	11 50	13 »	14 »	16 »	20 »	25 »	30 »	41 »
450	10 50	12 50	15 »	16 »	17 »	21 »	26 »	33 »	45 »
500	11 »	13 »	16 »	17 »	18 »	23 »	28 »	34 »	47 »
550	12 »	14 50	17 »	19 »	20 »	24 »	29 »	37 »	50 »
600	12 50	16 »	18 50	20 »	21 »	26 »	33 »	39 »	52 »
650	13 »	17 »	19 50	21 »	23 »	28 »	35 »	42 »	56 »
700	14 50	18 50	21 »	23 »	24 »	29 »	37 »	45 »	62 »
750	15 50	19 50	22 »	24 »	25 »	32 »	39 »	47 »	65 »
800	17 »	21 »	23 50	25 »	28 »	34 »	42 »	52 »	70 »
850	18 50	22 »	26 »	27 »	30 »	37 »	46 »	58 »	73 »
900	19 50	23 50	28 »	29 »	33 »	41 »	50 »	62 »	78 »
950	21 »	25 »	30 »	31 »	36 »	45 »	55 »	68 »	82 »
1.000	22 »	27 50	32 »	33 »	38 »	47 »	59 »	72 »	88 »
1.100		31 »	38 »	39 »	46 »	59 »	65 »	78 »	91 »
1.200		35 »	42 »	46 »	54 »	65 »	78 »	89 »	108 »
1.300		39 »	47 »	52 »	63 »	76 »	89 »	100 »	117 »
1.400		46 »	55 »	62 »	73 »	81 »	98 »	111 »	130 »
1.500		52 »	63 »	71 »	81 »	98 »	111 »	124 »	150 »
1.600				78 »	89 »	104 »	124 »	130 »	163 »
1.700				86 »	98 »	117 »	143 »	163 »	182 »
1.800				94 »	111 »	130 »	163 »	182 »	202 »
1.900				104 »	130 »	150 »	176 »	195 »	222 »
2.000				130 »	150 »	169 »	189 »	215 »	242 »

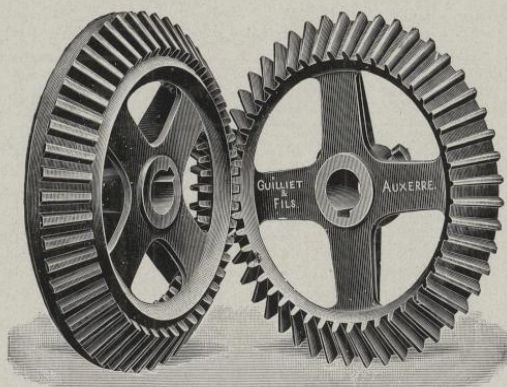
Ces prix s'entendent pour poulies peintes et vernies.

POULIES EN FONTE



Nous pouvons faire des poulies en fonte, tournées, plates ou bombées, de toutes les dimensions et de tous les alésages. Nos modèles sont bien proportionnés et équilibrés.
Pour faciliter le montage et le démontage, ces poulies peuvent être faites en deux pièces.
Prix sur demande.

ENGRENAGES D'ANGLE



Ces engrenages s'emploient pour commander un arbre de transmission au moyen d'un autre arbre qui lui est perpendiculaire. Nous leur préférons généralement les renvois universels par courroies destinés au même but.

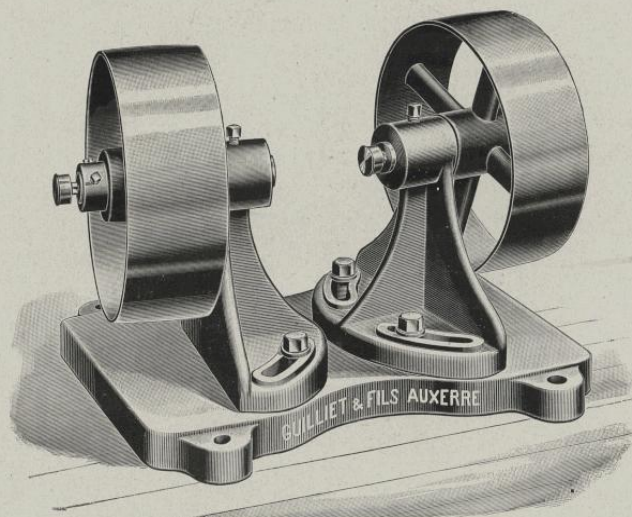
L'un de ces engrenages a des dents de bois, l'autre a des dents de fonte.

Nous possédons une série complète de ces engrenages.

Ci-dessous nous donnons les dimensions et prix des engrenages d'angle à 45 degrés, les plus employés dans les installations de scieries et machines à travailler le bois.

DIAMÈTRES EXTÉRIEURS ENVIRON	NOMBRE DE DENTS	PRIX	PRIX
		DE LA ROUE A DENTS DE FONTE	DE LA ROUE A DENTS DE BOIS
365 m/m	32	50 fr.	60 fr.
500 m/m	48	75 fr.	85 fr.
700 m/m	55	160 fr.	180 fr.

Ces roues sont divisées et taillées avec soin.



RENVOIS UNIVERSELS PAR COURROIES

Ces renvois s'emploient généralement pour commander un arbre de transmission au moyen d'un autre arbre qui lui est perpendiculaire. Il n'est pas nécessaire cependant que l'angle formé par les deux arbres soit droit, pas plus qu'il n'est indispensable que les deux autres soient dans le même plan.

Le prix de ces renvois varie suivant leurs dimensions et les forces à transmettre. Nous donnons ci-dessous deux prix pour ces renvois dans deux applications très fréquentes :

1^{re} Pour commander une transmission destinée à une scie alternative à une lame sur le côté, ou à une scie à ruban pour le débit des bois en grume, **240 francs**.

2^e Pour commander une transmission destinée à une scie à ruban à table pour les sciages à la main, **150 francs**.

Ces renvois se fixent généralement contre des murs ou au plafond.

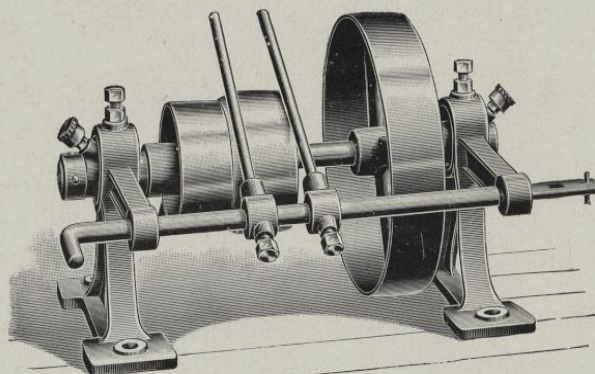


Fig. 1

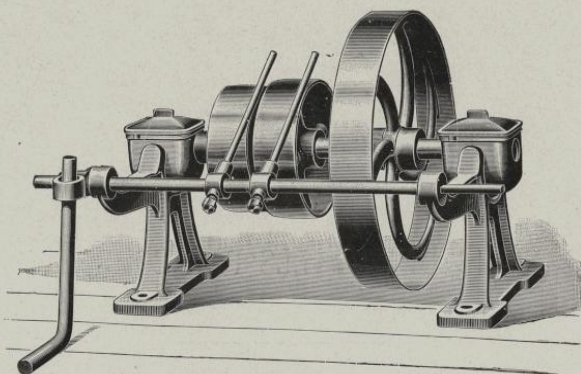


Fig. 2

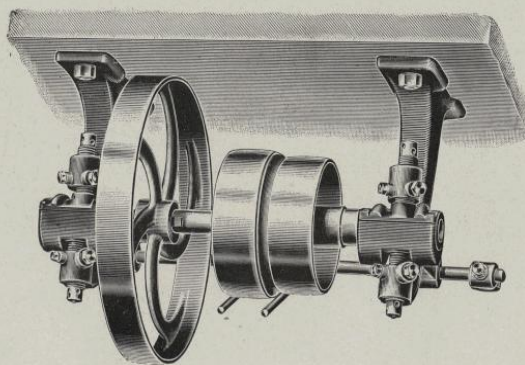


Fig. 3

TRANSMISSIONS INTERMÉDIAIRES OU RENVOIS

TRANSMISSIONS INTERMÉDIAIRES OU RENVOIS

Les machines à travailler le bois tournant pour la plupart à une très grande vitesse, doivent être commandées par l'intermédiaire d'un renvoi qui sert d'abord à obtenir cette vitesse et ensuite à arrêter la machine et à la mettre en marche.

Les gravures ci-contre représentent les trois genres de renvois que nous construisons.

Dans le renvoi fig. 1, les coussinets possèdent des graisseurs à graisse consistante.

Les coussinets du renvoi fig. 2 peuvent pivoter pour toujours bien prendre la direction de l'arbre. Ils sont graissés à l'huile à l'aide d'une bague.

Les coussinets du renvoi fig. 3, sont à rotule pour pouvoir s'orienter toujours dans la direction de l'arbre et se régler en hauteur. Ils sont graissés à l'huile par deux bagues.

Comme l'indique la gravure, les poulies folles sont plus petites que les poulies fixes, ce qui est de la plus grande importance; la courroie se trouvant ainsi détendue lorsque la machine est arrêtée, l'usure dans l'alésage devient à peu près nulle. L'embrayage et le débrayage sont d'ailleurs aussi faciles qu'avec des poulies de même diamètre.

Les poulies folles possèdent des graisseurs à graisse consistante.

Les prix des renvois indiqués à côté de ceux des machines s'appliquent au renvoi fig. 1, avec coussinets à graisseurs à graisse.

L'augmentation est de **10** francs par chaise si l'on désire le renvoi fig. 2, c'est-à-dire avec graissage à huile par une bague; et de **15** francs par chaise pour le renvoi fig. 3, avec coussinets à rotule et à deux bagues.

Les débrayages sont toujours fournis avec les renvois; ils comprennent la barre horizontale et les fourches, mais non les tringles allant de la machine au renvoi et permettant de débrayer et d'embrayer près du travail, ces tringles variant suivant les installations.

NOTA. — Tous nos renvois peuvent être fixés indistinctement sur le sol ou au plafond.

COURROIES EN CUIR

spécialement fabriquées pour les scieries et les machines-outils à travailler le bois

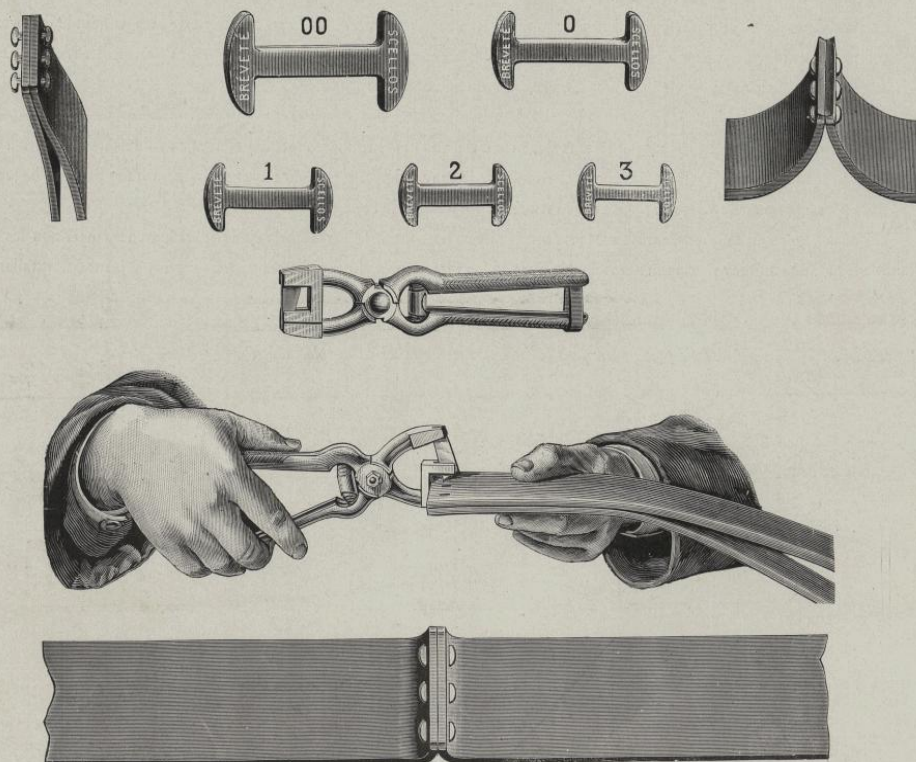
LARGEUR	PRIX	LARGEUR	PRIX	LARGEUR	PRIX	LARGEUR	PRIX	LARGEUR	PRIX	LARGEUR	PRIX	LARGEUR	PRIX
m/m	fr. c.	m/m	fr. c.	m/m	fr. c.	m/m	fr. c.	m/m	fr. c.	m/m	fr. c.	m/m	fr. c.
20	0 85	40	2 15	60	3 55	80	5 05	100	6 50	140	9 95	180	13 15
25	1 15	45	2 50	65	3 95	85	5 50	110	7 30	150	10 70	190	13 90
30	1 50	50	2 80	70	4 30	90	5 80	120	8 25	160	11 50	200	14 70
35	1 85	55	3 20	75	4 70	95	6 20	130	9 10	170	12 30	210	15 75
												220	16 70
												230	17 70
												240	18 85
												250	20 »

ATTACHES POUR DERNIÈRES JONCTIONS DES COURROIES

ATTACHES, le cent.

N° 3	N° 2	N° 1	N° 0	N° 00
4 fr.	6 fr.	7 fr.	8 fr.	9 fr.

PINCE, 8 francs. — POINÇON, 1 franc



COURROIES EN COTON

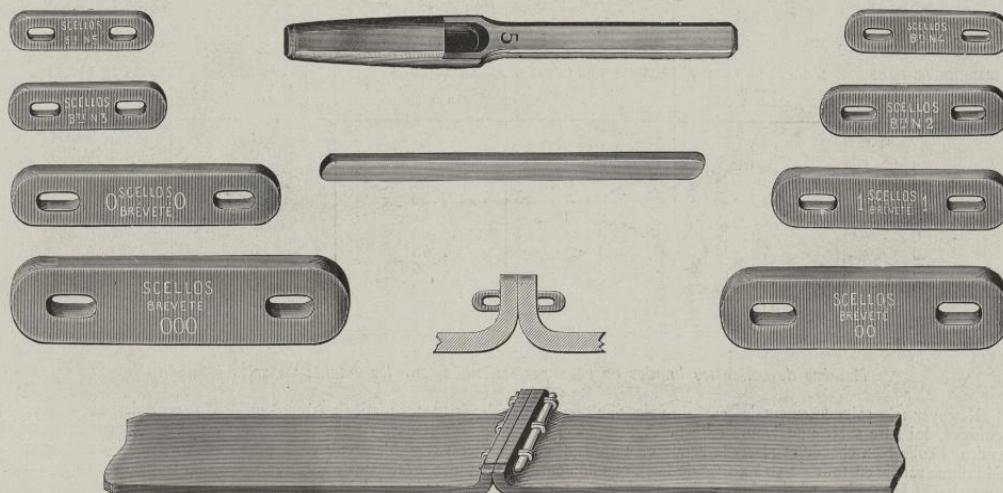
	LARGEUR Millim.	PRIX DU MÈTRE fr. c.	LARGEUR Millim.	PRIX DU MÈTRE fr. c.	LARGEUR Millim.	PRIX DU MÈTRE fr. c.	LARGEUR Millim.	PRIX DU MÈTRE fr. c.	LARGEUR Millim.	PRIX DU MÈTRE fr. c.
4 PLIS	30	1 40	55	2 50	80	3 65	110	5 00	160	7 25
	35	1 60	60	2 75	85	3 85	120	5 45	170	7 70
	40	1 85	65	2 95	90	4 10	130	5 90	180	8 15
	45	2 05	70	3 20	95	4 30	140	6 35	190	8 60
	50	2 30	75	3 40	100	4 55	150	6 80	200	9 05
6 PLIS	60	3 95	110	7 20	160	10 45	210	13 70	260	16 95
	70	4 60	120	7 85	170	11 10	220	14 35	270	17 60
	80	5 25	130	8 50	180	11 75	230	15 00	280	18 25
	90	5 90	140	9 15	190	12 40	240	15 65	290	18 90
	100	6 55	150	9 80	200	13 05	250	16 30	300	19 55
8 PLIS	80	6 50	130	10 50	180	14 50	280	22 50	400	32 10
	90	7 30	140	11 30	190	15 30	300	24 10	420	33 70
	100	8 10	150	12 10	200	16 10	320	25 70	450	36 10
	110	8 90	160	12 90	220	17 70	350	28 10	480	38 50
	120	9 70	170	13 70	250	20 10	380	30 50	500	40 10

ATTACHES A BROCHES

POUR LES DERNIÈRES JONCTIONS DES COURROIES

	N° 5	N° 4	N° 3	N° 2	N° 1	N° 0	N° 00	N° 000
ATTACHES A BROCHES, le cent	12 fr.	14 fr.	16 fr.	20 fr.	24 fr.	30 fr.	42 fr.	56 fr.
BROCHES EN ACIER, le mètre	1 fr. 30		1 fr. 50		2 fr.		2 fr. 50	

EMPORTE-PIÈCE : 3 fr. 50



PRIX DES VOLANTS PORTE-LAME DE RECHANGE

pour nos scies à ruban

TOURNÉS, ALÉSÉS, ÉQUILIBRÉS ET GARNIS DE CAOUTCHOUC OU DE LIÈGE

DIAMÈTRE en MILLIMÈTRES	PRIX DU VOLANT en fonte LA PIÈCE	PRIX DU VOLANT en acier LA PIÈCE	LARGEUR du VOLANT en millimètres	DIAMÈTRE en MILLIMÈTRES	PRIX DU VOLANT en fonte LA PIÈCE	PRIX DU VOLANT en acier LA PIÈCE	LARGEUR du VOLANT en millimètres
500	30 fr.	130 fr.	35	1000	80 fr.	180 fr.	60
600	40 fr.	140 fr.	40	1100	110 fr.	210 fr.	70
700	50 fr.	150 fr.	42	1100	150 fr.	250 fr.	97
800	60 fr.	160 fr.	47	1250	200 fr.	300 fr.	117
900	70 fr.	170 fr.	47	1500	300 fr.	400 fr.	117

PRIX DES GARNITURES POUR VOLANTS DES SCIES A RUBAN

1° En caoutchouc

DIAMÈTRE DU VOLANT en MILLIMÈTRES	LARGEUR DU VOLANT en MILLIMÈTRES	LONGUEUR DE LA BANDE de CAOUTCHOUC	LARGEUR DE LA BANDE DE CAOUTCHOUC en millimètres	ÉPAISSEUR DE LA BANDE DE CAOUTCHOUC en millimètres	PRIX DE LA BANDE de CAOUTCHOUC
500	35	1 ^m 050	40	4	5 fr. 50
600	40	1 250	45	4	6 fr.
700	42	1 450	47	4	7 fr. 50
800	47	1 650	52	4	9 fr.
900	47	1 900	52	5	12 fr.
1000	60	2 100	67	5	16 fr. 50
1100	70	2 300	78	5	21 fr.
1100	97	2 300	105	6	33 fr. 50
1250	117	2 650	130	6 1/2	51 fr. 50
1500	117	3 200	130	7	69 fr. 50

Manière de coller les caoutchoucs des volants de scies à ruban

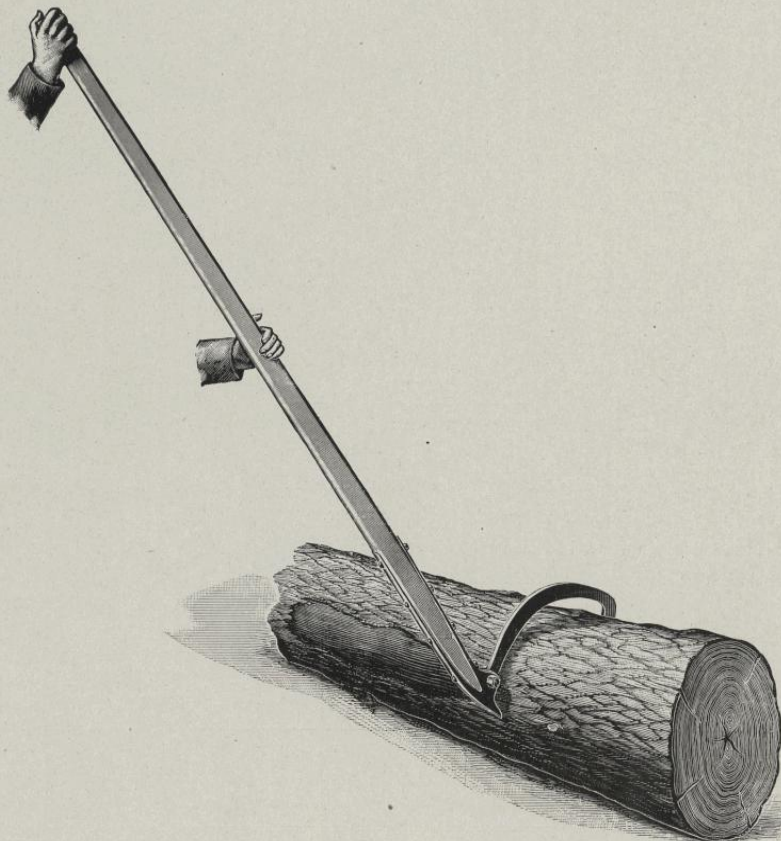
Nettoyer la cerce du volant et laver très soigneusement la partie du caoutchouc qui doit y adhérer. — Se servir de colle neuve de menuisier, lui faire subir une bonne cuisson et l'employer plutôt épaisse que trop claire. — Faire chauffer légèrement le volant; étendre la colle bien chaude et placer le caoutchouc en le tenant uniformément. — Laisser sécher avant de mettre en marche.

2° En bandes de liège perfectionnées

DIAMÈTRE DU VOLANT en MILLIMÈTRES	LARGEUR DU VOLANT en MILLIMÈTRES	LONGUEUR DE LA BANDE de LIÈGE	LARGEUR DE LA BANDE DE LIÈGE en millimètres	ÉPAISSEUR DE LA BANDE DE LIÈGE en millimètres	PRIX DE LA BANDE DE LIÈGE pour un seul volant
500	35	1 ^m 600	45	4	3 fr.
600	40	1 900	45	4	3 fr. 50
700	42	2 200	52	4	4 fr. 50
800	47	2 600	52	4	5 fr.
900	47	2 850	52	5	6 fr.
1000	60	3 200	65	5	7 fr. 50
1100	70	3 500	75	5	10 fr.
1100	97	3 500	105	6	14 fr.
1250	117	4	125	6 1/2	20 fr.
1500	117	4 750	125	7	24 fr.

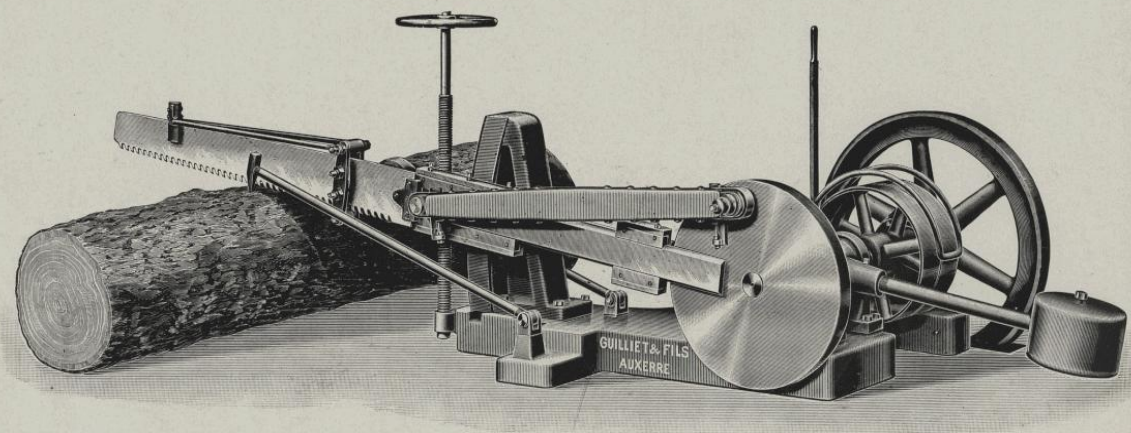
Manière de coller les bandes de liège perfectionnées sur les volants de scies à ruban

Nettoyer très soigneusement la cerce du volant de manière à enlever toutes matières étrangères. — Se servir de colle neuve de menuisier, lui faire subir une bonne cuisson et l'employer plutôt épaisse que trop claire. — Faire chauffer légèrement le volant; étendre la colle bien chaude et placer la bande en un ou plusieurs morceaux. — Maintenir ces bandes assez fortement sur la cerce à l'aide d'une sangle en toile de 30 à 40 ^m/_m de large que l'on enroule sur toute la largeur de la bande. — Laisser sécher avant de mettre en marche, et faire effleurer la bande avec la cerce du volant en coupant la partie qui débord.



LEVIER SERVANT A ROULER LES PIÈCES DE BOIS EN GRUME

Le prix de ce levier est de 40 francs



SCIES ALTERNATIVES A TRONÇONNER

OM - ON

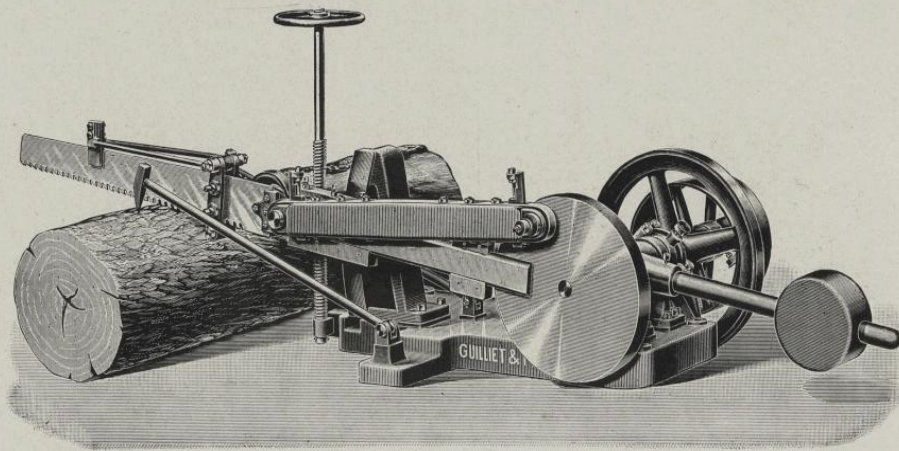
Ces machines sont destinées à couper les arbres en travers à la longueur que l'on désire.
La lame est épaisse et à denture inclinée pour ne travailler qu'au retour.
On descend la lame au moyen d'une vis, à mesure que le sciage se fait.
Un crochet maintient le bois pendant le travail.

TYPES	DIAMÈTRE MAXIMUM des bois à TRONÇONNER	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UNE LAME
OM	1000 m/m	500 m/m	220	3	1.800 fr.	29 fr.
ON	1500 m/m	600 m/m	180	4	2.300 fr.	55 fr.

BAUMSTAMM-QUERSÄGEN

OM - ON

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
OM	1000 m/m	500 m/m	220	3	
ON	1500 m/m	600 m/m	180	4	



SCIE ALTERNATIVE A TRONÇONNER POUR BOIS JUSQU'A 600 M/M DE DIAMÈTRE

OL

Cette machine sert à tronçonner les arbres jusqu'à 600 m/m de diamètre; la lame, animée d'un mouvement alternatif, est dentée de telle sorte qu'elle ne travaille qu'au retour : elle est guidée pour éviter les déplacements latéraux.

Le bois est maintenu pendant le travail à l'aide de deux crochets.

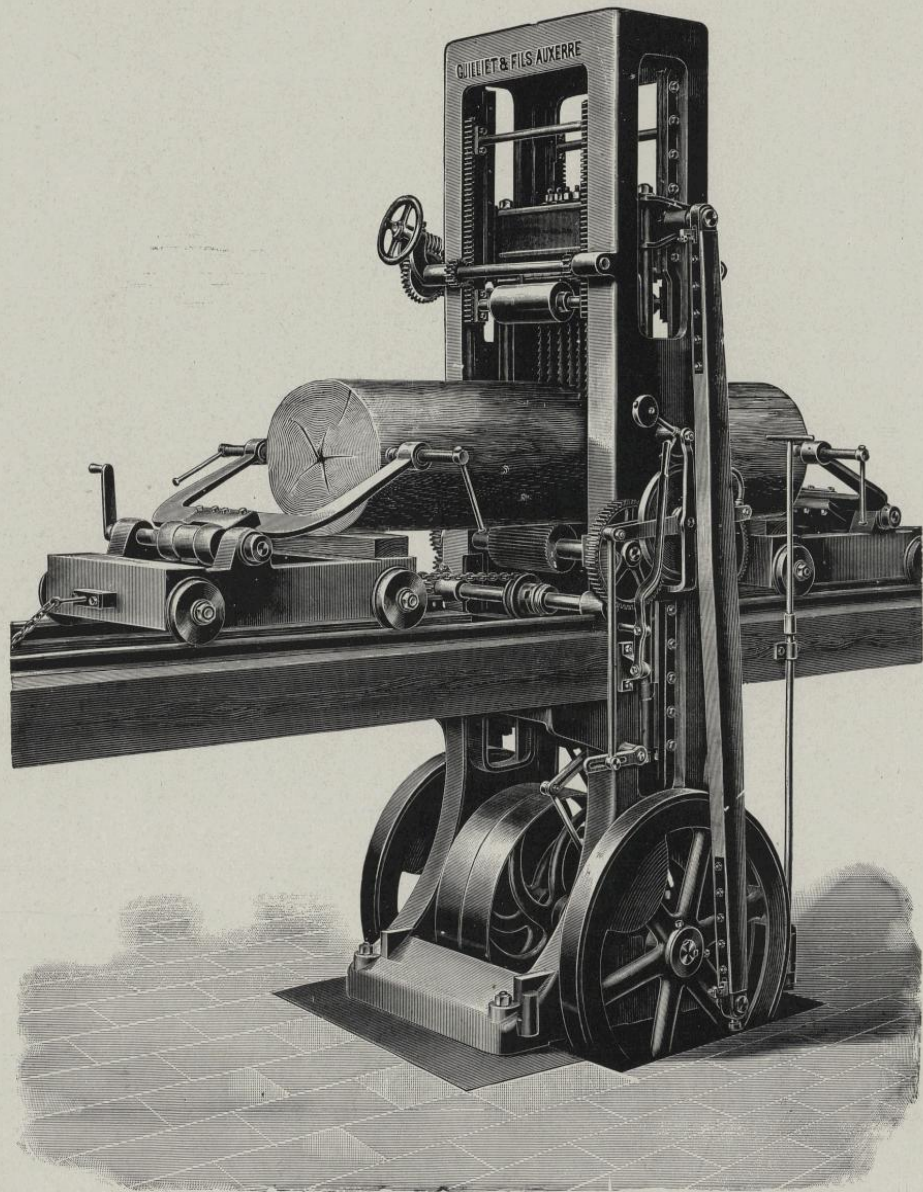
La lame monte et descend au moyen d'un volant à boudin et d'une vis.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM des bois A TRONÇONNER	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UNE LAME
OL	600 m/m	400 m/m	260	2	1.350 fr.	16 fr.

BAUMSTAMM- QUERSÄGE

OL

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES SÄGEBLATTES
OL	600 m/m	400 m/m	260	2		



SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES

pour le débit des bois en grume ou des fortes pièces équarries

BDA - BD - BE - BF - BFK

(Amenage par cylindres cannelés et par chaîne)

VOLLGATTERSÄGEN MIT WALZEN-UND KETTEN-VORSCHUB

BDA - BD - BE - BF - BFK

SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES

pour le débit des bois en grume ou des fortes pièces équarees

BDA - BD - BE - BF - BFK

(Amenage par cylindres cannelés et par chaîne)

Ces machines sont destinées au débit des bois en grume et des fortes pièces équarees, en planches ou en plateaux; elles débitent un arbre d'un seul coup, et leur production est très grande.

Le bois à scier est griffé par ses extrémités à des wagonnets guidés par des rails, et l'entraînement se fait par deux cylindres cannelés agissant directement sur le bois. Mais avec certains bois et malgré la précaution que prennent les scieurs de dresser grossièrement à la hache la partie de l'arbre qui doit reposer sur les cylindres, il arrive que les cylindres tournent sans entraîner le bois. Pour remédier à cet inconvénient, le wagonnet d'arrière, dans nos machines, est attaché à une chaîne sans fin qui assure l'amenage. Cette chaîne est, bien entendu, mise en mouvement par la machine elle-même.

La vitesse d'avancement du bois est variable suivant la dureté et le diamètre des arbres.

Une pression permanente est produite sur le bois au moyen de rouleaux munis de leviers et de contrepoids. La position de ces rouleaux varie verticalement, d'abord pour suivre les inégalités de la pièce de bois, et parce qu'il faut en régler la hauteur suivant le diamètre des arbres. La disposition des presseurs de nos machines est très commode; les volants qui servent à régler la hauteur des rouleaux sont à la portée de l'ouvrier, et peuvent être manœuvrés pendant la marche même de la machine.

Pour débiter un arbre avec ces machines, on fixe le wagonnet d'arrière à l'une des extrémités de cet arbre et on engage l'autre extrémité dans la machine, puis on commence à scier jusqu'à ce que le bois soit un peu plus loin que le second cylindre; on fixe alors le wagonnet d'avant, et on continue à scier jusqu'à ce que le wagonnet d'arrière soit sur le point d'atteindre le bâti; on dégage ensuite ce wagonnet, et on termine le débit de l'arbre seulement avec le wagonnet d'avant. Cette disposition permet donc de faire suivre les arbres l'un au bout de l'autre sans interruption.

Ces machines, devant résister sans vibrations à un travail fatigant, sont extrêmement solides et lourdes. Le châssis alternatif est complètement en acier, de façon à présenter le plus de résistance possible sous un poids aussi faible que possible. Ce châssis est mis en mouvement par deux longues bielles.

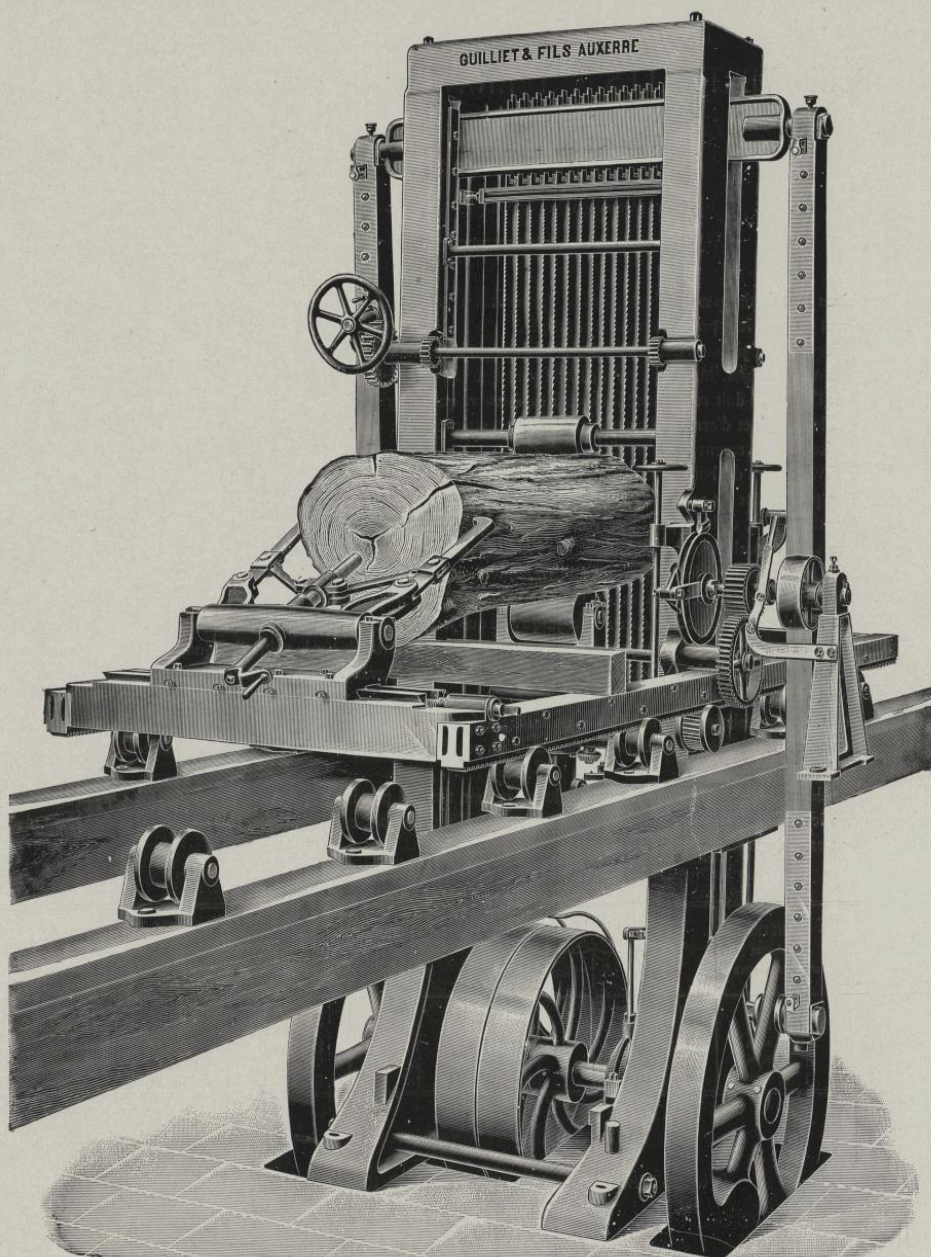
Nous faisons deux sortes de lames pour ces scies; les unes sont tendues par des clavettes, et on les emploie lorsqu'on débite en planches minces; les autres sont tendues à l'aide d'une vis et d'un écrou, et sont employées chaque fois que les planches ou plateaux que l'on scie sont assez épais pour permettre de tourner les écrous.

TYPES	DIAMÈTRE maximum DES BOIS À SCIER	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		POUR SCIER 6 MÈTRES DE LONG SANS LAMES	PAR MÈTRE À SCIER EN PLUS	D'UNE LAME AVEC CHAPES ET CLAVETTES
BDA	500 m/m	800 m/m	200	8	4.800 fr.	50 fr.	20 fr.
BD	600 m/m	800 m/m	180	10	5.200 fr.	50 fr.	23 fr.
BE	800 m/m	1000 m/m	160	12	5.900 fr.	50 fr.	26 fr.
BF	1000 m/m	1200 m/m	140	14	7.100 fr.	50 fr.	30 fr.
BFK	1200 m/m	1200 m/m	130	18	8.600 fr.	50 fr.	35 fr.

VOLLGATTERSÄGEN MIT WALZEN-UND KETTEN-VORSCHUB

BDA - BD - BE - BF - BKF

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	FEST- UND LOSSCHNEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		GRÖSSTE LÄNGE DES STAMMES 6 METER	FÜR JEDEN METER ÜBER 6 METER	EINES BLATTES MIT SÄGEANGELN
BDA	500 m/m	800 m/m	200	8			
BD	600 m/m	800 m/m	180	10			
BE	800 m/m	1000 m/m	160	12			
BF	1000 m/m	1200 m/m	140	14			
BKF	1200 m/m	1200 m/m	130	18			



SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES

pour le débit des bois en grume ou des fortes pièces équarries

NG - ND - NF - NG - NH

(Amenage par crémaillères)

VOLLGATTERSÄGEN MIT SELBSTTHÄTIGEM WAGEN

NG - ND - NF - NG - NH

SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES

pour le débit des bois en grume ou des fortes pièces équarries

NC - ND - NF - NG - NH

(Amenage par crémaillères)

Ces machines sont destinées au débit des bois en grume et des fortes pièces équarries, en planches ou en plateaux; elles permettent en outre de faire des traits courbes, c'est-à-dire des traits qui suivent la forme de l'arbre.

Le bois est mis en mouvement par deux fortes crémaillères réunies par la griffe qui sert à fixer le bois; ces crémaillères roulent sur des supports à galets fixés sur le sol.

Des presseurs maintiennent le bois pendant le travail; ces presseurs peuvent être réglés pendant la marche de la machine, à l'aide de volants à boudin.

Les rouleaux de dessous ne tournent pas automatiquement; leur but n'est pas d'entraîner l'arbre, mais de l'empêcher de se casser sous l'action des scies. Ces rouleaux sont maintenus en contact avec le bois au moyen de volants à boudin, manœuvrés à la main pendant la marche de la machine.

Pour débiter un arbre avec ces machines, on le fixe par une de ses extrémités à la griffe placée à l'arrière du chariot, et on engage l'autre extrémité du bois dans la machine. La griffe est disposée de telle façon que l'on peut scier l'arbre complètement sans le dégriffer.

Lorsqu'on veut faire des traits courbes, il suffit de déplacer la griffe transversalement et progressivement à mesure que le sciage se fait. Ce déplacement est obtenu à l'aide d'une vis mue par une manivelle.

La vitesse d'avancement du bois est variable suivant la dureté et le diamètre des arbres. L'amenage peut être arrêté instantanément à l'aide d'un embrayage à griffes. Les crémaillères possèdent des mouvements rapides automatiques d'aller et de retour.

Ces machines sont construites avec le plus grand soin; elles sont très lourdes et très solides. Le châssis alternatif est complètement en acier, il est mis en mouvement à l'aide de longues bielles.

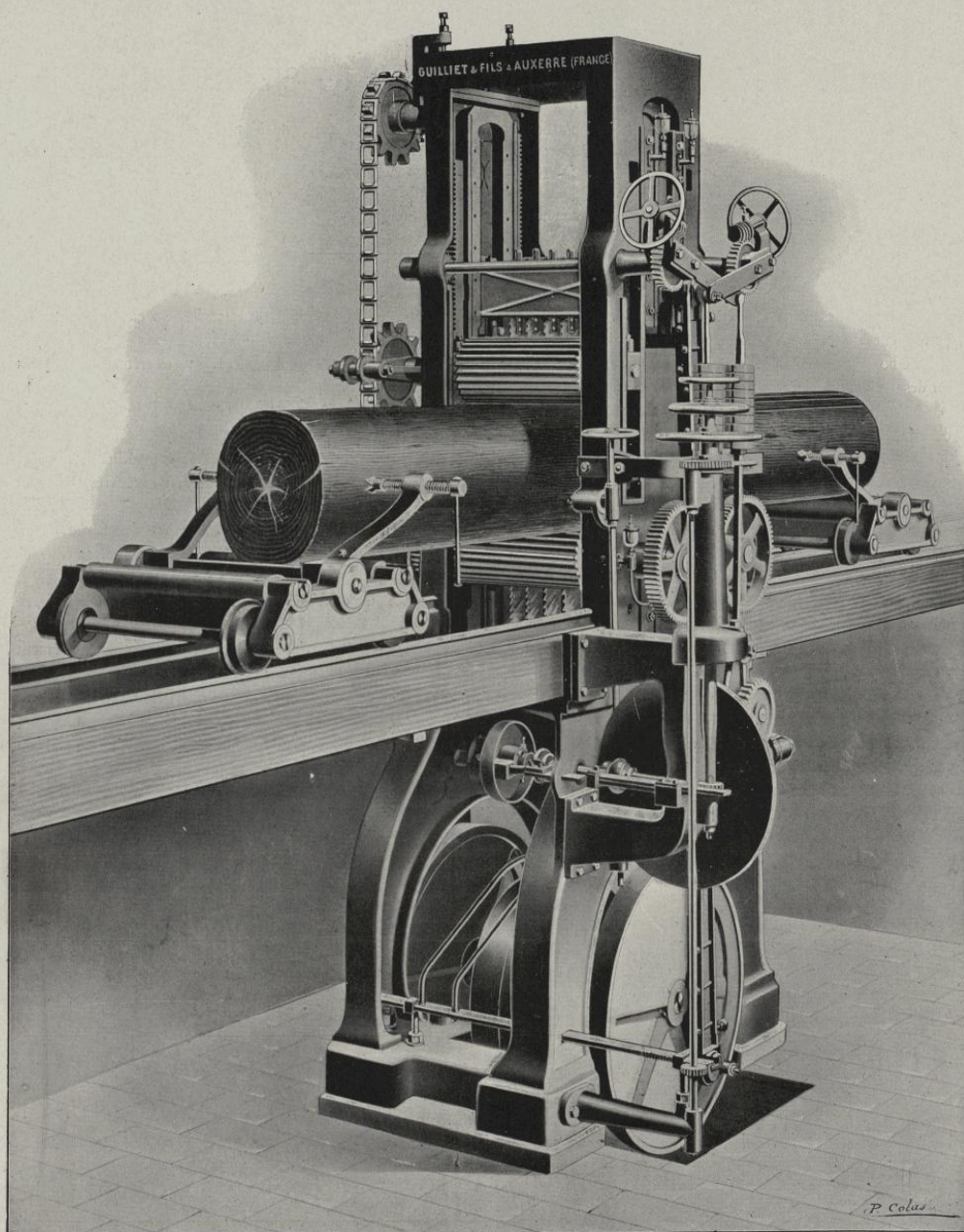
Nous faisons deux sortes de lames pour ces scies; les unes sont tendues par des clavettes, et on les emploie lorsqu'on débite en planches minces. Les autres sont tendues à l'aide d'une vis et d'un écrou, et sont employées chaque fois que les planches ou plateaux que l'on scie sont assez épais pour permettre de tourner les écrous.

TYPES	DIAMETRE maximum DES BOIS A SCIER	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
		DIAMETRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 6 METRES SANS LAMES	PAR METRE DE CHARIOT EN PLUS	D'UNE LAME AVEC CHAPES ET CLAVETTES
NC	500 m/m	800 m/m	200	8	5.500 fr.	200 fr.	20 fr.
ND	600 m/m	800 m/m	180	10	6.200 fr.	200 fr.	23 fr.
NF	800 m/m	1000 m/m	160	12	7.400 fr.	250 fr.	26 fr.
NG	1000 m/m	1200 m/m	140	14	9.200 fr.	250 fr.	30 fr.
NH	1200 m/m	1200 m/m	130	18	11.300 fr.	300 fr.	35 fr.

VOLLGATTERSÄGEN MIT SELBSTTHÄTIGEM WAGEN

NC - ND - NF - NG - NH

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STÄMMES	FEST- UND LOSSCHNEIBE		PFERDERKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT EINEM LAUFWAGEN VON 6 METERN	FÜR JEDEN METERN WAGENVERLÄNGERUNG	EINES BLATTES MIT SÄGEANGELN
NC	500 m/m	800 m/m	200	8			
ND	600 m/m	800 m/m	180	10			
NF	800 m/m	1000 m/m	160	12			
NG	1000 m/m	1200 m/m	140	14			
NH	1200 m/m	1200 m/m	130	18			



NOUVELLES SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES
pour le débit des bois en grume et des fortes pièces équarries

BDG - BEG - BFG

VOLLGATTERSÄGEN MIT VIER ANGETRIEBENEN VORSCHUBWALZEN
BDG - BEG - BFG

NOUVELLES SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES

pour le débit des bois en grume et des fortes pièces équarries

BDG - BEG - BFG

(Amenage par quatre cylindres cannelés commandés)

Ces nouvelles machines sont extrêmement solides et elles possèdent tous les perfectionnements apportés dernièrement à ce genre de scies.

Le bâti est très lourd et construit de telle sorte que les volants-manivelles trouvent leur place sous les grands flasques verticaux ce qui réduit notablement l'écartement des bielles.

Les glissières ont de grandes surfaces de frottement, elles sont graissées automatiquement.

L'arbre du bas en acier fondu tourne dans de longs coussinets en bronze phosphoreux munis de notre système de graissage par bagues. On peut ainsi rester très longtemps sans avoir à visiter ces coussinets.

Le châssis alternatif est très rigide, il permet de tendre un grand nombre de lames. Les tourillons de ce châssis ont un porte-à-faux réduit à son minimum.

Les bielles complètement en acier sont légères et rigides; leurs têtes sont garnies de coussinets en bronze phosphoreux; elles ont des clavettes coniques pour enlever le jeu.

Les cylindres d'amenage sont tous les quatre commandés automatiquement et l'entraînement du bois est ainsi assuré. La vitesse d'avancement est variable pendant la marche même de la machine.

Les wagonnets guidant le bois sont lourds et solides, ils sont munis de rouleaux à l'avant et à l'arrière pour faciliter le déplacement des grumes sur ces wagonnets.

Un frein permet d'arrêter le châssis en haut de sa course. Un débrayage arrête instantanément le mouvement de rotation des cylindres et par conséquent l'avancement du bois.

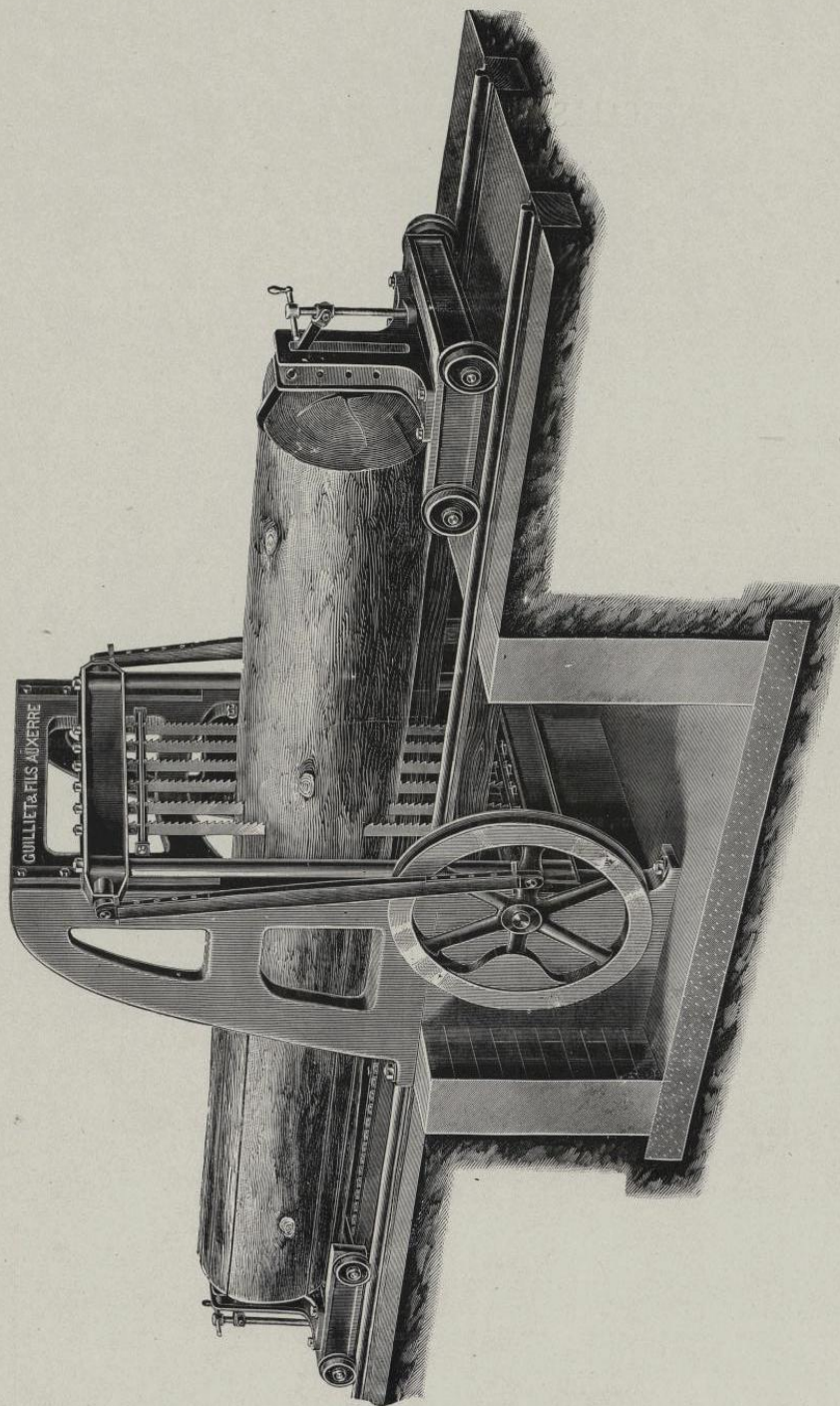
Tous les embrayages et débrayages, les volants servant à monter et descendre les cylindres supérieurs, le volant commandant le frein et celui faisant varier les vitesses d'avancement, sont groupés à la portée de l'ouvrier.

TYPES	DIAMETRE MAXIMUM DES BOIS A SCIER	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHYFON	PRIX			POIDS APPROXIMATIF
		DIAMETRE	TOURS PAR MINUTE		POUR SCIER 6 METRES DE LONG SANS LAME	PAR METRE A SCIER EN PLUS	D'UNE LAME AVEC SES CHAPES ET CLAVETTES	
BDG	600 m/m	800 m/m	180	10	8.500 fr.	50 fr.	23 fr.	9.500 k.
BEG	800 m/m	1000 m/m	160	12	10.500 fr.	50 fr.	26 fr.	12.000 k.
BFG	1000 m/m	1200 m/m	140	14	12.500 fr.	50 fr.	30 fr.	15.000 k.

VOLLGATTERSÄGEN MIT VIER ANGETRIEBENEN VORSCHUBWALZEN

BDG - BEG - BFG

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			GEWICHT CIRCA
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		GRÖSSE LÄNGE DES STAMMES 6 METER	FÜR JEDEN METER ÜBER 6 METER	EINES BLATTES MIT SÄGEANGELN	
BDG	600 m/m	800 m/m	180	10				9.500 k.
BEG	800 m/m	1000 m/m	160	12				12.000 k.
BFG	1000 m/m	1200 m/m	140	14				15.000 k.



SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES POUR LE DÉBIT DES BOIS EN GRUME
 ou des fortes pièces ébarbées (Machines sans cylindres ni presseurs)

NK - NL - NM - NO - NP

VOLLGÄTTERSÄGEN OHNE WALZEN

NK - NL - NM - NO - NP

SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES

pour le débit des bois en grume ou des fortes pièces équarees

NK - NL - NM - NO - NP

(Machines sans cylindres ni presseurs)

Ces machines ne possédant pas de cylindres à l'avant et à l'arrière des lames comme la plupart des scies de ce genre, elles ne peuvent être employées que pour le débit des bois relativement courts et résistants.

Pour débiter un arbre avec ces machines, on le fixe par ses deux extrémités aux wagonnets, et le sciage se fait d'un bout à l'autre sans que l'on soit obligé de dégriffer.

L'aménagement est obtenu à l'aide d'une chaîne qui fait mouvoir automatiquement l'un des wagonnets.

Ces machines n'ont pas de poulie folle pour débrayer; c'est à l'aide d'un tendeur manœuvré par un treuil que l'on embraye et débraye.

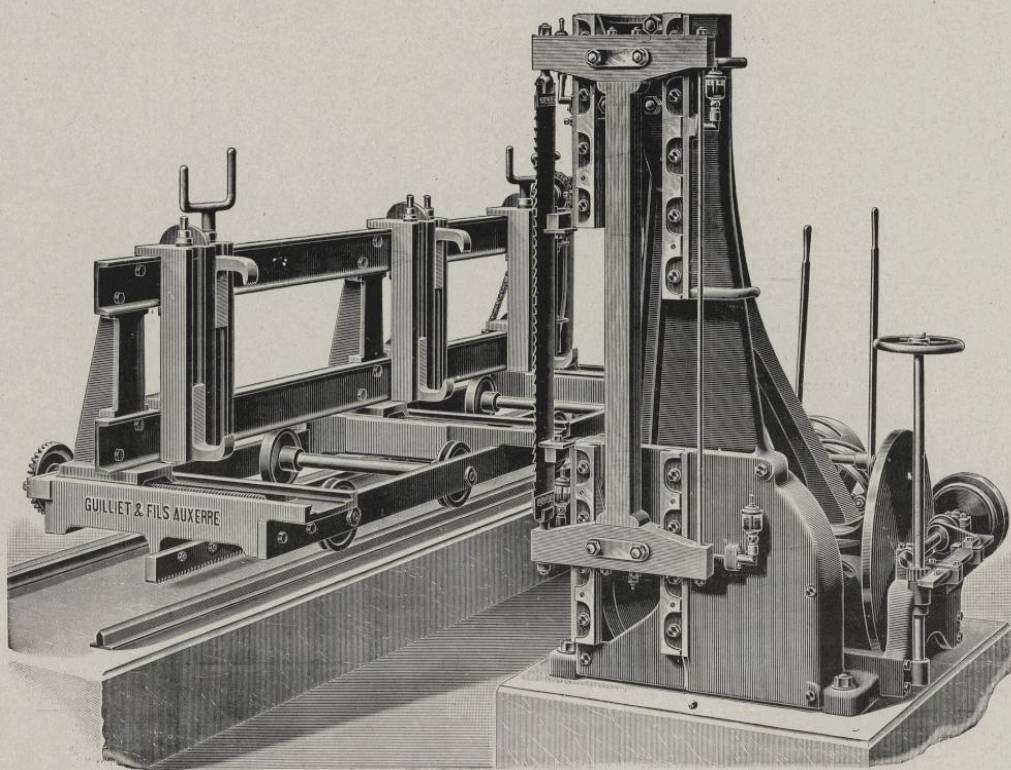
Ces scies sont lourdes et très solides. On n'observe pas la moindre vibration pendant leur marche.

TYPES	DIAMÈTRE maximum DES BOIS A SCIER	POULIES-VOLANTS		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		POUR SCIER 6 MÈTRES DE LONG SANS LAME	PAR MÈTRE A SCIER EN PLUS	D'UNE LAME AVEC CHAPES ET CLAVETTES
NK	500 m/m	800 m/m	200	8	3.300 fr.	50 fr.	20 fr.
NL	600 m/m	1000 m/m	180	10	3.800 fr.	50 fr.	23 fr.
NM	800 m/m	1200 m/m	160	12	4.300 fr.	50 fr.	26 fr.
NO	1000 m/m	1300 m/m	140	14	4.800 fr.	50 fr.	30 fr.
NP	1200 m/m	1500 m/m	130	18	5.800 fr.	50 fr.	35 fr.

VOLLGATTERSÄGEN OHNE WALZEN

NK - NL - NM - NO - NP

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	SCHEIBEN		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		GRÖSSTE LÄNGE DES STAMMES 6 METER	FÜR JEDEN METER ÜBER 6 METER	EINES BLATTES MIT SÄGANGELN
NK	500 m/m	800 m/m	200	8			
NL	600 m/m	1000 m/m	180	10			
NM	800 m/m	1200 m/m	160	12			
NO	1000 m/m	1300 m/m	140	14			
NP	1200 m/m	1500 m/m	130	18			



NOUVELLES SCIES VERTICALES ALTERNATIVES

à une lame sur le côté

avec chariot diviseur à agrafes pour le débit des bois en grume en plateaux, planches ou feuilletts de précision

BAX - BBX - BCX

CHARIOT A GAUCHE

BREVETÉES S.G.D.G.

GATTERSÄGEN MIT SEITLICHEM BLATT

BAX - BBX - BCX

NOUVELLES SCIES VERTICALES ALTERNATIVES

à une lame sur le côté

avec chariot diviseur à agrafes pour le débit des bois en grume en plateaux, planches ou feuillots de précision

BAX - BBX - BCX

CHARIOT A GAUCHE

BREVETÉES S.G.D.G.

Ces nouvelles machines, que nous venons de faire breveter, sont les meilleures scies de ce genre. La fosse destinée à leur installation est si peu profonde qu'on peut les placer partout. Elles produisent un travail très beau et absolument précis. On les conduit facilement et l'entretien des lames est fort simple.

La bielle est attachée au coulisseau supérieur. C'est ce qui nous a permis de réduire à un minimum la profondeur de fosse.

Le chariot avance automatiquement pendant le sciage à des vitesses que l'on peut varier pendant la marche même de la machine. Le retour du chariot se fait en grande vitesse et automatiquement. Enfin on peut aussi faire avancer le chariot automatiquement dans le sens du sciage à la vitesse du retour, pour ne pas perdre de temps lorsque la bille de bois est serrée loin de la lame.

L'avancement transversal du bois est obtenu au moyen d'une manivelle placée à la portée de l'ouvrier. Cette manivelle possède un cadran et une aiguille qui indiquent les épaisseurs de plateaux, planches ou feuillots. Les griffes peuvent se déplacer longitudinalement pour permettre d'agrafer les pièces de bois aux endroits les plus convenables.

Le plateau-manivelle est calé sur son arbre à la presse hydraulique; il tourne ainsi très exactement et ne risque pas de se décaler. L'arbre du plateau-manivelle est en acier fondu, il est d'un grand diamètre et est rectifié avec précision. Les coussinets du gros arbre du bas sont en bronze phosphoreux, ils possèdent notre système de graissage automatique par bagues, ce qui est très important.

La bielle est complètement métallique; ses coussinets sont en bronze phosphoreux, celui du bas est graissé automatiquement par un système donnant les meilleurs résultats. Le châssis porte-lame est également entièrement métallique.

Les glissières en bronze sont graissées automatiquement, au moyen de graisseurs à huile à débit visible.

Le chariot est complètement métallique. La crémaillère du chariot est en fer et les dents sont taillées. Le pignon s'engrenant dans cette crémaillère est en acier; il est également taillé.

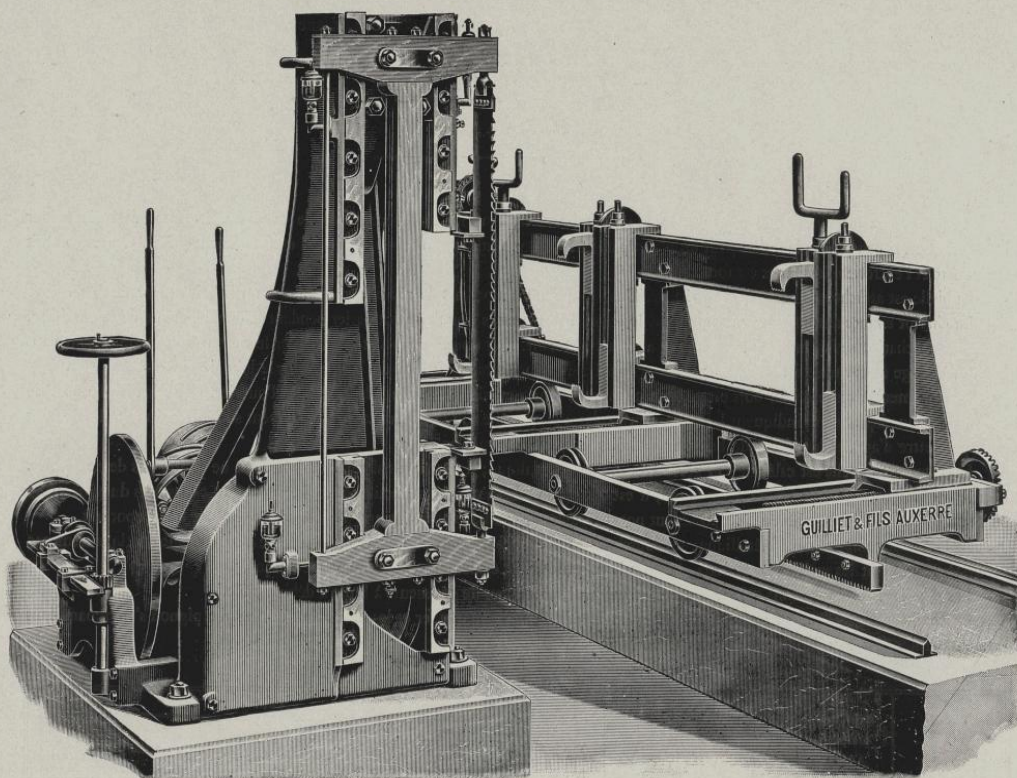
TYPES	DIAMÈTRE MAXIMUM A SCIER	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX				
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES ET 3 GRIFFES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS SANS GRIFFE	D'UN BANC D'AFFÛT	D'UNE GRIFFE	D'UNE LAME SANS CHAPERONS
BAX	600 m/m	500 m/m	260	3	4.100 fr.	200 fr.	100 fr.	125 fr.	17 fr.
BBX	800 m/m	600 m/m	230	4	4.600 fr.	250 fr.	100 fr.	150 fr.	20 fr.
BCX	1000 m/m	800 m/m	200	5	4.900 fr.	300 fr.	100 fr.	175 fr.	21 fr.

Le prix d'une paire de chaperons avec leurs boulons, mais sans lame, est de 23 francs.

GATTERSÄGEN MIT SEITLICHEM BLATT

BAX - BBX - BCX

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	FEST- UND LOSSCHNEIBE		PFERDEKRAFT GIBCA	PREIS				
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter	Für jeden meter Wagenverlängerung	Eines Scharfapparates	Eines Klammerapparates	Eines Blattes ohne Sägegel
BAX	600 m/m	500 m/m	260	3					
BBX	800 m/m	600 m/m	230	4					
BCX	1000 m/m	800 m/m	200	5					



NOUVELLES SCIES VERTICALES ALTERNATIVES

à une lame sur le côté

avec chariot diviseur à agrafes pour le débit des bois en grume en plateaux, planches ou feuillets de précision

BAX^{bis} - BBX^{bis} - BCX^{bis}

CHARIOT A DROITE

BREVETÉES S.G.D.G.

GATTERSÄGEN MIT SEITLICHEM BLATT

BAX^{bis} - BBX^{bis} - BCX^{bis}

NOUVELLES SCIES VERTICALES ALTERNATIVES

à une lame sur le côté

avec chariot diviseur à agrafes pour le débit des bois en grume en plateaux, planches ou feuillots de précision

BAX^{bis} - BBX^{bis} - BCX^{bis}

CHARIOT A DROITE

BREVETÉES S.G.D.G.

Ces nouvelles machines, que nous venons de faire breveter, sont les meilleures scies de ce genre. La fosse destinée à leur installation est si peu profonde qu'on peut les placer partout. Elles produisent un travail très beau et absolument précis. On les conduit facilement, et l'entretien des lames est fort simple.

La bielle est attachée au coulisseau supérieur. C'est ce qui nous a permis de réduire à un minimum la profondeur de fosse.

Le chariot avance automatiquement pendant le sciage à des vitesses que l'on peut varier pendant la marche même de la machine. Le retour du chariot se fait en grande vitesse et automatiquement. Enfin on peut aussi faire avancer le chariot automatiquement dans le sens du sciage à la vitesse du retour, pour ne pas perdre de temps lorsque la bille de bois est serrée loin de la lame.

L'avancement transversal du bois est obtenu au moyen d'une manivelle placée à la portée de l'ouvrier. Cette manivelle possède un cadran et une aiguille qui indiquent les épaisseurs de plateaux, planches ou feuillots. Les griffes peuvent se déplacer longitudinalement pour permettre d'agrafer les pièces de bois aux endroits les plus convenables.

Le plateau-manivelle est calé sur son arbre à la presse hydraulique; il tourne ainsi très exactement et ne risque pas de se décaler. L'arbre du plateau-manivelle est en acier fondu, il est d'un grand diamètre et est rectifié avec précision. Les coussinets du gros arbre du bas sont en bronze phosphoreux, ils possèdent notre système de graissage automatique par bagues, ce qui est très important.

La bielle est complètement métallique; ses coussinets sont en bronze phosphoreux, celui du bas est graissé automatiquement par un système donnant les meilleurs résultats. Le châssis porte-lame est également entièrement métallique.

Les glissières en bronze sont graissées automatiquement, au moyen de graisseurs à huile à débit visible.

Le chariot est complètement métallique. La crémaillère du chariot est en fer et les dents sont taillées. Le pignon s'engrenant dans cette crémaillère est en acier; il est également taillé.

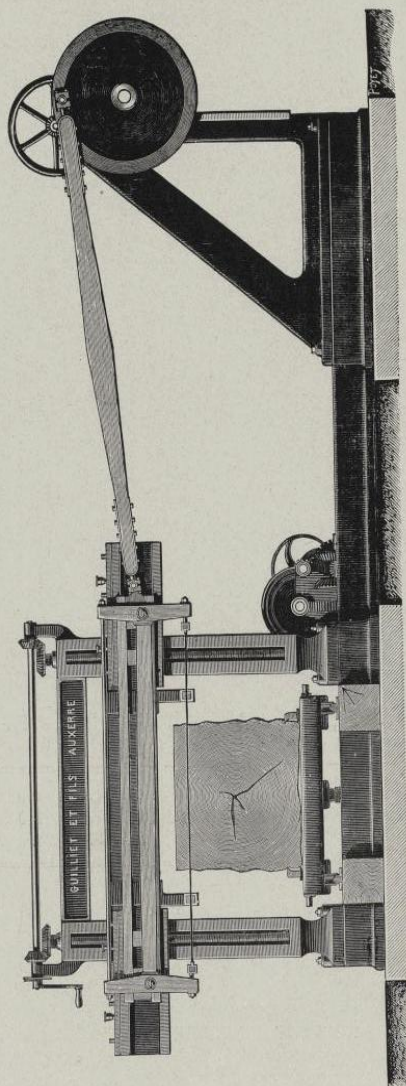
TYPES	DIAMÈTRE maximum à scier	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX				
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES ET 3 GRIFFES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS SANS GRIFFE	D'UN RANG D'AFFÛT	D'UNE GRIFFE	D'UNE LAME SANS CHAPERONS
BAX bis	600 m/m	500 m/m	260	3	4.100 fr.	200 fr.	100 fr.	125 fr.	17 fr.
BBX bis	800 m/m	600 m/m	230	4	4.600 fr.	250 fr.	100 fr.	150 fr.	20 fr.
BCX bis	1000 m/m	800 m/m	200	5	4.900 fr.	300 fr.	100 fr.	175 fr.	22 fr.

Le prix d'une paire de chaperons avec leurs boulons, mais sans lame est de 23 francs.

GATTERSÄGEN MIT SEITLICHEM BLATT

BAX bis - BBX bis - BCX bis

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	FEST- UND LOSSCHNEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS				
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter	Für jeden meter wagenverlängerung	Eines scharfapparat	Eines klammerapparat	Eines blatt ohne sawangel
BAX bis	600 m/m	500 m/m	260	3					
BBX bis	800 m/m	600 m/m	230	4					
BCX bis	1000 m/m	800 m/m	200	5					



SCIES HORIZONTALES ALTERNATIVES A UNE LAME

pour le débit des bois en grume ou équarris, en plateaux, planches ou feuilllets

BI - BJ - BK

HORIZONTALE BLOCKSÄGEN

BI - BJ - BK

SCIES HORIZONTALES ALTERNATIVES A UNE LAME

pour le débit des bois en grume ou équarris, en plateaux, planches ou feuillots

BI - BJ - BK

Ces machines servent au débit des bois en grume ou équarris, en plateaux, planches ou feuillots de précision.

La pièce de bois à débiter est fixée, au moyen de griffes, sur un fort chariot en fonte. Pendant le sciage, ce chariot se meut automatiquement sur des rails, à des vitesses variables suivant la dureté et la largeur du bois. Les lames sont à denture spéciale permettant le sciage en allant et en venant, et l'entraînement du chariot se fait d'une façon continue. Enfin, le chariot possède des mouvements rapides d'aller et retour.

Comme le montre le dessin, la lame, placée horizontalement, peut monter et descendre suivant les épaisseurs de plateaux, planches ou feuillots que l'on désire; on peut ainsi faire autant de traits parallèles que l'on veut sans dégriffer la pièce de bois. Ces déplacements de la scie en hauteur se font automatiquement, au moyen de courroie, poulies et engrenages; mais on peut aussi monter et descendre la lame à la main, à l'aide d'un volant à boudin. Lorsqu'on n'a que de petites courses à faire, et surtout lorsqu'il s'agit de descendre, c'est toujours ce dernier moyen qu'on emploie.

Le châssis alternatif est entièrement métallique.

L'arbre du plateau-manivelle et les coulissex sont en acier; les coussinets, glissières, têtes de bielle sont en bronze phosphoreux, et graissés automatiquement.

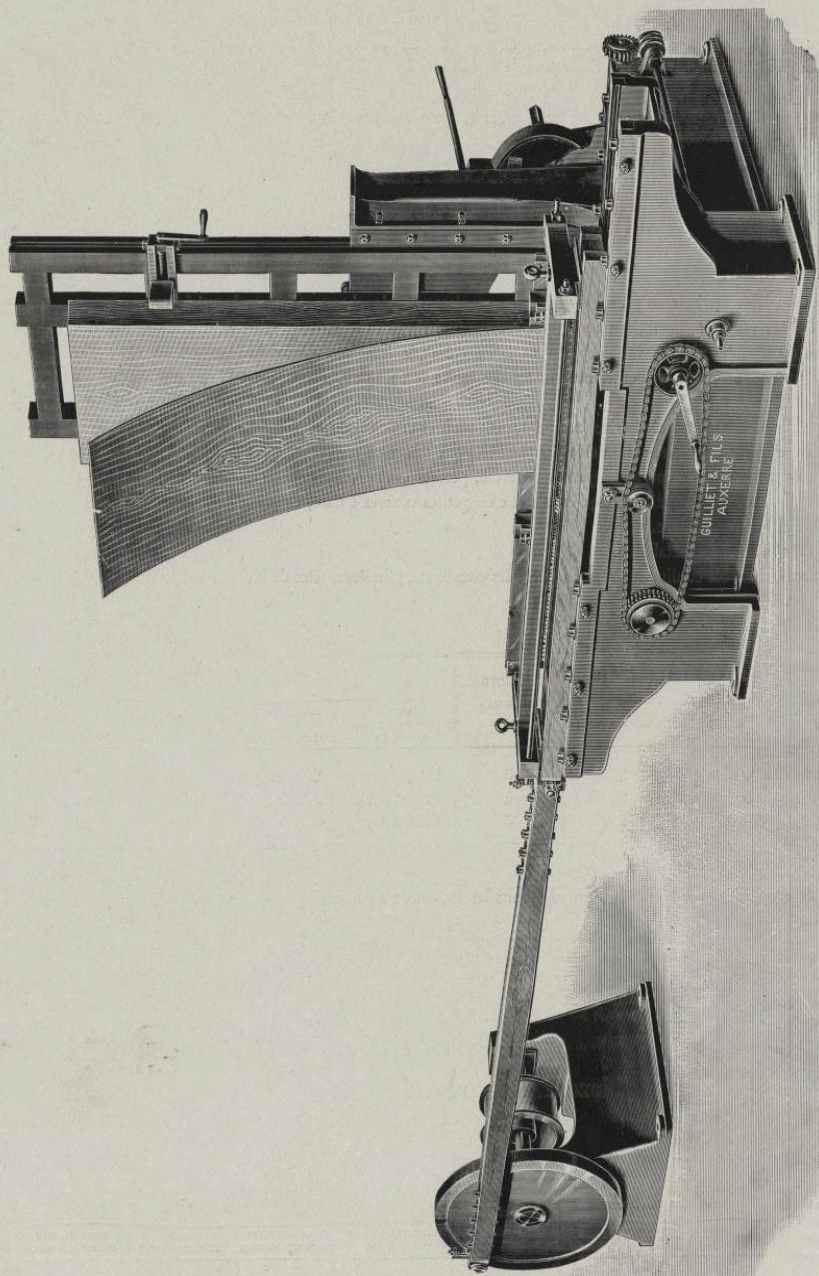
TYPES	DIAMÈTRE maximum à scier	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX chviron	PRIX			
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS	D'UN BANC D'AFFÛT	D'UNE LAME SANS CHAPERONS
BI	600 m/m	400 m/m	280	3	5.000 fr.	200 fr.	100 fr.	17 fr.
BJ	800 m/m	500 m/m	250	4	5.700 fr.	250 fr.	100 fr.	20 fr.
BK	1000 m/m	600 m/m	220	5	6.500 fr.	300 fr.	100 fr.	22 fr.

Le prix d'une paire de chaperons avec leurs boulons, mais sans lames, est de 23 francs.

HORIZONTALE BLOCKSÄGEN

BI - BJ - BK

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	FEST- UND LOSSCHNEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT EINER LAUFWAGEN VON 3 METER	FÜR JEDEN METER WAGENVERLÄNGERUNG	EINES SCHÄRFAPPARATES	EINES BLATTES OHNE SÄGEANGELN
BI	600 m/m	400 m/m	280	3				
BJ	800 m/m	500 m/m	250	4				
BK	1000 m/m	600 m/m	220	5				



SCIE HORIZONTALE ALTERNATIVE A BOIS MONTANT

pour placage et feuilletés

BM

FOURNIERSÂGE

BM

SCIE HORIZONTALE ALTERNATIVE A BOIS MONTANT

pour placage et feuilletés

BM

Cette machine, étant surtout destinée au débit des bois précieux en feuilletés et placage, a été étudiée pour que la perfection de son sciage soit absolue.

Le bois à débiter est fixé sur un châssis vertical à griffes qui possède, pendant le sciage, un mouvement ascensionnel à vitesses variables, suivant la dureté et la largeur des bois. Ce châssis vertical peut, en outre, s'avancer ou s'éloigner de la lame, suivant les épaisseurs de bois à obtenir, et de façon à pouvoir faire autant de traits parallèles que l'on veut sans dégriffer la pièce à scier.

Nous avons apporté dernièrement un perfectionnement important à cette machine; nous avons rendu continu le mouvement ascensionnel du bois et avons employé des lames à dentures spéciales, sciant en allant et en venant. Autrefois les lames ne sciaient que dans un sens, et le mouvement ascensionnel du bois ne se faisait que pendant la moitié de la course du châssis alternatif. Il est résulté de ce perfectionnement : 1° qu'on produit beaucoup plus; 2° qu'on évite la vibration qu'occasionnait le mouvement saccadé d'élévation du bois.

Comme l'indique le dessin, il faut, pour installer cette scie, une fosse à peu près égale en profondeur à la plus grande longueur qu'on veut débiter. Avant chaque trait de scie on doit descendre le châssis à griffes et la pièce de bois dans cette fosse; pour cela, on débraye une roue de vis sans fin servant au mouvement ascensionnel, en même temps qu'on agit sur un frein pour éviter la brusque descente du bois au fond de la fosse.

Le châssis alternatif est entièrement métallique. L'arbre du plateau manivelle et les coulisseaux sont en acier; les coussinets, glissières, têtes de bielle sont en bronze phosphoreux et graissés automatiquement.

Cette scie n'a pas de poulie folle, mais seulement une poulie fixe, et c'est au moyen d'un tendeur de courroie, que nous fournissons avec la machine, qu'on embraye et qu'on débraye.

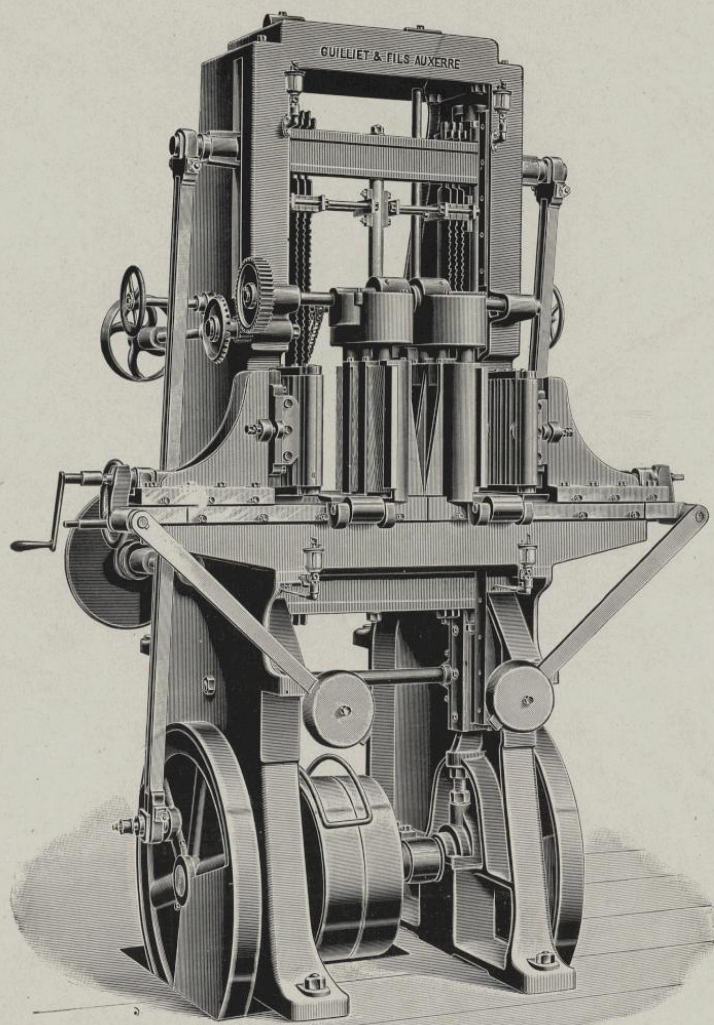
TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX			
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		Avec châssis à 4 griffes pour débit jusqu'à 4 mètres sans lame	PAR MÈTRE DE CHÂSSIS A GRIFFES EN PLUS	D'UN BANC D'AFFÛT	D'UNE LAME SANS CHAPERONS
BM	700 m/m	600 m/m	350 m/m	250	4	4.300 fr.	150 fr.	100 fr.	20 fr.

Le prix d'une paire de chaperons avec leurs boulons, sans lame, est de 23 francs.

FOURNIERSÄGE

BM

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		SCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Der Maschine mit einem vertikalen Tisch von 4 meter	FÜR JEDEN METER TISCHVERLÄNGERUNG	EINES SCHÄRFAPPARATES	EINES BLATTES OHNE SÄGEANGELN
BM	700 m/m	600 m/m	350 m/m	250	4				



SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES

pour débiter les madriers et autres pièces équarees

(Machines doubles débitant deux pièces à la fois et poulies folle et fixe en fosse)

BH - BHB

DOPPELTE GATTER-TRENNSÄGEN ZUM TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

BH - BHB

SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES

pour débiter les madriers et autres pièces ébarbées

(Machines doubles débitant deux pièces à la fois et poulies folle et fixe en fosse)

BH - BHB

Ces machines sont exclusivement destinées au débit des madriers et autres pièces ébarbées, en planches ou en feuillots. Elles peuvent scier deux madriers à la fois.

Les madriers sont amenés aux scies au moyen de cylindres cannelés tournant mécaniquement à des vitesses variables, suivant la dureté des bois et leur largeur; cet aménagement peut être arrêté instantanément au moyen d'un débrayage. Des galets presseurs maintiennent constamment le bois en contact avec les cylindres cannelés. Pour augmenter la puissance de l'entraînement, ces cylindres ainsi que les galets presseurs sont placés verticalement, au lieu d'être horizontaux comme dans beaucoup de machines analogues.

Les cylindres entraîneurs peuvent être fixes ou mobiles. Dans le premier cas, ce sont les galets presseurs seulement qui s'avancent et se reculent suivant l'épaisseur des madriers. Dans le second cas, ces cylindres sont montés sur des chariots permettant de les rapprocher ou de les éloigner des lames. C'est la disposition avec cylindres mobiles que nous conseillons de préférence, car elle permet de varier le débit sans déranger les scies, ce qui est surtout avantageux lorsqu'on ne fait qu'un trait dans chaque madrier.

L'arbre vilebrequin, le châssis alternatif et les bielles sont complètement en acier; les coussinets, têtes de bielles et glissières sont en bronze phosphoreux.

Le réglage des lames dans la machine se fait rapidement et facilement.

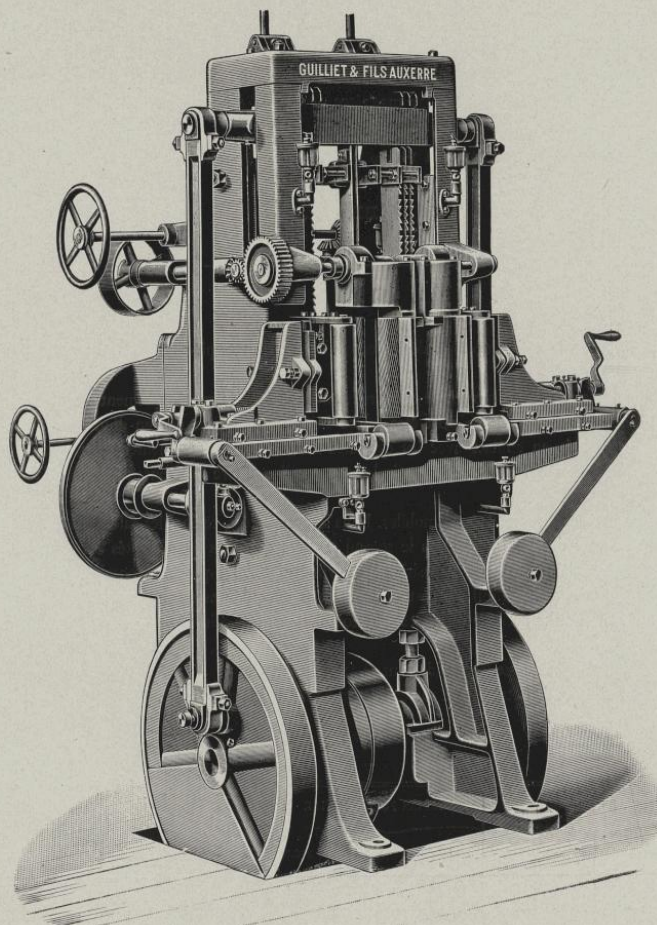
Nous fournissons avec ces scies deux tréteaux à rouleaux, non figurés sur la gravure, et destinés à supporter le bois en avant et en arrière de la machine.

TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CYLINDRES FIXES SANS LAME	AVEC CYLINDRES MOBILES SANS LAME	D'UNE LAME AVEC CHAPES ET CLAVETTES
BH	450 m/m	150 m/m	600 m/m	300	6	4.300 fr.	4.500 fr.	16 fr.
BHB	600 m/m	150 m/m	600 m/m	250	8	4.800 fr.	5.000 fr.	22 fr.

DOPPELTE GATTER-TRENNSÄGEN ZUM TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

BH - BHB

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES BLATTES MIT SÄGEANGELN
BH	450 m/m	150 m/m	600 m/m	300	6		
BHB	600 m/m	150 m/m	600 m/m	250	8		



SCIE VERTICALE ALTERNATIVE A PLUSIEURS LAMES

pour débiter les madriers et autres pièces équarries

(Machine double débitant deux pièces à la fois et poulies folle et fixe en fosse)

BHA

DOPPELTE GATTER-TRENNSÄGE ZUM TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

BHA

SCIE VERTICALE ALTERNATIVE A PLUSIEURS LAMES

pour débiter les madriers et autres pièces équarries

(Machine double débitant deux pièces à la fois et poulies folle et fixe en fosse)

BHA

Cette machine est exclusivement destinée au débit des madriers et autres pièces équarries, en planches ou en feuillots. Elle peut scier deux madriers à la fois, ayant au maximum 300 m/m de largeur et 100 m/m d'épaisseur.

Les madriers sont amenés aux scies au moyen de cylindres cannelés tournant mécaniquement à des vitesses variables, suivant la dureté des bois et leur largeur; cet aménagement peut être arrêté instantanément au moyen d'un débrayage. Des galets presseurs maintiennent constamment le bois en contact avec les cylindres cannelés. Pour augmenter la puissance de l'entraînement, ces cylindres ainsi que les galets presseurs sont placés verticalement, au lieu d'être horizontaux comme dans beaucoup de machines analogues.

Les cylindres entraineurs peuvent être fixes ou mobiles. Dans le premier cas, ce sont les galets presseurs seulement qui s'avancent et se reculent suivant l'épaisseur des madriers. Dans le second cas, ces cylindres sont montés sur des chariots permettant de les rapprocher ou de les éloigner des lames. C'est la disposition avec cylindres mobiles que nous conseillons de préférence, car elle permet de varier le débit sans déranger les scies, ce qui est surtout avantageux lorsqu'on ne fait qu'un trait dans chaque madrier.

L'arbre vilebrequin, le châssis alternatif et les bielles sont complètement en acier; les coussinets, têtes de bielles et glissières sont en bronze phosphoreux.

Le réglage des lames dans la machine se fait rapidement et facilement.

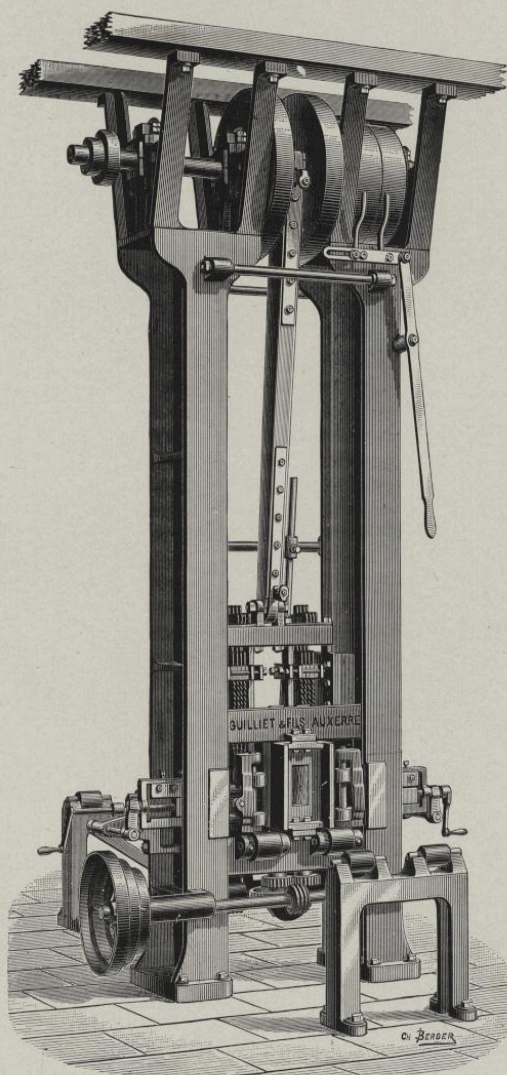
Nous fournissons, avec cette scie, deux tréteaux à rouleaux, non figurés sur la gravure, et destinés à supporter le bois en avant et en arrière de la machine.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CYLINDRES FIXES SANS LAME	AVEC CYLINDRES MOBILES SANS LAME	D'UNE LAME AVEC CHAPES ET CLAVETTES
BHA	300 m/m	100 m/m	450 m/m	350	4	3.800 fr.	4.000 fr.	12 fr.

DOPPELTE GATTER-TRENNSÄGE ZUM TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

BHA

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT GIEGA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES BLATTES MIT SÄGANGELN
BHA	300 m/m	100 m/m	450 m/m	350	4		



SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES

pour débiter les madriers et autres pièces équarees

(Machines doubles débitant deux madriers à la fois et poulies folle et fixe en haut)

OC - OD - OF

DOPPELTE GATTER-TRENNSÄGEN ZUM TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

OC - OD - OF

SCIES VERTICALES ALTERNATIVES A PLUSIEURS LAMES

pour dédoubler les madriers et autres pièces équarees

(Machines doubles débitant deux madriers à la fois, et poulies folle et fixe en haut)

OC - OD - OF

Ces machines sont exclusivement destinées au débit des madriers et autres pièces équarees, en planches ou en feuilles. Elles peuvent scier deux madriers à la fois.

L'arbre vilebrequin et les poulies folle et fixe sont en haut, et elles n'exigent pas de force pour leur installation.

Les madriers sont amenés aux scies au moyen de cylindres verticaux cannelés, tournant automatiquement à des vitesses variables, suivant la dureté et la largeur du bois. Cet aménagement est continu et se fait par l'intermédiaire de cônes, courroies et engrenages. Des galets presseurs à contrepoids maintiennent le bois constamment en contact avec les cylindres entraîneurs.

Les cannelures des cylindres sont hélicoïdales, de façon à empêcher les madriers de remonter pendant le sciage. Des butées placées en arrière des scies servent à maintenir le bois en hauteur lorsqu'il a échappé des cylindres; ces butées, qui suivent les petites inégalités du bois, sont réglables suivant la largeur des madriers.

Les cylindres entraîneurs peuvent être fixes ou mobiles. Dans le premier cas, ce sont les galets presseurs seulement qui s'avancent et se reculent suivant l'épaisseur des madriers. Dans le second cas, ces cylindres sont montés sur des chariots permettant de les rapprocher ou de les éloigner des lames. C'est la disposition avec cylindres mobiles que nous conseillons de préférence, car elle permet de varier le débit sans déranger les scies, ce qui est surtout avantageux lorsqu'on ne fait qu'un trait dans chaque madrier.

L'arbre vilebrequin est en acier et supporté dans quatre paliers graisseurs. La grosse tête de bielle est placée entre deux volants. Le châssis alternatif est complètement en acier, de façon à être aussi résistant que possible sous un poids aussi faible que possible. Enfin les coussinets, glissières et têtes de bielles sont en bronze phosphoreux.

Le réglage des lames est simple et facile.

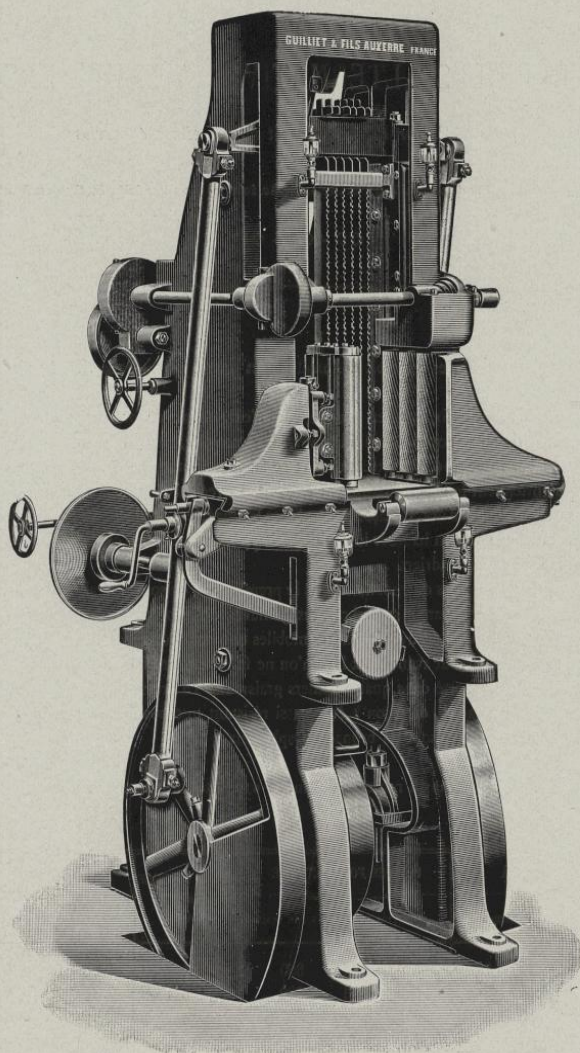
Nous fournissons avec ces scies deux tréteaux à rouleaux destinés à supporter le bois en avant et en arrière de la machine.

TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CYLINDRES FIXES SANS LAMES	AVEC CYLINDRES MOBILES SANS LAMES	D'UNE LAME AVEC CHAPES ET CLAVETTES
OC	300 m/m	100 m/m	450 m/m	350	4	3.800 fr.	4.000 fr.	12 fr.
OD	450 m/m	150 m/m	500 m/m	300	6	4.300 fr.	4.500 fr.	16 fr.
OF	600 m/m	150 m/m	600 m/m	250	8	4.800 fr.	5.000 fr.	22 fr.

DOPPELTE GATTER-TRENNSÄGEN ZUM TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

OC - OD - OF

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	SIMES PLATTEN MIT SÄGEANGELN
OC	300 m/m	100 m/m	450 m/m	350	4		
OD	450 m/m	150 m/m	500 m/m	300	6		
OF	600 m/m	150 m/m	600 m/m	250	8		



SCIE VERTICALE ALTERNATIVE A PLUSIEURS LAMES

pour débiter les madriers et autres pièces équarries

(Machine simple débitant une pièce à la fois)

OT

EINFACHE GATTER-TRENNSÄGE ZUM TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

OT

SCIE VERTICALE ALTERNATIVE A PLUSIEURS LAMES

pour débiter les madriers et autres pièces équarries

(Machine simple débitant une pièce à la fois)

OT

Cette machine est employée pour le dédoubleage des madriers et autres pièces équarries; elle peut faire plusieurs traits à la fois et passe des bois jusqu'à 600 m/m de largeur sur 250 m/m d'épaisseur.

Le bois est entraîné par trois cylindres cannelés qui tournent automatiquement à des vitesses que l'on peut varier pendant la marche même de la machine. En face de ces cylindres cannelés se trouvent des cylindres lisses qui sont soumis à l'action d'un contrepoids, et qui pressent le poids contre les cylindres cannelés.

Les cylindres presseurs sont oscillants, de sorte que si le madrier n'est pas bien tiré d'épaisseur, les traits sont quand même parallèles à la face du bois qui se trouve en contact avec les cylindres cannelés.

Les cylindres cannelés et les presseurs sont montés sur une même glissière pour permettre, au moyen de vis et de manivelle, de les éloigner ou de les rapprocher suivant l'épaisseur du bois et le débit à exécuter.

Le bâti de cette machine est lourd et de forme résistante. Les bielles sont légères et rigides. Les coussinets du gros arbre sont en bronze phosphoreux; ils sont munis de notre système de graissage automatique par bagues. Le châssis alternatif est en acier. Les glissières ont de grandes surfaces de frottement; elles sont graissées automatiquement par des graisseurs à huile à débit visible. Les grosses têtes de bielles sont également graissées automatiquement.

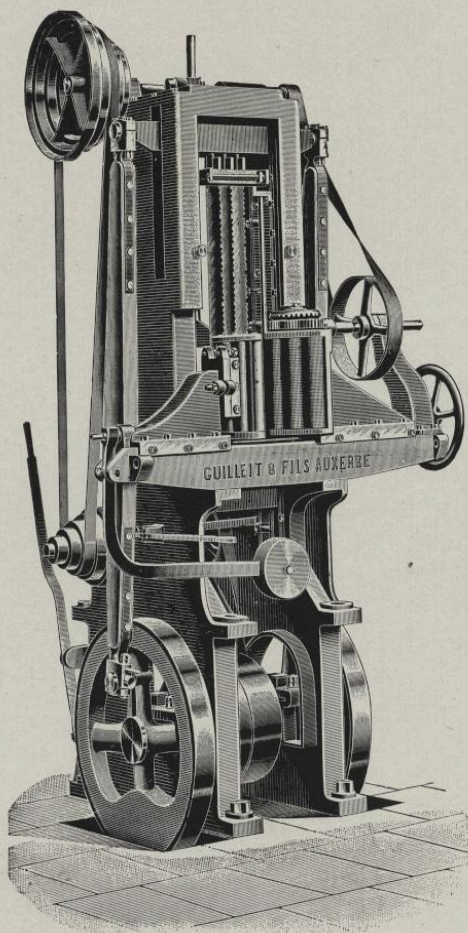
Tous les engrenages sont taillés et fonctionnent par conséquent sans à coups; ils sont cachés pour les mettre à l'abri des sciures et éviter les accidents.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UNE LAME AVEC CHAPES ET CLAVETTES
OT	600 m/m	250 m/m	600 m/m	220	7	4.900 fr.	22 fr.

EINFACHE GATTER-TRENNSÄGE ZUM TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

OT

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES BLATTES MIT SÄGRINGELN
OT	600 m/m	250 m/m	600 m/m	220	7		



SCIE VERTICALE ALTERNATIVE A PLUSIEURS LAMES

*pour débiter les madriers et autres pièces équarries**(Machine simple débitant une pièce à la fois)*

OS

EINFACHE GATTER-TRENNSÄGE ZUM TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

OS

SCIE VERTICALE ALTERNATIVE A PLUSIEURS LAMES

pour débiter les madriers et autres pièces équarries

(Machine simple débitant une pièce à la fois)

OS

Cette machine est destinée à débiter les madriers et autres pièces équarries, en planches ou en feuillet. Elle peut passer des bois jusqu'à 450^{m/m} de largeur sur 250^{m/m} d'épaisseur.

Le bois est amené aux scies au moyen de trois cylindres verticaux cannelés, tournant automatiquement à des vitesses variables, suivant la nature et la hauteur des bois. Des cylindres presseurs maintiennent le bois en contact avec les cylindres cannelés.

Les cylindres presseurs et les cylindres cannelés sont montés sur une glissière horizontale qui permet de les rapprocher ou de les éloigner, suivant l'épaisseur des bois et suivant le débit que l'on veut faire.

Les lames sont serrées dans le châssis entre des cales en bois dur de l'épaisseur des planches à obtenir; le réglage de ces lames qui, dans beaucoup de machines analogues, est long et difficile, est ici très simple et vite fait.

Le châssis alternatif est mis en mouvement par deux bielles légères; il est équilibré par deux volants à contrepoids.

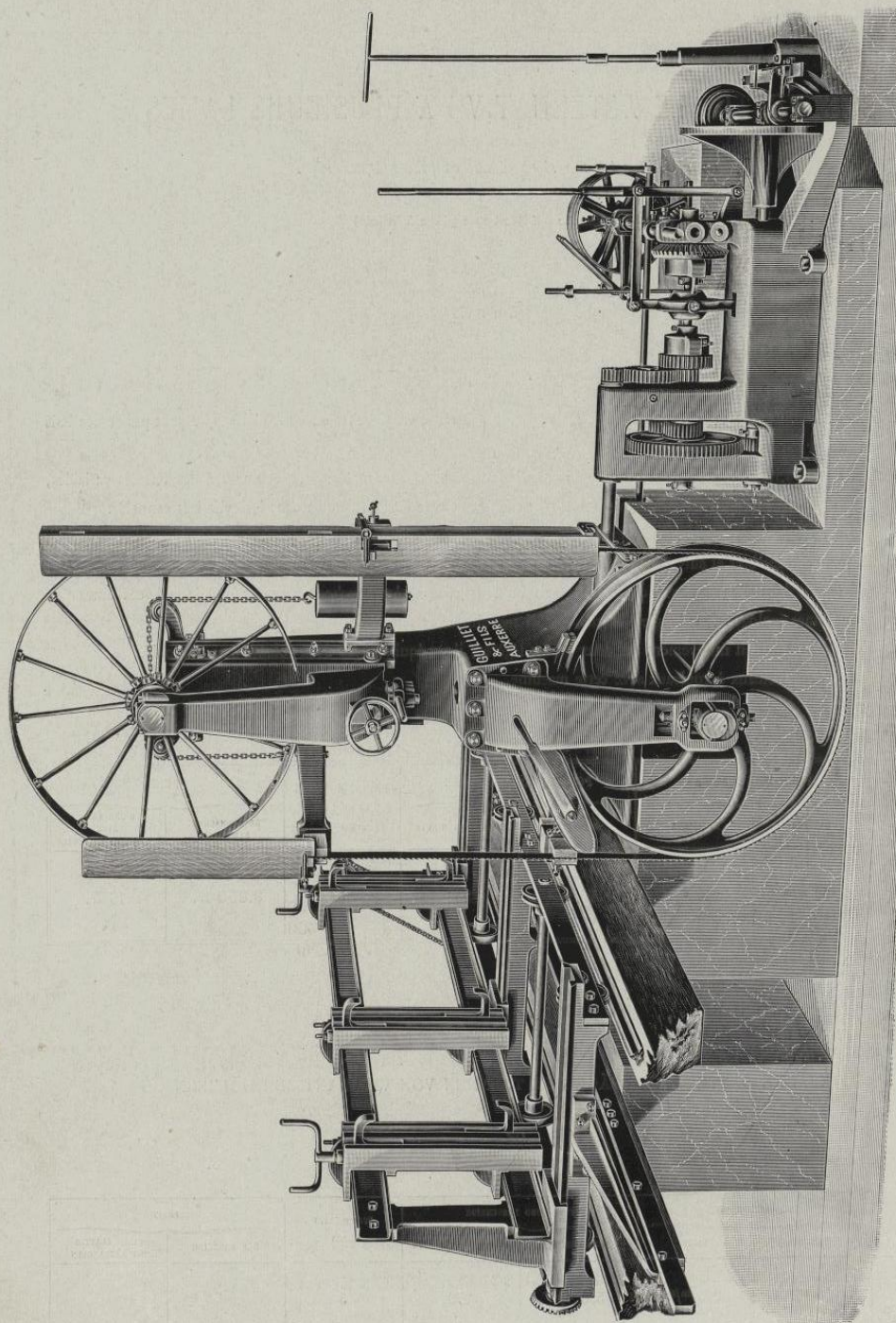
Nous fournissons deux tréteaux à rouleaux avec cette machine.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UNE LAME AVEC CHAPES ET CLAVETTES
OS	450 m/m	250 m/m	500 m/m	250	5	3.800 fr.	16 fr.

EINFACHE GATTER-TRENNSÄGE ZUM TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

OS

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES BLATTES MIT SÄGEANGELN
OS	450 m/m	250 m/m	500 m/m	250	5		



Scies à Ruban perfectionnées pour le débit des bois en grume avec chariot diviseur à agrafes permettant de faire des plateaux, planches ou feuillards de précision
 (Chariot passant en dehors la lame)

AU - AV - AX

GROSSE BÄNDSAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

AU - AV - AX

SCIES A RUBAN PERFECTIONNÉES

pour le débit des bois en grume

avec chariot diviseur à agrafes permettant de faire des plateaux, planches ou feuillots de précision

(Chariot passant en dehors de la lame)

AU - AV - AX

Les scies à ruban pour le débit des bois en grume, représentées par la gravure ci-contre, sont les plus perfectionnées qui existent et, à notre connaissance, les seules qui donnent un sciage absolument rectiligne dans tous les sens et avec une grande production. Seules, elles permettent une très grande tension de la lame sans échauffement des coussinets, et c'est là une de leurs principales qualités. Toutes les personnes qui se servent d'autres scies à ruban que les nôtres pour le débit des bois en grume, savent en effet que, ou bien leur lame est assez tendue et les coussinets chauffent, ou bien la lame n'est pas assez tendue et le sciage est mauvais.

Dans nos machines, les volants sont entre deux coussinets au lieu d'être en porte-à-faux, comme cela existe dans beaucoup de scies à ruban. Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique perfectionné. La tension de la lame est donnée à l'aide d'un ressort à boudin, de sorte que, si la lame s'allonge un peu pendant le travail, la tension n'en reste pas moins très grande.

Les deux arbres des volants sont inclinables; on peut ainsi les régler tous deux très exactement pour que la lame se tienne toujours bien à sa place, aussi bien en haut qu'en bas. La position la plus favorable de la lame est en avant, les dents sortant complètement des volants.

La pièce de bois à scier est fixée sur un chariot à agrafes permettant de faire autant de traits parallèles que l'on veut sans dégriffer la pièce. Une aiguille et un cadran indiquent, en millimètres, de quelle quantité on fait avancer le bois transversalement et, par conséquent, quelle épaisseur de planche ou de plateau on va obtenir. Pendant le sciage, le chariot se meut mécaniquement sur des rails, à des vitesses variables, suivant la dureté et la largeur des bois; les variations de vitesse se font pendant la marche même de la machine; on peut donc, de cette façon, proportionner continuellement la vitesse d'avancement du bois à la largeur que l'on scie. Le chariot, possède en outre, un mouvement automatique de retour.

L'amenage peut être arrêté instantanément à l'aide d'un embrayage à griffes.

Sur demande, nous fournissons ces machines avec chariot double, c'est-à-dire avec chariot à agrafes tel que le représente la gravure, et avec un second chariot en fer. On a, dans ce cas, plus de facilité lorsqu'il s'agit de fendre un arbre en deux, en quatre, ou de faire du sciage sur quartier.

Les bâtis sont d'une seule pièce de fonte, les volants sont équilibrés avec soin; les axes des volants sont en acier; le chariot est complètement métallique, etc.

TYPES	DIAMÈTRE MAXIMUM A SCIER	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES ET 3 GRIFFES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS SANS GRIFFE	D'UNE GRIFFE SUPPLÉMENTAIRE
AU	1000 m/m	1250 m/m	8m800	500 m/m	400	6	4.200 fr.	250 fr.	150 fr.
AV	1000 m/m	1500 m/m	10m100	600 m/m	350	8	5.000 fr.	300 fr.	175 fr.
AX	1300 m/m	2000 m/m	13m100	600 m/m	300	10	7.500 fr.	350 fr.	175 fr.

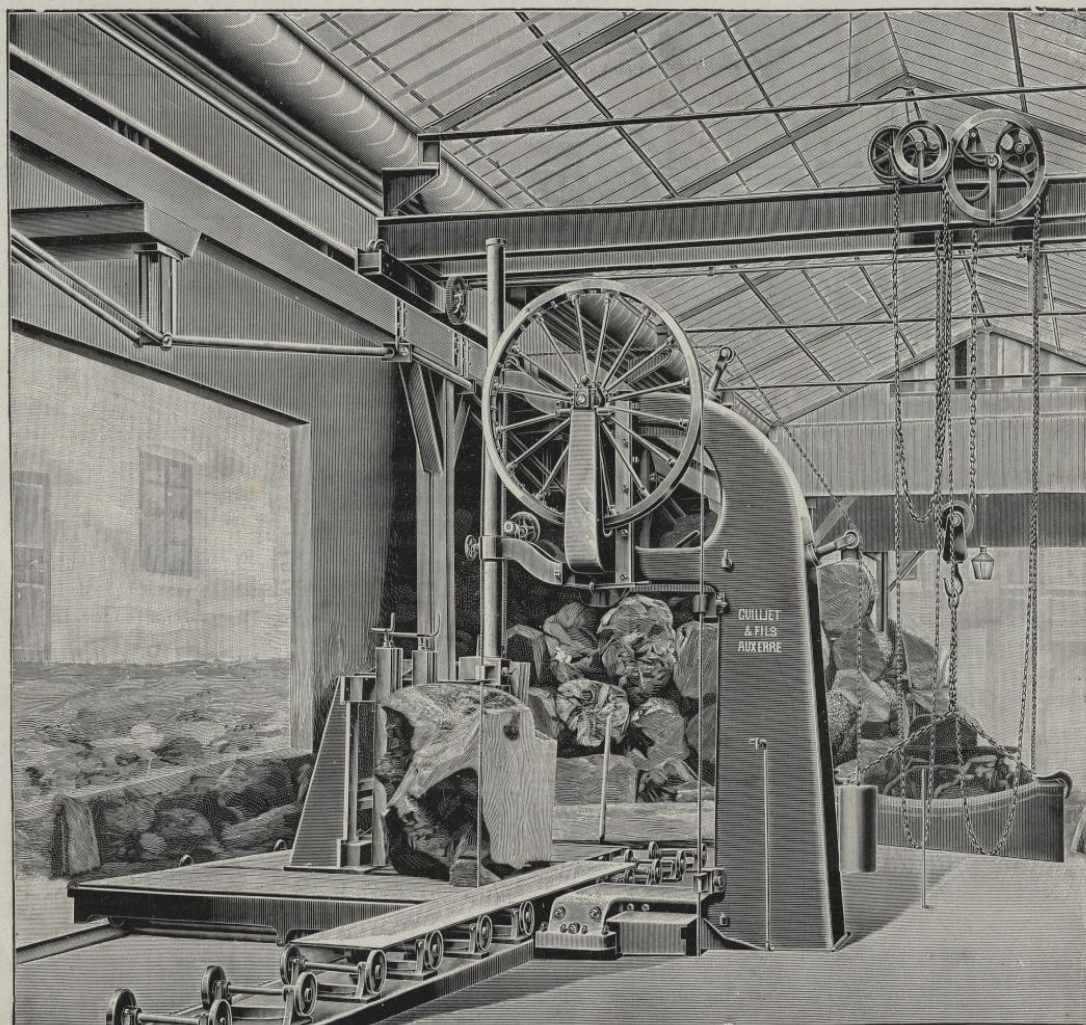
Le prix d'un second chariot en fer, passant entre les deux brins de la lame, est de 200 francs par mètre.

Moyennant une augmentation de 600 francs, la scie AV (volants de 1500 m/m), peut être disposée pour scier des grumes jusqu'à 1500 m/m de diamètre.

GROSSE BANDSÄGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

AU - AV - AX

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHNITTEN	LÄNGE DES BLÄTTER	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDENKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOURN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter und 3 klammerapparaten	Per jeden meter Wagenerweiterung	Eines klammerapparates
AU	1000 m/m	1250 m/m	8m800	500 m/m	400	6			
AV	1000 m/m	1500 m/m	10m100	600 m/m	350	8			
AX	1300 m/m	2000 m/m	13m100	600 m/m	300	10			



SCIE A RUBAN PERFECTIONNÉE POUR LE DÉBIT DES BOIS EN GRUME

avec chariot diviseur à agrafes passant en dehors de la lame

AZ

GROSSE BANDSÄGE ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

AZ

SCIE A RUBAN POUR LE DÉBIT DES BOIS EN GRUME

avec chariot diviseur à agrafes passant en dehors de la lame

AZ

Cette machine sert au débit des bois en grume; elle a ses volants entre deux paliers, un ressort à boudin pour la tension des lames et des paliers graisseurs perfectionnés. La forme en col de cygne du bâti fait profiter de tout l'écartement qu'il y a entre les deux brins de la lame, ce qui est indispensable pour bien des scieries.

La pièce de bois à scier est fixée sur un chariot à agrafes permettant de faire autant de traits parallèles que l'on veut sans dégriffer la pièce. Pendant le sciage, ce chariot se meut mécaniquement sur des rails, à des vitesses variables, suivant la dureté et la largeur des bois; les variations de vitesse se font pendant la marche même de la machine; on peut donc, de cette façon, proportionner continuellement la vitesse d'avancement du bois à la largeur que l'on scie. Le chariot possède en outre un mouvement rapide automatique de retour.

L'aménagement peut être arrêté instantanément au moyen d'un débrayage.

Sur demande, nous fournissons cette machine avec chariot double, c'est-à-dire avec chariot à agrafes et avec un second chariot en fer passant entre les deux brins de la lame. C'est ainsi que la gravure la représente. On a, dans ce cas, plus de facilité lorsqu'il s'agit de fendre un arbre en deux ou quatre, ou de faire du sciage sur quartier.

Le bâti est d'une seule pièce de fonte; les volants sont équilibrés avec soin; les coussinets en bronze phosphoreux sont à graissage automatique, et les axes des volants sont en acier.

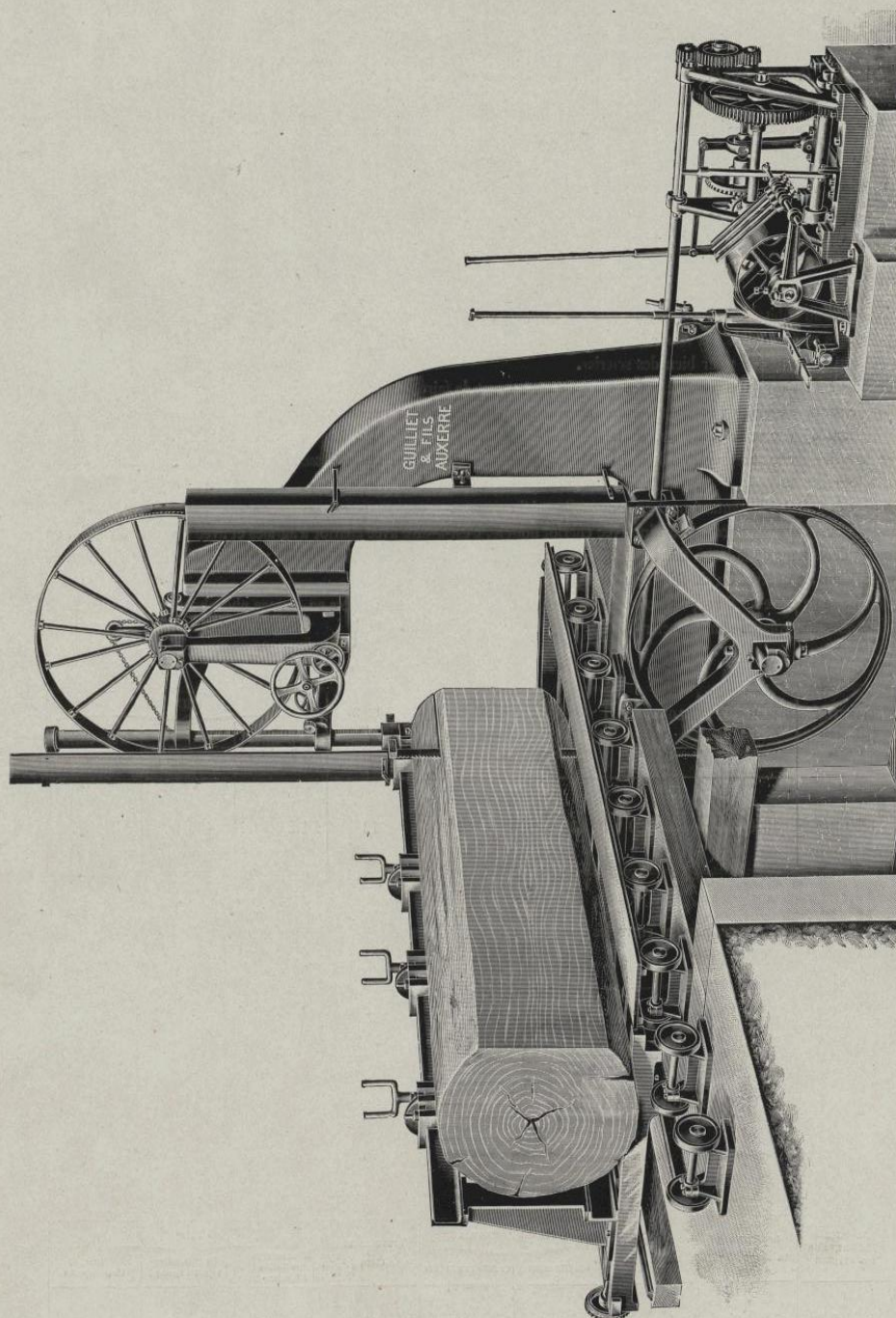
TYPE	DIAMÈTRE maximum A SCIER	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES ET 3 CRIFFES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOTS PLUS SANS CRIFFE	D'UNE CRIFFE SUPPLÉMENTAIRE
AZ	1850 m/m	1500 m/m	12 ^m 900	600 m/m	350	12	11.800 fr.	450 fr.	300 fr.

Le prix d'un second chariot en fer, passant entre les deux brins de la lame, est de 300 francs par mètre.

GROSSE BANDSÄGE ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

AZ

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHNITTEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 5 meter und 3 klammerapparaten	Für jeden meter wagenverlängerung	Eines klammerapparates
AZ	1850 m/m	1500 m/m	12 ^m 900	600 m/m	350	12			



SCIES A RUBAN POUR LE DÉBIT DES BOIS EN GRUME
avec chariot diviseur à agrafes passant en dehors de la lame et bâti en col de cygne

RS - RR

GROSSE BANDSÄGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

RS - RR

SCIES A RUBAN POUR LE DÉBIT DES BOIS EN GRUME

avec chariot diviseur à agrafes passant en dehors de la lame, et bâti en col de cygne

RS - RR

Ces scies à ruban, bien qu'ayant leur chariot extérieur, ont leur bâti en col de cygne; elles permettent ainsi, avec les grandes distances qui existent entre le bâti, la lame et les griffes, d'équarrir ou de débiter facilement les plus grosses pièces de bois. Nous les livrons beaucoup aux marchands de bois des îles qui les emploient pour préparer les pièces destinées à être tranchées. La forme du bâti permet aussi de les disposer pour tronçonner jusqu'à une longueur égale au diamètre des volants.

Nous conseillons surtout pour ces types, de les prendre avec le chariot en fer passant entre les deux brins de la lame. Ce chariot, qui est représenté sur la gravure, se compose d'une plaque de fer rabotée partout qui roule sur des galets et dont la partie supérieure est juste au niveau des glissières du chariot à agrafes. Avec ce second chariot on évite de griffer pour équarrir ou bien pour scier sur quartier, et la mise en place des bois est facilitée.

Comme dans toutes nos scies à ruban, les volants ne sont pas en porte-à-faux; ils tournent entre deux paliers garnis de coussinets en bronze phosphoreux et munis de notre système de graissage perfectionné. La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin. Le volant supérieur est léger et très résistant. L'inclinaison des deux volants est réglable. Le guide est équilibré, etc.

Le chariot à agrafes est, bien entendu, automatique, c'est-à-dire que pendant le sciage l'avancement du bois se fait à l'aide de courroies et engrenages commandés par la machine elle-même. Le retour se fait également automatiquement et en grande vitesse. Enfin le chariot peut se mouvoir à la même vitesse qu'au retour mais dans le sens du sciage, de manière à amener les pièces de bois en grande vitesse jusqu'à la lame.

Le chariot est complètement métallique; la crémaillère en fer est taillée. Tous les engrenages sont également taillés.

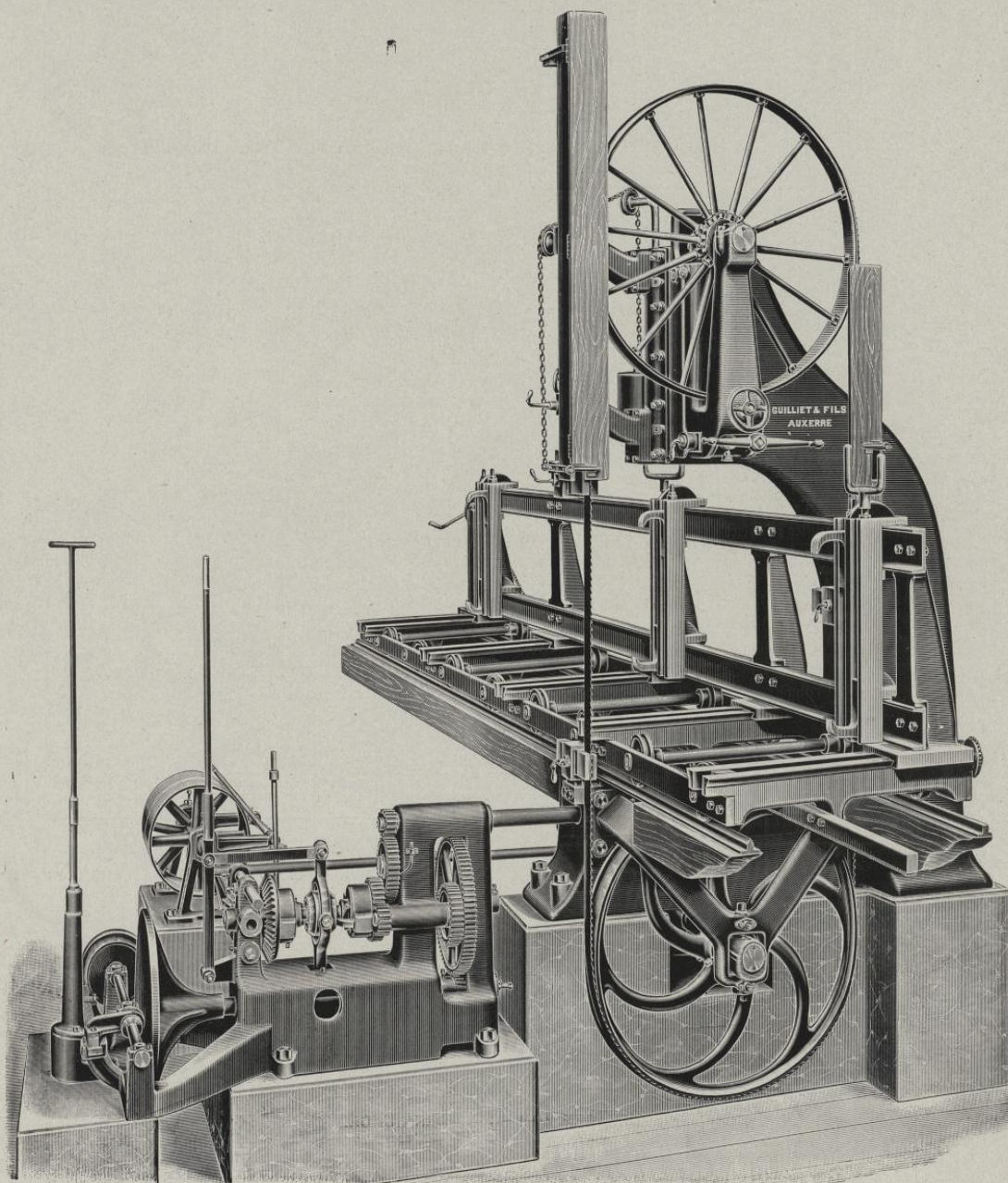
TYPES	DIAMÈTRE maximum à scier	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES ET 3 GRIFFES	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS SANS GRIFFE	D'UNE GRIFFE
RS	1000 m/m	1250 m/m	9m800	500 m/m	400	7	5.200 fr.	250 fr.	150 fr.
RR	1300 m/m	1500 m/m	11m800	600 m/m	350	10	6.000 fr.	350 fr.	175 fr.

Le prix d'un second chariot en fer, passant entre les deux brins de la lame, est de 200 francs par mètre.

GROSSE BANDSÄGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

RS - RR

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STÄMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHÜBEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter und 3 klammerapparaten	Für jeden meter wagenverlängerung	Reine klammerapparate
RS	1000 m/m	1250 m/m	9m800	500 m/m	400	7			
RR	1300 m/m	1500 m/m	11m800	600 m/m	350	10			



SCIES A RUBAN PERFECTIONNÉES

pour le débit des bois en grume avec chariot diviseur à agrafes passant entre les deux brins de la lame

RT - RU - RX

GROSSE BANDSÄGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

RT - RU - RX

SCIES A RUBAN PERFECTIONNÉES

pour le débit des bois en grume, avec chariot diviseur à agrafes passant entre les deux brins de la lame

RT - RU - RX

Ces machines possèdent tous les perfectionnements indispensables au bon fonctionnement des scies à ruban pour le débit des bois en grume. Le chariot passe entre les deux brins de la lame, ce qui diminue notablement la place occupée par ces scies; en outre, avec ces modèles, la manœuvre des bois se fait avec une très grande facilité.

Comme l'indique la gravure, les volants ne sont pas en porte-à-faux. Les coussinets en bronze phosphoreux sont munis de notre système de graissage automatique perfectionné; l'huile, après avoir servi, tombe dans un réservoir pour être montée à nouveau sur l'arbre au moyen de bagues, et ainsi de suite. La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin.

Nous ne saurions trop insister sur ces trois points sans lesquels on ne pourrait avoir une bonne scie à ruban pour le débit des bois en grume.

Le volant supérieur est léger et celui du bas est lourd. L'inclinaison des deux volants est réglable, de sorte que l'on a toujours la possibilité de ramener la lame bien à sa place, en bas comme en haut.

La pièce de bois à scier est fixée sur un chariot à agrafes permettant de faire autant de traits parallèles que l'on veut sans dégriffer la pièce. Pendant le sciage, ce chariot se meut mécaniquement sur des rails, à des vitesses variables, suivant la dureté et la largeur des bois, les variations de vitesse se font pendant la marche même de la machine; on peut donc, de cette façon, proportionner continuellement la vitesse d'avancement du bois à la largeur que l'on scie. Le chariot possède, en outre, des mouvements rapides automatiques d'aller et de retour.

Sur demande, nous fournissons ces machines avec chariot double, c'est-à-dire avec chariot à agrafes tel que le représente la gravure, et avec un second chariot en fer passant en dehors de la lame. On a, dans ce cas, plus de facilité lorsqu'il s'agit de fendre un arbre en deux ou en quatre, ou de faire du sciage sur quartier.

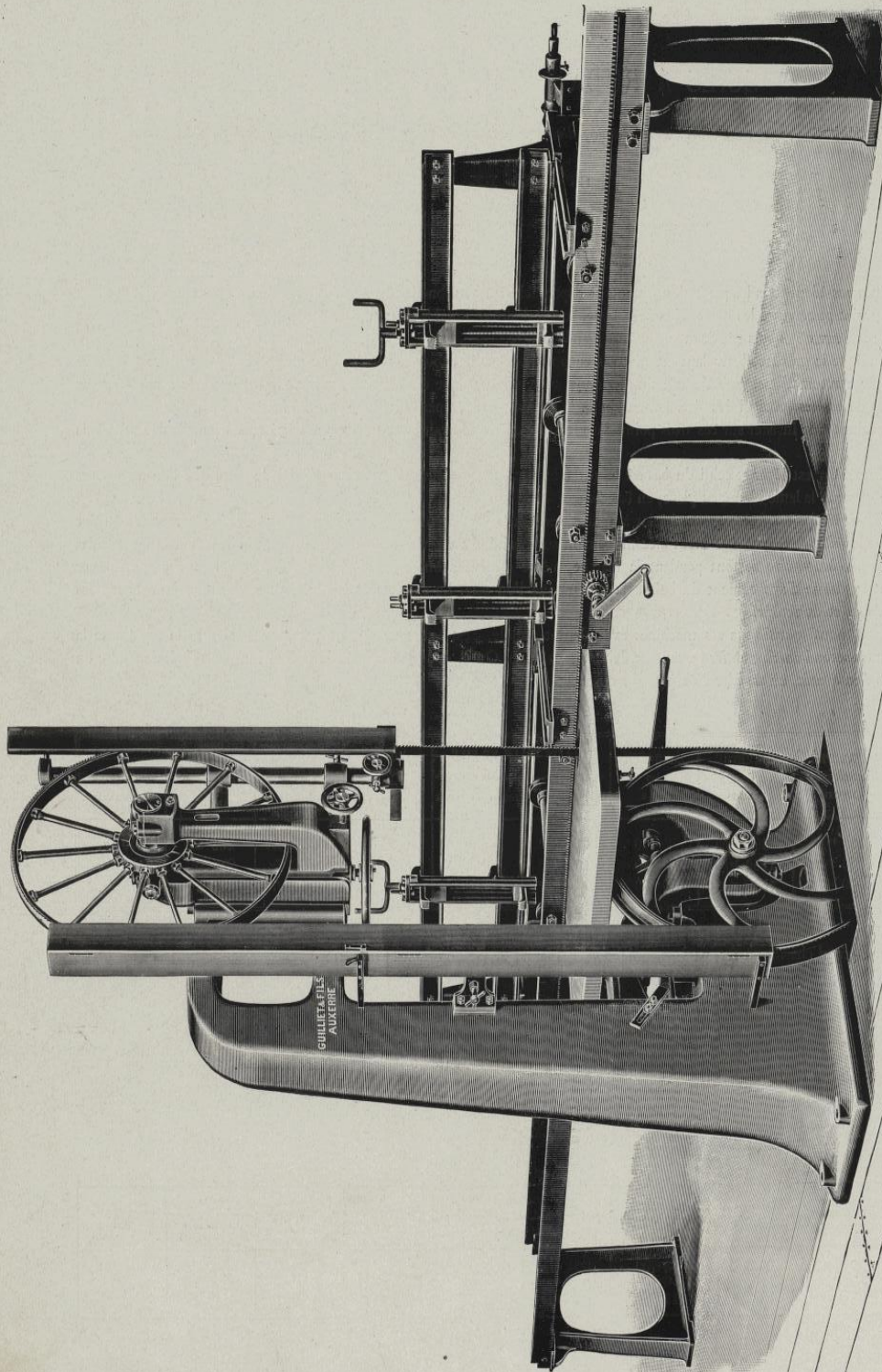
TYPES	DIAMÈTRE MAXIMUM A SCIER	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES ET 3 GRIFFES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS SANS GRiffe	D'UNE GRiffe SUPPLÉMENTAIRE
RT	800 m/m	1100 m/m	8 ^m 700	500 m/m	450	6	3.800 fr.	200 fr.	140 fr.
RU	1000 m/m	1250 m/m	9 ^m 800	500 m/m	400	7	4.800 fr.	250 fr.	150 fr.
RX	1300 m/m	1500 m/m	11 ^m 800	600 m/m	350	9	5.500 fr.	300 fr.	175 fr.

Le prix d'un second chariot en fer, passant en dehors de la lame, est de 200 francs par mètre.

CROSSE BANDSÄGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

RT - RU - RX

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLÄTTES	FEST- UND LOSSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter und 3 klammerapparaten	Für jeden meter wagenverlängerung	Eines klammerapparates
RT	800 m/m	1100 m/m	8 ^m 700	500 m/m	450	6			
RU	1000 m/m	1250 m/m	9 ^m 800	500 m/m	400	7			
RX	1300 m/m	1500 m/m	11 ^m 800	600 m/m	350	9			



SCIES A RUBAN AVEC CHARIOT A AGRAFES ET AVEC TABLE

MJ - MK

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

MJ - MK

SCIES A RUBAN AVEC CHARIOT A AGRAFES ET AVEC TABLE

MJ - MK

Ces machines se prêtent au débit des bois en grume à l'aide du chariot à agrafes, et aux sciages et chantournements à la main au moyen de la table.

Le chariot à agrafes permet de faire autant de traits parallèles qu'on le désire sans dégriffer la pièce de bois; il est mû à la main à l'aide d'une manivelle, d'un pignon et d'une crémaillère, ou bien automatiquement. Le retour se fait dans tous les cas à la main.

Comme le montre la gravure, le volant supérieur n'est pas en porte-à-faux, ce qui ménage beaucoup les lames et évite l'échauffement des coussinets.

Pour que la lame se maintienne bien à sa place, c'est-à-dire pour qu'elle ne tombe pas en avant et qu'elle ne recule pas, l'inclinaison des deux volants est réglable facilement.

Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont munis de notre système de graissage par bagues. Les volants, entourés d'une bande de caoutchouc, sont équilibrés avec soin. Des volets protègent contre les accidents. Les poulies folle et fixe ne sont pas en porte-à-faux. Un frein actionné par le levier de débrayage, accélère l'arrêt des volants lorsqu'on a à changer de lame, etc.

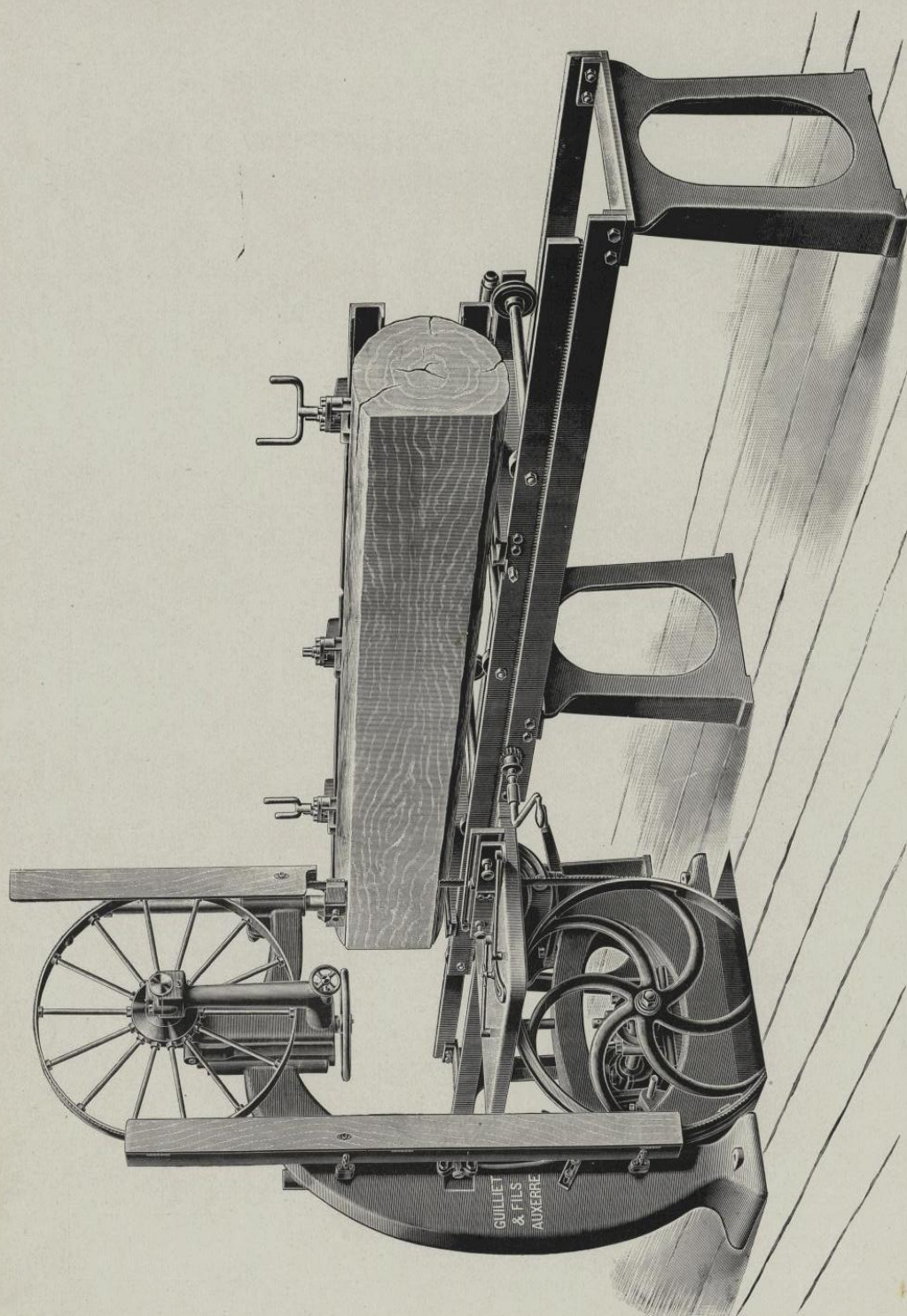
TYPES	DIAMÈTRE maximum des GRUNES	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR DE LA TABLE au-dessous du GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX			
					DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		Avec chariot de 3 mètres mû à la main et 3 grilles sans lame	Par mètre de chariot en plus sans grille	d'un guide parallélogramme	d'une grille supplémentaire
MJ	600 m/m	1000 m/m	770 m/m	7 ^m 400	400 m/m	475	4	2.750 fr.	180 fr.	40 fr.	120 fr.
MK	750 m/m	1100 m/m	960 m/m	8 ^m 250	500 m/m	450	5	3.250 fr.	200 fr.	50 fr.	140 fr.

Les prix de ce tableau s'entendent pour machines avec deux volants en fonte et pour table fixe; l'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs, et pour table inclinable de 50 francs. Le prix d'un appareil à ressort pour équilibrer le guide-lame supérieur est de 50 francs. Enfin l'augmentation pour l'avancement automatique du chariot est de 200 francs.

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

MJ - MK

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter und 3 klammerapparaten	Für jeden meter wagenverlängerung	des führungsinstrumentes	eines klammerapparates
MJ	600 m/m	1000 m/m	7 ^m 400	400 m/m	475	4				
MK	750 m/m	1100 m/m	8 ^m 250	500 m/m	450	5				



Scies à ruban avec chariot à agrafes pour le débit des bois en grume et table pour scier et chantourner à la main
 DIAMÈTRE MAXIMUM DES GRUMES : 500 mm
 MY - MZ

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT TISCH FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE ARBEITEN
 MY - MZ

SCIES A RUBAN AVEC CHARIOT A AGRAFES

pour le débit des bois en grume et table pour scier et chantourner à la main

MY - MZ

Ces machines possèdent un chariot diviseur à agrafes qui permet de faire très exactement autant de traits parallèles que l'on veut, sans dégriffer la pièce de bois.

Le chariot peut, au choix de nos clients, se mouvoir à la main ou automatiquement pendant le sciage. Le retour se fait dans les deux cas à la main.

Pour scier et chantourner à la main, on enlève le chariot à agrafes, ou bien on le repousse à une des extrémités de la voie, et l'on découvre la table en fonte rabotée et dressée, sur laquelle on peut scier et chantourner à la main.

Comme le montre la gravure, le volant supérieur, au lieu d'être en porte-à-faux, est placé entre deux coussinets; les lames fatiguent ainsi beaucoup moins et les coussinets ne chauffent pas.

Les deux axes des volants sont inclinables, ce qui permet de régler la lame toujours bien exactement, en bas comme en haut. L'inclinaison du volant supérieur se fait à l'aide d'un volant à boudin placé à la portée de l'ouvrier, et, si cela est utile, cette inclinaison se règle pendant la marche même de la machine.

Les quatre coussinets, en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique par bagues. Les volants sont équilibrés avec soin, ils sont recouverts de caoutchouc. La poulie folle est plus petite que la poulie fixe, de sorte que la courroie est détendue lorsque la machine est arrêtée. Des volets protègent l'ouvrier contre les accidents. Un frein permet d'arrêter rapidement la machine lorsqu'on veut changer de lame. Une brosse enlève les sciures qui peuvent se fixer sur le volant inférieur.

TYPES	DIAMÈTRE maximum des GRUMES	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR DE LA TABLE au-dessous du GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX			
					DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		avec chariot de 3 mètres env. à la main et 3 griffes sans lame	par mètre de chariot en plus sans griffe	d'un guide parallélogramme pour la table	d'une griffe supplémentaire
MY	500 m/m	1000 m/m	640 m/m	6m800	400 m/m	425	4	2.150 fr.	180 fr.	40 fr.	110 fr.
MZ	560 m/m	1100 m/m	700 m/m	7m400	400 m/m	400	4 1/2	2.600 fr.	180 fr.	40 fr.	140 fr.

Les prix de ce tableau s'entendent pour machine à table fixe et les deux volants en fonte; l'augmentation pour la table inclinable est de 30 francs; l'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs.

Moyennant une augmentation de 40 francs, ces machines peuvent être livrées avec guide supérieur de la lame équilibré par un contrepoids.

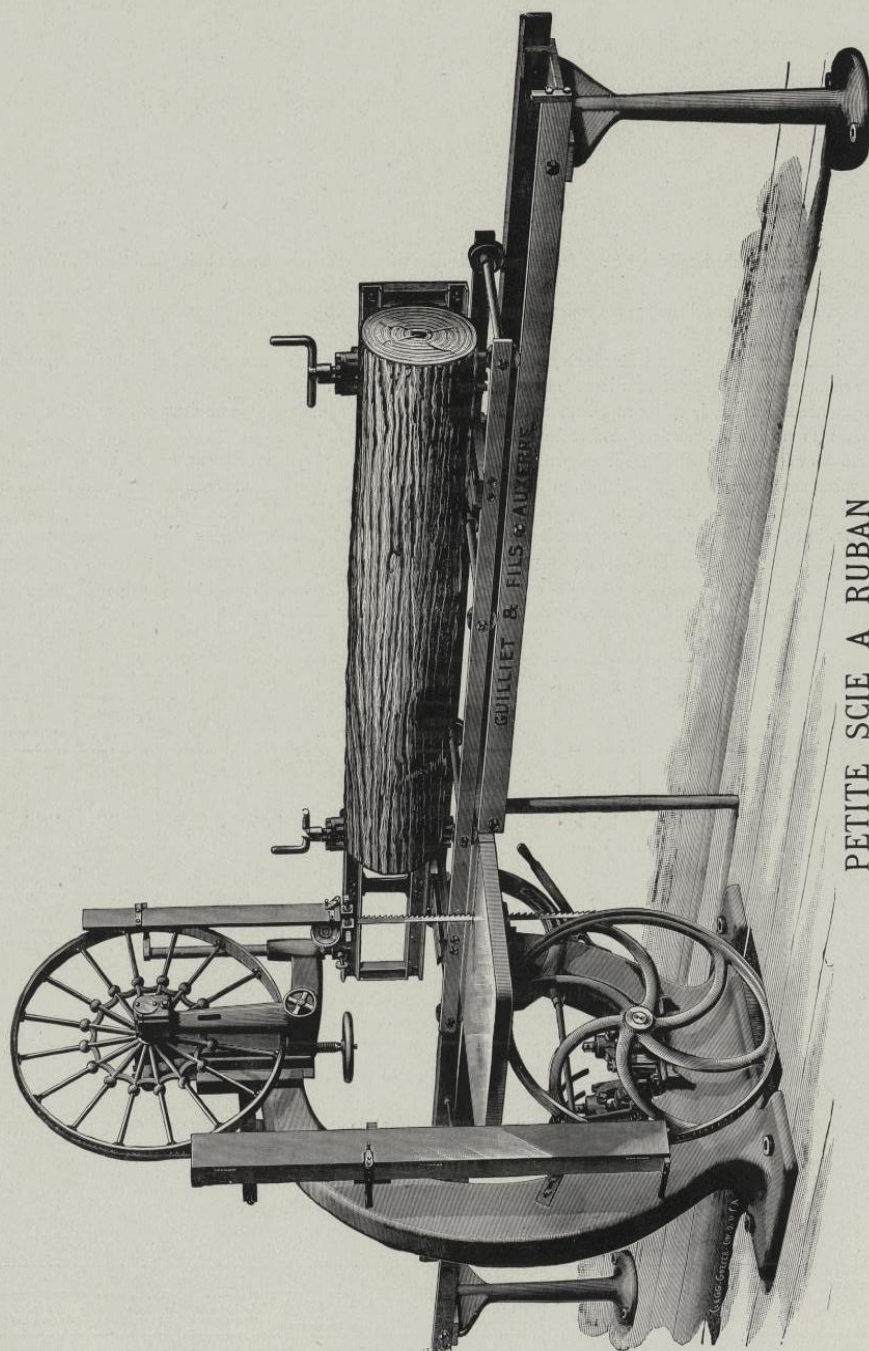
L'augmentation pour l'avancement automatique du chariot est de 200 francs.

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT TISCH FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN

BANDSÄGE ARBEITEN

MY - MZ

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHNITTEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNITTEN		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter und 3 klammerapparaten	Für jeden meter wagenverlängerung	des führungsgleides	eines klammerapparates
MY	500 m/m	1000 m/m	6m800	400 m/m	425	4				
MZ	560 m/m	1100 m/m	7m400	400 m/m	400	4 1/2				



PETITE SCIE A RUBAN

avec chariot à agrafes pour débiter les bois en grume et table pour scier et chariotner à la main

MX

KLEINE BANDSÄGE MIT EINEM LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME, UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

MX

PETITE SCIE A RUBAN AVEC CHARIOT A AGRAFES

pour débiter les bois en grume et table pour scier et chantourner à la main

MX

Cette scie à ruban a des volants de 900 m/m de diamètre; elle peut débiter des bois en grume jusqu'à 350 m/m de diamètre, à l'aide d'un chariot diviseur à agrafes, qui permet de faire très exactement autant de traits parallèles que l'on désire sans dégriffer la pièce de bois. Le chariot est à avancement à la main ou à avancement automatique. Le retour se fait toujours à la main.

Pour scier et chantourner à la main, on enlève le chariot à agrafes, qui est très léger, et l'on découvre la table en fonte, rabotée et dressée.

Comme le montre la gravure, le volant supérieur au lieu d'être en porte-à-faux est placé entre deux coussinets; les lames fatiguent ainsi beaucoup moins, et les coussinets ne chauffent pas.

Les deux axes des volants sont inclinables, ce qui permet de régler la lame toujours bien exactement, en bas comme en haut. L'inclinaison du volant supérieur se fait à l'aide d'un volant à boudin placé à la portée de l'ouvrier, et, si cela est utile, pendant la marche même de la machine.

Les quatre coussinets, en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique perfectionné. Les volants sont équilibrés avec soin, ils sont recouverts de caoutchouc. La poulie folle est plus petite que la poulie fixe, de sorte que la courroie est détendue lorsque la machine est arrêtée. Des volets protègent l'ouvrier contre les accidents. La table est inclinable.

TYPE	DIAMÈTRE maximum DES GRUMES	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR DE LA TABLE au-dessous DU GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX			
					DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		avec chariot de 3 mètres mû à la main et 2 griffes sans lames	par mètre de chariot en plus sans grilles	d'un guide parallélogramme	d'une griffe supplémentaire
MX	350 m/m	900 m/m	450 m/m	6m100	300 m/m	500	3	1.500 fr.	150 fr.	40 fr.	90 fr.

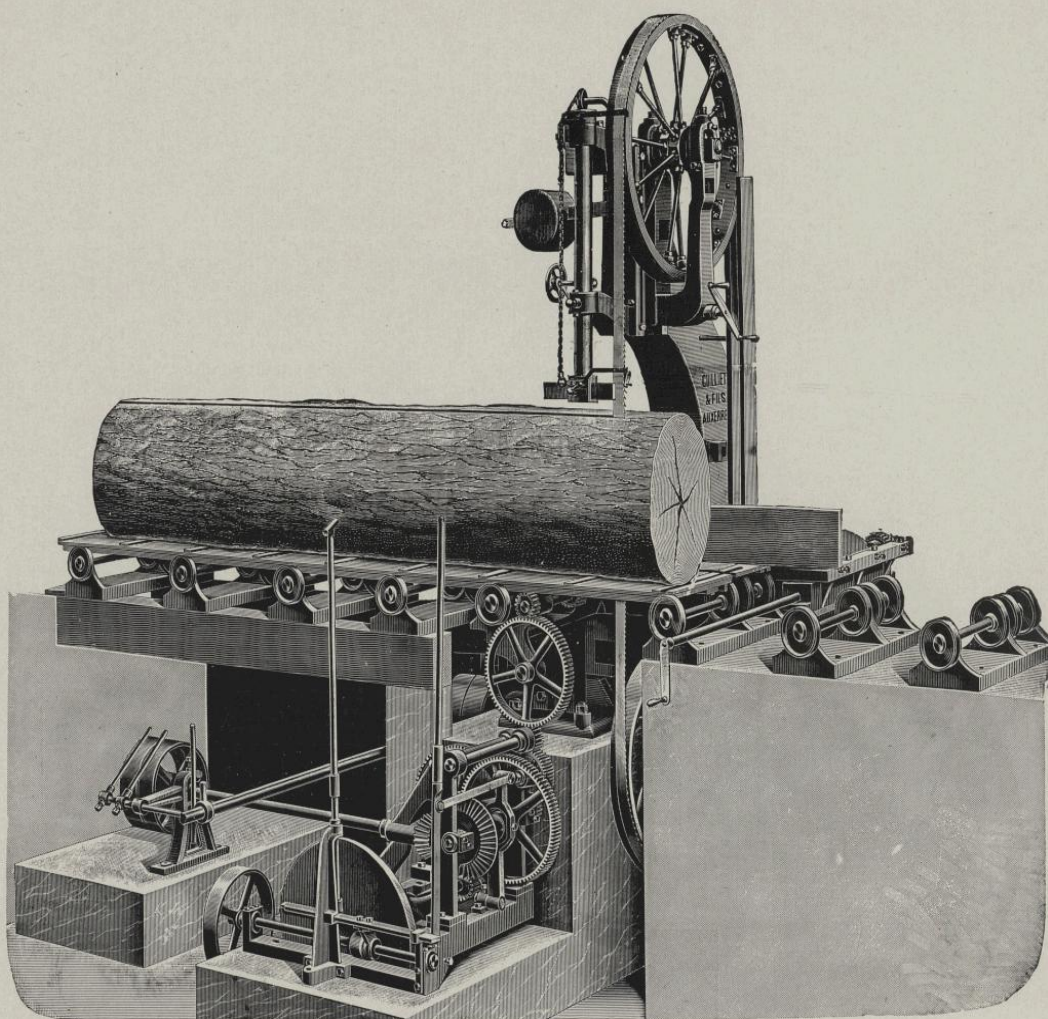
L'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs.

L'augmentation pour l'avancement automatique du chariot est de 200 francs.

KLEINE BANDSÄGE MIT EINEM LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME, UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

MX

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STÄMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHNEIDEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter und zwei klammerapparaten	Für jeden meter wagenverlängerung	des führungsapparates	eines klammerapparates
MX	350 m/m	900 m/m	6m100	300 m/m	500	3				



SCIES A RUBAN AVEC CHARIOT LIBRE

pour le débit des bois en grume

RN - RO - RP

GROSSE BANDSÄGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

RN - RO - RP

SCIES A RUBAN AVEC CHARIOT LIBRE

pour le débit des bois en grume

RN - RO - RP

Les scies à ruban avec chariot à agrafes se prêtent à tous les genres de débit, surtout quand leur chariot est double, et nous engageons presque toujours à les prendre de préférence à celles qui n'ont qu'un chariot libre, et que nous représentons ci-contre. On peut toutefois choisir une scie à chariot libre lorsqu'on n'a exclusivement qu'à fendre des arbres en deux ou en quatre, à faire du sciage sur quartier ou à équarrir les grumes.

Le chariot de ces machines, dit chariot libre, est composé de deux tôles épaisses rabotées partout, et qui roulent automatiquement sur des galets à des vitesses variables pendant la marche même de la scie. Le retour du chariot se fait également automatiquement et à grande vitesse.

La pièce de bois à scier n'est pas griffée sur le chariot; elle est simplement déposée et calée pour l'empêcher de rouler; c'est uniquement son poids qui la maintient pendant le sciage.

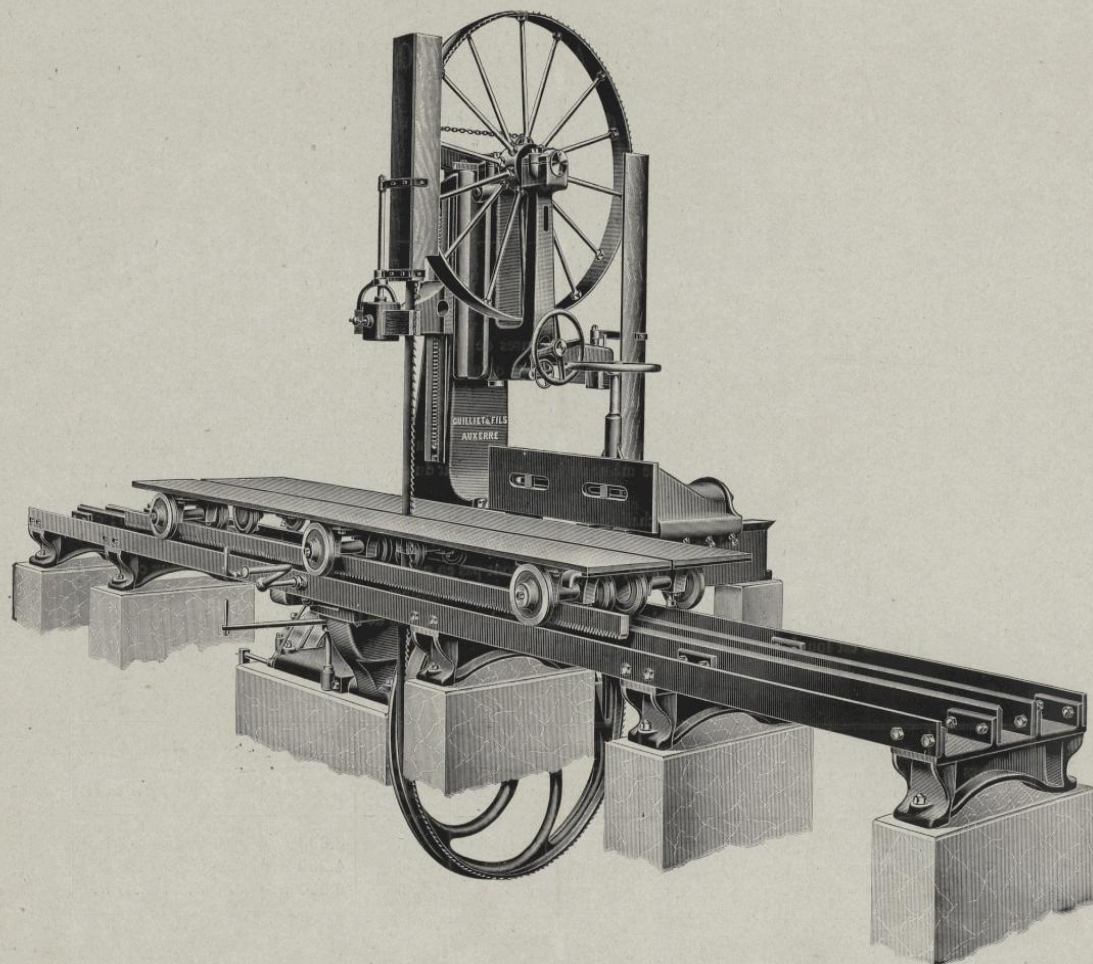
Comme dans toutes nos autres grandes scies à ruban, les volants ne sont pas en porte-à-faux, mais tournent entre deux coussinets. La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin. Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique par bagues et à rotules pour pouvoir régler l'inclinaison des volants. Le guide de la lame est équilibré. Le volant supérieur est léger et celui du bas est lourd, etc., etc

TYPES	DIAMÈTRE maximum A SCIER	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS	DU GUIDE
RN	800 m/m	1100 m/m	8 ^m 700	500 m/m	450	5	3.800 fr.	200 fr.	200 fr.
RO	1000 m/m	1250 m/m	9 ^m 800	500 m/m	400	6	4.200 fr.	250 fr.	200 fr.
RP	1300 m/m	1500 m/m	11 ^m 800	600 m/m	350	9	5.000 fr.	300 fr.	200 fr.

GROSSE BANDSÄGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

RN - RO - RP

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter	Für jeden meter wagenverlängerung	Das führungsaparat
RN	800 m/m	1100 m/m	8 ^m 700	500 m/m	450	5			
RO	1000 m/m	1250 m/m	9 ^m 800	500 m/m	400	6			
RP	1300 m/m	1500 m/m	11 ^m 800	600 m/m	350	9			



SCIES A RUBAN AVEC CHARIOT LIBRE

pour débiter les bois en grume

MA - NA

BANDSÄGEN MIT LAUFWAGEN ZUM RUNDER STÄMME

MA - NA

SCIES A RUBAN AVEC CHARIOT LIBRE

pour débiter les bois en grume

MA - NA

Ces machines s'emploient principalement pour l'équarrissage des bois en grume, on s'en sert également pour débiter les bois équarris en plateaux et en planches; on utilise à cet effet un guide qui s'avance et se recule de la lame selon les épaisseurs à scier, et dont la manœuvre s'opère sur le devant de la machine.

Le mouvement du chariot est automatique pour le sciage et à vitesse variable suivant les dimensions des bois à débiter; ce chariot peut aussi être actionné à la main à l'aide d'une manivelle qui sert également au retour du chariot.

Les deux tables du chariot sont en fer, elles sont très épaisses pour résister au choc violent qu'elles peuvent subir en manœuvrant les bois; elles sont rabotées sur toutes les faces: ces deux tables peuvent marcher séparément ou ensemble en les accouplant. La crémaillère et le pignon qui actionne le chariot sont en acier et la denture taillée mécaniquement, ce qui assure une marche et un sciage très réguliers.

Ces machines étant de nos plus nouveaux types, possèdent tous les perfectionnements: Volants entre deux coussinets, celui du haut en acier; coussinets en bronze phosphoreux à graissage automatique par bagues; réglage facile de l'inclinaison des deux volants; tension de la lame donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin, etc., etc.

TYPES	HAUTEUR SOUS LE GUIDE	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES SANS LAME	PAR MÈTRE V. DE CHARIOT EN PLUS	D'UN GUIDE
MA	600 m/m	1100 m/m	7m800	500 m/m	450	5	3.600 fr.	250 fr.	200 fr.
NA	750 m/m	1250 m/m	8m700	500 m/m	400	6	4.100 fr.	300 fr.	200 fr.

BANDSÄGEN MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

MA - NA

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STÄMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHNEIDEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter	Für jeden meter Wagenverlängerung	des Führungsschaltes
MA	600 m/m	1100 m/m	7m800	500 m/m	450	5			
NA	750 m/m	1250 m/m	8m700	500 m/m	400	6			

SCIE A RUBAN AVEC CHARIOT LIBRE

*pour le débit des bois en grume
 et table pour scier et chantourner à la main*

DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1000 ^{mm}

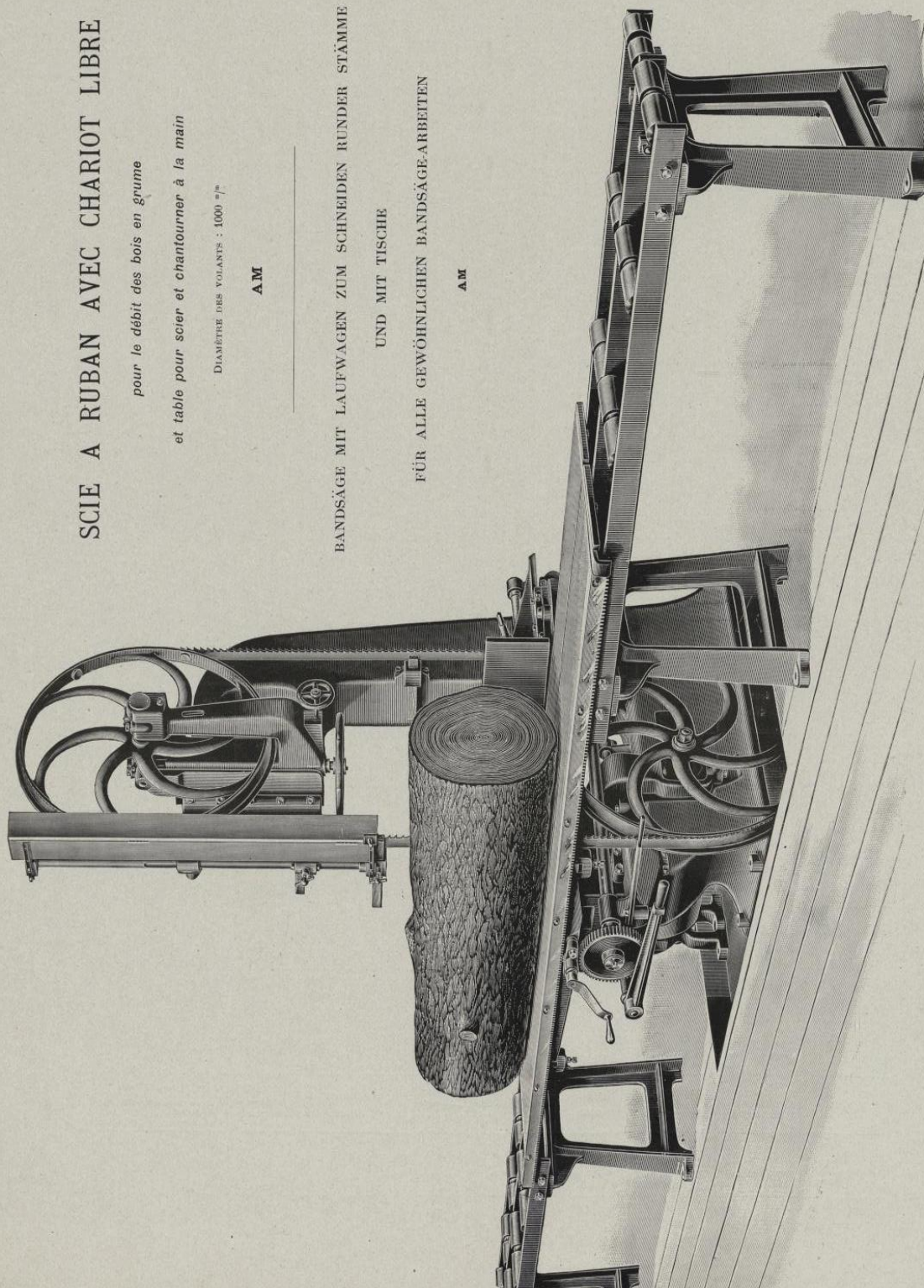
AM

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

UND MIT TISCHE

FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBETEN

AM



SCIE A RUBAN AVEC CHARIOT LIBRE

pour le débit des bois en grume et table pour scier et chantourner à la main

AM

Cette machine, dont les volants porte-lame ont 1000 m/m de diamètre, s'emploie par les personnes qui n'ont pas assez de travail pour occuper plusieurs scies spéciales; on peut avec cette machine :

- 1° Débit des bois en grume jusqu'à 700 m/m de diamètre, au moyen d'un chariot libre;
- 2° Débit des pièces équarries ou ayant seulement deux dosse perpendiculaires d'enlevées, en se servant de la table, du guide et des galets. Le chariot, dans ce cas, doit être repoussé en avant ou en arrière de la scie et à une distance de celle-ci au moins égale à la plus grande longueur à scier;
- 3° Scier et chantourner comme avec les scies à ruban ordinaires à table. Dans ce cas encore, on repousse le chariot en avant ou en arrière de la lame, pour laisser la table libre.

Le chariot se compose de deux fortes tôles rabotées partout et que l'on fait marcher sur des galets au moyen d'une crémaillère, d'un pignon et d'une manivelle mus à la main. Sur demande et moyennant une petite augmentation de prix, ce chariot peut aussi avancer automatiquement pendant le sciage. Le retour se fait, dans tous les cas, à la main, à l'aide de la manivelle.

Les deux tôles formant le chariot sont reliées l'une à l'autre, en arrière, au moyen d'un petit coulisseau. En tirant une poignée, on désaccouple ces deux tôles et on peut alors faire mouvoir la partie la plus large du chariot à l'aide de la manivelle, sans que l'autre bouge.

Le guide coulisse dans une glissière fixée sur la table, pour se rapprocher ou s'éloigner de la scie.

Les axes des volants sont en acier, les coussinets, en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique, le bâti est d'une seule pièce de fonte, les volants sont équilibrés avec soin, celui du haut n'est pas en porte-à-faux.

TYPE	DIAMÈTRE maximum DES GRUMES	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE NOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES MU A LA MAIN SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS	DU GUIDE
AM	700 m/m	1000 m/m	7m400	400 m/m	475	4	2.900 fr.	250 fr.	150 fr.

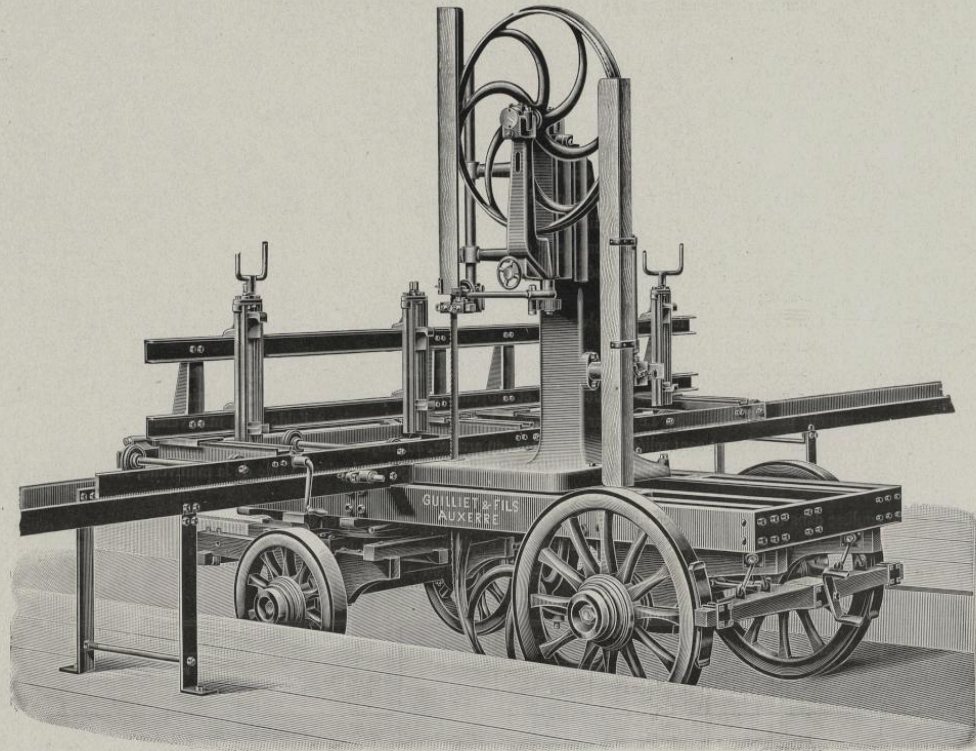
L'augmentation pour l'avancement automatique du chariot est de 200 francs.

L'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs.

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANSÄGE ARBEITEN

AM

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STÄMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter	Für jeden meter wagenverlängerung	des führungslineales
AM	700 m/m	1000 m/m	7m400	400 m/m	475	4			



SCIE A RUBAN TRANSPORTABLE AVEC CHARIOT A AGRAFES & TABLE

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1000 mm)

AN

TRANSPORTABLE BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT TISCHE
 FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

AN

SCIE A RUBAN TRANSPORTABLE AVEC CHARIOT A AGRAFES & TABLE

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.000 m/m)

AN

Cette machine est montée sur roues pour se transporter facilement; elle possède un chariot à agrafes pour le débit des bois en grume et une table pour les sciages à la main.

Le chariot à agrafes permet de faire les traits parallèles avec une grande précision; ce chariot roule sur des rails à l'aide d'une manivelle, d'un pignon et d'une crémaillère.

La table pour les sciages à la main se trouve sous le chariot; on repousse celui-ci à l'avant où à l'arrière ou bien on l'enlève complètement pour découvrir cette table.

Le volant supérieur n'est pas en porte-à-faux, mais il tourne entre deux coussinets. La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin. Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils sont munis de notre système de graissage automatique par bagues. Les volants sont équilibrés avec soin, leur inclinaison est réglable facilement. La crémaillère est en fer et ses dents sont taillées. Des volets protègent contre les accidents, etc.

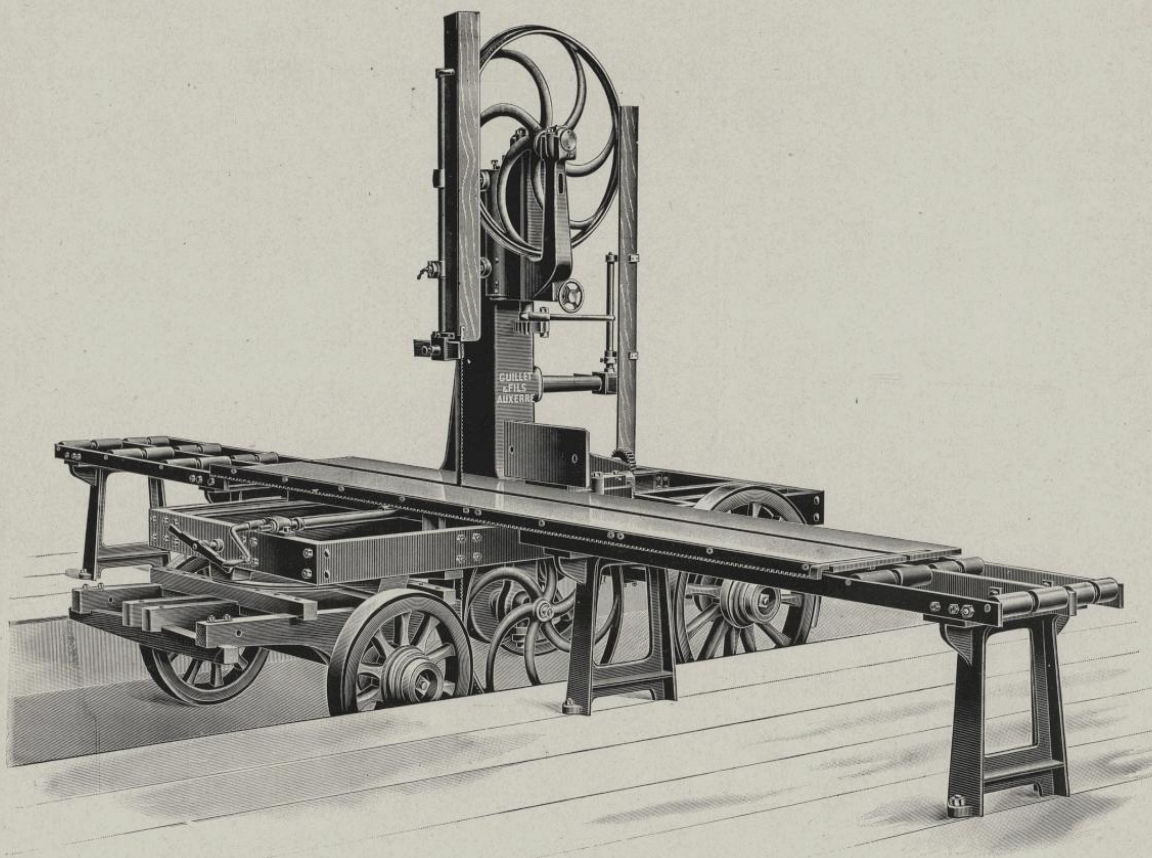
TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES GRUMES	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX			
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 ^e MU A LA MAIN ET 3 GRIFFES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS SANS GRIFFE	DU GUIDE	D'UNE GRIFFE SUPPLÉMENTAIRE
AN	750 m/m	1000 m/m	7m400	400 m/m	450	4	3.900 fr.	250 fr.	150 fr.	120 fr.

L'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs.

TRANSPORTABLE BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNlichen BANDSÄGE-ARBEITEN

AN

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STÄMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIDEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter und 3 klammerapparaten	Für jeden meter wagenverlängerung	Des führungsrollen	Eines klammerapparates
AN	750 m/m	1000 m/m	7m400	400 m/m	450	4				



SCIE A RUBAN TRANSPORTABLE AVEC CHARIOT LIBRE ET TABLE

(DIAMÈTRE DES VOLANTS 1.000 : ^m/_m)

AO

(Machine dans la position de travail)

TRANSPORTABLE BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT TISCHE
 FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

AO

SCIE A RUBAN TRANSPORTABLE AVEC CHARIOT LIBRE ET TABLE

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1,000 m/m)

AO

Machine dans la position de travail

Cette machine est montée sur roues pour se transporter facilement; elle possède un chariot libre pour le débit des bois en grume et une table pour les sciages à la main.

Le chariot libre est composé de deux plaques de fer de 20 m/m d'épaisseur rabotées partout; ces plaques roulent sur un chemin de galets à l'aide d'une manivelle, d'un pignon et d'une crémaillère.

La table pour les sciages à la main se trouve sous le chariot libre; on repousse celui-ci à l'avant ou à l'arrière ou bien on l'enlève complètement pour découvrir cette table.

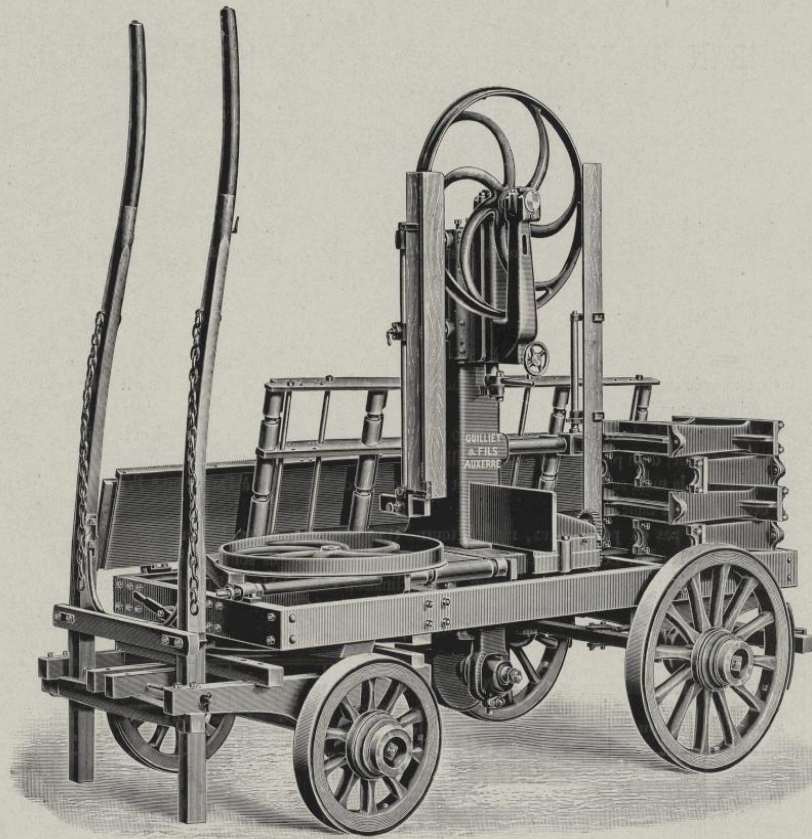
Le volant supérieur n'est pas en porte-à-faux, mais il tourne entre deux coussinets. La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin. Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils sont munis de notre système de graissage automatique par bagues. Les volants sont équilibrés avec soin, leur inclinaison est réglable facilement. Des volets protègent contre les accidents, etc.

TYPE	DIAMÈTRE maximum des GRUMES	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		avec chariot de 3 mètres mû à la main sans lame	par mètre de chariot en plus	du guide
AO	750 m/m	1000 m/m	7m400	400 m/m	450	4	3.900 fr.	250 fr.	150 fr.

L'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs.

TRANSPORTABLE BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter	Für jeden meter wagenverlängerung	des Vorschubstieles
AO	750 m/m	1000 m/m	7m400	400 m/m	450	4			



SCIE A RUBAN TRANSPORTABLE AVEC CHARIOT LIBRE ET TABLE

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.000 mm)

AO

Machine dans la position de route

TRANSPORTABLE BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT TISCHE

FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

AO

SCIE A RUBAN TRANSPORTABLE AVEC CHARIOT LIBRE ET TABLE

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.000 m/m)

AO

Machine dans la position de route

Cette machine est montée sur roues pour se transporter facilement; elle possède un chariot libre pour le débit des bois en grume et une table pour les sciages à la main.

Le chariot libre est composé de deux plaques de fer de 20 m/m d'épaisseur rabotées partout; ces plaques roulent sur un chemin de galets à l'aide d'une manivelle, d'un pignon et d'une crémaillère.

La table pour les sciages à la main se trouve sous le chariot libre; on repousse celui-ci à l'avant ou à l'arrière ou bien on l'enlève complètement pour découvrir cette table.

Le volant supérieur n'est pas en porte-à-faux, mais il tourne entre deux coussinets. La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin. Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils sont munis de notre système de graissage automatique par bagues. Les volants sont équilibrés avec soin, leur inclinaison est réglable facilement. Des volets protègent contre les accidents, etc.

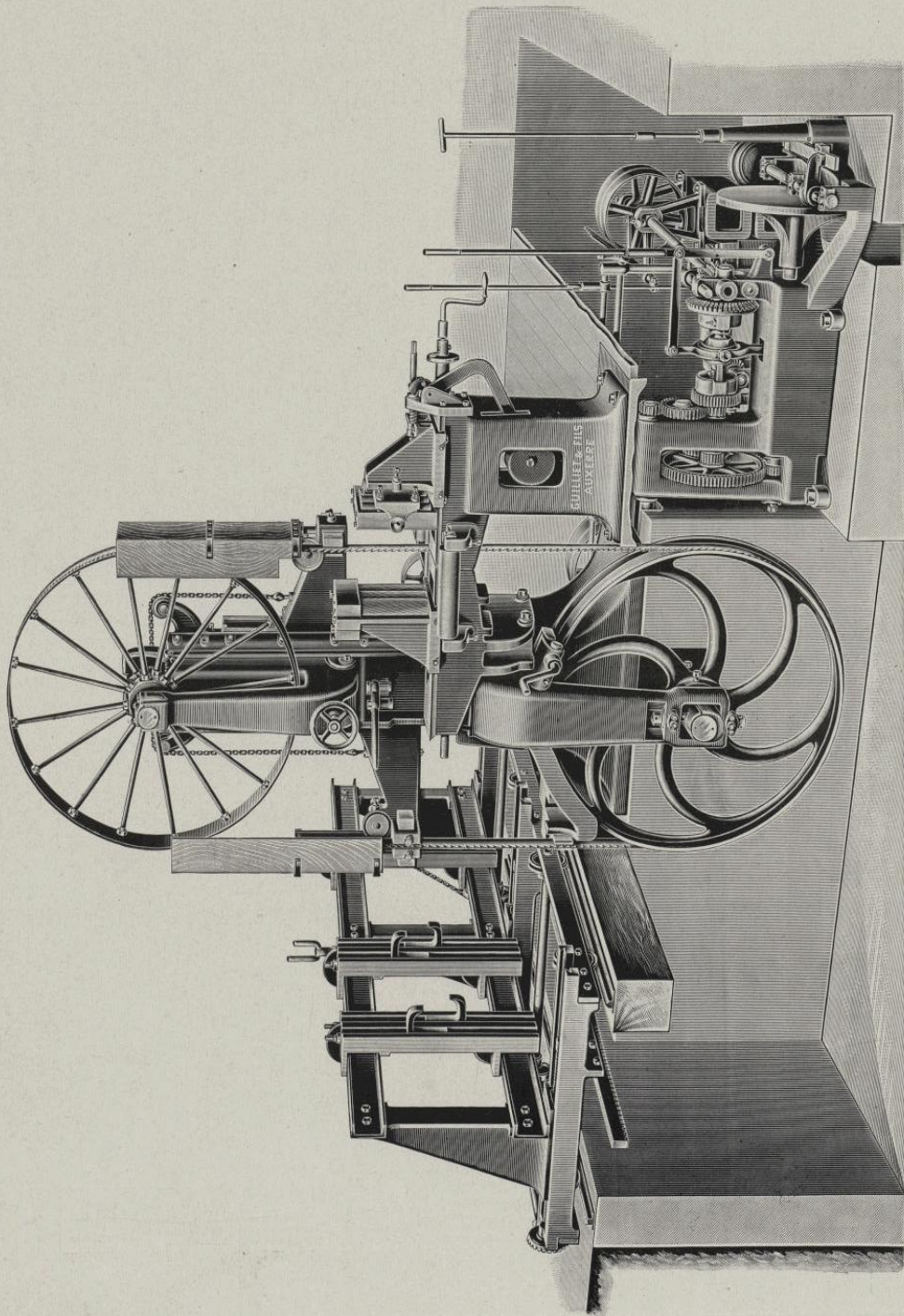
TYPE	DIAMÈTRE maximum des GRUMES	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES MU A LA MAIN SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS	OU GUIDE
AO	750 m/m	1000 m/m	7m400	400 m/m	450	4	3.900 fr.	250 fr.	150 fr.

L'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs.

TRANSPORTABLE BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT TISCHE
FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

AO

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter	Für jeden meter wagenverlängerung	des führungsschaltes
AO	750 m/m	1000 m/m	7m400	400 m/m	450	4			



GRANDES SCIES A RUBAN AVEC CHARIOT A AGRAPES POUR LE DÉBIT DES BOIS EN GRUME, ET AVEC CYLINDRES POUR DEDOUBLER LES PIÈCES EQUARRIES

NU - NX

GROSSE BANDSÄGEN MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT WALZEN-APPARAT
 ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

NU - NX

GRANDES SCIES A RUBAN

avec chariot à agrafes pour le débit des bois en grumes, et avec cylindres pour dédoubler les pièces équarries

NU - NX

Ces machines sont destinées à débiter les bois en grume au moyen d'un chariot à griffes, et à dédoubler les madriers et autres pièces équarries à l'aide de cylindres. Comme le montre la gravure, on utilise les deux brins de la lame, de cette façon le chariot et les cylindres restent toujours montés, et on passe instantanément du sciage des grumes au dédoublage; il suffit pour cela de changer la lame.

Les volants peuvent tourner dans un sens ou dans l'autre suivant que l'on utilise le chariot ou les cylindres; à cet effet, ces machines sont munies de deux paires de poulies folles et fixes et de deux débrayages.

Le chariot destiné aux bois en grume est muni de griffes et permet de faire les traits parallèles avec une grande précision. Ce chariot est automatique et sa vitesse d'avancement pour le sciage est variable pendant la marche même de la machine, de sorte que l'on peut constamment proportionner la vitesse du débit à la largeur et à la dureté du bois. Le retour du chariot se fait également automatiquement et en grande vitesse. Enfin on peut faire avancer le chariot dans le sens du sciage à la même vitesse que pour le retour de manière à approcher vite le bois de la lame lorsque la grume se trouve fixée à une grande distance de cette lame.

Pour le dédoublage au moyen des cylindres, on peut également varier la vitesse d'entraînement du bois pendant la marche de la machine. Il y a trois cylindres cannelés commandés par des engrenages, et trois cylindres presseurs correspondants. Un cadran et une aiguille mobile indiquent les déplacements des cylindres cannelés.

En résumé, ces machines présentent tous les avantages qu'on aurait avec deux scies, sauf toutefois qu'on ne peut pas scier simultanément avec le chariot et avec les cylindres.

Les volants porte-lames sont équilibrés avec le plus grand soin; celui du bas est en fonte et à joue, celui du haut est en acier. Les coussinets en bronze phosphoreux sont munis de notre système de graissage automatique par bagues. L'inclinaison des volants est réglable facilement. Tous les engrenages sont taillés. Des volets protègent contre les accidents. Un frein permet d'arrêter rapidement pour changer de lame, etc.

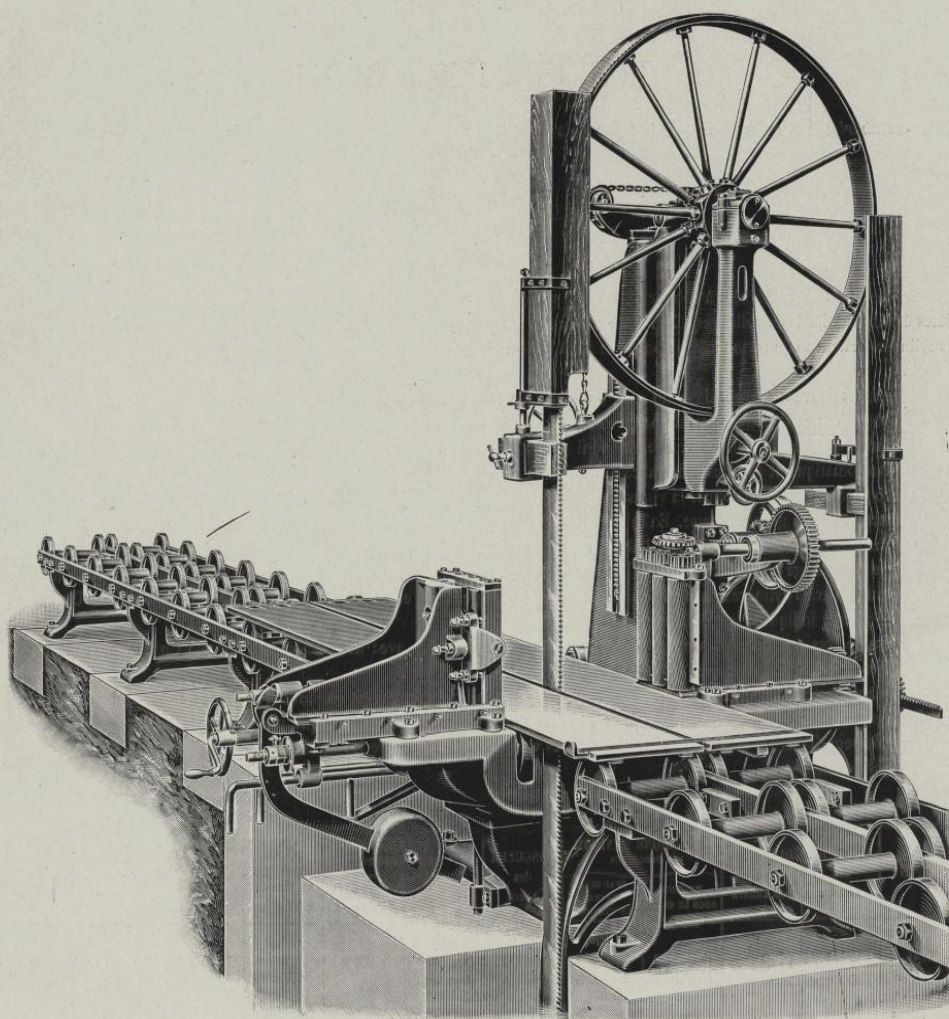
TYPES	DIAMÈTRE des VOLANTS	DIAMÈTRE maximum DES GRUMES	DIMENSIONS MAXIMUM A DÉDOUBLER		LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLES ET FIXES		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
			HAUTEUR SOUS LE GUIDE	ÉPAISSEUR ENTRE LES CYLINDRES		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES ET 3 GRIFFES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS SANS GRIFFE	D'UNE GRIFFE SUPPLÉMENTAIRE
NU	1250 m/m	1000 m/m	600 m/m	410 m/m	8m800	500 m/m	400	6	6.500 fr.	250 fr.	150 fr.
NX	1500 m/m	1100 m/m	650 m/m	510 m/m	10m100	600 m/m	350	8	7.800 fr.	300 fr.	175 fr.

GROSSE BANDSÄGEN MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT WALZEN-APPARAT

ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

NU - NX

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIDEN	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	GRÖSSTE HÖLZER FÜR WALZENAPPARAT		LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNEIDEN		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
			HÖHE	DICKE		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter und 3 klammersapparaten	Für jedes meter wagenverlängerung	Einem klammersapparaten
NU	1250 m/m	1000 m/m	600 m/m	410 m/m	8m800	500 m/m	400	6			
NX	1500 m/m	1100 m/m	650 m/m	510 m/m	10m100	600 m/m	350	8			



SCIE A RUBAN A CHARIOT LIBRE

pour le débit des bois en grume, et à cylindres pour le dédoubleage automatique des madriers et autres pièces équarries

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.250 ^m)

NV

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT WALZEN-APPARAT
 ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

NV

SCIE A RUBAN A CHARIOT LIBRE

pour le débit des bois en grume, et à cylindres pour le dédoubleage automatique des madriers et autres pièces équarries

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.250 m/m)

NV

Cette scie à ruban est munie d'un chariot libre au moyen duquel on peut débiter les bois en grume, et de cylindres pour dédoubleer automatiquement les madriers et les autres pièces équarries.

Le chariot composé de deux fortes plaques de fer rabotées entre lesquelles passe la lame, se meut automatiquement pendant le sciage, le retour se fait à la main à l'aide d'une manivelle.

On peut se servir simultanément du chariot et des cylindres lorsqu'on a de très grosses pièces équarries à débiter; les vitesses d'avancement du chariot et de rotation des cylindres sont réglées dans ce but. Dans ce cas les cylindres cannelés agissent comme guide du chariot libre, et les cylindres presseurs maintiennent le bois en contact avec ce guide.

Pour faciliter le débit au chariot, on peut aisément enlever les cylindres presseurs.

Les vitesses d'avancement du bois, soit que l'on emploie le chariot libre ou les cylindres ou bien les deux simultanément, sont variables pendant la marche même de la machine.

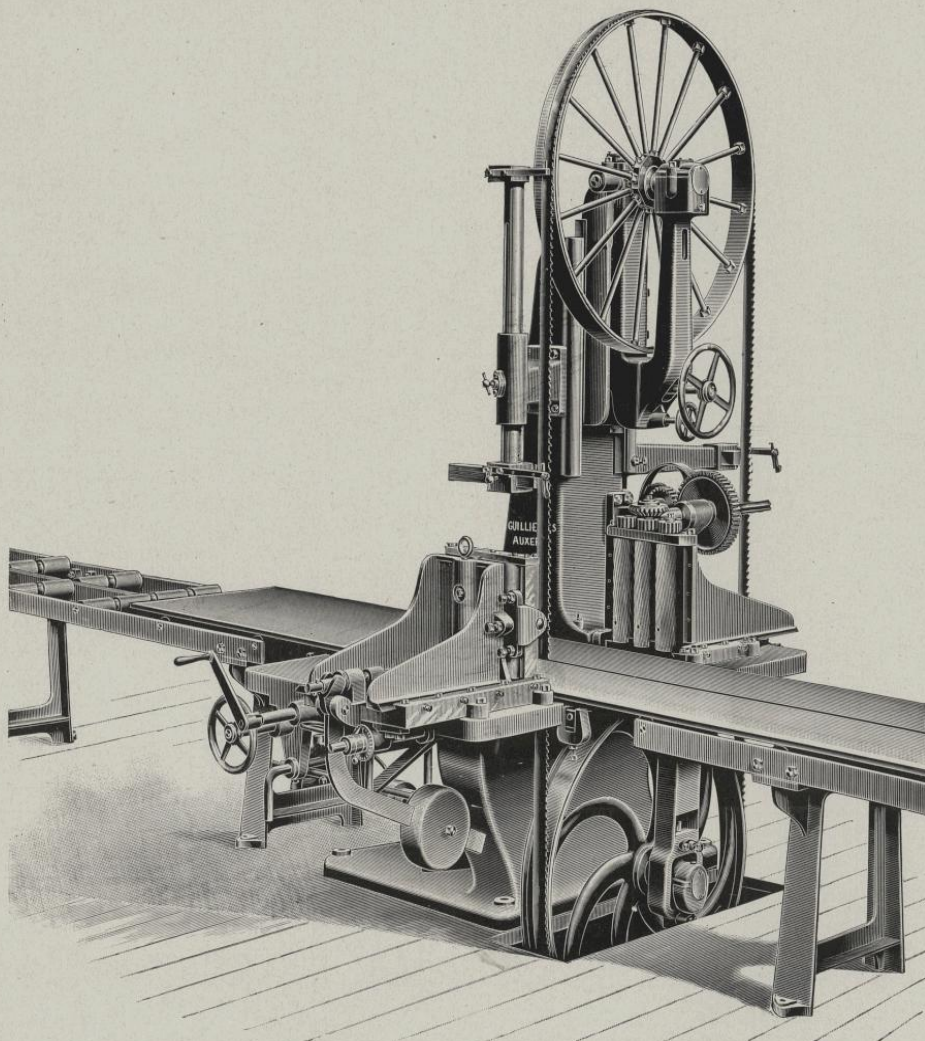
Les volants ne sont pas en porte-à-faux, celui du haut est en acier pour obtenir plus de légèreté. Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils sont munis de notre système de graissage automatique par bagues. La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin. Le guide-lame supérieur est équilibré. Les volants sont à inclinaison réglable, ce qui est de la plus grande importance pour que la lame se maintienne bien à sa place. Des garnitures de liège entourent les volants, etc.

TYPE	HAUTEUR SOUS LE GUIDE	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS
NV	750 m/m	1250 m/m	8m800	500 m/m	400	6	5.600 fr.	300 fr.

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT WALZEN-APPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

NV

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STAMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT EINEM WAGEN VON 3-METER	FÜR JEDEN METER WAGENVERLÄNGERUNG
NV	750 m/m	1250 m/m	8m800	500 m/m	400	6		



SCIE A RUBAN AVEC CHARIOT LIBRE

pour débiter les bois en grume, et à cylindres pour dédoubler les madriers et autres pièces équarries

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.100 mm)

MB

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT WALZEN-APPARAT
 ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

MB

SCIE A RUBAN AVEC CHARIOT LIBRE

pour débiter les bois en grume, et à cylindres pour dédoubler les madriers et autres pièces équarries

MB

Dans cette machine, le chariot libre est automatique et sa vitesse d'avancement est variable pendant la marche même de la machine au moyen d'un disque et d'un galet à friction. Le retour se fait à la main à l'aide d'une manivelle et d'un pignon.

Les cylindres servant au dédoublement sont également à vitesse variable pendant la marche de la machine; il y a trois cylindres cannelés commandés par des engrenages, et trois cylindres presseurs correspondants.

Dans le cas de grosses pièces équarries à dédoubler, on peut se servir simultanément du chariot et des cylindres, ceux-ci agissant comme guide et presseurs. Les vitesses du chariot et des cylindres sont réglées dans ce but.

Cette machine étant d'un type nouveau, elle possède tous les perfectionnements : volants entre deux coussinets, celui du haut en acier; coussinets en bronze phosphoreux à graissage automatique par bagues; réglage facile de l'inclinaison des deux volants; tension de la lame donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin; guide équilibré, etc., etc.

TYPE	HAUTEUR Sous LE GUIDE	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS
MB	600 m/m	1100 m/m	7m900	500 m/m	450	5	5.000 fr.	250 fr.

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME UND MIT WALZEN-APPARAT ZUM SELBSTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

MB

MODELL	GRÖSSTE DURCHMESSER DES STAMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT EINEM WAGEN VON 3 METERN	FÜR JEDEN METERN WAGENVERLÄNGERUNG
MB	600 m/m	1100 m/m	7m900	500 m/m	450	5		

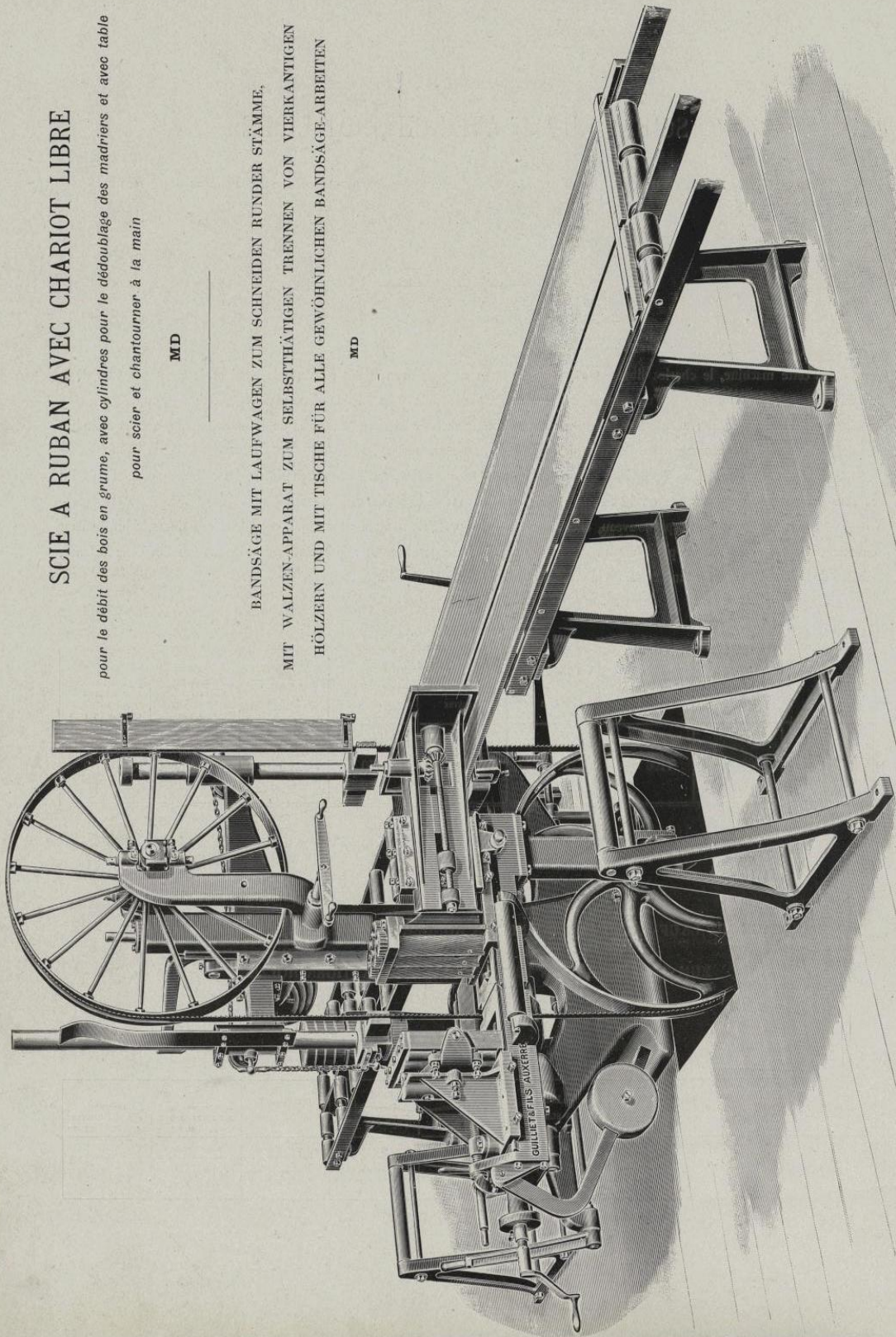
SCIE A RUBAN AVEC CHARIOT LIBRE

pour le débit des bois en grume, avec cylindres pour le dédoubleage des madriers et avec table pour scier et chantourner à la main

MD

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME,
MIT WALZEN-APPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN
HÖLZERN UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

MD



SCIE A RUBAN AVEC CHARIOT LIBRE

pour le débit des bois en grume,

avec cylindres pour le dédoubleage des madriers et avec table pour scier et chantourner à la main

MD

Cette machine est destinée au débit des bois en grume jusqu'à 600 m/m de diamètre, à l'aide d'un chariot libre qui se meut sur des galets; au dédoubleage des madriers et autres pièces équarees, au moyen de cylindres entraînant le bois; et enfin aux sciages et chantournements à la main, sur les tables du chariot.

Un grand avantage de notre modèle, c'est qu'on peut passer du sciage aux cylindres, au sciage au chariot ou inversement, sans avoir rien à démonter; il n'y a qu'à changer le sens de rotation des volants; dans ce but, la machine possède deux paires de poulies folles et fixes et deux débrayages.

Les volants sont équilibrés avec soin, celui du bas est plus lourd que celui du haut. Ces volants sont tous deux placés entre deux paliers perfectionnés.

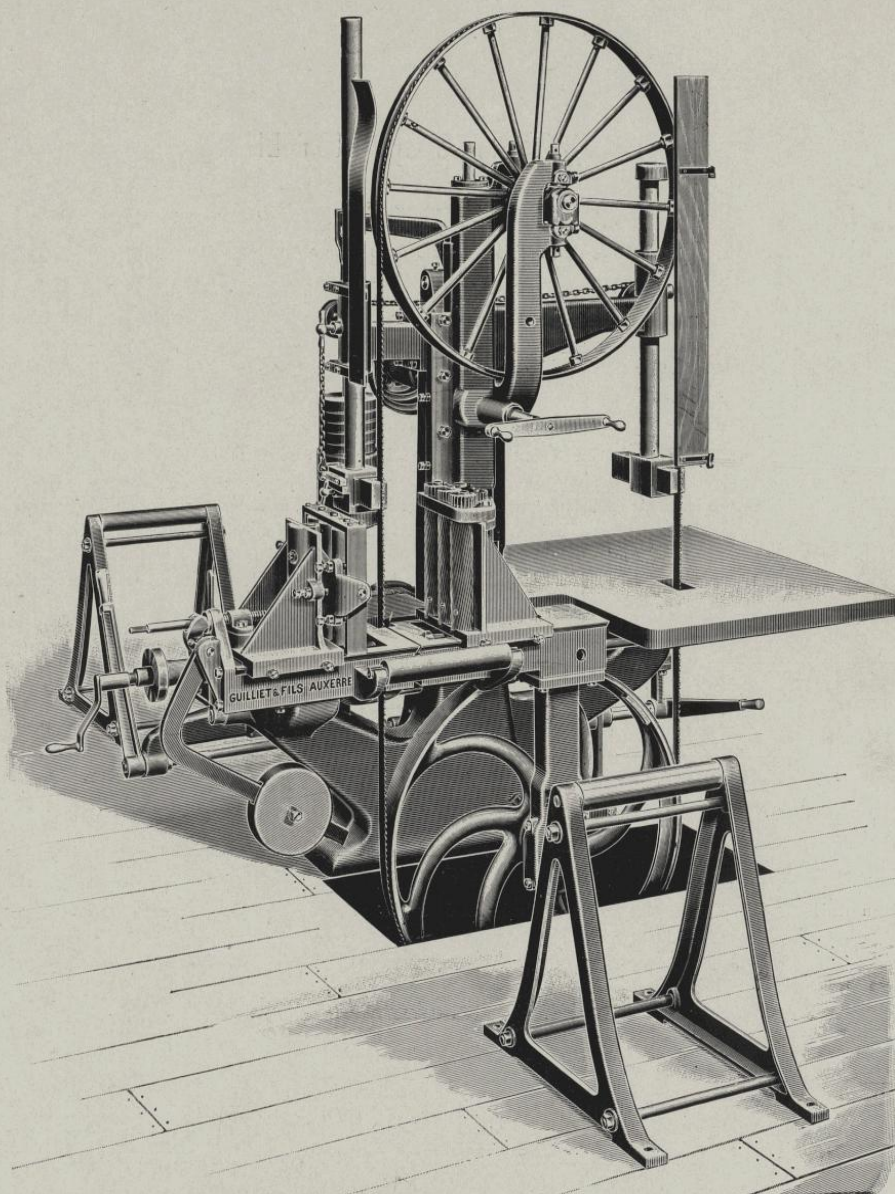
TYPE	DIAMÈTRE maximum DES GRUMES	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLES ET FIXES		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES NU A LA MAIN SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS	OU GUIDE
MD	600 m/m	1100 m/m	7m300	500 m/m	450	5	4.200 fr.	200 fr.	150 fr.

L'augmentation pour l'avancement automatique du chariot est de 200 francs.

BANDSÄGE MIT LAUFWAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME, MIT WALZEN-APPARAT ZUM
SELBSTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN
BANDSÄGE ARBEITEN

MD

MODELL	GRÖSSTER DURCHMESSER DES STÄMMES	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem wagen von 3 meter	Für jeden meter wagenverlängerung	des Führungslagers
MD	600 m/m	1100 m/m	7m300	500 m/m	450	5			



SCIE A RUBAN A CYLINDRES

pour dédoubler les madriers et autres pièces équarries et avec table pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1,100 m^m)

MC

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN UND MIT
 TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

MC

SCIE A RUBAN A CYLINDRES

pour dédoubler les madriers et autres pièces ébarbées et avec table pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.100 m/m)

MC

Cette machine est destinée au dédoublement des madriers et autres pièces ébarbées au moyen de cylindres entraînant le bois, et aux sciages et chantournements à la main sur une table spéciale à cet usage.

Le sciage aux cylindres se fait avec l'un des brins de la lame, et pour scier et chantourner à la main, on se sert de l'autre brin; on n'a de cette façon aucune pièce à démonter pour passer du sciage aux cylindres au sciage à la main ou inversement. Il n'y a absolument qu'à changer de lame et à changer le sens de rotation des volants.

Pour pouvoir changer promptement de sens de rotation, la machine possède deux paires de poulies folles et fixes et deux débrayages.

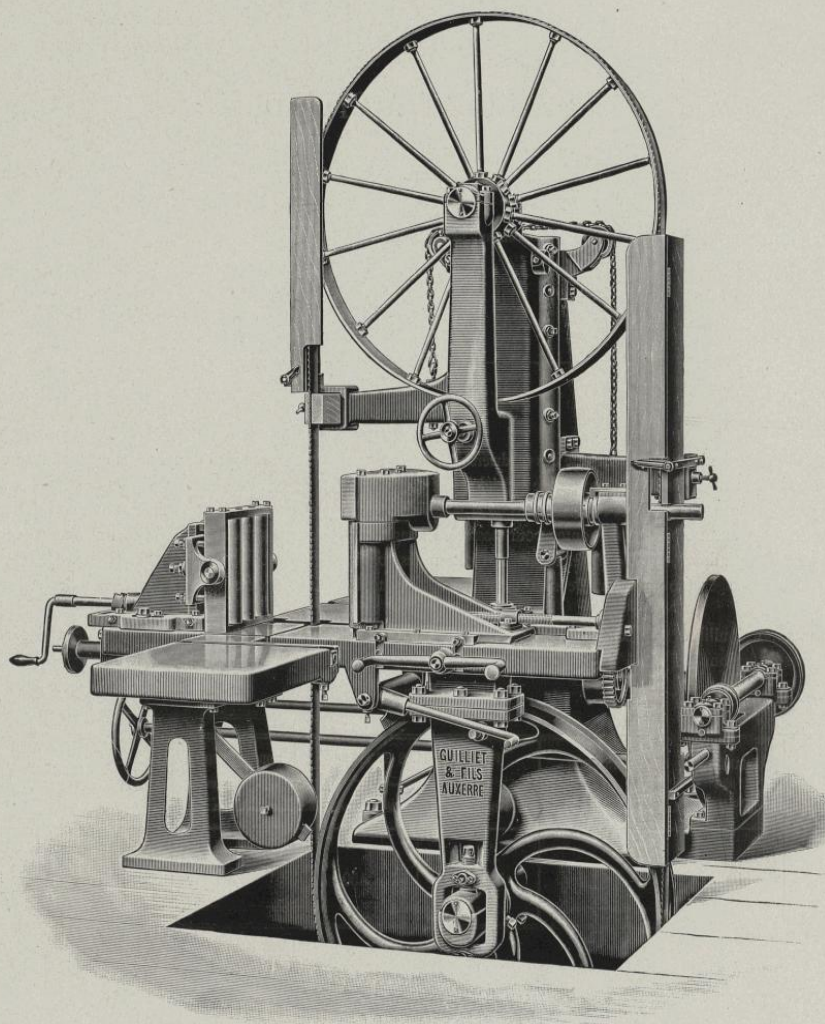
Les volants sont équilibrés avec soin, celui du bas est plus lourd que celui du haut. Ces volants sont tous deux placés entre deux paliers graisseurs perfectionnés.

TYPE	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLES ET FIXES		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN GUIDE PARALLÉLOGRAMME POUR LES SCIAGES DROITS À LA MAIN
MC	1100 m/m	7m300	500 m/m	450	5	3.600 fr.	50 fr.

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

MC

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
MC	1100 m/m	7m300	500 m/m	450	5	



SCIES A RUBAN A CYLINDRES POUR DÉDOUBLER LES MADRIERS

et autres pièces équarries

MF - MG

BANDSÄGEN MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON WIERKANTIGEN HÖLZERN

MF - MG

SCIES A RUBAN A CYLINDRES POUR DÉDOUBLER LES MADRIERS

et autres pièces équarries

MF - MG

Ces machines sont destinées au débit des plateaux, madriers ou pièces équarries, en planches ou feuillots. Leur production est énorme et la perfection du sciage est absolue.

Le bois à débiter est amené à la lame à l'aide de trois cylindres cannelés mus automatiquement à des vitesses variables suivant la dureté et la hauteur de la pièce. Les variations de vitesse se font pendant la marche même de la machine. Un débrayage peut arrêter instantanément l'amenage du bois.

Les volants sont équilibrés avec soin; celui du bas est plus lourd que celui du haut. Ces deux volants tournent entre deux paliers graisseurs perfectionnés, munis de coussinets en bronze phosphoreux.

La tension de la lame est donnée à l'aide d'un ressort à boudin.

Le guide de la lame est équilibré pour en faciliter la manœuvre.

Tous les leviers d'embrayage et de débrayage, ainsi que les manivelles servant à la manœuvre des cylindres sont placés à la portée de l'ouvrier.

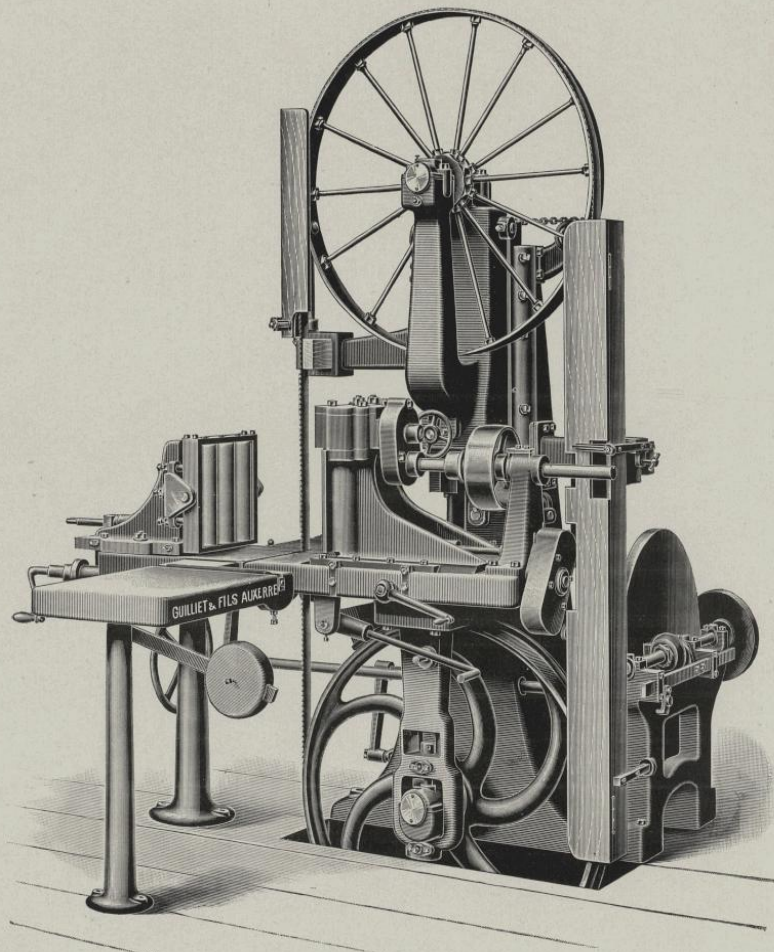
Les deux volants sont inclinables, de sorte que l'on peut toujours amener la lame exactement à la place qu'elle doit occuper, aussi bien sur le volant du haut que sur celui du bas.

TYPES	DIAMÈTRE des VOLANTS	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX SANS LAME
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
MF	1250 m/m	8 ^m 400	500 m/m	400	6	4.000 fr.
MG	1500 m/m	10 ^m 300	600 m/m	350	8	4.700 fr.

BANDSÄGEN MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON WIERKANTIGEN HÖLZERN

MF - MG

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIDEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
MF	1250 m/m	8 ^m 400	500 m/m	400	6	
MG	1500 m/m	10 ^m 300	600 m/m	350	8	



SCIE A RUBAN A CYLINDRES POUR DÉDOUBLER LES MADRIERS

et autres pièces équarries(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.400 ^{mm})

ME

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON WIERKANTIGEN HÖLZERN

ME

SCIE A RUBAN A CYLINDRES POUR DÉDOUBLER LES MADRIERS

et autres pièces équarries

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.100 m/m)

ME

Par dédoubleage on entend le débit qui consiste à faire des traits parallèles à la face que l'on s'est donnée comme guide. Il n'est pas indispensable que les bois soient équarris, il suffit qu'ils aient une face dressée; on peut par exemple dédoubleer une dosse obtenue sur une autre machine, cette dosse n'ayant qu'une grande face dressée.

La machine représentée par la gravure ci-contre est extrêmement robuste et sa production est énorme. Elle possède tous les perfectionnements indispensables au bon fonctionnement d'une grande scie à ruban : Volants porte-lame entre deux coussinets et pas en porte-à-faux; réglage facile de l'inclinaison de ces volants; tension de la lame obtenue par l'intermédiaire d'un ressort à boudin; coussinets en bronze phosphoreux munis de notre système de graissage automatique par bagues; volant du bas lourd; volant du haut léger; volants équilibrés avec précision, etc.

Le bois à dédoubleer est entraîné automatiquement sur la lame au moyen de trois paires de cylindres, soit trois cannelés servant de guide et trois presseurs. La vitesse de rotation des cylindres et par conséquent la vitesse d'avancement du bois sont variables pendant la marche même de la machine, cette variation de vitesse est obtenue très simplement en agissant sur un volant à boudin.

Les cylindres cannelés et les cylindres presseurs peuvent s'approcher ou s'éloigner de la lame suivant les épaisseurs de bois à débiter et suivant l'endroit où l'on veut faire le trait. Une aiguille mobile indique le déplacement des cylindres cannelés.

Un débrayage permet d'arrêter instantanément le mouvement de rotation des cylindres cannelés et par la suite l'avancement du bois.

Les manivelles servant aux déplacements des cylindres, le volant à boudin servant aux variations de vitesses d'avancement du bois, le débrayage de la machine et celui des cylindres cannelés, sont groupés à la portée de l'ouvrier.

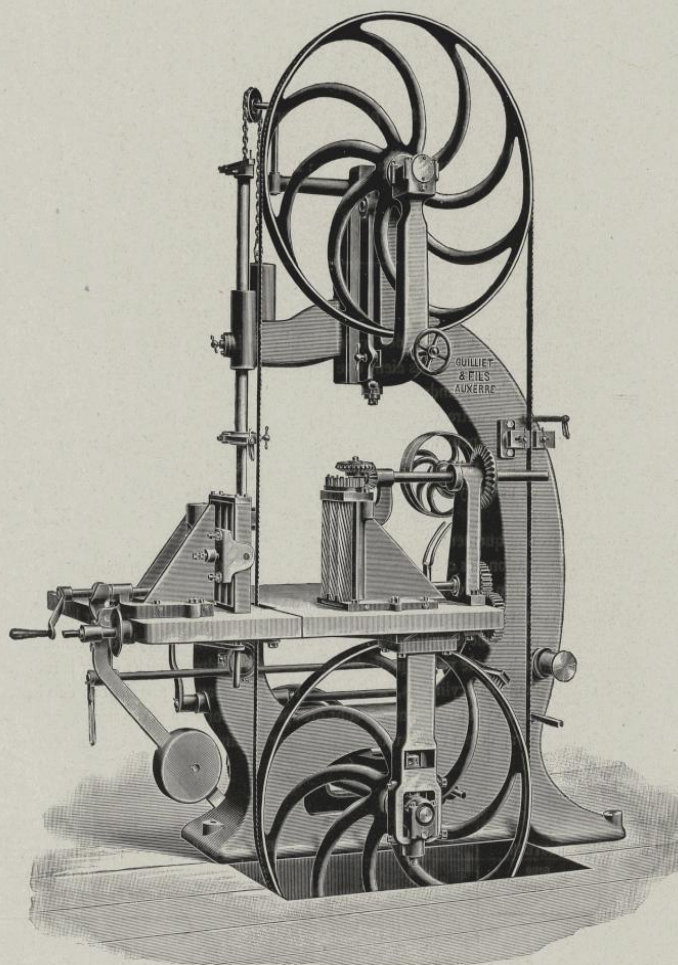
Un frein permet d'arrêter la machine rapidement lorsqu'on veut changer de lames. Tous les engrenages sont taillés. Les axes des volants sont en acier fondu.

TYPE	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR sous le GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX SANS LAME
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
ME	1100 m/m	600 m/m	7m300	500 m/m	450	5	3.500 fr.

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON WIERKANTIGEN HÖLZERN

ME

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHNITTEN	GRÖSSTE SCHNITTtieFE	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT - CIRCA	PREIS
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
ME	1100 m/m	600 m/m	7m300	500 m/m	450	5	



SCIE A RUBAN A CYLYNDRES POUR DÉDOUBLER LES MADRIERS

et autres pièces équarries, et à table pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.100¹/₂ m)

AL

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON WIERKANTIGEN HÖLZERN

AL

SCIE A RUBAN A CYLINDRES

pour dédoubler les madriers et autres pièces équarries et à table pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.100 mm)

AL

Cette machine est destinée :

- 1° Au dédoubleage des madriers en planches ou en feuillet;
- 2° Aux sciages droits et aux chantournements à la main.

Pour le débit des madriers, le bois est amené à la scie au moyen de trois cylindres cannelés tournant mécaniquement à des vitesses variables, suivant la nature et la dimension du bois; un débrayage permet d'arrêter instantanément le mouvement de rotation de ces cylindres et, par suite, d'arrêter l'avancement du madrier. Un presseur à trois galets, agissant au moyen d'un contrepoids, maintient le bois constamment en contact avec les cylindres cannelés.

Pour scier ou chantourner à la main, on enlève les organes d'avancement par cylindres, de façon à ce que la table soit libre; on n'a plus alors qu'une scie ordinaire, scie qui peut recevoir un guide comme ces dernières.

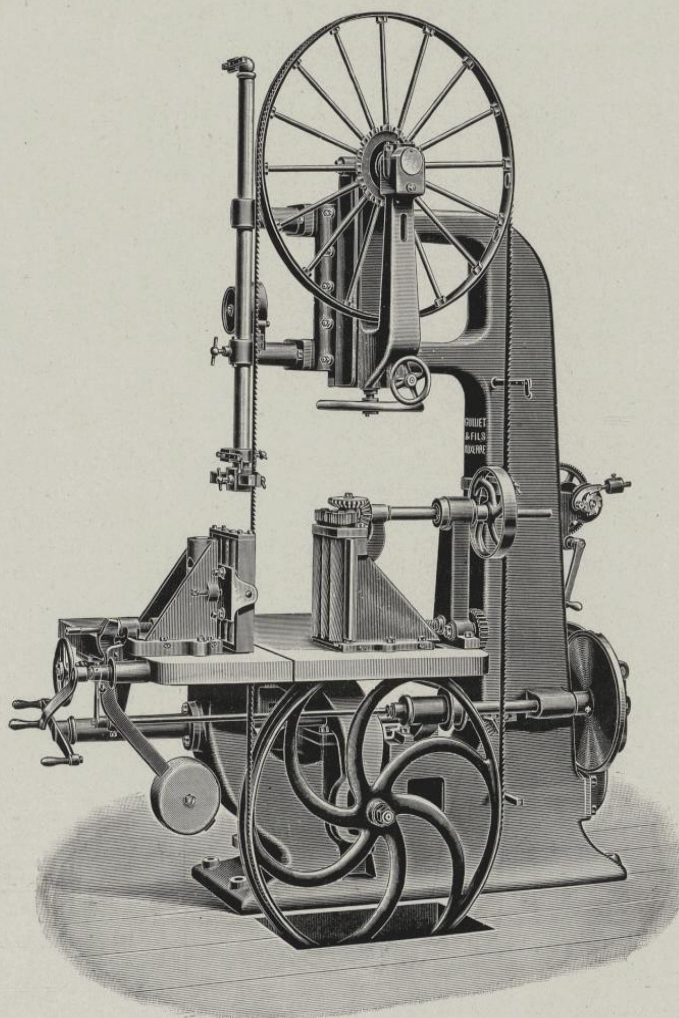
Cette machine possède tous les perfectionnements que l'on peut désirer dans une scie à ruban : Volants entre deux coussinets au lieu d'être en porte-à-faux. Coussinets à graissage automatique par bagues. Tension de la lame donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin. Guide équilibré par un contrepoids. Réglage facile de l'inclinaison des volants supérieur et inférieur, etc., etc.

TYPE	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR sous LE GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN GUIDE PARALLÉLOGRAMME
AL	1100 mm	650 mm	8m	500 mm	450	4	2.750 fr.	50 fr.

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

AL

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	GRÖSSTE SCHNITTHÖHE	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES FÜHRUNGSLINEALES
AL	1100 mm	650 mm	8m	500 mm	450	4		



SCIE A RUBAN A CYLINDRES

pour dédoubler les madriers et autres pièces équarries et à table pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.000 mm)

AJB

COLONNE A DROITE

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN
 UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNlichen BANDSÄGE ARBEITEN

AJB

SCIE A RUBAN A CYLINDRES

pour dédoubler les madriers et autres pièces équarees, et à table pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.000 m/m)

AJB

COLONNE A DROITE

Cette machine a été étudiée spécialement en vue de passer rapidement du sciage aux cylindres au sciage à la main et inversement. A cet effet, les cylindres peuvent s'enlever facilement et promptement : ils sont montés sur des glissières fixées à la table au moyen de deux boulons.

Le volant supérieur n'est pas en porte-à-faux, ce qui est de la plus grande importance. Les cylindres sont au nombre de trois pour les cannelés et trois presseurs, le bois est ainsi beaucoup mieux guidé que dans les machines qui n'en ont que deux. Le mouvement de rotation des cylindres peut être arrêté au moyen d'un débrayage.

La vitesse d'avancement du bois est variable pendant la marche même de la machine, cette variation est obtenue par la manœuvre d'un volant à boudin.

Les arbres des volants sont en acier fondu, ils sont rectifiés. Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont pourvus de notre système de graissage automatique par bagues donnant un graissage très abondant, une grande propreté et une économie d'huile considérable.

Les leviers de manœuvre des embrayages et débrayages, le volant servant à varier l'avancement du bois, et les manivelles rapprochant ou éloignant les cylindres de la lame, sont groupés à la portée de l'ouvrier qui conduit la machine.

L'inclinaison des deux volants peut se régler, ce qui est indispensable pour arriver à faire tenir la lame bien à sa place, en bas comme en haut. Pour le volant supérieur, cette inclinaison peut se régler pendant la marche de la machine à l'aide d'un petit volant à boudin placé à la portée de l'ouvrier. La position la plus favorable de la lame est en avant, les dents peuvent même sortir légèrement du volant.

La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin. Une brosse enlève la sciure qui se fixe sur le volant inférieur.

Les poulies folle et fixe ne sont pas en porte-à-faux. Le diamètre de la poulie folle est plus petit que celui de la poulie fixe, et la courroie se trouve ainsi détendue lorsque la machine ne marche pas. Des volets protègent l'ouvrier contre les accidents. (Ces volets ne sont pas représentés sur la gravure).

Une aiguille mobile indique exactement en millimètres de quelle quantité on déplace horizontalement les cylindres. Après chaque déplacement des cylindres, on ramène l'aiguille à la division zéro, ce qui évite les calculs et les erreurs de l'ouvrier.

TYPE	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR DE LA TABLE au-dessous DU GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN GUIDE PARALLÉLOGRAMME
AJB	1000 m/m	775 m/m	7m400	400 m/m	475	3	2.750 fr.	40 fr.

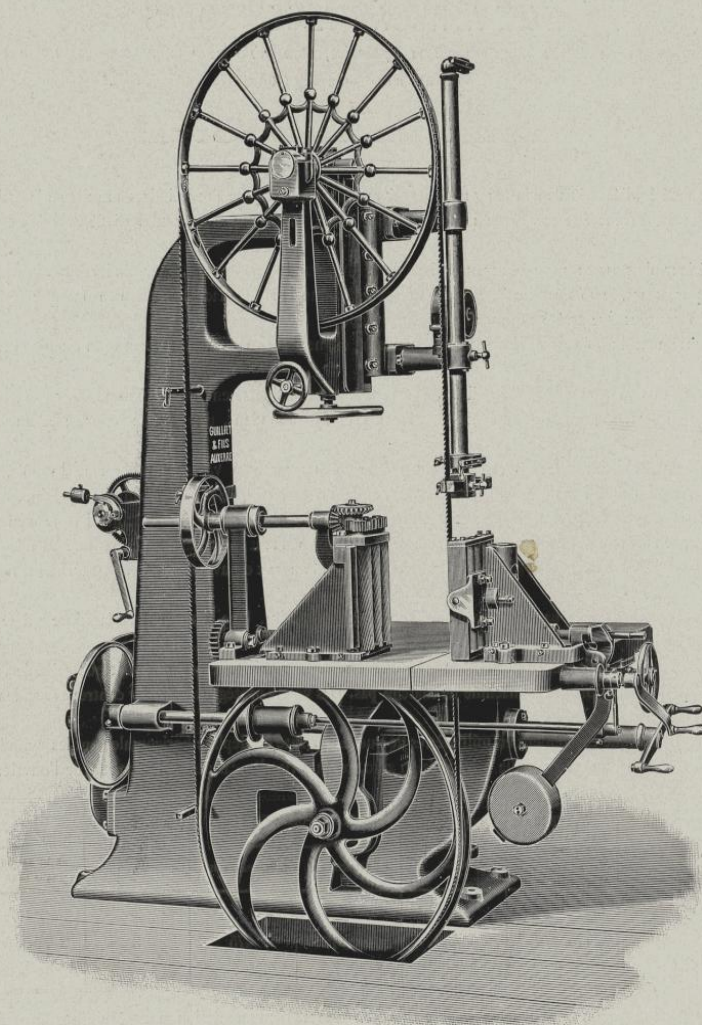
L'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs. L'augmentation pour équilibrer le guide supérieur de la lame est de 50 francs.

Pour faciliter l'enlèvement des cylindres, nous pouvons fournir au prix de 100 francs un petit treuil fixé au dos du bâti. (Voir la gravure). Dans la généralité des cas, on n'enlève que les presseurs et on recule les cylindres cannelés à l'extrémité de leur course horizontale.

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

AJB

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES FÜHRUNGSLINIALES
AJB	1000 m/m	7m400	400 m/m	475	3		



SCIE A RUBAN A CYLINDRES

pour dédoubler les madriers et autres pièces équarees, et à table pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.000 mm)

AJB bis

COLONNE A GAUCHE

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN
UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

AJB bis

SCIE A RUBAN A CYLINDRES

pour dédoubler les madriers et autres pièces ébarbées, et à table pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.000 m/m)

AJB bis

COLONNE A GAUCHE

Cette machine a été étudiée spécialement en vue de passer rapidement du sciage aux cylindres au sciage à la main et inversement. A cet effet, les cylindres peuvent s'enlever facilement et promptement; ils sont montés sur des glissières fixées à la table au moyen de deux boulons.

Le volant supérieur n'est pas à porte-à-faux, ce qui est de la plus grande importance. Les cylindres sont au nombre de trois pour les cannelés et trois presseurs, le bois est ainsi beaucoup mieux guidé que dans les machines qui n'en ont que deux. Le mouvement de rotation des cylindres peut être arrêté au moyen d'un débrayage.

La vitesse d'avancement du bois est variable pendant la marche même de la machine; cette variation est obtenue par la manœuvre d'un volant à boudin.

Les arbres des volants sont en acier fondu, ils sont rectifiés. Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont pourvus de notre système de graissage automatique par bagues donnant un graissage très abondant, une grande propreté et une économie d'huile considérable.

Les leviers de manœuvre des embrayages et débrayages, le volant servant à varier l'avancement du bois, et les manivelles rapprochant ou éloignant les cylindres de la lame, sont groupés à la portée de l'ouvrier qui conduit la machine.

L'inclinaison des deux volants peut se régler, ce qui est indispensable pour arriver à faire tenir la lame bien à sa place, en bas comme en haut. Pour le volant supérieur, cette inclinaison peut se régler pendant la marche de la machine à l'aide d'un petit volant à boudin placé à la portée de l'ouvrier. La position la plus favorable de la lame est en avant, les dents peuvent même sortir légèrement du volant.

La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin. Une brosse enlève la sciure qui se fixe sur le volant inférieur.

Les poulies folle et fixe ne sont pas en porte-à-faux. Le diamètre de la poulie folle est plus petit que celui de la poulie fixe, et la courroie se trouve ainsi détendue lorsque la machine ne marche pas. Des volets protègent l'ouvrier contre les accidents. (Ces volets ne sont pas représentés sur la gravure).

Une aiguille mobile indique exactement en millimètres de quelle quantité on déplace horizontalement les cylindres. Après chaque déplacement des cylindres on ramène l'aiguille à la division zéro, ce qui évite les calculs et les erreurs de l'ouvrier.

TYPE	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR DE LA TABLE au-dessous DU GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN GUIDE PARALLÉLOGRAMME
AJB bis	1000 m/m	775 m/m	7 ^m 400	400 m/m	475	3	2.750 fr.	40 fr.

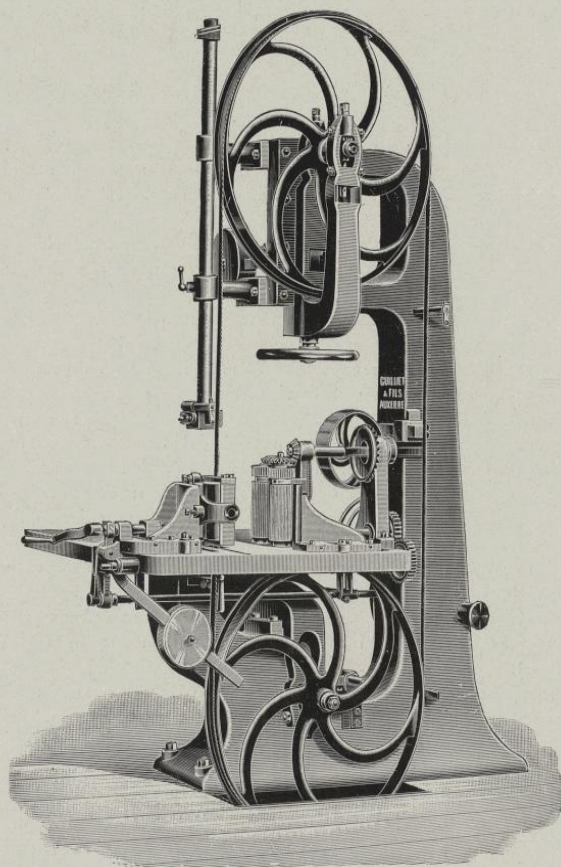
L'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs. L'augmentation pour équilibrer le guide supérieur de la lame est de 50 francs.

Pour faciliter l'enlèvement des cylindres, nous pouvons fournir au prix de 100 francs un petit treuil fixé au dos du bâti. (Voir la gravure). Dans la généralité des cas, on n'enlève que les presseurs et on recule les cylindres cannelés à l'extrémité de leur course horizontale.

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN UND MIT TISCHE FÜR ALLE GEWÖHNLICHEN BANDSÄGE-ARBEITEN

AJB bis

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHNITTEN	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES FÜHRUNGSLINEALES
AJB bis	1000 m/m	7 ^m 400	400 m/m	475	3		



SCIE A RUBAN A CYLINDRES

pour dédoubler les madriers et autres pièces équarries, et pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.000 *)

AJ

NOTA. — La gravure représente cette machine avec colonne à droite, mais nous la construisons également avec colonne à gauche.

BANDSÄGE MIT WALZENEPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

(DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN : 1000 *)

AJ

SCIE A RUBAN A CYLINDRES

pour dédoubler les madriers et autres pièces équarries, et pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 1.000 m/m)

AJ

Cette machine est destinée :

- 1° Au dédoublage des madriers en planches ou en feuillets minces;
- 2° Aux sciages droits et aux chantournements à la main.

Pour le débit des madriers, le bois est amené à la scie au moyen de cylindres cannelés tournant mécaniquement à des vitesses variables, suivant la nature et la dimension du bois; un débrayage permet d'arrêter instantanément le mouvement de rotation de ces cylindres et, par suite, d'arrêter l'avancement du madrier. Un presseur à galets, agissant au moyen d'un contrepoids, maintient le bois constamment en contact avec les cylindres cannelés.

Pour scier ou chantourner à la main, on enlève les organes d'avancement par cylindres, de façon que la table soit libre; on n'a plus alors qu'une scie à ruban ordinaire à table.

Nous avons étudié cette machine pour qu'on puisse passer facilement et vite du dédoublage au sciage à la main ou inversement, c'est-à-dire que nous avons construit les organes d'amenage par cylindres, de telle sorte qu'on peut les enlever et les remettre en place en quelques minutes.

Le bâti est d'une seule pièce de fonte, les volants sont parfaitement équilibrés, les coussinets en bronze phosphoreux sont à graissage automatique, et les axes des volants sont en acier.

TYPE	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR DE LA TABLE au-dessous DU GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN GUIDE PARALLÉLOGRAMME
AJ	1000 m/m	775 m/m	7m100	400 m/m	475	3	2.300 fr.	40 fr.

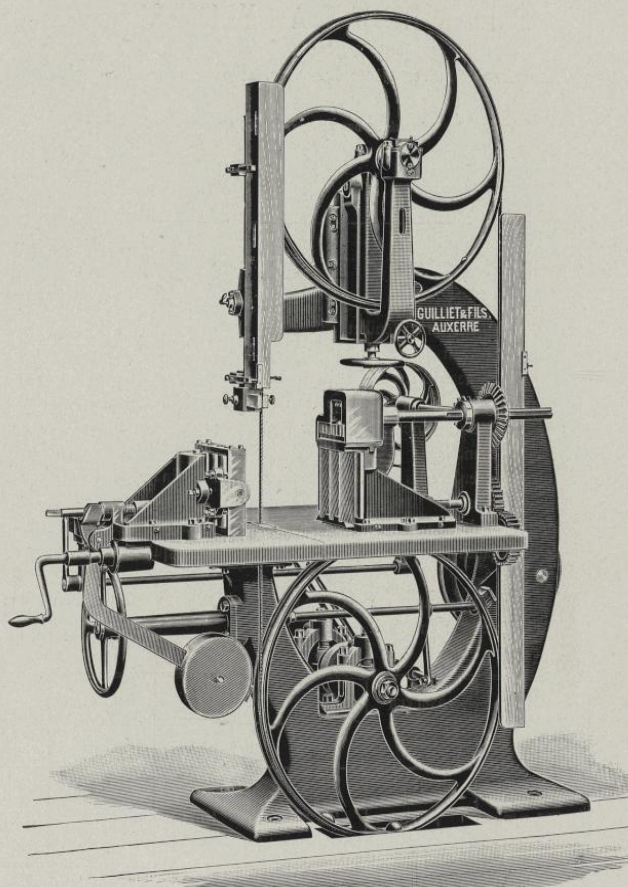
L'augmentation pour volant supérieur en acier est de 100 francs.

NOTA. — La gravure représente cette machine avec colonne à droite, mais nous la construisons aussi avec colonne à gauche.

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

AJ

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHNITTEN	LÄNGE DES BLÄTTES	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES FÜHRUNGSLINEALES
AJ	1000 m/m	7m100	400 m/m	475			



SCIE A RUBAN A CYLINDRES

pour dédoubler les madriers et autres pièces équarries, et à table pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 900 mm)

MH

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

MH

SCIE A RUBAN A CYLINDRES

pour dédoubler les madriers et autres pièces équarees, et à table pour scier et chantourner à la main

(DIAMÈTRE DES CYLINDRES : 900 ^m/_m)

MH

Cette machine est destinée :

- 1° Au dédoublage des madriers en planches ou en feuillots;
- 2° Aux sciages droits et aux chantournements à la main.

Pour le débit des madriers, le bois est amené à la scie au moyen de trois cylindres cannelés tournant mécaniquement à des vitesses variables, suivant la nature et la dimension du bois; un débrayage permet d'arrêter instantanément le mouvement de rotation de ces cylindres et, par suite, d'arrêter l'avancement du madrier. Un presseur à trois galets, agissant au moyen d'un contrepoids, maintient le bois constamment en contact avec les cylindres cannelés.

Pour scier ou chantourner à la main, on enlève les organes d'avancement par cylindres, de façon que la table soit libre; on n'a plus alors qu'une scie ordinaire, scie qui peut recevoir un guide comme ces dernières.

Cette machine possède tous les perfectionnements que l'on peut désirer dans une scie à ruban : Volant supérieur entre deux coussinets au lieu d'être en porte-à-faux, coussinets à graissage automatique par bagues, tension de la lame donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin, réglage facile de l'inclinaison des volants supérieur et inférieur, etc., etc.

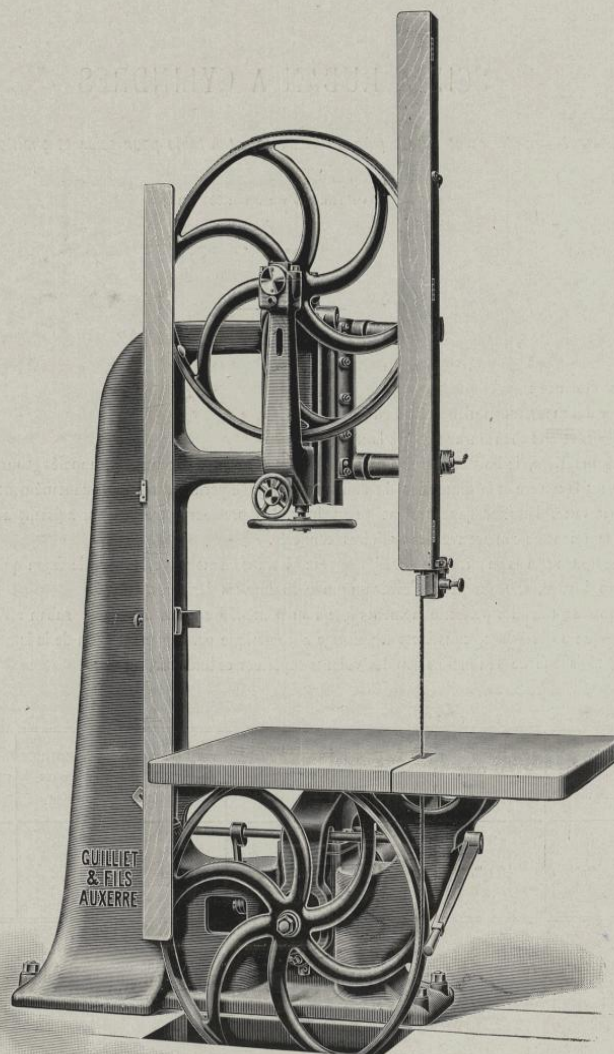
TYPE	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR DE LA TABLE au-dessous DU GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN GUIDE PARALLÉLOGRAMME
MH	900 ^m / _m	450 ^m / _m	6 ^m 100	300 ^m / _m	500	2 1/2	1.800 fr.	40 fr.

L'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs. L'augmentation pour équilibrer le guide-lame supérieur au moyen d'un contrepoids est de 50 francs.

BANDSÄGE MIT WALZENAPPARAT ZUM SELBSTHÄTIGEN TRENNEN VON VIERKANTIGEN HÖLZERN

MH

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	LÄNGE DES BLÄTTES	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES FÜHRUNGSLINEALES
MH	900 ^m / _m	6 ^m 100	300 ^m / _m	500	2 1/2		



SCIES A RUBAN A TABLE POUR LES SCIAGES DROITS

et les chantournements à la main

ABK - ACK

NOTA. — Les machines représentées par la gravure ont la colonne à gauche de l'ouvrier, mais nous pouvons les livrer avec colonne à droite pour les mêmes prix.

BANDSÄGEN

ABK - ACK

SCIES A RUBAN A TABLE POUR LES SCIAGES DROITS

et les chantournements à la main

ABK - ACK

Ces machines se distinguent par leur très grande solidité. Elles se prêtent aux plus forts débits à la main, et nous les livrons surtout aux arsenaux, aux fabriques de wagons, aux grands entrepreneurs de menuiserie, de charpente, aux fabricants de meubles, etc.

Le bâti laisse libre tout l'espace compris entre les deux brins de la lame, pour pouvoir donner autant de facilité que possible aux sciages en travers et aux chantournements.

Ces machines sont munies de nos paliers graisseurs à bagues, garnis de coussinets en bronze phosphoreux. Le volant supérieur n'est pas en porte-à-faux. La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin. Les deux volants sont à inclinaison réglable pour éviter de laisser tomber la lame en avant ou de la faire frotter contre les joues. Tous ces perfectionnements réunis font que ces machines sont celles qui conservent le mieux les lames.

Le débrayage est placé à la portée de l'ouvrier, il est muni d'un frein pour arrêter la machine plus rapidement lorsqu'on veut changer de lame. Des volets protègent l'ouvrier contre les accidents. Les volants sont entourés d'une bande de caoutchouc.

TYPES	DIAMÈTRE des VOLANTS	PLUS GRANDE hauteur sous le GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN GUIDE	D'UN PRESSEUR
ABK	1000 m/m	750 m/m	7 ^m 400	400 m/m	475	3	1.600 fr.	40 fr.	70 fr.
ACK	1100 m/m	950 m/m	8 ^m 250	500 m/m	450	3 1/2	2.000 fr.	50 fr.	90 fr.

Les prix de ce tableau s'entendent pour machines à table fixe et avec deux volants en fonte.

L'augmentation pour la table inclinable est de 50 francs.

L'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs.

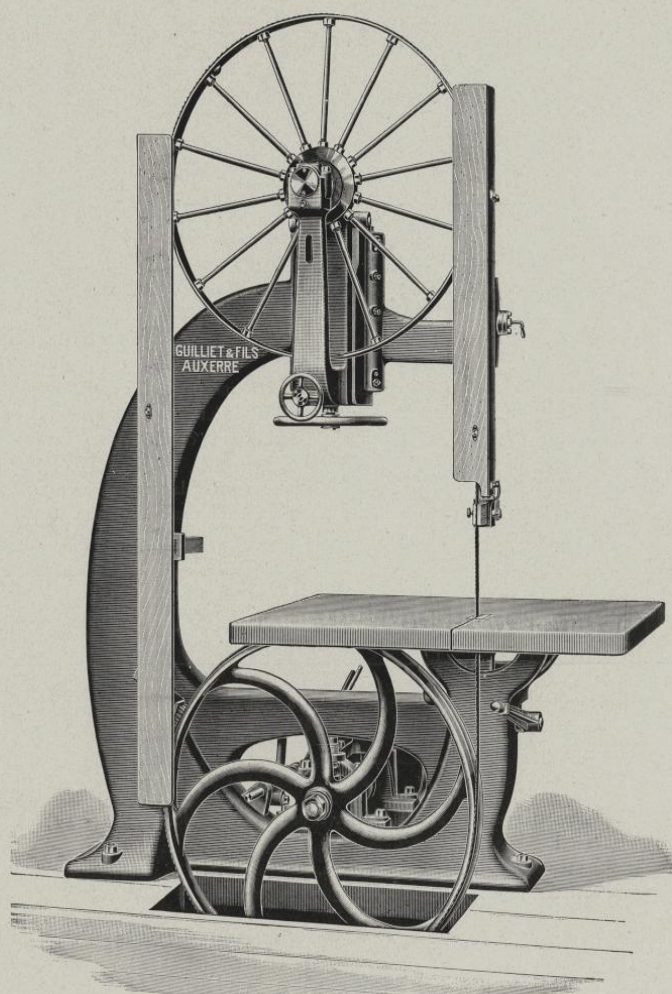
Enfin l'augmentation pour équilibrer le guide supérieur de la lame est de 50 francs.

NOTA. — Les machines représentées par la gravure ont la colonne à gauche de l'ouvrier, mais nous pouvons les livrer avec colonne à droite pour les mêmes prix.

BANDSÄGEN

ABK - ACK

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	MAXIMALE SCHNITTTHÖHE	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		der maschine	des Führungsapparates	des druckapparates
ABK	1000 m/m	750 m/m	7 ^m 400	400 m/m	475	3			
ACK	1100 m/m	950 m/m	8 ^m 250	500 m/m	450	3 1/2			



SCIES A RUBAN A TABLE (TYPES 1904) POUR LES SCIAGES DROITS

et les chantournements à la main

MR - MQ

BANDSÄGEN

MR - MQ

SCIES A RUBAN A TABLE (TYPES 1904) POUR LES SCIAGES DROITS

et les chantournements à la main

MR - MQ

Ces nouvelles scies à ruban sont celles qui conservent le mieux les lames, celles qui produisent le plus de travail et celles qui prennent le moins de force motrice. Ces résultats sont obtenus par les perfectionnements suivants :

- 1° Le volant supérieur tourne entre deux coussinets;
- 2° La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin;
- 3° Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils sont munis de notre système de graissage automatique : l'huile, après avoir servi, tombe dans un réservoir pour être montée de nouveau sur l'arbre par des bagues et ainsi de suite; on obtient ainsi avec un graissage abondant, une économie d'huile considérable;
- 4° Les volants sont à inclinaison variable, de sorte que l'on peut faire tenir la lame bien à sa place en bas comme en haut. Le réglage de l'inclinaison du volant supérieur peut se faire pendant la marche même de la machine.

La poulie folle est plus petite que la poulie fixe, de cette façon, la courroie est détendue lorsque la machine ne travaille pas. Les arbres des volants sont en acier fondu, ils sont rectifiés avec la plus haute précision. Des volets protègent l'ouvrier contre les accidents. Des bandes de caoutchouc sont collées sur les volants. Un frein permet d'arrêter rapidement la machine lorsqu'on veut changer de lame. Une brosse enlève les sciures qui peuvent se fixer sur le volant inférieur. Le débrayage est à la portée de l'ouvrier. Les volants en fonte sont munis d'une joue. Les volants sont équilibrés avec soin.

TYPES	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR sous LE GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN GUIDE	D'UN PRESSEUR
MR	1000 m/m	640 m/m	6 ^m 800	400 m/m	425	3	1.150 fr.	40 fr.	70 fr.
MQ	1100 m/m	700 m/m	7 ^m 400	400 m/m	400	3	1.400 fr.	40 fr.	70 fr.

Les prix de ce tableau s'entendent pour machine à table fixe et les deux volants en fonte; l'augmentation pour la table inclinable est de 50 francs; l'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs.

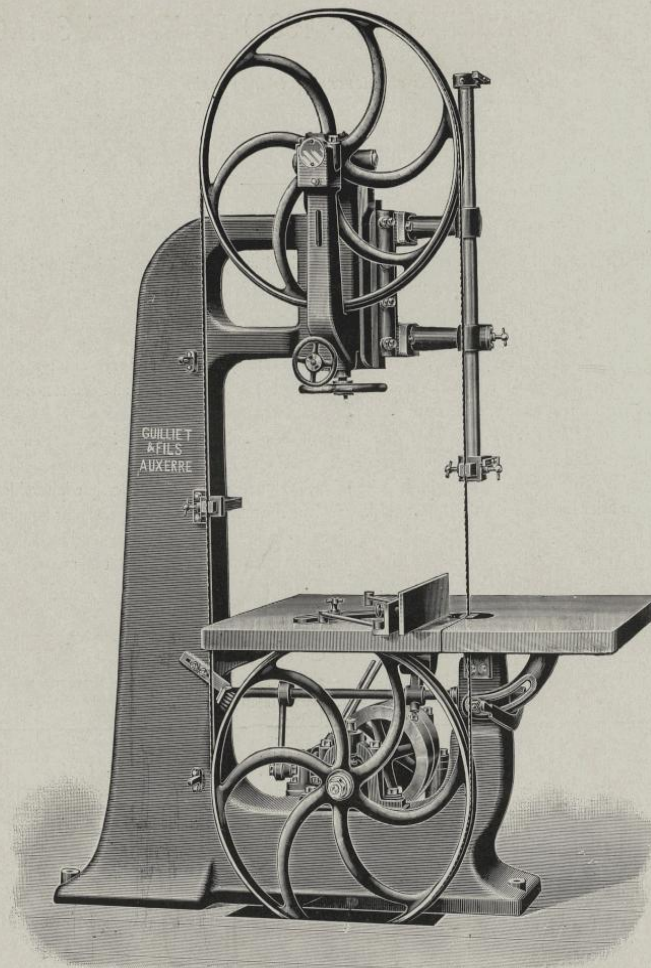
Moyennant une augmentation de 40 francs, ces machines peuvent être livrées avec guide supérieur de la lame équilibré par un contrepoids.

Les machines représentées par la gravure ont la colonne à gauche de l'ouvrier, mais nous pouvons les livrer avec colonne à droite, pour les mêmes prix.

BANDSÄGEN

MR - MQ

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	GRÖSSTE SCHNITTHÖHE	LÄNGE DES BLÄTTER	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES FÜHRUNGSLINIALES	DES DRUCKAPPARATES
MR	1000 m/m	640 m/m	6 ^m 800	400 m/m	425	3			
MQ	1100 m/m	700 m/m	7 ^m 400	400 m/m	400	3			



NOUVELLES SCIES A RUBAN A TABLE

pour les sciages droits et les chantournements à la main

RA - RB - RC

BANDSÄGEN

RA - RB - RC

NOUVELLES SCIES A RUBAN A TABLE

pour les sciages droits et les chantournements à la main

RA - RB - RC

La qualité principale d'une bonne scie à ruban, c'est de ménager les lames pour arriver à un minimum de ruptures. C'est donc en vue de la conservation des lames que nous avons construit cette nouvelle série de scies à ruban.

Le volant supérieur n'est pas en porte-à-faux. Les coussinets en bronze phosphoreux sont à graissage automatique par bagues. La tension de la lame est donnée par l'intermédiaire d'un ressort à boudin. Le réglage de l'inclinaison des volants est facile et l'ouvrier peut toujours rapidement ramener la lame bien à sa place. Le bâti est extrêmement solide et lourd, et les vibrations sont tout à fait évitées.

Les volants sont entourés d'une bande de caoutchouc. Une brosse enlève la sciure qui s'attache au caoutchouc du volant du bas. Un frein arrête la machine rapidement lorsqu'on veut changer de lame, ce frein est actionné par le levier de débrayage. Les poulies folle et fixe ne sont pas en porte-à-faux. La poulie folle est plus petite que la poulie fixe pour détendre la courroie à l'arrêt. La table est grande et recouvre complètement le volant inférieur. Les volants sont à joue. Des volets protègent l'ouvrier contre les accidents, ces volets ne sont pas représentés sur la gravure. La table possède une garniture de bois au passage de la lame, cette garniture se remplace facilement. La pièce d'acier creux portant le guide-lame supérieur coulisse dans deux supports exactement alésés.

Le guide du bois se déplace parallèlement, il est muni d'une plaque oscillante que l'on règle pour que le trait se dirige bien parallèlement au parement.

TYPES	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR sous LE GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN GUIDE	D'UN PRESSEUR
RA	700 m/m	450 m/m	5 ^m 060	300 m/m	550	2	1.000 fr.	40 fr.	70 fr.
RB	800 m/m	550 m/m	5 ^m 750	300 m/m	525	— 2 —	1.200 fr.	40 fr.	70 fr.
RC	900 m/m	700 m/m	6 ^m 660	350 m/m	500	2 1/2	1.400 fr.	40 fr.	70 fr.

Les prix de ce tableau s'entendent pour machines à table fixe et avec deux volants en fonte. L'augmentation pour une table inclinable est de 50 francs. L'augmentation pour un volant supérieur en acier est de 100 francs. Enfin le prix des pièces servant à équilibrer le guide supérieur de la lame est de 50 francs.

NOTA. — Les machines représentées par la gravure ont la colonne à gauche de l'ouvrier, mais nous pouvons les livrer avec colonne à droite, pour les mêmes prix.

BANDSÄGEN

RA - RB - RC

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHREIBEN	GRÖSSTE SCHNITTTHÖHE	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOURN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES FÜHRUNGSLINEALES	DES DRUCKAPPARATES
RA	700 m/m	450 m/m	5 ^m 060	300 m/m	550	2			
RB	800 m/m	550 m/m	5 ^m 750	300 m/m	525	2			
RC	900 m/m	700 m/m	6 ^m 660	350 m/m	500	2 1/2			

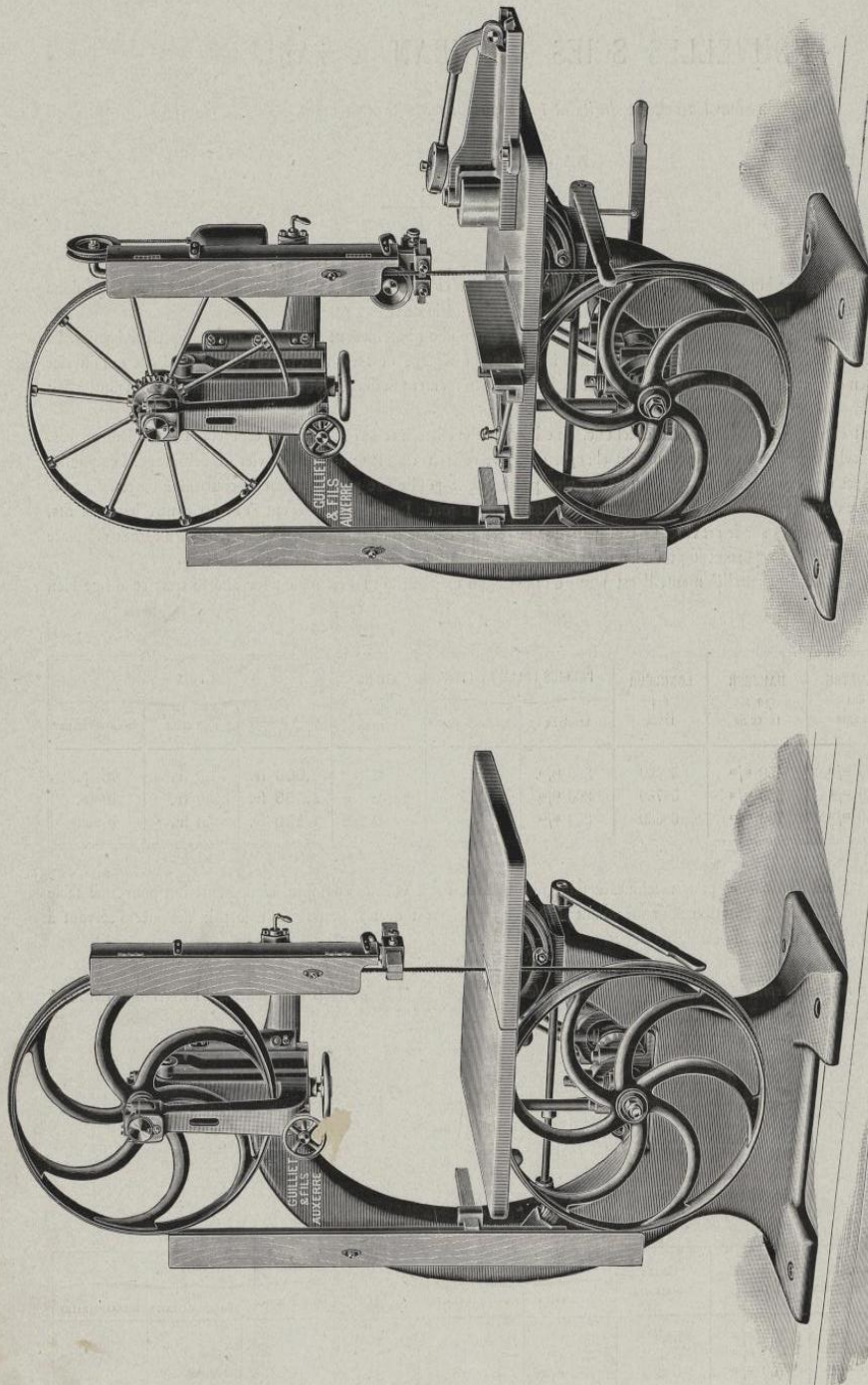


Figure 1

Figure 2

SCIES A RUBAN A TABLE POUR LES SCIAGES DROITS ET LES CHANTOURNEMENTS A LA MAIN (TYPES 1904)

MN - MO - MP

BANDSÂGEN

MN - MO - MP

SCIES A RUBAN A TABLE (TYPES 1904) POUR LES SCIAGES DROITS

et les chantournements à la main

MN - MO - MP

Ces scies à ruban sont les plus parfaites que l'on puisse trouver, et la casse des lames sur ces machines est à peu près nulle.

Elles se distinguent en ce que leur volant supérieur, au lieu d'être en porte-à-faux, tourne entre deux paliers; les coussinets en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique et d'un système qui permet de rester très longtemps sans changer d'huile. La tension de la lame est donnée à l'aide d'un ressort à boudin. Les deux volants sont inclinables, ce qui est très important pour arriver à faire tenir la lame bien à sa place, aussi bien en bas qu'en haut. L'inclinaison du volant du haut peut se donner pendant la marche même de la machine; s'aperçoit-on que la lame a des tendances à s'en aller en arrière, ou bien vient-elle trop en avant, on n'a pas à arrêter la scie; il suffit, pour corriger cet inconvénient, de tourner légèrement un volant à boudin placé à la portée de l'ouvrier.

Les volants sont équilibrés avec soin et garnis d'une bande de caoutchouc; une brosse empêche la sciure de s'accumuler sur le volant inférieur.

La poulie folle est plus petite que la poulie fixe, de sorte que la courroie se trouve détendue lorsque la machine est arrêtée. Des volets protègent tout à fait l'ouvrier contre les accidents.

TYPES	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR sous LE GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHYFON	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN GUIDE	D'UN PRESSEUR
MN	700 m/m	350 m/m	4 ^m 830	200 m/m	500	1 1/2	675 fr.	40 fr.	70 fr.
MO	800 m/m	400 m/m	5 ^m 500	250 m/m	475	2	800 fr.	40 fr.	70 fr.
MP	900 m/m	450 m/m	6 ^m 100	300 m/m	450	2 1/2	900 fr.	40 fr.	70 fr.

Les prix de ce tableau s'entendent pour machines à table fixe et avec les deux volants en fonte; l'augmentation pour table inclinable est de 40 francs; l'augmentation pour le volant supérieur en acier est de 100 francs.

Moyennant une augmentation de 35 francs, ces machines peuvent être livrées avec guide supérieur de la lame équilibré par un contrepoids.

Le prix des scies MO et MP comprend un frein pour arrêter rapidement la machine lorsqu'on veut changer de lame. La scie MN n'est livrée avec ce frein que moyennant une augmentation de 30 francs.

NOTA. — La gravure représente la scie MN. La figure 1 montre la machine avec les deux volants en fonte. La figure 2 représente la machine avec le volant supérieur en acier, le guide parallélogramme sur la table, le presseur, le frein, le guide-lame supérieur équilibré par un contrepoids.

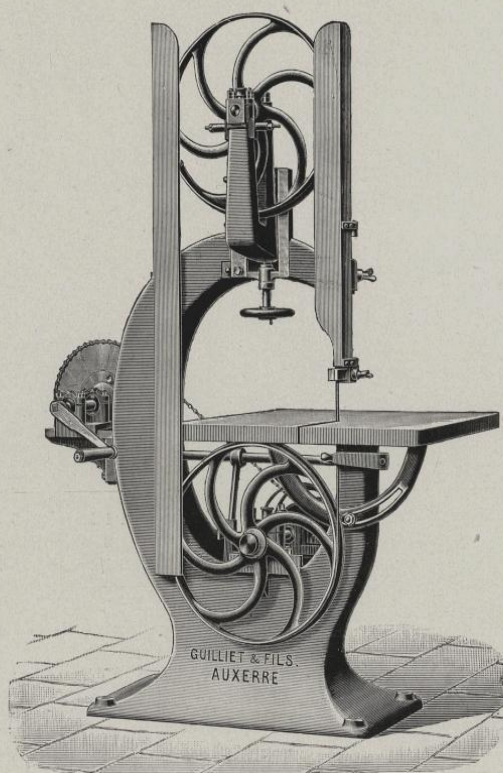
Enfin la figure 2 représente la scie munie d'un guide-lame à bois en bout et roulette (voir le prix courant de ces guide-lames).

Les machines représentées par la gravure ont la colonne à gauche de l'ouvrier, mais nous pouvons les livrer avec colonne à droite, pour les mêmes prix.

BANDSÄGEN

MN - MO - MP

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHNITTEN	GRÖSSTE SCHNITTHÖHE	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES FÜHRUNGSLINIALES	DEN DRUCKAPPARATES
MN	700 m/m	350 m/m	4 ^m 830	200 m/m	500	1 1/2			
MO	800 m/m	400 m/m	5 ^m 500	250 m/m	475	2			
MP	900 m/m	450 m/m	6 ^m 100	300 m/m	450	2 1/2			



PETITE SCIE A RUBAN

ABD

KLEINE BANDSÄGE

ABD

PETITE SCIE A RUBAN

ABD

Le volant supérieur de cette scie à ruban n'est pas en porte-à-faux. Les coussinets en bronze phosphoreux sont à graissage automatique par bagues. Les deux volants sont à inclinaison réglable. La table est inclinable.

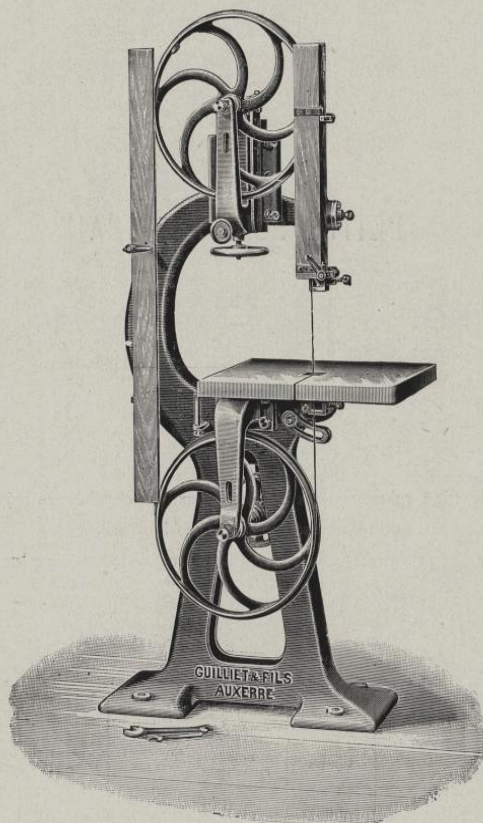
Cette machine peut être livrée pour marcher à bras et au moteur comme le représente la gravure, ou bien pour marcher au moteur seulement.

TYPE	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR sous LE GUIDE	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX			
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		de la machine marchant à bras et au moteur sans lame	de la machine marchant au moteur seulement sans lame	D'UN GUIDE	D'UN VOLANT DE RECHANGE
ABD	600 m/m	325 m/m	4m450	200 m/m	600	1 1/2	700 fr.	600 fr.	30 fr.	40 fr.

KLEINE BANDSÄGE

ABD

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIDEN	GRÖSSTE SCHNITTHÖHE	LÄNGE DES BLÄTTES	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES FÜHRUNGSLINEALEN
ABD	600 m/m	325 m/m	4m450	200 m/m	600	1 1/2		



PETITE SCIE A RUBAN

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 500 m/m)

ML

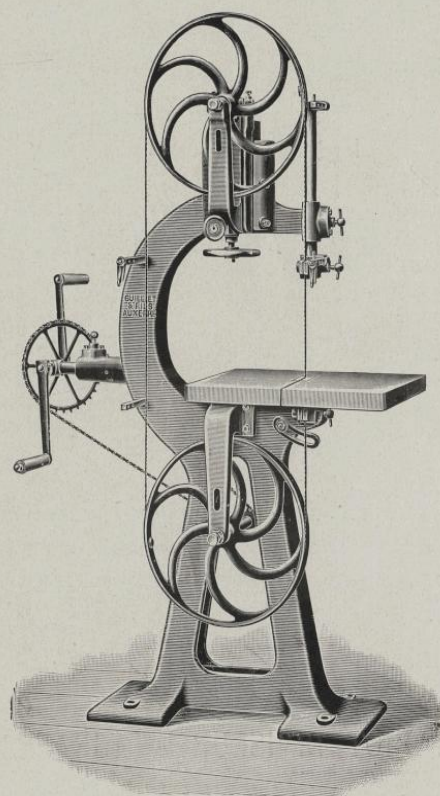
Cette machine, qui a des volants porte-lame de 500 m/m de diamètre, convient pour les petits travaux. Sa table est inclinable.

TYPE	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR sous le guide	LONGUEUR des LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux environ	PRIX	
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
ML	500 m/m	300 m/m	3m900	200 m/m	650	1	450 fr.	30 fr.

KLEINE BANDSÄGE

ML

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	GRÖSSTE SCHNITTHÖHE	LÄNGE DES BLATTES	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES FÜHRUNGSLINEALES
ML	500 m/m	300 m/m	3m900	200 m/m	650	1		



PETITE SCIE A RUBAN MARCHANT A BRAS

(DIAMÈTRE DES VOLANTS : 500 m/m)

ML 1

Ce qui importe le plus dans une scie à ruban marchant à bras d'hommes, c'est de diminuer, autant que possible, l'effort à faire sur les manivelles pour mettre la machine en mouvement. Dans la machine représentée ci-dessus, cet effort est réduit à un minimum par les dispositions qui suivent :

1° Les volants ne sont pas en porte-à-faux, ce qui permet d'avoir les fusées des arbres d'un petit diamètre;

2° Les coussinets possèdent un système de graissage perfectionné;

3° La chaîne et les roues dentées sont en acier et exactement calibrées.

Comme l'indique la gravure la table est inclinable.

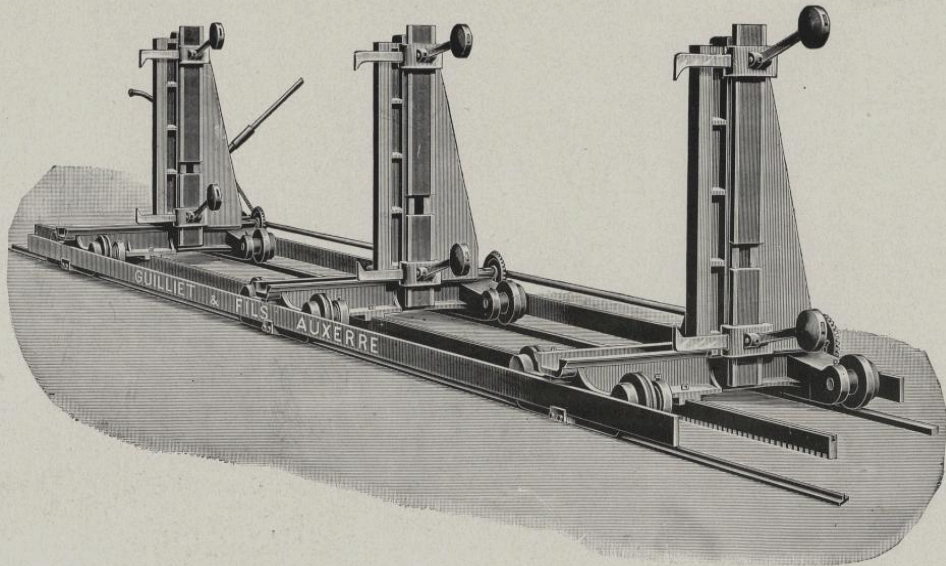
Cette machine peut être construite pour marcher à bras et au moteur.

TYPE	DIAMÈTRE des VOLANTS	HAUTEUR sous le guide	LONGUEUR des lames	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE en chevaux environ	PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE POUR MARCHER À BRAS SEULEMENT sans lame	DE LA MACHINE POUR MARCHER À BRAS ET AU MOTEUR sans lame	D'UN GUIDE
ML 1	500 m/m	300 m/m	3 m 900	200 m/m	650	1	500 fr.	550 fr.	30 fr.

KLEINE BANDSÄGE FÜR HANDBETRIEB

ML 1

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGENSCHEIBEN	GRÖSSTE SCHNITTHÖHE	LÄNDE DES BLÄTTES	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE NUR FÜR HANDBETRIEB	DER MASCHINE FÜR HAND- UND DAMPFBETRIEB	DES FÜHRUNGSLINEALES
ML 1	500 m/m	300 m/m	3 m 900	200 m/m	650	1			



CHARIOT DIVISEUR A AGRAFES

pour les grandes scies à ruban destinées au débit des bois en grume

Ce qui distingue ce chariot diviseur à agrafes, c'est que les griffes ne sont pas manœuvrées par des vis; on les amène rapidement contre l'arbre en soulevant un peu un petit levier à contrepoids, et on les fait pénétrer dans le bois à l'aide d'un fort levier.

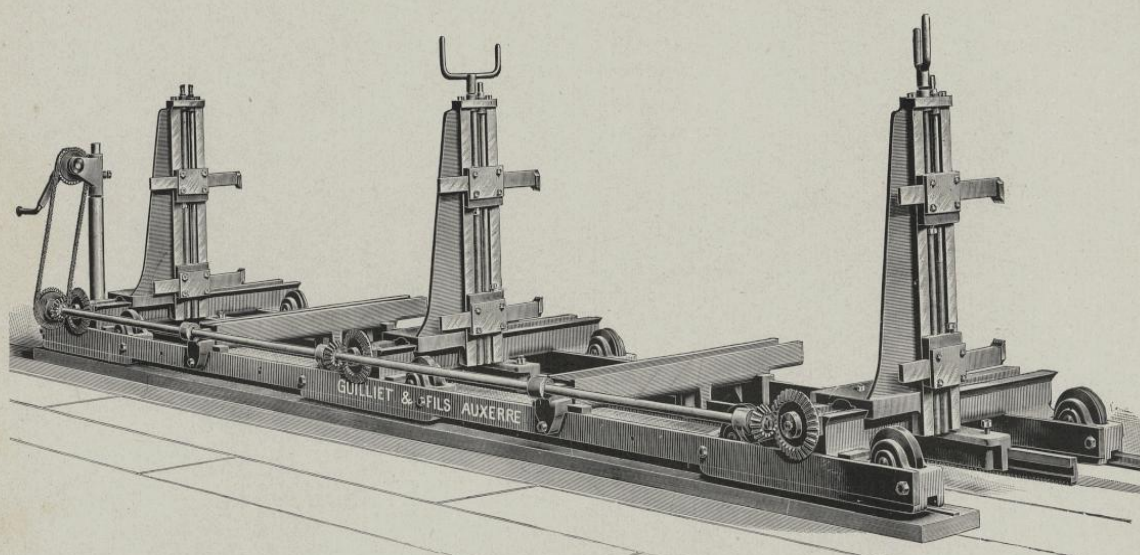
Chaque appareil à griffes se compose d'un wagonnet portant une glissière horizontale sur laquelle coulisser le support vertical des griffes. Ce wagonnet peut se déplacer très facilement le long des longuerines en fer et de la crémaillère, pour se fixer à l'endroit qui convient le mieux à la longueur et à la forme de l'arbre à débiter.

La manivelle faisant avancer le bois transversalement possède une aiguille et un cadran qui indiquent exactement l'épaisseur du plateau, de la planche ou du feuillet que l'on va scier.

Nos scies à ruban AU - AV - AX - AZ - RS - RR - RT - RU - RX, peuvent être livrées avec un chariot de ce genre, moyennant une augmentation de 10 o/o.

Ce chariot est complètement métallique

LAUFWÄGEN FÜR GROSSEN BANDSAGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME



CHARIOT DIVISEUR A AGRAFES

pour les grandes scies à ruban et les scies alternatives à une lame sur le côté destinées au débit des bois en grume

Nous conseillons toujours l'emploi de nos chariots à agrafes courants pour les grandes scies à ruban et les scies alternatives destinées au débit des bois en grume. Toutefois, pour donner satisfaction à certains de nos clients, nous avons dû construire les chariots représentés par la gravure ci-dessus.

Dans ces chariots, les griffes peuvent s'avancer et se reculer horizontalement (s'allonger et se raccourcir). Elles montent et descendent au moyen de vis.

Nos scies AU, AV, AX, AZ, RR, RS, RT, RU, RX, BAX, BBX, BCX, peuvent être livrées avec un chariot de ce genre, moyennant une augmentation de 10 0/0.

LAUFWAGEN FÜR GROSSEN BANDSÄGEN ZUM SCHNEIDEN RUNDER STÄMME

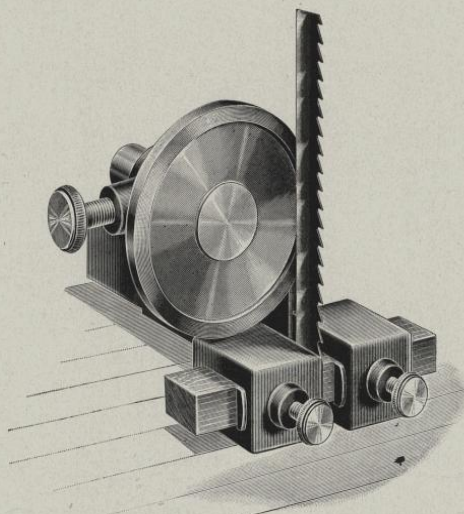


Figure A

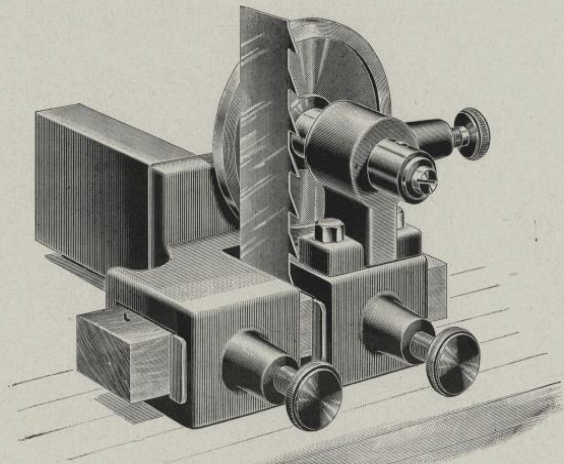


Figure B

GUIDES-LAMES A BOIS EN BOUT ET ROULETTE

pour scies à ruban

Les guides-lames ordinaires pour scies à ruban se composent d'un simple morceau de bois corroyé dans lequel il est pratiqué un trait de scie pour faire passer la lame. Ces guides, quoique simples, sont ceux que préfèrent la plupart des scieurs et ce sont ceux que nous fournissons avec nos machines. Toutefois, pour donner satisfaction à certains de nos clients, nous avons dû construire les guides représentés par les gravures ci-dessus. Dans ces guides, le bois agit en bout et une roulette empêche la lame de reculer.

La roulette ne doit pas servir en marche normale, son but est seulement d'empêcher la lame de tomber en arrière si le scieur poussait trop brusquement son bois. Le contact continu de la roulette avec la lame détériorerait celle-ci assez rapidement.

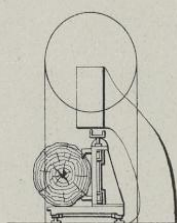
Ces guides à bois en bout et roulette se montent dans les carrés destinés à recevoir des guides ordinaires.

TYPES DES SCIES A RUBAN	DIAMÈTRE DES VOLANTS DE LA SCIE A RUBAN		PRIX
MN	700 m/m	Figure A	50 francs
MO	800 m/m	— A	50 —
MP	900 m/m	— A	50 —
MR	1000 m/m	— B	60 —
MQ	1100 m/m	— B	60 —
RA	700 m/m	— A	50 —
RB	800 m/m	— A	50 —
RC	900 m/m	— A	50 —
ABK	1000 m/m	— B	60 —
ACK	1100 m/m	— B	60 —

SÄGEBLATTFÜHRUNG FÜR BANDSÄGEN

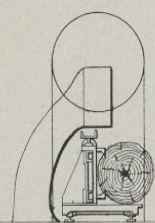
SILHOUETTES DES DIVERSES GRANDES SCIES A RUBAN

pour le débit des bois en grumes, et leurs chariots

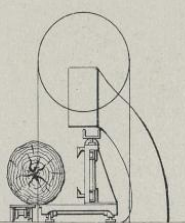


Type RT, RU, RX.

Avec Chariot à agrafe intérieur

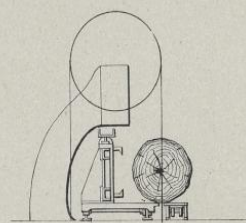


Type RT^{bis}, RU^{bis}, RX^{bis}

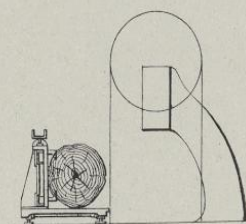


Type RT, RU, RX.

Avec chariot à agrafes intérieur et petit chariot extérieur

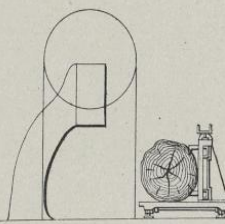


Type RT^{bis}, RU^{bis}, RX^{bis}

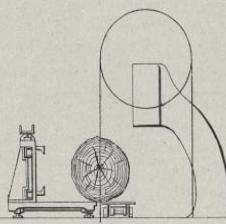


Type RQ, RS, RR

Avec chariot à agrafes extérieur.

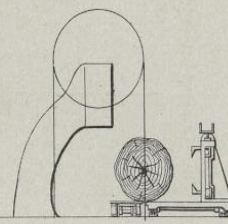


Type RQ^{bis}, RS^{bis}, RR^{bis}

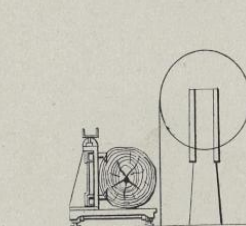


Type RQ, RS, RR

Avec chariot à agrafes extérieur et petit chariot intérieur.

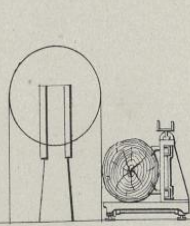


Type RQ^{bis}, RS^{bis}, RR^{bis}

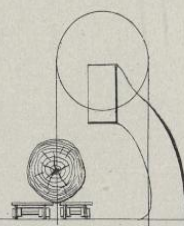


Type AU, AV, AX.

Avec chariot à agrafes extérieur.

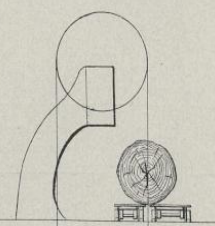


Type AU^{bis}, AV^{bis}, AX^{bis}



Type RN, RO, RP.

Avec chariot libre extérieur et petit chariot intérieur.



Type RN^{bis}, RO^{bis}, RP^{bis}

GRANDE SCIE CIRCULAIRE A CHARIOT

pour le débit des bois en grume

BVX

Cette machine peut recevoir des lames jusqu'à 1400 m/m de diamètre. Son chariot se compose de deux fortes tôles rabotées partout et qui roulent sur un chemin de galets dont les supports sont solidement fixés au sol. La lame passe entre ces deux plaques.

L'arbre porte-lame en acier tourne dans deux longs coussinets en bronze phosphoreux; ces coussinets sont tous deux fixés sur un même bâti en fonte.

Les guides de la lame sont faciles à régler.

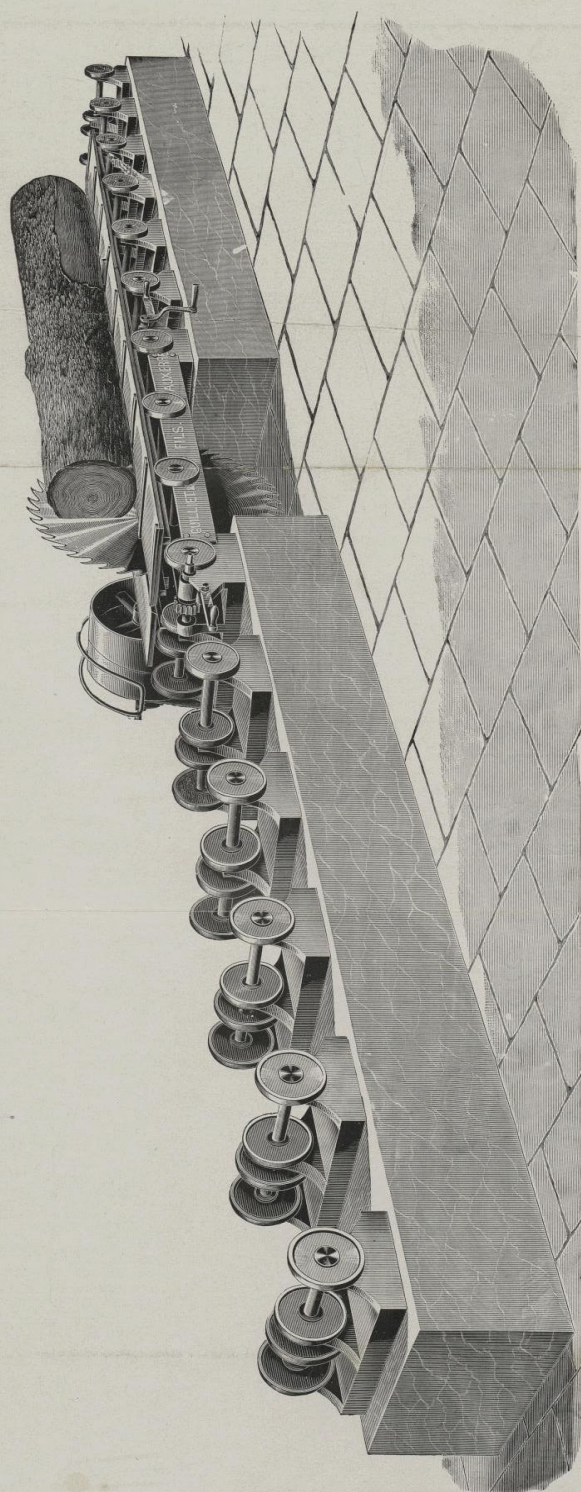
Le mouvement du chariot est donné par deux manivelles placées l'une à l'avant, l'autre à l'arrière de la lame; on se sert généralement de celle d'avant, l'autre n'a pour but que de permettre, dans certains cas, de scier des arbres plus longs que le chariot.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS	DU GUIDE
BVX	1400 m/m	500 m/m	450	12	3.000 fr.	300 fr.	200 fr.

KREISBLOCKSÄGE

BVX

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER EIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT EINEM WAGEN VON 3 METERN	FÜR JEDEN METERN WAGENVERLÄNGERUNG	DES FÜHRUNGSLINEALES
BVX	1400 m/m	500 m/m	450	12			



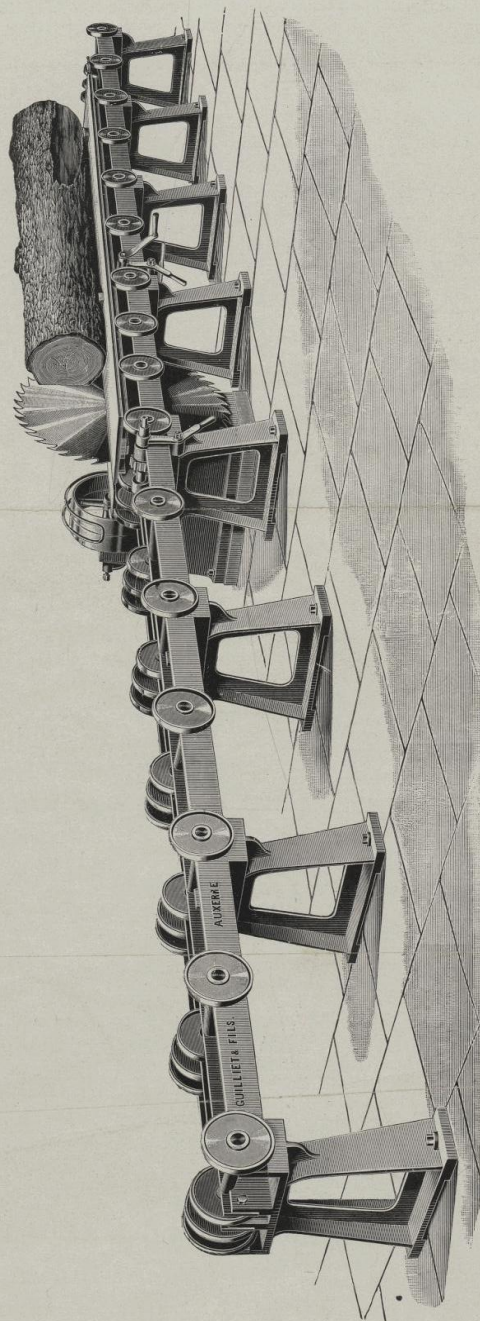
GRANDE SCIE CIRCULAIRE A CHARIOT POUR LE DÉBIT DES BOIS EN GRUME

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 1400 ^{mm}/₁₆)

BVX

KREISBLOCKSÄGE

BVX



SCIES CIRCULAIRES A CHARIOT POUR LE DÉBIT DES BOIS EN GRUME

BVS - BV

KREISBLOCKSÄGEN

BVS - BV

SCIES CIRCULAIRES A CHARIOT POUR LE DÉBIT DES BOIS EN GRUME

BVS - BV

Ces machines sont construites avec une très grande solidité; elles sont entièrement métalliques, et le chariot ainsi que l'arbre porte-lame restent toujours parfaitement horizontaux.

Le chariot se compose de deux fortes tôles rabotées partout, passant de chaque côté de la lame. Elles se meuvent sur un chemin de galets à l'aide d'une manivelle, d'un pignon et d'une crémaillère. Pour augmenter un peu la longueur à scier, on peut faire passer un peu le bois en avant et en arrière du chariot, et une deuxième manivelle avec son pignon permettent d'augmenter la course du chariot.

Sur demande, ces machines peuvent recevoir un guide qui se rapproche ou s'éloigne de la lame et qui sert à régler l'épaisseur des plateaux ou des planches que l'on veut obtenir.

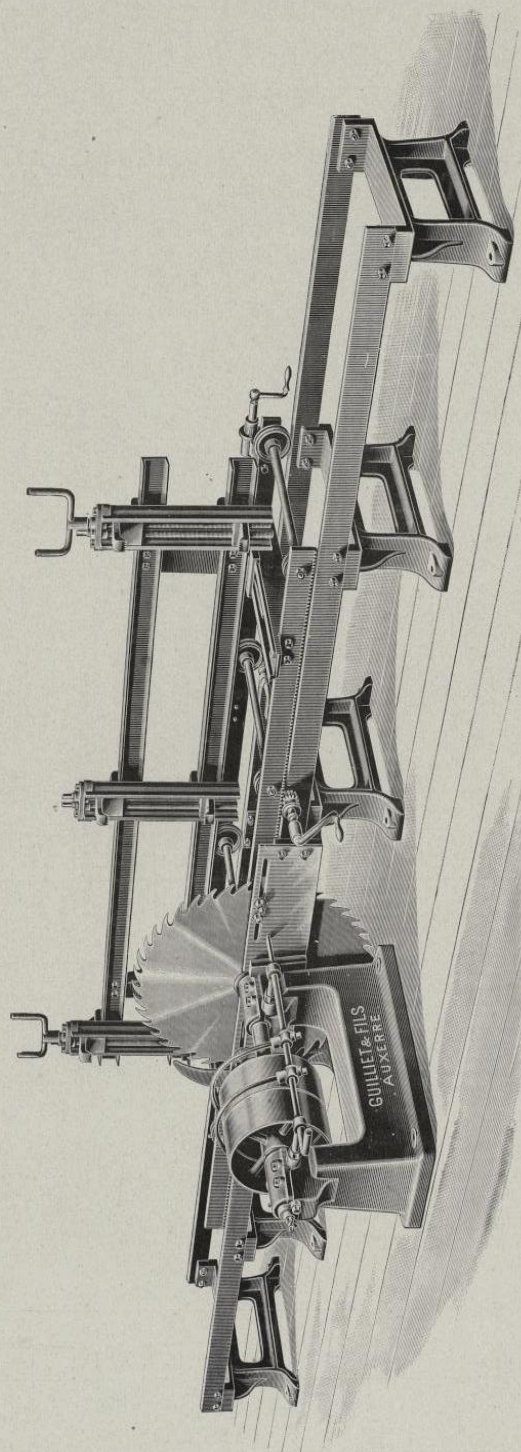
Les coussinets sont en bronze phosphoreux et à graissage automatique. L'arbre porte-lame est en acier fondu, il est rectifié.

TYPES	DIAMÈTRE maximum DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHÉVITOR	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS	DU GUIDE
BVS	1000 m/m	400 m/m	600	8	2.300 fr.	200 fr.	200 fr.
BV	1200 m/m	400 m/m	500	10	2.500 fr.	250 fr.	200 fr.

KREISBLOCKSÄGEN

BVS - BV

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT EINEM WAGEN VON 3 METERN	FÜR JEDEN METERN WAGENVERLÄNGERUNG	DES FÜHRUNGSLINEALES
BVS	1000 m/m	400 m/m	600	8			
BV	1200 m/m	400 m/m	500	10			



SCIE CIRCULAIRE AVEC CHARIOT A AGRAPES POUR LE DÉBIT DES BOIS EN GRUME

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 1200 "/p>)

BL

KREISBLOCKSÄGE

BL

SCIE CIRCULAIRE AVEC CHARIOT A AGRAFES

pour le débit des bois en grume

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 1.200 m/m)

BL

Le chariot à agrafes que possède cette scie circulaire permet, une fois le bois griffé, de faire des traits parallèles avec une grande précision.

L'avancement et le retour du chariot sont obtenus à la main au moyen d'une manivelle, d'un pignon et d'une crémaillère.

Les paliers de l'arbre porte-lame sont fondus sur un même bâti, ils sont pourvus de coussinets en bronze phosphoreux munis de notre système de graissage automatique par bagues. L'arbre porte-lame est en acier fondu, il est rectifié avec la plus grande précision.

La crémaillère est en fer, ses dents sont taillées exactement. Le pignon est en acier dur et ses dents sont également taillées.

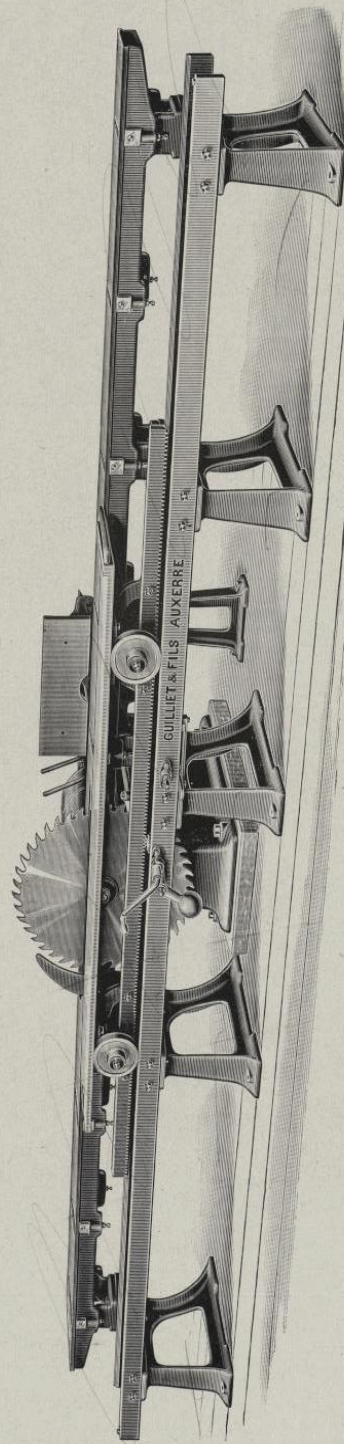
Un couteau diviseur empêche les projections de bois sur l'ouvrier. Un débrayage placé à la portée du scieur, permet d'arrêter rapidement la machine.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES ET 3 GRIFES	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS SANS GRIFES
BL	1200 m/m	400 m/m	500	10	2.200 fr.	200 fr.

KREISBLOCKSÄGE

BL

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE OHNE BLATT MIT EINEM WAGEN VON 3 METER	FÜR JEDEN METER WAGENVERLÄNGERUNG
BL	1200 m/m	400 m/m	500	10		



SCIE CIRCULAIRE A FAIRE LES RIVES DES PLANCHES OU PLATEAUX

et à débiter les petites grumes

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES 800 ^{mm})

BVF

BESAÜM - KREISSÄGE

BVF

SCIE CIRCULAIRE A FAIRE LES RIVES DES PLANCHES OU PLATEAUX

et à débiter les petites grumes

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 800 m/m)

BVF

Cette machine est surtout destinée à faire les rives des planches ou plateaux obtenus avec les scies à ruban ou alternatives. Pour faire la première rive, les planches ou plateaux sont posés sur un chariot mû à la main à l'aide d'une poignée. La deuxième rive est obtenue parallèlement à la première en faisant passer la planche entre le guide et la lame sur une table à rouleaux.

Le chariot peut aussi se mouvoir à l'aide d'une crémaillère, d'un pignon et d'une manivelle dans le cas où l'on veut débiter des petites grumes ou de fortes pièces ébarbées sur cette machine.

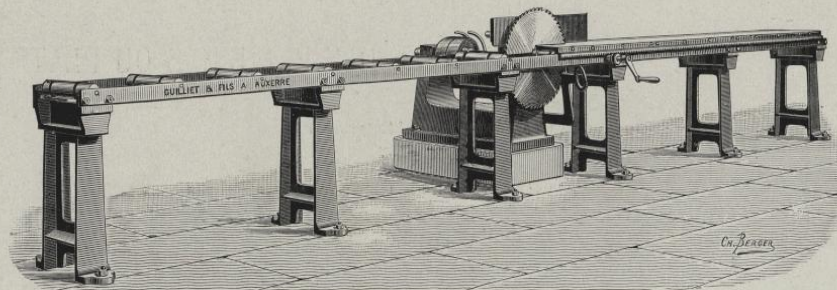
Le guide se déplace parallèlement à la lame au moyen d'une manivelle placée à la portée de l'ouvrier. Le débrayage de la machine se trouve également à la portée du scieur. Un couteau diviseur empêche les projections de bois en arrière. L'arbre porte-lame est en acier fondu, il est rectifié avec précision. Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils sont munis de notre système de graissage automatique par bagues. Une contre-pointe empêche tout mouvement latéral de l'arbre porte-lame. Les deux paliers sont venus de fonte sur un même bâti. Les vibrations de la lame sont empêchées à l'aide de deux pinces réglables suivant les diamètres des scies.

TYPE	DIAMÈTRE maximum DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX			
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		de la machine sans lame avec chariot de 3" et 4" de table à rouleaux	par mètre de chariot et 2 mètres de table à rouleaux en plus	du guide	du protecteur
BVF	800 m/m	300 m/m	800	5	2.000 fr.	300 fr.	200 fr.	140 fr.

BESAÜM - KREISSÄGE

BVF

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT MEINEN WAGEN VON 3 METERN	FÜR JEDEN METERN WAGENVERLÄNGERUNG
BVF	800 m/m	300 m/m	800	5		



PETITE SCIE CIRCULAIRE A CHARIOT

pour lames jusqu'à 600 m/m de diamètre

BVR

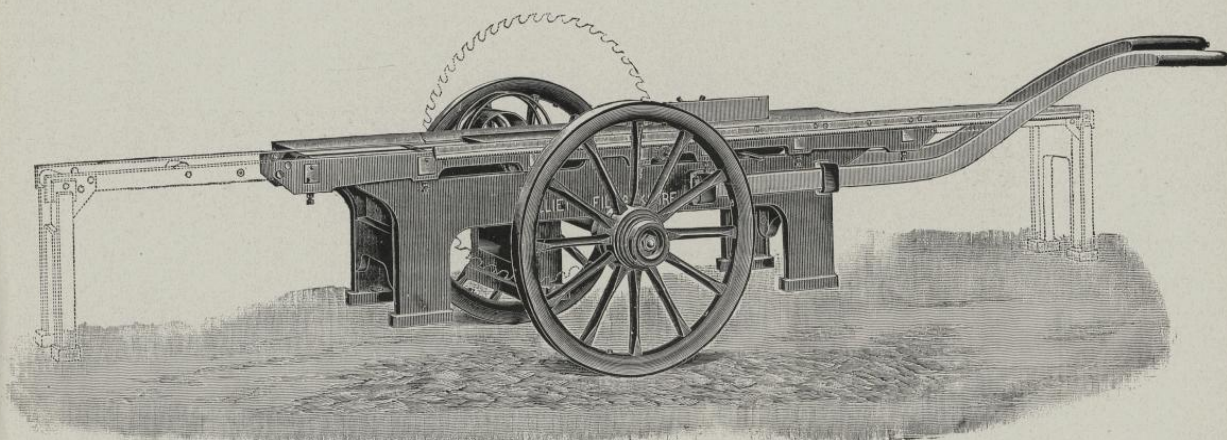
Les lames qu'on emploie à cette machine étant d'un petit diamètre, elle ne convient guère que pour dresser le champ des planches, madriers ou plateaux obtenus avec d'autres scies.

TYPE	DIAMÈTRE maximum DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS	DU GUIDE
BVR	600 m/m	220 m/m	1000	4	1.800 fr.	150 fr.	100 fr.

BESÄUM - KREISSÄGE

BVR

MODELL	FÜR SÄGEBLÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT EINEM WAGEN VON 3 METER	FÜR JEDEN METER WAGENVERLÄNGERUNG	DES FÜHRUNGSLINIALES
BVR	600 m/m	220 m/m	1000	4			



SCIE CIRCULAIRE TRANSPORTABLE AVEC CHARIOT ET TABLE

pour lames jusqu'à 1200 m/m de diamètre

BX

Cette machine est destinée au débit des bois en grume, à l'aide du chariot mû par une crémaillère. On s'en sert également comme scie circulaire à rouleaux pour le débit des plateaux en planches.

Cette scie est avantageusement employée dans les exploitations qui nécessitent des déplacements fréquents; le montage et le démontage des roues se font en quelques minutes.

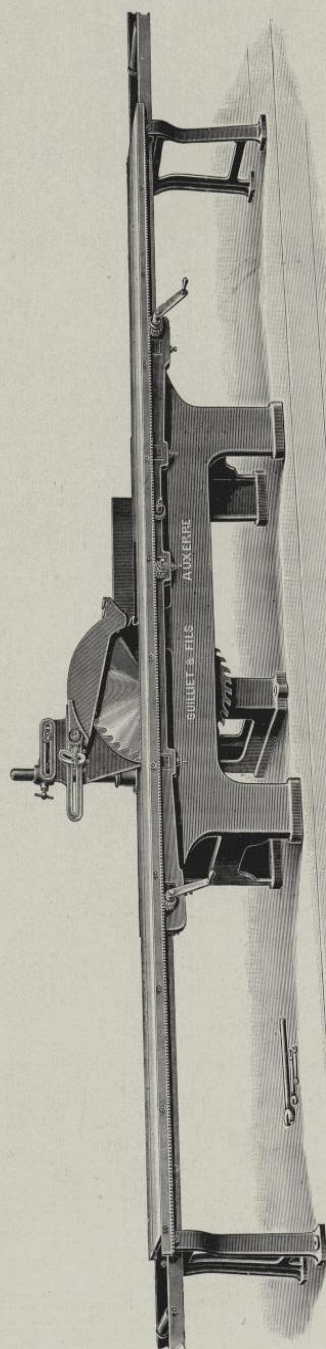
Sa construction est entièrement métallique, ce qui la garantit des inconvénients des machines construites en bois et soumises à toutes les intempéries.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS
BX	1200 m/m	300 m/m	500	10	2.300 fr.	150 fr.

TRANSPORTIRBARE KREISSÄGE, MIT LAUFWAGEN UND TISCHE

BX

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER BIS	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT EINEM WAGEN VON 3 METERN	FÜR JEDEN METERN WAGENVERLÄNGERUNG
BX	1200 m/m	300 m/m	500	10		



SCIE CIRCULAIRE A CHARIOT ET A TABLE

BPR

KREISSÄGE MIT LAUFWAGEN UND TISCHE

BPR

SCIE CIRCULAIRE A CHARIOT ET A TABLE

BPR

Cette machine, qui peut recevoir des lames jusqu'à 800 ^m/_m de diamètre, est employée au débit des bois en grume à l'aide d'un chariot double mû par une manivelle, et au débit des pièces équarries au moyen d'une table. Pour ce second usage, on repousse le chariot à l'avant ou à l'arrière, ou bien on l'enlève complètement, de manière à laisser la table libre.

Le chariot se compose de deux fortes pièces de fer plat rabotées partout. La crémaillère et ses pignons sont taillés. Il n'y a pas seulement un pignon, mais trois, de manière à pouvoir scier des longueurs plus grandes que le chariot.

L'arbre en acier fondu est rectifié, il tourne dans de longs coussinets en bronze phosphoreux munis de notre système de graissage automatique par bagues. Une contrepointe tient le jeu latéral de l'arbre.

Les poulies folle et fixe ne sont pas en porte-à-faux. La poulie folle a un diamètre plus petit que la fixe pour détendre la courroie lorsque la machine est arrêtée.

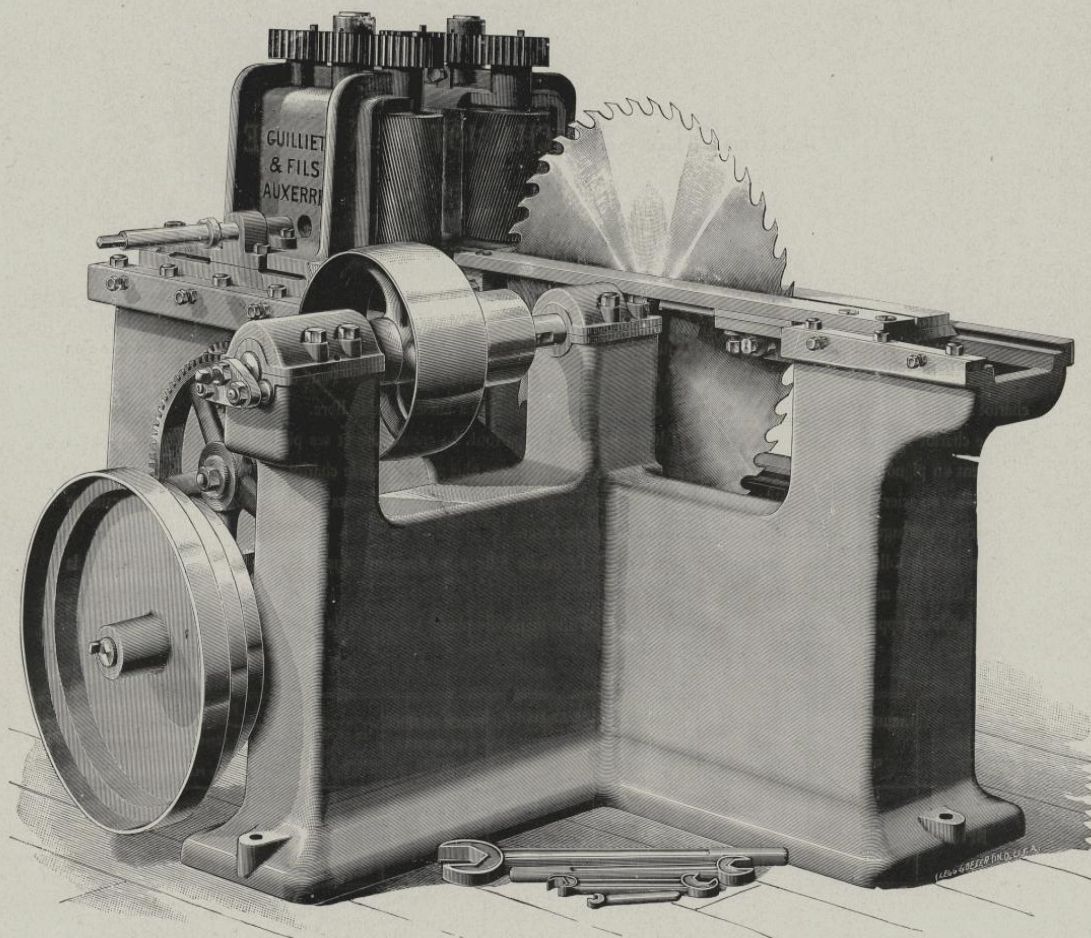
Le guide se rapproche et s'éloigne de la lame au moyen d'une manivelle placée à la portée de l'ouvrier.

TYPE	LARGEUR TOTALE du CHARIOT	DIAMÈTRE maximum DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE AVEC CHARIOT DE 3 MÈTRES SANS LAME	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS	DE L'APPAREIL DE PROTECTEUR
BPR	545 ^m / _m	800 ^m / _m	250 ^m / _m	800	5	2.400 fr.	200 fr.	140 fr.

KRESSÄGE MIT LAUFWAGEN UND TISCHE

BPR

MODELL	BREITE DES WAGENS	DURCHMESSER DES SÄGELÄTTEN BIS	FEST- UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT EINEM WAGEN VON 3 METERN	FÜR JEDEN METERN WAGENVERLÄNGERUNG	DER SCHUTZVORRICHTUNG
BPR	545 ^m / _m	800 ^m / _m	250 ^m / _m	800	5			



SCIE CIRCULAIRE A CYLINDRES

pour le dédoubleage des madriers, bastaings, planches, etc.

(DIAMÈTRE MAXIMUM DE LA LAME : 700 mm)

JX

KREISSÄGE MIT SELBSTTHÄTIGEM WALZENVORSCHUB

JX

SCIE CIRCULAIRE A CYLINDRES

pour le dédoubleage des madriers, bastaings, planches, etc.

(DIAMÈTRE MAXIMUM DE LA LAME : 700 m/m)

JX

Dans cette machine, le bois est amené automatiquement à la lame au moyen de quatre cylindres accouplés deux à deux, tournant à des vitesses variables suivant la hauteur et la dureté du bois. Les deux paires de cylindres, montées sur des glissières, et soumises à l'action d'un contrepoids, se reculent ensemble et d'une quantité égale lorsqu'on leur présente le bois de façon à pouvoir partager des planches par exemple, juste en deux parties égales, même si ces planches ne sont pas toutes de la même épaisseur.

On peut aussi rendre une paire de cylindres immobile dans le sens horizontal, l'autre paire de cylindres restant seule soumise à l'action du contrepoids. Ceci pour pouvoir faire plusieurs traits parallèles dans une même pièce de bois.

Les cylindres peuvent se rapprocher ou s'éloigner de la lame, de manière à ce qu'ils restent toujours dans les meilleures conditions, quel que soit le diamètre de cette lame.

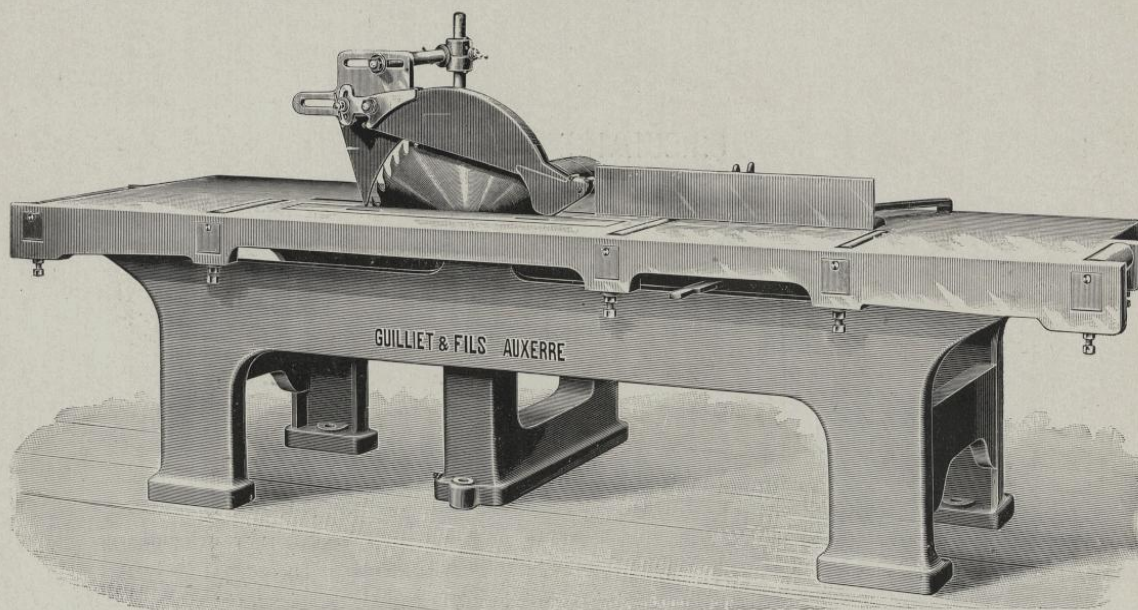
Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique; l'arbre porte-lame, en acier fondu, possède une contre-pointe pour tenir le jeu latéral. Le bâti, d'une seule pièce de fonte, est extrêmement lourd et résistant; tous les engrenages sont taillés, etc.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LANES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
JX	700 m/m	300 m/m	500	10	1.800 fr.	150 fr.

KREISSÄGE MIT SELBSTHÄTIGEM WALZENVORSCHUB

JX

MODELL	FÜR SÄGERLÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT GIECA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
JX	700 m/m	300 m/m	500	10		



SCIES CIRCULAIRES SIMPLES AVEC TABLE A ROULEAUX BOH - BPH - BQH

Ces machines sont employées pour le sciage rectiligne des bois équarris; leur axe est fixe et les poulies folle et fixe sont entre deux paliers.

La table est très longue et garnie de cinq rouleaux destinés à faciliter le glissement du bois. L'arbre porte-lame, en acier fondu, possède une contre-pointe qui tient le jeu latéral. Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique; l'huile, après avoir servi, retombe dans un réservoir, puis est de nouveau montée sur l'arbre au moyen de bagues, et ainsi de suite; on obtient ainsi un graissage assuré et abondant avec une consommation d'huile insignifiante.

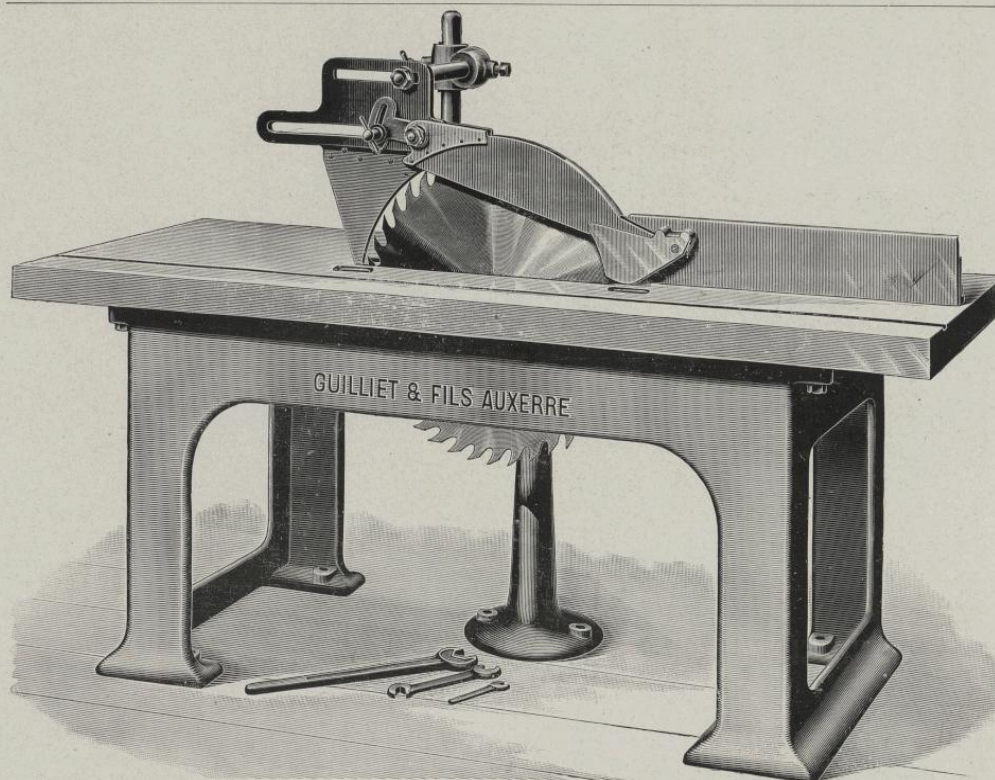
Un guide, qui se déplace parallèlement à la scie, se fixe sur la table à une distance égale à l'épaisseur de la frise ou de la planche à obtenir. Les guides de la lame sont faits de façon à pouvoir se régler facilement et promptement.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LANES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DE L'APPAREIL PROTECTEUR
BOH	600 m/m	300 m/m	1000	3	1.200 fr.	120 fr.
BPH	800 m/m	300 m/m	800	4	1.300 fr.	140 fr.
BQH	1000 m/m	400 m/m	600	5	1.400 fr.	160 fr.

Ces machines peuvent être livrées sans rouleaux; la diminution qui en résulte est de 200 francs.

KREISSÄGEN MIT WALZEN IN DEM TISCH BOH - BPH - BQH

MODELL	FÜR SÄGERLÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT WALZEN IN DEM TISCH	OHNE WALZEN IN DEM TISCH	DER SCHUTZVORRICHTUNG
BOH	600 m/m	300 m/m	1000	3			
BPH	800 m/m	300 m/m	800	4			
BQH	1000 m/m	400 m/m	600	5			



SCIES CIRCULAIRES SIMPLES AVEC TABLE POUR LE SCIAGE RECTILIGNE DES BOIS EQUARRIS
(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 600 m/m)

BO - BS

Ces machines peuvent recevoir des lames jusqu'à 600 m/m de diamètre.

Dans la scie BO, l'axe de la lame est fixe, et dans la scie BS, cet axe est mobile, c'est-à-dire qu'il peut monter et descendre au moyen d'une manivelle.

La disposition à axe mobile a pour but de ne laisser passer la lame au-dessus de la table que d'une quantité voulue et de permettre l'exécution de tenons simples, de feuillures et élargissements de toutes sortes, etc.; nous recommandons cette scie à axe mobile dans les ateliers dépourvus de machines spéciales.

Les arbres porte-lame, en acier fondu, sont rectifiés avec une haute précision. Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont munis de notre système de graissage automatique par bagues; l'huile, après avoir servi, retombe dans un réservoir pour être remontée à nouveau sur les portées, et ainsi de suite. Le guide peut, bien entendu, s'approcher et s'éloigner de la lame; il possède une plaque mobile pour pouvoir être réglé suivant le diamètre des lames. Enfin une rainure est ménagée dans la table et sert à guider au besoin de petits coulisseaux qui peuvent être confectionnés pour l'exécution de certains travaux.

TYPES	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI	DE L'APPAREIL PROTECTEUR
BO	600 m/m	300 m/m	365	3	600 fr.	150 fr.	120 fr.
BS	600 m/m	300 m/m	365	3	750 fr.	150 fr.	120 fr.

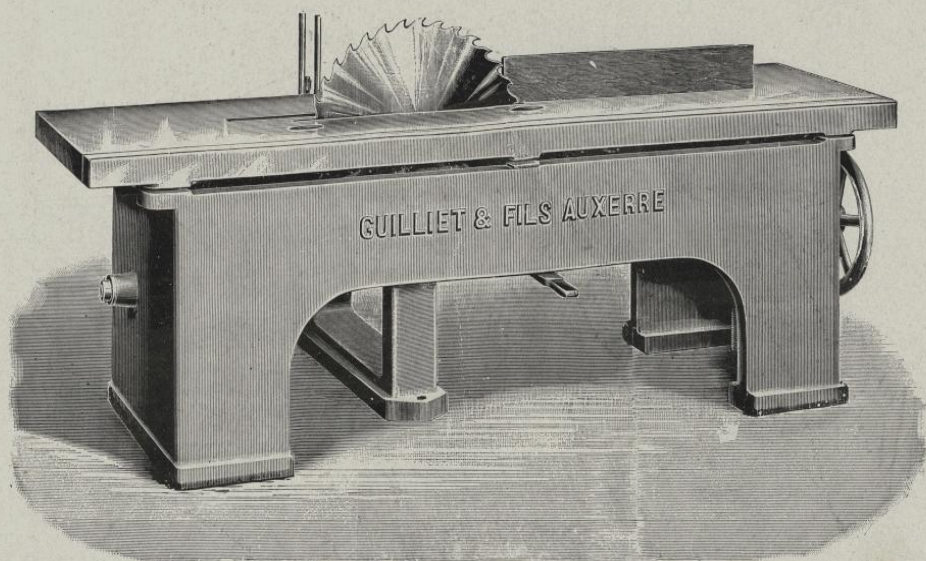
Moyennant une augmentation de 50 francs, ces machines peuvent être livrées avec poulies folle et fixe et débrayage. Ces poulies folle et fixe ont 220 m/m de diamètre et doivent faire 1000 tours par minute.

EINFACHE KREISSÄGEN

BO - BS

MODELL	FÜR SÄGERLÄTTEN BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINER SCHUTZVORRICHTUNG
BO	600 m/m	300 m/m	365	3			
BS	600 m/m	300 m/m	365	3			

Die Sägespindel der Maschine BS kann hoch und tief eingestellt werden



SCIE CIRCULAIRE A TABLE MOBILE VERTICALEMENT

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 600 mm)

JL

La table de cette scie peut monter et descendre à l'aide d'un volant à boudin. Cette disposition a pour but de ne laisser passer la lame au-dessus de la table que de la quantité que l'on désire.

Les poulies folle et fixe ne sont pas en porte-à-faux, mais entre les deux paliers. La poulie folle a un diamètre plus petit que celui de la poulie fixe ; de cette façon, la courroie est détendue pendant l'arrêt de la machine.

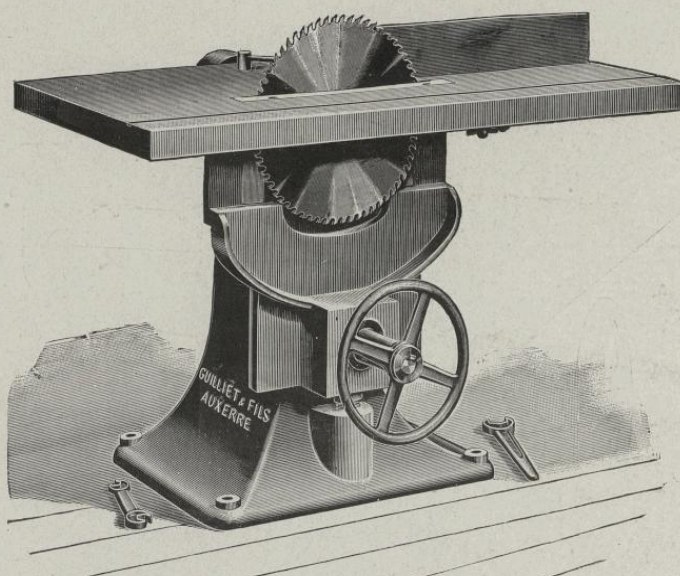
L'arbre porte-lame, en acier fondu, est rectifié avec une haute précision. Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique par bagues.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX SANS LAME
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
JL	600 mm	150 mm	1000	3	1.000 fr.

KREISSÄGE MIT HOCH UND TIEF VERSTELLBAREM TISCHE

JL

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT GIESSA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
JL	600 mm	150 mm	1000	3	



PETITES SCIES CIRCULAIRES

pour lames jusqu'à 400 m/m de diamètre

BN - BR

Dans la machine BN, la table est fixe, et dans la machine BR, cette table est mobile verticalement, c'est-à-dire qu'elle peut monter et descendre à l'aide d'un volant à boudin. Cette disposition à table mobile a pour but de ne laisser passer la lame au-dessus de la table que de la quantité que l'on désire.

L'arbre porte-lame en acier fondu est rectifié avec une haute précision. Les coussinets, en bronze phosphoreux, possèdent notre système de graissage automatique : l'huile est montée sur les portées par des bagues, puis retombe dans un réservoir pour être de nouveau amenée sur l'arbre et ainsi de suite. Le guide parallélogramme peut, bien entendu, se rapprocher ou s'éloigner de la lame suivant les épaisseurs à scier; il possède une plaque mobile pour pouvoir être réglé suivant le diamètre des lames.

TYPES	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
BN	400 m/m	200 m/m	560	1 1/2	400 fr.	80 fr.
BR	400 m/m	200 m/m	560	1 1/2	500 fr.	80 fr.

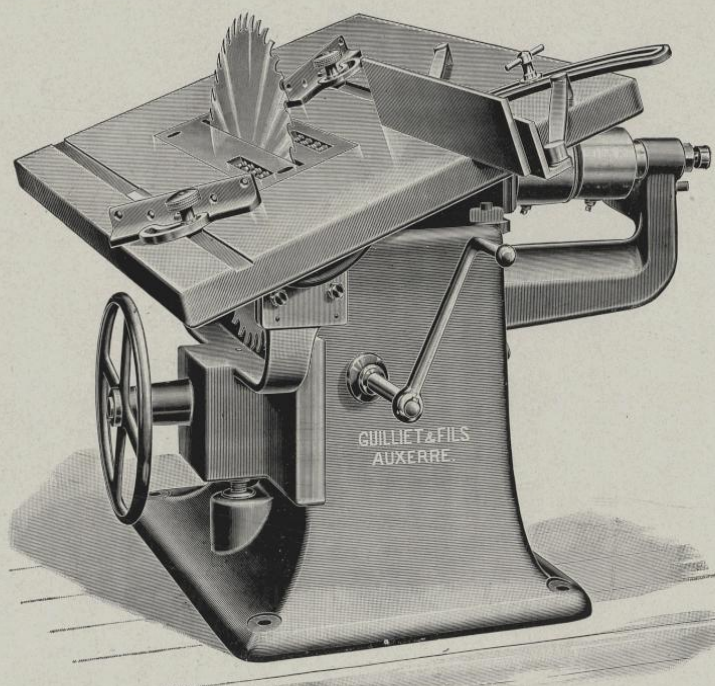
Moyennant une augmentation de 40 francs, ces machines peuvent être livrées avec poulies folle et fixe et débrayage. Dans ce cas, la poulie folle n'est pas placée sur l'arbre porte-lame, mais sur un axe indépendant, de façon à éviter que la poulie folle, si elle venait à gripper, n'entraîne la lame, ce qui peut être une cause d'accidents. Ces poulies folle et fixe ont 150 m/m de diamètre et doivent faire 1.500 tours par minute.

EINFACHE KREISSÄGEN

BN - BR

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
BN	400 m/m	200 m/m	560	1 1/2		
BR	400 m/m	200 m/m	560	1 1/2		

Der Tisch Maschine BR ist hoch und tief verstellbar



SCIE CIRCULAIRE A TABLE MOBILE ET INCLINABLE

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 600 mm)

BSA

Nous recommandons tout spécialement cette scie circulaire aux entrepreneurs de menuiserie et aux fabricants de meubles. La table est réglable verticalement pour pouvoir y faire des feuillures, rainures, etc., elle est inclinable pour permettre de faire des coupes en travers et en long à toutes les pentes que l'on désire.

Un guide parallélogramme sert aux sciages en long et deux coulisseaux inclinables servent aux sciages en travers.

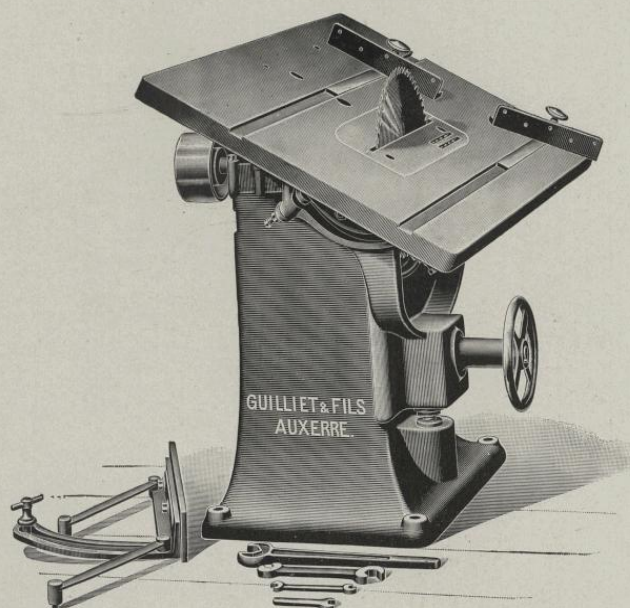
Cette machine est extrêmement robuste, son arbre porte-lame en acier fondu dur est rectifié sur nos machines à meules d'émeri de précision. Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont munis de notre système de graissage automatique par bagues; l'huile contenue dans un grand réservoir est montée sur les fusées par des bagues en bronze, elle retombe dans le réservoir et sert ainsi fort longtemps sans avoir à être changée, il en résulte une grande économie et un graissage abondant et sûr.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX SANS LAME
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
BSA	600 mm	150 mm	1000	2	850 fr.

KREISSÄGE ZUM HOCH-, NIEDER- UND SCHRÄGSTELLEN DES TISCHES

BSA

MODELL	FÜR SÄGERLÄTTEN BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
BSA	600 mm	150 mm	1000	2	



SCIE CIRCULAIRE A TABLE INCLINABLE

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 400 m/m)

BRS

Cette machine est employée pour les petits travaux de précision. Elle possède un guide parallélogramme pour les sciages en long et des coulisseaux pour les sciages en travers.

La table peut monter et descendre pour permettre de faire les feuillures, rainures, etc. La table peut aussi s'incliner pour scier suivant tous les angles. La position horizontale de la table est réglée par une butée.

Les guides des coulisseaux pour scier en travers sont inclinables; ils sont percés de trous pour pouvoir être prolongés par des pièces de bois.

De chaque côté de la lame, dans la table, se trouvent des plaques mobiles en fer dans lesquelles sont placés les guides servant à maintenir la lame. Ces plaques métalliques peuvent être remplacées par une pièce de bois lorsqu'on emploie des petites lames pour des travaux fins et que ces lames doivent passer dans une ouverture aussi étroite que possible.

Le guide parallélogramme pour le sciage en long peut, bien entendu, se rapprocher ou s'éloigner de la lame suivant les épaisseurs à scier; il possède une plaque mobile pour pouvoir être réglé suivant le diamètre des lames.

L'arbre porte-lame en acier fondu est rectifié avec une haute précision. Les coussinets, en bronze phosphoreux, possèdent notre système de graissage automatique. L'huile est montée sur les portées par des bagues, puis retombe dans un réservoir pour être de nouveau amenée sur l'arbre et ainsi de suite.

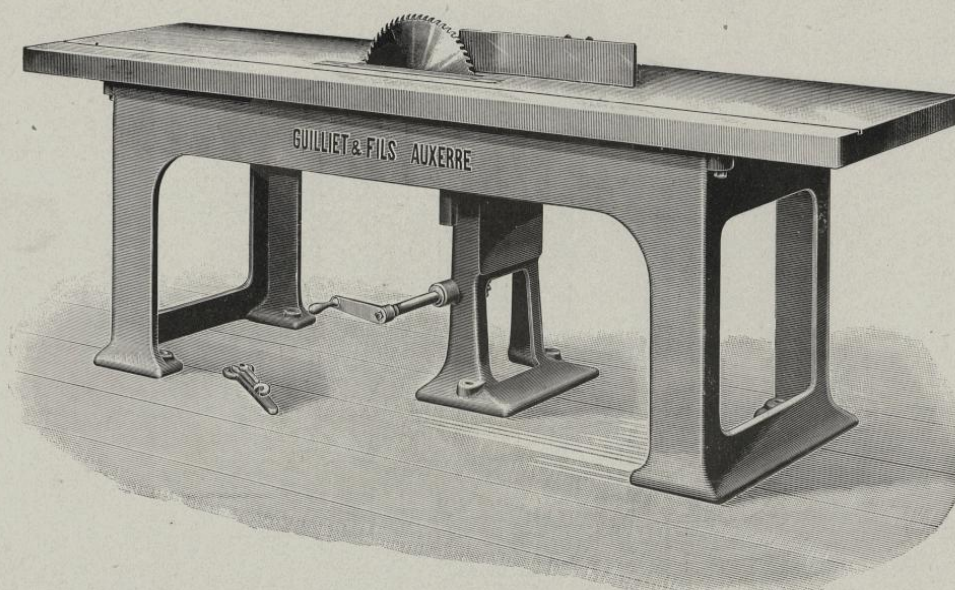
TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHIFFON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
BRS	400 m/m	200 m/m	560	1 1/2	750 fr.	80 fr.

Moyennant une augmentation de 40 francs, cette machine peut être livrée avec poulies folle et fixe et débrayage. Dans ce cas, la poulie folle n'est pas placée sur l'arbre porte-lame, mais sur un axe indépendant, de façon à éviter que la poulie folle, si elle venait à gripper, n'entraîne la lame, ce qui peut être une cause d'accidents. Ces poulies folle et fixe ont 150 m/m de diamètre et doivent faire 1500 tours à la minute.

KREISSÄGE MIT SCHRÄGSTELLBAREM TISCHE

BRS

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
BRS	400 m/m	200 m/m	560	1 1/2		



SCIE CIRCULAIRE A LONGUE TABLE ET A AXE MOBILE

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 400 m/m)

BYC

Cette machine convient surtout pour dresser et tirer les planches de largeur. Sa table a 2600 m/m de longueur.

La planche à dresser ou à tirer de largeur est posée sur un coulisseau en bois fait par la personne qui se sert de la machine; ce coulisseau est guidé par une rainure pratiquée dans la table.

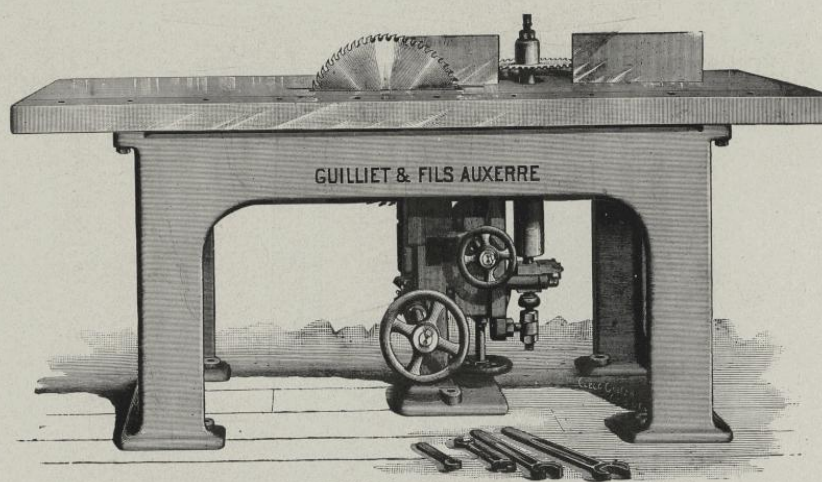
La disposition à axe mobile a pour but de ne laisser passer la lame au-dessus de la table que de la quantité que l'on désire, pour pouvoir, avec la scie circulaire, faire des feuillures par exemple, et aussi pour pouvoir faire des rainures ou moulures à l'aide de nos fraises spéciales.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHYFON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
BYC	400 m/m	200 m/m	560	1 1/2	750 fr.	80 fr.

KREISSÄGE MIT LANGEM TISCHE UND HOCH UND TIEF STELLBARER SÄGESPINDEL

BYC

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER DES DURCHMESSER	FEST- UND LOSCHNITT DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
BYC	400 m/m	200 m/m	560	1 1/2		



SCIE CIRCULAIRE A FEUILLURES

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 400 ^m/_m POUR L'ARBRE HORIZONTAL, ET 250 ^m/_m POUR L'ARBRE VERTICAL)

BY

Cette machine possède un arbre horizontal et un arbre vertical pouvant recevoir chacun une scie circulaire; ces deux arbres peuvent travailler ensemble pour faire les feuillures sans perdre la baguette; mais ils peuvent aussi travailler isolément, et on a ainsi une scie circulaire et une toupie sur le même bâti.

Les deux arbres porte-outils peuvent monter et descendre à l'aide de volants à boudin; l'arbre vertical peut en outre se déplacer horizontalement.

TYPE	POULIES FOLLE-ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
BY	250 ^m / _m	650	2 1/2	1.250 fr.	170 fr.

KREISSÄGE MIT EINER HORIZONTALEN UND EINER VERTICALEN SPINDEL

BY

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DER VORGELEGES
BY	250 ^m / _m	650	2 1/2		



SCIE CIRCULAIRE A TABLE MOBILE

pour lames jusqu'à 250 ^m/_m de diamètre

BU

Cette machine qui peut recevoir des lames jusqu'à 250 ^m/_m de diamètre, convient pour les petits travaux de précision. Sa table peut monter et descendre pour permettre de régler la saillie de la lame au-dessus de la table, dans le cas où l'on veut faire des feuillures ou élégissements, des rainures, etc.

Une rainure pratiquée sur la table permet de scier en travers au moyen de petits coulissex fabriqués généralement par nos clients eux-mêmes.

La lame passe dans une ouverture aussi étroite que possible; les coussinets sont en bronze phosphoreux et à graissage automatique par bagues; l'arbre porte-lame est en acier fondu et rectifié.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHÉVIFON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
BU	250 ^m / _m	200 ^m / _m	540	1	375 fr.	80 fr.

Moyennant une augmentation de 35 francs, cette machine peut être livrée avec poulie folle et débrayage; dans ce cas, le renvoi devient inutile. Ces poulies folle et fixe ont 120 ^m/_m de diamètre et doivent faire 1800 tours par minute.

KLEINE KREISSÄGE MIT HOCH UND TIEF STELLBAREM TISCHE

BU

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER EIN DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
BU	250 ^m / _m	200 ^m / _m	540	1		



SCIE CIRCULAIRE A TABLE MOBILE ET INCLINABLE

pour lames jusqu'à 250 ^m/_m de diamètre

BUA

Cette scie circulaire qui peut recevoir des lames jusqu'à 250 ^m/_m de diamètre convient pour les petits travaux de précision. Sa table monte et descend pour régler la saillie de la lame; en outre, la partie d'avant de la table s'incline au moyen d'un volant à boudin. Les coussinets en bronze phosphoreux sont à graissage automatique par bagues; l'arbre porte-lame, en acier fondu, est rectifié.

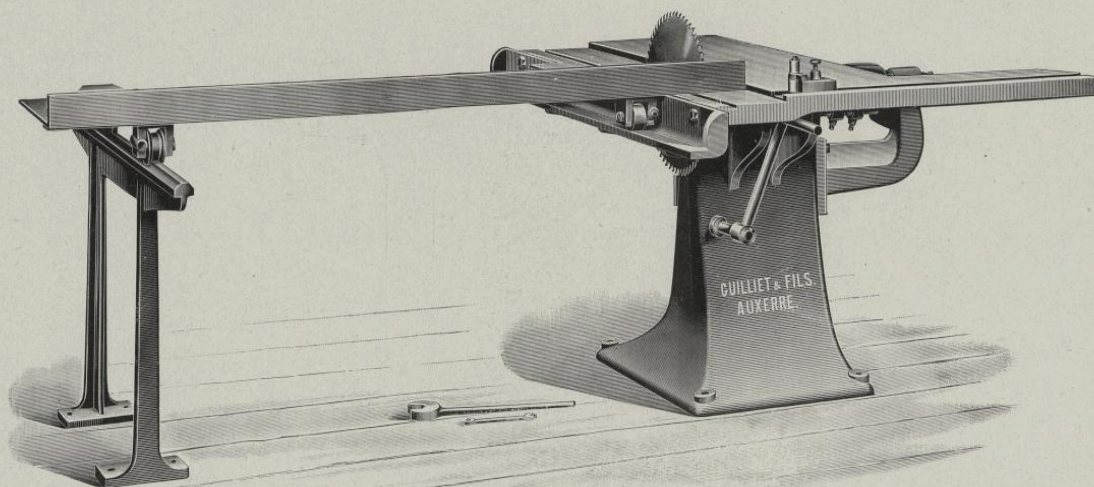
TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
BUA	250 ^m / _m	200 ^m / _m	540	1	500 fr.	80 fr.

Moyennant une augmentation de 35 francs, cette machine peut être livrée avec poulie folle et débrayage; dans ce cas, le renvoi devient inutile. Ces poulies folle et fixe ont 120 ^m/_m de diamètre et doivent faire 1800 tours par minute.

KLEINE KREISSÄGE MIT HOCH TIEF UND SCHRÄG STELLBAREM TISCHE

BUA

MODELL	FÜR SÄGELÄTTEN BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
BUA	250 ^m / _m	200 ^m / _m	540	1		



SCIE CIRCULAIRE A COUPER EN TRAVERS

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 400 m/m)

BND

Cette machine est spécialement destinée à couper en travers; elle est surtout employée pour fabriquer les caisses. Elle peut recevoir des lames jusqu'à 400 m/m de diamètre.

Le bois repose sur une tablette munie de galets roulant d'un bout sur la machine et de l'autre sur un tréteau en fonte. Une butée mobile règle exactement les longueurs.

L'arbre porte-lame en acier fondu est rectifié avec une haute précision. Les coussinets en bronze phosphoreux possèdent notre système de graissage automatique. L'huile est montée sur les portées par des bagues, puis retombe dans un réservoir pour être de nouveau amenée sur l'arbre et ainsi de suite.

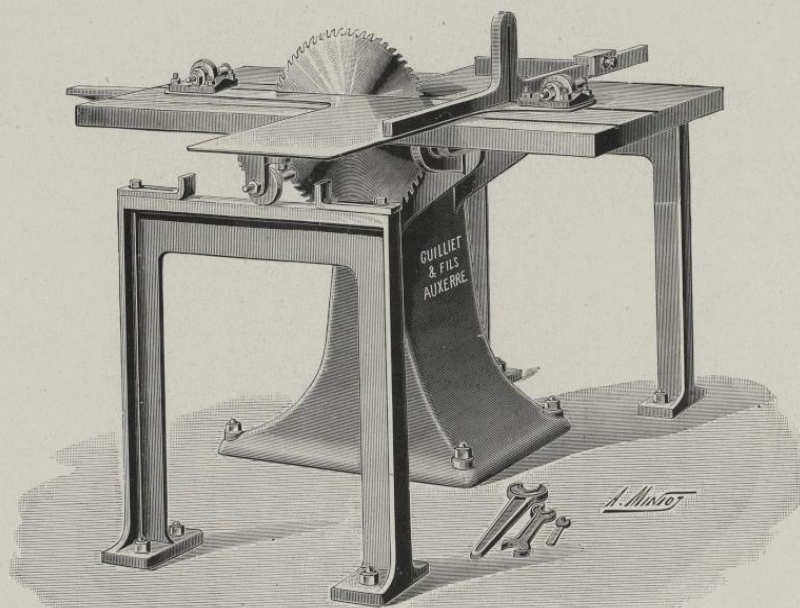
TYPE	DIAMÈTRE maximum DES LAMES	LONGUEUR DE LA TABLE roulante	PLUS GRANDE DISTANCE entre la butée ET LA LAME	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
BND	400 m/m	1750 m/m	820 m/m	200 m/m	560	1 1/2	675 fr.	80 fr.

Moyennant une augmentation de 40 francs, ces machines peuvent être livrées avec poulies folle et fixe et débrayage. Dans ce cas, la poulie folle n'est pas placée sur l'arbre porte-lame, mais sur un axe indépendant, de façon à éviter que la poulie folle, si elle venait à gripper, n'entraîne la lame, ce qui peut être une cause d'accidents. Ces poulies folle et fixe ont 150 m/m de diamètre et doivent faire 1500 tours par minute.

KREISSÄGE MIT SCHIEBETISCH

BND

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER BIS DURCHMESSER	LÄNGE DES SCHIEBETISCHES	GRÖSSTE SCHNITTLÄNGE	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
BND	400 m/m	1750 m/m	820 m/m	200 m/m	560	1 1/2		



SCIE CIRCULAIRE SPÉCIALE POUR LES FABRICANTS DE CAISSES

(DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES : 400 m/m)

BNC

Cette machine est indispensable chez les fabricants de caisses d'emballage; elle possède un chariot léger pour le sciage en travers, ce chariot est muni de galets et roule sans efforts sur la table et deux tréteaux indépendants. Un guide sert à mettre d'équerre, et une butée mobile règle la longueur.

Pour scier en long, on enlève le chariot et on n'a plus qu'une scie circulaire ordinaire sur laquelle on monte un guide parallélogramme.

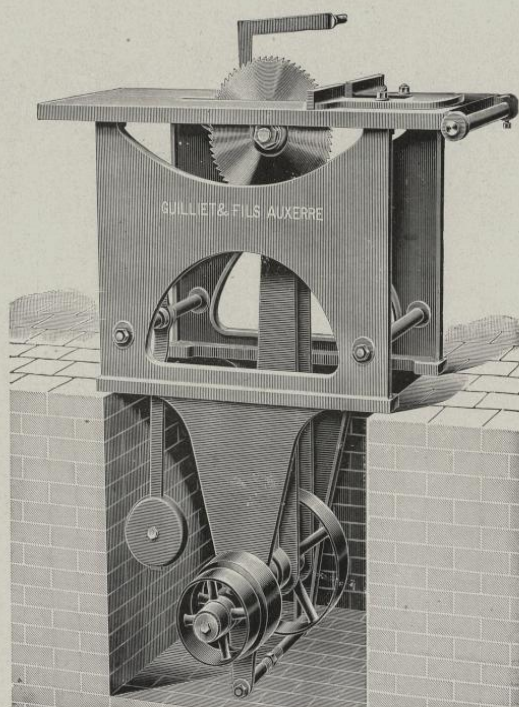
TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
BNC	400 m/m	200 m/m	300	1 1/2	650 fr.	80 fr.

Le prix de 650 francs comprend le guide parallélogramme pour les sciages en long. Ce prix s'applique à une largeur de bois à scier de 350 m/m; la machine peut être disposée pour scier jusqu'à 500 m/m moyennant une augmentation de 100 francs.

KREISSÄGE ZUM LÄNGS- UND QUERSCHNEIDEN FÜR DIE KISTENFABRIKANTEN

BNC

MODELL	DURCHMESSER DER SÄGERLÄTTER	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
BNC	400 m/m	200 m/m	300	1 1/2		



SCIES CIRCULAIRES A TRONÇONNER

JA - JB

Ces machines sont destinées à couper en travers ou tronçonner.

La lame de scie est fixée à l'extrémité supérieure d'un balancier que l'on met en mouvement au moyen d'une poignée. Ce balancier est équilibré par un contrepoids, pour en rendre le maniement aussi doux que possible.

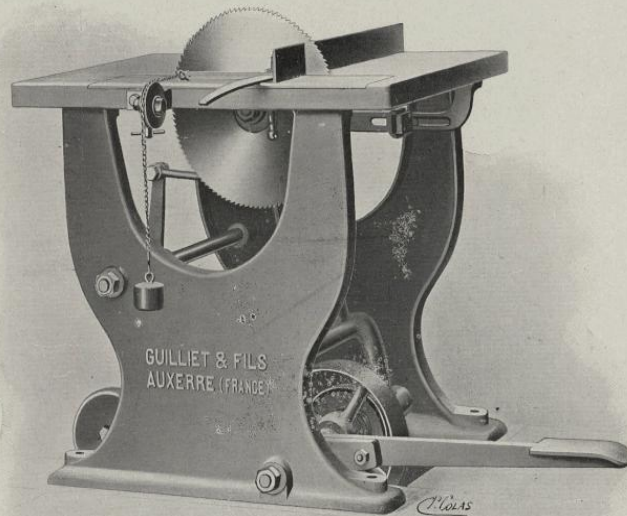
Les poulies servant à transmettre le mouvement à la lame, ainsi que l'axe d'articulation du balancier, sont en sous-sol.

TYPES	POUR LAMES JUSQU'À	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN GUIDE POUR POUVOIR COUPER EN LONG
JA	600 m/m	300 m/m	160	2 1/2	1.200 fr.	50 fr.
JB	400 m/m	250 m/m	300	1 1/2	900 fr.	50 fr.

KREISSÄGEN ZUM QUERSCHNEIDEN

JA - JB

MODELL	FÜR SÄGEBLÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES FÜHRUNGSLINEALES ZUM LANGSÄGEN
JA	600 m/m	300 m/m	160	2 1/2		
JB	400 m/m	250 m/m	300	1 1/2		



SCIE CIRCULAIRE A TRONÇONNER

pour lames jusqu'à 400 m/m de diamètre

JV

Cette scie est destinée à couper en travers ou tronçonner les bois équarris, elle est avantageusement employée chez les fabricants de parquets, de meubles, de sièges et dans tous les ateliers qui utilisent les bois coupés en petites longueurs.

La lame de scie est fixée à l'extrémité supérieure d'un balancier que l'on met en mouvement au moyen d'une pédale. Ce balancier est équilibré par un contrepoids pour en rendre le maniement aussi doux que possible. Pendant le travail, l'ouvrier maintient le bois avec les deux mains contre le guide fixé sur la table.

Les poulies servant à transmettre le mouvement à la lame, ainsi que l'axe d'articulation du balancier, sont en dessous de la table.

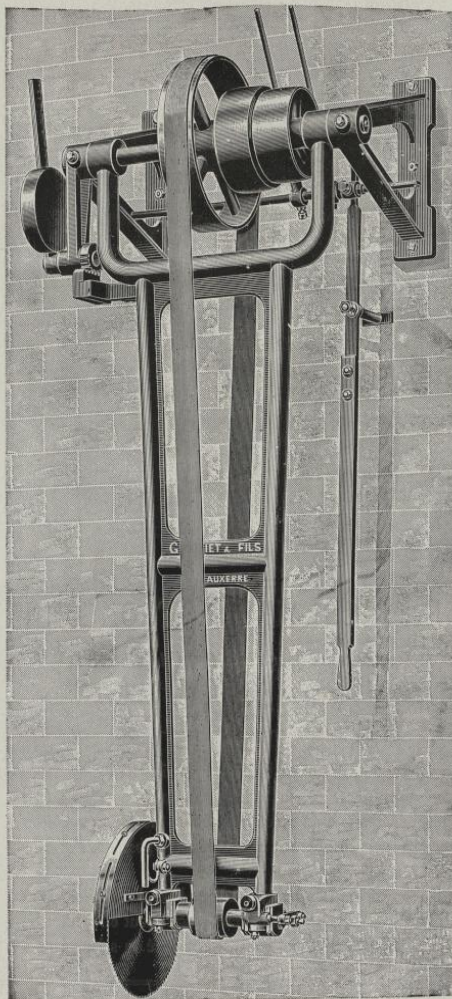
Cette machine peut scier jusqu'à 180 m/m de largeur, la longueur à scier peut être illimitée. Le réglage des longueurs à couper se fait à l'aide d'une butée graduée et articulée, dont les divisions sont faites au gré du scieur depuis 250 m/m jusqu'à 600 m/m de longueur.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
JV	400 m/m	200 m/m	200	1 1/2	575 fr.	80 fr.

KREISSÄGE ZUM QUERSCHNEIDEN

JV

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
JV	400 m/m	200 m/m	200	1 1/2		



SCIE CIRCULAIRE A BALANCIER

JJ

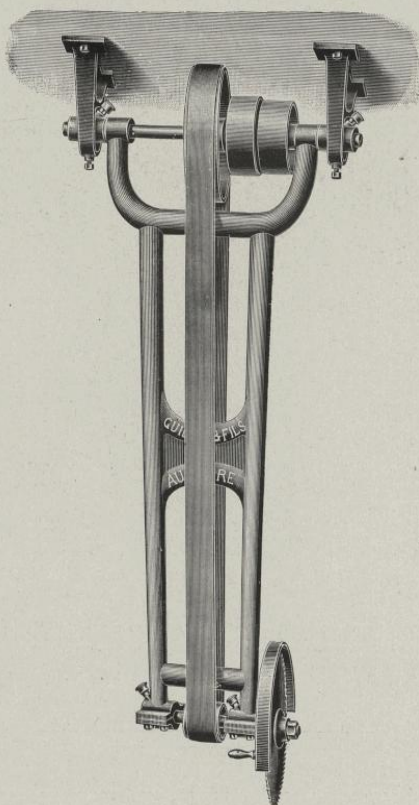
Cette machine sert à tronçonner les planches et les madriers à la longueur que l'on désire; ce travail se fait avec une grande rapidité. La machine représentée sur la gravure est fixée au mur, mais cette même machine peut se fixer au plafond. Le balancier a 2250 m/m de longueur, il est équilibré par un contrepoids. La lame qui peut avoir jusqu'à 600 m/m de diamètre, est protégée par une enveloppe pour éviter les accidents. L'arbre porte-lame, en acier fondu, possède une contrepoinette pour tenir le jeu latéral. Les coussinets sont en bronze phosphoreux. Le bois repose sur une table non représentée sur la gravure; cette table est généralement faite en bois par l'acheteur. Nous pouvons toutefois livrer un bâti avec table mobile verticalement pour recevoir le bois; le tout métallique.

TYPE	POUR LAMES JUSQU'À	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UN BATI AVEC TABLE MOBILE VERTICALEMENT
JJ	600 m/m	300 m/m	240	2 1/2	600 fr.	300 fr.

PENDELSÄGE

JJ

MODELL	FÜR SÄGERLÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES TISCHES HOCH UND TIEF VERSTELLBAR
JJ	600 m/m	300 m/m	240	2 1/2		



SCIE CIRCULAIRE A BALANCIER

JI

Cette machine peut recevoir des lames jusqu'à 400 m/m de diamètre. Elle sert à tronçonner les planches ou les madriers à la longueur que l'on désire.

La lame est fixée à l'extrémité inférieure d'un balancier qui se manœuvre au moyen d'une poignée. Une enveloppe en tôle protège l'ouvrier contre les accidents.

La machine est représentée pour être fixée au plafond, mais on peut également la fixer à un mur.

Le bois doit reposer sur une table avec fente pour le passage de la lame. Cette table non représentée sur la gravure, est généralement faite en bois par nos clients. Nous pouvons toutefois la livrer en fonte, et mobile verticalement de manière à pouvoir employer des lames de tous diamètres.

Les poulies folle et fixe sont placées sur l'axe d'articulation du balancier. La poulie folle est plus petite que la poulie fixe, de sorte que la courroie est détendue lorsque la machine est arrêtée.

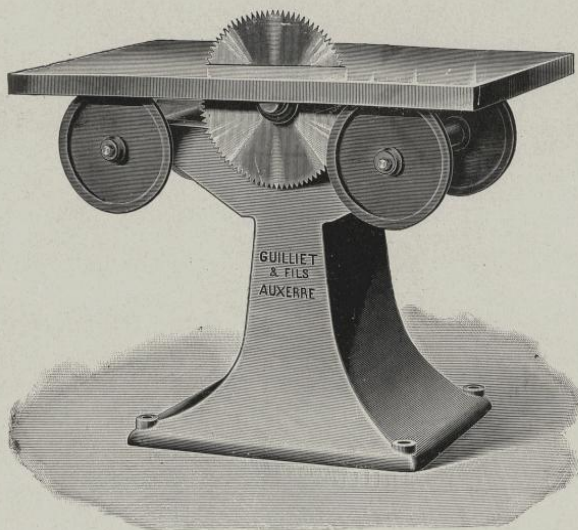
Les coussinets sont en bronze phosphoreux et l'arbre porte-lame est en acier fondu.

TYPE	POUR LAMES JUSQU'A	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UNE TABLE MOBILE VERTICALEMENT
JI	400 m/m	200 m/m	240	1 1/2	450 fr.	250 fr.

PENDELSÄGE

JI

MODELL	FÜR SÄGEBLÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHREIB		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES TISCHES HOCH UND TIEF VERSTELLBAR
JI	400 m/m	200 m/m	240	1 1/2		



SCIE CIRCULAIRE A TABLE ROULANTE

JM

Cette machine sert à couper en travers les planches, lames de parquets, moulures pour cadres, etc. Elle peut recevoir des lames jusqu'à 400 m/m de diamètre.

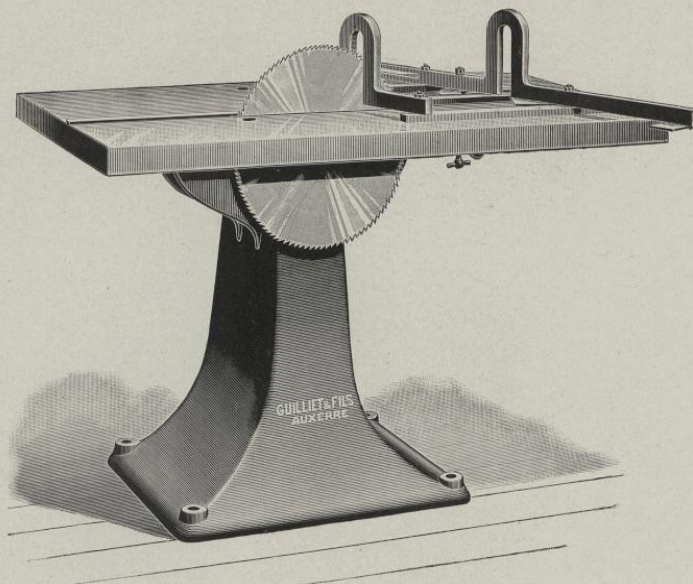
La table roule sur quatre grands galets, avec une grande facilité, et l'ouvrier n'a aucune fatigue pour la mettre en mouvement. On peut, bien entendu, couper d'équerre ou à toute autre pente.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
JM	400 m/m	200 m/m	350	1	500 fr.	80 fr.

KREISSÄGE MIT SCHIEBETISCH

JM

MODELL	FÜR SÄGELÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
JM	400 m/m	200 m/m	350	1		



SCIE CIRCULAIRE

avec appareil à couper en travers à toutes les pentes

BNH

Cette machine peut recevoir des lames jusqu'à 400 m/m de diamètre; elle est surtout employée par les fabricants de parquets de chêne.

Le bois à couper en travers est posé sur un chariot qui se déplace avec la plus grande facilité, ce chariot possède un guide qui s'incline à tous les angles pour permettre de scier aussi bien le parquet ordinaire et le bâton rompu, que le point de Hongrie ou fougère.

Les coussinets en bronze phosphoreux sont graissés automatiquement par des bagues, et le porte-outil en acier fondu est rectifié.

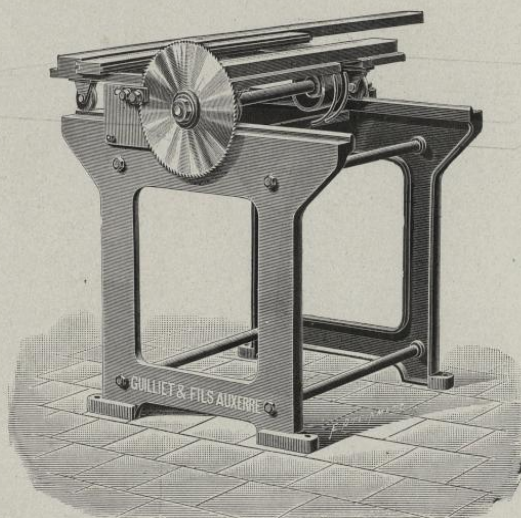
TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DE RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
BNH	400 m/m	200 m/m	560	1 1/2	700 fr.	80 fr.

Cette machine peut être livrée avec poulies folle et fixe et débrayage moyennant une augmentation de 40 francs, et alors le renvoi devient inutile. Nous pouvons aussi livrer un guide pour le sciage en long moyennant une augmentation de 40 francs.

QUER- KREISSÄGE MIT SCHIEBWAGEN UND SCHRÄGSTELLBAREM LINEAL

BNH

MODELL	FÜR SÄGEBLÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
BNH	400 m/m	200 m/m	560	1 1/2		



SCIE CIRCULAIRE A COUPER EN TRAVERS

JC

Cette machine peut recevoir des lames jusqu'à 400 m/m de diamètre; elle est surtout employée par les fabricants de parquet et les fabricants de caisses.

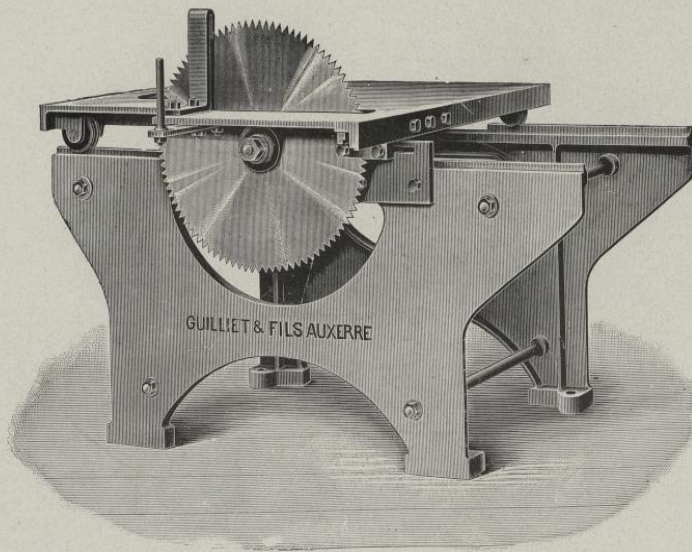
La lame de parquet ou la planche à couper en travers est posée sur un petit chariot à galets manœuvré à la main; ce petit chariot porte un guide pour scier d'équerre; on peut aussi couper à 45° ou à toute autre pente.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX SANS LAME
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
JC	400 m/m	120 m/m	1500	1	300 fr.

KREISSÄGE ZUM QUERSCHNEIDEN

JC

MODELL	FÜR SÄGEBLÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
JC	400 m/m	120 m/m	1500	1	



SCIE CIRCULAIRE AVEC TABLE ROULANTE

pour scier le bois de chauffage

JF

Cette machine peut recevoir des lames jusqu'à 600 m/m de diamètre.

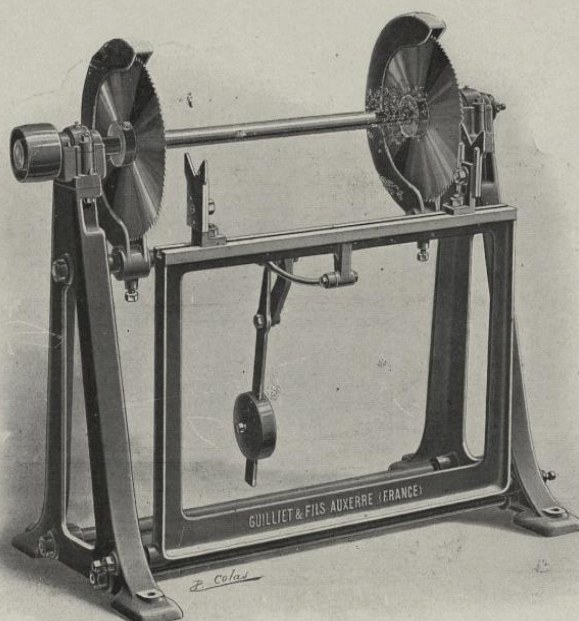
Le bois à scier est placé sur une table munie de galets et une butée règle la longueur que l'on désire.

TYPES	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DE RENVOI
JF	600 m/m	300 m/m	250	2	600 fr.	150 fr.

KREISSÄGE MIT SCHIEBETISCH ZUM SCHNEIDEN VON BRENNHOLZ

JF

MODELL	FÜR SÄGELÄTTEN BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
JF	600 m/m	300 m/m	250	2	



SCIE CIRCULAIRE DOUBLE

pour couper les bois de longueur jusqu'à 900 m/m

JN

Cette machine possède deux scies circulaires montées sur le même arbre et pouvant se rapprocher ou s'éloigner suivant les longueurs de bois que l'on désire obtenir. Ces lames peuvent avoir jusqu'à 400 m/m de diamètre.

Le bois à couper est posé sur un balancier et amené aux lames à la main. Ce balancier est équilibré et sa manœuvre est très douce.

Des capotes que l'on déplace avec les lames protègent contre les accidents.

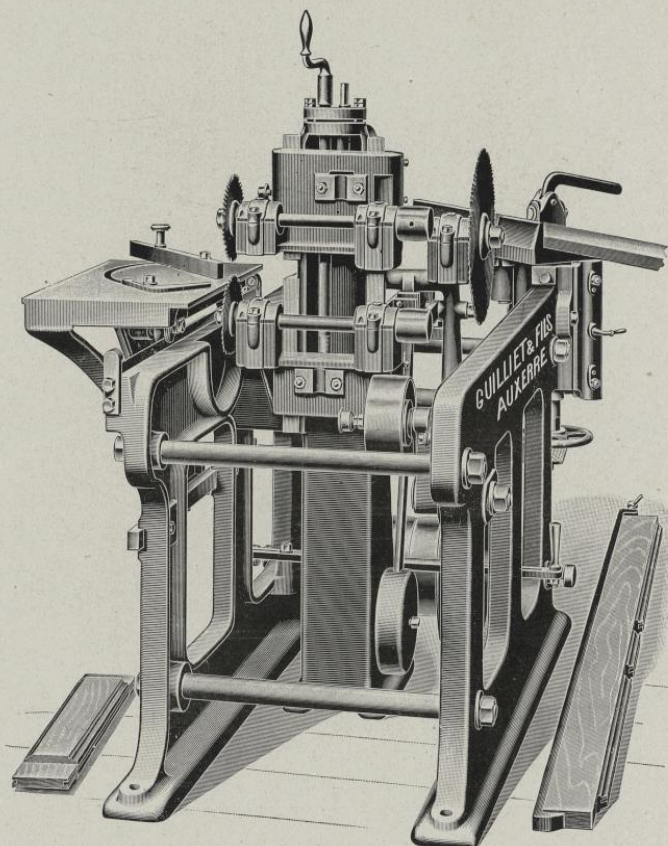
Les paliers sont garnis de coussinets en bronze phosphoreux munis de notre système de graissage automatique par bagues.

TYPE	DIAMÈTRE maximum DES LAMES	PLUS GRANDE LONGUEUR à scier	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DU RENVOI
JN	400 m/m	900 m/m	200 m/m	450	1 1/2	650 fr.	80 fr.

ABKÜRZ-KREISSÄGE

JN

MODELL	FÜR SÄGEBLÄTTER BIS DURCHMESSER	GRÖSSTE LÄNGE DER HÖLZER	FEST- UND LOSSCHNITT DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
JN	400 m/m	900 m/m	200 m/m	450	1 1/2		



MACHINE A COUPER LES ONGLETS

dans les battants et les traverses de portes

KH

Pour couper les onglets des battants, on se sert du côté droit de la machine; il n'y a de ce côté qu'une seule scie circulaire montée sur un balancier manœuvré par une pédale. Le battant est fixé sur un gabarit en fer muni de crans réglant exactement la position des entailles; on n'a ainsi aucun tracé à faire. La profondeur des entailles, la hauteur de la tablette sur laquelle se pose le battant et l'inclinaison du guide de cette tablette sont réglables. Le battant n'a pas à être fixé deux fois sur son gabarit : lorsque les coupes parallèles sont faites, on retourne le battant et son gabarit pour faire les autres coupes perpendiculaires aux premières.

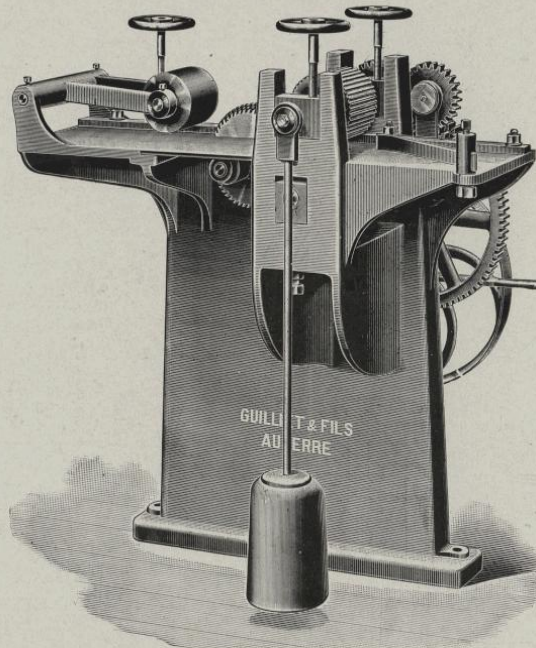
Les onglets des traverses se coupent du côté gauche; il y a de ce côté deux scies circulaires réglables verticalement. La traverse est posée sur un chariot monté sur des roulettes à billes; ce chariot possède un guide et une butée réglables permettant d'éviter tout tâtonnement. Il faut, bien entendu, passer la traverse 4 fois pour couper les 8 onglets.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX SANS LAME
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
KH	200 m/m	480	1	2.000 fr.

GEHRUNGSSÄGE FÜR THÜRRAHMEN

KH

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
KH	200 m/m	480	1	



SCIE CIRCULAIRE A PLUSIEURS LAMES

pour la fabrication des lattes

BZ

Cette scie circulaire peut recevoir un certain nombre de lames, de façon à faire plusieurs traits à la fois; elle est spécialement destinée à la fabrication des lattes.

L'entraînement du bois est continu au moyen de cylindres, et des presseurs convenablement combinés maintiennent le bois contre la table et le guident.

Les lames sont séparées entre elles par des rondelles égales à l'épaisseur des lattes à obtenir, et des barreaux, entre lesquels passent ces lames, se changent à volonté suivant l'épaisseur des rondelles.

Nous fournissons un jeu de barreaux pour une épaisseur de lattes avec cette machine.

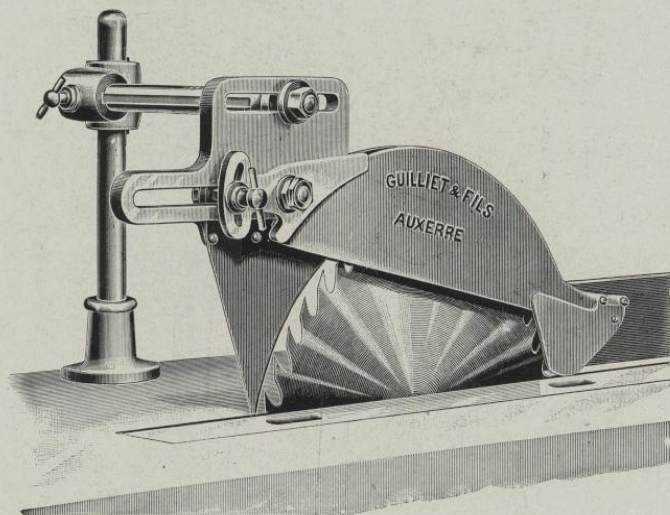
TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	DE RENVOI
BZ	200 m/m	300 m/m	300	3	1.000 fr.	150 fr.

Le prix de chaque jeu de barreaux de rechange est de 55 francs.

LATTENKREISSÄGE MIT SELBSTTHÄTIGEM WALZENVORSCHUB

BZ

MODELL	FÜR SÄGERLÄTTER BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
BZ	200 m/m	300 m/m	300	3	



APPAREIL PROTECTEUR POUR SCIES CIRCULAIRES

Breveté S. G. D. G.

Cet appareil protecteur remplit toutes les conditions désirables pour avoir une sécurité parfaite. Il peut se fixer sur toutes les scies circulaires.

Comme l'indique la gravure, il se compose d'un chapeau recouvrant la partie supérieure de la lame et muni d'un nez articulé qui frotte sur le bois pendant le travail. Un couteau placé à l'arrière empêche toute projection de bois sur l'ouvrier qui le pousse.

Le couteau et le nez articulé peuvent se rapprocher ou s'éloigner du centre de la lame suivant le diamètre de celle-ci.

Le nez articulé a une course verticale assez grande pour permettre de varier le travail sans régler le chapeau en hauteur. (Voir le tableau ci-dessous). D'ailleurs le réglage du chapeau en hauteur est très rapidement fait, cela ne demande que quelques secondes.

APPAREIL PROTECTEUR POUR LAMES jusqu'à	COURSE VERTICALE DU NEZ ARTICULÉ	PRIX
400 m/m	40 m/m	100 fr.
600 m/m	60 m/m	120 fr.
800 m/m	60 m/m	140 fr.
1000 m/m	60 m/m	160 fr.

SCHUTZVORRICHTUNG FÜR KREISSÄGEN

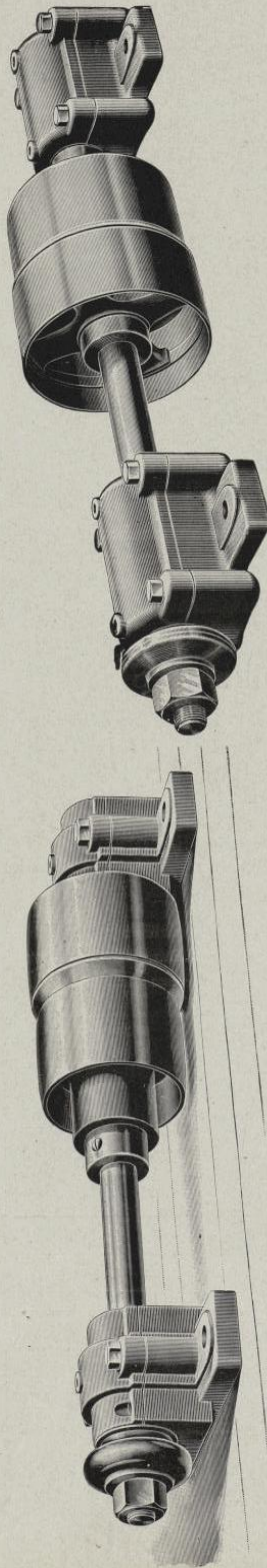


Figure 2. — Arbre avec paliers à une bague



Figure 3. — Arbre avec paliers à deux bagues

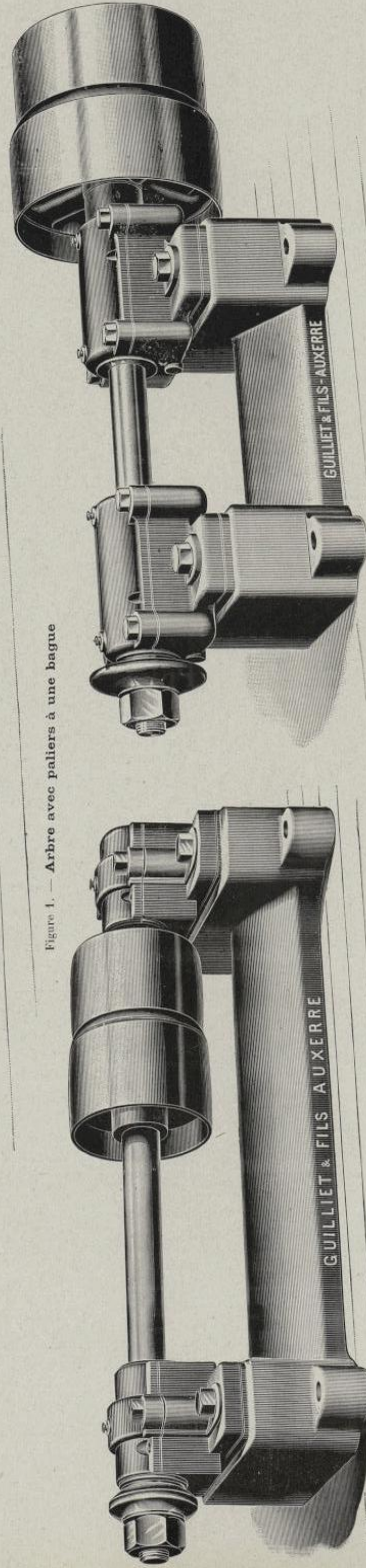


Figure 4. — Arbre avec paliers à une bague et semelle reliant les deux paliers

Figure 1. — Arbre avec paliers à une bague

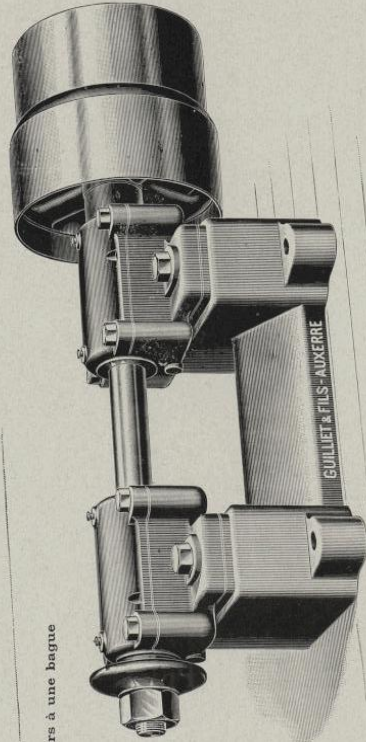


Figure 5. — Arbre avec paliers à deux bagues et semelle reliant les deux paliers

ARBRES ET PALIERS DE SCIES CIRCULAIRES

ARBRES ET PALIERS DE SCIES CIRCULAIRES

Ces arbres et paliers de scies circulaires doivent être montés sur des bâtis en bois fabriqués par l'acheteur.
Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils sont munis de notre système de graissage automatique par bagues.
Les arbres sont en acier fondu, ils sont rectifiés avec une haute précision.

ARBRES DE SCIES CIRCULAIRES AVEC PALIERS A UNE SEULE BAGUE DE GRAISSAGE

Longueur des portées deux fois le diamètre

Figures 1, 2 et 4

DIAMÈTRE DE L'ARBRE	LONGUEUR TOTALE DE L'ARBRE	POULIES		PRIX		AUGMENTATION pour semelle reliant LES DEUX PALIERS
		DIAMÈTRE	LARGEUR	AVEC POULIE FIXE SEULEMENT	AVEC POULIES FOLLE ET FIXE	
25 m/m	550 m/m	120 m/m	50 m/m	68 fr.	75 fr.	20 fr.
30	600	150	50	75 fr.	83 fr.	25 fr.
35	700	150	70	98 fr.	108 fr.	30 fr.
40	800	200	80	115 fr.	130 fr.	30 fr.
45	900	200	80	140 fr.	155 fr.	35 fr.
50	1000	200	120	165 fr.	185 fr.	40 fr.
60	1140	300	120	220 fr.	245 fr.	55 fr.
70	1300	500	150	310 fr.	340 fr.	75 fr.

ARBRES DE SCIES CIRCULAIRES AVEC PALIERS A DEUX BAGUES DE GRAISSAGE

Longueur des portées trois fois le diamètre

Figures 3 et 5

DIAMÈTRE DE L'ARBRE	LONGUEUR TOTALE DE L'ARBRE	POULIES		PRIX		AUGMENTATION pour semelle reliant LES DEUX PALIERS
		DIAMÈTRE	LARGEUR	AVEC POULIE FIXE SEULEMENT	AVEC POULIES FOLLE ET FIXE	
25 m/m	550 m/m	120 m/m	50 m/m	74 fr.	81 fr.	20 fr.
30	600	150	50	82 fr.	90 fr.	25 fr.
35	700	150	70	105 fr.	115 fr.	30 fr.
40	800	200	80	125 fr.	140 fr.	30 fr.
45	900	200	80	150 fr.	170 fr.	35 fr.
50	1000	200	120	180 fr.	200 fr.	40 fr.
60	1140	300	120	245 fr.	270 fr.	55 fr.
70	1300	500	150	340 fr.	370 fr.	75 fr.

Les prix ci-dessus ne comportent pas de lame

KREISSÄGEWELLEN UND LAGER MIT EINEM SCHMIRRINGE

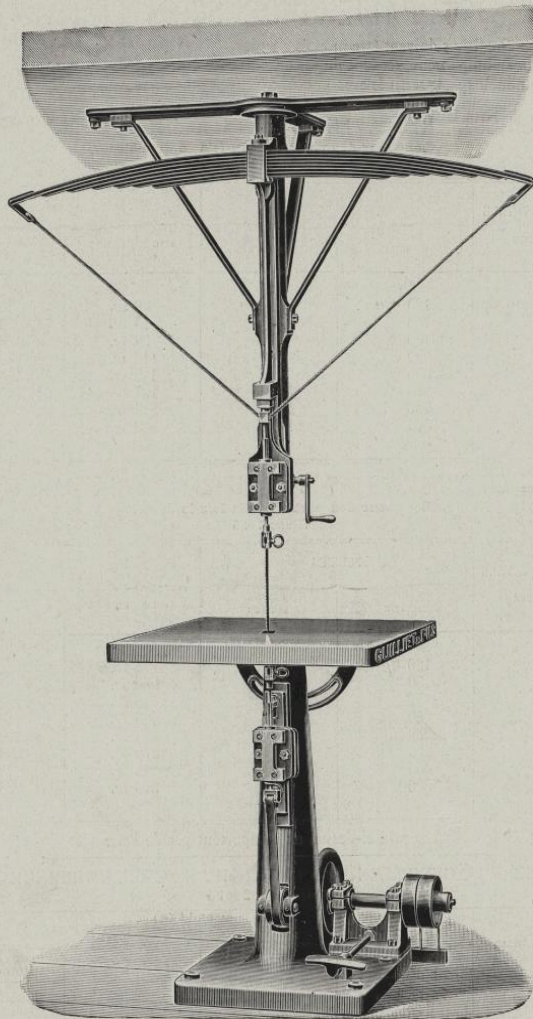
Abbildungen 1, 2 und 4

DURCHMESSER DER WELLE	LÄNGE DER WELLE	SCHEIBE		PREIS		NEHRUNG FÜR LAGERPLATTE
		DURCHMESSER	BREITE	MIT FESTER SCHEIBE	MIT FEST- UND LOSSCHEIBE	
25 m/m	550 m/m	120 m/m	50 m/m			
30	600	150	50			
35	700	150	70			
40	800	200	80			
45	900	200	80			
50	1000	200	120			
60	1140	300	120			
70	1300	500	150			

KREISSÄGEWELLEN UND LAGER MIT ZWEI SCHMIRRINGEN

Abbildungen 3 und 5

DURCHMESSER DER WELLE	LÄNGE DER WELLE	SCHEIBE		PREIS		NEHRUNG FÜR LAGERPLATTE
		DURCHMESSER	BREITE	MIT FESTER SCHEIBE	MIT FEST- UND LOSSCHEIBE	
25 m/m	550 m/m	120 m/m	50 m/m			
30	600	150	50			
35	700	150	70			
40	800	200	80			
45	900	200	80			
50	1000	200	120			
60	1140	300	120			
70	1300	500	150			



SCIE A DÉCOUPER ALTERNATIVE DITE SAUTEUSE CA

Les chantournements de la scie à ruban se bornent, bien entendu, aux contours extérieurs, et lorsqu'il s'agit de découpages intérieurs, elle ne peut plus être employée; on se sert, dans ce cas, d'une petite scie alternative dite sauteuse.

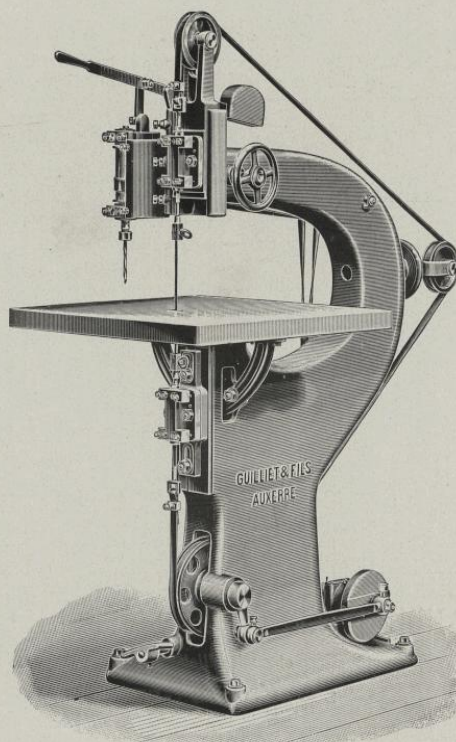
Pour faire du découpage intérieur avec cette machine, on perce un trou dans la partie de bois qui doit être enlevée et on introduit la lame dans ce trou en la détachant d'un côté; on fait ensuite suivre à la scie les contours du dessin tracé d'avance, en promenant le bois sur la table.

Notre modèle représenté ci-dessus est très résistant; il peut découper sans fatigue de fortes épaisseurs.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX SANS LAME
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
CA	150 m/m	500	1/4	500 fr.

DÉCOUPIR - SÄGE CA

MODELL	FEST UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
CA	150 m/m	500	1/4	



SCIE ALTERNATIVE A DÉCOUPER POUR BOIS ET MÉTAUX

avec bâti en col de cygne

KL

Cette machine sert à découper les bois et les métaux suivant des courbes de toutes formes.

Elle a l'avantage, sur les scies à ruban, de pouvoir faire des découpages intérieurs.

Son bâti est d'une seule pièce, ce qui en rend l'installation très facile.

Le bâti est à 750 m/m de la lame.

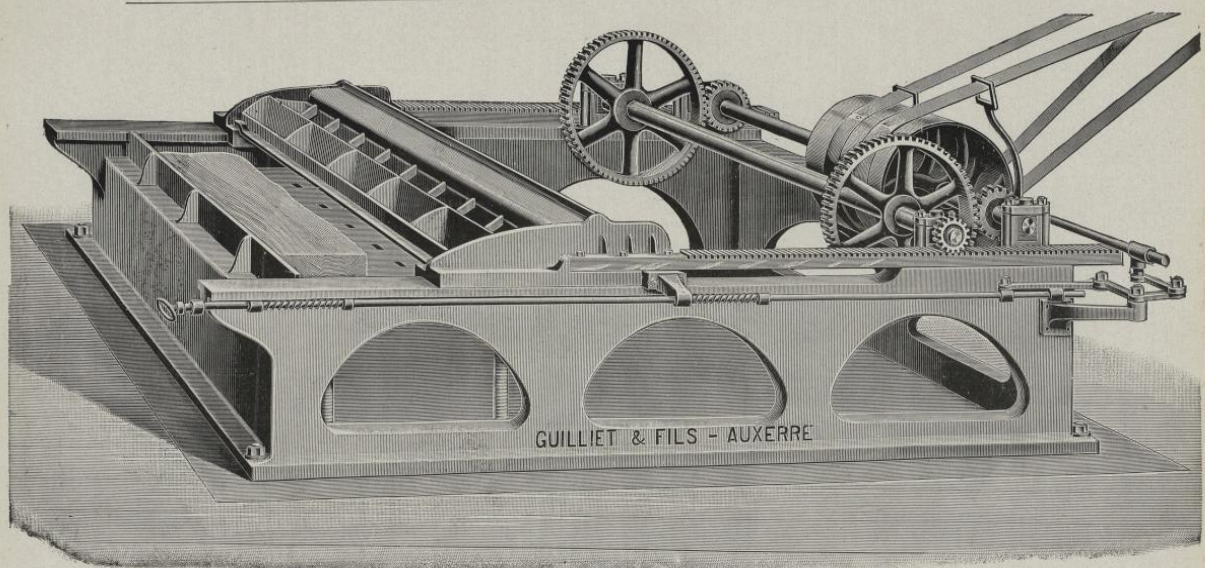
La gravure représente la machine munie d'une petite perceuse qui sert à pratiquer les trous nécessaires à l'introduction de la lame.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX OUVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS PERCEUSE SANS LAME	DE LA MACHINE AVEC PERCEUSE SANS LAME
KL	150 m/m	400	1/2	1.400 fr.	1.250 fr.

DECOUPIR-SÄGE MIT GESTELL AUS EINEM STÜCK GEGOSSEN

KL

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		OHNE BOHRMASCHINE	MIT BOHRMASCHINE
KL	150 m/m	400	1/2		



MACHINES A TRANCHER LES BOIS EN FEUILLES DE PLACAGE

et en Feuilletés

SO - SP - SQ - SR - ST

Le tranchage du bois consiste à réduire un bloc de bois en feuilles plus ou moins épaisses, selon l'usage auquel elles sont destinées. Il n'y a pas de perte de bois comme il s'en produit dans le travail à la scie.

Les machines à trancher, représentées par la gravure ci-contre, trouveront leur emploi pour la fabrication de tous les placages minces. On s'en sert aussi pour trancher des feuilletés jusqu'à 4 m/m, comme on en emploie dans la fabrication des petites caisses.

Ces machines se composent d'un fort bâti sur lequel glisse un chariot horizontal animé d'un mouvement de va et vient. Ce chariot est armé d'un couteau. Le bois est fixé sur une table qui s'élève d'une quantité égale à chaque passage du couteau.

Avant d'être tranchés, les bois doivent passer dans une étuve à vapeur, où ils séjournent plus ou moins longtemps selon leur nature.

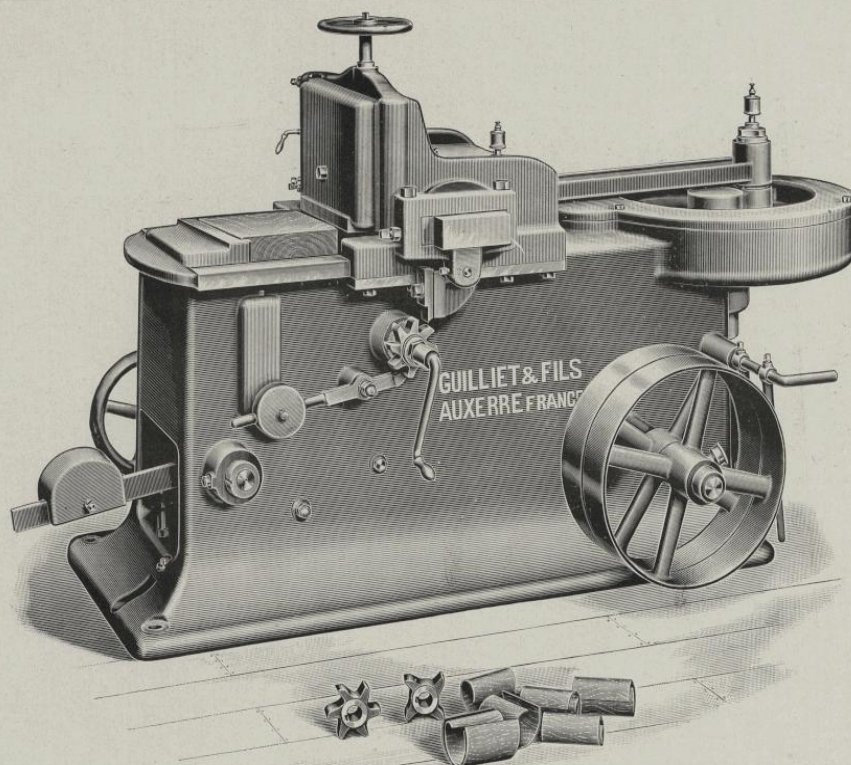
La production des machines à trancher est très grande, et le travail obtenu est absolument précis.

TYPES	LONGUEUR A TRANCHER	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX SANS LAME
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
SO	1500 m/m	500 m/m	150	2	6.000 fr.
SP	2000 m/m	500 m/m	130	3	7.000 fr.
SQ	2330 m/m	600 m/m	120	4	8.000 fr.
SR	2660 m/m	600 m/m	120	4	9.500 fr.
ST	3000 m/m	700 m/m	100	5	11.000 fr.

FOURNIERHOBELMASCHINEN

SO - SP - SQ - SR - ST

MODELL	GRÖSSTE HOLZLÄNGE	FEST-UND LOSSCHNITT		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
SO	1500 m/m	500 m/m	150	2	
SP	2000 m/m	500 m/m	130	3	
SQ	2330 m/m	600 m/m	120	4	
SR	2660 m/m	600 m/m	120	4	
ST	3000 m/m	700 m/m	100	5	



PETITE MACHINE HORIZONTALE A TRANCHER SU

Cette machine peut trancher des bois jusqu'à 300 m/m de longueur sur 250 m/m de largeur et 250 m/m de hauteur; elle est employée notamment dans les fabriques de broches.

Le couteau fixé sur un fort chariot est animé d'un mouvement alternatif longitudinal en même temps que d'un mouvement alternatif transversal; avec ces deux mouvements combinés le tranchage se fait dans d'excellentes conditions.

Le bois est placé en dessous dans une boîte; il monte après chaque course du couteau d'une quantité correspondant à l'épaisseur du placage à obtenir. On modifie l'épaisseur du placage en changeant une étoile commandant le mouvement ascensionnel du bois.

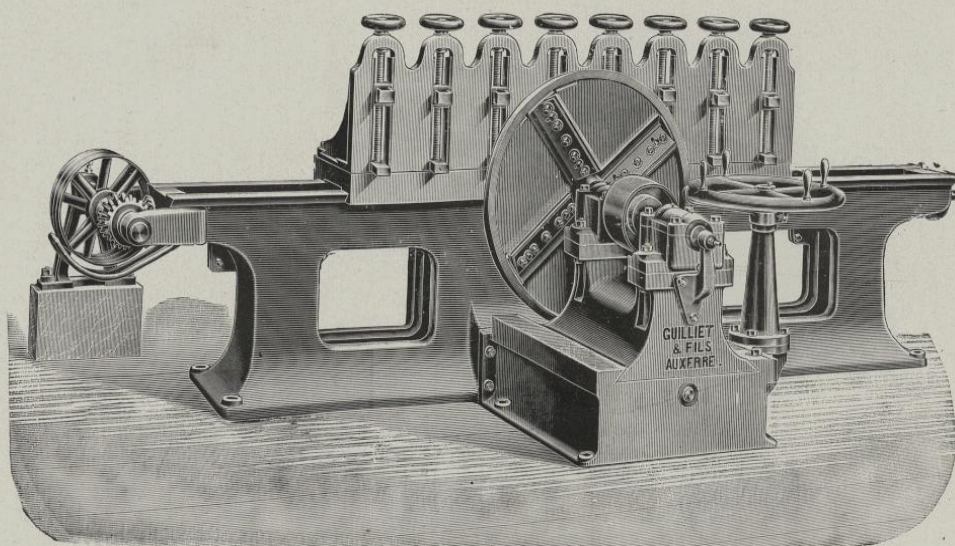
Cette machine est extrêmement robuste, qualité essentielle pour une machine à trancher.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A			POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	LONGUEUR	LARGEUR	HAUTEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAME	D'UNE LAME
SU	300 m/m	250 m/m	250 m/m	500 m/m	150	1	4.000 fr.	75 fr.

MESSER- FOURNIER- SCHNEIDEMASCHINE

SU

MODELL	FÜR HÖLZER BIS			FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	LÄNGE	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES MESSERS
SU	300 m/m	250 m/m	250 m/m	500 m/m	150	1		



MACHINES A DÉGAUCHIR A DISQUE CONIQUE

CV - CW - CX - CY - CZ

ABRICHT- UND HOBELMASCHINEN MIT SELBSTTHÄTIGEM LAUFTISCH UND KONISCHER MESSERSCHEIBE

CV - CW - CX - CY - CZ

MACHINES A DÉGAUCHIR A DISQUE CONIQUE

CV - CW - CX - CY - CZ

La machine que nous représentons ci-contre est le type le plus parfait qui existe dans ce genre; elle l'emporte sur tous les autres systèmes, tant par la rapidité avec laquelle elle exécute le travail, que par la netteté et la précision obtenues.

Le bois à travailler est griffé sur un chariot vertical animé d'un mouvement automatique de va-et-vient. Ce bois passe devant un disque armé de 4 lames à raboter, et tournant à grande vitesse. L'épaisseur à donner au bois est réglée par un chariot gradué muni à l'aide d'un volant à boudin convenablement placé sous la main de l'ouvrier. La disposition conique des porte-outils et la position des lames sont telles, que le travail obtenu est fait dans les conditions les plus rationnelles.

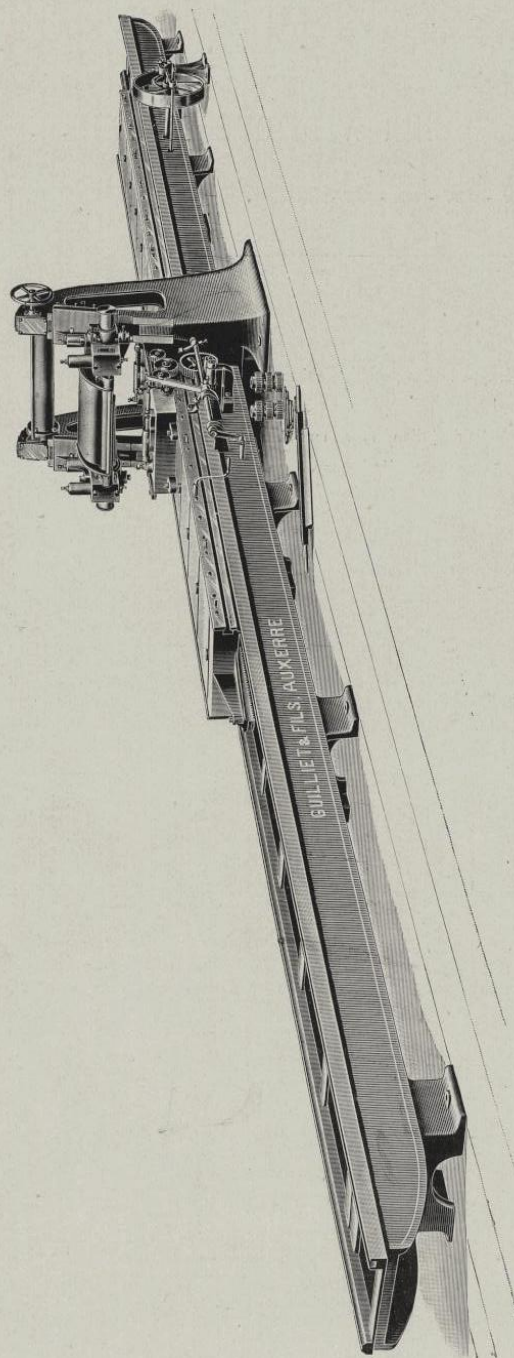
Aussi cette machine sera-t-elle appréciée de toutes les personnes qui désirent une grande précision et un travail ne nécessitant aucune retouche à la main.

TYPES	POUR BOIS DE 2 ^m DE LONG JUSQU'À		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS	DU RENVOI
CV	200 m/m	200 m/m	300 m/m	275	2	3.500 fr.	300 fr.	200 fr.
CW	250 m/m	250 m/m	350 m/m	275	2	4.000 fr.	350 fr.	225 fr.
CX	300 m/m	300 m/m	400 m/m	275	2 1/2	4.500 fr.	400 fr.	250 fr.
CY	350 m/m	300 m/m	450 m/m	275	3	5.000 fr.	450 fr.	250 fr.
CZ	400 m/m	400 m/m	500 m/m	275	4	5.500 fr.	500 fr.	300 fr.

ABRICHT- UND HOBELMASCHINEN MIT SELBSTTHÄTIGEM LAUFTISCH UND KONISCHER MESSERSCHEIBE

CV - CW - CX - CY - CZ

MODELL	FÜR HÖLZER VON 2 METER LANG BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	FÜR JEDEN METER WAGENVERLÄNGERUNG	DES VORGELEGES
CV	200 m/m	200 m/m	300 m/m	275	2			
CW	250 m/m	250 m/m	350 m/m	275	2			
CX	300 m/m	300 m/m	400 m/m	275	2 1/2			
CY	350 m/m	300 m/m	450 m/m	275	3			
CZ	400 m/m	400 m/m	500 m/m	275	4			



MACHINES A RABOTER ET DÉGAUCHIR A CHARIOT

et outil rotatif horizontal

CBA - CBB - CBD

HOBELMASCHINEN MIT SELBSTTHÄTIGEM LAUFTISCH UND MIT HORIZONTALER MESSERWELLE

CBA - CBB - CBD

MACHINES A RABOTER ET DÉGAUCHIR A CHARIOT

et outil rotatif horizontal

CBA - CBB - CBD

Ces machines sont employées pour dégauchir les bois et les raboter sur une ou plusieurs faces.

Le bois est griffé sur un plateau qui se meut longitudinalement à des vitesses variables sur un banc en fonte; un retour rapide ramène ce plateau dans une position convenable pour commencer le travail.

L'arbre porte-outils, placé sur un chariot, monte et descend à volonté, suivant les épaisseurs à obtenir ou la quantité de bois à enlever.

Au moyen d'organes additionnels faciles à monter et à démonter, on peut faire du rabotage et de la moulure d'une façon continue, comme sur les machines avec entraînement du bois par cylindres.

Les couteaux droits peuvent être remplacés par des outils à moulures ou profilés, suivant le travail à obtenir.

Nous fournissons une paire d'outils à raboter avec ces machines.

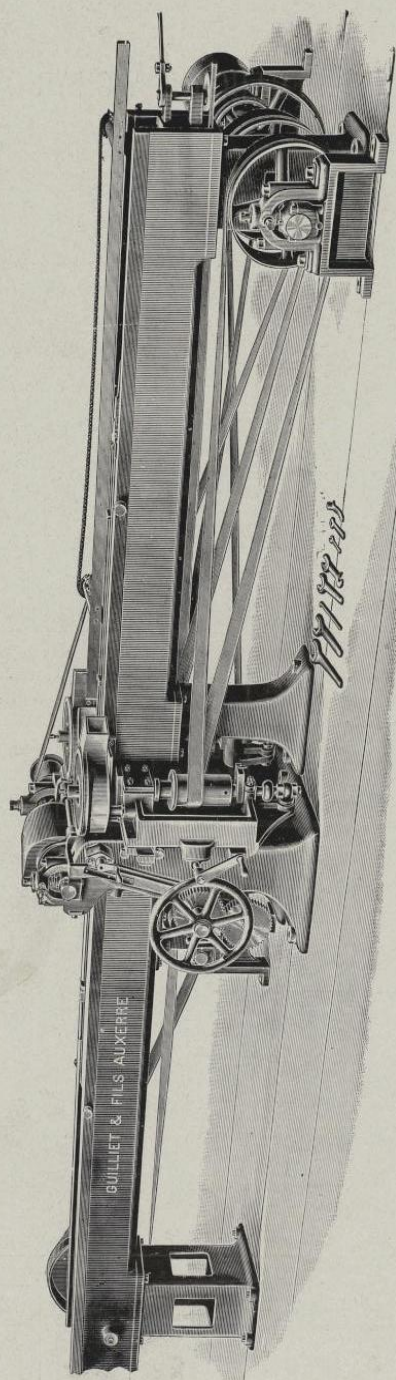
TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX			
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		POUR BOIS DE 4 MÈTRES	PAR MÈTRE DE CHARIOT EN PLUS	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
CBA	400 m/m	350 m/m	300 m/m	550	3	4.500 fr.	200 fr.	200 fr.	23 fr.
CBB	500 m/m	400 m/m	300 m/m	500	3 1/2	5.000 fr.	250 fr.	200 fr.	28 fr.
CBD	600 m/m	450 m/m	300 m/m	500	4	6.000 fr.	300 fr.	200 fr.	33 fr.

Le prix des organes additionnels pour faire du rabotage et de la moulure d'une façon continue est de **800 francs** pour la machine CBA, de **850 francs** pour la machine CBB, et de **900 francs** pour la machine CBD. La gravure représente la machine munie de ces organes.

HOBELMASCHINEN MIT SELBSTHÄTIGEM LAUFTISCH UND MIT HORIZONTALER MESSERWELLE

CBA - CBB - CBD

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT. CIRCA	PREIS				
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		Mit einem lauffisch von 4 meter	Für jeden meter lauffisch verlängerung	Der vorgelegte	Eines paars hobelmesser	Eines wellenapparates
CBA	400 m/m	350 m/m	300 m/m	550	3					
CBB	500 m/m	400 m/m	300 m/m	500	3 1/2					
CBD	600 m/m	450 m/m	300 m/m	500	4					



MACHINE A RABOTER ET A DÉGAUCHIR SUR TROIS FACES A LA FOIS

pour bois jusqu'à 2450 m/m de longueur, 160 m/m de largeur et de 20 m/m à 120 m/m d'épaisseur

CJ

ABRICHT- UND HOBELMASCHINE MIT SELBSTTHÄTIGEN LAUFTISCH MIT HORIZONTALER MESSERWELLE UND ZWEI VERTIKALEN FÜGEKÖPFE

CJ

MACHINE A RABOTER ET A DÉGAUCHIR

sur trois faces à la fois,

pour bois jusqu'à 2450 m/m de longueur, de 70 m/m à 160 m/m de largeur et de 20 m/m à 120 m/m d'épaisseur

CJ

Cette machine trouve son application dans les ateliers de menuiserie, d'ébénisterie, chez les fabricants de wagons, de pianos, etc., et, en général, dans tous les ateliers qui travaillent beaucoup de bois. Sa production est très considérable.

Le bois, étant griffé à chacune de ses extrémités sur un chariot animé d'un mouvement de va-et-vient automatique, est raboté d'un seul coup sur une de ses faces larges et sur ses deux champs. Pour finir de corroyer une pièce de bois sortant de cette machine, on n'a plus qu'à la passer à une raboteuse à aménagement continu par cylindres.

L'arrêt du chariot se produit automatiquement à chacune des extrémités de sa course; ce chariot est à vitesses variables et à retour rapide.

Si les bois à travailler sont courts, des griffes, convenablement disposées, permettent d'en fixer plusieurs les uns au bout des autres.

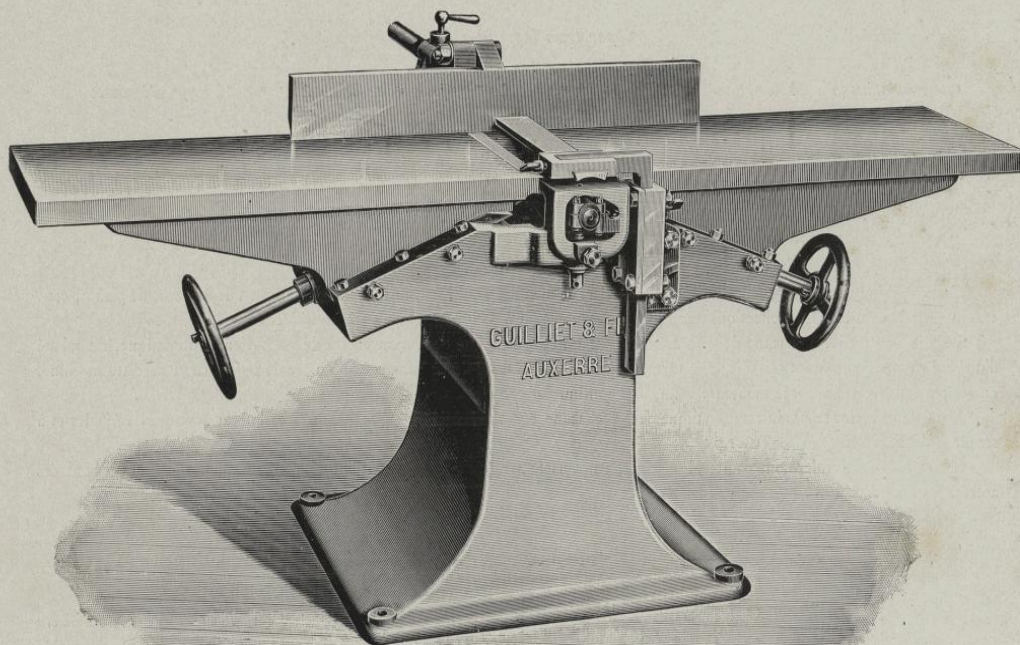
TYPE	POUR BOIS JUSQU'À			POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX Y COMPRIS LE RENVOI
	LONGUEUR	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
CJ	2450 m/m	160 m/m	120 m/m	300 m/m	710	4	5.000 fr.

ABRICHT- UND HOBELMASCHINE

MIT SELBSTHÄTIGEM LAUFTISCH, MIT HORIZONTALER MESSERWELLE UND ZWEI VERTICALEN FÜGEKÖPFE

CJ

MODELL	FÜR HÜLZER BIS			FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS INCLUSIVE VORGELEGE
	LÄNGE	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
CJ	2450 m/m	160 m/m	120 m/m	300 m/m	710	4	



MACHINES A DÉGAUCHIR A OUTIL ROTATIF EN DESSOUS

CH - CI - CK - KR - KS - CM - KT

(La gravure représente une machine munie d'un appareil protecteur)

ABRICHTMASCHINEN

CH - CI - CK - KR - KS - CM - KT

MACHINES A DÉGAUCHIR A OUTIL ROTATIF EN DESSOUS

CH - CI - CK - KR - KS - CM - KT

Ces machines servent à dresser et à dégauchir les bois, à les mettre d'équerre, à faire des chanfreins, etc.

Elles se composent d'un bâti en fonte d'une seule pièce sur lequel glissent deux tables-coins manœuvrées par des volants à boudin et des vis; un porte-outil, armé de couteaux, tourne sous ces tables à une très grande vitesse; enfin, un guide sert à mettre les bois d'équerre ou à faire des chanfreins lorsqu'il est incliné.

Faisant face au guide, le dessus de la table de gauche doit toujours être placé tangentiellement à la circonférence décrite par les extrémités des couteaux, tandis que la table de droite doit être au-dessous de celle-là d'une quantité égale à l'épaisseur de bois à enlever.

Le guide est disposé de façon à pouvoir s'incliner jusqu'à 45 degrés; il peut aussi s'avancer sur les tables pour se fixer à un endroit voulu. Ce dernier avantage est très important: il permet d'abord de travailler aussi près que possible du palier d'avant, ce qui est plus commode et moins dangereux, et ensuite d'user l'affût des couteaux plus uniformément.

Ces machines travaillent bien et vite; aussi leur emploi se généralise-t-il de plus en plus chez les entrepreneurs de menuiserie, les charpentiers, les ébénistes, les carrossiers, les charrons, les modeliers, les constructeurs-mécaniciens, les fabricants de parquet, les constructeurs de wagons, etc. Nous les construisons en grandes séries, ce qui nous permet de les livrer à des prix très réduits.

Les deux lèbres entre lesquelles passent les outils sont aussi près que possible l'une de l'autre. Le porte-outils, en acier fondu, est d'une seule pièce et parfaitement équilibré. Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont à rotules et à graissage automatique, c'est-à-dire que l'huile, après avoir servi, retombe dans un réservoir pour être remontée à nouveau sur les portées à l'aide de bagues. On a ainsi, avec une dépense d'huile insignifiante, un graissage régulier et très abondant et une grande propreté, l'huile ne coulant pas au dehors du palier, comme c'est le cas avec les coussinets ordinaires.

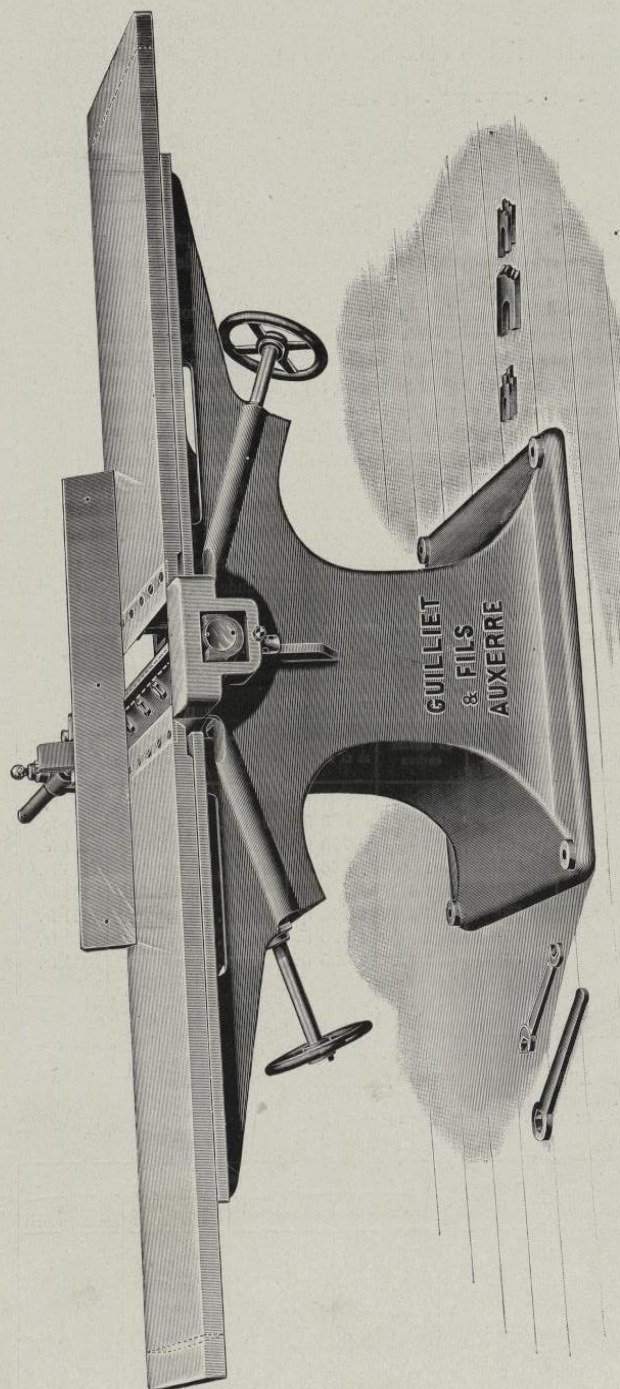
Nous fournissons un jeu d'outils avec ces machines.

TYPES	LARGEUR A DÉGAUCHIR	POULIE DU PORTE-OUTIL		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX OU VIFOR	PRIX			
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LANES SUPPLÉMENTAIRES	D'UN APPAREIL PROTECTEUR
CH	330 m/m	80 m/m	3.400	300 m/m	450	1	600 fr.	150 fr.	15 fr.	100 fr.
CI	410	80	3.400	300	450	1	700 fr.	150 fr.	24 fr.	100 fr.
CK	500	100	3.300	300	550	1	850 fr.	150 fr.	28 fr.	100 fr.
KR	600	100	3.300	300	550	1 1/4	1.000 fr.	150 fr.	33 fr.	100 fr.
KS	700	100	3.300	300	550	1 1/2	1.200 fr.	150 fr.	45 fr.	120 fr.
CM	800	120	3.300	300	660	2	1.500 fr.	150 fr.	55 fr.	120 fr.
KT	1000	120	3.300	300	660	2 1/2	1.800 fr.	150 fr.	75 fr.	120 fr.

ABRICHTMASCHINEN

CH - CI - CK - KR - KS - CM - KT

MODELL	FÜR HÖLZER BIS BREITE	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER	EINER SCHUTZVORRICHTUNG
CH	330 m/m	300 m/m	450	1				
CI	410	300	450	1				
CK	500	300	550	1				
KR	600	300	550	1 1/4				
KS	700	300	550	1 1/2				
CM	800	300	660	2				
KT	1000	300	660	2 1/2				



MACHINES A DÉGAUCHIR A OUTIL ROTATIF EN DESSOUS DISPOSÉES POUR LES MOULURES

CHA - CIA - CKA - KRA - KSA - CMA - KTA

ABRICHT- UND KEHL- MASCHINEN

CHA - CIA - CKA - KRA - KSA - CMA - KTA

MACHINES A DÉGAUCHIR A OUTIL ROTATIF EN DESSOUS

disposées pour les moulures

CHA - CIA - CKA - KRA - KSA - CMA - KTA

On ne peut monter que des lames droites sur les machines à dégauchir ordinaires. Celles que représente la gravure ci-contre peuvent en outre recevoir des outils à moulures, à rainures, etc. A cet effet les dessus des tables peuvent s'éloigner et se rapprocher de façon à augmenter ou à diminuer l'écartement des lèvres entre lesquelles passent les outils.

Ces machines sont construites avec un grand soin ; le porte-outil en acier fondu est équilibré et rectifié avec une haute précision. Les coussinets en bronze phosphoreux sont à rotule pour permettre le réglage exact du porte-outils par rapport aux tables; ils sont pourvus de notre système de graissage automatique par bagues; ce système est si parfait que l'on n'a jamais d'échauffement ni d'usure et cela avec une dépense d'huile insignifiante. Les lèvres des tables sont garnies de plaques d'acier pour éviter qu'elles ne s'èbrèchent.

Le guide peut se déplacer transversalement pour se fixer en un endroit quelconque de la largeur de la table; cette disposition du guide est importante, elle permet, quand on dégauchit et dresse au guide, d'user l'affûtage des outils régulièrement; et quand on fait des moulures, elle facilite le réglage des fers; enfin elle protège contre les accidents.

Nous fournissons un jeu d'outils à raboter avec ces machines.

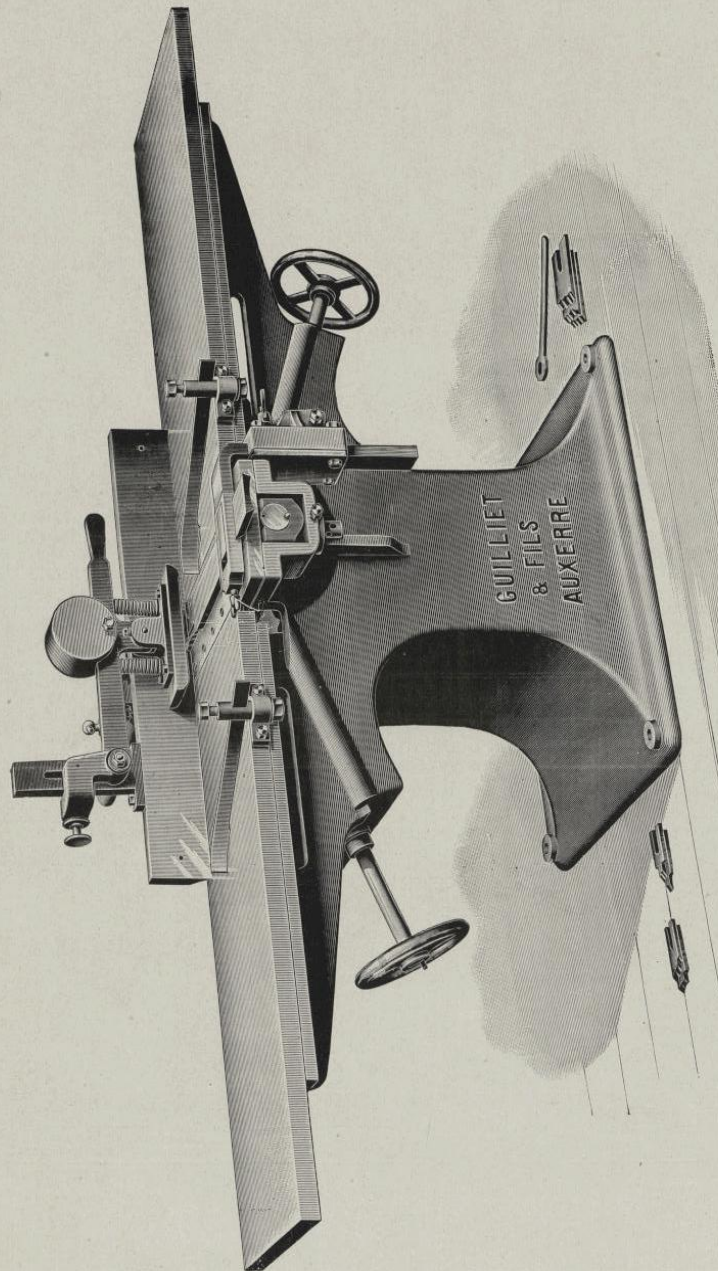
TYPES	LARGEUR A DÉGAUCHIR	POULIE DU PORTE-OUTIL		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX			
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES	D'UN APPAREIL PROTECTEUR
CHA	330 m/m	80 m/m	3.400	300 m/m	450	1	650 fr.	150 fr.	18 fr.	100 fr.
CIA	410	80	3.400	300	450	1	750 fr.	150 fr.	24 fr.	100 fr.
CKA	500	100	3.300	300	550	1	900 fr.	150 fr.	28 fr.	100 fr.
KRA	600	100	3.300	300	550	1 1/4	1.050 fr.	150 fr.	33 fr.	100 fr.
KSA	700	100	3.300	300	550	1 1/2	1.250 fr.	150 fr.	45 fr.	120 fr.
CMA	800	120	3.300	300	660	2	1.550 fr.	150 fr.	55 fr.	120 fr.
KTA	1000	120	3.300	300	660	2 1/2	1.850 fr.	150 fr.	75 fr.	120 fr.

NOTA. — La gravure représente une machine avec ses tables ouvertes; pour dégauchir on les ferme suivant les traits pointillés.

ABRICHT- UND KHEL- MASCHINEN

CHA - CIA - CKA - KRA - KSA - CMA - KTA

MODELL	FÜR HÖLZER BIS BREITE	FEST-UND LOSSCHNEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HÖBELMESSER	EINER SCHUTZVORRICHTUNG
CHA	330 m/m	300 m/m	450	1				
CIA	410	300	450	1				
CKA	500	300	550	1				
KRA	600	300	550	1 1/4				
KSA	700	300	550	1 1/2				
CMA	800	300	660	2				
KTA	1000	300	660	2 1/2				



MACHINES A DÉGAUCHIR MUNIES DE PRESSEURS

ABRICHTMASCHINEN MIT DRUCKAPPARAT

ALLE UNSERE ABRICHTMASCHINEN KÖNNEN MIT DIESEM DRUCKAPPARAT VERSEHEN SEIN

MACHINES A DÉGAUCHIR MUNIES DE PRESSEURS

Moyennant une augmentation de 100 francs, nos machines à dégauchir disposées pour les moulures, peuvent recevoir des presseurs verticaux et horizontaux suivant la gravure ci-contre. Avec ces appareils, on a une pression régulière sur le bois, et l'on obtient plus facilement un travail mieux fini. Ils protègent en outre contre les accidents.

On n'emploie ces presseurs que pour les moulures et non pas pour dégauchir.

APPAREILS A FAIRE LES MOULURES EN TRAVERS

dans les colonnes, les têtes de lit, etc.

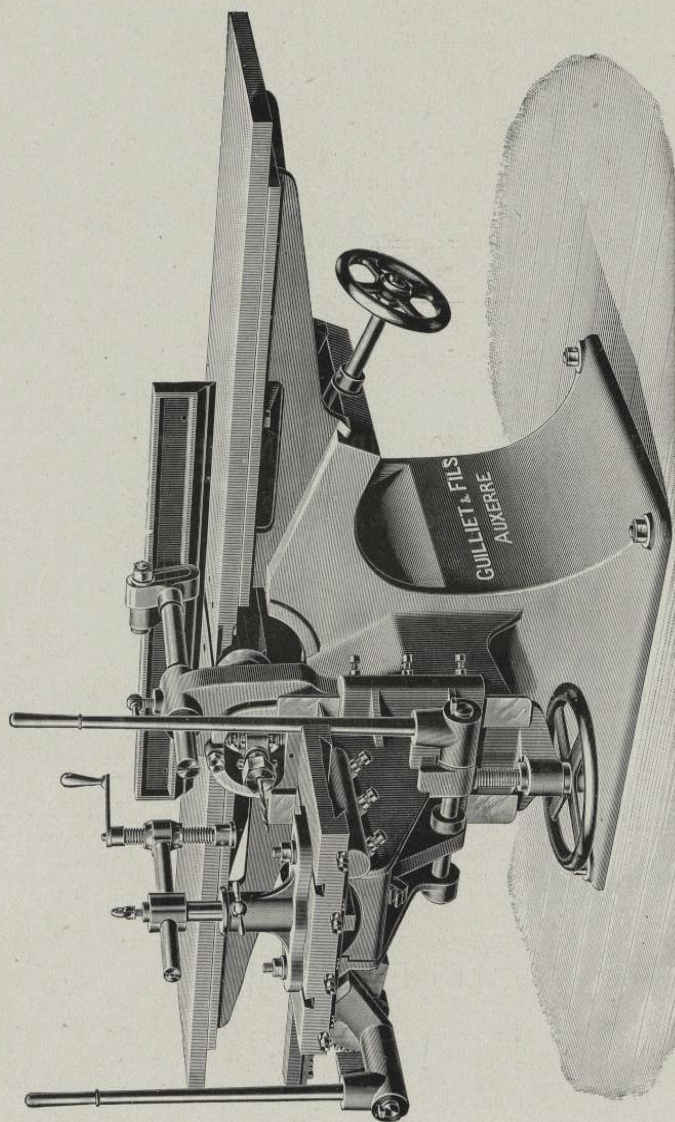
Ces appareils consistent en une ou deux presses dans lesquelles on fixe la colonne, la tête de lit ou toute autre pièce du même genre. Ces presses sont guidées sur la table pour pouvoir être poussées perpendiculairement au porte-outils.

Nous ne fournissons bien entendu ces appareils qu'avec nos dégauchisseuses disposées pour les moulures; et leurs prix varient suivant leurs destinations.

APPAREIL A FAIRE LES PLATES-BANDES

Nos dégauchisseuses disposées pour les moulures peuvent aussi faire les plates-bandes. Il suffit pour cela d'avoir un presseur de côté maintenant le bois solidement au guide, et dont le prix est de 35 francs. Lorsque les panneaux sont un peu larges, il est bon de rehausser le guide de la machine à l'aide d'une planche.

Les outils employés pour faire les plates-bandes sur la dégauchisseuse, sont de simples lames droites que nos clients façonnent habituellement eux-mêmes. Nous pouvons en livrer une paire comme modèle, pour le prix de 30 francs.



MACHINES A DÉGAUCHIR, MORTAISER ET PERCER

CH 1 - CI 1 - CK 1

ABRICHTMASCHINEN MIT LANGLOCHBOHR-EINRICHTUNG

CH 1 - CI 1 - CK 1

MACHINES A DÉGAUCHIR, MORTAISER ET PERCER

CH 1 - CI 1 CK 1

Cette machine est une dégauchisseuse munie d'un appareil à faire les mortaises placé du côté de la poulie du porte-outils, c'est-à-dire du côté opposé à celui où se tient l'ouvrier qui dégauchit. On peut ainsi mortaiser et dégauchir en même temps sans qu'un ouvrier gêne l'autre.

La dégauchisseuse peut être livrée pour pouvoir seulement dégauchir ou bien pour pouvoir, en outre, faire les moulures, feuillures, rainures, etc. Dans ce dernier cas, les tables sont mobiles horizontalement pour pouvoir augmenter ou diminuer l'écartement des lèvres entre lesquelles passent les outils. Le guide de la dégauchisseuse est inclinable; il est disposé pour pouvoir s'avancer sur toute la largeur de la table pour se fixer à l'endroit que l'on désire.

Le bois destiné à être mortaisé est fixé sur une table à l'aide d'une presse; cette table peut monter et descendre au moyen d'une vis mue par un volant à boudin; elle peut aussi se mouvoir dans les deux sens horizontaux à l'aide de leviers manœuvrés pendant le travail. La mèche est fixée au moyen d'un porte-mèche conique flexible qui la centre exactement.

Le bâti d'une seule pièce de fonte est lourd et solide. Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils possèdent un graissage automatique perfectionné. Le porte-outils, en acier fondu, est équilibré exactement. Les extrémités des tables de la dégauchisseuse sont garnies de plaques d'acier pour qu'elles ne s'ébrèchent pas.

Nous fournissons une paire de lames à dégauchir, un porte-mèche et une mèche avec ces machines.

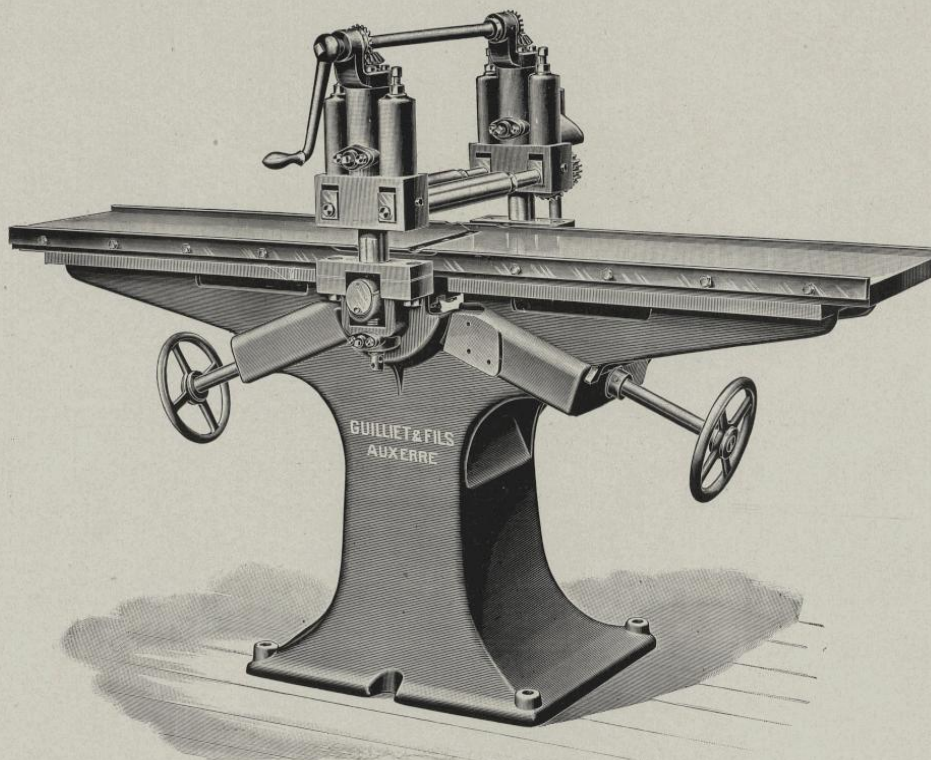
TYPES	LARGEUR A DÉGAUCHIR	POULIES FOLLE ET FIXE DE RENVOI		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX				
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DE RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES	D'UN APPAREIL PROTECTEUR	D'UN PORTE-MÈCHE
CH 1	330 m/m	300 m/m	450	1	900 fr.	150 fr.	18 fr.	100 fr.	10 fr.
CI 1	410 m/m	300 m/m	450	1	1.000 fr.	150 fr.	24 fr.	100 fr.	10 fr.
CK 1	500 m/m	300 m/m	550	1	1.150 fr.	150 fr.	28 fr.	100 fr.	10 fr.

Les prix s'entendent pour dégauchisseuses simples : l'augmentation pour dégauchisseuses disposées pour faire les moulures, feuillures, rainures, etc., est de 50 francs pour chaque machine.

ABRICHTMASCHINEN MIT LANGLOCHBOHR-EINRICHTUNG

CH 1 - CI 1 - CK 1

MODELL	FÜR HÖLZER BIS BREITE	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS				
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINER PAARES HOBELMESSER	EINER SCHUTZVORRICHTUNG	EINER CENTRIERFUTTERS
CH 1	330 m/m	300 m/m	450	1					
CI 1	410 m/m	300 m/m	450	1					
CK 1	500 m/m	300 m/m	550	1					



MACHINE A DÉGAUCHIR

munie d'un amenage automatique par cylindres

CHX

Cette machine est notre dégauchisseuse, type CHA, munie de deux cylindres lisses pour l'entraînement automatique du bois. Ces cylindres sont placés au-dessus de la table de chaque côté du porte-outils; ils peuvent monter et descendre suivant les épaisseurs de bois, leur mouvement de rotation est commandé par une poulie et des engrenages.

Cette machine ne tire pas d'épaisseur, elle ne fait que blanchir. On peut varier la quantité de bois à enlever en montant ou descendant la table qui se trouve du côté de l'introduction du bois. La table qui se trouve du côté de la sortie doit toujours être réglée par rapport au sommet des lames. Les tables peuvent s'éloigner et se rapprocher pour augmenter ou diminuer l'ouverture du porte-outils.

Le porte-outil en acier fondu est rectifié et équilibré; les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils sont munis de notre système de graissage automatique par bagues, et sont à rotule pour s'orienter toujours exactement par rapport au porte-outils. Des plaques d'acier garnissent les lèvres des tables.

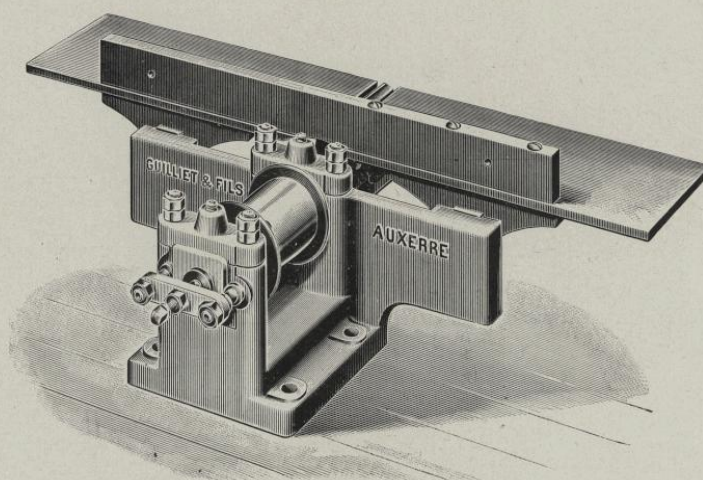
Nous fournissons une paire de lames à raboter avec cette machine.

TYPE	LARGEUR A DÉGAUCHIR	LONGUEUR totale DES TABLES	POULIE DU PORTE-OUTIL		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX		
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
CHX	330 m/m	2.000 m/m	80 m/m	3.400	300 m/m	450	1	1.050 fr.	150 fr.	18 fr.

ABRICHTMASCHINE MIT WALZENVORSCHUB

CHX

MODELL	FÜR HÖLZER BIS BREITE	LÄNGE DES TISCHES	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
CHX	330 m/m	2.000 m/m	300 m/m	450	1			



PETITE MACHINE A DÉGAUCHIR

SH

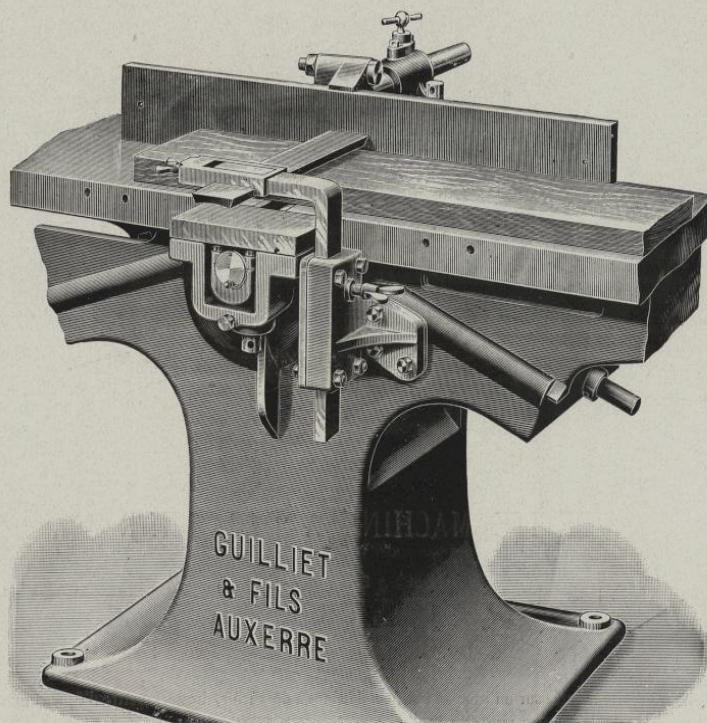
Cette machine, qui doit être montée sur un banc-en bois, est destinée à dégauchir, dresser, mettre d'équerre, etc. Elle est disposée pour recevoir des outils à moulures, et peut travailler des bois jusqu'à 150 m/m de largeur.
Nous fournissons une paire de lames droites avec cette machine.

TYPE	LARGEUR à DÉGAUCHIR	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHVIFOD	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
SH	150 m/m	200 m/m	680	1/2	250 fr.	80 fr.	10 fr.

KLEINE ABRICHTMASCHINE

SH

MODELL	FÜR HÖLZER BIS BREITE	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
SH	150 m/m	200 m/m	680	1/2			



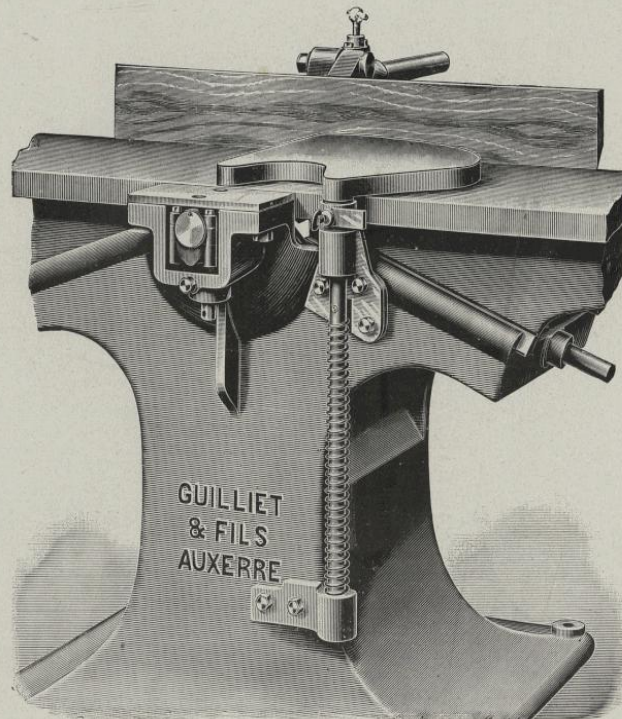
APPAREIL PROTECTEUR POUR DÉGAUCHISSEUSES

Dans toutes nos dégauchisseuses nous avons réduit autant que possible l'écartement des lèvres des tables entre lesquelles passent les outils, et nous avons rendu le guide mobile transversalement, de manière à ne laisser découverte que la largeur nécessaire au travail à effectuer. Ces deux conditions rendent nos machines très peu dangereuses. Il est bon toutefois d'ajouter à ces précautions l'emploi de l'appareil protecteur représenté ci-dessus.

Cet appareil consiste en une plaque creusée en dessous qui recouvre l'ouverture du porte-outils; cette plaque peut monter et descendre et se placer transversalement; on la règle pour que le bois passe en dessous ou bien entre son extrémité et le guide.

Le prix de l'appareil complet est de **100 francs** pour les dégauchisseuses jusqu'à 600 ^m/_m de largeur incluse, et de **120 francs** pour les dégauchisseuses plus larges.

SCHUTZVORRICHTUNG FÜR ABRICHTHOBELMASCHINEN



APPAREIL PROTECTEUR POUR DÉGAUCHISSEUSES

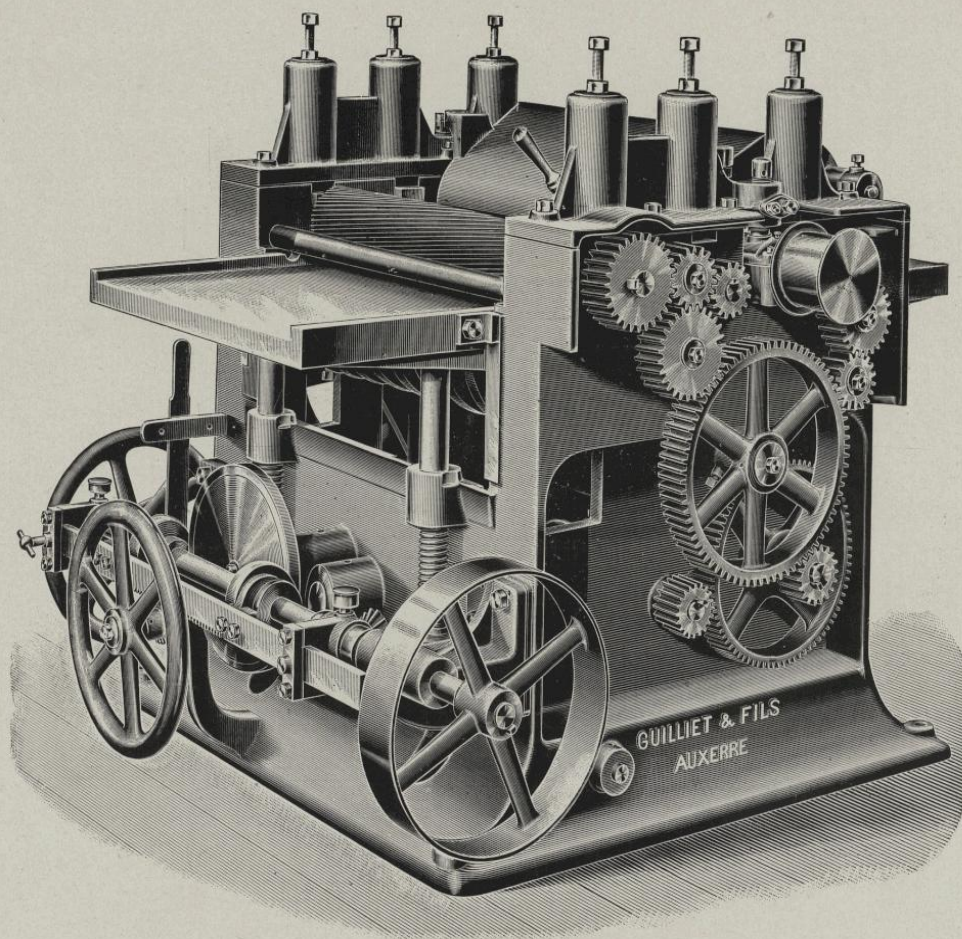
Cet appareil consiste en une plaque légère qui recouvre l'ouverture de l'outil, et qui est maintenue dans la position de protection à l'aide d'un ressort à boudin.

L'ouvrier pousse cette plaque avec le bois à dégauchir, et elle découvre l'ouverture juste de la largeur du bois que l'on travaille. Après chaque pièce de bois l'ouverture se reforme automatiquement.

Cet appareil n'est pas une gêne et ne donne pas de résistance à l'avancement du bois.

Le prix de l'appareil complet est de **100 francs**, pour les dégauchisseuses jusqu'à 600 ^m/_m de largeur incluse, et de **120 francs** pour les dégauchisseuses plus larges.

SCHUTZVORRICHTUNG FÜR ABRICHTHOBELMASCHINEN



MACHINES A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

Amenage à l'aide de quatre cylindres commandés et mouvements automatiques de la table

SDL - SEL - SFL

HOBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE

MIT VIER ZUFÜHRUNGSWALZEN, UND MIT TISCHE AUTOMATISCH EINSTELLBAR

SDL - SEL - SFL

MACHINES A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

Amenage à l'aide de quatre cylindres commandés, et mouvements automatiques de la table

SDL - SEL - SFL

Ces machines possèdent quatre forts cylindres d'amenage en acier, tous quatre commandés par des engrenages taillés; l'entraînement du bois ne manque jamais. Les vitesses d'avancement varient à l'aide de galets mobiles devant un plateau à friction. Une disposition spéciale permet de changer le mouvement de rotation des cylindres de manière à pouvoir faire reculer le bois et le dégager de la machine sans avoir à descendre la table.

La table monte et descend automatiquement et très rapidement; une règle graduée et une aiguille indiquent les épaisseurs de bois.

Le porte-outils, en acier fondu, est rectifié et équilibré; il possède une poulie à chacune de ses extrémités. Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont à rotule pour permettre le réglage du porte-outils par rapport à la table; ils sont à graissage automatique par bagues. Le bâti, d'une seule pièce de fonte, est lourd et très résistant.

Nous fournissons une paire de lames avec ces machines.

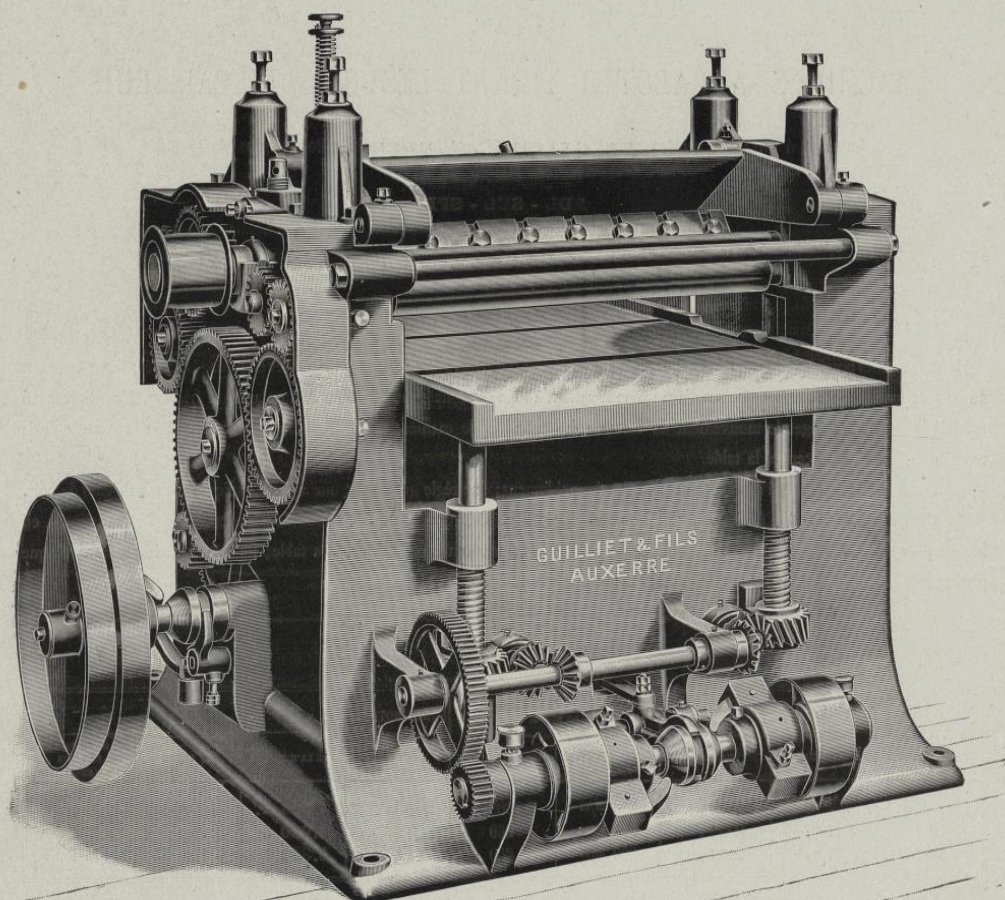
TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
SDL	700 m/m	200 m/m	300 m/m	660	3	3.500 fr.	200 fr.	45 fr.
SEL	800 m/m	200 m/m	300 m/m	660	3 1/2	3.900 fr.	200 fr.	55 fr.
SFL	1000 m/m	200 m/m	300 m/m	660	4	4.300 fr.	250 fr.	75 fr.

HOBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE

MIT VIER ZUFÜHRUNGSWALZEN, UND MIT TISCHE AUTOMATISCH EINSTELLBAR

SDL - SEL - SFL

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHREIB DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
SDL	700 m/m	200 m/m	300 m/m	660	3			
SEL	800 m/m	200 m/m	300 m/m	660	3 1/2			
SFL	1000 m/m	200 m/m	300 m/m	660	4			



MACHINES A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

Amenage à l'aide de quatre cylindres commandés

SE - SF - SG

HOBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE UND VIER ZUFÜHRUNGSWALZEN

SE - SF - SG

MACHINES A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

Amenage à l'aide de quatre cylindres commandés

SE - SF - SG

Dans ces machines, le bois est amené aux outils au moyen de quatre cylindres presseurs en acier, tous quatre mis en mouvement par des engrenages; l'avancement du bois est ainsi assuré et ne manque jamais. Le porte-outils est actionné par deux poulies et deux courroies, il est rectifié et parfaitement équilibré. Tous les engrenages sont divisés et taillés. L'avancement du bois peut être arrêté instantanément à l'aide d'un embrayage progressif à friction. Un cône à 3 vitesses permet de varier la vitesse d'amenage. La table monte et descend au moyen d'une manivelle et d'un volant à boudin; une règle graduée en millimètres et une aiguille indiquent les épaisseurs de bois. Les coussinets à rotules sont à graissage automatique; l'huile, après avoir servi, retombe dans un réservoir, puis est de nouveau montée sur les portées par des bagues, et ainsi de suite. Le bâti est d'une seule pièce de fonte, il est lourd et résistant. Des presseurs maintiennent le bois en avant et en arrière du porte-outils; ils agissent aussi près que possible du travail, et servent, en outre, à chasser les copeaux en dehors de la machine.

Nous fournissons une paire de lames avec ces raboteuses.

TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DE REMPLACEMENT
SE	800 m/m	200 m/m	300 m/m	660	3 1/2	2.600 fr.	200 fr.	55 fr.
SF	1000 m/m	200 m/m	300 m/m	660	4	3.000 fr.	250 fr.	75 fr.
SG	1250 m/m	200 m/m	300 m/m	660	5	3.500 fr.	275 fr.	95 fr.

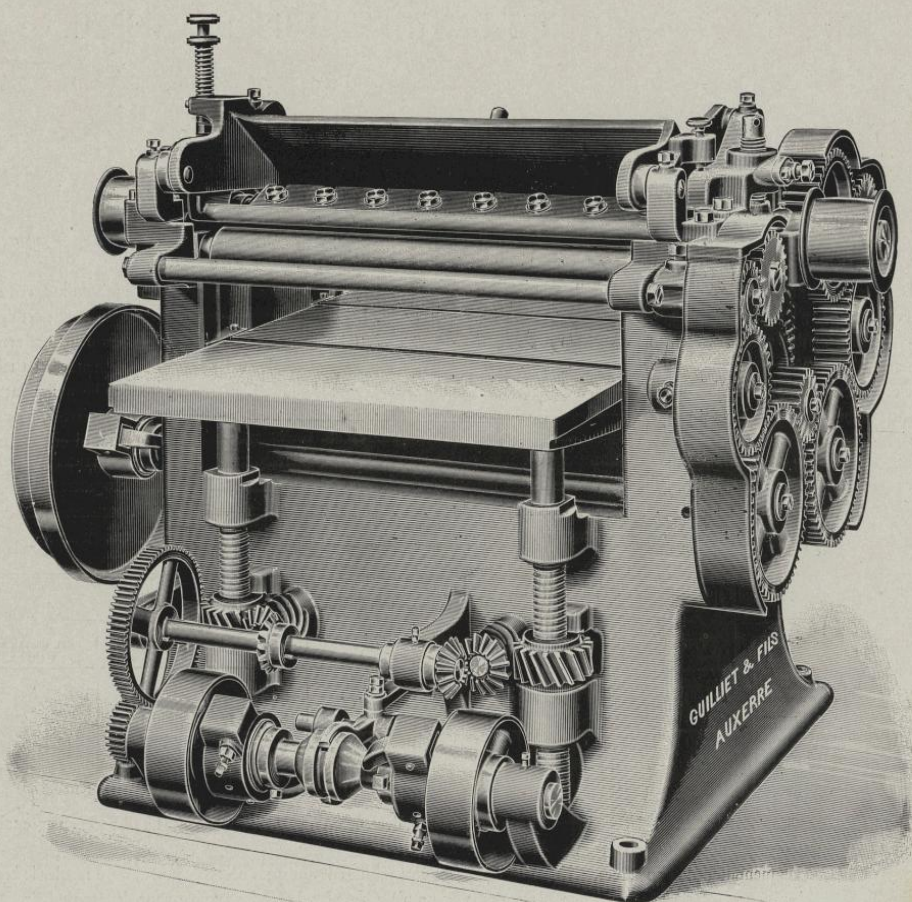
Les prix de ce tableau s'entendent pour machines avec table montant et descendant à la main seulement. La disposition avec table se mouvant automatiquement augmente ces raboteuses de 250 francs.

Moyennant une augmentation de 150 francs, ces machines peuvent être munies des organes nécessaires pour faire reculer le bois. On agit sur un levier qui fait tourner les cylindres dans l'autre sens, et on n'a pas ainsi à descendre la table pour dégager le bois.

HOBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE UND VIER ZUFÜHRUNGSWALZEN

SE - SF - SG

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT GIEB	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
SE	800 m/m	200 m/m	300 m/m	660	3 1/2			
SF	1000 m/m	200 m/m	300 m/m	660	4			
SG	1250 m/m	200 m/m	300 m/m	660	5			



MACHINE A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

jusqu'à 800 ^m/_m de largeur sur 200 ^m/_m d'épaisseur

SOB

HOBELMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

SOB

MACHINE A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

jusqu'à 800 m/m de largeur sur 200 m/m d'épaisseur

SOB

Cette excellente machine à raboter possède tous les perfectionnements désirables : coussinets à rotule en bronze phosphoreux munis de notre système de graissage par bagues; porte-outils en acier fondu rectifié avec le plus grand soin et muni de deux poulies; engrenages taillés; presseurs maintenant le bois de chaque côté du porte-outil; table solidement appuyée sur quatre vis; bâti solide entretoisé à sa partie supérieure, etc.

Le bois passe entre deux paires de cylindres en acier, ceux de dessus sont seuls commandés par des engrenages. La vitesse de rotation de ces cylindres peut être modifiée. On peut aussi arrêter instantanément l'entraînement au moyen d'un débrayage progressif.

La table monte et descend à la main au moyen d'un volant à boudin, elle peut aussi monter et descendre automatiquement lorsque nos clients le désirent et moyennant une majoration. Une aiguille et une règle graduée indiquent la hauteur de la table par rapport aux outils.

Le premier presseur sert en même temps à chasser les copeaux du côté de la sortie du bois. La pression de ce chasse-copeaux est réglable suivant la largeur du bois que l'on rabote.

Nous fournissons une paire de lames avec cette machine.

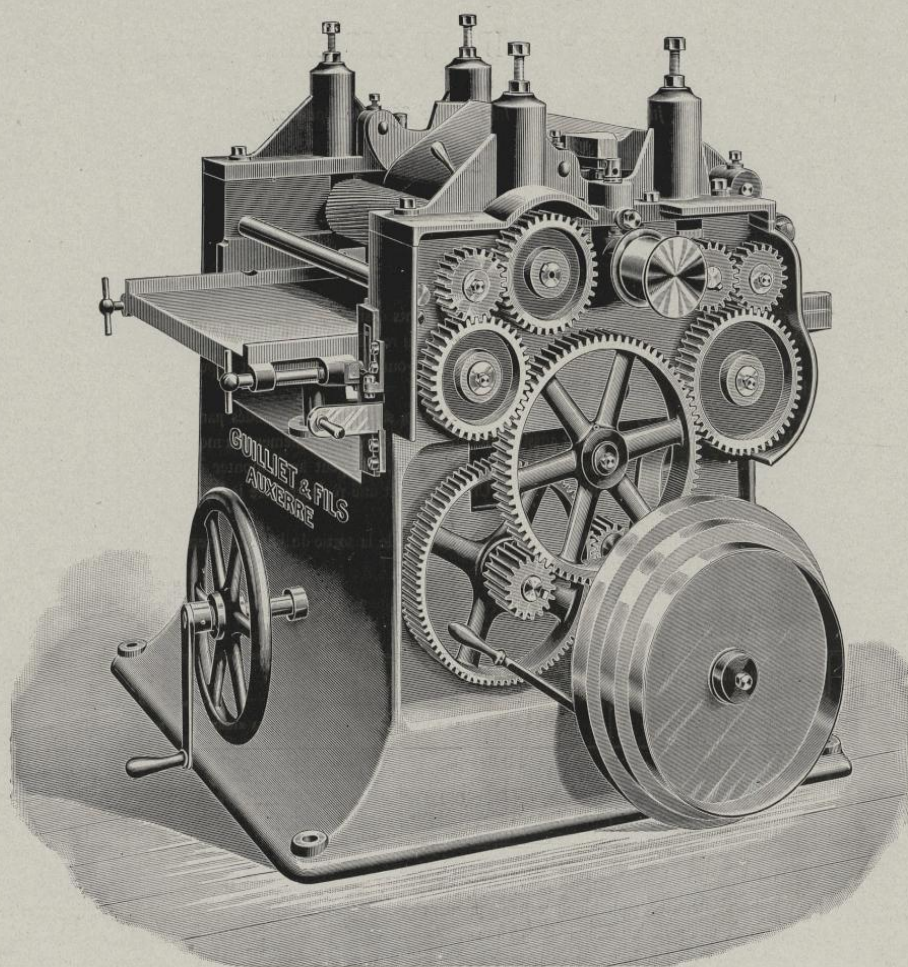
TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
SOB	800 m/m	200 m/m	300 m/m	660	3	2.000 fr.	200 fr.	55 fr.

Le prix de 2.000 francs s'entend pour machine avec table montant et descendant seulement à la main. La disposition avec table se mouvant automatiquement augmente la machine de 250 francs.

HOBELMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

SOB

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHREIB DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINE PAARE HOBELMESSER
SOB	800 m/m	200 m/m	300 m/m	660	3			



MACHINE A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

Amenage à l'aide de quatre cylindres commandés

SD

HOBELSMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE UND VIER ZUFÜHRUNGSWALZEN

SD

MACHINE A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

jusqu'à 700 m/m de largeur sur 200 m/m d'épaisseur

Amenage à l'aide de quatre cylindres commandés

SD

Dans cette machine le bois est amené aux outils au moyen de quatre cylindres presseurs en acier, tous quatre mis en mouvement par des engrenages; l'avancement du bois est ainsi assuré et ne manque jamais. Le porte-outils est actionné par deux poulies et deux courroies, il est rectifié et parfaitement équilibré. Tous les engrenages sont divisés et taillés. L'avancement du bois peut être arrêté instantanément à l'aide d'un embrayage progressif à friction. Un cône à trois vitesses permet de varier la vitesse d'amenage. La table monte et descend au moyen d'une manivelle et d'un volant à boudin; une règle graduée en millimètres et une aiguille indiquent les épaisseurs de bois. Les coussinets à rotules en bronze phosphoreux sont à graissage automatique; l'huile, après avoir servi, retombe dans un réservoir, puis est de nouveau montée sur les portées par des bagues, et ainsi de suite. Le bâti est d'une seule pièce de fonte, il est lourd et résistant. Des presseurs maintiennent le bois en avant et en arrière du porte-outils; ils agissent aussi près que possible du travail, et servent en outre à chasser les copeaux en dehors de la machine.

Nous fournissons une paire de lames avec cette raboteuse.

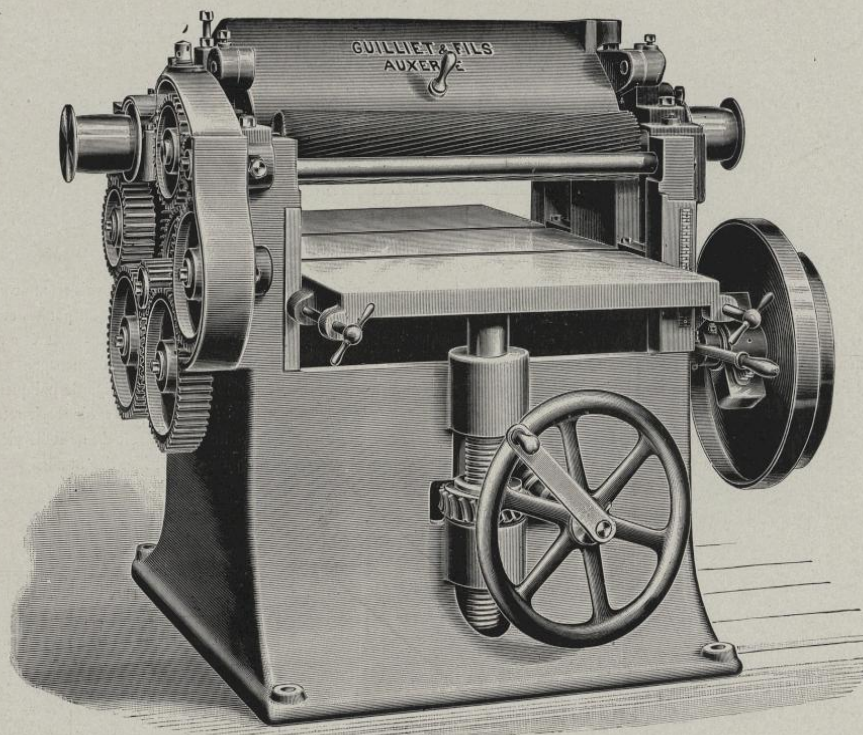
TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
SD	700 m/m	200 m/m	300 m/m	550	3	2.200 fr.	200 fr.	45 fr.

Moyennant une augmentation de 150 francs, cette machine peut être munie des organes nécessaires pour faire reculer le bois. On agit sur un levier qui fait tourner les cylindres dans l'autre sens, et on n'a pas ainsi à descendre la table pour dégager le bois.

HOBELMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE UND VIER ZUFÜHRUNGSWALZEN

SD

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEID DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
SD	700 m/m	200 m/m	300 m/m	550	3			



MACHINE A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

jusqu'à 700 m/m de largeur sur 200 m/m d'épaisseur

SN

HOBELMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

SN

MACHINE A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

jusqu'à 700 m/m de largeur sur 200 m/m d'épaisseur

SN

Les pièces de bois, après avoir été dégauchies et mises d'équerre, c'est-à-dire après avoir été travaillées sur deux faces perpendiculaires, doivent passer dans cette machine pour être tirées d'épaisseur et de largeur, c'est-à-dire pour être travaillées sur les deux autres faces.

Le bois est amené aux outils à l'aide de quatre cylindres d'acier; les deux cylindres supérieurs sont mis en mouvement par des engrenages; celui d'avant est taillé hélicoïdalement.

Un débrayage progressif à friction permet d'arrêter instantanément le mouvement de rotation des cylindres, et par suite l'avancement du bois.

La table sur laquelle repose le bois monte et descend suivant les épaisseurs; une règle graduée et une aiguille indiquent la distance qui existe entre le porte-outils et la table et, par conséquent, l'épaisseur qu'aura le bois une fois travaillé.

Des presseurs placés à l'avant et à l'arrière du porte-outils maintiennent le bois et permettent le rabotage des panneaux minces; ils servent en même temps à chasser les copeaux en dehors de la machine.

Le bâti, d'une seule pièce de fonte, est très résistant. Le porte-outils, équilibré avec soin, possède deux poulies, une à chaque extrémité. Les coussinets en bronze phosphoreux sont à rotule et à graissage automatique par bagues. Tous les engrenages sont taillés et non bruts de fonte, etc.

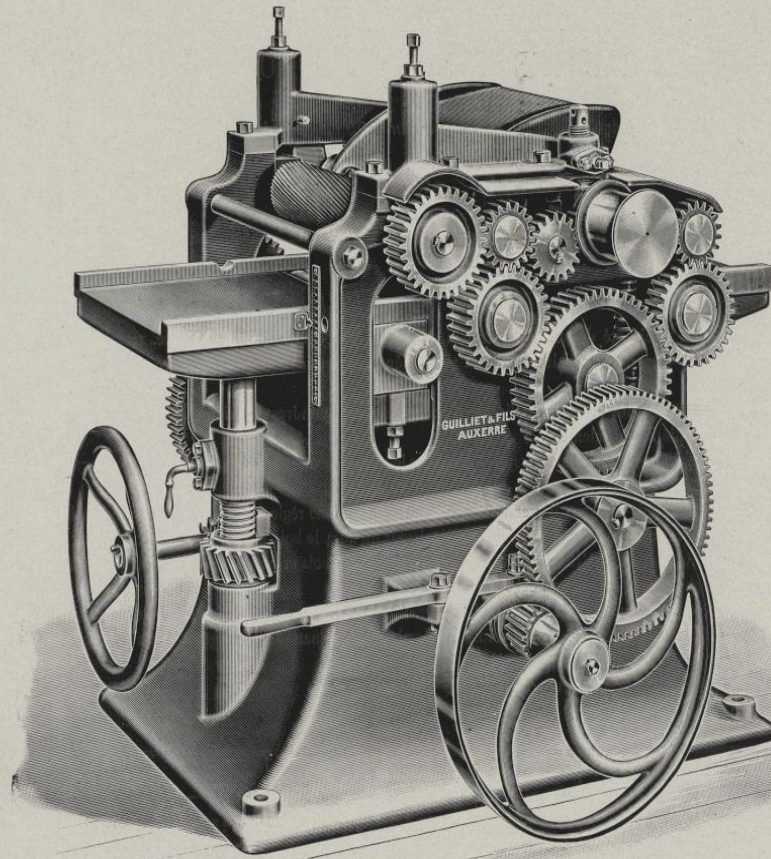
Nous fournissons une paire de lames avec cette machine.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHVIBO	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
SN	700 m/m	200 m/m	300 m/m	550	2 1/2	1.800 fr.	200 fr.	45 fr.

HOBELMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

SN

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
SN	700 m/m	200 m/m	300 m/m	550	2 1/2			



MACHINES A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

munies de quatre cylindres d'amenage commandés (Types 1904)

LR - LS - LT

STARKE HOBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE
UND VIER ZUFÜHRUNGSWALZEN WELCHE SÄMMTLICH DURCH RÄDER ANGETRIEBEN WERDEN

LR - LS - LT

MACHINES A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

munies de quatre cylindres d'amenage commandés (Types 1904)

LR - LS - LT

Ces excellentes machines à raboter sont les plus parfaites de notre série, et nous engageons nos clients à les choisir de préférence à toutes les autres.

La table et le bâti sont très lourds et leur stabilité est absolue. La table monte et descend à l'aide d'un volant à boudin, une règle graduée et une aiguille indiquent les épaisseurs.

Le bois est entraîné au moyen de quatre forts cylindres d'acier tous quatre commandés par des engrenages taillés. La pression sur le bois des trois cylindres de dessus est obtenue par des ressorts à boudin en acier trempé, la tension de ces ressorts est réglable par des vis. L'avancement du bois peut être arrêté instantanément à l'aide d'un débrayage à griffes.

Le porte-outils en acier fondu est rectifié et équilibré avec la plus complète précision; il est muni de deux poulies, une à chacune de ses extrémités, pour être mis en mouvement par deux courroies.

Les coussinets du porte-outils sont en bronze phosphoreux, ils sont à rotule pour que leur alésage corresponde toujours bien à la fusée du porte-outils. Ils sont pourvus de notre graissage automatique par bagues donnant un graissage très abondant avec une grande économie d'huile et de force motrice, et évitant les usures et réparations que nécessitent les autres systèmes de graissage.

Un chasse-copeaux placé au-dessus du porte-outil dirige les copeaux du côté de la sortie du bois et protège l'ouvrier.

Nous fournissons une paire de lames avec ces machines.

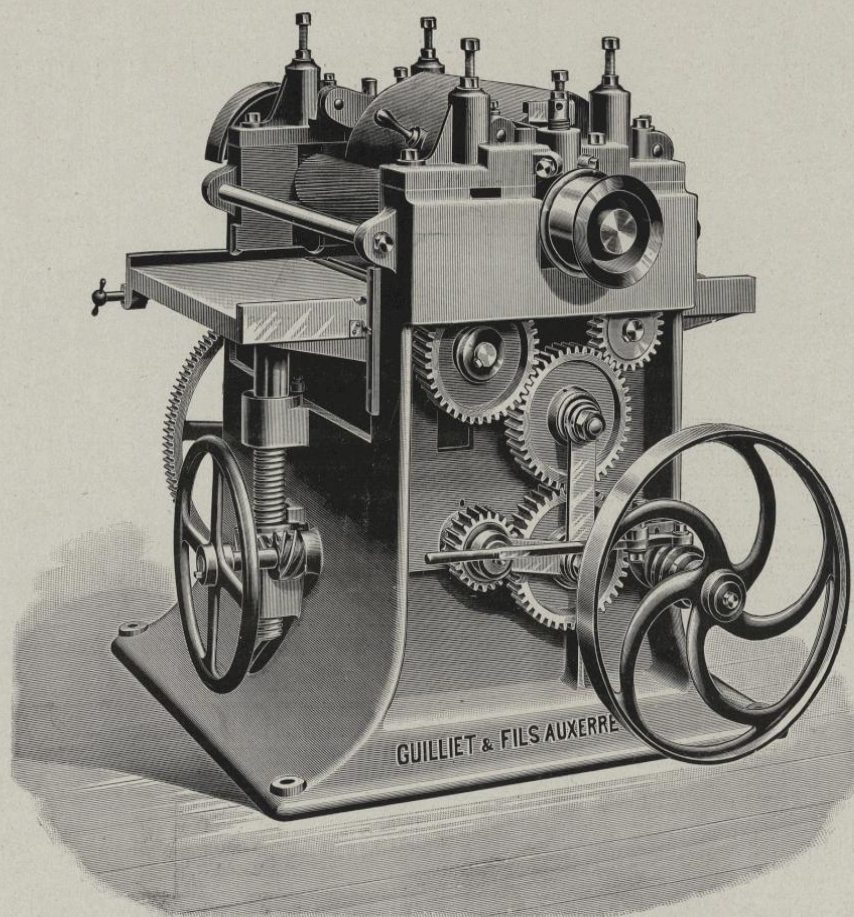
TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOILE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
LR	410 m/m	200 m/m	300 m/m	550	1 1/2	1.600 fr.	170 fr.	24 fr.
LS	500 m/m	200 m/m	300 m/m	550	2	1.800 fr.	170 fr.	28 fr.
LT	600 m/m	200 m/m	300 m/m	550	2 1/2	2.000 fr.	170 fr.	33 fr.

STARKE HOBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE

UND VIER ZUFÜHRUNGSWALZEN WELCHE STÄMMTLICH DURCH RÄDER ANGETRIEBEN WERDEN

LR - LS - LT

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FESS- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
LR	410 m/m	200 m/m	300 m/m	550	1 1/2			
LS	500 m/m	200 m/m	300 m/m	550	2			
LT	600 m/m	200 m/m	300 m/m	550	2 1/2			



MACHINES A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

munies de quatre cylindres d'amenage commandés

SA - SB - SC

STARKE HOLBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE

UND VIER ZUFÜHRUNGSWALZEN WELCHE SÄMMTLICH DURCH RÄDER ANGETRIEBEN VERDEN

SA - SB - SC

MACHINES A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

munies de quatre cylindres d'amenage commandés

SA - SB - SC

Ce qui distingue cette série de machines à raboter, c'est que l'entraînement du bois ne manque jamais, même lorsqu'il s'agit de bois résineux, car il se fait au moyen de quatre cylindres d'acier, tous quatre mis en mouvement par des engrenages.

Comme dans nos autres machines à raboter, le porte-outils est équilibré et rectifié avec précision. Les coussinets, à rotule, sont en bronze phosphoreux et possèdent un graissage automatique perfectionné; l'huile, après avoir servi, retombe dans un réservoir pour être montée à nouveau sur l'arbre au moyen de bagues, et ainsi de suite; on a ainsi un graissage très abondant, une grande économie d'huile, et on évite toute usure des coussinets et de l'arbre.

Tous les engrenages sont divisés et taillés. Des presseurs, agissant aussi près que possible du travail, maintiennent le bois de chaque côté du porte-outils, et permettent de raboter des bois minces.

Nous fournissons une paire de lames avec ces machines.

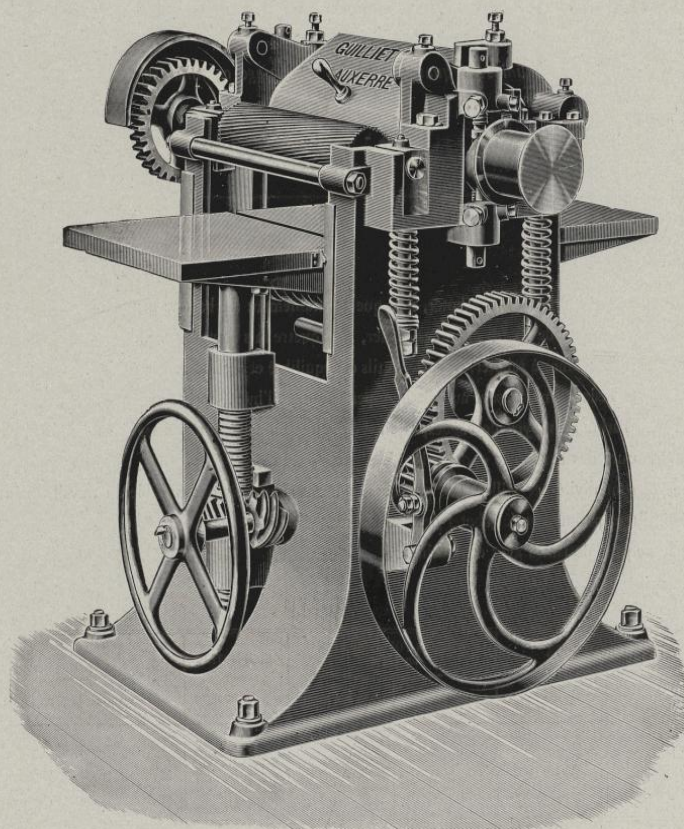
TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
SA	410 m/m	200 m/m	300 m/m	550	1 1/2	1.500 fr.	150 fr.	24 fr.
SB	500 m/m	200 m/m	300 m/m	660	2	1.700 fr.	150 fr.	28 fr.
SC	600 m/m	200 m/m	300 m/m	770	2 1/2	1.900 fr.	150 fr.	33 fr.

STARKE HOBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE

UND VIER ZUFÜHRUNGSWALZEN WELCHE SÄMTLICH DURCH RÄDER ANGETRIEBEN WERDEN

SA - SB - SC

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT GIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
SA	410 m/m	200 m/m	300 m/m	550	1 1/2			
SB	500 m/m	200 m/m	300 m/m	660	2			
SC	600 m/m	200 m/m	300 m/m	770	2 1/2			



MACHINES A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

SK - SL - SM

HOBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE

SK - SL - SM

MACHINES A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

SK - SL - SM

Les dégauchisseuses à outil rotatif en dessous ne dressent et blanchissent les bois que sur deux faces; pour les tirer d'épaisseur et de largeur, on se sert des machines représentées ci-contre. Celles-ci servent aussi à blanchir les bois minces et les panneaux assemblés qui n'ont pas été dégauchis; dans ce cas, le bois est redressé par des presseurs avant d'être soumis à l'action des outils.

Le bois est entraîné d'une façon continue par deux cylindres en acier qui tournent automatiquement; deux autres cylindres, également en acier, sont placés dans la table pour faciliter l'avancement du bois. Le porte-outils muni de deux lames, et animé d'une grande vitesse de rotation, tourne entre les deux cylindres supérieurs.

Pour permettre le rabotage des bois très minces et pour que le bois soit bien maintenu surtout à ses extrémités, nos machines possèdent, en outre, deux presseurs agissant en avant et en arrière du porte-outils aussi près que possible du travail.

La table monte et descend au moyen d'un volant à boudin, et une règle graduée indique en millimètres les distances entre cette table et le porte-outils, et par conséquent l'épaisseur qu'aura le bois une fois raboté.

Un débrayage permet d'arrêter instantanément le mouvement de rotation des cylindres d'entraînement.

Ces raboteuses possèdent un fort bâti d'une seule pièce de fonte, des coussinets en bronze phosphoreux à rotule pour permettre le réglage du porte-outils par rapport à la table; ces coussinets possèdent notre système de graissage automatique: l'huile contenue dans un réservoir placé en dessous des portées est montée sur l'arbre par des bagues, puis retombe dans un réservoir et ainsi de suite; on a de cette façon une grande propreté, puisque l'huile ne se répand pas en dehors du palier, une économie d'huile considérable, et un graissage certain et abondant évitant toute usure et tout échauffement. Le porte-outils en acier fondu est parfaitement équilibré et rectifié avec une haute précision. Les engrenages sont taillés.

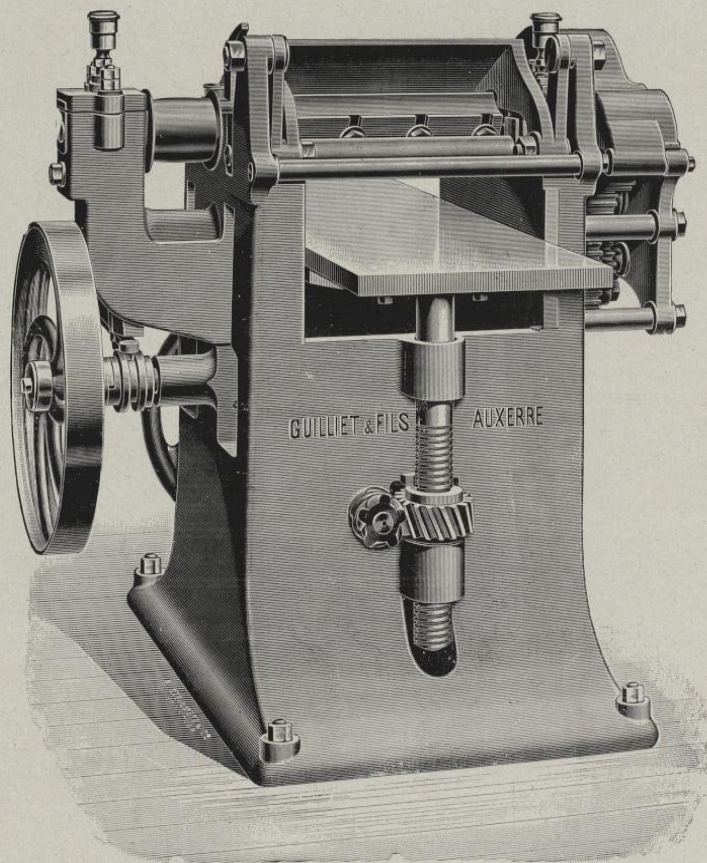
Nous fournissons un jeu de lames avec ces machines.

TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
SK	410 m/m	200 m/m	300 m/m	550	1 1/2	1.200 fr.	150 fr.	24 fr.
SL	500 m/m	200 m/m	300 m/m	660	2	1.400 fr.	150 fr.	28 fr.
SM	600 m/m	200 m/m	300 m/m	770	2 1/2	1.600 fr.	150 fr.	33 fr.

HOBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE

SK - SL - SM

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
SK	410 m/m	200 m/m	300 m/m	550	1 1/2			
SL	500 m/m	200 m/m	300 m/m	660	2			
SM	600 m/m	200 m/m	300 m/m	770	2 1/2			



MACHINE A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

usqu'à 410 ^m/_m de largeur sur 200 ^m/_m d'épaisseur

LL

HOBELMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

LL

MACHINE A RABOTER TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

jusqu'à 410 m/m de largeur sur 200 m/m d'épaisseur

LL

Cette machine a été étudiée surtout en vue de tirer d'épaisseur les frises de parquet de chêne; elle n'a pas de rouleaux dans la table, et elle possède un bras avec palier évitant le porte-à-faux de la poulie du porte-outils.

L'entraînement du bois se fait par deux cylindres d'acier tournant automatiquement; cet entraînement peut être arrêté instantanément au moyen d'un débrayage.

La table monte et descend pour pouvoir régler l'épaisseur du bois que l'on rabote; une règle graduée et une aiguille indiquent cette épaisseur en millimètres.

Le bâti, d'une seule pièce de fonte, est lourd et résistant; le porte-outils, en acier fondu, est parfaitement équilibré et rectifié; les coussinets, en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique.

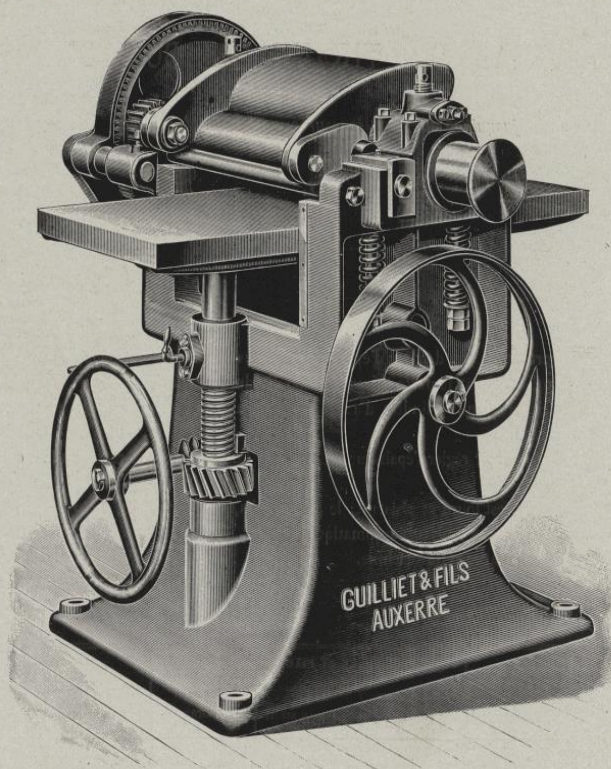
Nous fournissons une paire de lames avec cette machine.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
LL	410 m/m	200 m/m	300 m/m	660	1 1/2	1.200 fr.	150 fr.	24 fr.

HOBELMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

LL

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	ÉPAISSEUR	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
LL	410 m/m	200 m/m	300 m/m	660	1 1/2			



MACHINE A RABOTER A DEUX CYLINDRES

tirant les bois d'épaisseur

LF

HOBELMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE UND ZWEI ZUFÜHRUNGSWALZEN

LF

MACHINE A RABOTER A DEUX CYLINDRES

tirant les bois d'épaisseur

LF

Cette machine à raboter ne possède que deux cylindres pour l'entraînement du bois; ces deux cylindres sont en acier, ils sont placés de chaque côté du porte-outils; le premier est cannelé et le second lisse. Il n'y a pas de cylindres dans la table.

La table sur laquelle repose le bois peut monter et descendre au moyen d'un volant à boudin. Une règle graduée et une aiguille indiquent les épaisseurs de bois.

L'avancement du bois peut être arrêté instantanément à l'aide d'un débrayage. Les copeaux sont dirigés du côté de la sortie du bois au moyen d'une bonne capote en fonte qui sert en même temps à protéger le porte-outils.

Les coussinets en bronze phosphoreux sont à rotule, ils possèdent notre système de graissage automatique par bagues. Le porte-outils est en acier fondu, il est équilibré et rectifié avec la plus grande précision. Les engrenages commandant les cylindres sont taillés.

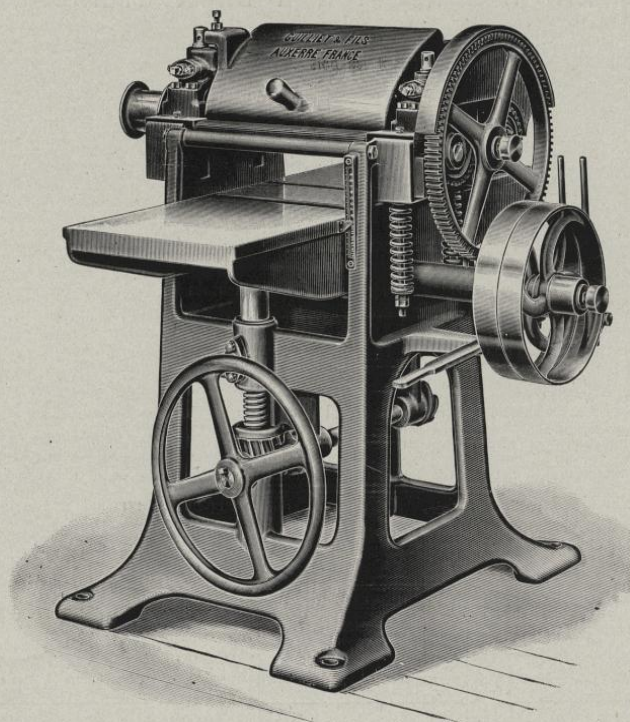
Nous fournissons un jeu de lames avec cette machine.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
LF	410 m/m	150 m/m	300 m/m	550	1 1/2	900 fr.	150 fr.	24 fr.

HOBELMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE UND ZWEI ZUFÜHRUNGSWALZEN

LF

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DIKKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
LF	410 m/m	150 m/m	300 m/m	550	1 1/2			



MACHINES A RABOTER LÉGÈRES TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

LM - LN - LO

HOBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE

LM - LN - LO

MACHINES A RABOTER LÉGÈRES TIRANT LES BOIS D'ÉPAISSEUR

LM - LN - LO

Dans ces machines, le bois est entraîné d'une façon continue au moyen de cylindres placés de chaque côté de l'outil rotatif; d'autres cylindres placés dans la table facilitent l'avancement du bois.

La table peut monter et descendre suivant les épaisseurs à raboter, une aiguille et une règle graduée indiquent ces épaisseurs.

Une capote en fonte protège le porte-outils et envoie les copeaux du côté opposé à l'ouvrier.

Un débrayage permet d'arrêter l'avancement du bois.

Le porte-outils en acier fondu est rectifié avec la plus grande précision, les coussinets en bronze phosphoreux sont à rotule, ils possèdent notre système de graissage automatique par bagues. Les engrenages sont taillés, etc.

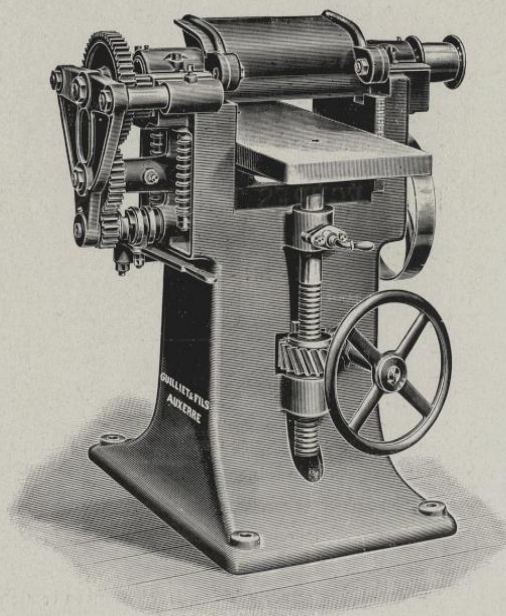
Nous fournissons les clés de service et une paire de lames avec cette machine.

TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
LM	410 m/m	150 m/m	200 m/m	720	1 1/2	750 fr.	85 fr.	24 fr.
LN	500 m/m	150 m/m	200 m/m	900	2	850 fr.	85 fr.	28 fr.
LO	600 m/m	150 m/m	250 m/m	865	2 1/2	950 fr.	150 fr.	33 fr.

HOBELMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE

LM - LN - LO

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNITT DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUR/N PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
LM	410 m/m	150 m/m	200 m/m	720	1 1/2			
LN	500 m/m	150 m/m	200 m/m	900	2			
LO	600 m/m	150 m/m	250 m/m	865	2 1/2			



MACHINE A RABOTER A DEUX CYLINDRES

tirant les bois d'épaisseur jusqu'à 330 mm sur 140 mm

LE

Cette machine peut passer des bois jusqu'à 330 mm de largeur et 140 mm d'épaisseur; son porte-outils en acier fondu est rectifié et équilibré; ses coussinets, en bronze phosphoreux, sont munis de notre système de graissage automatique par bagues, les engrenages sont taillés.

L'entraînement du bois est obtenu automatiquement à l'aide de deux cylindres placés de chaque côté du porte-outils; cet entraînement peut être arrêté instantanément au moyen d'un débrayage.

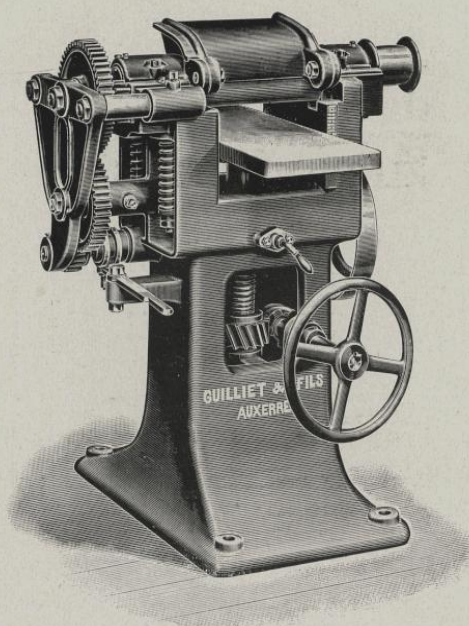
La table se règle en hauteur suivant les épaisseurs de bois, une aiguille et une règle graduée indiquent ces épaisseurs. Nous fournissons une paire de lames avec cette machine.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FÔLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DE RECHANGE
LE	330 mm	140 mm	300 mm	450	1	800 fr.	150 fr.	15 fr.

HOBELMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

LE

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
LE	330 mm	140 mm	300 mm	450	1			



MACHINE A RABOTER A DEUX CYLINDRES

tirant les bois d'épaisseur jusqu'à 250 m/m sur 120 m/m

LD

La raboteuse représentée ci-dessus est notre plus petit modèle; elle passe des bois jusqu'à 250 m/m de largeur sur 120 m/m d'épaisseur. Comme pour toutes nos raboteuses, le bâti est d'une seule pièce de fonte; les coussinets en bronze phosphoreux possèdent notre système de graissage automatique par bagues; le porte-outil en acier fondu est rectifié et équilibré, les engrenages sont taillés. Nous fournissons une paire de lames avec cette machine.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHÉVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
LD	250 m/m	120 m/m	200 m/m	700	1	600 fr.	85 fr.	12 fr.

HOBELMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

LD

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
LD	250 m/m	120 m/m	200 m/m	700	1			

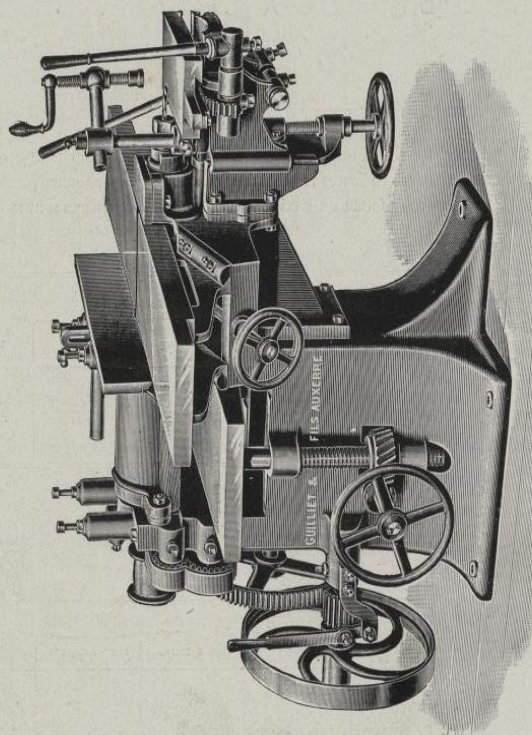


Figure 1

Machine avec Mortaiseuse

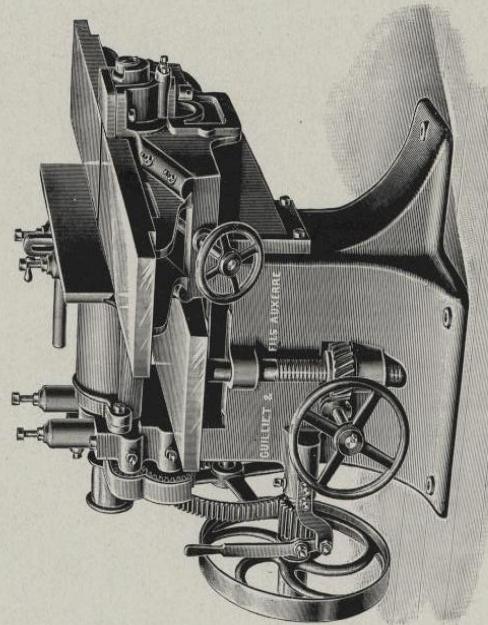


Figure 2

Machine sans Mortaiseuse

MACHINE A RABOTER, DÉGAUCHIR, MORTAISER ET PERCER

LB

ABRICHT-, FÜG-, KEHL-, UND WALZENHOBEL-MASCHINE MIT BOHR-UND LANGLOCHBOHR-EINRICHTUNG

LB

MACHINE A RABOTER, DÉGAUCHIR, MORTAISER ET PERCER

LB

Cette machine peut être livrée avec mortaiseuse (fig. 1) ou sans mortaiseuse (fig. 2)

Cette machine se compose :

- 1° D'une dégauchisseuse pour bois jusqu'à 250 m/m de largeur;
- 2° D'une machine à raboter à aménagement continu, tirant les bois d'épaisseur jusqu'à 330 m/m de largeur sur 150 m/m d'épaisseur;
- 3° D'une petite mortaiseuse et perceuse.

Il n'y a qu'un arbre porte-outils; malgré cela on peut dégauchir ou percer en même temps qu'on rabote.

La table servant au rabotage peut monter et descendre, et une règle graduée indique les épaisseurs en millimètres. Un débrayage permet d'arrêter instantanément les cylindres d'aménagement.

Les tables qui servent à dégauchir peuvent s'éloigner l'une de l'autre, pour permettre de fixer des outils à moulures sur le porte-outils.

Pour mortaiser ou percer, on fixe le bois au moyen d'une presse, sur un support qui peut se déplacer dans deux sens perpendiculaires au moyen de leviers. Les mèches sont à queue cylindrique; elles sont fixées à l'extrémité de l'arbre au moyen de porte-mèches qui les centrent exactement.

Nous fournissons avec cette machine :

- 1° Une paire de lames de 250 m/m pour dégauchir;
- 2° Une paire de lames de 330 m/m pour raboter;
- 3° Un porte-mèche et une mèche.

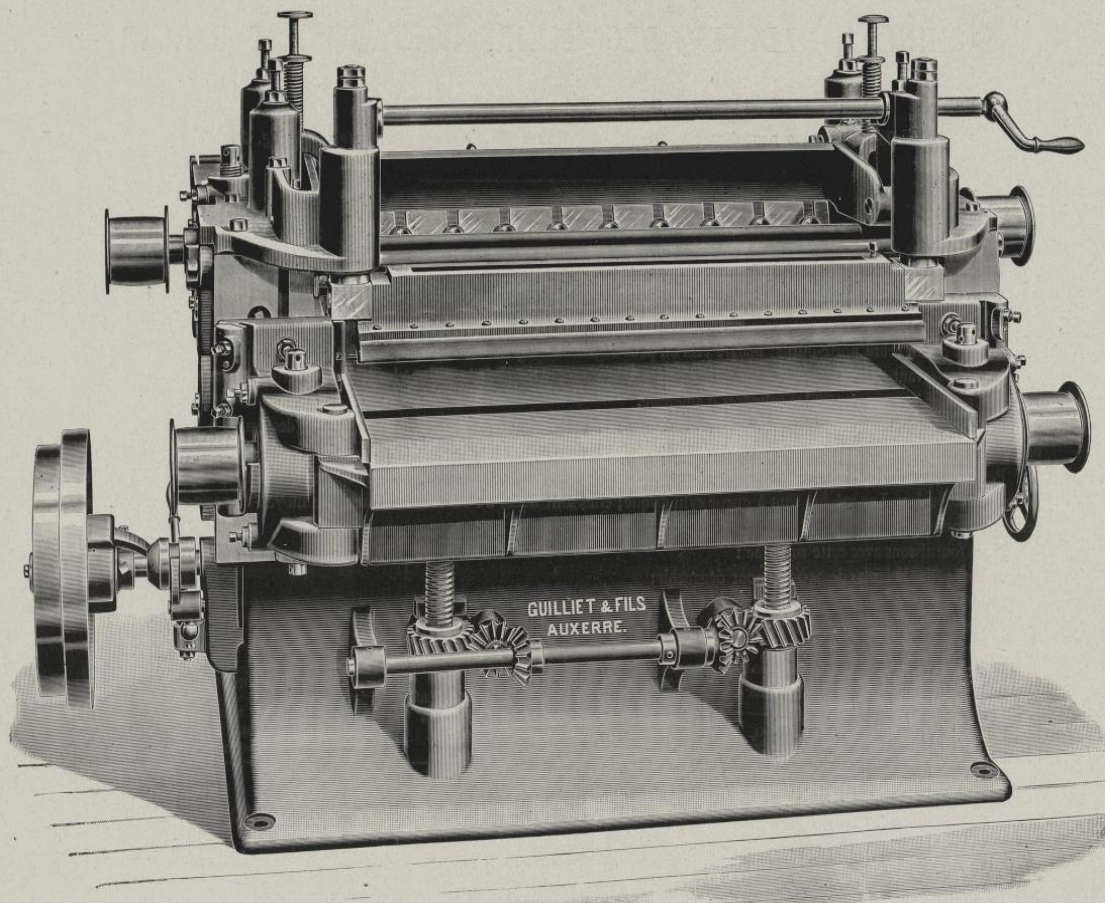
TYPE	PLUS GRANDE LARGEUR DES BOIS		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	A LA RABOTEUSE	A LA DÉGAUCHISSEUSE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE AVEC MORTAISEUSE	DE LA MACHINE SANS MORTAISEUSE	DU RENVOI
LB	330 m/m	250 m/m	300 m/m	550	1 1/2	1.600 fr.	1.300 fr.	150 fr.

Le prix de l'appareil protecteur de la dégauchisseuse est de 100 francs. Le prix d'une paire de lames à dégauchir supplémentaires est de 13 francs, celui d'une paire de lames à raboter est de 18 francs, enfin le prix de chaque porte-mèche en plus est de 10 francs.

ABRICHT-, FÜG-, KEHL-, UND WALZENHOBEL-MASCHINE MIT BOHR-UND LANGLOCHBOHR-EINRICHTUNG

LB

MODELL	GRÖSSTE BREITE DES HOLZES		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	WALZEN MASCHINE	ABRICHT- MASCHINE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT BOHR EINRICHTUNG	OHNE BOHR-EINRICHTUNG	DES VORGELEGES
LB	330 m/m	250 m/m	300 m/m	550	1 1/2			



MACHINE A RABOTER A DEUX PORTE-OUTILS HORIZONTALAUX

SZ

HOBELMASCHINE MIT ZWEI HORIZONTALAEN MESSERWELLEN

SZ

MACHINE A RABOTER A DEUX PORTE-OUTILS HORIZONTALAUX

pour bois jusqu'à 1000 m/m de largeur sur 200 m/m d'épaisseur

SZ

Cette machine sert à raboter les deux faces des planches en une seule opération; elle possède, à cet effet, deux porte-outils rotatifs horizontaux.

Le porte-outil inférieur est placé dans la table; il est réglable en hauteur ainsi que la partie de table qui se trouve après lui, et qui le suit dans son mouvement vertical. On peut ainsi régler exactement l'épaisseur du bois à enlever avec ce porte-outil; cette épaisseur correspond à la différence de niveau qui existe entre les deux parties de table.

Le porte-outil supérieur est placé dans les mêmes conditions que dans les raboteuses ordinaires, et tire les bois d'épaisseur.

Comme dans les machines à raboter à un seul porte-outil, le bois est amené aux outils à l'aide de cylindres qui tournent automatiquement; dans cette machine, les cylindres sont en acier et sont au nombre de quatre, tous commandés par des engrenages.

Le bâti, d'une seule pièce de fonte, est très résistant; les porte-outils, en acier fondu, sont rectifiés et équilibrés avec soin; les coussinets, en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique par bagues; tous les engrenages sont divisés et taillés; des presseurs agissant à l'avant et à l'arrière de chaque porte-outil, maintiennent le bois solidement appliqué à la table. Les porte-outils sont munis de deux poulies, une à chaque extrémité.

Nous fournissons une paire de lames pour chaque porte-outil avec cette machine.

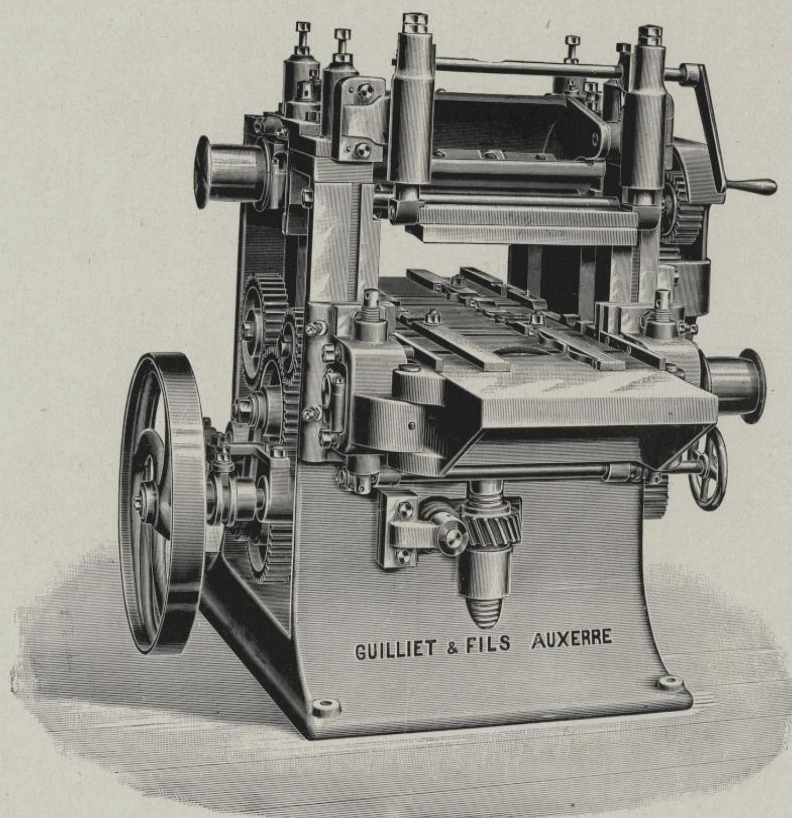
TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DE RECHANGE
SZ	1000 m/m	200 m/m	300 m/m	660	7	4.000 fr.	275 fr.	75 fr.

Moyennant une augmentation de 200 francs, cette machine peut être pourvue de règles et presseurs fixés sur la table, pour guider le bois, dans le cas où l'on veut utiliser cette machine avec des fers profilés pour des travaux spéciaux, comme, par exemple, les conduits pour câbles électriques, le rabotage en creux et en rond des douelles de baquets, etc.

HOBELMASCHINE MIT ZWEI HORIZONTALAEN MESSERWELLEN

SZ

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
SZ	1000 m/m	200 m/m	300 m/m	660	7			



MACHINES A RABOTER A DEUX PORTE-OUTILS HORIZONTAUX

SV - SX - SY

HOBELMASCHINEN MIT ZWEI HORIZONTALTEN MESSERWELLEN

SV - SX - SY

MACHINES A RABOTER A DEUX PORTE-OUTILS HORIZONTALS

SV - SX - SY

Ces machines servent à raboter les deux faces des planches en une seule opération; elles possèdent, à cet effet, deux porte-outils rotatifs horizontaux.

Le porte-outils inférieur est placé dans la table; il est réglable en hauteur ainsi que la partie de table qui se trouve après lui, et qui le suit dans son mouvement vertical. On peut ainsi régler exactement l'épaisseur du bois à enlever avec ce porte-outils; cette épaisseur correspond à la différence de niveau qui existe entre les deux parties de table.

Le porte-outils supérieur est placé dans les mêmes conditions que dans les raboteuses ordinaires, et tire les bois d'épaisseur.

Comme dans les machines à raboter à un seul porte-outils, le bois est amené aux outils à l'aide de cylindres qui tournent automatiquement; dans ces machines, les cylindres sont en acier et sont au nombre de quatre, tous commandés par des engrenages.

Le bâti, d'une seule pièce de fonte, est très résistant; les porte-outils, en acier fondu, sont rectifiés et équilibrés avec soin; les coussinets, en bronze phosphoreux, sont à graissage automatique par bagues; tous les engrenages sont divisés et taillés; des presseurs agissant à l'avant et à l'arrière de chaque porte-outils, maintiennent le bois solidement appliqué à la table.

Nous fournissons une paire de lames pour chaque porte-outils avec ces machines.

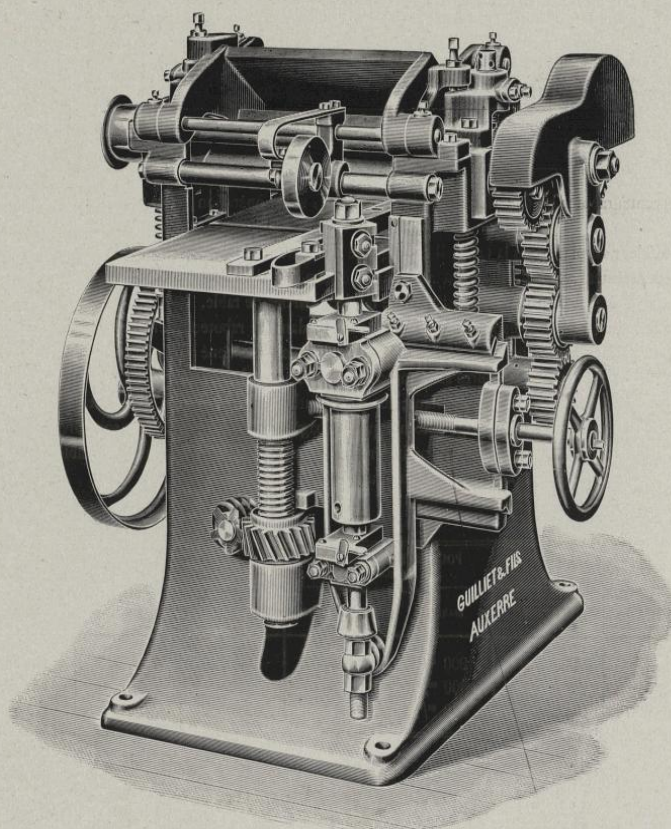
TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DE RECHANGE
SV	410 m/m	200 m/m	300 m/m	550	3	1.950 fr.	170 fr.	24 fr.
SX	500 m/m	250 m/m	300 m/m	660	4	2.400 fr.	170 fr.	28 fr.
SY	600 m/m	200 m/m	300 m/m	770	5	2.700 fr.	170 fr.	33 fr.

Moyennant une augmentation de 200 francs, ces machines peuvent être pourvues de règles et presseurs fixés sur la table, pour guider le bois, dans le cas où l'on veut utiliser ces machines avec des fers profilés pour des travaux spéciaux, comme, par exemple, les conduits pour câbles électriques, le rabotage en creux et en rond des douelles de baquets, etc. La gravure représente les machines avec cette disposition.

HOBELMASCHINEN MIT ZWEI HORIZONTALTEN MESSERWELLEN

SV - SX - SY

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHREIB DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
SV	410 m/m	200 m/m	300 m/m	550	3			
SX	500 m/m	250 m/m	300 m/m	660	4			
SY	600 m/m	200 m/m	300 m/m	770	5			



MACHINE A RABOTER

munie d'un arbre porte-outils horizontal et d'un arbre porte-outils vertical

SJ

HOBELMASCHINE MIT EINER HORIZONTAL EN UND EINER VERTICAL EN MESSERWELLE

SJ

MACHINE A RABOTER

munie d'un arbre porte-outils horizontal et d'un arbre porte-outils vertical

SJ

Cette machine tire les bois d'épaisseur à l'aide du porte-outils horizontal comme une raboteuse ordinaire, mais elle possède en outre un arbre porte-outils vertical destiné à tirer les bois de largeur. Ces deux porte-outils peuvent, bien entendu, travailler simultanément.

Le bois est entraîné d'une façon continue au moyen de deux cylindres d'acier commandés par des engrenages; deux autres cylindres d'acier placés dans la table facilitent l'avancement du bois. L'entraînement peut être arrêté instantanément à l'aide d'un embrayage.

La table peut monter et descendre suivant les épaisseurs à raboter. Le porte-outils vertical est réglable horizontalement. Des presseurs maintiennent le bois en contact avec un guide placé sur la table.

Comme dans nos raboteuses ordinaires, le porte-outil horizontal est en acier fondu, il est rectifié; ses coussinets sont en bronze phosphoreux, ils sont à rotule et munis de notre système de graissage automatique par bagues. L'arbre porte-outils vertical est également en acier fondu et ses coussinets en bronze phosphoreux. Les engrenages sont taillés, etc.

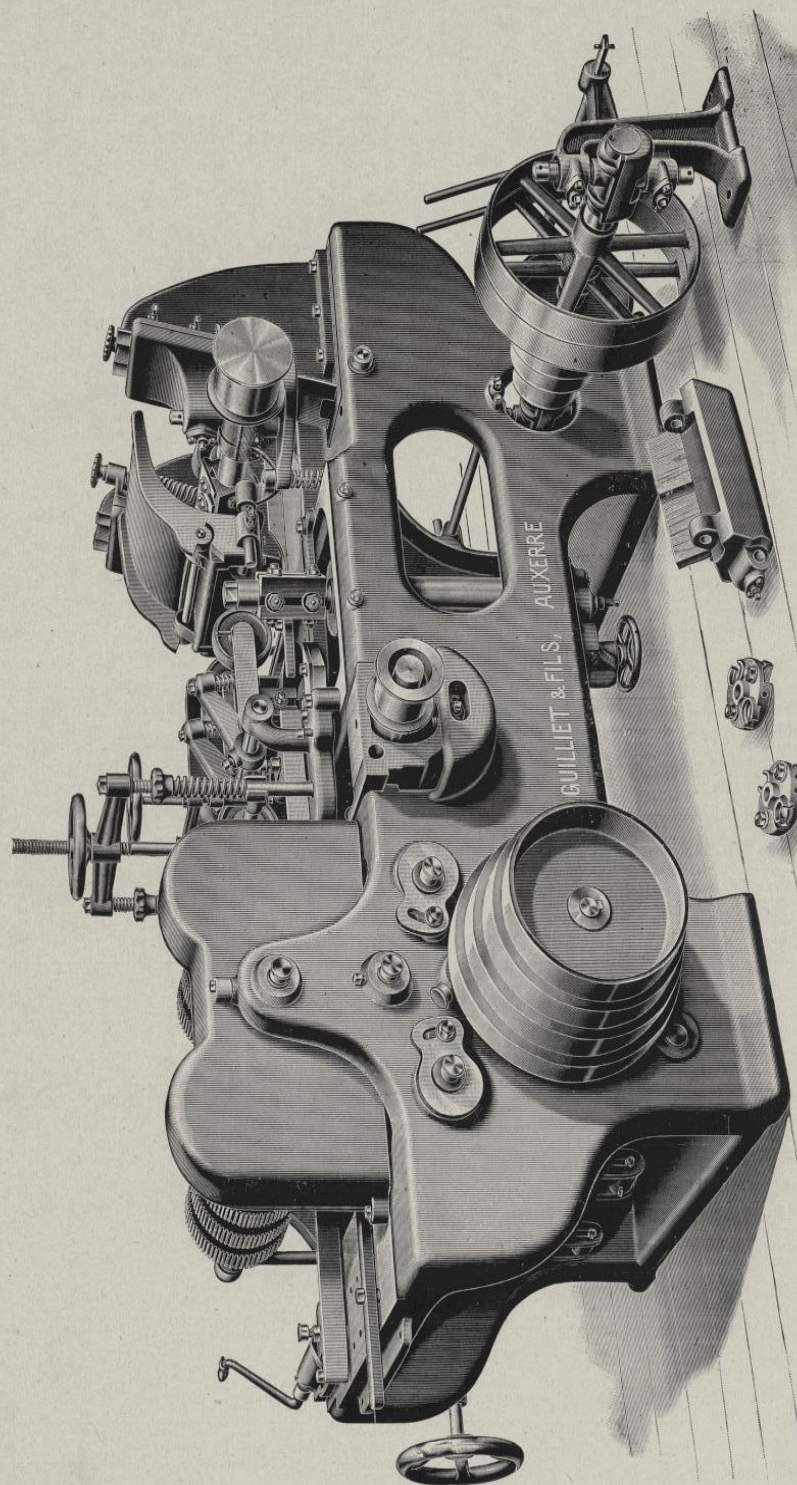
Nous fournissons avec cette machine une paire de lames sur chacun des porte-outils.

TYPE	DIMENSIONS MAXIMUM A RABOTER AVEC LE PORTE-OUTILS HORIZONTAL		HAUTEUR du PORTE-OUTILS VERTICAL	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX			
	LARGEUR	ÉPAISSEUR		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES POUR LE PORTE-OUTILS HORIZONTAL	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES POUR LE PORTE-OUTILS VERTICAL
SJ	410 m/m	200 m/m	100 m/m	300 m/m	550	2 1/2	1.750 fr.	170 fr.	24 fr.	9 fr.

HOBELMASCHINE MIT EINER HORIZONTALER UND EINER VERTICALER MESSERWELLE

SJ

MODELL	DIE HORIZONTALE MESSERWELLE KANN HOBELN BIS		HÖHE DER VERTICALER MESSERWELLE	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
	BREITE	DICKE		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER FÜR DER HORIZONTALE MESSERWELLE	EINES PAARES HOBELMESSER FÜR DIE VERTICALE MESSERWELLE
SJ	410 m/m	200 m/m	100 m/m	300 m/m	550	2 1/2				



NOUVELLES MACHINES A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES, TRAVAILLANT SUR LES QUATRE FACES A LA FOIS

KI - KJ

HOBEL-, NUTH- FEDER-, UND KEHLMASCHINEN MIT VIER MESSERWELLEN

KI - KJ

NOUVELLES MACHINES A RABOTER, A BOUVETER

et à faire les moulures

travaillant sur les quatre faces à la fois

KI - KJ

Ces machines sont extrêmement robustes et leur production est énorme.

Les porte-outils sont placés dans l'ordre suivant : 1° celui de dessous, 2° les deux porte-outils verticaux, 3° le porte-outils de dessus. Nous avons mis celui-ci le dernier pour que les copeaux ne puissent pas marquer sur le bois, après le rabotage, en passant sous les presseurs.

L'entraînement du bois est obtenu à l'aide de quatre gros cylindres de 240 ^m/_m de diamètre, tous quatre commandés par des engrenages taillés. Les cylindres de dessus qui sont cannelés sont composés de disques pour permettre d'éviter les marques des cannelures sur les parties saillantes des moulures. L'avancement du bois peut être donné à quatre vitesses différentes; il peut être arrêté à l'aide d'un débrayage.

Les porte-outils sont en acier fondu, ils sont rectifiés avec la plus haute précision; celui de dessous est placé sur un tiroir pour faciliter le réglage des lames. Les porte-outils verticaux sont réglables horizontalement et verticalement. Le porte-outils de dessus se règle bien entendu en hauteur suivant les épaisseurs que l'on désire donner au bois.

Les presseurs maintenant le bois contre la table et le guide sont très bien étudiés et leur réglage se fait rapidement.

Les coussinets sont tous en bronze phosphoreux; ceux des arbres porte-outils horizontaux sont munis de notre système de graissage automatique par bagues.

Exceptionnellement, les renvois de ces machines sont toujours munis de coussinets à rotules et à bagues sans augmentation de prix.

Nous fournissons avec cette machine une seule paire de porte-outils verticaux, soit à raboter et moulurer, soit à bouveter, et une paire de lames droites à raboter pour chaque porte-outils horizontal.

TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOILE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	d'une paire de lames pour les porte-outils horizontaux
KI	330 ^m / _m	140 ^m / _m	300 ^m / _m	1050	10	4.000 fr.	350 fr.	22 fr.
KJ	410 ^m / _m	140 ^m / _m	300 ^m / _m	1050	12	5.000 fr.	350 fr.	28 fr.

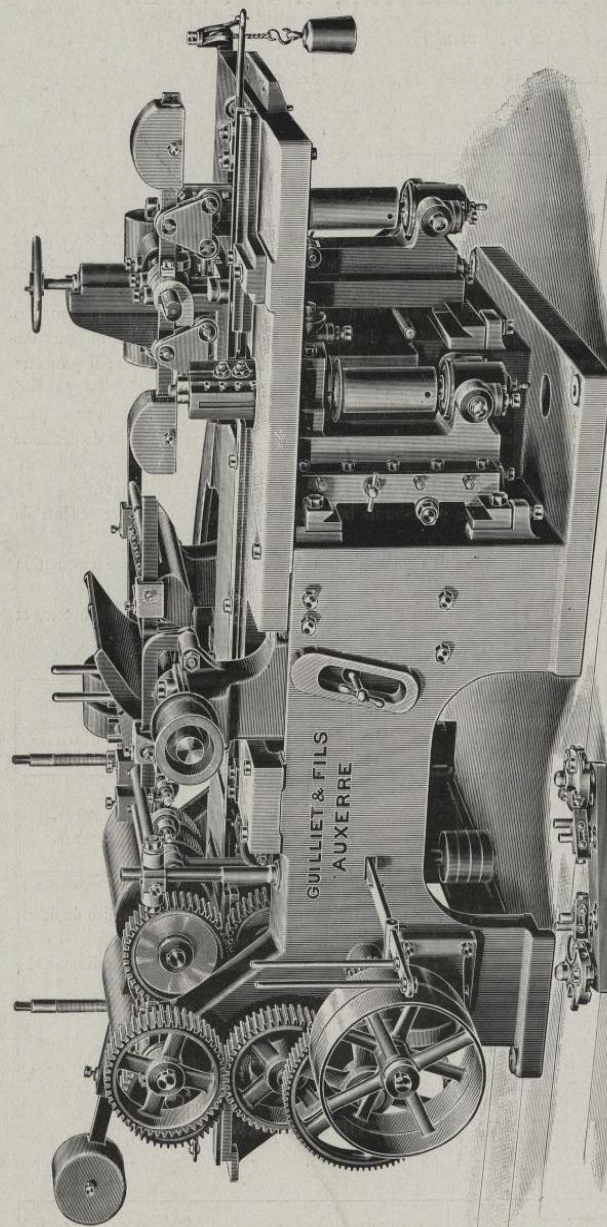
Moyennant une augmentation de 20 o/o, ces machines peuvent être livrées avec trois porte-outils horizontaux au lieu de deux; le troisième porte-outils horizontal peut être placé soit en dessus, soit en dessous, il travaille toujours le dernier.

Enfin nous pouvons livrer ces machines pour travailler sur trois faces seulement, c'est-à-dire sans porte-outils de dessous. La diminution de prix qui en résulte est de 10 o/o.

HOBEL-, NUTH-, FEDER-, UND KEHLMASCHINEN MIT VIER MESSERWELLEN

KI - KJ

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT GIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
KI	330 ^m / _m	140 ^m / _m	300 ^m / _m	1050	10			
KJ	410 ^m / _m	140 ^m / _m	300 ^m / _m	1050	12			



MACHINE A RABOTER, BOUVETER ET MOULURER

travaillant sur les quatre faces à la fois, pour bois jusqu'à 410 ^m/_m de largeur sur 140 ^m/_m d'épaisseur

DL

HOBEL-, NUTH-, FEDER-, UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

DL

MACHINE A RABOTER, BOUVETER ET MOULURER

travaillant sur les quatre faces à la fois, pour bois jusqu'à 400 m/m de largeur sur 140 m/m d'épaisseur

DL

Cette machine est extrêmement solide et lourde; elle est capable de résister à un travail rapide et fatigant. Nous la recommandons à toutes les personnes qui cherchent un outil donnant, avec une grande production, un travail parfait, et qui désirent être à l'abri des réparations.

Les glissières servant à régler le porte-outils horizontal de dessus sont placées en dessous de la table, et seuls les coussinets saillissent en dessus; cette disposition dégage notablement ce porte-outils et en facilite l'accès à l'ouvrier pour le réglage des fers.

Les porte-outils verticaux sont réglables verticalement et horizontalement au moyen de vis, ce qui simplifie beaucoup le réglage des couteaux.

Les coussinets des deux arbres verticaux sont à rotule; ceux des arbres horizontaux sont munis de notre système de graissage par bagues.

L'avancement du bois est obtenu au moyen de quatre gros cylindres, tous quatre commandés par des engrenages taillés; il peut être arrêté à l'aide d'un débrayage.

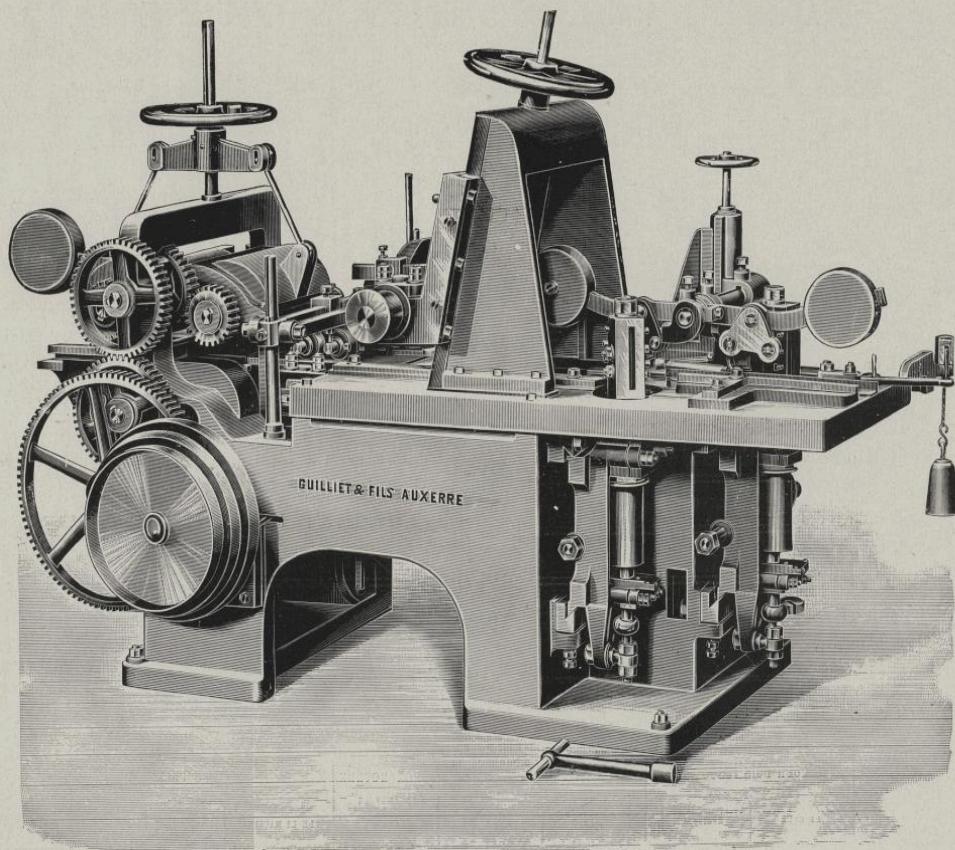
Nous fournissons, avec cette machine, une seule paire de porte-outils verticaux, soit à raboter et moulurer, soit à bouveter, et une paire de lames droites à raboter pour chaque porte-outils horizontal.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DE 410 m/m POUR RABOTER
DL	410 m/m	140 m/m	300 m/m	840	7	4.500 fr.	300 fr.	28 fr.

HOBEL-, NUTH-, FEDER-, UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

DL

MODELL	FÜR HÜLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DL	410 m/m	140 m/m	300 m/m	840	7			



MACHINE A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois, pour bois jusqu'à 330^m/_m de largeur sur 140^m/_m d'épaisseur

DK

HOBEL-, NUTH-, FEDER-, UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

DK

MACHINE A RABOTER, BOUVETER ET MOULURER

travaillant sur les quatre faces à la fois, pour bois jusqu'à 330 ^m/_m de largeur sur 140 ^m/_m d'épaisseur

DK

Cette machine travaille les bois sur les quatre faces à la fois ou séparément; elle rabote, tire d'épaisseur, fait la rainure et la languette dans les lames de parquet, exécute toutes sortes de moulures, etc.

Le bois est entraîné d'une façon continue par quatre cylindres mis en mouvement par des engrenages; ceux du dessus sont cannelés et montent et descendent à l'aide d'un volant.

La vitesse d'avancement du bois est variable au moyen de cônes; un débrayage arrête instantanément le mouvement de rotation des cylindres et par conséquent l'entraînement du bois.

Des presseurs convenablement établis maintiennent le bois constamment appliqué sur la table et contre le guide.

Toutes nos machines à quatre faces sont disposées de façon à pouvoir se régler facilement et promptement; c'est là un avantage de la plus grande importance, surtout quand le travail qu'elles sont appelées à faire change souvent.

Les porte-outils verticaux sont construits de façon à pouvoir être enlevés et remplacés par d'autres appropriés au travail qu'ils sont appelés à produire; cette disposition permet en outre d'ajuster les outils sur ces porte-outils avant de les monter sur la machine, ce qui réduit énormément le temps d'arrêt de celle-ci. Enfin, les coussinets sont en bronze et les arbres porte-outils en acier fondu sont rectifiés et équilibrés.

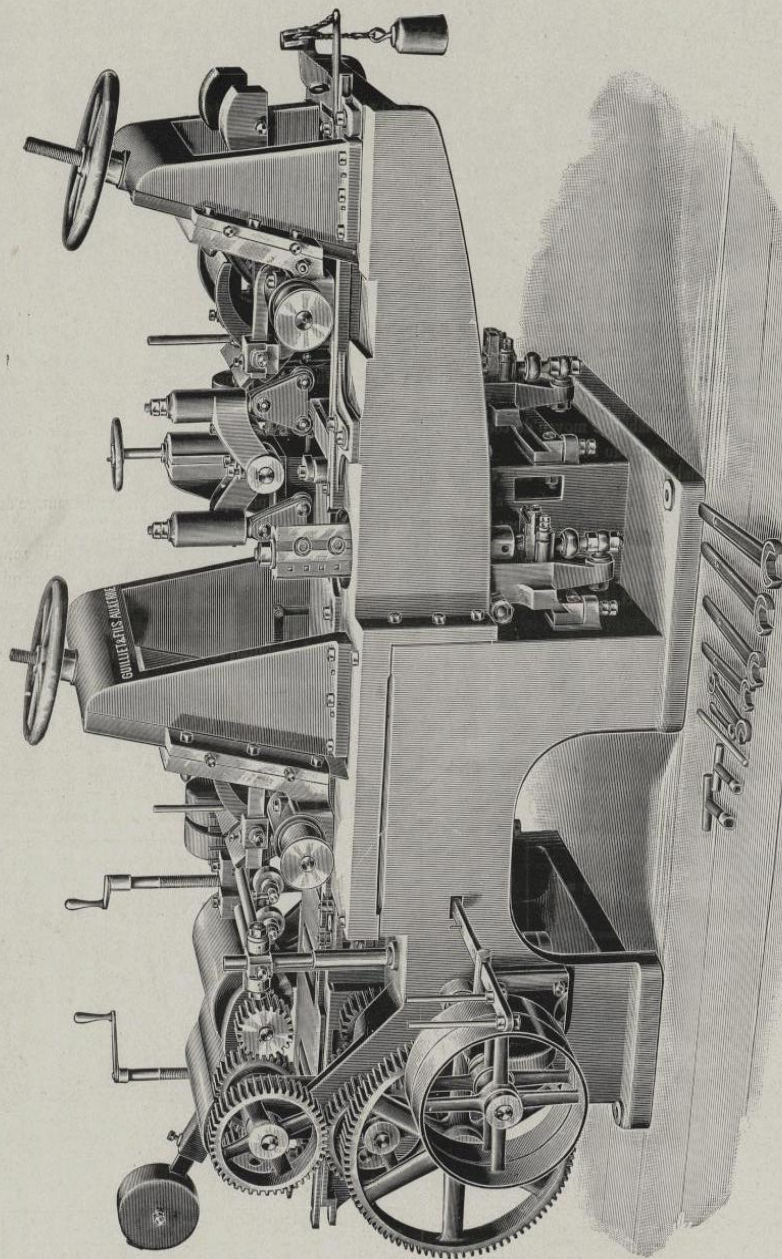
Nous fournissons avec cette machine un jeu d'outils à raboter pour chaque porte-outils horizontal, et une seule paire de porte-outils verticaux soit à raboter et moulurer, soit à bouveter.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DE 330 ^m / _m POUR RABOTER
DK	330 ^m / _m	140 ^m / _m	300 ^m / _m	600	6	3.500 fr.	250 fr.	22 fr.

HOBEL-, NUTH-, FEDER-, UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

DK

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHREIBEN DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DK	330 ^m / _m	140 ^m / _m	300 ^m / _m	600	6			



MACHINE A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

DK bis

Machine munie de deux porte-outils supérieurs

VIERSEITIGE HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT FÜNF MESSERWELLEN

DK bis

MACHINE A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

DK bis

Machine munie de deux porte-outils supérieurs

Cette machine peut passer des bois jusqu'à 330 m/m de largeur sur 140 m/m d'épaisseur. Le premier porte-outils de dessus nettoie et ébauche le travail et le second le finit; les fers de celui-ci restent ainsi longtemps en affût puisqu'ils ne rabotent que sur une surface propre et qu'on ne leur laisse qu'une très petite quantité de bois à enlever.

Comme dans les machines précédentes, l'entraînement du bois est obtenu au moyen de quatre gros cylindres, tous commandés par des engrenages taillés. Ces cylindres ne sont pas en une seule pièce, mais ils sont composés de rondelles que l'on déplace sur leur axe, de manière, dans une moulure par exemple, à n'agir que sur les parties de cette moulure où il y a beaucoup de bois à enlever; on évite ainsi de laisser des traces de la pression des cylindres cannelés sur la partie la plus saillante de la moulure.

La partie de table placée en avant du porte-outils de dessous est réglable pour pouvoir varier la quantité de bois à enlever par cet outil.

Tous les porte-outils sont en acier fondu, ils sont rectifiés et équilibrés. Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ceux des arbres horizontaux sont à graissage automatique par bagues.

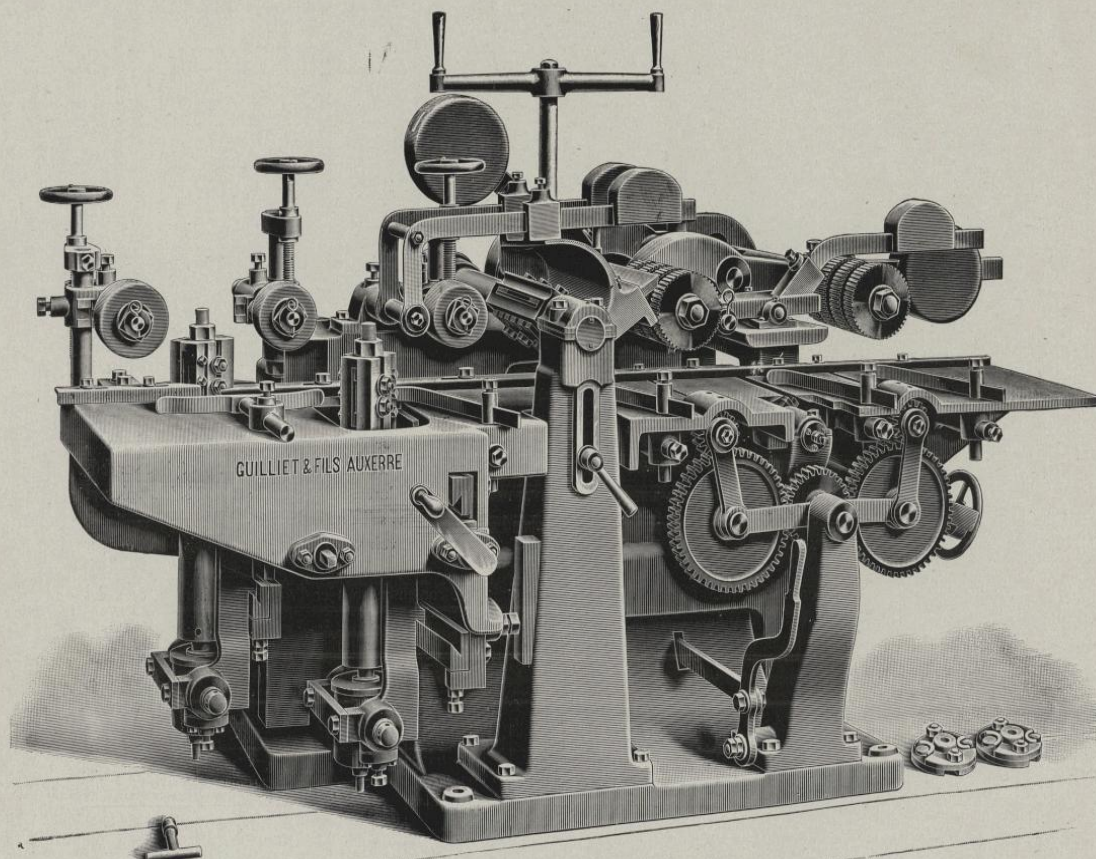
Nous fournissons, avec cette machine, une paire d'outils à raboter pour chacun des arbres horizontaux.

TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DE 330 m/m POUR RABOTER
DK bis	330 m/m	140 m/m	300 m/m	600	7	4.500 fr.	275 fr.	22 fr.

VIERSEITIGE HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT FÜNF MESSERWELLEN

DK bis

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DK bis	330 m/m	140 m/m	300 m/m	600	7			



MACHINE A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

DJS

HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

DJS

MACHINE A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

DJS

Cette machine peut se régler facilement et promptement; elle possède quatre outils rotatifs qui travaillent le bois sur les quatre faces à la fois; on peut aussi se servir seulement d'un, de deux ou de trois de ces outils, en faisant tomber la courroie de ceux qui ne doivent pas tourner. Cette machine peut faire des moulures, du parquet, du rabotage, etc.; sa production est très grande.

Le bois est amené aux outils au moyen de cylindres qui tournent mécaniquement à des vitesses variables: un débrayage permet d'arrêter le mouvement de rotation de ces cylindres pendant la marche de la machine.

La table monte et descend suivant les épaisseurs de bois que l'on veut obtenir, et des presseurs convenablement établis maintiennent le bois constamment appliqué sur la table et contre le guide.

Les porte-outils sont nouveaux et perfectionnés; ils permettent de monter des outils à moulure, sans avoir à enlever les lames à raboter. On comprendra de suite l'avantage de cette disposition.

La partie de la table placée en avant de l'outil horizontal de dessous peut monter et descendre pour permettre de varier l'épaisseur de bois que doit enlever cet outil.

Les coussinets sont en bronze phosphoreux; ceux des arbres porte-outils horizontaux sont munis de notre système de graissage automatique par bagues.

Les porte-outils sont en acier fondu, ils sont rectifiés et équilibrés avec la plus grande précision. Les engrenages sont taillés.

Nous fournissons avec cette machine une paire d'outils à raboter pour chacun des deux arbres horizontaux, et une garniture de porte-outils pour les arbres verticaux.

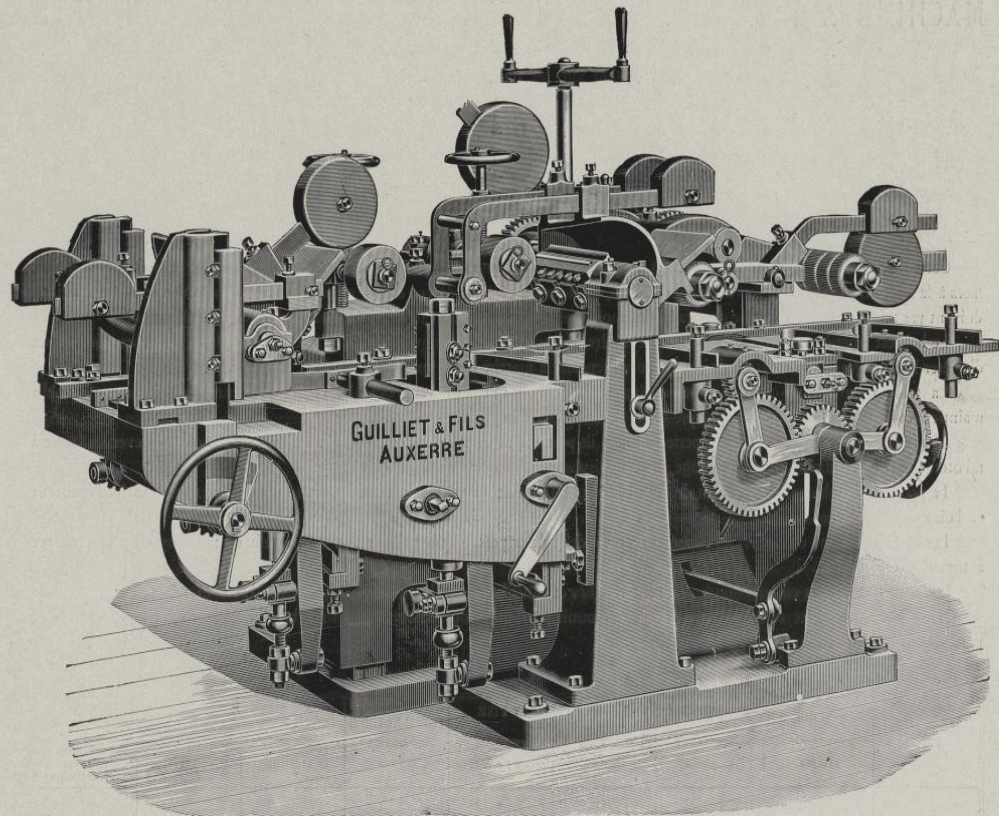
TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
DJS	250 m/m	100 m/m	300 m/m	700	6	3.500 fr.	240 fr.	13 fr.

Le prix des porte-outils de rechange pour les arbres verticaux varie suivant leur forme et leur dimension.

HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

DJS

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDEN DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DJS	250 m/m	100 m/m	300 m/m	700	6			



MACHINE A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

DJS bis

Machine munie de deux porte-outils supérieurs

VIERSEITIGE HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT FÜNF MESSERWELLEN

DJS bis

MACHINE A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

DJS bis

Machine munie de deux porte-outils supérieurs

Cette machine peut passer des bois jusqu'à 250 m/m de largeur sur 100 m/m d'épaisseur; elle possède cinq porte-outils : deux porte-outils verticaux, un porte-outil horizontal travaillant le bois en dessous, et deux porte-outils horizontaux travaillant le bois en dessus.

S'agit-il, par exemple, de parquet de sapin, le premier porte-outil horizontal de dessus ébauchera le rabotage que le deuxième porte-outil horizontal de dessus finira. On affûtera ainsi moins souvent, et le rabotage sera meilleur, le deuxième porte-outils, celui qui finit, n'enlevant qu'une très faible épaisseur de bois et ne rabotant que sur du bois propre.

L'aménagement de cette machine est très puissant, les quatre cylindres étant tous commandés par des engrenages. Cet aménagement peut être arrêté instantanément.

Les quatre premiers porte-outils permettent de monter simultanément des lames droites à raboter et des fers à moulures. Ils sont en acier fondu, rectifiés et équilibrés.

Les divers presseurs sont disposés pour que le bois soit bien maintenu aussi près que possible du travail.

Le réglage de cette machine est très simple; c'est toute la table qui monte et descend lorsqu'on change d'épaisseur de bois.

Tous les coussinets sont en bronze phosphoreux; ceux des arbres porte-outils horizontaux sont à graissage automatique par bagues.

Nous fournissons une paire de lames droites à raboter pour chacun des porte-outils horizontaux.

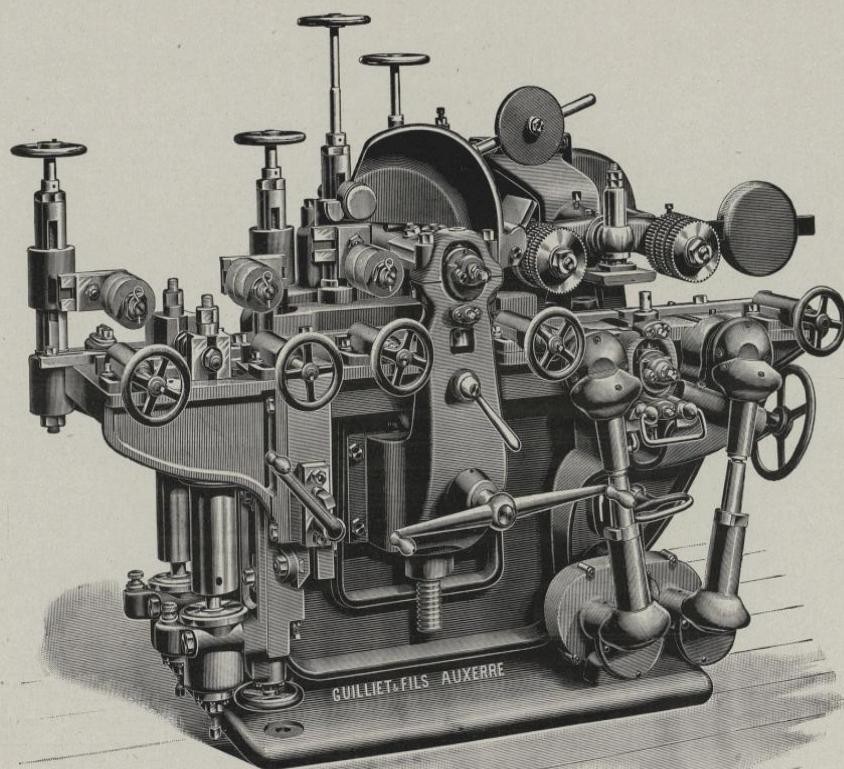
TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DE 250 m/m POUR RABOTER
DJS bis	250 m/m	100 m/m	300 m/m	700	7	4.000 fr.	265 fr.	13 fr.

Moyennant une augmentation de 250 francs, cette machine peut recevoir une scie circulaire qui se place à l'extrémité de la machine, et qui sert dans le cas où l'on fait, par exemple, deux moulures semblables dans une pièce de bois, moulures que l'on divise à l'aide de cette scie circulaire.

VIERSEITIGE HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT FÜNF MESSERWELLEN

DJS bis

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHREIBEN DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DJS bis	250 m/m	100 m/m	300 m/m	700	7			



MACHINE A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

DJO

HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

DJO

MACHINE A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

DJO

Cette nouvelle machine à quatre faces est construite très solidement et avec une grande précision. Elle se règle facilement et promptement.

La table monte et descend suivant les épaisseurs de bois à travailler au moyen d'une manivelle à deux poignées; on la bloque à l'aide d'un écrou à levier lorsqu'elle est réglée.

Les arbres porte-outils sont en acier fondu; ils sont rectifiés. Le porte-outils horizontal de dessus peut recevoir simultanément des lames droites pour le rabotage et des lames à moulures; celui de dessous est placé sur un tiroir pour faciliter la mise en place et le réglage des couteaux. Ces deux porte-outils horizontaux sont munis de contre-pointe pour tenir le jeu latéral. Les porte-outils verticaux sont réglables horizontalement et verticalement, ce qui est très important. Les presseurs se règlent avec une grande facilité à l'aide de volants à boudin.

L'amenage du bois est obtenu par quatre cylindres, deux en dessus et deux en dessous, tous quatre commandés par des engrenages. Les cylindres de dessus sont cannelés; ils sont en plusieurs pièces séparées entre elles par des rondelles. On peut arrêter l'entraînement du bois au moyen d'un débrayage.

Tous les coussinets sont à rotule et en bronze phosphoreux. Ceux des arbres porte-outils horizontaux sont munis de notre système de graissage automatique par bagues. Tous les engrenages sont taillés.

Nous fournissons avec cette machine une paire d'outils à raboter pour chacun des deux arbres horizontaux, et une garniture de porte-outils pour les arbres verticaux.

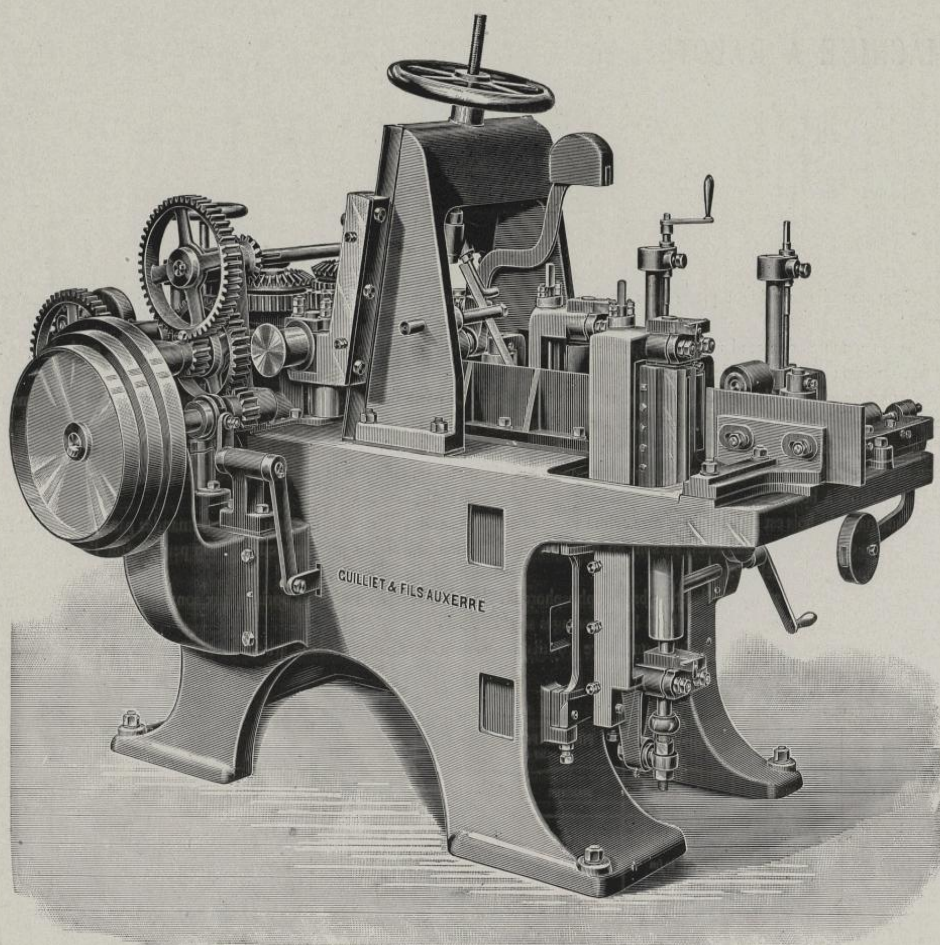
TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES SUPPLÉMENTAIRES
DJO	120 m/m	80 m/m	300 m/m	700	5	2.600 fr.	200 fr.	9 fr.

Le prix des porte-outils de rechange pour les arbres verticaux varie suivant leur forme et leur dimension.

HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

DJO

MODELL	FÜR WÖLZEN BIS		FEST- UND LOSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	ÉPAISSEUR	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DJO	120 m/m	80 m/m	300 m/m	700	5			



MACHINE A RABOTER, ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

KC

HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

KC

MACHINE A RABOTER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

KC

Cette machine peut passer des bois jusqu'à 200 m/m de largeur sur 120 m/m d'épaisseur.

Le bois est entraîné automatiquement par des cylindres verticaux; ces cylindres ne sont pas cannelés, de sorte qu'on peut y passer sans inconvénient des bois déjà rabotés sur les quatre faces.

L'aménagement peut être arrêté instantanément au moyen d'un débrayage.

Avec les machines à cylindres horizontaux, il est très difficile de régler l'outil de dessous pour pouvoir faire les deux moulures à la fois dans les châssis de porte par exemple. Avec la machine à cylindres verticaux représentée ci-contre, au contraire, le réglage des outils est, dans ce cas, tout à fait simple.

Les porte-outils sont disposés pour recevoir simultanément des lames à raboter et des fers à moulures.

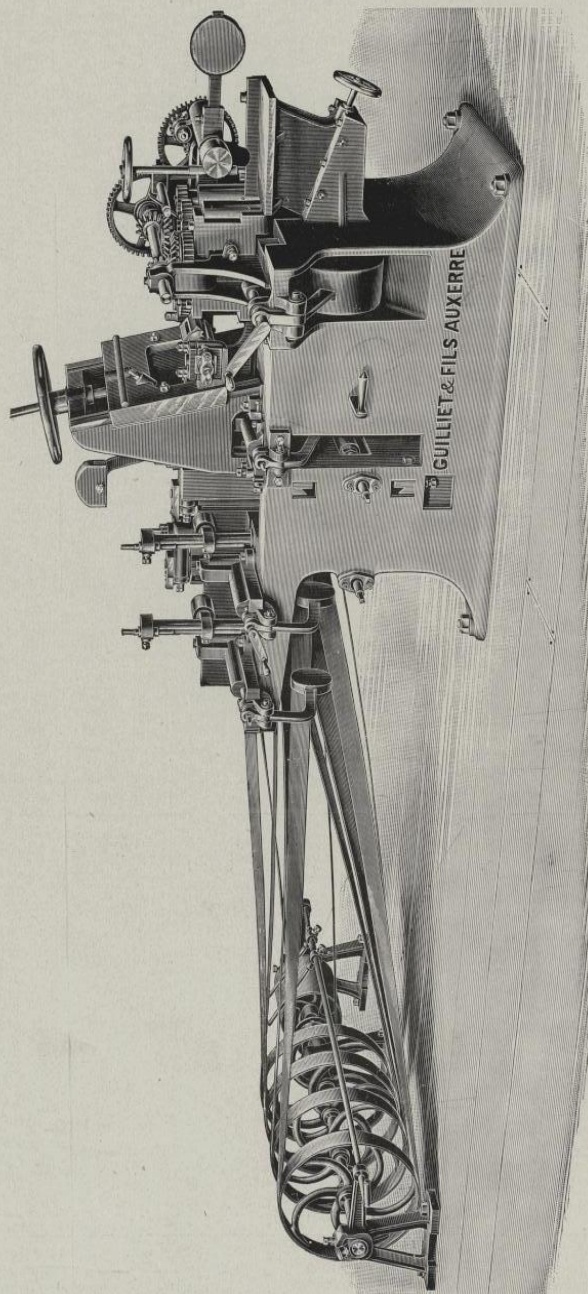
Les porte-outils verticaux étant, dans cette machine, ceux qui ont le plus à faire, ont été placés entre deux coussinets, au lieu d'être en porte-à-faux, comme cela existe dans les machines à cylindres horizontaux.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIE FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
KC	200 m/m	120 m/m	300 m/m	530	5	3.500 fr.	240 fr.

HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

KC

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHREIB DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
KC	200 m/m	120 m/m	300 m/m	530	5		



MACHINE A RABOTER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

K C

HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

K C

MACHINE A RABOTER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

KC

Cette machine est la même que la précédente, mais nous la représentons ici avec sa transmission intermédiaire, et vue d'un autre côté.

Nous ne saurions trop insister sur les avantages de cette machine, sur sa facilité de réglage, etc. Dans la vue que nous donnons ci-contre, on voit qu'il y a, avant les cylindres verticaux, un cylindre horizontal presseur. Ce cylindre tourne automatiquement, de sorte que l'on n'a pas besoin de pousser le bois pour l'introduire dans la machine. Tous les divers presseurs se règlent au moyen de vis; ceux du dessus sont en caoutchouc, pour ne pas abîmer le travail.

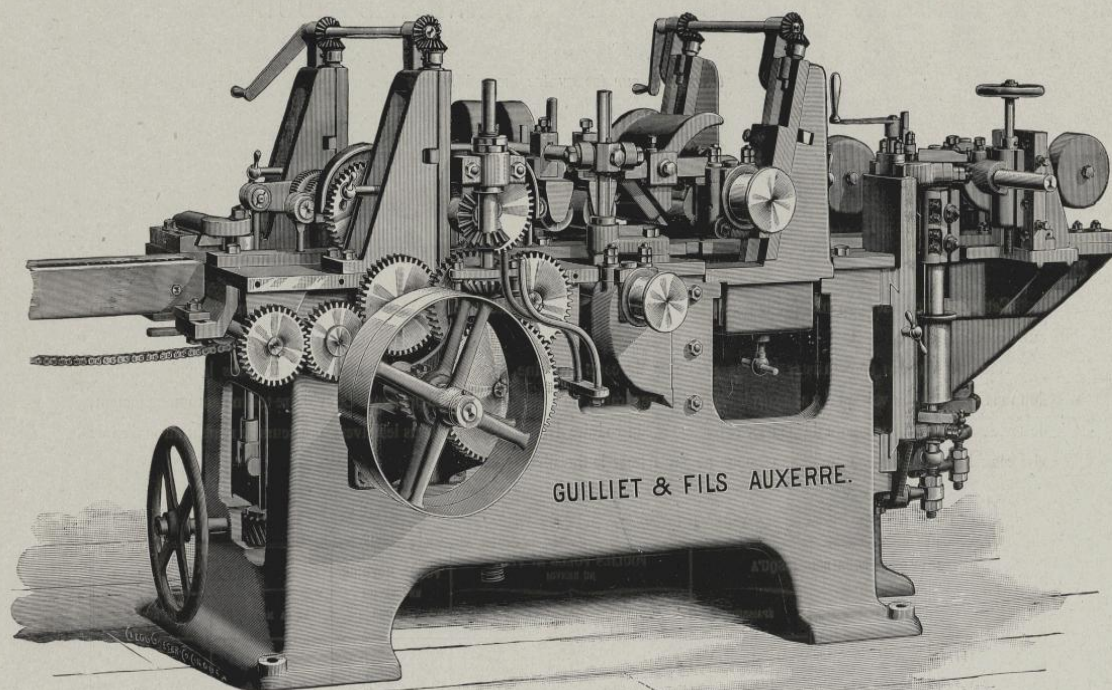
TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
KC	200 m/m	120 m/m	300 m/m	530	5	3.500 fr.	240 fr.

HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

KC

(Ansicht der Maschine mit Vorgelege)

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDEN DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
KC	200 m/m	120 m/m	300 m/m	530	5		



MACHINE A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

KDL

KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

KDL

MACHINE A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

KDL

Cette machine a été spécialement étudiée pour la fabrication des moulures; elle passe des bois jusqu'à 250 ^m/_m de largeur sur 120 ^m/_m d'épaisseur. Elle se distingue surtout par sa très grande facilité de réglage.

Les quatre porte-outils sont montés sur des chariots, qui permettent de déplacer les fers horizontalement et verticalement à l'aide d'une vis et d'une manivelle. Tous les fabricants de moulures comprendront de suite les avantages énormes qui résultent de cette disposition.

Les porte-outils sont faits de façon à pouvoir recevoir simultanément des lames droites et des lames à moulures; ceci est également très important : toutes les parties droites se faisant ainsi avec les fers droits, les fers à moulures sont bien simplifiés.

L'aménagement se fait à l'aide de quatre cylindres, tous quatre actionnés par des engrenages en acier, taillés et divisés. Un banc muni d'une chaîne, à peu près comme les bancs des toupies à aménagement automatique, et dont la gravure ne montre qu'une amorce, permet de pousser certains bois, qui avanceraient difficilement avec les cylindres, comme, par exemple, les bois débités de telle sorte qu'ils présentent un angle en dessus, angle que, en outre, les cylindres écraseraient.

Nous avons un grand nombre de ces machines en fonctionnement, et tous nos clients sont unanimes à reconnaître leur très grande facilité de réglage, et leur exécution très soignée.

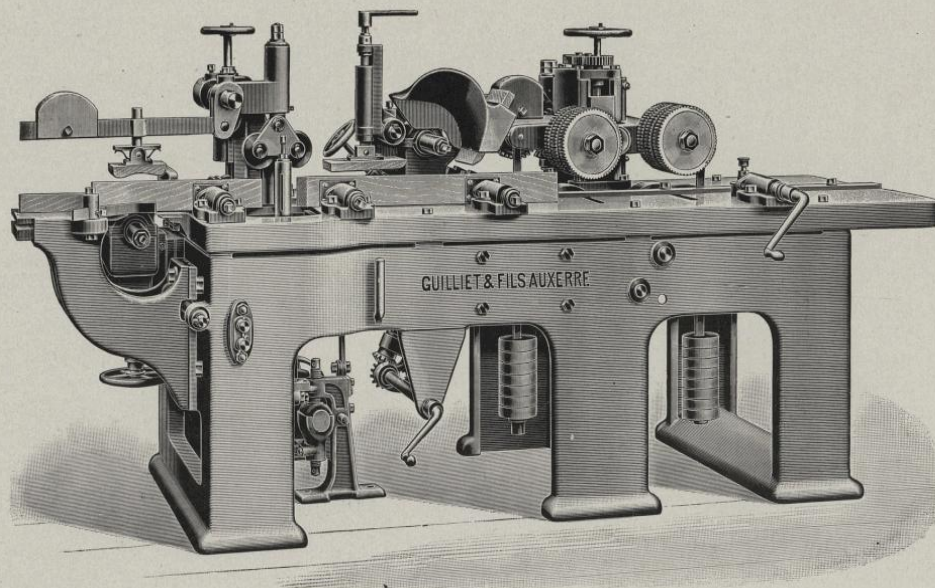
Nous fournissons une paire de lames droites pour les porte-outils horizontaux.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DROITES DE 250 ^m / _m
KDL	250 ^m / _m	120 ^m / _m	500 ^m / _m	600	6	6.000 fr.	300 fr.	13 fr.

KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

KDL

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
KDL	250 ^m / _m	120 ^m / _m	500 ^m / _m	600	6			



MACHINE A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

KE

KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

KE

MACHINE A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

KE

Cette machine, qui peut passer des bois jusqu'à 200 m/m de largeur sur 100 m/m d'épaisseur, est surtout destinée à faire les moulures. L'outil de dessous seul est, comme celui des raboteuses, un parallépipède. Les trois autres arbres porte-outils sont en tous points semblables aux arbres de toupies simples, ils possèdent une lumière à leur partie supérieure pour y fixer les fers.

Le bois est amené aux outils au moyen de quatre gros cylindres qui tournent automatiquement à des vitesses variables; un débrayage permet d'arrêter instantanément le mouvement de rotation de ces cylindres.

La puissance de l'entraînement du bois étant très grande, les cylindres peuvent ne pas être cannelés, de sorte qu'on peut passer des bois corroyés sans craindre de les abîmer. Les cylindres sont composés de rondelles qui peuvent être déplacées sur leur axe.

Les arbres porte-outils sont fixés sur des chariots permettant de les déplacer dans les deux sens, ce qui simplifie beaucoup le réglage. Tous les divers presseurs se règlent également avec facilité.

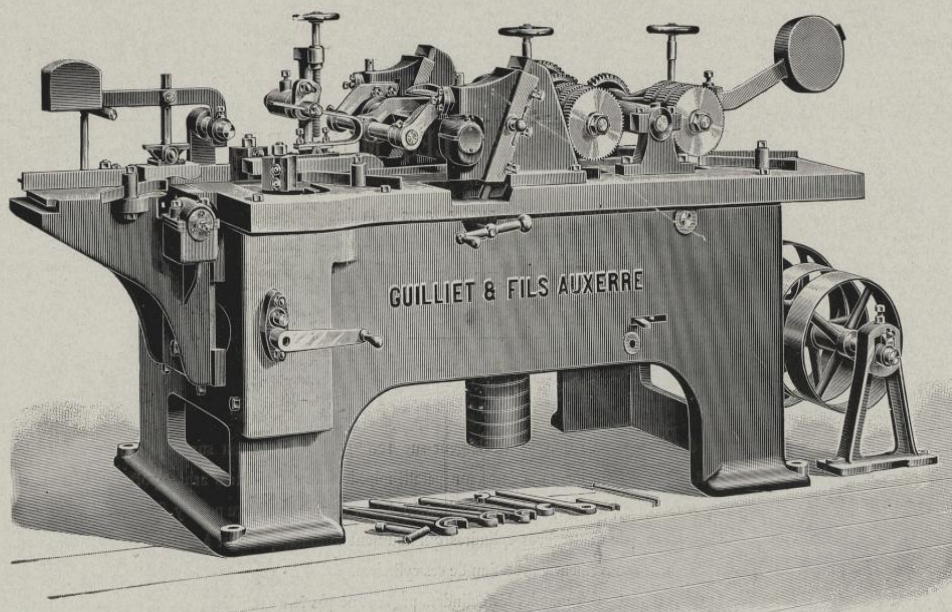
Les coussinets sont en bronze phosphoreux et les arbres porte-outils en acier fondu sont rectifiés et équilibrés.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
KE	200 m/m	100 m/m	300 m/m	800	5	5 500 fr.	240 fr.

KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

KE

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEID DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
KE	200 m/m	100 m/m	300 m/m	800	5		



MACHINE A RABOTER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

DJ

Cette machine passe des bois jusqu'à 200 m/m de largeur sur 80 m/m d'épaisseur; elle sert à faire des moulures, du parquet, du rabotage, etc. Son aménagement étant très puissant, nous n'avons pas été obligés de cannelier les cylindres entraîneurs de dessus, de sorte qu'on peut passer dans cette machine des bois déjà corroyés et qui ne doivent pas être travaillés sur toute la surface de dessus.

Pour varier les épaisseurs de bois à obtenir, on monte ou on descend les cylindres entraîneurs, le porte-outils horizontal de dessus et les divers presseurs de dessus; la table reste fixe.

Les porte-outils verticaux sont fixés à l'extrémité de leur arbre au moyen d'un écrou; on peut ainsi changer ces porte-outils suivant le travail que l'on a à faire.

Nous fournissons avec cette machine une paire d'outils à raboter pour chacun des deux arbres horizontaux et une garniture de porte-outils pour les arbres verticaux.

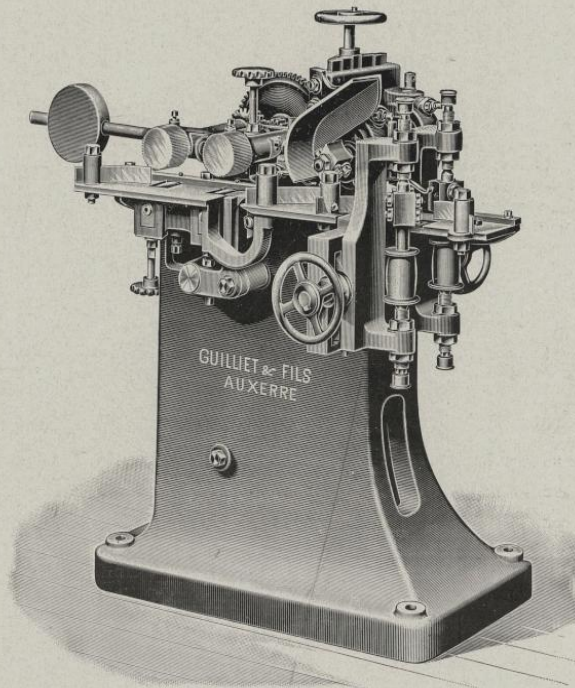
TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DE 200 m/m POUR RABOTER
DJ	200 m/m	80 m/m	300 m/m	700	5	3.000 fr.	240 fr.	13 fr.

Le prix des porte-outils de rechange pour les arbres verticaux varie suivant leurs formes et leurs dimensions.

HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

DJ

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNITT DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DÜCKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DJ	200 m/m	80 m/m	300 m/m	700	5			



PETITE MACHINE A RABOTER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur les quatre faces à la fois

DJB

Cette petite machine à quatre faces peut passer des bois jusqu'à 60 m/m de largeur sur 50 m/m d'épaisseur.

Elle est munie de quatre porte-outils, deux horizontaux et deux verticaux, et le bois est entraîné automatiquement à ces outils au moyen de quatre cylindres, deux en dessus et deux en dessous; les deux cylindres du dessus seuls sont commandés par des engrenages. Un guide dirige le bois et des presseurs le maintiennent en contact avec la table et le guide.

Le porte-outils horizontal de dessus peut monter et descendre suivant les épaisseurs de bois. Les porte-outils verticaux sont tous deux réglables horizontalement suivant les largeurs de bois. Enfin on peut augmenter ou diminuer la quantité de bois que le porte-outils de dessous doit enlever.

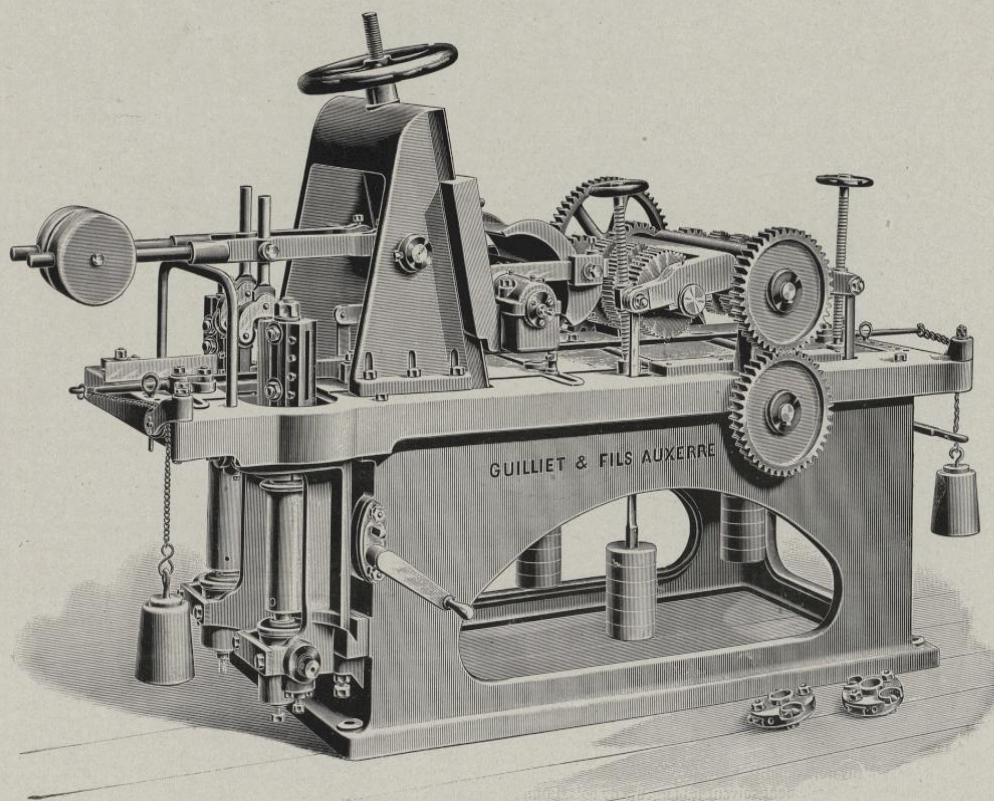
Les coussinets sont en bronze phosphoreux; ceux des arbres horizontaux sont à rotules et munis de notre système de graissage automatique par bagues. Les porte-outils sont en acier fondu, ils sont rectifiés et équilibrés avec la plus grande précision. Tous les engrenages sont taillés.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS OUTILS	DU RENVOI
DJB	60 m/m	50 m/m	250 m/m	450	3	1.600 fr.	200 fr.

KLEINE HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT VIER MESSERWELLEN

DJB

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOURN PER MINUTE		DER MASCHINE OHNE MESSER	DES VORGELEGES
DJB	60 m/m	50 m/m	250 m/m	450	3		



MACHINES A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur trois faces à la fois

DG - DH - DI

HOBELMASCHINEN MIT DREI MESSERWELLEN ZUM HOBELN, KEHLEN, NUTHEN UND FEDERN

DG - DH - DI

MACHINES A RABOTER, A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur trois faces à la fois

DG - DH - DI

Ces machines sont employées pour raboter, bouveter et faire les moulures; elles travaillent sur trois faces à la fois. Elles sont très solides et peuvent résister à un travail continu et fatigant. L'entraînement du bois est obtenu au moyen de quatre gros cylindres, tous quatre mus automatiquement; le mouvement de rotation de ces cylindres peut être arrêté instantanément au moyen d'un débrayage.

Tous les arbres porte-outils sont en acier, et les coussinets en bronze phosphoreux.

Nous fournissons une paire de lames à raboter avec ces machines, et une garniture de porte-outils pour les arbres verticaux.

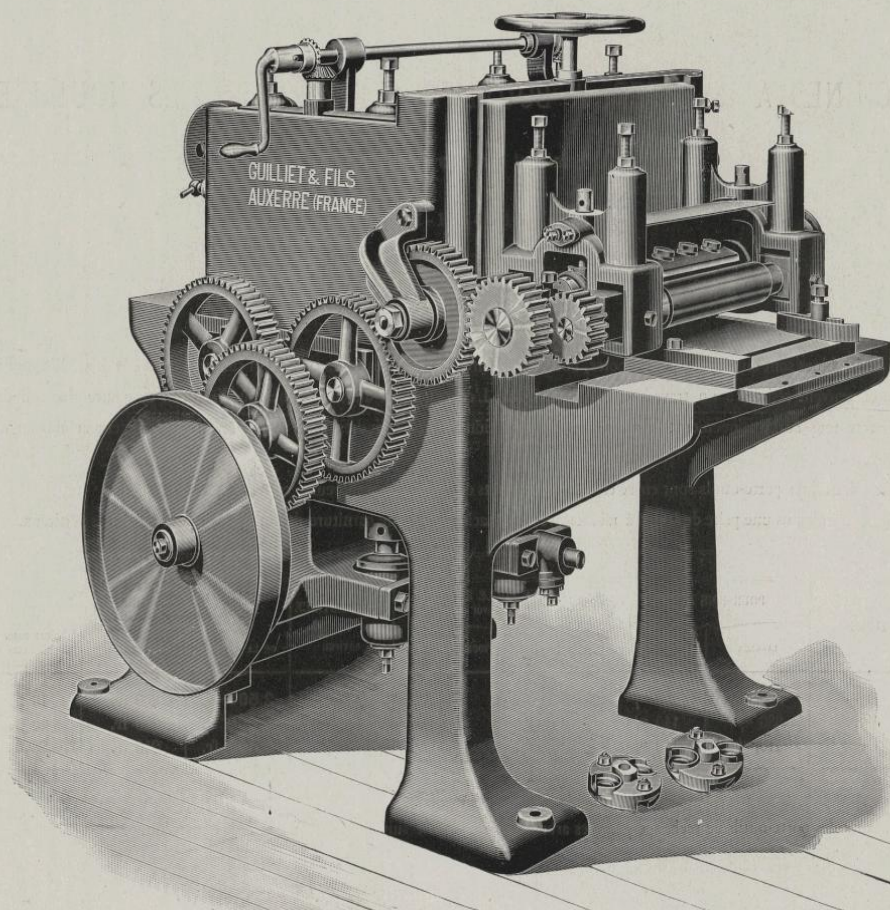
TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DE RECHANGE
DG	200 m/m	80 m/m	300 m/m	600	5	2.500 fr.	200 fr.	13 fr.
DH	330 m/m	140 m/m	300 m/m	660	6	3.000 fr.	220 fr.	22 fr.
DI	410 m/m	140 m/m	300 m/m	660	7	3.500 fr.	240 fr.	28 fr.

Le prix des porte-outils de rechange pour les arbres verticaux varie suivant leur forme et leur dimension.

HOBELMASCHINEN MIT DREI MESSERWELLEN ZUM HOLBEN, KEHLEN, NUTHEN UND FEDERN

DG - DH - DI

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDEN DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DG	200 m/m	80 m/m	300 m/m	600	5			
DH	330 m/m	140 m/m	300 m/m	660	6			
DI	410 m/m	140 m/m	300 m/m	660	7			



MACHINE A RABOTER ET A BOUVETER

travaillant sur trois faces à la fois

DED

HOBELMASCHINE MIT DREI MESSERWELLEN ZUM HOLBEN, NUTHEN UND FEDERN

DED

MACHINE A RABOTER ET A BOUVETER

travaillant sur trois faces à la fois

DED

Cette machine peut passer des bois jusqu'à 330 ^m/_m de largeur sur 80 ^m/_m d'épaisseur.

Le bois, entraîné par six cylindres, passe d'abord entre les deux toupies verticales qui font le bouvetage et tirent de largeur, puis sous le porte-outils horizontal qui le tire d'épaisseur. Le rabotage étant la dernière opération, la frise sort parfaitement propre.

Les deux porte-outils verticaux sont réglables horizontalement, celui de gauche pour permettre de travailler les diverses largeurs de bois, et celui de droite pour régler les outils par rapport au guide. Les cylindres et le porte-outils horizontal peuvent monter et descendre suivant les épaisseurs de bois.

La vitesse d'avancement est variable suivant les largeurs et les essences de bois. On peut arrêter l'entraînement instantanément au moyen d'un débrayage.

Les arbres porte-outils en acier fondu sont rectifiés avec la plus haute précision. Les coussinets en bronze phosphoreux sont à rotule pour permettre leur réglage; ceux de l'arbre horizontal sont pourvus de notre système de graissage par bagues. Les six cylindres d'amenage sont tous commandés par des engrenages taillés.

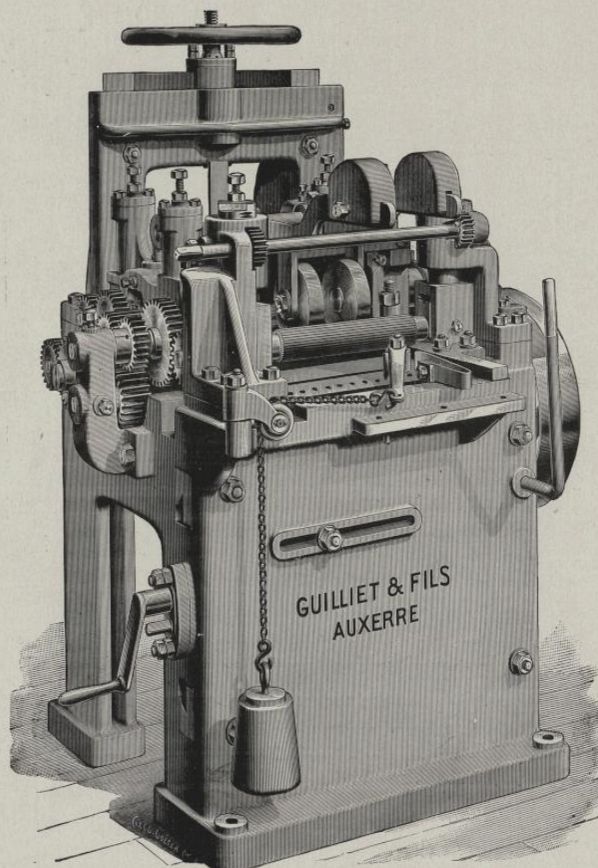
Nous fournissons avec cette machine une paire de lames droites pour le rabotage, et une paire de porte-outils en bronze, munis chacun de quatre couteaux, pour le bouvetage. Les couteaux à bouveter se règlent sur leur porte-outils au moyen d'un appareil qui porte deux plaquettes de fer ayant à leur extrémité, l'une la forme de la languette, l'autre celle de la rainure à obtenir; les porte-outils étant placés sur des axes pour pouvoir tourner, on règle les couteaux de telle sorte qu'ils passent juste suivant les plaquettes.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX				
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DROITES DE 330 ^m / _m	D'UN COUTEAU A BOUVETER DE RECHANGE	DE L'APPAREIL DE RÉGLAGE POUR LES OUTILS A BOUVETER
DED	330 ^m / _m	80 ^m / _m	300 ^m / _m	600	5	3.000 fr.	220 fr.	18 fr.	10 fr.	50 fr.

HOBELMASCHINE MIT DREI MESSERWELLEN ZUM HOLZEN, NUTHEN UND FEDERN

DED

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDEN DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DAS VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DED	300 ^m / _m	80 ^m / _m	300 ^m / _m	600	5			



MACHINE A PARQUET DE CHÊNE

travaillant sur trois faces à la fois, pour bois jusqu'à 330 mm de largeur

DF

HOBELMASCHINE MIT DREI MESSERWELLEN FÜR STABFUSSBODEN-FABRIKATION

DF

MACHINE A PARQUET DE CHÊNE

travaillant sur trois faces à la fois, pour bois jusqu'à 330 m/m de largeur

DF

Bien que pouvant passer des bois jusqu'à 330 m/m de largeur, cette machine a été étudiée spécialement pour la fabrication des frises de parquet de chêne à bâtons rompus ou point de Hongrie. Ces frises sont d'abord dégauchies sur une face et dressées sur un champ à l'aide d'une dégauchisseuse à outil rotatif en dessous, puis on les passe dans la machine représentée ci-contre, qui les tire d'épaisseur, de largeur, et fait la rainure et la languette d'une seule fois.

Comme le parquet dit point de Hongrie est parfois très court, nous avons groupé tous les organes de cette machine de telle sorte qu'elle peut travailler les petites longueurs sans inconvénient.

L'outil à raboter qui tire d'épaisseur possède des coussinets à graissage automatique; il est en acier fondu et parfaitement équilibré.

Les outils qui font le bouvetage sont de notre système perfectionné bien supérieur à tous les autres genres. Les arbres porte-outils verticaux sont en acier fondu, et tournent dans de longs coussinets en bronze phosphoreux.

Tous les engrenages sont en acier; ils sont taillés et divisés. Les cylindres entraînant le bois aux outils sont également en acier.

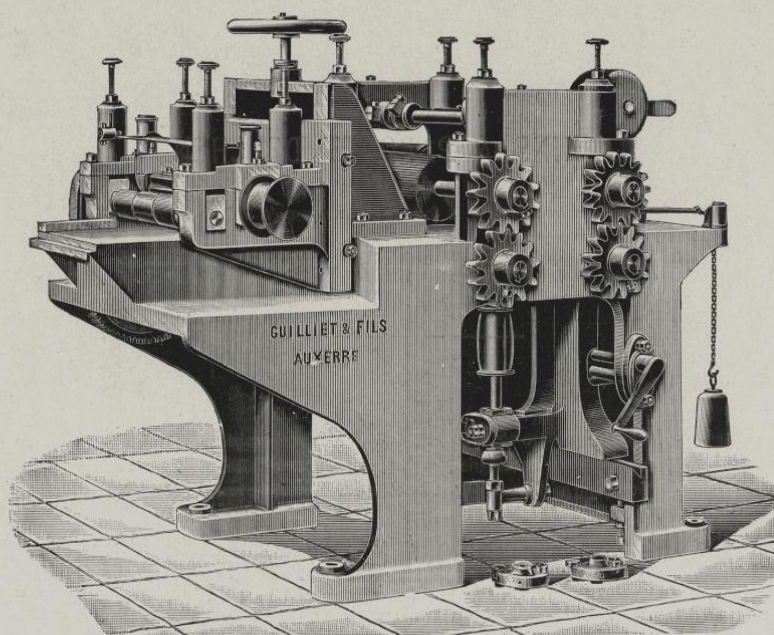
Nous fournissons un jeu de porte-outils à bouveter garnis chacun de deux fers de notre système et une paire de lames à raboter avec cette machine.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE motrice EN CHEVAUX environ	PRIX				
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DROITES DE 330 m/m	D'UN COUPEAU A BOUVETER DE RECHANGE	DE L'APPAREIL DE RÉGLAGE POUR LES OUTILS ABOUYTER
DF	330 m/m	50 m/m	300 m/m	630	4	2.600 fr.	220 fr.	18 fr.	10 fr.	50 fr.

HOBELMASCHINE MIT DREI MESSERWELLEN FÜR STABFUSSBODEN-FABRIKATION

DF

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DF	330 m/m	50 m/m	300 m/m	630	4			



MACHINE A PARQUET TRAVAILLANT SUR TROIS FACES A LA FOIS

DEC

Cette machine, qui peut passer des bois jusqu'à 330 ^m/_m de largeur sur 40 ^m/_m d'épaisseur, est surtout destinée au parquet de sapin; elle fait la rainure et la languette et elle tire d'épaisseur en une seule opération. Cette machine peut aussi être employée pour le parquet de chêne à la condition de passer le bois deux fois, une première fois pour le tirer d'épaisseur, et une seconde fois pour faire la rainure et la languette.

Le porte-outils qui tire d'épaisseur possède des rainures qui permettent d'y fixer des petits fers pour faire les baguettes.

Le bois est entraîné au moyen de six cylindres, tous commandés par des engrenages.

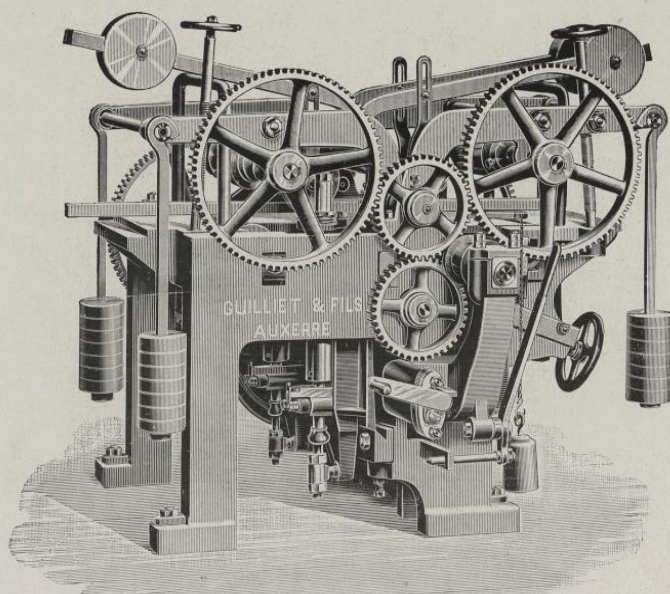
Nous fournissons une garniture d'outils avec cette machine.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES A RABOTER DE 330 ^m / _m
DEC	330 ^m / _m	40 ^m / _m	300 ^m / _m	600	5	2.600 fr.	220 fr.	18 fr.

HOBELMASCHINE MIT DREI MESSERWELLEN ZUM HOBELN, NUTHEN UND FEDERN

DEC

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDEN DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DEC	330 ^m / _m	40 ^m / _m	300 ^m / _m	600	5			



MACHINE A RABOTER ET A BOUVETER

(Outil raboteur en dessous)

DE

Cette machine peut passer des bois jusqu'à 330 m/m de largeur sur 110 m/m d'épaisseur. Mais elle ne tire pas d'épaisseur, l'outil à raboter se trouvant en dessous du bois.

On peut varier la quantité de bois que doit enlever l'outil à raboter au moyen d'un volant à boudin qui abaisse ou relève la partie de la table placée en avant de cet outil; mais une fois la machine réglée, et en ne touchant plus au volant, la quantité de bois enlevée sur toutes les planches ou madriers reste toujours la même. En résumé, la machine est disposée pour blanchir en enlevant le moins de bois possible.

L'amenage se fait au moyen de quatre gros cylindres, tous quatre commandés par des engrenages. On peut arrêter le mouvement de rotation de ces cylindres à l'aide d'un débrayage.

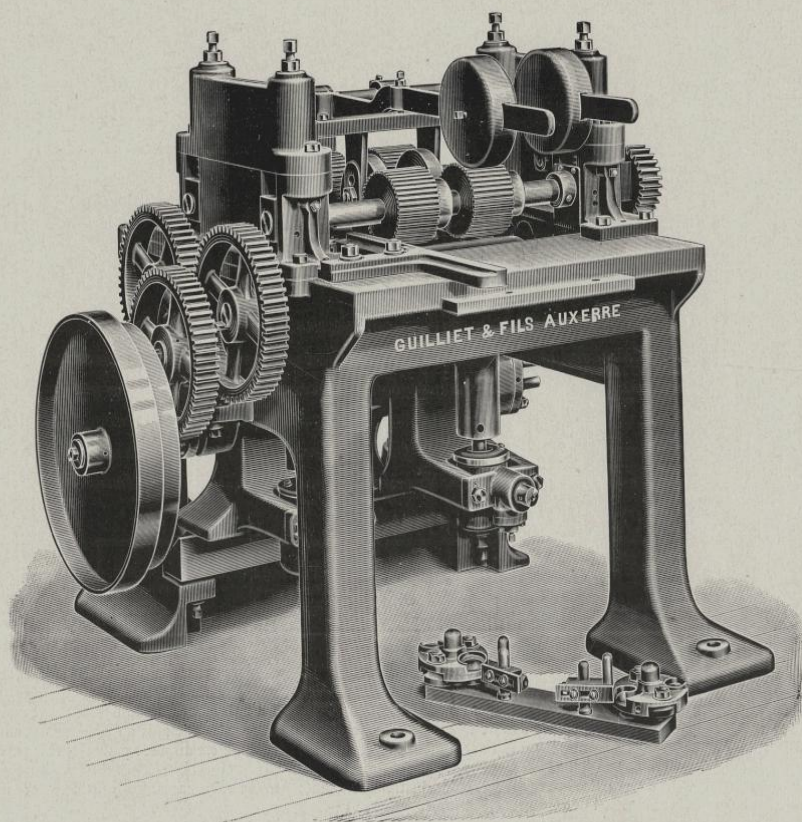
Nous fournissons une garniture d'outils avec cette machine.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX OUVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES A RABOTER DE 330 m/m
DE	330 m/m	110 m/m	300 m/m	550	5	2.800 fr.	230 fr.	18 fr.

HOBELMASCHINE MIT DREI MESSERWELLEN ZUM HOLBEN, NUTHEN UND FEDERN

DE

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES HOBELMESSER
DE	330 m/m	110 m/m	300 m/m	550	5			



MACHINE A BOUVETER

DDI

NUTH- UND FEDER- MASCHINE MIT ZWEI VERTICALEN MESSERWELLEN

DDI

MACHINE A BOUVETER

DDI

Cette machine, dite bouvetteuse, passe des bois jusqu'à 330 ^m/_m de largeur sur 45 ^m/_m d'épaisseur. Elle se compose d'un fort bâti d'une seule pièce, supportant deux arbres verticaux porte-outils, en avant et en arrière desquels se trouvent les rouleaux d'amenage.

Ces deux arbres sont montés sur des chariots permettant de les approcher ou de les éloigner, suivant les différentes largeurs de bois; les chariots, une fois réglés, sont bloqués fortement pour empêcher tout déplacement des outils pendant le travail.

Le bois est entraîné par quatre forts cylindres presseurs qui tournent mécaniquement à des vitesses variables; ces cylindres peuvent être arrêtés instantanément au moyen d'un débrayage. De lourds presseurs redressent la frise près du travail.

Les arbres porte-outils en acier fondu sont rectifiés, et les paliers graisseurs sont garnis de coussinets en bronze phosphoreux.

Nous fournissons avec cette machine une paire de porte-outils comme ceux qui sont représentés au pied de la gravure, avec chacun quatre fers.

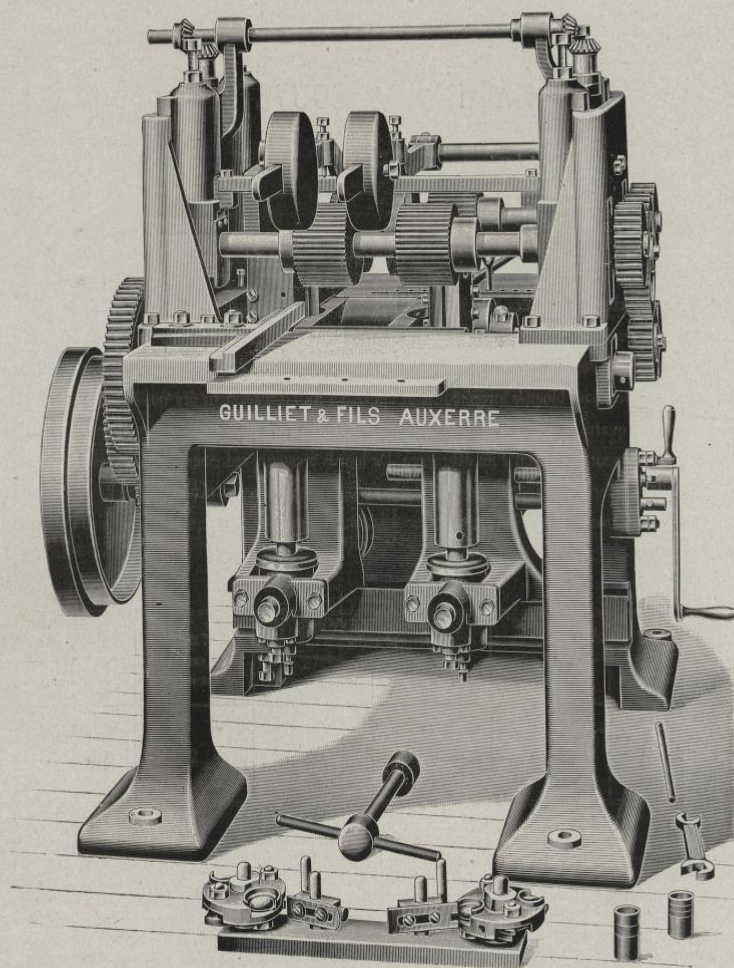
TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
DDI	330 ^m / _m	45 ^m / _m	300 ^m / _m	600	2	1.800 fr.	170 fr.

Le prix de l'appareil de réglage pour les outils est de 50 francs.

NUTH- UND FEDER- MASCHINE MIT ZWEI VERTICALEN MESSERWELLEN

DDI

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
DDI	330 ^m / _m	45 ^m / _m	300 ^m / _m	600	2		



MACHINE A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

avec deux arbres porte-outils verticaux

DDX

NUTH-, FEDER-, UND KEHLMASCHINE MIT ZWEI VERTICALEN MESSERWELLEN

DDX

MACHINE A BOUVETER ET A FAIRE LES MOULURES

avec deux arbres porte-outils verticaux

DDX

Cette machine peut passer des bois jusqu'à 330 m/m de largeur sur 80 m/m d'épaisseur. Elle est surtout destinée à bouveter les lames de parquet, mais on peut aussi y faire des moulures.

Le bois est entraîné d'une façon continue par quatre gros cylindres, tous quatre commandés par des engrenages taillés. Les cylindres supérieurs se règlent verticalement suivant les épaisseurs de bois, et des ressorts en acier leur donnent une pression convenable.

Les arbres porte-outils, en acier fondu, peuvent tous deux se déplacer horizontalement au moyen de vis, pour pouvoir être réglés suivant les largeurs de bois et les diamètres d'outils.

Nous fournissons avec cette machine une paire de porte-outils à bouveter munis chacun de quatre fers.

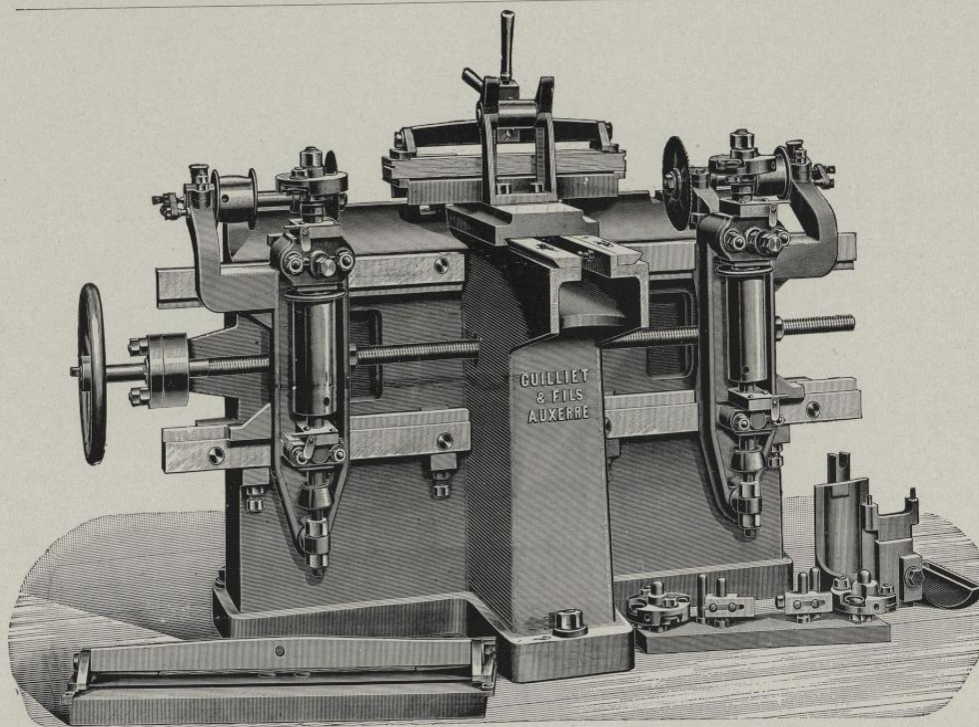
TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHVIFOR	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
DDX	330 m/m	80 m/m	300 m/m	600	2 1/2	2.200 fr.	170 fr.

Le prix de l'appareil de réglage pour les outils est de 50 francs.

NUTH-, FEDER-, UND KEHLMASCHINE MIT ZWEI VERTICALEN MESSERWELLEN

DDX

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
DDX	330 m/m	80 m/m	300 m/m	600	2 1/2		



MACHINE A ROGNER ET A BOUVETER EN BOUT LE PARQUET
à bâtons rompus et à fougères
DDH

Cette machine possède deux scies circulaires qui coupent les lames de parquet à la longueur que l'on désire, et deux arbres porte-outils qui font la rainure et la languette. Si l'on ne veut pas rainer en bout, mais seulement rogner à la longueur fixe, on peut, bien entendu, ne se servir que des scies circulaires; celles-ci sont placées en pente pour donner le maigre de façon à ce que les lames joignent bien une fois assemblées.

Pour régler l'écartement entre les deux scies circulaires, on agit sur un volant à boudin qui les éloigne ou les rapproche ensemble de l'axe de la machine. Les outils à bouveter sont montés sur les mêmes chariots que les scies circulaires, et ils se déplacent en même temps que celles-ci.

La machine peut travailler des frises à bâtons rompus de 200 m/m à 1000 m/m de longueur. Le bois est fixé à l'aide d'une presse à levier sur un coulisseau, et il est poussé à la main aux outils. Pour que le bois soit bien maintenu près des outils, et suivant que l'on fait des bâtons rompus ou des fougères, il est nécessaire d'avoir plusieurs presses de différentes longueurs et de différentes formes.

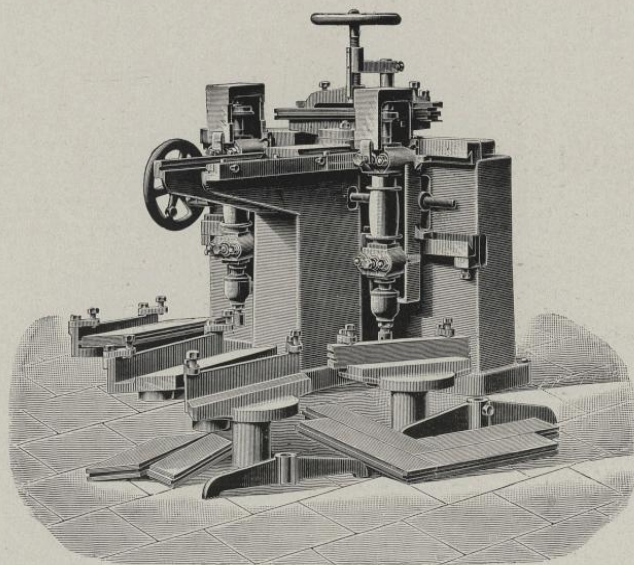
Les chariots porte-outils se bloquent une fois réglés; les arbres porte-scies circulaires ont des contrepointes pour tenir le jeu latéral. Tous les coussinets sont en bronze phosphoreux, et les arbres porte-outils sont en acier fondu.

Nous fournissons avec cette machine un jeu de porte-outils à bouveter à chacun deux fers, deux lames de scies circulaires et une presse pour le bâton rompu.

TYPES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX			
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PRESSE SUPPLÉMENTAIRE	de l'appareil de réglage pour les outils à bouveter
DDH	300 m/m	500	3	2.200 fr.	250 fr.	100 fr.	50 fr.

DOPELTE BESTOSS-, NUTH-, UND FEDER-MASCHINE FÜR STABFUSSBODEN-FABRIKATION
DDH

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORKEGLES
DDH	300 m/m	500	3		



MACHINE A BOUVETER EN BOUT LE PARQUET

à bâtons rompus et à fougères

DDA

Cette machine est spécialement destinée à faire la rainure et la languette en bout, dans les lames de parquet à bâtons rompus et à fougères.

Les outils sont montés sur des chariots qui peuvent se rapprocher ou s'éloigner ensemble, au moyen d'un volant à boudin et suivant la longueur des lames.

Le bois est fixé, à l'aide d'une presse, sur une table montée sur un coulisseau; ce coulisseau est manœuvré à la main. Pour que le bois soit toujours pressé près du travail, il est bon d'avoir plusieurs tables et plusieurs presses.

Les outils sont les mêmes que ceux que l'on emploie sur la bouveteuse et sur les machines à 3 et 4 faces, pour bouveter dans le sens de la longueur du bois.

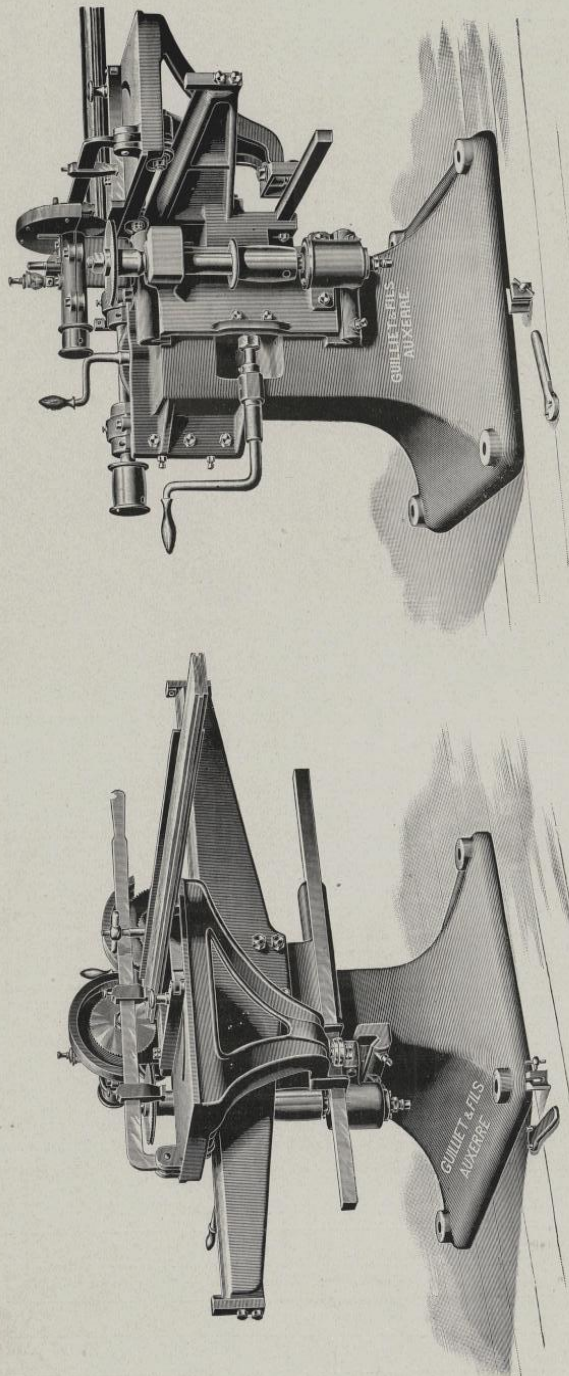
Nous fournissons une garniture d'outils avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CUVIRON	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE TABLE ET PRESSE SUPPLÉMENTAIRES
DDA	300 m/m	700	2	1.800 fr.	250 fr.	100 fr.

DOPPELTE NUTH- UND FEDER- MASCHINE FÜR HIRNSEITEN DER PARQUETSTÄDE

DDA

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDERKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
DDA	300 m/m	700	2		



Vue de côté

Vue de face

MACHINE A ROGNER ET RAINER LE PARQUET EN BOUT

Cette machine peut aussi être employée pour faire les petits tenons

DDB

BESTOSS-, NUTH-, UND FEDER-MASCHINE FÜR STABFUSSBODEN- FABRIKATION

DIESE MASCHINE KANN AUCH KLEINE ZAPPEN MACHEN

DDB

MACHINE A ROGNER ET RAINER LE PARQUET EN BOUT

Cette machine peut aussi être employée pour faire les petits tenons

DDB

Cette machine possède trois arbres porte-outils réglables : deux horizontaux et un vertical.

La frise de parquet que l'on veut rogner, rainer et languetter en bout sur cette machine, n'a pas à être abandonnée par l'ouvrier, c'est-à-dire qu'immédiatement après l'avoir travaillée d'un bout (rainure), on peut faire l'autre bout (languette) sans avoir à changer d'outils et sans aucun réglage.

La frise de parquet est présentée aux outils à l'aide d'un chariot à deux étages, sur lequel elle est maintenue par un levier. Ce chariot est muni de roulettes et la manœuvre en est très douce. Les guides s'inclinent à tous les angles pour permettre d'y faire aussi bien des fougères que le parquet ordinaire et le bâton rompu.

Pour faire des petits tenons avec cette machine, on n'emploie que des scies circulaires. Les arbres horizontaux font les traits en travers du bois, et l'arbre vertical sur lequel on monte deux lames, fait les traits en long.

Nous fournissons sept scies circulaires avec cette machine.

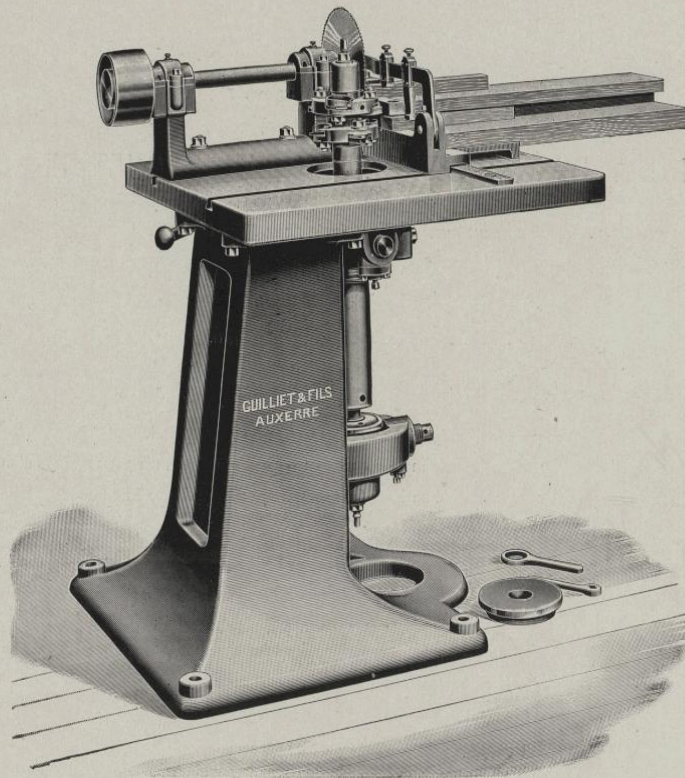
TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
DDB	300 m/m	430	2	2.000 fr.	200 fr.

BESTOSS-, NUTH-, UND FEDER-MASCHINE FÜR STABFUSSBODEN-FABRIKATION

DIESE MASCHINE KANN AUCH KLEINE ZAPPEN MACHEN

DDB

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIB DES VORGELEGES		PFERDERKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
DDB	300 m/m	430	2		



TOUPIE A BOUVETER LE PARQUET EN BOUT ZK

Cette toupie sert à bouveter le parquet en bout. Comme elle ne travaille qu'un côté à la fois, on n'est pas limité dans la longueur des frises, et elle peut rainer en bout les plus grandes lames de parquet ordinaire.
Nous fournissons cette toupie avec une garniture d'outils, porte-outils et rondelles.

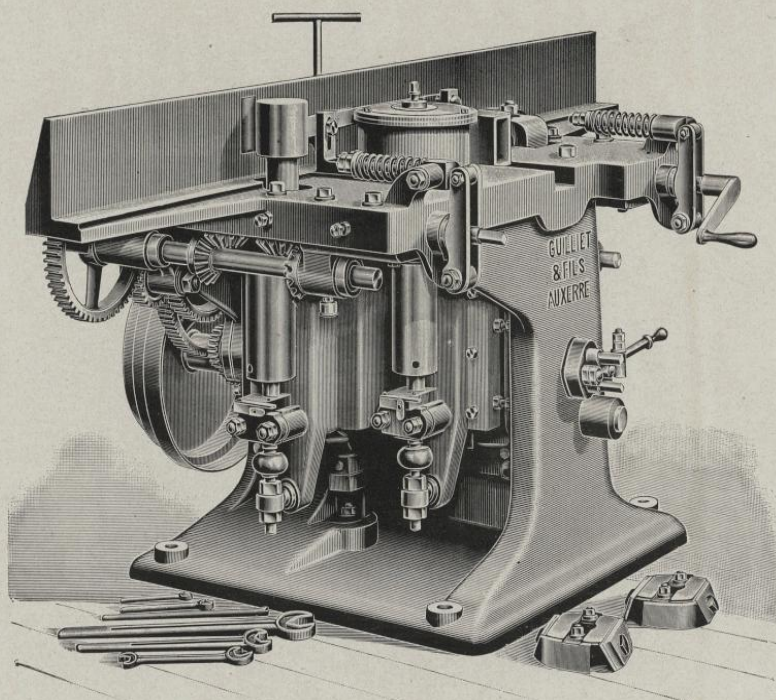
TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DE L'APPAREIL DE RÉGLAGE POUR LES OUTILS A BOUVETER
ZK	250 m/m	600	1 1/2	950 fr.	150 fr.	50 fr.

Le prix de 950 francs s'entend avec le coulisseau représenté sur la table de la machine et qui sert à rainer les lames ordinaires et les lames à bâtons rompus. Le prix des deux coulisseaux spéciaux pour les lames à fougères est de 250 francs les deux.

Moyennant une augmentation de 120 francs, cette machine peut être livrée avec un arbre de scie circulaire monté sur un support en fonte fixé sur la table; de cette manière on coupe les lames de parquet en bout avant de les bouveter. Bien entendu on coupe et on fait la rainure (ou la languette) en une seule opération. La gravure représente cet arbre de scie circulaire.

EINFACHE NUTH UND FEDER- TISCHFRAISE FÜR HIRNSEITEN DER PARQUETSÄBE ZK

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
ZK	250 m/m	600	1 1/2		



MACHINE A FAIRE LES PLATES-BANDES

KG

Cette machine est spécialement destinée à faire les plates-bandes des panneaux. On peut toutefois, au moyen de presseurs verticaux dont le prix est de 100 francs, s'en servir pour les moulures, comme toupie double à aménagement automatique par cylindres.

Les panneaux dans lesquels on désire faire les plates-bandes, sont entraînés d'une façon continue au moyen de six cylindres tournant automatiquement. Les porte-outils sont pourvus de couteaux qui tracent à l'arasement pour éviter les éclats, et de lames en pente qui enlèvent le bois. Ces porte-outils sont réglables verticalement et horizontalement.

Nous fournissons une paire de porte-outils garnis de leurs couteaux avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
KG	300 m/m	600	3	3.400 fr.	220 fr.

MASCHINE ZUM ABPLATTEN VON FÜLLUNGEN

KG

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DES VORGELEGES	DER MASCHINE
KG	300 m/m	600	3		



PETITE MACHINE A DRESSER LES JOINTS ET A BOUVETER

destinée spécialement aux fabricants de caisses

DDE

Cette machine permet de dresser les joints, de faire la rainure et la languette dans une planche sans que l'ouvrier ait à abandonner cette planche. Elle possède à cet effet un arbre horizontal muni d'un porte-outils à dresser et de fraises à faire la rainure et la languette. Des règles en fer fixées sur la table guident le bois pour les différentes opérations, et des ressorts maintiennent le bois en contact avec les règles.

La table peut monter et descendre pour se régler exactement par rapport aux outils.

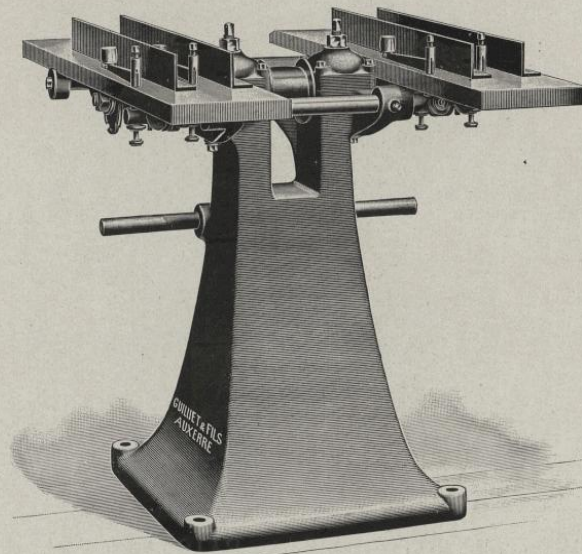
Nous fournissons un jeu de fers à bouveter et une paire de lames à dresser avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE GARNITURE D'OUTILS A BOUVETER SUPPLÉMENTAIRES
DDE	200 m/m	500	1/2	400 fr.	80 fr.	75 fr.

FÜGE-, NUTH- UND SPUND-MASCHINE FÜR KISTENFABRIKATION

DDE

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBEN DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT GIEGA	PREIS		
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DEN VORGELEGES	EINES SATZES MESSER
DDE	200 m/m	500	1/2			



MACHINE DOUBLE A FAIRE LES RAINURES ET LES LANGUETTES

DDM

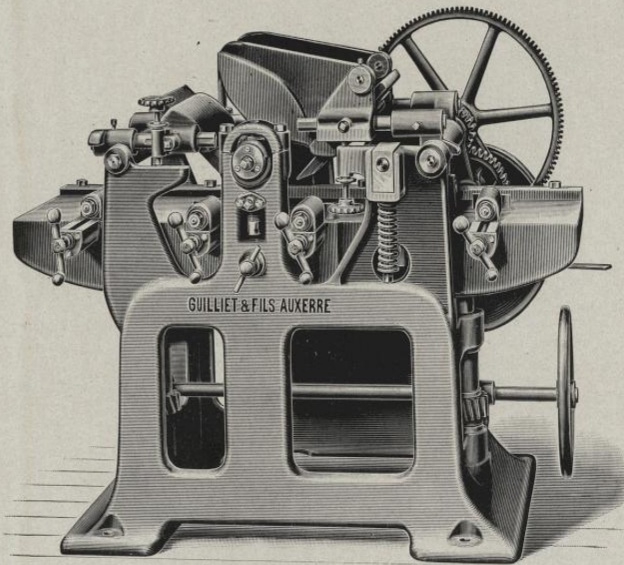
Cette machine est une toupie horizontale portant une fraise à rainures et une paire de fraises à languettes à chaque extrémité de son arbre. Elle peut ainsi faire deux dimensions de rainures et deux dimensions de languettes sans qu'on ait à démonter les outils. Chaque rainure et chaque languette possède sa table réglable isolément en hauteur, son guide et ses presseurs. L'arbre qui traverse la machine en dessous des outils est une butée qui arrête les tables lorsqu'on les relève pour régler les fraises. Nous fournissons deux outils à rainures et deux paires d'outils à languettes avec cette machine.

TYPE	DIAMÈTRE APPROXIMATIF DES FRAISES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
DDM	140 m/m	300 m/m	500	1 1/2	1.000 fr.	150 fr.

DOPPELTE HORIZONTALE FRAISMASCHINE ZUM NUTHEN UND FEDERN

DDM

MODELL	DURCHMESSER DER FRAISER	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT GIBCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
DDM	140 m/m	300 m/m	500	1 1/2		



MACHINE A RABOTER ET A FAIRE LES MOULURES

DB

Cette machine, qui permet de passer des bois jusqu'à 330 m/m de largeur sur 140 m/m d'épaisseur, est la plus parfaite qui existe et celle qui donne le meilleur résultat. Elle possède des coussinets en bronze phosphoreux à rotule munis de notre système de graissage automatique par bague (avec un peu de soin ses coussinets ne prennent jamais de jeu). Son porte-outils en acier fondu est pourvu d'une contre-pointe pour empêcher le jeu latéral. Les presseurs sont parfaitement étudiés. La table se bloque lorsqu'elle est réglée. Le porte-outils se dégage très facilement et rapidement pour faciliter le réglage des outils, etc., etc.

Le bois est entraîné d'une façon continue au moyen de cylindres commandés par des engrenages taillés; la vitesse d'avancement peut être modifiée suivant la nature du travail et l'essence des bois. Les presseurs de dessus sont munis de semelles en bois, ils peuvent s'approcher et s'éloigner de façon à agir aussi près que possible du travail. Les presseurs de côté agissent au moyen de ressorts à boudin, ils peuvent s'approcher et s'éloigner du guide à l'aide de vis et manivelle.

Le porte-outils peut recevoir des lames droites à moulures sur ses faces, et des lames à moulures dans une lumière centrale.

La table peut monter et descendre suivant les épaisseurs à travailler; une règle et une aiguille indiquent les épaisseurs.

Sous le porte-outils dans la table est encastrée une pièce de bois que l'on peut changer facilement. Ce morceau de bois permet aux outils de pénétrer un peu au-dessous du niveau de la table pour détacher les moulures les unes des autres dans le cas où on en fait plusieurs dans une même planche. Dans les moulures faites une seule à la fois il est nécessaire que les outils pénètrent également dans la table pour terminer complètement les côtés sans laisser de barbe.

L'avancement du bois peut être arrêté instantanément au moyen d'un débrayage.

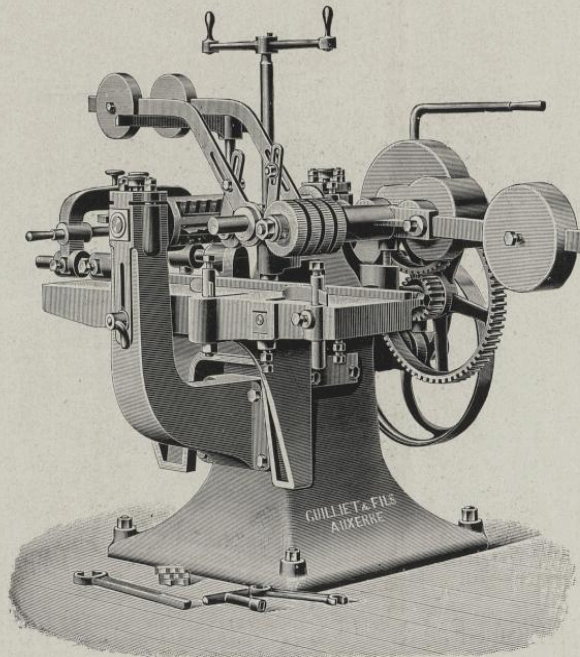
Nous fournissons une paire de lames à raboter avec cette machine.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE LAMES DE RECHANGE
DB	330 m/m	140 m/m	300 m/m	550	2	1.600 fr.	150 fr.	18 fr.

HOBEL- UND KEHLMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

DB

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSCHREIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINER PAARES HOBELMESSER
DB	330 m/m	140 m/m	300 m/m	550	2			



MACHINE A FAIRE LES MOULURES DITES « MOULURES »

DAB - DA

Ces machines n'ont qu'un arbre porte-outil horizontal placé entre deux coussinets. Elles sont beaucoup employées par les fabricants de moulures pour l'ébénisterie.

La table monte et descend suivant les épaisseurs à obtenir, et le bois est entraîné par un cylindre presseur cannelé; cet entraînement peut être arrêté instantanément au moyen d'un débrayage. La pression du cylindre peut être modifiée suivant la largeur du bois.

Le porte-outils est placé entre deux presseurs qu'on peut approcher ou éloigner suivant la saillie des outils.

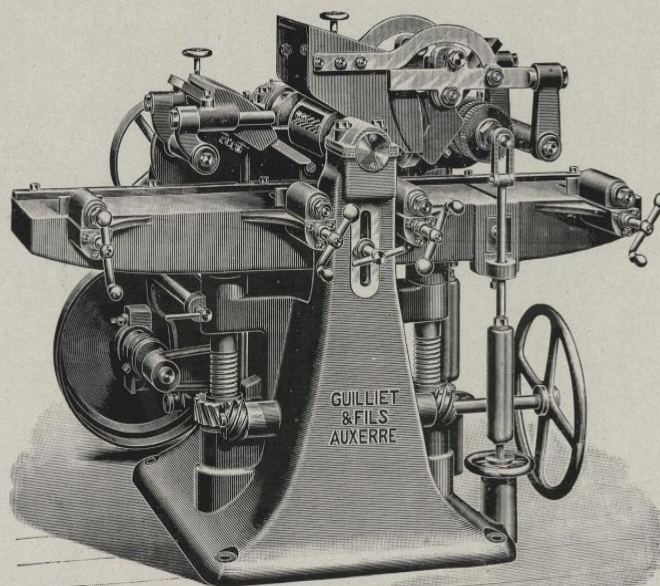
Dans la table, sous l'outil, se trouve encastrée une petite bande de bois qui permet à l'outil de rentrer un peu dans la table sans s'ébrécher. Cette disposition permet : 1° de finir complètement la moulure sans laisser de barbes par côté; 2° de séparer tout à fait les unes des autres les petites moulures que l'on fait, dans certains cas, d'un seul coup en double, triple et plus, dans une planche plus large que la moulure à obtenir.

TYPES	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
DAB	120 m/m	120 m/m	300 m/m	600	1	1.200 fr.	150 fr.
DA	200 m/m	120 m/m	300 m/m	600	1 1/2	1.500 fr.	150 fr.

KEHLMASCHINEN MIT EINER MESSERWELLE

DAB - DA

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
DAB	120 m/m	120 m/m	300 m/m	600	1		
DA	200 m/m	120 m/m	300 m/m	600	1 1/2		



MACHINE A FAIRE LES MOULURES DE BOIS DUR

avec un seul porte-outils horizontal

DY

Cette machine peut passer des bois jusqu'à 200 m/m de largeur et 120 m/m d'épaisseur. Elle a été étudiée en vue d'un réglage facile et rapide des outils. Pour obtenir ce résultat, les presseurs placés à l'avant et à l'arrière du porte-outils se renversent de telle sorte que le porte-outils est complètement dégagé pendant le réglage des fers.

La table monte et descend suivant les épaisseurs du bois. Un écrou à main bloque la table lorsqu'elle est réglée.

Le porte-outils ni sa poulie ne sont en porte-à-faux, mais ils tournent entre deux coussinets en bronze phosphoreux munis de notre système de graissage automatique par bagues. Une contre-pointe empêche le jeu latéral.

Les fers se fixent dans une mortaise passant par l'axe du porte-outils, ces fers se font facilement et sont peu coûteux, car ils n'ont pas d'encoches et leur profil est exactement celui de la moulure à obtenir.

Les presseurs de dessus sont munis de planchettes de bois qui appuient sur la moulure aussi près que possible du travail; de cette façon on n'a pas à craindre que les couteaux rencontrent une partie métallique. Ces presseurs s'avancent et se reculent suivant la saillie des fers, saillie qui peut atteindre 90 m/m.

Les presseurs de côté se règlent au moyen de petites manivelles; ils possèdent des ressorts à boudin pour obtenir une pression régulière sur la moulure.

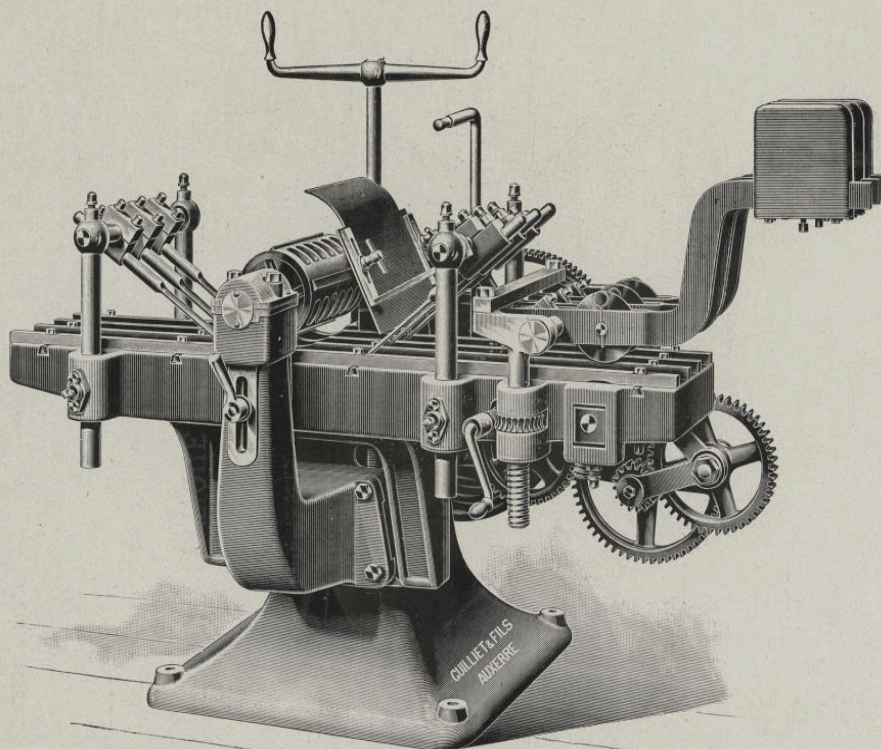
L'entraînement du bois est obtenu par deux cylindres placés l'un au-dessus de l'autre, tous deux commandés par des engrenages taillés. On peut arrêter l'entraînement au moyen d'un débrayage. On peut varier la vitesse d'avancement du bois au moyen de cônes à quatre gradins.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
DY	200 m/m	120 m/m	300 m/m	600	1 1/2	2.400 fr.	170 fr.

KEHLMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE FÜR HARTES HOLZ

DY

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
DY	200 m/m	120 m/m	300 m/m	600	1 1/2		



MACHINE A FAIRE LES MOULURES

travaillant sur une face à la fois

DAC

Cette machine permet de travailler des bois sciés en forme de chanlatte, c'est-à-dire plus épais d'un côté que de l'autre; à cet effet, le bois, au lieu d'être entraîné par un cylindre agissant sur la face du bois qui doit être moulurée, est entraîné par un cylindre cannelé placé dans la table et agissant sur le derrière de la moulure. Le bois est pressé sur ce cylindre par des galets qui peuvent avoir une forme conique, si le bois a la forme d'une chanlatte. Ces galets sont soumis verticalement à l'action de contre-poids.

Comme l'indique la gravure, le porte-outils n'est pas en porte-à-faux, il tourne entre deux coussinets. Il a des lumières dans lesquelles se fixent les outils; on n'a pas ainsi à faire d'encoches dans les outils, qui sont de simples lames d'acier profilées.

La machine peut faire trois moulures d'un seul coup, la table possédant trois guides que l'on peut régler suivant la largeur des moulures. Des ressorts maintiennent solidement le bois contre ces guides pendant le travail. D'autres ressorts, réglables en tous sens, maintiennent le bois en dessus.

Comme toutes les machines de notre série, cette moulurière est construite avec une haute précision; son porte-outils est exécuté avec un soin tout spécial et parfaitement équilibré. Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils sont à graissage automatique par bagues. Tous les engrenages sont taillés, etc.

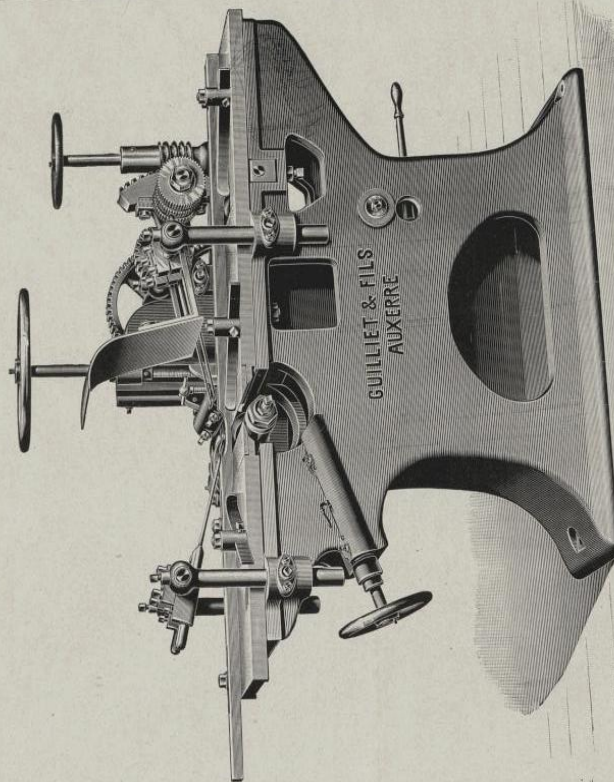
Un débrayage permet d'arrêter instantanément l'avancement du bois.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
DAC	250 m/m	100 m/m	300 m/m	600	1 1/2	2.200 fr.	175 fr.

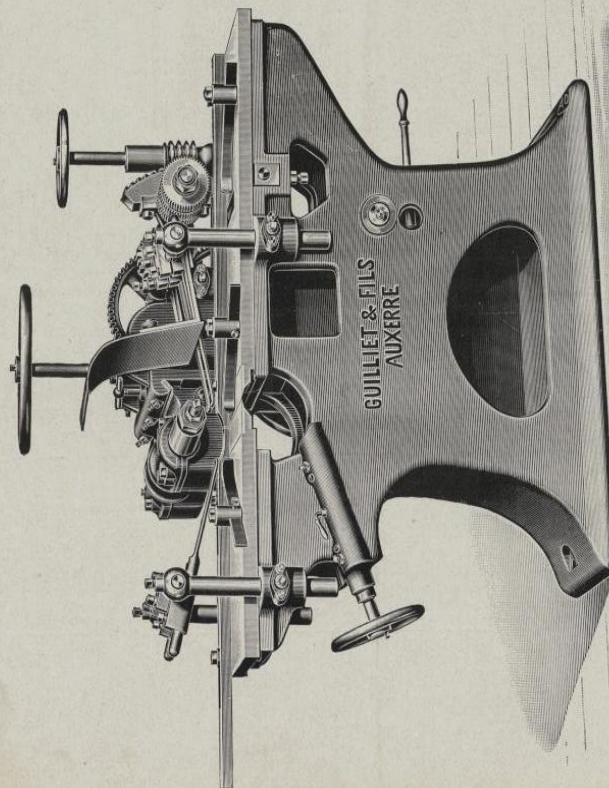
KEHLMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

DAC

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
DAC	250 m/m	100 m/m	300 m/m	600	1 1/2		



Machine avec l'arbre au-dessous de la table



Machine avec l'arbre au-dessus de la table

TOUPIE HORIZONTALE AVEC ENTRAINEMENT AUTOMATIQUE PAR CYLINDRE

DAH

KEHLMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

DAH

TOUPIE HORIZONTALE AVEC ENTRAINEMENT AUTOMATIQUE

par Cylindre

DAH

Cette machine peut passer des bois de 150 ^m/_m de largeur et 120 ^m/_m d'épaisseur; elle a été principalement étudiée pour les besoins de la menuiserie.

L'arbre porte-outils peut travailler, soit au-dessus de la table pour tirer les bois d'épaisseur et pousser les moulures, soit en contrebas de la table pour pousser les moulures en dessous du bois.

Des presseurs horizontaux et verticaux maintiennent le bois pendant le travail. Les presseurs et le cylindre de dessus s'enlèvent facilement, ce qui permet d'utiliser la machine comme dégauchisseuse.

Un double chariot facilite le réglage de l'outil dans les deux sens. L'arbre en acier fondu est rectifié avec précision, il tourne dans des coussinets à graissage automatique par bagues.

Le tout est monté sur un lourd bâti, des blocages fixent solidement tous ces chariots sur ce bâti, ce qui rend la machine susceptible des travaux les plus forts sans trépidations.

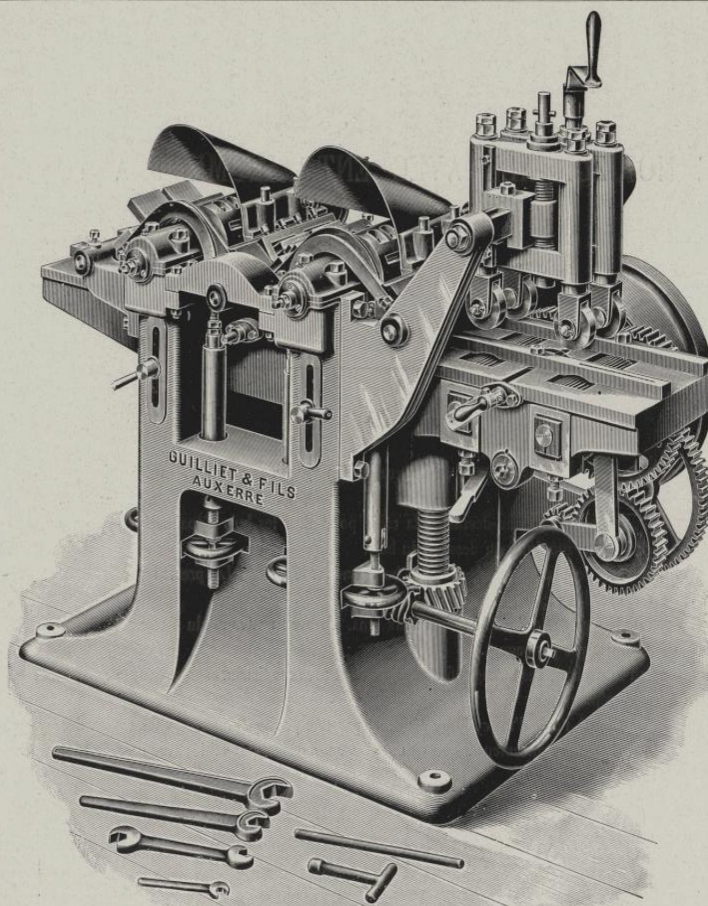
L'entraînement du bois se fait à l'aide d'un cylindre actionné par une poulie à plusieurs vitesses; un débrayage à friction met en mouvement ou arrête instantanément l'avancement du bois. Tous les engrenages sont taillés avec précision, ce qui assure une marche très régulière et un travail très uni.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
DAH	300 ^m / _m	700	2	1.800 fr.	170 fr.

KEHLMASCHINE MIT EINER MESSERWELLE

DAH

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
DAH	300 ^m / _m	700	2		



MACHINE A FAIRE LES MOULURES

munie de deux porte-outils horizontaux pour bois jusqu'à 200 m/m de largeur sur 100 m/m d'épaisseur
DX

Cette moulurière possède deux porte-outils horizontaux, le premier dégrossit et le deuxième finit.

L'entraînement du bois est obtenu à l'aide de deux cylindres cannelés agissant en dessous du côté opposé au travail; des presseurs appliquent le bois sur les cylindres. On peut ainsi passer dans cette machine des bois chanlâtés, c'est-à-dire dans lesquels la face de dessus n'est pas parallèle à celle de dessous.

La table monte et descend suivant les épaisseurs de bois.

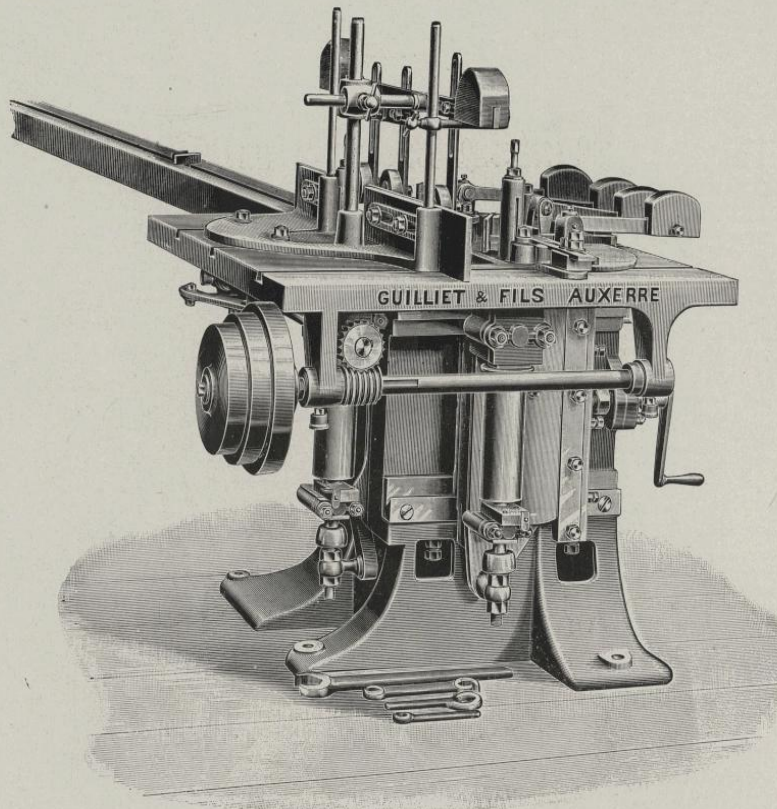
Les coussinets en bronze phosphoreux sont munis de notre système de graissage automatique par bagues. L'arbre porte-outils en acier fondu est rectifié. Les engrenages sont taillés.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	LARGEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
DX	200 m/m	100 m/m	300 m/m	600	2	2.600 fr.	180 fr.

KEHLMASCHINE MIT ZWEI MESSERWELLEN

DX

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
DX	200 m/m	100 m/m	300 m/m	600	2		



TOUPIE DOUBLE A AMENAGE AUTOMATIQUE

(DIAMÈTRE DES ARBRES : 50 mm)

ED

Cette machine, qui possède deux arbres porte-outils verticaux, est employée pour faire les moulures sur deux faces à la fois dans des bois corroyés. Les deux arbres peuvent se rapprocher ou s'éloigner suivant l'épaisseur ou la largeur du bois.

L'aménagement se fait automatiquement à l'aide d'une chaîne sans fin qui actionne un poussoir; cette chaîne est mise en mouvement par un cône à trois vitesses de manière à pouvoir varier la vitesse d'avancement. Des presseurs maintiennent le bois solidement appuyé contre la table et le guide pendant le travail.

Si l'aménagement du bois, à l'aide d'une chaîne, a l'inconvénient de ne pas être continu comme dans les moulurières à cylindres, il a le grand avantage de ne jamais manquer et de ne pas écraser ni marquer le bois qui est corroyé avant d'être introduit dans cette machine.

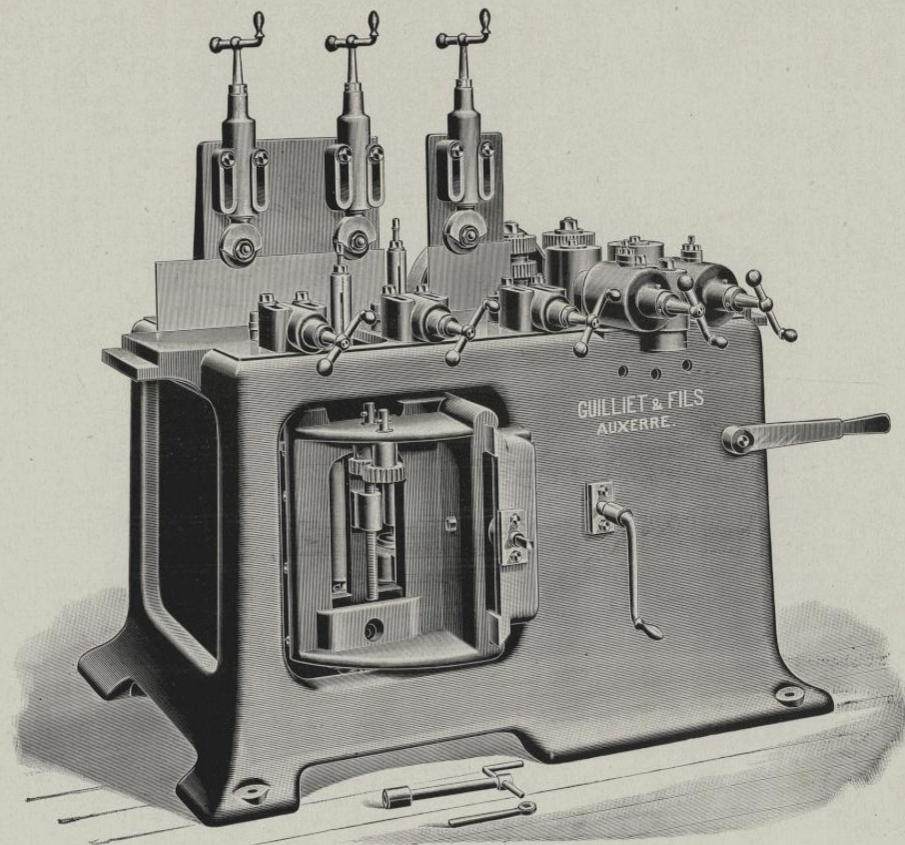
Comme dans nos toupies simples, les coussinets sont en bronze phosphoreux; les arbres porte-outils, en acier fondu, sont rectifiés après le tournage sur nos machines à rectifier de précision, etc., etc.

TYPE	DIAMÈTRE DES ARBRES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
ED	50 mm	250 mm	700	2 1/2	1.900 fr.	200 fr.

TISCHFRAISE MIT ZWEI VERTICALEN SPINDELN UND SELBSTTHÄTIGER ZUFÜHRUNG

ED

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DER VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
ED	50 mm	250 mm	700	2 1/2		



TOUPIE DOUBLE

à aménagement automatique par cylindres verticaux

EJ

TISCHFRAISE MIT ZWEI VERTICALER SPINDELN UND SELBSTTÄTIGER ZUFÜHRUNG

EJ

TOUPIE DOUBLE

à aménagement automatique par cylindres verticaux

EJ

Cette machine est indispensable dans les grands ateliers de menuiserie; sa production est énorme et son réglage très facile. Elle a été étudiée surtout pour faire rapidement les moulures dans les bois de fenêtres et de portes.

Les arbres porte-outils sont semblables à ceux de nos toupies ordinaires, c'est-à-dire qu'ils ont une lumière de 6 m/m pour y fixer les lames droites, et une embase pour recevoir les outils circulaires et les porte-outils parallépipédiques. Ces arbres sont réglables dans les deux sens : horizontalement et verticalement.

Les cylindres d'entraînement sont composés de galettes cannelées séparées entre elles par des rondelles; on peut ainsi faire appuyer les parties cannelées sur la partie de bois qui sera enlevée, pour qu'il ne reste pas de trace des cylindres sur le bois.

Tous les presseurs se règlent par des vis, ils sont à galets pour donner moins de résistance à l'entraînement du bois.

L'avancement se fait à quatre vitesses différentes, on peut l'arrêter instantanément à l'aide d'un débrayage.

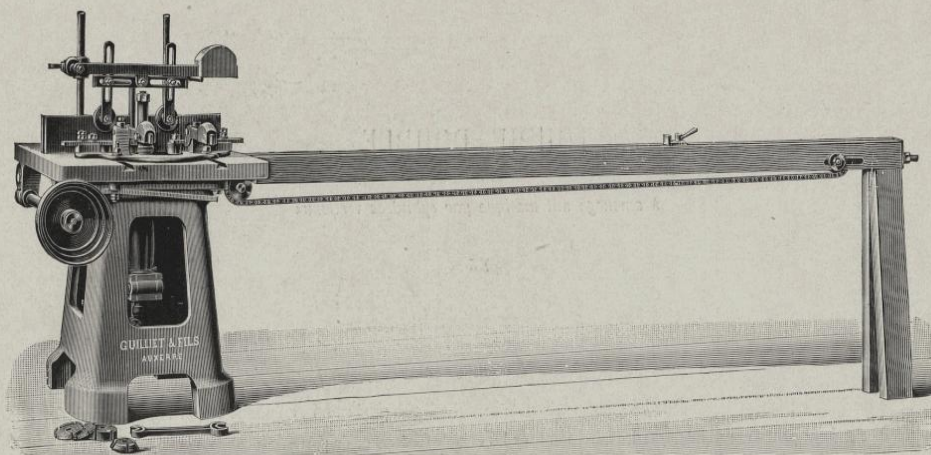
Les arbres porte-outils, qui ont 50 m/m de diamètre, sont en acier fondu; ils sont rectifiés avec la plus complète précision. Les coussinets en bronze phosphoreux sont à rotule, ils sont pourvus des meilleurs systèmes de graissage à l'huile.

TYPE	DIAMÈTRE des ARBRES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DE 2 JEUX DE RONDELLES POUR OUTILS CIRCULAIRES
EJ	50 m/m	300 m/m	700	3	2.600 fr.	200 fr.	50 fr.

TISCHFRAISE MIT ZWEI VERTICALER SPINDELN UND SELBSTHÄTIGER ZUFÜHRUNG

EJ

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
EJ	50 m/m	300 m/m	700	3		



TOUPIE A AMENAGE AUTOMATIQUE PAR CHAÎNE

(DIAMÈTRE DE L'ARBRE : 50 mm)

EH

On peut faire avec cette machine des moulures droites ou courbes, des rainures, des feuillures, des plates-bandes de panneaux, des tenons, etc. Elle possède un appareil d'aménage automatique. Cet appareil consiste en un banc, soutenu d'un côté par la toupie elle-même et à son autre extrémité par un tréteau en bois; une chaîne qui règne sur toute la longueur du banc est mise en mouvement au moyen de cônes, à des vitesses variables. Cette chaîne entraîne avec elle un petit curseur destiné à pousser le bois à travailler par son extrémité. Le bois se trouve maintenu solidement contre la table et le guide, au moyen de presseurs. L'ouvrier n'a plus alors qu'à engager, l'une derrière l'autre, les pièces de bois à travailler, et à ramener derrière chacune de ces pièces le petit curseur destiné à les pousser.

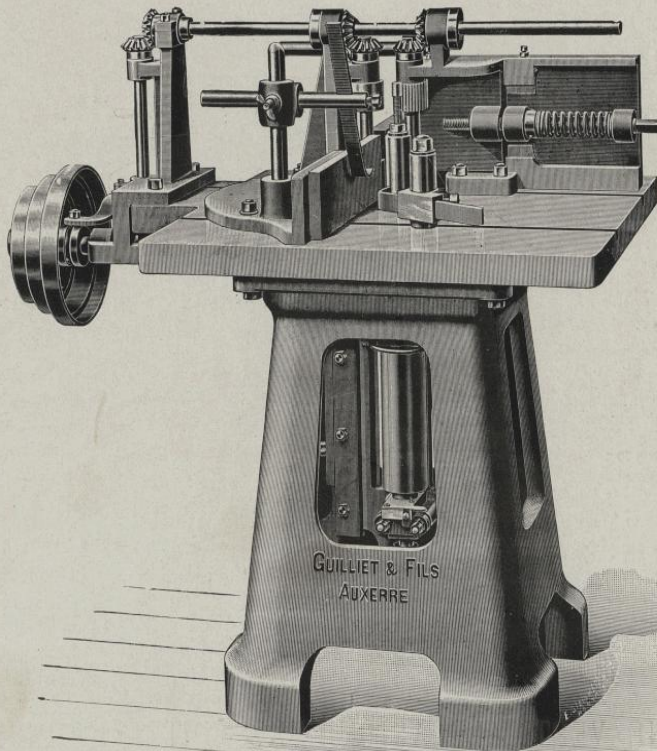
La toupie avec aménage automatique est surtout avantageuse pour les grosses moulures qu'il est fatigant de pousser à la main. De plus, l'avancement continu et régulier produit plus rapidement un travail mieux fini.

TYPE	DIAMÈTRE de L'ARBRE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHÉVION	PRIX			
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE AVEC BANC DE 4 MÈTRES	DU RENVOI	PAR MÈTRE DE BANC EN PLUS	D'UN JEU DE RONDELLES POUR OUTILS CIRCULAIRES
EH	50 mm	250 mm	700	1 1/2	1.200 fr.	150 fr.	50 fr.	25 fr.

TISCHFRAISE MIT SELBSTTHÄTIGEM ZUFÜHRUNGSAPPARAT

EH

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DIE MASCHINE	DIE VORGELEGES
EH	50 mm	250 mm	700	1 1/2		



TOUPIE A AMENAGE AUTOMATIQUE PAR CYLINDRES

(DIAMÈTRE DE L'ARBRE : 50 "m")

EN

Cette machine n'est autre que notre toupie simple munie d'un appareil d'amenage automatique par cylindres. Les divers organes de cet appareil s'enlèvent facilement pour laisser la table libre lorsqu'on a à faire des moulures courbes ou tous autres travaux ne nécessitant pas leur emploi.

Le bois est amené à l'outil d'une façon continue, par deux cylindres, tous deux mis en mouvement par des engrenages. Ces cylindres sont composés de rondelles que l'on peut déplacer verticalement de façon à ne les faire agir qu'à l'endroit où le bois doit être enlevé. L'un des cylindres est monté sur un chariot et presse sur le bois par l'intermédiaire d'un ressort à boudin, dont on augmente la tension suivant la largeur du bois. Le mouvement de rotation des cylindres se fait à l'aide d'un cône à gradins, à trois vitesses, et un débrayage peut arrêter instantanément ce mouvement.

Le bois peut passer soit entre le guide et l'outil, il est alors tiré d'épaisseur; ou bien l'outil est placé derrière le guide et la quantité de bois enlevé dépend de la saillie de l'outil.

Des presseurs maintiennent le bois en contact avec la table et le guide.

Comme nos toupies simples, cette machine peut recevoir un appareil à tenons et à enfourchements; on peut y monter des lames droites ou des fraises Guilliet. Son arbre monte et descend à l'aide d'une manivelle placée sur le côté de la machine.

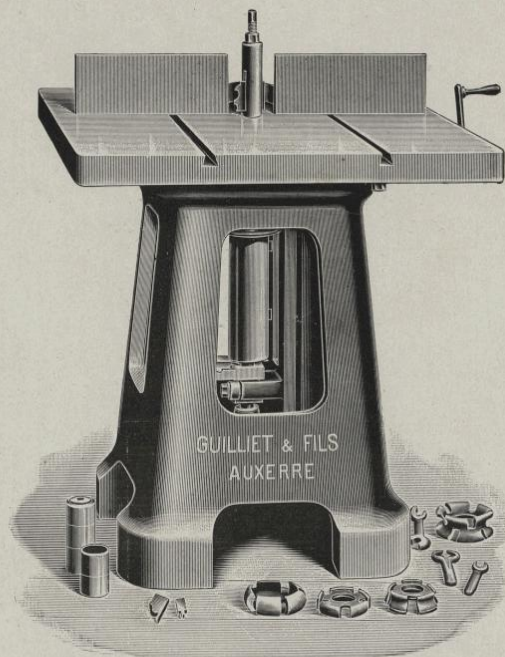
Les coussinets sont en bronze phosphoreux de première qualité; l'arbre, en acier extra dur, est d'une seule pièce avec sa poulie; il est rectifié après le tournage sur notre machine à rectifier de précision.

TYPE	DIAMÈTRE de L'ARBRE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UN JEU DE RONDELLES POUR OUTILS CIRCULAIRES
EN	50 m/m	250 m/m	700	1 1/2	1.200 fr.	150 fr.	25 fr.

FRAISMASCHINE MIT SELBSTTHÄTIGEM ZUFÜHRUNGS-APPARAT

EN

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
EN	50 m/m	250 m/m	700	1 1/2		



MACHINE VERTICALE A MOULURES DITE « TOUPIE »

(DIAMÈTRE DE L'ARBRE : 50 m/m)

EC

Le nombre et la variété des travaux que l'on peut faire sur la toupie en font un des outils les plus utiles pour les entrepreneurs de menuiserie, les fabricants de meubles, les constructeurs de wagons, les charrons, les carrossiers, les modeliers, les charpentiers, etc.

Avec cette machine, on peut faire des moulures droites ou courbes, des rainures, des feuillures, des plates-bandes de panneaux, des tenons, etc. On y emploie surtout deux sortes d'outils, soit des lames d'acier profilées que l'on fixe au moyen d'une vis dans une mortaise pratiquée à la partie supérieure de l'arbre, soit des fraises circulaires spéciales à notre maison.

Nous avons plusieurs modèles de toupies; dans celui que représente la gravure ci-dessus, l'arbre monte et descend au moyen d'une manivelle placée sur le côté de la table.

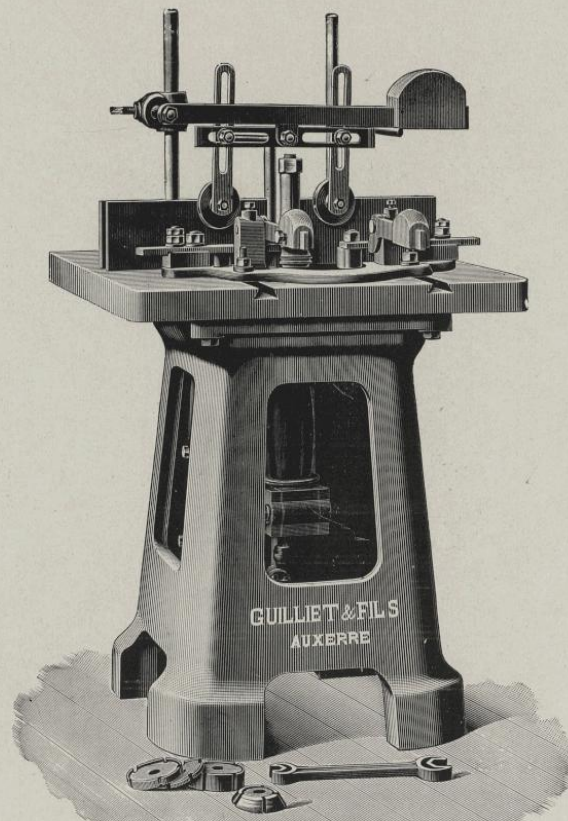
L'arbre porte-outils, en acier fondu, est rectifié, il a 50 m/m de diamètre; les coussinets sont en bronze phosphoreux.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX				
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DU GUIDE	DES PRESSEURS VERTICAUX ET HORIZONTAUX	D'UN JEU DE RONDELLES POUR OUTILS CIRCULAIRES
EC	250 m/m	700	1 1/2	650 fr.	150 fr.	50 fr.	150 fr.	25 fr.

TISCHFRAISE MIT VERTICALER SPINDEL

EC

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSSCHIED DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	DES FÜHRUNGSLINEALES
EC	50 m/m	250 m/m	700	1 1/2			



TOUPIE MUNIE DE PRESSEURS

(DIAMÈTRE DE L'ARBRE : 50 mm)

EC

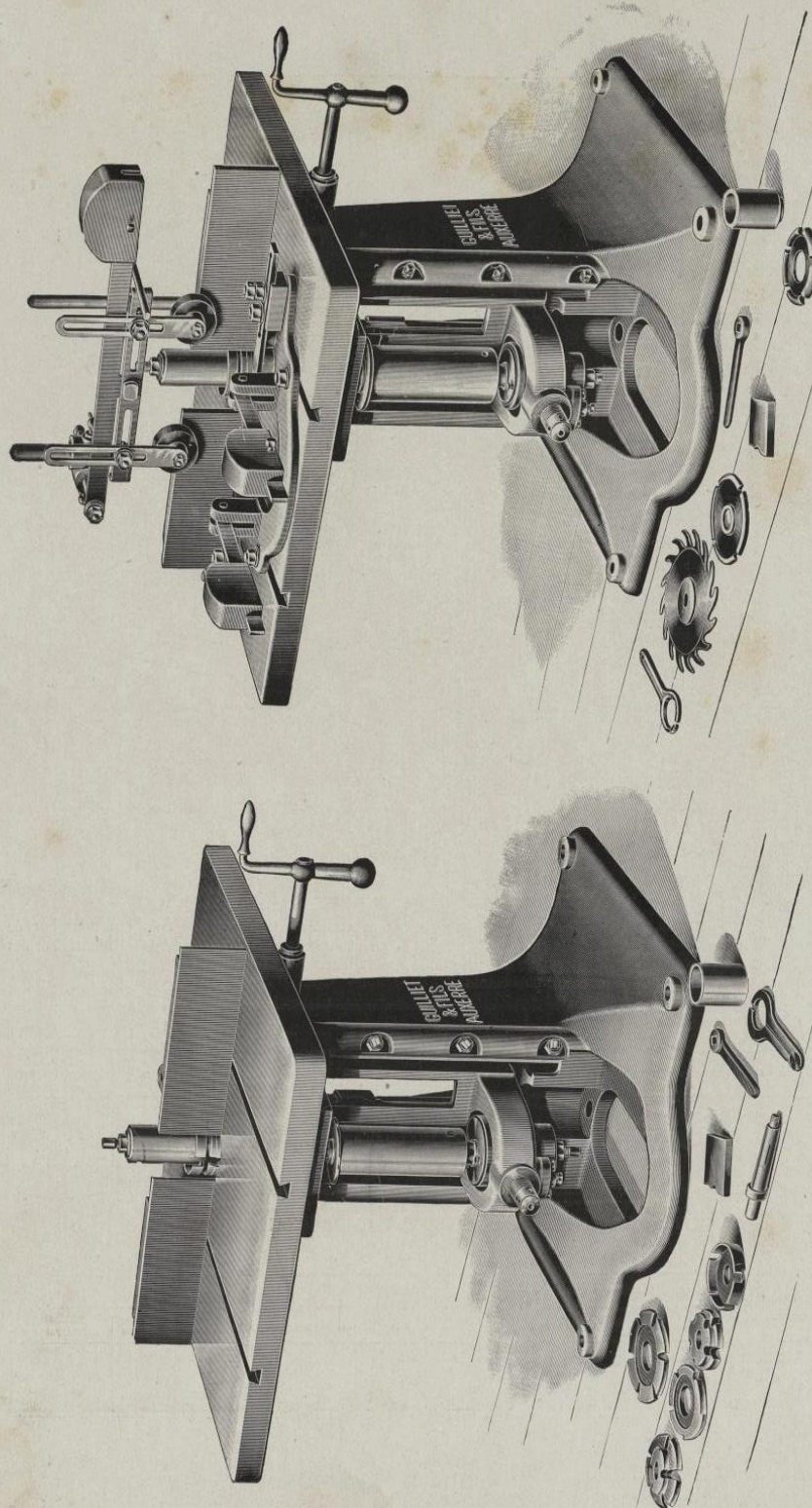
La gravure ci-dessus représente la toupie EC, avec des presseurs verticaux et horizontaux. Ces presseurs ont pour but de maintenir le bois contre la table et le guide dans le cas où l'on fait des moulures droites. Ils se composent de galets montés sur des leviers à contrepoids; ces galets peuvent se régler suivant les dimensions du bois et la saillie des outils.
Ces presseurs s'enlèvent facilement lorsqu'on n'en a plus besoin.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX				
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DES PRESSEURS VERTICAUX ET HORIZONTAUX	DU GUIDE	D'UN JEU DE RONDELLES POUR OUTILS CIRCULAIRES
EC	250 mm	700	1 1/2	650 fr.	150 fr.	150 fr.	50 fr.	25 fr.

TISCHFRAISE MIT VERTICALER SPINDEL UND DRUCKAPPARAT

EC

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	DES FÜHRUNGSLINIALES	EINES DRUCKAPPARATES
EC	50 mm	250 mm	700	1 1/2				



MACHINE VERTICALE A MOULURES DITE TOUPIE (ARBRE EN ACIER FONDU DE 50 MILLIMÈTRES)
 ES

TISCHFRAISE MIT VERTICALER SPINDEL
 ES

MACHINE VERTICALE A MOULURES DITE « TOUPIE »

(ARBRE EN ACIER FONDU DE 50 "m)

ES

La toupie est une des machines les plus courantes de notre série; nous la construisons en très grande quantité et avec tous les perfectionnements indispensables à la bonne marche de ces outils.

Bien que très simple, cette machine qui tourne à 4.000 tours par minute, doit être construite avec un soin tout spécial si l'on veut être à l'abri des réparations constantes, ne pas avoir d'échauffement des coussinets et obtenir un bon travail. Celle que représente la gravure a des coussinets en bronze phosphoreux et à rotules pour permettre le réglage de l'arbre par rapport à la table. Le coussinet supérieur peut être fait pour être graissé soit avec un graisseur Stauffer automatique à graisse consistante, soit avec une mèche au moyen d'un réservoir à huile. Le coussinet du bas est construit de telle sorte que le pivot ainsi que la portée inférieure de l'arbre tournent dans l'huile; ce système est à beaucoup près ce qu'il y a de plus parfait comme crapaudine de toupie.

L'arbre monte et descend au moyen d'une manivelle placée à la portée de l'ouvrier. Il est en acier fondu de toute première qualité et rectifié après le tournage sur nos machines de précision à meule d'émeri; ceci est un point très important sur lequel nous ne saurions trop insister : quelle que soit l'habileté d'un tourneur, il ne saurait approcher de la précision obtenue avec les machines à rectifier; aussi un arbre de toupie non rectifié et tournant à 4.000 tours fait-il toujours un peu de bruit, alors que les nôtres sont absolument silencieux.

Nos arbres possèdent une lumière pour les lames droites et une embase pour permettre d'y monter des fers circulaires de notre système.

Le guide, fixé sur la table, peut s'avancer ou s'éloigner suivant la saillie que l'on veut donner aux fers. Il est aminci pour que les copeaux ne s'accumulent pas près de l'arbre. Il possède deux plaques mobiles pour permettre d'augmenter ou de diminuer le passage du fer.

Des presseurs qui ne sont livrés que sur commande et que représente l'une des gravures, maintiennent le bois bien en contact avec la table et le guide.

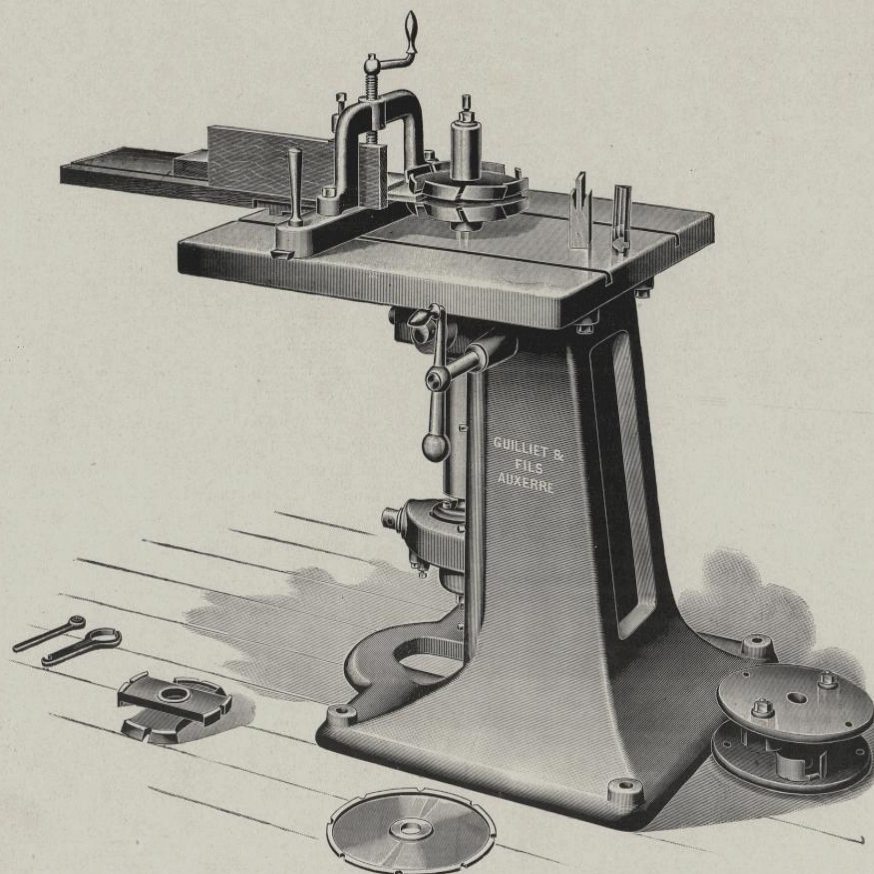
La table peut être livrée avec ou sans rainures; dans ce dernier cas c'est l'arbre lui-même qui sert de guide, et le fer ne saillit que de la profondeur de la moulure.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX EQUIV	PRIX				
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DU GUIDE	DES PRESSEURS VERTICAUX ET HORIZONTAUX	D'UN JEU DE RONDELLES POUR OUTILS CIRCULAIRES
ES	250 m/m	700	1 1/2	650 fr.	150 fr.	50 fr.	150 fr.	25 fr.

TISCHFRAISE MIT VERTICALER SPINDEL

ES

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSSCHREIB DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	DES FÜHRUNGSLINIALES	DES DRUCKAPPARATES
ES	50 m/m	250 m/m	700	1 1/2				



TOUPIE AVEC APPAREIL A TENONS SIMPLES

à enfourchements et à contre-profilés de moulures

(DIAMÈTRE DE L'ARBRE EN ACIER FONDU : 50 mm)

ES 1

TISCHFRAISE MIT ZAPFENSCHNEID- UND SCHLITZ- APPARAT

ES 1

TOUPIE AVEC APPAREIL A TENONS SIMPLES, A ENFOURCHEMENTS ET A CONTRE-PROFILS DE MOULURES

(DIAMÈTRE DE L'ARBRE EN ACIER FONDU : 50 mm)

ES 1

L'appareil à tenons, employé sur nos toupies, consiste en un coulisseau qui glisse dans une des rainures de la table à l'aide d'une poignée. Cet appareil est muni d'un pare-éclats, et le bois à travailler est fixé au moyen d'une vis de pression mue par une manivelle.

Les outils à tenons simples peuvent être des fraises à huit dents comme celles qui sont montées sur l'arbre; ou bien des plateaux figurés au pied de la machine à droite, sur lesquels on fixe des petits fers circulaires (coquilles); ce dernier genre a l'avantage de permettre de faire des tenons à arasements inégaux, les coquilles pouvant, à l'aide de mortaises pratiquées dans les plateaux, se rapprocher ou s'éloigner du centre.

Pour les enfourchements, on emploie les outils circulaires de notre système figurés en avant de la gravure. Enfin, pour les contre-profil de moulures, on peut employer des fers d'une seule pièce à deux dents représentés au pied de la machine à gauche; ou bien les plateaux de droite dont nous venons de parler. Dans ce dernier cas, on fixe sur ces plateaux, au lieu d'outils à tenons simples, des petits fers circulaires (coquilles) ayant le profil convenable.

TYPE	POULIE FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX			
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DE L'APPAREIL A TENONS SANS OUTILS	D'UN JEU DE RONDELLES POUR OUTILS CIRCULAIRES
ES 1	250 mm	700	1 1/2	650 fr.	150 fr.	120 fr.	25 fr.

PRIX DES OUTILS

OUTILS A TENONS ET A CONTRE-PROFILS DE 250 mm DE DIAMÈTRE					OUTILS A ENFOURCHEMENTS DE 250 mm DE DIAMÈTRE		
D'UNE PAIRE DE FRAISES A HUIT DENTS	D'UNE PAIRE DE PLATEAUX FIGURÉS A DROITE GARNIS CHACUN DE DEUX COQUILLES DROITES	DE CHAQUE FER DROIT POUR CES PLATEAUX (COQUILLE)	DE CHAQUE FER A CONTRE-PROFIL POUR CES PLATEAUX (COQUILLE)	D'UNE PAIRE D'OUTILS A DEUX DENTS A CONTRE-PROFIL DE MOULURE ET FEUILLEURE FIGURÉS AU PIED A GAUCHE	DE 5 A 8 MILLIMÈTRES D'ÉPAISSEUR	DE 9 A 12 MILLIMÈTRES D'ÉPAISSEUR	DE 13 A 20 MILLIMÈTRES D'ÉPAISSEUR
90 fr.	140 fr.	15 fr.	20 fr.	90 fr.	30 fr.	35 fr.	40 fr.

Le prix de l'appareil de réglage pour les plateaux à outils coquilles est de 50 francs.

TISCHFRAISE MIT ZAPFENSCHNEID- UND SCHLITZ- APPARAT

ES 1

MODÈLE	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSSCHNEID- DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOURNES PAR MINUTE		DER MACHINE	DES VORGELEGES	DES ZAPFENSCHNEID- UND SCHLITZ- APPARATES
ES 1	50 mm	250 mm	700	1 1/2			

APPAREIL A CANNELER LES PIEDS



On se sert de cet appareil sur la toupie. Le pied à canneler est fixé entre deux petites poupées fixées elles-mêmes sur un socle, et un gabarit en bois ou en laiton guide pour la profondeur et la longueur des cannelures. La division se fait sans tracer au moyen d'un petit disque à crans, et c'est en changeant ce disque qu'on augmente ou qu'on diminue le nombre de cannelures. Le prix de cet appareil est de **100 francs**, y compris un disque à crans.

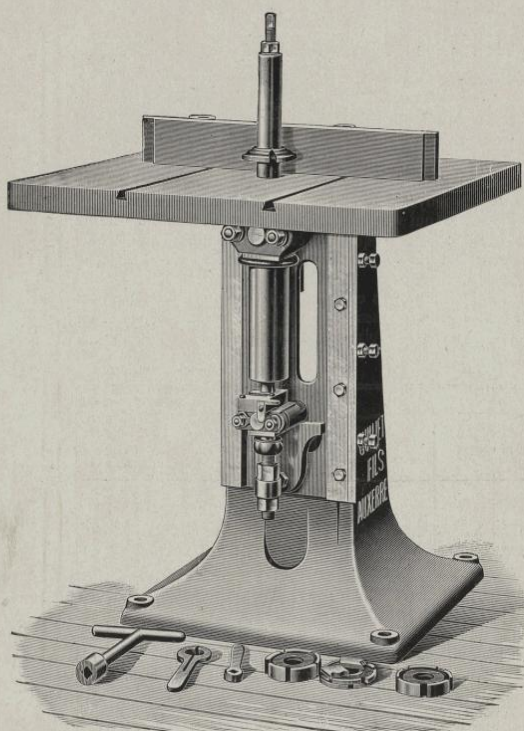


Figure 1

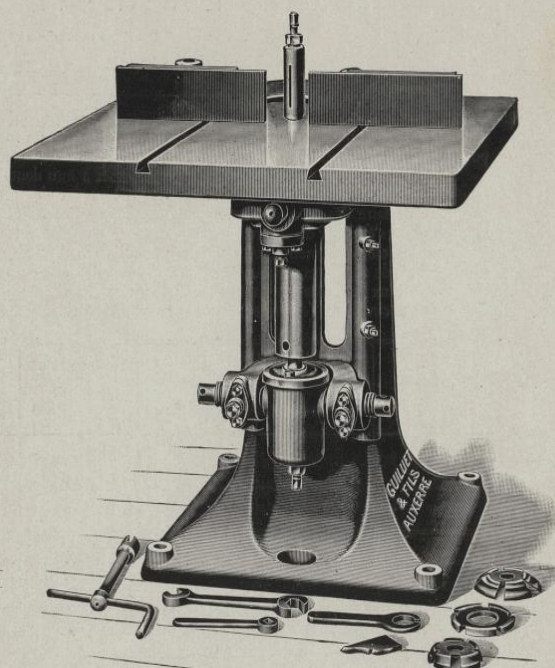


Figure 2

MACHINE VERTICALE A MOULURES DITE TOUPIE

(ARBRE DE 40 MILLIMÈTRES)

ECR

Cette machine peut être livrée sans rainures dans la table, ou bien avec des rainures et un guide. Dans le premier cas, c'est l'arbre lui-même qui sert de guide.

L'arbre porte-outils possède une lumière pour y fixer, à l'aide de la vis supérieure, des lames droites profilées, habituellement faites par la personne qui se sert de la machine. Notre arbre a aussi une embase pour pouvoir y monter, au moyen de rondelles, des fraises spéciales à notre maison; ces fraises ou fers circulaires doivent être employés de préférence aux lames droites pour tous les profils courants, car ils ont le grand avantage de mieux couper et de ne pas changer de profil par l'affûtage.

Comme nos toupiés avec arbre de 50 millimètres de diamètre, cette machine est construite avec la haute précision indispensable à la marche des toupiés. Les coussinets sont en bronze phosphoreux de toute première qualité, et alésés très exactement.

L'arbre, en acier fondu, est rectifié après le tournage, sur nos machines à rectifier de précision.

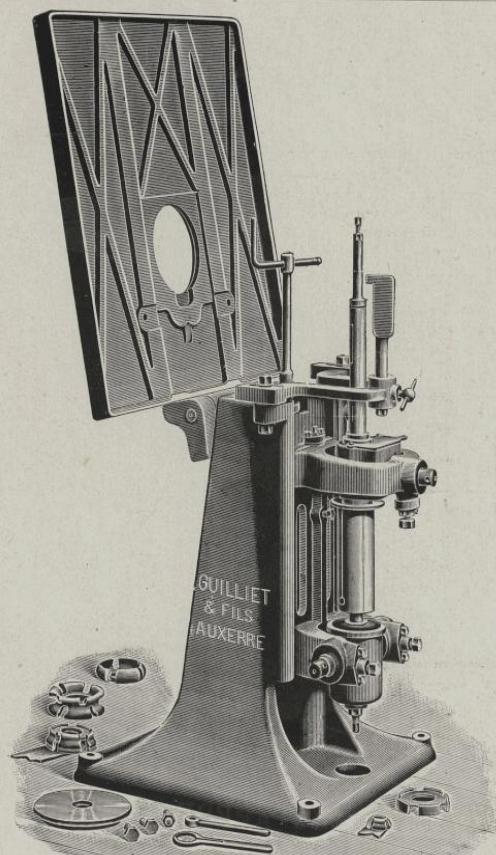
TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX				
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DU GUIDE	DES PRESSEURS VERTICAUX ET HORIZONTAUX	D'UN JEU DE RONDELLES POUR OUTILS CIRCULAIRES
ECR	200 m/m	800	1	425 fr.	80 fr.	40 fr.	150 fr.	25 fr.

Le prix de 425 francs s'entend pour machine avec coussinets ordinaires (fig. 1). L'augmentation pour coussinets à rotule (fig. 2) est de 50 francs.

TISCHFRAISE MIT VERTICALER SPINDEL

ECR

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS			
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	DES FÜHRUNGSLINEALEN	EINES DRUCKAPPARATES
ECR	40 m/m	200 m/m	800	1				



TOUPIES AVEC TABLE A BASCULE ECS - EG

(La gravure représente la machine ECS)

Tous les toupilleurs savent que pour certaines moulures courbes, on ne peut pas se servir de la table, on doit faire usage d'un support spécial appelé champignon sur lequel s'appuie le bois à travailler. Ces machines, dont la table est à bascule, permettent de passer très rapidement du travail sur la table au travail sur le champignon, et nous engageons surtout les fabricants de meubles à les choisir de préférence aux toupiers à table fixe.

La gravure représente la table relevée pour travailler au champignon. Bien entendu lorsque la table est rabattue horizontalement on se trouve exactement dans les conditions d'une toupie ordinaire à table fixe.

Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils sont à rotule et munis des systèmes de graissage à huile les plus perfectionnés. L'arbre porte-outils est en acier fondu de toute première qualité, il est rectifié avec la plus grande précision et malgré sa vitesse énorme, on n'a pas la moindre vibration.

L'arbre est réglable en hauteur à l'aide d'une manivelle et d'une vis. Pour certains travaux au champignon on emploie des tiges rallonges qui se vissent à la partie supérieure de l'arbre et sur lesquelles se placent les lames ou les fraises. Nous livrons ces tiges rallonges de la longueur et du diamètre qui nous sont demandés.

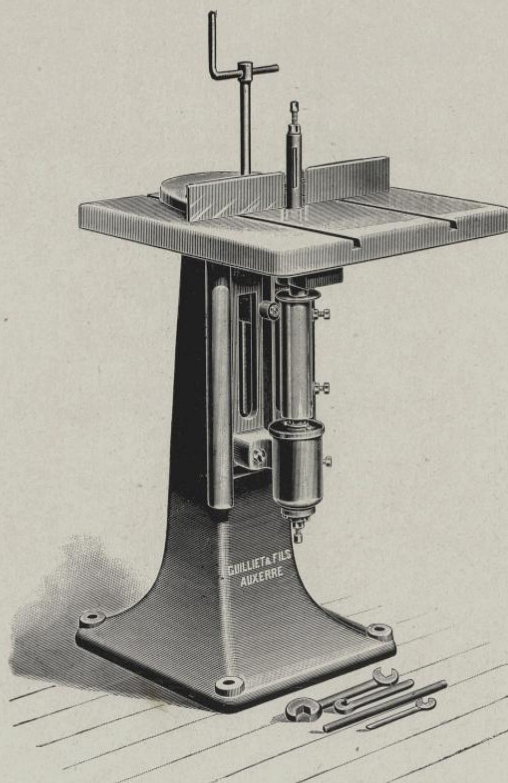
Ces machines peuvent recevoir un guide pour les moulures droites, ce guide se règle au moyen de rainures pratiquées dans la table. Toutefois beaucoup de nos clients préfèrent avoir une table sans rainures, ils se servent de l'arbre comme guide et l'outil ne saillit que de la profondeur de la moulure. Il est donc nécessaire en commandant d'indiquer si la table doit être avec ou sans rainures.

TYPES	DIAMÈTRE de l'ARBRE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE en chevaux ENVIRON	PRIX						
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DU GUIDE	DES PRISEURS VERTICAUX ET HORIZONTAUX	d'un jeu de rondelles pour outils circulaires	DU CHAMPIGNON	D'UNE TIGE RALLONGE
ECS	40 m/m	200 m/m	800	1	525 fr.	80 fr.	40 fr.	150 fr.	25 fr.	40 fr.	25 fr.
EG	50 m/m	250 m/m	700	1 1/2	750 fr.	150 fr.	50 fr.	150 fr.	25 fr.	40 fr.	25 fr.

TISCHFRAISE MIT VERTICALER SPINDEL UND ZURÜCKSCHLAGBAREM TISCHE

ECS - EG

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS						
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	des Führungsrollen	Eines Druckapparates	der Regen für kronen treiben	Eines Führungsarmes	Eines Frähebalkens
ECS	40 m/m	200 m/m	800	1							
EG	50 m/m	250 m/m	700	1 1/2							



TOUPIE AVEC ARBRE DE 30 ^M/_M

EM

Cette toupie est employée pour les petits travaux. Son arbre en acier fondu est rectifié avec la plus grande précision; sa poulie est également en acier. Les coussinets en bronze phosphoreux sont alésés exactement. La crapaudine et le coussinet inférieur sont à graissage automatique; le coussinet supérieur est conique pour enlever le jeu, il se graisse au moyen d'une mèche qui s'alimente d'huile dans un réservoir.

L'arbre monte et descend à l'aide d'une clé placée sur la table. Le guide est muni de plaques mobiles pour augmenter ou diminuer le passage de l'outil; ce guide peut se déplacer sur la table au moyen de boulons qui coulissent dans des rainures à queue d'aronde.

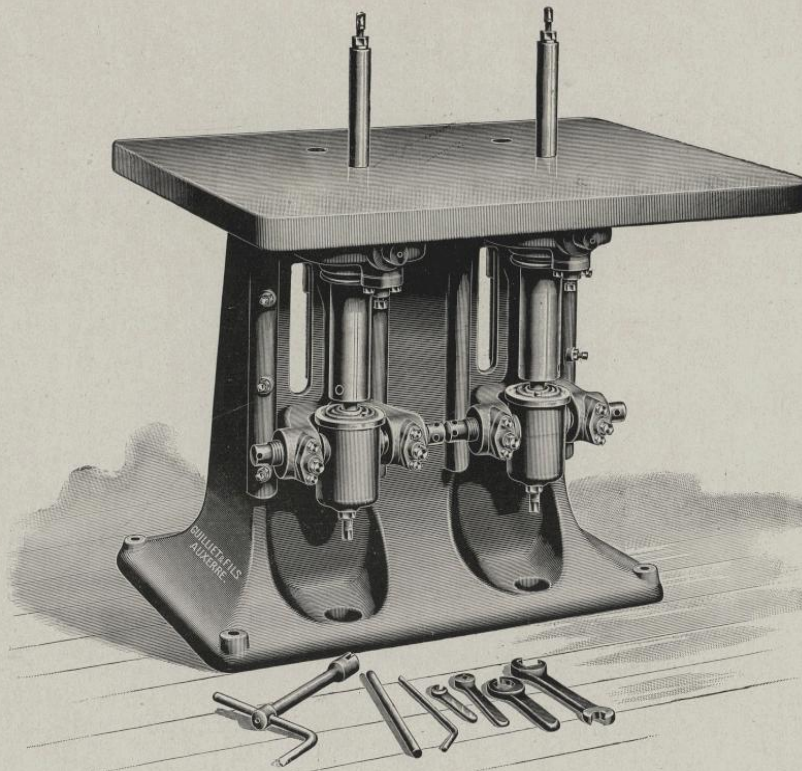
L'arbre peut recevoir des lames droites dans la lumière, et des fraises ou outils circulaires; ceux-ci sont fixés sur l'arbre à l'aide de rondelles spéciales.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX			
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DU GUIDE	D'UN JEU DE RONDELLES POUR OUTILS CIRCULAIRES
EM	200 ^m / _m	700	1	360 fr.	80 fr.	40 fr.	25 fr.

KLEINE TISCHFRAISE

EM

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSCHREIBEN DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	DES FÜHRUNGSLINIEN
EM	30 ^m / _m	200 ^m / _m	700	1			



TOUPIE DOUBLE

Arbre en acier fondu de 40 m/m de diamètre

EE

Cette machine possède deux arbres verticaux que l'on fait tourner l'un dans un sens, l'autre en sens contraire. On peut ainsi couper le bois toujours suivant son fil, ce qui est meilleur et même nécessaire pour certains travaux.

Les arbres sont réglables verticalement. Ils peuvent recevoir des lames droites et des fraises circulaires. Ils sont en acier fondu et rectifiés. Ils possèdent à leur partie inférieure un grain d'acier trempé.

Les coussinets en bronze phosphoreux sont à rotule. Ceux du haut sont munis de grands réservoirs à huile dans lesquels aspirent des mèches pour le graissage automatique. Ceux du bas sont enfermés dans des boîtes en fonte munies de vis en acier trempé sur lesquelles tournent les arbres; ces boîtes doivent être remplies d'huile de sorte que les portées inférieures des arbres et les grains tournent dans un bain d'huile; on évite de cette façon toute usure et tout échauffement.

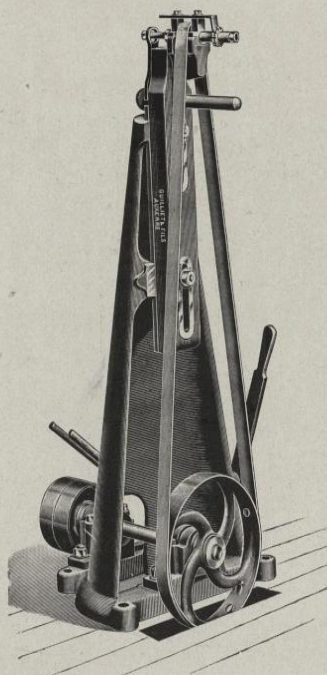
TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	de deux jeux de mandrilles pour outils circulaires
EE	200 m/m	800	1 1/2	900 fr.	170 fr.	50 fr.

Cette machine est surtout destinée aux moulures courbes, et ce sont les arbres eux-mêmes qui servent de guide. Nous pouvons toutefois livrer un guide pour les moulures droites au prix de 40 francs. Ce guide se place à l'arbre de droite, et la table possède dans ce cas des rainures pour le fixer.

TISCHFRAISE MIT ZWEI VERTICALEN SPINDELN

EE

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDELN	FEST- UND LOSSCHREIB DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	DES FÜHRUNGSLINIALES
EE	40 m/m	200 m/m	800	1 1/2			



MACHINE A MOULURES DE SIÈGES

EI

Pour faire les moulures dans les bois de sièges qui sont courbes dans tous les sens, on ne peut pas employer les toupies ordinaires à arbre vertical et table, on emploie pour ce travail la machine représentée ci-dessus.

Le bois de siège est présenté à la main aux outils; il est guidé dans le sens de la profondeur de la moulure par l'outil lui-même, qui possède à cet effet une partie non coupante, et dans l'autre sens par une butée mobile.

Il y a un outil de chaque côté de l'arbre, de façon qu'on peut faire, sans démonter d'outil, deux sortes de moulures.

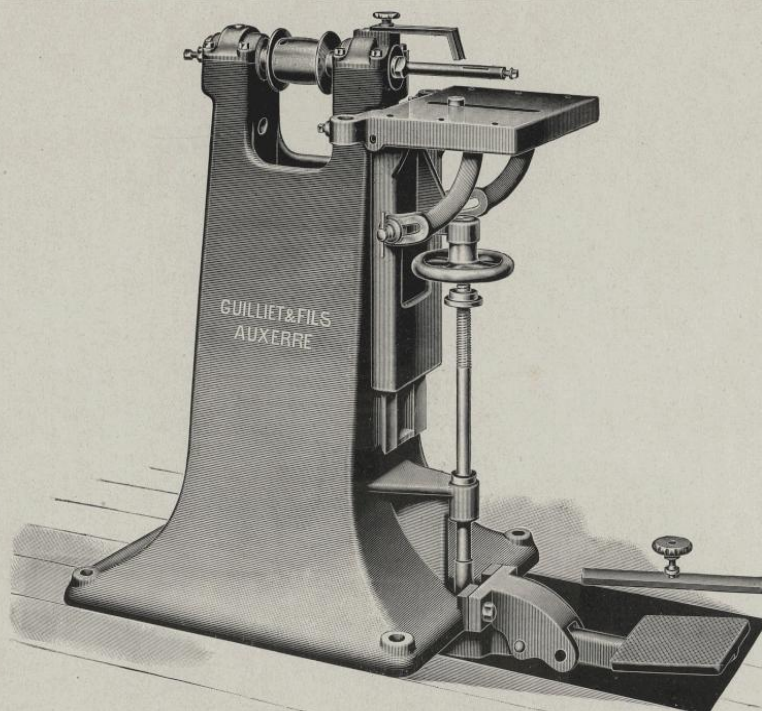
Nous fournissons six outils sur profils avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHYFON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DE CHAQUE OUTIL SUPPLÉMENTAIRE
EI	150 m/m	1000	1 1/2	500 fr.	10 fr.

HORIZONTALE FRAISMASCHINE

EI

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PAR MINUTE		DER MASCHINE	EINES FRAISERS
EI	150 m/m	1000	1 1/2		



TOUPIE HORIZONTALE

ERA

Cette machine est surtout employée par les fabricants de meubles et de sièges pour faire les moulures courbes. Elle possède une table inclinable que l'on peut monter et descendre à l'aide d'une pédale; cette table peut recevoir un guide rond et aussi un guide droit représenté au pied de la gravure.

Sur un axe placé au-dessous de l'arbre porte-outils on peut placer deux petites bielles de bronze fournies avec la machine; l'œil supérieur de ces petites bielles entoure l'arbre porte-outils sans y toucher et sert de guide pour certains travaux. Enfin cette machine possède encore un guide réglable représenté sur la gravure et qui se fixe sur le chapeau du coussinet d'avant.

Les coussinets en bronze phosphoreux sont munis de notre système de graissage automatique par bagues.

L'arbre porte-outils en acier fondu est rectifié avec le plus grand soin, il est en deux pièces, c'est-à-dire que la tige portant la lumière des fers peut se dévisser pour être remplacée par une tige semblable plus grosse ou plus petite, ou par une tige destinée à recevoir les outils circulaires.

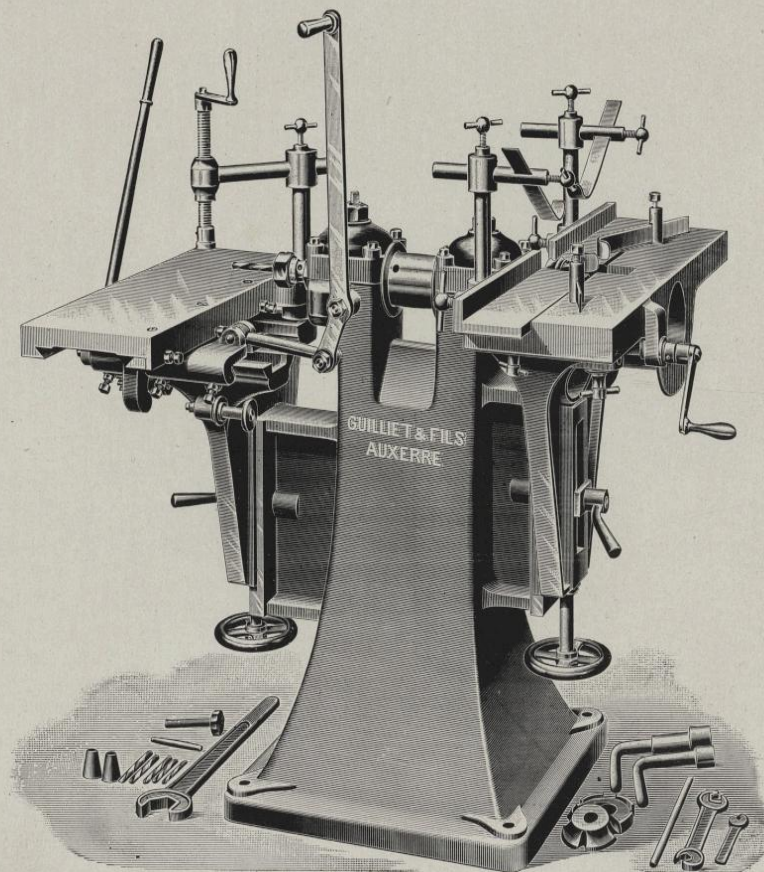
Nous fournissons une seule tige avec cette machine.

TYPE	DIAMÈTRE de L'ARBRE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX			
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI ORDINAIRE	DU RENVOI POUR TOURNER DANS LES DEUX SENS	D'UNE TIGE RALLONGE
ERA	35 m/m	200 m/m	800	1	800 fr.	80 fr.	110 fr.	25 fr.

FRAISMASCHINE MIT HORIZONTALER SPINDEL

ERA

MODELL	DURCHMESSER DER SPINDEL	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOURNER PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	RINES FRAISBOUZENS
ERA	35 m/m	200 m/m	800	1			



TOUPIE HORIZONTALE ET MORTAISEUSE

ER

HORIZONTALE FRAIS- UND LANGLOCHBOHR- MASCHINE

ER

TOUPIE HORIZONTALE ET MORTAISEUSE

ER

Cette machine possède un arbre horizontal pouvant recevoir à l'une de ses extrémités des fers à moulures, rainures, feuillures, et à son autre extrémité une mèche à mortaiser.

Le bois à moulurer repose sur une table pouvant monter et descendre, et munie d'un guide; on peut augmenter ou diminuer le passage de l'outil dans cette table suivant la saillie des fers. Des ressorts maintiennent le bois solidement pendant le travail.

L'arbre possède une lumière pour recevoir des fers droits, et une embase pour pouvoir, au moyen de rondelles spéciales, recevoir nos fraises ou outils circulaires.

Pour mortaiser, le bois est maintenu sur une table par une presse, cette table peut monter et descendre, et des leviers permettent de lui donner des mouvements horizontaux dans les deux sens.

Les mèches sont centrées et maintenues à l'extrémité de l'arbre au moyen de nos mandrins coniques flexibles.

L'arbre en acier fondu est rectifié; il est muni d'une rondelle extensible pour éviter le jeu latéral. Les coussinets en bronze phosphoreux sont à rotule et à graissage automatique par bagues.

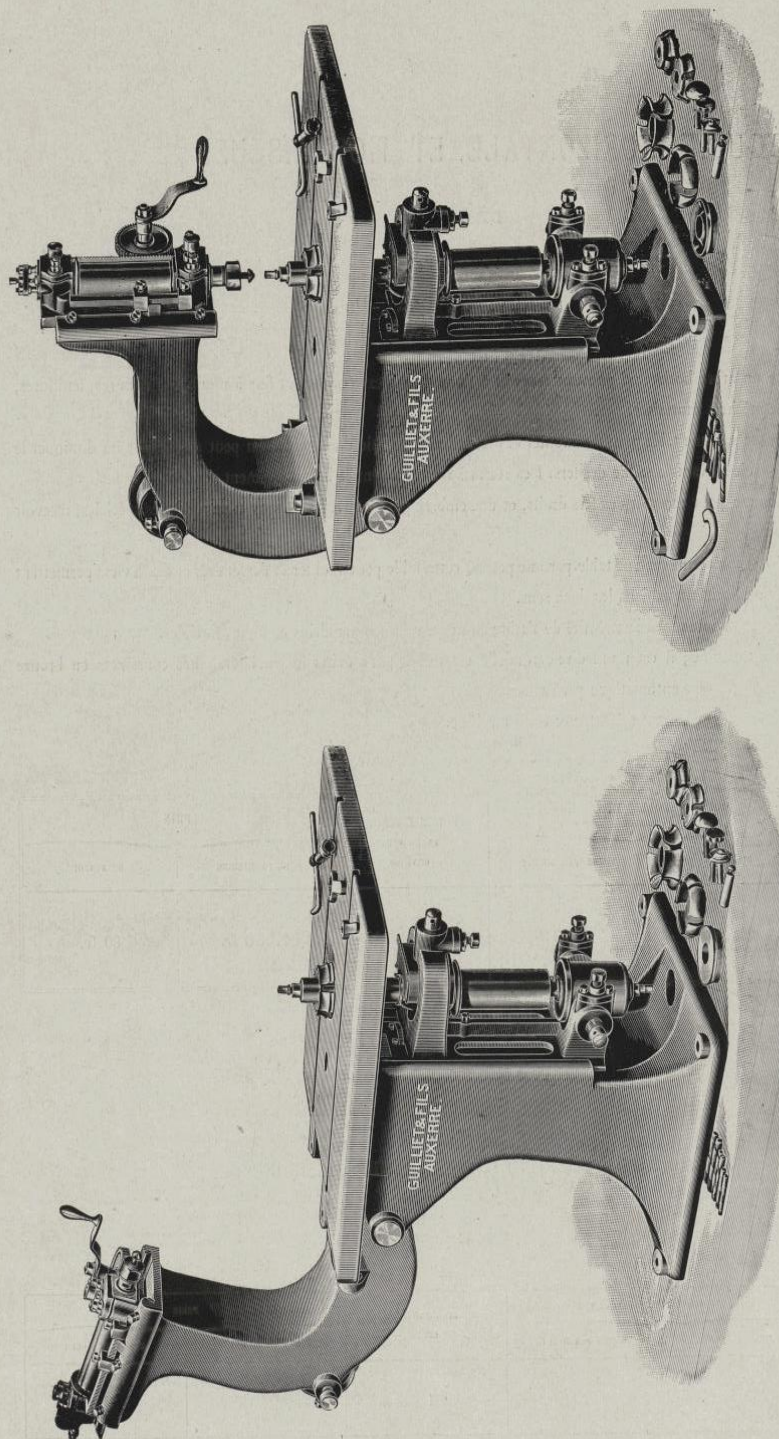
Nous fournissons un porte-mèche et une mèche avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
ER	200 ^m / _m	900	1	1.200 fr.	80 fr.

HORIZONTALE FRAIS- UND LANGLOCHBOHR- MASCHINE

ER

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
ER	200 ^m / _m	900	1		



TOUPIERS - DÉFONÇEUSES

ET - EU

UNIVERSAL-FRAISMASCHINEN

ET - EU

TOUPIES-DÉFONCEUSES

ET - EU

Ces machines se composent d'une toupie simple et d'une défonceuse combinées sur le même bâti. Nous les recommandons surtout dans les fabriques de meubles et chez les entrepreneurs de menuiserie.

Comme dans les toupies ordinaires, l'arbre inférieur peut monter et descendre au moyen d'une manivelle. Cet arbre, en acier fondu, est rectifié avec précision, il possède une lumière à sa partie supérieure pour y fixer les fers ordinaires, et une embase qui permet, à l'aide de rondelles spéciales, d'y monter aussi nos fraises ou outils circulaires.

L'arbre supérieur (de défonceuse) est également rectifié et en acier fondu; il est pourvu de notre système de mandrin flexible qui centre exactement l'outil. L'ouvrier fait descendre l'outil ou la mèche dans le bois au moyen d'un levier, et un ressort en spirale ramène et maintient cet outil dans sa position supérieure. Une butée mobile règle la course inférieure.

Ces machines se prêtent à une foule de travaux; au moyen d'appareils et de gabarits spéciaux, on peut faire des tenons, des encastrements de toutes sortes, des queues, des ornements de toute nature, etc., etc.

Lorsque l'on travaille avec la toupie, on renverse la défonceuse pour que celle-ci ne gêne pas l'ouvrier.

TYPE	DIAMÈTRE de L'ARBRE DE TOUPIE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UN GUIDE
ET	40 m/m	200 m/m	800	1 1/2	1.050 fr.	120 fr.	40 fr.
EU	50 m/m	250 m/m	700	2	1.400 fr.	200 fr.	50 fr.

Moyennant une augmentation de 100 francs, ces machines peuvent être construites avec table à bascule suivant nos types ECS et EG.

UNIVERSAL-FRAISMASCHINEN

ET - EU

MODELL	SPINDEL DER TISCHFRAISE DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHNITT DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	DES FÜHRUNGSLINIALES
ET	40 m/m	200 m/m	800	1 1/2			
EU	50 m/m	250 m/m	700	2			

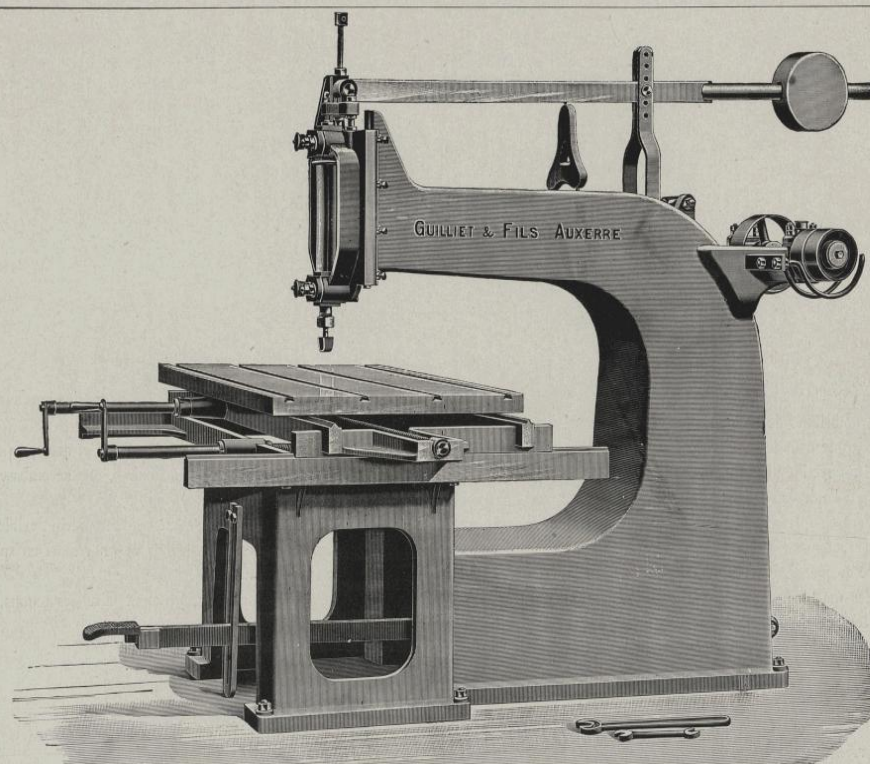


Figure 1

MACHINE A TABLE FIXE VERTICALEMENT

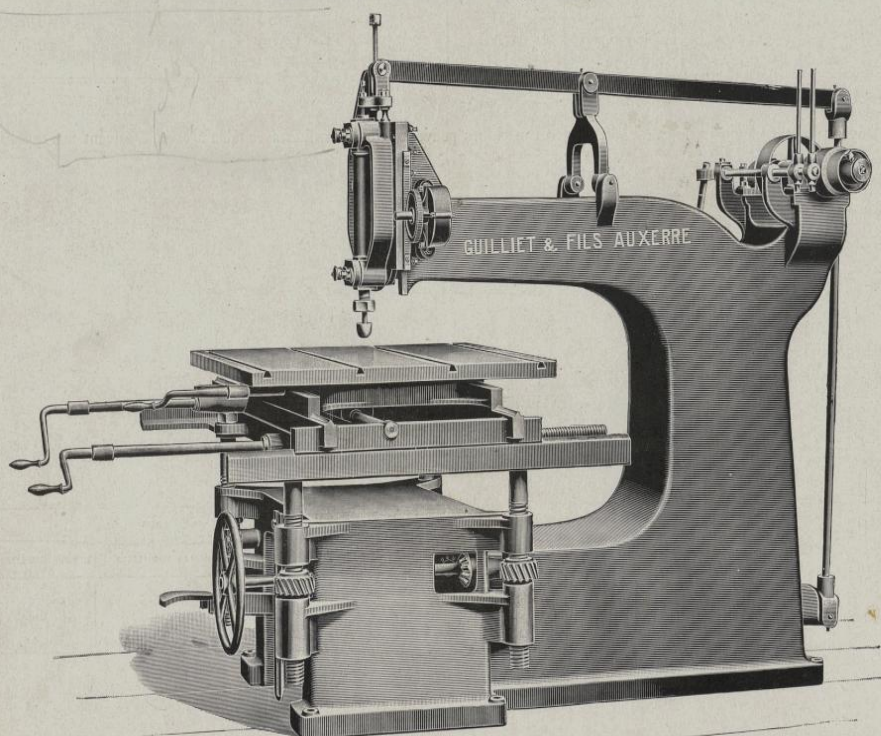


Figure 2

MACHINE A TABLE MOBILE VERTICALEMENT ET A TABLE MUNIE D'UN MOUVEMENT CIRCULAIRE

MACHINE A DÉFONCER

EKB

Cette machine se prête à une foule de travaux; aussi nous est elle de plus en plus demandée. Elle est employée pour défoncez les panneaux, faire les moulures droites et courbes, percer, mortaiser, faire les encastrements, etc.

La pièce de bois à travailler repose sur une table à rainures possédant deux mouvements dans deux sens perpendiculaires, et l'outil est placé sur un chariot qui peut monter et descendre à l'aide d'une pédale; ce chariot est équilibré par des ressorts et une butée mobile règle la profondeur à laquelle descend l'outil.

La pédale faisant monter et descendre l'outil, ainsi que les manivelles actionnant la table, sont placées de telle sorte que le tout peut être manœuvré à la fois par l'ouvrier.

L'arbre porte-outil, rectifié sur une de nos machines de précision à meule d'émeri, porte un mandrin flexible conique qui centre exactement l'outil ou la mèche.

Nous fournissons un mandrin flexible avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DÉ LA MACHINE	DE CHAQUE MANDRIN FLEXIBLE SUPPLÉMENTAIRE
EKB	150 m/m	850	1	2.500 fr.	10 fr.

Le prix de 2.500 francs s'entend pour machine à table fixe verticalement (fig. 1).

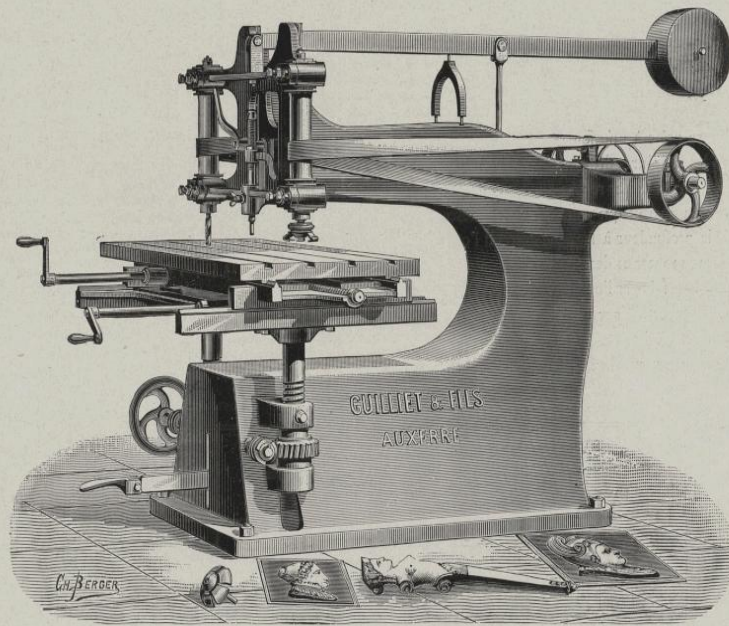
Mais nous pouvons construire cette machine avec table mobile verticalement, l'augmentation qui en résulte est de 300 francs.

Nous construisons aussi cette défonceuse avec table munie d'un mouvement circulaire moyennant une augmentation de 300 francs. (Voir fig. 2).

FRAISMASCHINE MIT OBERER FRAISSPINDEL

EKB

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT GIBCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES CENTRIRFÜßERS
EKB	150 m/m	850	1		



MACHINE DOUBLE A DÉFONCER ET A SCULPTER

EKC

AUSSCHNITZ- UND FRAISMASCHINE MIT ZWEI SPINDELN

EKC

MACHINE DOUBLE A DÉFONCER ET A SCULPTER

EKC

Cette machine est destinée à défoncez les panneaux et à exécuter toutes sortes d'ornements. Elle peut en outre être employée pour presque tous les travaux que l'on fait habituellement sur la toupie; on peut y mortaiser et y percer; enfin elle est employée pour sculpter.

Cette machine se compose d'un fort bâti en fonte d'une seule pièce portant deux arbres porte-outils verticaux; ces arbres sont placés sur un chariot qui peut monter ou descendre au moyen d'une pédale. Une table qui peut également monter et descendre et aussi se déplacer horizontalement dans les deux sens est destinée à recevoir le bois à travailler.

Pour sculpter on se sert d'une butée fixée sur le même chariot que les arbres porte-outils et qui monte et descend en même temps que ces arbres. On maintient cette butée constamment en contact avec le modèle, pendant que les outils exécutent leur travail.

Nous employons sur cette machine, pour les moulures, des outils circulaires faits sur le même principe que ceux des toupies.

Les outils peuvent tourner, si l'on veut, en sens contraire, de façon à toujours couper le bois suivant son fil.

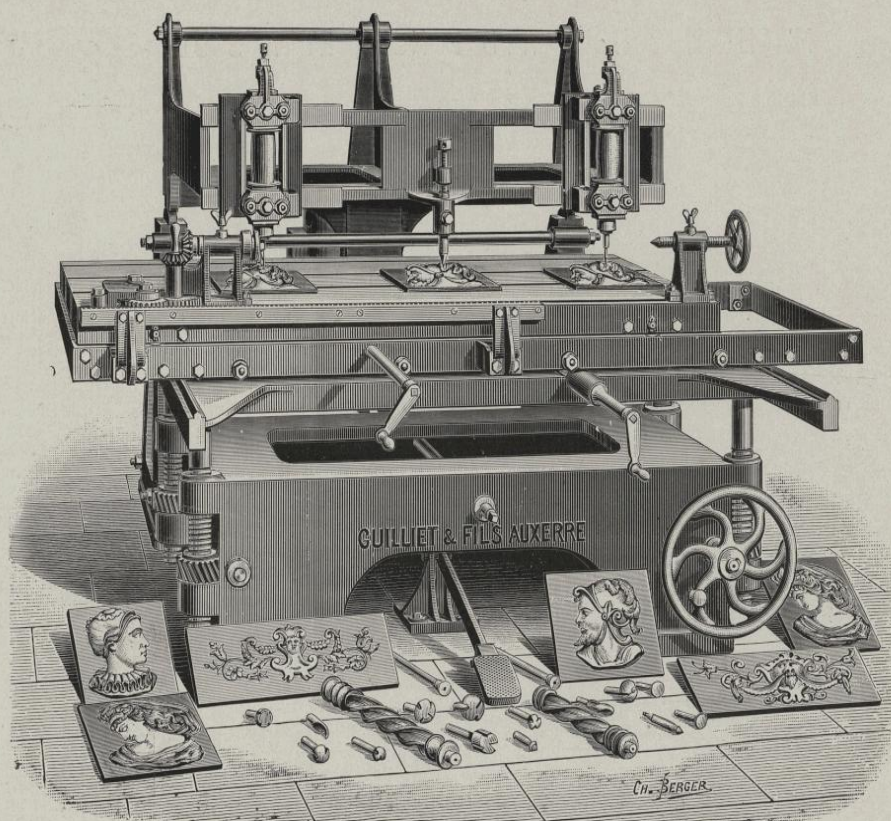
Nous fournissons deux mandrins flexibles avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DE CHAQUE MANDRIN FLEXIBLE SUPPLÉMENTAIRE
EKC	200 m/m	700	2	3.500 fr.	10 fr.

AUSSCHNITZ- UND FRAISMASCHINE MIT ZWEI SPINDELN

EKC

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES CENTRIFUGTERS
EKC	200 m/m	700	2		



MACHINE A SCULPTER FAÇONNANT DEUX PIÈCES A LA FOIS

EL

AUSSCHNITZMASCHINE UM ZWEI GEGENSTÄNDE GLEICHZEITIG ZU BEARBEITEN

EL

MACHINE A SCULPTER FAÇONNANT DEUX PIÈCES A LA FOIS

EL

Cette machine est spécialement destinée à sculpter; elle est double et peut travailler deux pièces à la fois. Les outils sont fixés sur un balancier qui pivote sur des couteaux; ce balancier est équilibré et est d'une grande sensibilité; il permet d'employer des outils et des touches d'un très petit diamètre, sans craindre de les tordre.

Pour sculpter avec cette machine, on se sert d'un modèle en fonte semblable aux pièces que l'on veut obtenir, puis, après avoir bien réglé la touche et les outils, on fait passer cette touche successivement sur tous les points du modèle, au moyen des deux manivelles de la table et de la pédale du balancier.

La table peut monter ou descendre suivant les épaisseurs du bois.

Sur demande, nous fournissons avec cette machine un appareil à faire le torse.

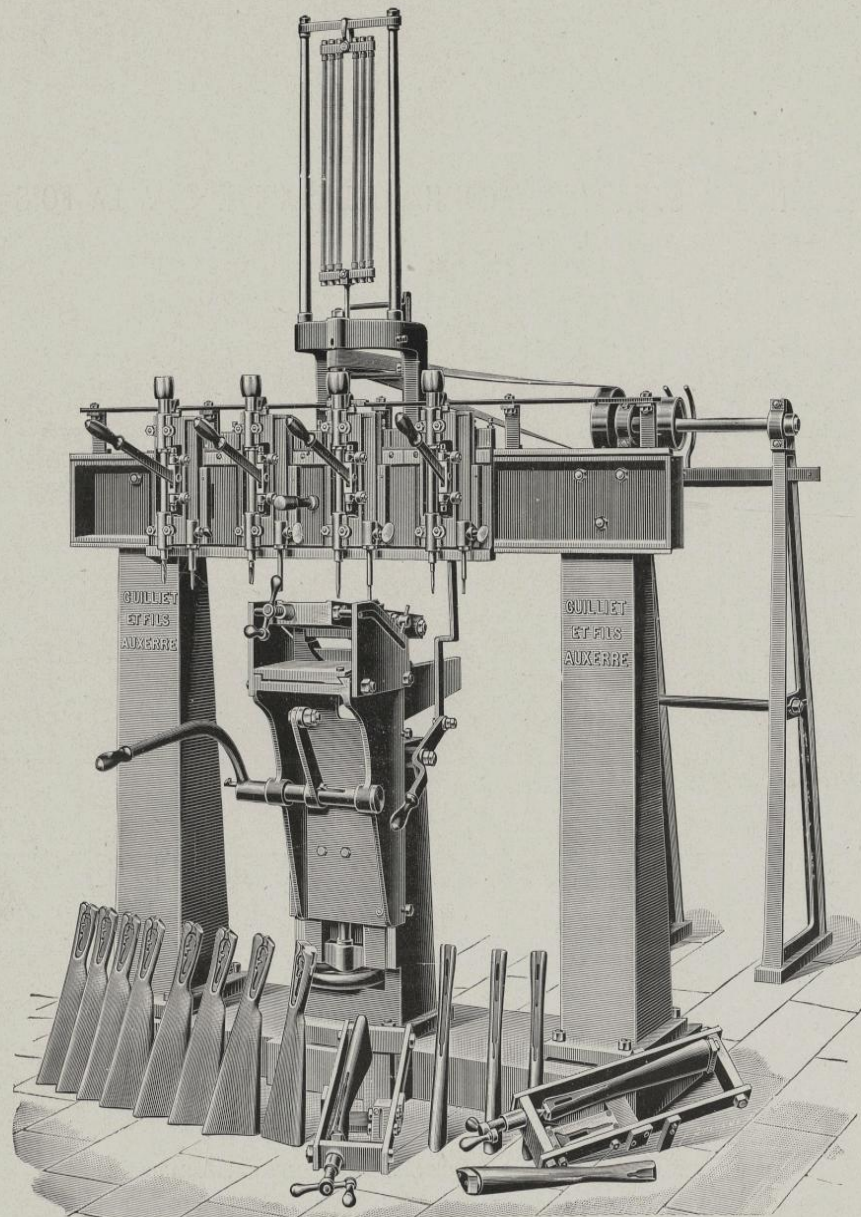
Les outils sont fixés sur leur arbre au moyen de porte-mèches qui les centrent exactement.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX			
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DE L'APPAREIL A FAIRE LE TORSSE	DE CHAQUE PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
EL	200 m/m	700	2	3.500 fr.	250 fr.	250 fr.	10 fr.

AUSSCHNITZMASCHINE UM ZWEI GEGENSTÄNDE GLEICHZEITIG ZU BEARBEITEN

EL

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES CENTRIRFUTTERS
EL	200 m/m	700	2			



MACHINE A FAIRE LES ENCASTREMENTS DES BOIS DE FUSILS
FUS

EINSCHNITTMASCHINE FÜR GEWEHRSCHÄFTE
FUS

MACHINE A FAIRE LES ENCASTREMENTS DES BOIS DE FUSILS

FUS

Cette machine est spécialement destinée à faire les encastrements et à percer les trous dans les bois de fusils. Elle possède quatre mèches qu'on peut déplacer verticalement et horizontalement au moyen de leviers. Des touches en acier, montées sur les mêmes chariots que les mèches, et exactement de la même grosseur et de la même forme que celles-ci, servent à guider les mèches pendant le travail; à cet effet, on fait suivre à ces touches les contours d'un gabarit en acier ayant la forme de l'encastrement à obtenir.

Pour mettre les mèches successivement en mouvement, on amène les chariots sous une poulie folle mise en action par un renvoi; puis on fait descendre la courroie sur la poulie fixe des arbres porte-mèches au moyen d'un levier.

Un ressort unique, qui s'accroche de lui-même à l'extrémité supérieure des chariots porte-mèches lorsque ceux-ci sont amenés sous la poulie folle, sert à maintenir ces mèches toujours en haut lorsqu'on lâche les leviers qui les font descendre.

Le bois de fusil à encaster est placé successivement dans divers montages, et les gabarits qui servent de guide à la mèche sont fixés dans ces montages.

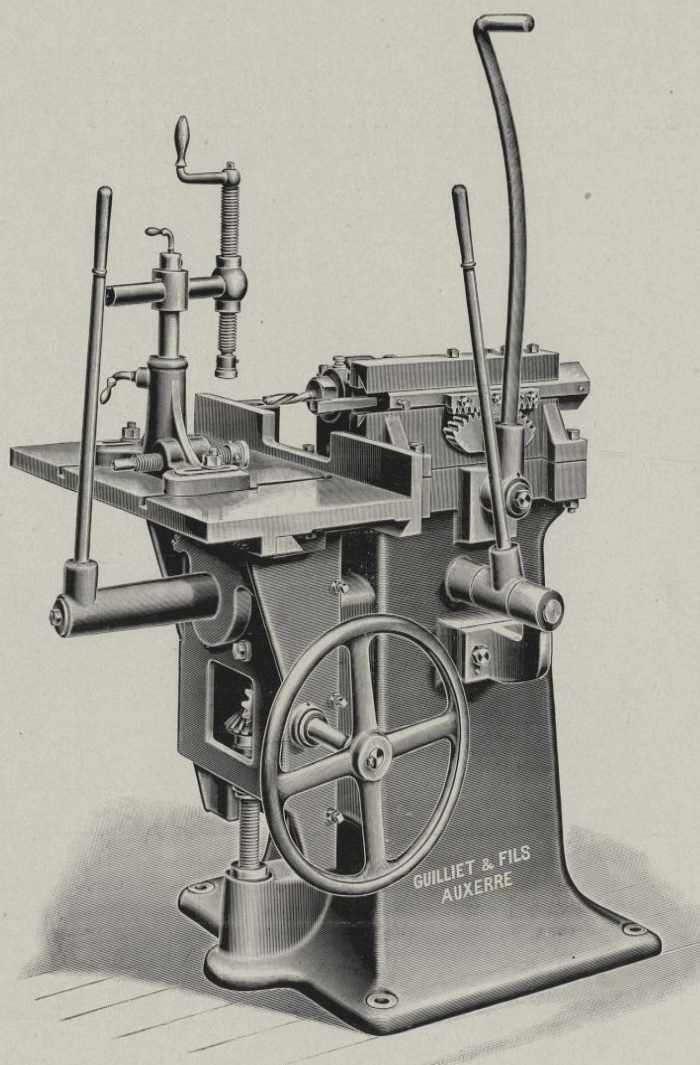
Nous fournissons avec cette machine les mèches et touches nécessaires pour faire le travail.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
FUS	150 m/m	900	1/2	5.000 fr.	200 fr.

EINSCHNITTMASCHINE FÜR GEWEHRSCÄFTE

FUS

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
FUS	150 m/m	900	1/2		



MACHINE A MORTAISER HORIZONTALE

DMP

HORIZONTALE LANGLOCHBOHR- UND STEMM- MASCHINE

DMP

MACHINE A MORTAISER HORIZONTALE

DMP

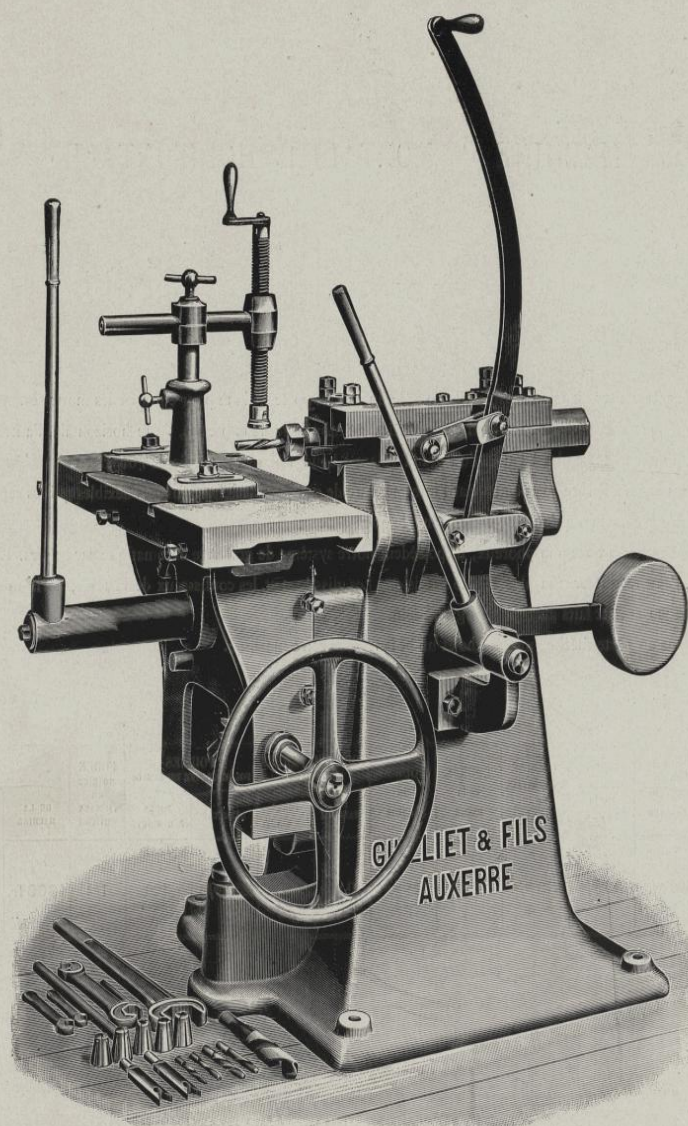
Cette machine à mortaiser est très robuste; elle possède un chariot porte-bédane pour équarrir les mortaises.
Le bois est appliqué sur la table et contre un guide vertical au moyen de deux presses, l'une horizontale, l'autre verticale.
La table peut monter et descendre à l'aide d'un grand volant à boudin placé à la portée de l'ouvrier.
Les mèches sont fixées à l'arbre porte-outils par l'intermédiaire de nos porte-mèches coniques flexibles qui les centrent exactement.
Il faut autant de ces porte-mèches qu'on a de dimensions de queues de mèches.
Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils possèdent notre système de graissage automatique par bagues. L'arbre porte-outils est en acier fondu, il est rectifié avec la plus grande précision. Les glissières et les coulisseaux de la table, de la mèche et du bédane sont à rattrapage de jeu et sont faits avec le plus grand soin.
Nous fournissons un porte-mèche, une mèche et un bédane avec cette machine.

TYPE	DIMENSIONS DE LA TABLE		COURSE VERTICALE de la TABLE	COURSE HORIZONTALE de la TABLE	COURSE de la MÈCHE	COURSE du BÉDANE	POULIE de l'ARBRE PORTE-MÈCHE		POULIES FOLLE ET FILLE DU RENVOI		FORCE MOTRICE en CHEVAUX environ	PRIX		
	LONGUEUR	LARGEUR					DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UN PORTE-MÈCHE
DMP	680 m/m	400 m/m	210 m/m	370 m/m	180 m/m	145 m/m	70 m/m	3.000	250 m/m	420	1/2	1200 fr.	150 fr.	10 fr.

HORIZONTALE LANGLOCHBOHR- UND STEMM-MASCHINE

DMP

MODELL	TISCHGRÖSSE		VERTICALE BEWEGUNG DES TISCHES	HORIZONTALE BEWEGUNG DES TISCHES	BEWEGUNG DES BOHRERS	Bewegung des Stemmalens	RIEMENSCHNUR DES MESSEKREISLES		FEST- UND LOSSEHRE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	LÄNGE	BREITE					Durchmesser	Touren per minute	Durchmesser	Touren per minute		DER MASCHINE	des Vorgeleges	Eines Centrifugals
DMP	680 m/m	400 m/m	210 m/m	370 m/m	180 m/m	145 m/m	70 m/m	3.000	250 m/m	420	1/2			



MACHINES A MORTAISER HORIZONTALES

DM - DN

HORIZONTALE LANGLOCHBOHR- UND STEMM-MASCHINEN

DM - DN

MACHINES A MORTAISER HORIZONTALES

DM - DN

La machine DM est celle qui est représentée par la gravure; elle possède un chariot à levier pour équarrir les mortaises. La machine DN, qui n'est pas munie de ce chariot, ne peut pas équarrir et ne fait que des mortaises dont les extrémités sont arrondies.

Le bois est fixé par une presse sur une table qui peut monter et descendre au moyen d'un volant à boudin; on donne à cette table, pendant le travail, un mouvement horizontal de va-et-vient à l'aide d'un levier.

Les mèches sont fixées à l'arbre porte-outil par nos porte-mèches coniques flexibles qui les centrent exactement. Les coussinets sont en bronze phosphoreux, et l'arbre porte-outil, en acier fondu, possède une contre-pointe pour rattraper le jeu latéral.

La machine DM est celle qui nous est la plus demandée, elle trouve son application chez les entrepreneurs de menuiserie, les fabricants de meubles, les constructeurs de wagons, les modelers, les carrossiers, etc., etc.

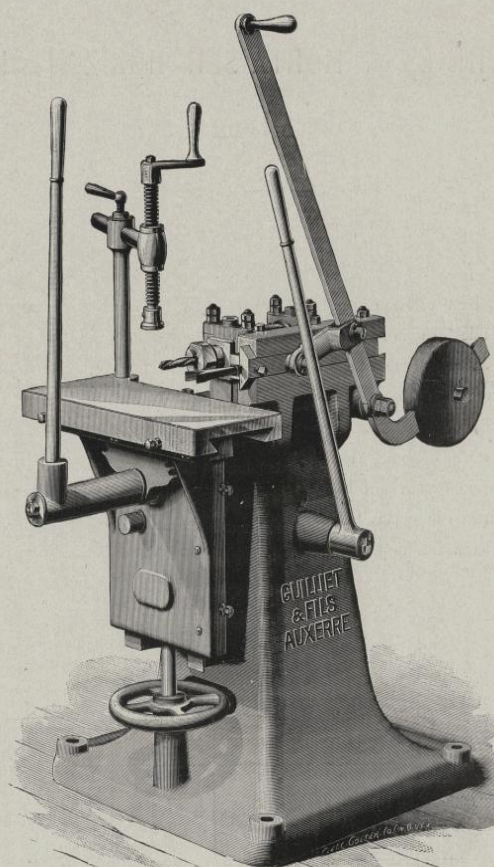
Avec la machine DM, nous fournissons un porte-mèche, une mèche et un bédane. Avec la mortaiseuse DN, nous fournissons un porte-mèche et une mèche.

TYPES	POULIE DE L'ARBRE PORTE-MÈCHE		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UN PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
DM	70 m/m	3.000	250 m/m	420	1/2	1.000 fr.	150 fr.	10 fr.
DN	70 m/m	3.000	250 m/m	420	1/2	850 fr.	150 fr.	10 fr.

HORIZONTALE LANGLOBHBOHR- UND STEMM- MASCHINEN

DM - DN

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINER CENTRAUFSETZERS
DM	250 m/m	420	1/2			
DN	250 m/m	420	1/2			



MACHINES A MORTAISER HORIZONTALES

DAM - DAN

HORIZONTALE LANGLOCHBOHR- UND STEMM- MASCHINEN

DAM - DAN

MACHINES A MORTAISER HORIZONTALES

DAM - DAN

La pièce de bois dans laquelle on veut faire une mortaise est fixée sur une table qui peut monter et descendre. Pour mortaiser, on introduit progressivement la mèche dans le bois en même temps que l'on imprime à la table un mouvement de va-et-vient.

Les mouvements horizontaux de la table et de la mèche se donnent sans efforts ni à-coups à l'aide de leviers, de secteurs dentés et de crémaillères taillées.

Les mèches sont fixées à l'arbre porte-outils au moyen de mandrins coniques flexibles qui les maintiennent très solidement et les centrent exactement.

La mortaiseuse DAM est celle que représente la gravure; elle est munie d'un chariot à équarrir. La machine DAN, qui n'est pas munie de ce chariot, ne peut équarrir les mortaises.

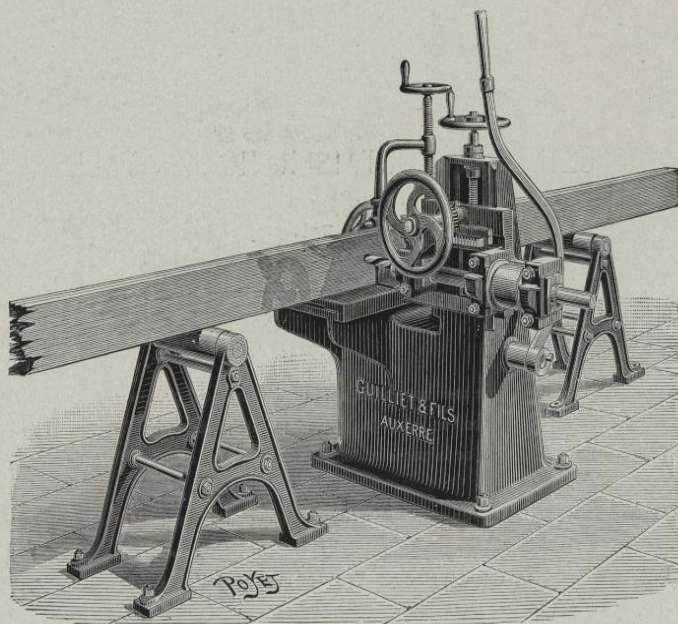
Avec la machine DAM, nous fournissons un porte-mèche, une mèche et un bédane. Avec la mortaiseuse DAN, nous fournissons un porte-mèche et une mèche.

TYPES	POULIE DE L'ARBRE PORTE-MÈCHE		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UN PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
DAM	80 m/m	3000	200 m/m	600	1/2	650 fr.	80 fr.	10 fr.
DAN	80 m/m	3000	200 m/m	600	1/2	500 fr.	80 fr.	10 fr.

HORIZONTALE LANGLOCHBOHR- UND STEMM- MASCHINEN

DAM - DAN

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES CENTRIERPUTTERS
DAM	200 m/m	600	1/2			
DAN	200 m/m	600	1/2			



MACHINE A MORTAISER HORIZONTALE

pour pièces de bois de grandes dimensions

DMM

Cette machine est destinée à mortaiser les pièces de bois de grandes dimensions; elle est très commode et très appréciée par les charpentiers. Elle n'a pas de chariot pour équarrir.

Dans cette mortaiseuse, la mèche est montée sur un chariot mobile verticalement et le bois est fixe dans le sens vertical; il repose à ses deux extrémités sur des tréteaux à rouleau.

L'arbre porte-mèche est en acier et les paliers graisseurs sont garnis de coussinets en bronze.

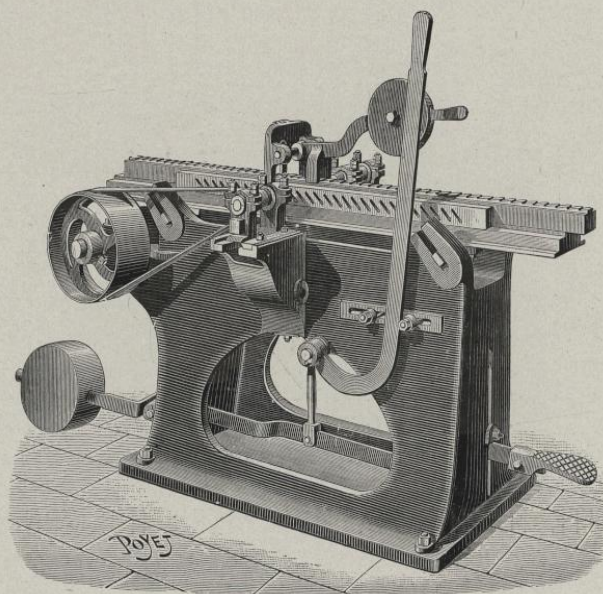
Nous fournissons une mèche avec cette machine.

TYPE	POULIES FOILE ET FIXE DU RENVOI		POULIE DE L'ARBRE PORTE MÈCHE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
DMM	300 m/m	500	120 m/m	2500	1	1.500 fr.	150 fr.

LANGLOCHBOHRMASCHINE

DMM

MODELL	FEST- UND LOSSCHERE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT GIECA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
DMM	300 m/m	500	1		



MACHINE A MORTAISER LES MONTANTS DE PERSIENNES AMÉRICAINES

DPA

Cette machine est spécialement destinée à mortaiser les montants de persiennes américaines.

Deux montants se mortaisent à la fois; ils sont fixés sur une même planche munie d'une crémaillère pour la division.

Deux mèches à mortaiser sont montées sur des supports à chariot; en appuyant sur une pédale, ces mèches se rapprochent ensemble et percent un trou chacune dans un montant. On déplace alors la table conformément à la pente des mortaises au moyen d'un levier.

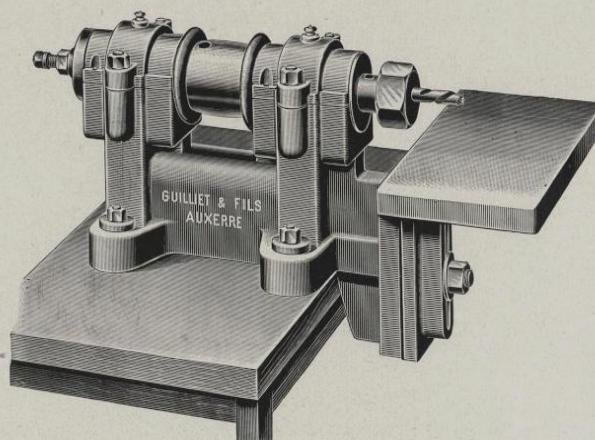
Des butées arrêtent à l'endroit voulu les mouvements de la table et des supports à chariot des mèches.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX SANS MÈCHE
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
DPA	160 m/m	600	1/2	1200 fr.

BOHR- UND STEMM- MASCHINE FÜR JALOUSIE- UND SOMMERLADEN

DPA

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
DPA	160 m/m	600	1/2	



PETITE MACHINE A MORTAISER HORIZONTALE

DP

Cette machine est employée dans les ateliers de menuiserie, d'ébénisterie, dans les fabriques de sièges, etc., pour la confection des petites mortaises; elle est très simple et sa production est considérable; son prix très réduit en généralise l'emploi. Elle doit être fixée sur un banc ou sur un établi.

Nos mèches hélicoïdales coupent avec une telle facilité que l'ouvrier qui pousse le bois à la main n'éprouve aucune résistance ni aucune difficulté.

L'arbre porte-mèche est en acier et doit faire 3.000 tours par minute, les paliers sont garnis de coussinets en bronze, avec graissage par bagues.

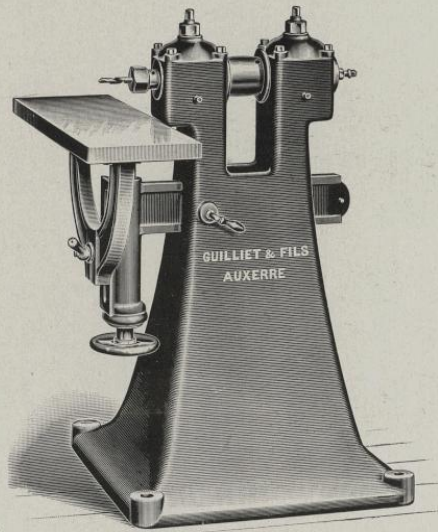
Nous fournissons un porte-mèche et une mèche avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX			
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DE CHAQUE PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE	D'UN MANDRIN POUR MONTER LES OUTILS CIRCULAIRES
DP	200 m/m	525	1/4	150 fr.	80 fr.	10 fr.	25 fr.

KLEINE LANGLOCHBOHRMASCHINE

DP

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES CENTRIRFÜßERS
DP	200 m/m	525	1/4			



MACHINE A MORTAISER ET TOUPIE HORIZONTALE

DO

Pour mortaiser avec cette machine, le bois repose sur une table qui peut monter et descendre; on le pousse à la main sans leviers ni chariots. La mèche est fixée à l'arbre par l'intermédiaire de nos porte-mèches coniques flexibles, elle est exactement centrée.

Cette machine peut être employée comme toupie horizontale; on se sert, dans ce cas, de mandrins pouvant recevoir soit des lames droites, soit nos fraises ou outils circulaires, et que l'on fixe à l'extrémité de l'arbre à la place des porte-mèches. Pour travailler le bois en dessous, nos clients font eux-mêmes une table en bois qu'ils fixent sur la table de fonte.

L'arbre tourne dans des coussinets en bronze et à graissage automatique par bagues.

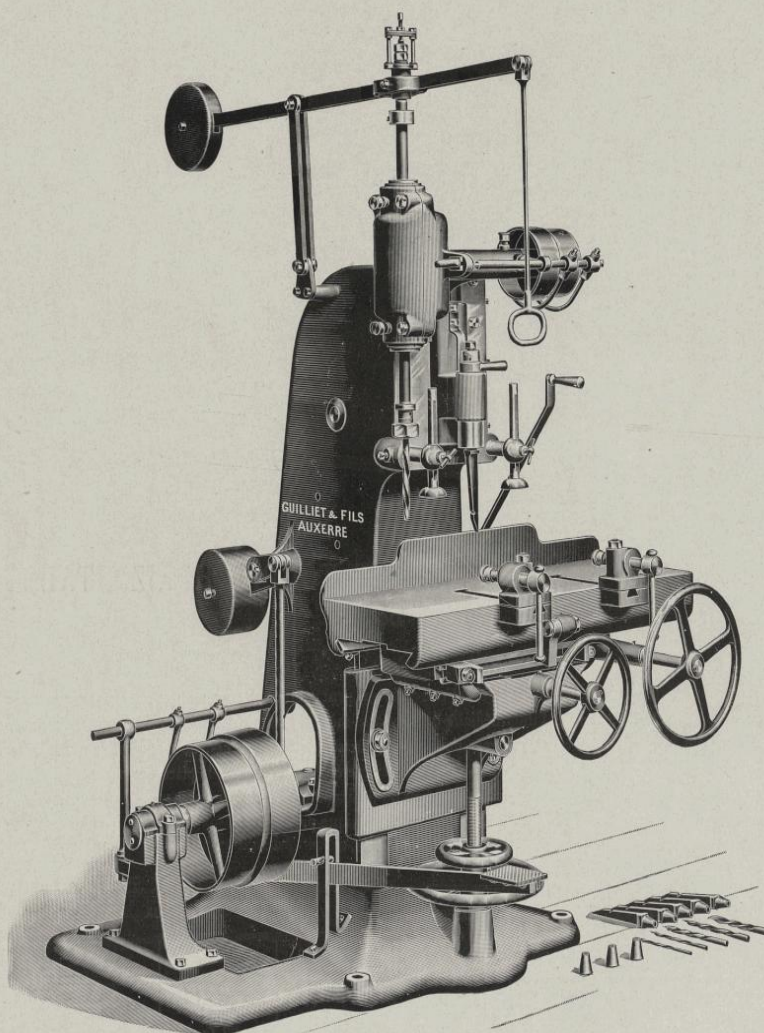
Nous fournissons un porte-mèche et une mèche avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX			
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DE CHAQUE PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE	DE CHAQUE MANDRIN POUR FRAISES OU LAMES DROITES
DO	200 m/m	600	1/2	300 fr.	80 fr.	10 fr.	25 fr.

HORIZONTALE LANGLOCHBOHR- UND FRAISMASCHINE

DO

MODELL	FEST- UND LOSSGREIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES CENTRIRFUTTERS
DO	200 m/m	600	1/2			



MACHINE VERTICALE A PERCER ET A MORTAISER

DU

STEMM- MASCHINE MIT BOHRAPPARAT

DU

MACHINE VERTICALE A PERCER ET A MORTAISER

DU

Cette machine est généralement employée pour les pièces de bois de grandes dimensions. Nous la recommandons aux grands ateliers de menuiserie et de charpente, aux fabriques de wagons, aux constructeurs de machines agricoles, aux ateliers de charonnage, aux arsenaux militaires et maritimes, etc.

La pièce de bois à mortaiser est fixée sur une table au moyen de deux presses. Cette table peut monter, descendre et s'incliner; enfin elle se déplace horizontalement dans les deux sens perpendiculaires au moyen de volants à boudin.

Le bédane servant à mortaiser n'a son mouvement automatique alternatif que lorsqu'on appuie sur la pédale, et la profondeur à laquelle descend ce bédane augmente à mesure que l'on fait descendre la pédale. La course n'augmente qu'en descendant et la position supérieure du bédane est invariable.

On fait faire demi-tour au bédane au moyen d'un petit levier.

Il n'est nécessaire de percer un trou pour commencer la mortaise que dans les bois durs et les mortaises larges.

La mèche à percer est mise en mouvement par une commande spéciale. On fait descendre cette mèche au moyen d'un levier à poignée et un contre-poids la maintient en haut de sa course lorsqu'on lâche le levier.

Cette machine est extrêmement solide, condition indispensable à la bonne marche de ces mortaiseuses alternatives. Le gros arbre du bas donnant le mouvement alternatif au bédane, tourne dans de longs coussinets en bronze phosphoreux munis de notre système de graissage automatique par bagues. Tous les engrenages et crémaillères sont taillés. Les mèches à percer tournent exactement et sont centrées par nos mandrins flexibles.

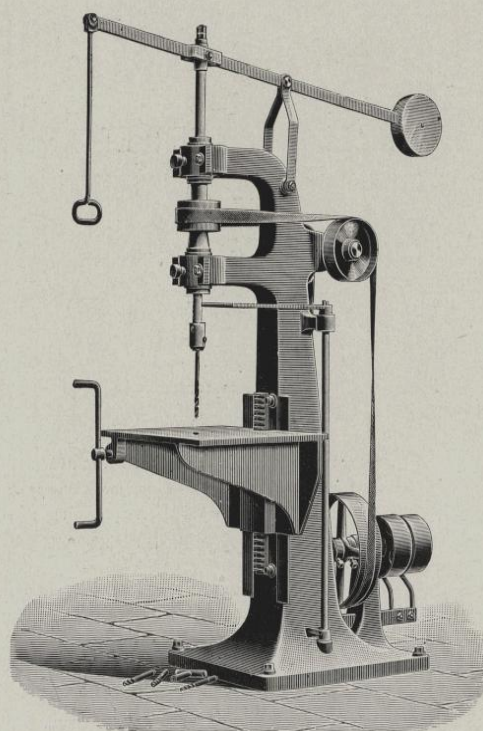
Nous fournissons un porte-mèche, une mèche et un bédane avec cette machine.

TYPE	COURSE verticale de la table DE LA TABLE	COURSE de la mèche à percer A PERCER	COURSE du bédane à mortaiser A MORTAISER	POULIES FOLLE ET FIXE DE LA MÈCHE		POULIES FOLLE ET FIXE DU BÉDANE		PRIX		
				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DE LA MACHINE	DE CHAQUE PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE	DE CHAQUE BÉDANE SUPPLÉMENTAIRE
DU	170 m/m	320 m/m	160 m/m	200 m/m	600	400 m/m	100	3.200 fr.	10 fr.	25 fr.

STEMM- MASCHINE MIT BOHRAPPARAT

DU

MODELL	VERTICALE VERSTELLUNG DES TISCHES	BOHRTIEFE	STEMMTIEFE	FEST- UND LOSSCHEIBE DES BOHRERS		FEST- UND LOSSCHEIBE DES STEMMEISSENS		PREIS		
				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DER MASCHINE	EINES CENTRIRFUTTERS	EINES STEMMEISSENS
DU	170 m/m	320 m/m	160 m/m	200 m/m	600	400 m/m	100			



MACHINE A PERCER VERTICALE DR

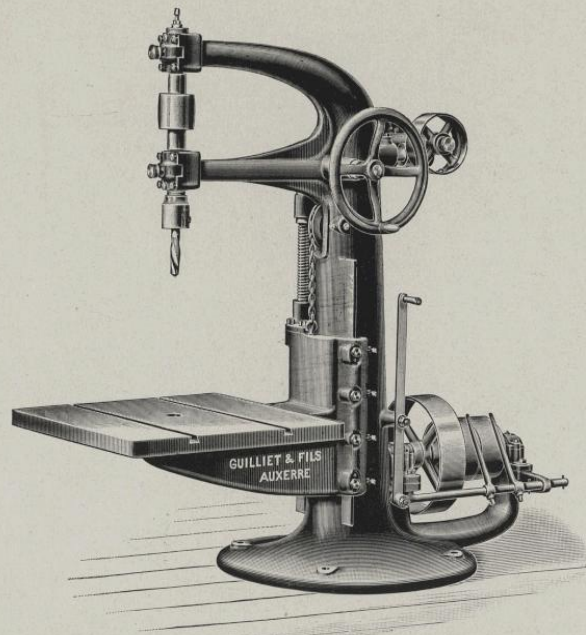
Cette machine est destinée à percer des trous jusqu'à 300 m/m de profondeur.
Le bois repose sur une table qui monte et descend au moyen d'une manivelle, et c'est à l'aide d'un levier à contre-poids que l'on fait descendre et monter la mèche.
Nous fournissons une mèche et un porte-mèche avec cette perceuse.

TYPE	DISTANCE DE L'AXE de la MÈCHE AU RATI	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX OUVIFOR	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DE CHAQUE PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
DR	300 m/m	220 m/m	300	1	800 fr.	10 fr.

Le prix d'un mandrin universel pour queues de mèches de 0 à 19 m/m est de 50 francs.

GROSSE HOLZ- BOHRMASCHINE DR

MODELL	AUSLADUNG	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
DR	300 m/m	220 m/m	300	1	



MACHINE A PERCER, ALÉSER ET DÉFONCER

DRA

Dans cette machine, c'est la table qui monte et descend de sorte que l'outil, qui est fixe verticalement, a une grande stabilité. Cette machine peut être employée pour percer, aléser et défonce; plusieurs fabricants de poulies en bois s'en servent très avantageusement pour aléser leurs poulies. La table est équilibrée par un contrepoids pour en faciliter la manœuvre; elle est percée d'un trou dont on peut agrandir ou diminuer le diamètre au moyen de rondelles; ce trou est destiné au passage de la mèche ou de l'outil à défonce.

TYPE	DISTANCE DE L'AXE de la mèche au bâti	DIMENSIONS DE LA TABLE		COURSE VERTICALE de la table	POULIE FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
		LONGUEUR	LARGEUR		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS PORTE-MÈCHE NI MÈCHE	D'UN PORTE-MÈCHE
DRA	530 m/m	850 m/m	800 m/m	350 m/m	220 m/m	200	1	900 fr.	10 fr.

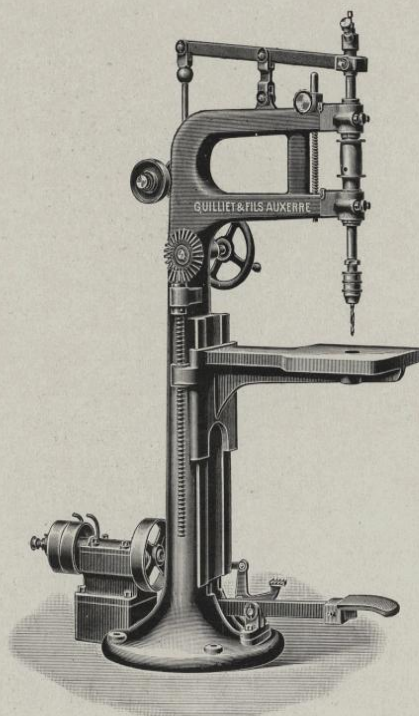
Le prix d'un mandrin universel pour queues de mèches de 0 à 19 m/m est de 50 francs.

Lorsqu'on n'emploie pas le mandrin universel il faut avoir autant de porte-mèches qu'on a de diamètres de queues de mèches.

BOHR- UND FRAISMASCHINE

DRA

MODELL	AUSLADUNG DER BOHRSPINDEL	TISCHGRÖSSE		VERTICALE VERSTELLBARKEIT DES TISCHES	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		LÄNGE	BREITE		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		der Maschine ohne Centrifugeller auf ohne Bohrer	EINES CENTRIFUGELLERS
DRA	530 m/m	850 m/m	800 m/m	350 m/m	220 m/m	200	1		



MACHINE A PERCER VERTICALE

DW

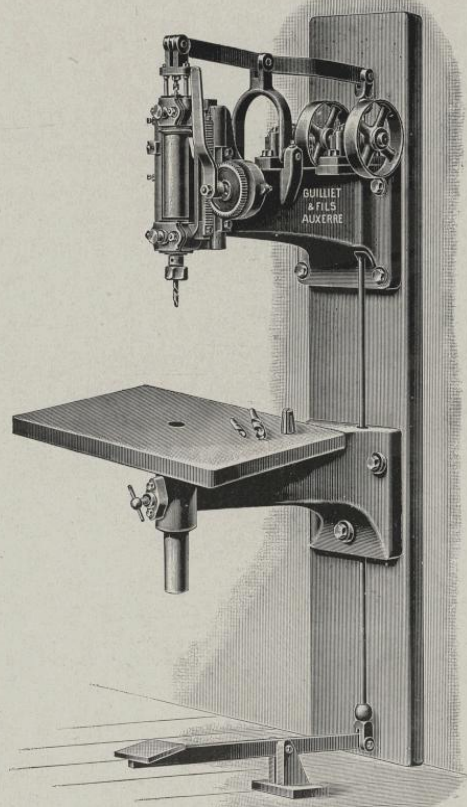
Cette machine est destinée à percer des trous jusqu'à 200 ^m/_m de profondeur.
Le bois repose sur une table qui monte et descend au moyen d'une vis et d'une manivelle, et c'est à l'aide d'un levier à contre-poids que l'on fait descendre et monter la mèche, ce levier est actionné par une pédale.
Nous fournissons une mèche et un mandrin universel avec cette perceuse.

TYPE	DISTANCE DE L'AXE de la MECHE AU RAY	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX DE LA MACHINE AVEC UN MANDRIN UNIVERSEL
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
DW	490 ^m / _m	150 ^m / _m	400	1	630 fr.

BOHRMASCHINE

DW

MODELL	AUSLADUNG	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PAR MINUTE		
DW	490 ^m / _m	150 ^m / _m	400	1	



MACHINE A DÉFONCER ET A PERCER S'APPLIQUANT AU MUR EV

Cette machine est souvent destinée à défonceur, elle possède un chariot porte-outil manœuvré par une pédale, ce chariot peut également être manœuvré à la main par un levier.

L'arbre porte-outil est en acier fondu, il est rectifié avec la plus grande précision; les coussinets sont en bronze phosphoreux.

Les outils à défonceur ou les mèches sont centrées exactement à l'aide de nos porte-mèches flexibles.

Nous fournissons un porte-mèche avec cette machine.

TYPE	DISTANCE DE L'AXE DE L'OUTIL AU MUR	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS OUTIL, NI MÈCHE NI TABLE	DU RENVOI	D'UN PORTE MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
EV	700 m/m	200 m/m	600	1/2	450 fr.	80 fr.	10 fr.

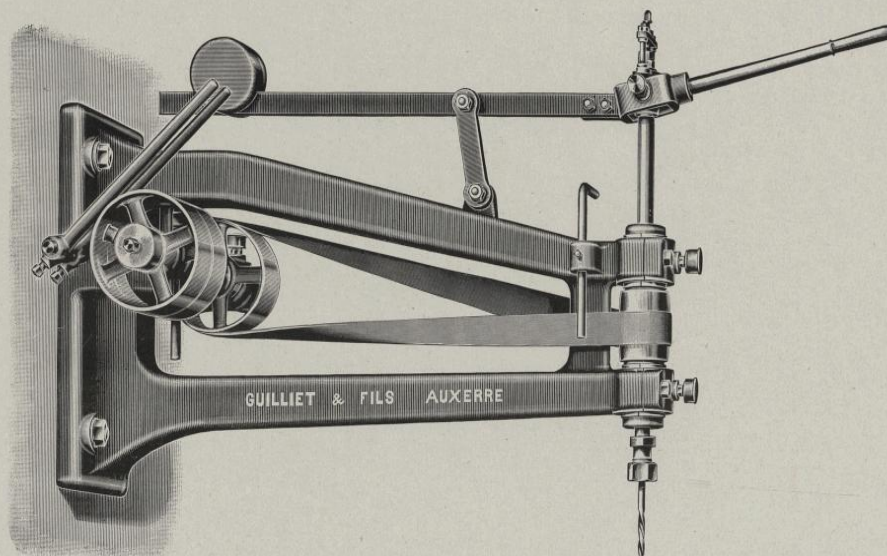
Cette machine peut être livrée avec poulies folle et fixe et débrayage pour le prix de 485 francs; dans ce cas, le renvoi devient inutile.

Le prix de la table destinée à recevoir le bois à travailler est de 100 francs; cette table, qui est représentée sur la gravure, est réglable en hauteur.

Le prix d'un mandrin universel pour queue de mèches de 0 à 12 ^m/_m, est de 45 francs.

FRAIS- UND BOHRMASCHINE AN DER WAND ZU BEFESTIGEN EV

MODELL	AUSLADUNG	FEST- UND LOSSCHIEBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE OHNE TISCH	DES VORGELEGES	EINES CENTRIRFUTTERS
EV	700 m/m	200 m/m	600	1/2			



MACHINE A PERCER SE FIXANT CONTRE UN MUR OU UN POTEAU

DZ

Cette machine peut percer des trous jusqu'à 200 m/m de profondeur; elle possède des poulies folle et fixe et un débrayage.
La mèche descend au moyen d'un levier à poignée; elle remonte automatiquement à l'aide d'un contre-poids. Une butée règle la profondeur des trous. Les mèches sont centrées exactement par nos porte-mèches flexibles.
Nous fournissons un porte-mèche et une mèche avec cette machine.

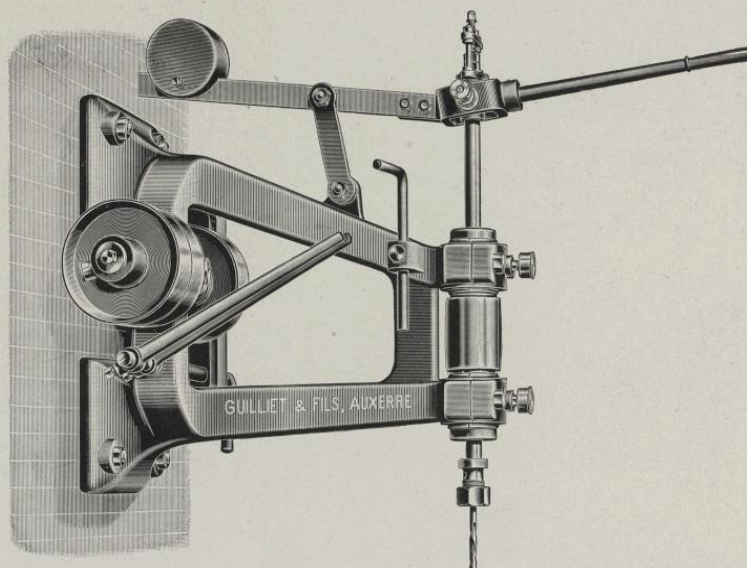
TYPE	PLUS GRANDE PROFONDEUR DES TROUS	DISTANCE DE L'AXE DE LA MÈCHE AU MUR	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	D'UN PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
DZ	200 m/m	1100 m/m	200 m/m	500	1/2	250 fr.	10 fr.

Le prix d'un mandrin universel pour queues de mèches de 0 à 12 m/m est de 45 francs.

BOHRMASCHINE AN DER WAND ODER AN EINER SÄULE ZU BEFESTIGEN

DZ

MODELL	FÜR LÖCHER BIS TIEFE	AUSLADUNG	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES CENTRIERFÜßERS
DZ	200 m/m	1100 m/m	200 m/m	500	1/2		



MACHINE A PERCER SE FIXANT CONTRE UN MUR OU UN POTEAU

DZB

Cette machine peut percer des trous jusqu'à 200 m/m de profondeur; elle possède des poulies folle et fixe et un débrayage.
La mèche descend au moyen d'un levier à poignée; elle remonte automatiquement à l'aide d'un contrepoids. Une butée règle la profondeur des trous. Les mèches sont centrées exactement par nos porte-mèches flexibles.
Nous fournissons un porte-mèche et une mèche avec cette machine.

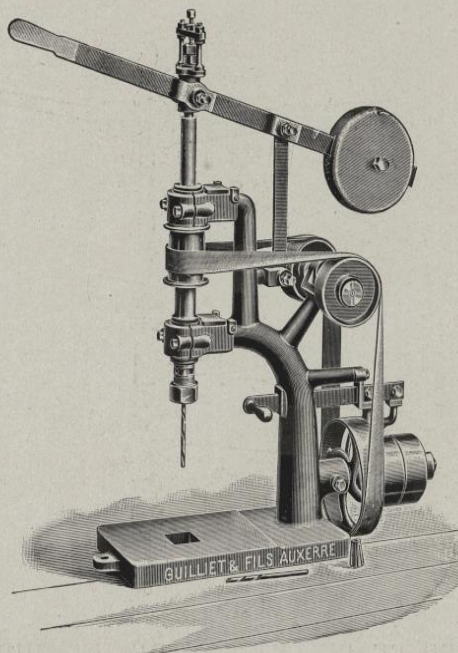
TYPE	PLUS GRANDE PROFONDEUR DES TROUS	DISTANCE DE L'AXE de la MÈCHE AU MUR	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	D'UN PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
DZB	200 m/m	650 m/m	200 m/m	500	1/2	225 fr.	10 fr.

Le prix d'un mandrin universel pour queues de mèches de 0 à 12 m/m est de 45 francs.

BOHRMASCHINE AN DER WAND ODER AN EINER SÄULE ZU BEFESTIGEN

DZB

MODELL	FÜR LÖCHER BIS TIEFE	AUSLADUNG	FEST- UND LOSSCHNEIDE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES CENTRIERFUTTERS
DZB	200 m/m	650 m/m	200 m/m	500	1/2		



PETITE MACHINE A PERCER SE FIXANT SUR UN BANC

ou sur un établi

DT

Cette machine est destinée à percer des trous d'un petit diamètre et jusqu'à 120 ^m/_m de profondeur.
Les mèches sont centrées exactement à l'aide de nos porte-mèches flexibles.
Nous fournissons une mèche et un porte-mèche avec cette machine.

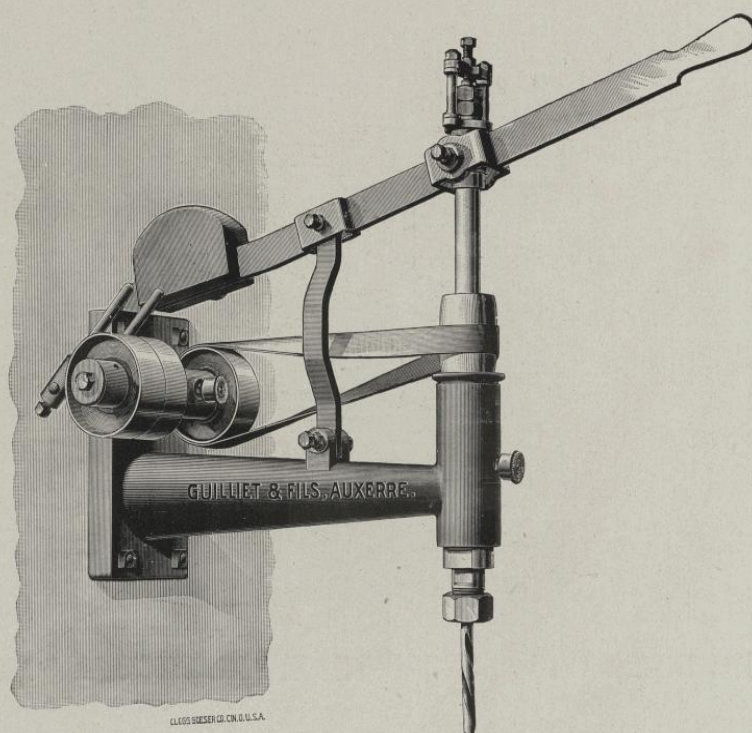
TYPE	DISTANCE DE L'AXE de la MÈCHE AU BÂTI	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	D'UN PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
DT	210 ^m / _m	120 ^m / _m	600	1/4	250 fr.	10 fr.

Le prix d'un mandrin universel pour queues de mèches de 0 à 12 ^m/_m est de 45 francs.

KLEINE BOHRMASCHINE

DT

MODELL	AUSLADUNG	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES CENTRIRFUTTERS
DT	210 ^m / _m	120 ^m / _m	600	1/4		



MACHINE A PERCER SE FIXANT CONTRE UN MUR OU UN POTEAU

DQ

Cette machine est destinée à percer des trous jusqu'à 120 m/m de profondeur. Le bois est posé sur une table que nos clients font généralement eux-mêmes.
Les mèches sont centrées très exactement à l'aide de nos porte-mèches flexibles.
Nous fournissons un porte-mèche et une mèche avec cette machine.

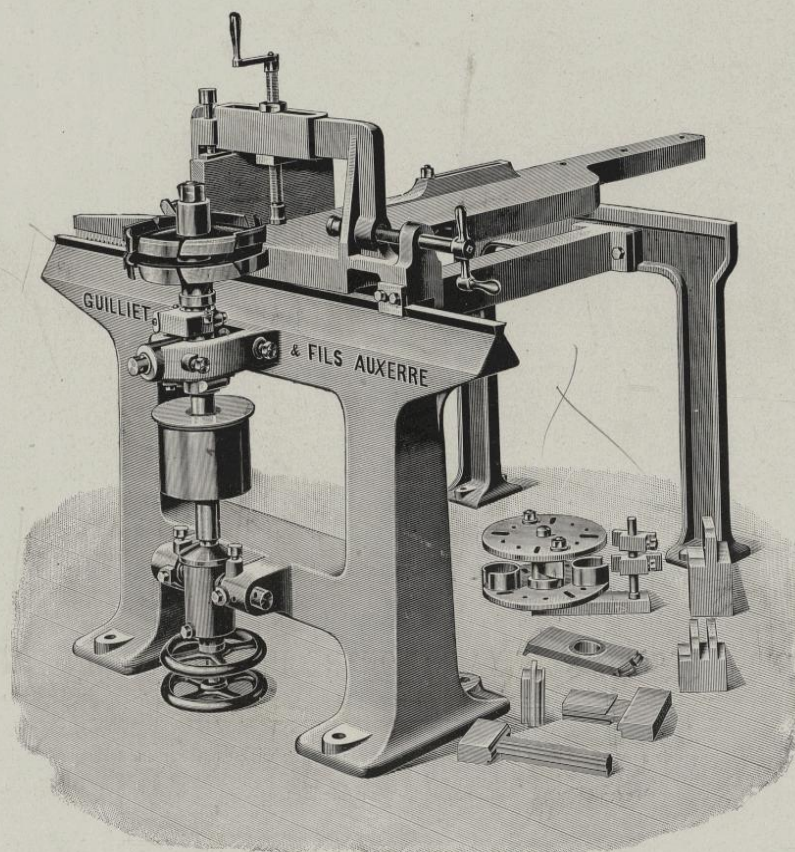
TYPE	DISTANCE DE L'AXE de la MÈCHE AU MUR	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environs	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	D'UN PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
DQ	510 m/m	120 m/m	1000	1/4	150 fr.	10 fr.

Le prix d'un mandrin universel pour queues de mèches de 0 à 12 m/m est de 45 francs.

BOHRMASCHINE AN DER WAND ODER AN EINER SÄULE ZU BEFESTIGEN

DQ

MODELL	AUSLADUNG	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES CENTRIRFÜßERS
DQ	510 m/m	120 m/m	1000	1/4		



MACHINES A TENONS SIMPLES ET A ENFOURCHEMENTS

EAP - EA - EAA

ZAPFENSCHNEID- UND SCHLITZMASCHINEN

EAP - EA - EAA

MACHINES A TENONS SIMPLES ET A ENFOURCHEMENTS

EAP - EA - EAA

Ces machines sont les meilleures qu'il existe pour faire des tenons et des enfourchements; elles sont simples, leur réglage est facile, et le travail qu'elles produisent est d'une grande précision.

Elles se composent d'un fort bâti portant un arbre vertical à l'extrémité duquel sont fixés les outils; cet arbre peut monter et descendre pour faciliter le réglage. Une table en fonte glisse horizontalement sur le bâti à l'aide d'un levier commandant un pignon qui s'engrène dans deux crémaillères, l'une fixée au bâti, l'autre à la table. C'est sur cette table que se fixe le bois dont l'extrémité doit être taillée en tenon ou en enfourchement.

Les outils dont on se sert sur cette machine pour faire les tenons sont des disques spéciaux à notre maison; ces disques sont séparés entre eux par des rondelles d'une épaisseur convenable. Pour faire des enfourchements, on intercale entre ces disques des outils circulaires de l'épaisseur que l'on désire; ces outils sont également réglés au moyen de rondelles. Pour faire des tenons à arasements inégaux, on emploie les porte-outils et outils coquilles représentés au pied de la machine; le diamètre de ces outils peut être augmenté ou diminué. Enfin pour faire les tenons avec des arasements moulurés, on remplace les outils droits par des outils profilés.

L'arbre porte-outils est en acier fondu, et les paliers graisseurs sont garnis de longs coussinets en bronze phosphoreux.

TYPES	LARGEUR MAXIMUM DES BOIS	POULIE DE L'ARBRE PORTE-OUTILS		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI A UNE VITESSE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS OUTILS	DU RENVOI
EAP	200 m/m	200 m/m	1800	250 m/m	720	1 1/2	900 fr.	150 fr.
EA	400 m/m	200 m/m	1800	250 m/m	720	2	1.000 fr.	150 fr.
EAA	850 m/m	200 m/m	1800	300 m/m	600	2	1.200 fr.	150 fr.

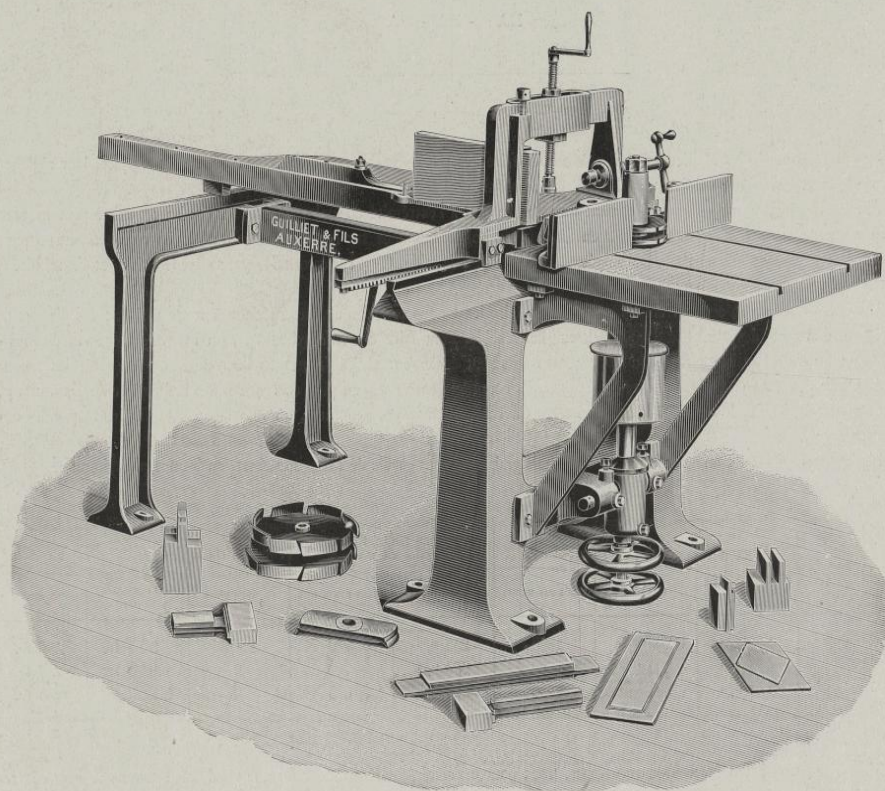
Moyennant une augmentation de 100 francs, nous pouvons livrer ces machines avec une vis de côté serrant le bois contre le pare-éclats. (La gravure représente cette vis).

Nous pouvons fournir, au prix de 25 francs, une rondelle extensible pour le réglage des porte-outils représentés au pied de la machine; cette rondelle est intercalée entre les deux plateaux et en faisant tourner l'un de ces plateaux pendant que l'autre reste immobile, on augmente ou on diminue leur écartement, suivant l'épaisseur du tenon que l'on désire. Pour le réglage des outils coquilles de ces mêmes plateaux, nous pouvons fournir un appareil du prix de 50 francs; la gravure représente cet appareil.

ZAPFENSCHNEID- UND SCHILTZMASCHINEN

EAP - EA - EAA

MODELL	FÜR HÖLZER BIS BREITE	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
EAP	200 m/m	250 m/m	720	1 1/2		
EA	400 m/m	250 m/m	720	2		
EAA	850 m/m	300 m/m	600	2		



MACHINE A TENONS SIMPLES ET A ENFOURCHEMENTS

avec table de toupie

EA 1

ZAPFENSCHNEID- UND SCHLITZMASCHINE

EA 1

MACHINE A TENONS SIMPLES ET A ENFOURCHEMENTS

avec table de toupie

EA 1

Cette machine sert à faire les tenons simples, les enfourchements et les tenons à contreprofil de moulures.
Les outils sont montés sur un arbre vertical, et séparés entre eux par des rondelles d'une épaisseur convenable suivant les tenons à obtenir.

La pièce de bois dans laquelle on veut faire un tenon est fixée sur une table qui coulisse sur le bâti à l'aide d'un levier commandant un pignon qui s'engrène dans deux crémaillères, l'une fixée au bâti, l'autre à la table.

Dans les traverses de portes ou de fenêtres, lorsqu'un premier tenon est fait, on bute, pour faire le second, l'arasement du premier tenon contre une butée mobile, réglée exactement; on est sûr, de cette manière, d'avoir des traverses qui ont toutes la même longueur entre arasements.

Une pièce de bois fixée à la table et contre laquelle on applique le bois à travailler, en empêche les éclats.

Cette machine peut également servir de toupie; elle possède, à cet effet, une table et un guide; on s'en sert surtout pour faire les plates-bandes, les grosses rainures ou feuillures, et d'une façon générale, à chaque fois que l'on doit employer des outils d'un grand diamètre.

TYPE	LARGEUR MAXIMUM DES BOIS	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX			
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS OUTILS	DU RENVOI À UNE VITESSE	D'UN GUIDE POUR LA TABLE DE TOUPIE	DE PRESSEURS POUR LA TABLE DE TOUPIE
EA 1	400 m/m	250 m/m	720	2	1.150 fr.	150 fr.	50 fr.	150 fr.

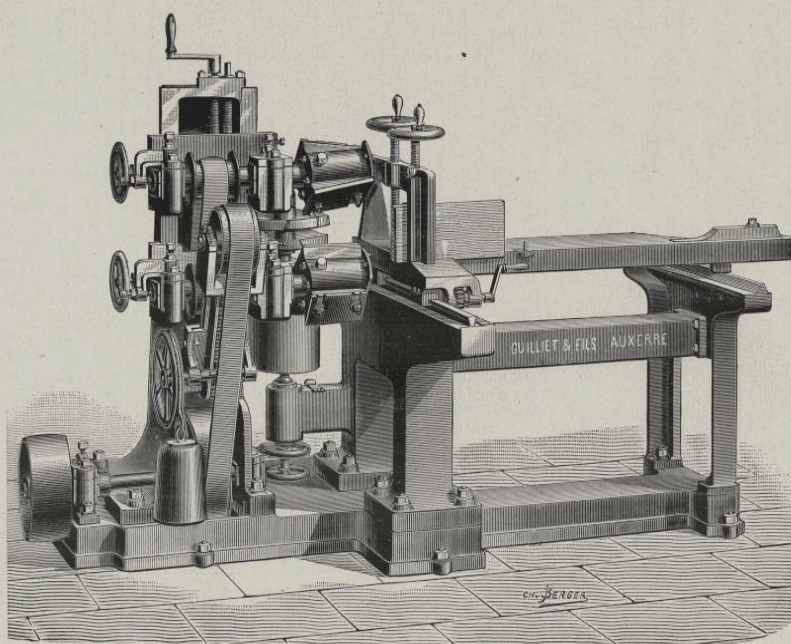
Pour pouvoir augmenter la vitesse lorsqu'on se sert de la machine comme de toupie, nous fournissons souvent cette machine avec un renvoi à deux vitesses, c'est-à-dire avec un renvoi muni de deux paires de poulies folles et fixes. Le prix d'un tel renvoi est de 200 francs.

Moyennant une augmentation de 100 francs, nous pouvons livrer cette machine avec une vis de côté serrant le bois contre le pare-éclats. (La gravure représente cette vis).

ZAPFENSCHNEID- UND SCHLITZMASCHINE

EA 1

MODELL	FÜR HÖLZER BIS BREITE	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
EA 1	400 m/m	250 m/m	720	2		



MACHINES A TENONS SIMPLES ET A ENFOURCHEMENTS

EB - EBV

ZAPFENSCHNEID- UND SCHLITZMASCHINEN

EB - EBV

MACHINES A TENONS SIMPLES ET A ENFOURCHEMENTS

EB - EBV

Ces machines s'emploient pour faire les très gros tenons.

La machine EB est celle que représente la gravure ci-contre; elle peut faire les tenons simples et les enfourchements. Elle se compose de notre machine EA, additionnée de deux outils horizontaux, destinés à faire les tenons simples seulement. L'arbre vertical, semblable à celui de la machine EA, n'a plus alors à faire que les enfourchements ou bien les tenons à arasements moulurés. Il est bien entendu que l'on peut faire marcher simultanément l'arbre vertical et les arbres horizontaux porte-outils, et faire par exemple des tenons et enfourchements à une même pièce de bois sans la desserrer.

La machine EBV est semblable à la précédente, mais elle n'a que les deux outils horizontaux et pas d'arbre vertical; elle ne peut par conséquent faire que des tenons simples.

Les outils horizontaux sont réglables dans tous les sens et permettent de faire des tenons à arasements inégaux.

La machine EB doit être commandée par l'intermédiaire d'un renvoi placé sur le sol; la machine EBV au contraire, ayant des poulies folle et fixe, n'a pas besoin de renvoi.

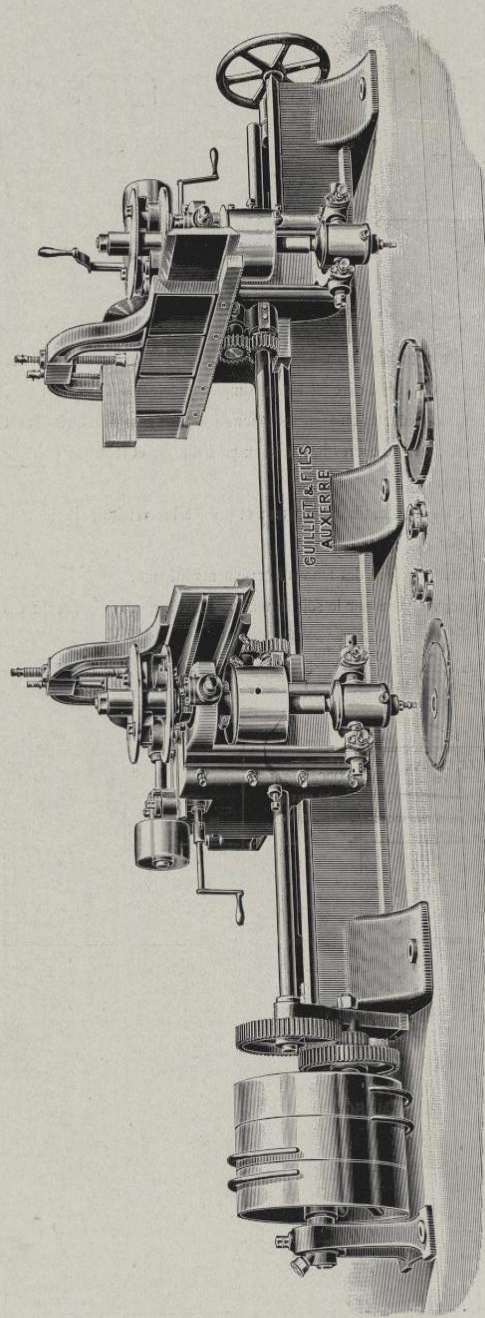
Nous fournissons une garniture d'outils avec chacune de ces machines.

TYPES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI DE LA MACHINE EB		POULIES FOLLE ET FIXE DE LA MACHINE EBV		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI DE LA MACHINE EB
EB	250 m/m	720	»	»	4	2.000 fr.	200 fr.
EBV	»	»	300 m/m	900	3	1.500 fr.	»

ZAPFENSCHNEID- UND SCHLITZMASCHINEN

EB - EBV

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEID- (MACHINE EB)		FEST- UND LOSSCHNEID- (MACHINE EBV)		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES (MACHINE EB)
EB	250 m/m	720	»	»	4		
EBV	»	»	300 m/m	900	3		



MACHINE AUTOMATIQUE DOUBLE A ROGNER ET A FAIRE LES TENONS

EP

DOPPELTE AUTOMATISCHE ABKÜRZSÄGE UND ZAPPENSCHNEIDMASCHINE

EP

MACHINE AUTOMATIQUE DOUBLE A ROGNER & A FAIRE LES TENONS

EP

Cette machine possède quatre arbres porte-outils : deux scies circulaires qui coupent de longueur et deux arbres verticaux qui font les tenons aux deux extrémités de la pièce de bois. Chaque arbre vertical est accouplé avec une scie circulaire sur un même chariot horizontal, pour pouvoir régler exactement la longueur entre les arasements.

Le bois à travailler est fixé par ses deux extrémités sur deux coulisseaux. En tirant une poignée, on agit sur un embrayage et le bois avance horizontalement; il est d'abord coupé de longueur, puis les tenons se font, et enfin le bois revient à la position qu'il avait lorsqu'on l'a fixé sur les coulisseaux. Tous ces mouvements, ainsi que l'arrêt, s'obtiennent automatiquement en agissant une seule fois sur la poignée.

On peut travailler des pièces de bois variant de 200 m/m à 2300 m/m.

La machine peut, bien entendu, faire également des enfourchements ou des tenons à contre-profil de moulures; c'est une question d'outils sur les arbres verticaux.

Les scies circulaires se déplacent horizontalement et isolément pour pouvoir régler la longueur des tenons.

Les outils à tenons se règlent verticalement au moyen d'une manivelle et d'une vis.

TYPE	LONGUEURS ADMISES par LA MACHINE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS OUTILS	DU RENVOI
EP	de 200 m/m à 2300 m/m	300 m/m	600	5	3.900 fr.	400 fr.

DOPPELTE AUTOMATISCHE ABKÜRZSÄGE UND ZAPPENSCHNEIDMASCHINE

EP

MODELL	FÜR HÜLZER LÄNGE	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
EP	VON 200 m/m BIS 2300 m/m	300 m/m	600	5		

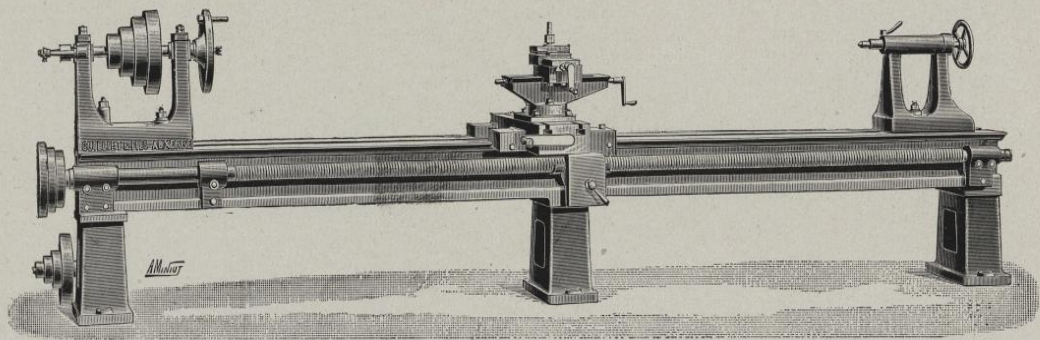


Figure 1

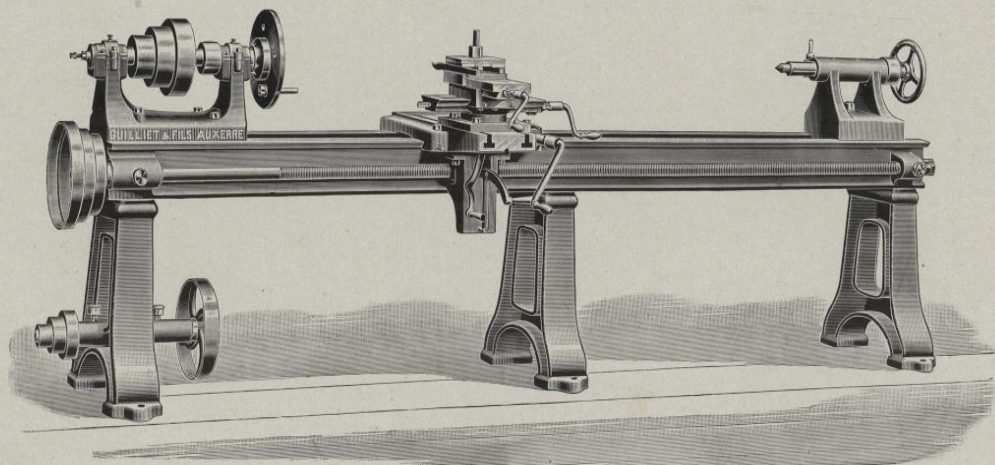


Figure 2

TOURS PARALLÈLES A BOIS

FF - FG - FH - FHB

La figure 1 représente le tour FHB et la figure 2 le tour FG

HOLZ- DREHBÄNKE

FF - FG - FH - FHB

TOURS PARALLÈLES A BOIS

FF - FG - FH - FHB

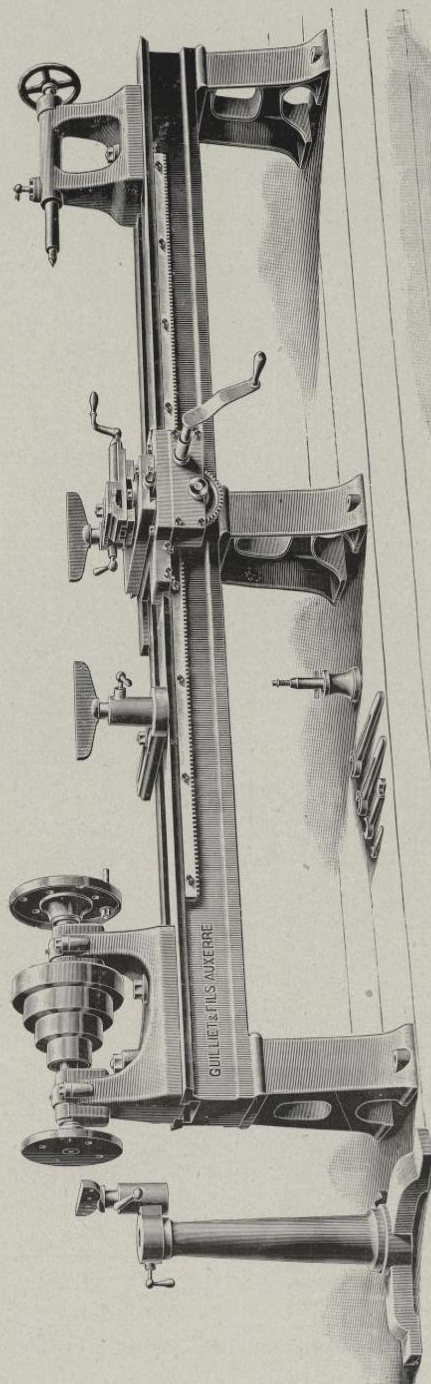
Ces machines ressemblent beaucoup à celles employées pour tourner les métaux; elles sont munies, comme ces dernières, d'un support à chariots permettant le déplacement de l'outil dans deux sens perpendiculaires. Ce support est commandé par une vis qui règne sur toute la longueur du banc et qui reçoit le mouvement de la poupée par des poulies et des cônes, pour permettre de faire varier la vitesse de la vis et par suite celle de l'avancement de l'outil, suivant le travail à effectuer.

TYPE	HAUTEUR des POINTES	LONGUEUR MAXIMUM A TOURNER	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
FF	230 m/m	1000 m/m	300 m/m	300	1	1.600 fr.	150 fr.
FG	230 m/m	2000 m/m	300 m/m	300	1	1.850 fr.	150 fr.
FH	230 m/m	3000 m/m	300 m/m	300	1	2.000 fr.	150 fr.
FHB	400 m/m	3500 m/m	300 m/m	200	1 1/2	2.500 fr.	150 fr.

HOLZ- DREHBÄNKE

FF-FG-FH-FHB

MODELL	SPITZENHÖHE	SPITZENWEITE	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT GIEGA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
FF	230 m/m	1000 m/m	300 m/m	300	1		
FG	230 m/m	2000 m/m	300 m/m	300	1		
FH	230 m/m	3000 m/m	300 m/m	300	1		
FHB	400 m/m	3500 m/m	300 m/m	200	1 1/2		



TOUR DE MODELEUR

Hauteur des pointes 320 ^m/_m. — Longueur totale du banc 3500 ^m/_m

TM

HOLZDREHBANK FÜR MODELLTISCHLEREI

TM

TOUR DE MODELEUR

Hauteur des pointes : 320 m/m. — Longueur totale du banc 3500 m/m

TM

Ce tour peut recevoir entre pointes des pièces jusqu'à 2350 m/m de longueur. Il possède un plateau extérieur pour permettre, à l'aide d'un support à trois pieds, de tourner des pièces de grand diamètre.

Il est muni d'un chariot qui peut se mouvoir à l'aide d'une manivelle et d'une crémaillère sur toute la longueur du banc. L'outil peut se déplacer sur ce chariot dans les deux sens perpendiculaires.

Comme l'indique la gravure, cette machine possède en outre deux supports à éventail, l'un que l'on peut fixer sur le chariot, l'autre sur le banc. On peut réunir ces deux supports par une pièce de bois sur laquelle on peut appuyer la gouge ou le ciseau pour tourner à la main.

Le renvoi est muni de deux paires de poulies folles et fixes pour permettre de faire tourner ce renvoi à deux vitesses.

TYPE	HAUTEUR des POINTES	DISTANCE entre POINTES	POULIES FOLLES ET FIXES DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
TM	320 m/m	2350 m/m	300 m/m	300	1	1.700 fr.	200 fr.
			250 m/m	480			

HOLZDREHBANK FÜR MODELLTISCHLEREI

TM

MODELL	SPITZENHÖHE	SPITZENWEITE	FEST- UND LOS-CHENNE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
TM	320 m/m	2350 m/m	300 m/m	300	1		
			250 m/m	480			

Figure 1

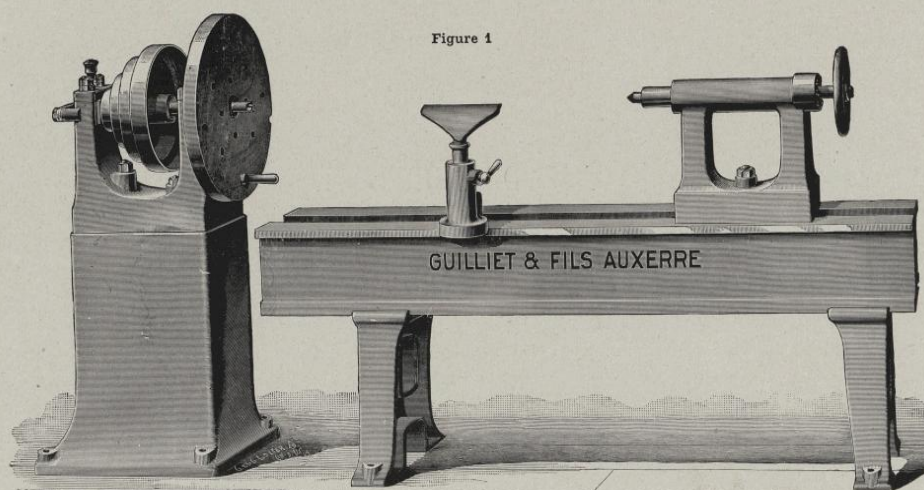
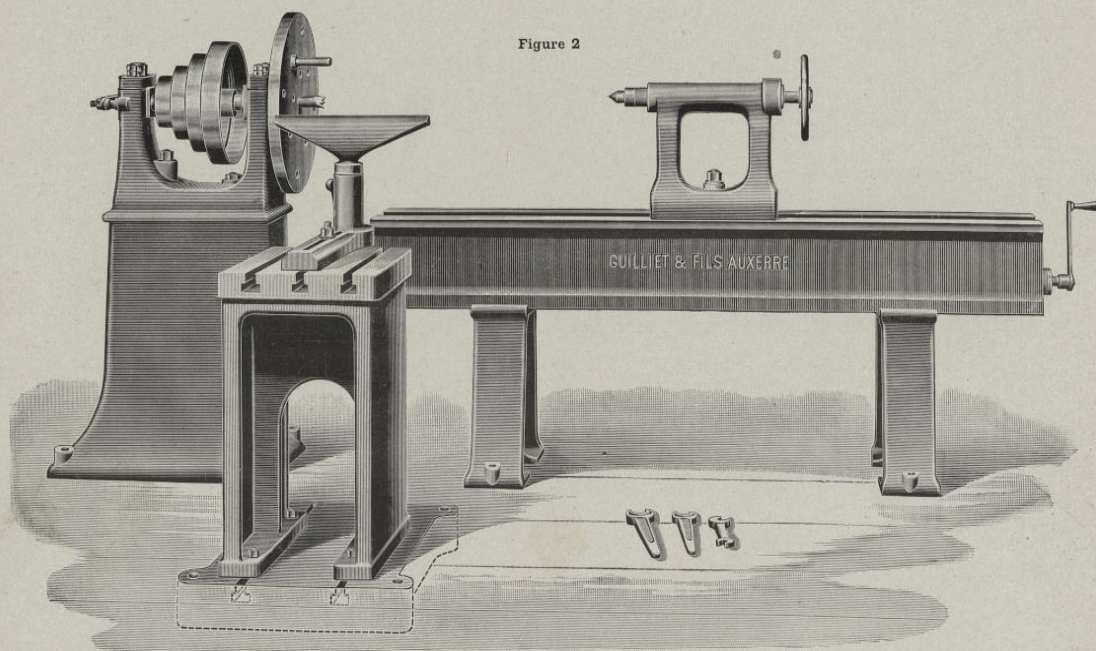


Figure 2



TOUR A BANC ROMPU A COULISSE

Banc de 2000 ^m/_m. — Hauteur de pointes 320 ^m/_m

FE

PLAN UND SPITZENDREHBANK

FE

TOUR A BANC ROMPU A COULISSE

Banc de 2000 m/m ; hauteur de pointes 320 m/m

FE

Cette machine est disposée pour tourner entre pointes des pièces longues, et aussi pour tourner en l'air des pièces d'un grand diamètre.

La poupée fixe est montée sur un socle en fonte, et le banc glisse sur ses supports de façon à augmenter ou diminuer la distance entre l'extrémité de ce banc et la poupée fixe.

TYPE	HAUTEUR DES POINTES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
FE	320 m/m	300 m/m	200	1	1.200 fr.	150 fr.

La figure 1 représente le tour tel que nous le fournissons pour le prix de 1.200 francs. La figure 2 représente ce même tour muni d'une plaque de fondation et d'un support à rainures. Le prix de ces deux suppléments est de 300 francs.

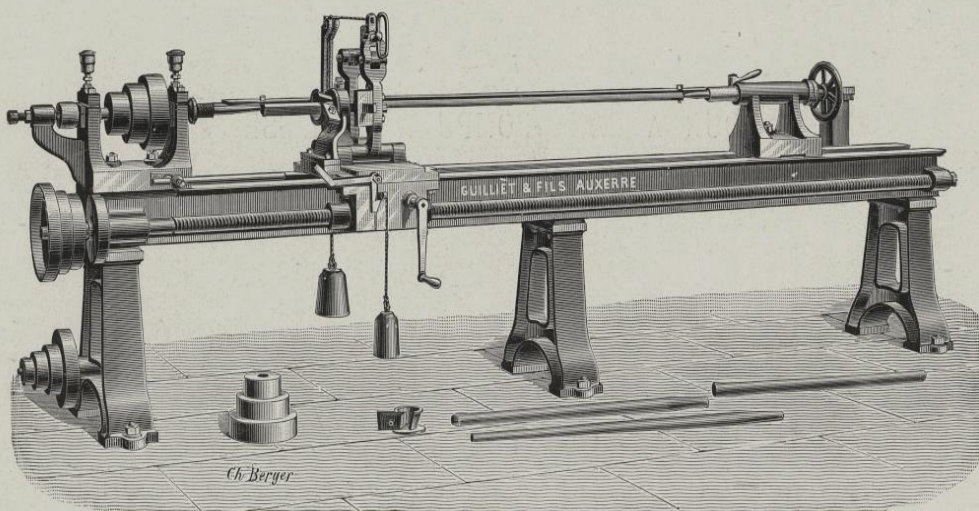
Le prix d'un support à chariot ayant 700 m/m de course longitudinale est de 350 francs.

Moyennant une augmentation de 150 francs, le banc peut être disposé pour coulisser à l'aide d'une vis. (Voir fig. 2).

PLAN UND SPITZENDREHBANK

FE

MODELL	SPITZENHÖHE	FEST- UND LOSSCHREITE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
FE	320 m/m	300 m/m	200	1		



TOURS PARALLÈLES A TOUCHE

pour la confection d'objets à profils variés selon gabarits

FK - FL

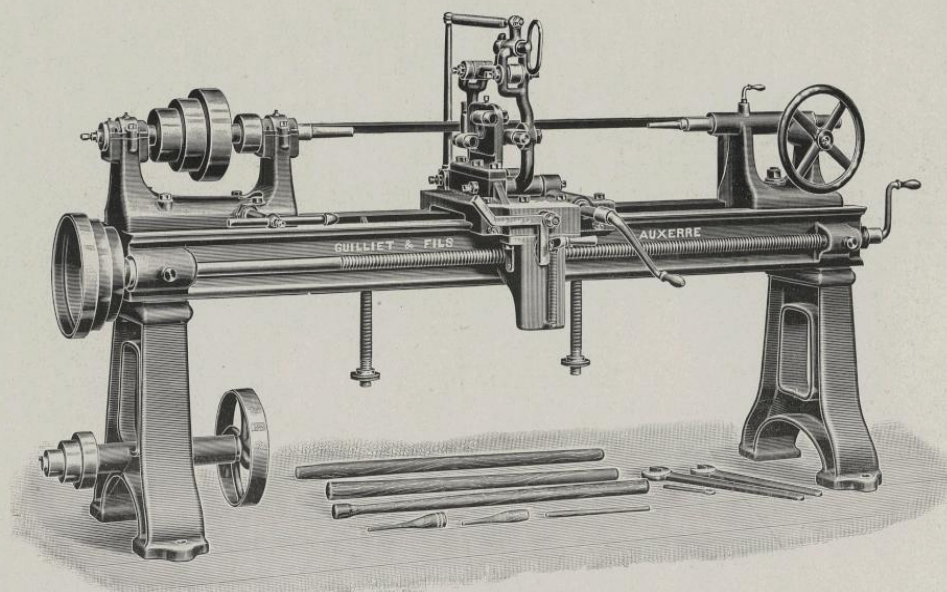
Ces machines sont surtout employées pour la confection des manches de pelles, de pioches, de fourches, etc.
Elles sont munies comme les tours à mouvements parallèles, FF, FG, FH, FHB, d'un chariot commandé par une vis qui règne sur toute la longueur du banc et qui reçoit le mouvement de la poupée par des courroies et des cônes permettant de faire varier la vitesse de la vis et, par suite, celle de l'avancement de l'outil, suivant le travail à effectuer. Sur ce chariot est fixée une lunette qui sert à la fois à tourner cylindriquement et à maintenir la pièce de bois; c'est derrière cette lunette que se trouve l'outil qui, monté sur un support oscillant, termine le travail conformément à un gabarit en bois ou en tôle fixé par chacune de ses extrémités sur le banc.
Quels que soient la longueur des pièces et leur petit diamètre, ces machines les tournent d'une façon qui ne laisse rien à désirer. Nous fournissons une lunette et un outil à finir avec ces machines.

TYPES	LONGUEUR maximum à tourner	HAUTEUR des pointes	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE LUNETTE SUPPLÉMENTAIRE
FK	2000 m/m	230 m/m	300 m/m	250	1	1.900 fr.	150 fr.	35 fr.
FL	2500 m/m	230 m/m	300 m/m	250	1	2.100 fr.	150 fr.	35 fr.

SCHABLONEN- DREHBÄNKE

FK - FL

MODELL	SPITZENWEITE	SPITZENHÖHE	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
FK	2000 m/m	230 m/m	300 m/m	250	1		
FL	2500 m/m	230 m/m	300 m/m	250	1		



TOUR PARALLÈLE A TOUCHE

pour la confection d'objets à profils variés selon gabarits

LONGUEUR ENTRE POINTES : 1 MÈTRE

FI

Cette machine est surtout employée par les fabricants de manches et les fabricants de chaises.

Le chariot portant les outils est automatique, c'est-à-dire qu'il se déplace sur la longueur du banc au moyen d'une vis commandée par l'arbre de la poulie fixe et par l'intermédiaire de poulies et de cônes.

Ce chariot porte d'abord des outils qui tournent cylindriquement au plus grand diamètre de la pièce à obtenir, puis une lunette maintenant le bois, et enfin un outil donnant le profil. Les premiers outils sont des cylindres creux articulés de telle sorte qu'ils peuvent tourner tous les diamètres. La lunette se compose d'une bague maintenue dans un support par une vis, cette bague se remplace suivant les diamètres. Enfin le dernier outil est circulaire, on l'affûte extérieurement; il est monté sur un support articulé et avance et recule suivant le gabarit en bois placé derrière.

Le bois est serré entre pointes comme dans un tour ordinaire. Un appareil à centrer évite tout tâtonnement et tout traçage. Cet appareil qui fait partie de la machine se compose de deux supports en V que l'on fait monter ensemble à l'aide d'une manivelle; on règle la hauteur à laquelle montent les V suivant les grosseurs des pièces à tourner. Le bois est déposé sur ces V, on serre la contrepointe et la pièce doit être centrée exactement. Pendant le travail, les V doivent être descendus au-dessous du banc; on les fait descendre en agissant sur la même manivelle qui a servi à les monter.

Nous fournissons avec cette machine, une paire d'outils pour tourner cylindriquement, une bague-lunette et un outil donnant le profil.

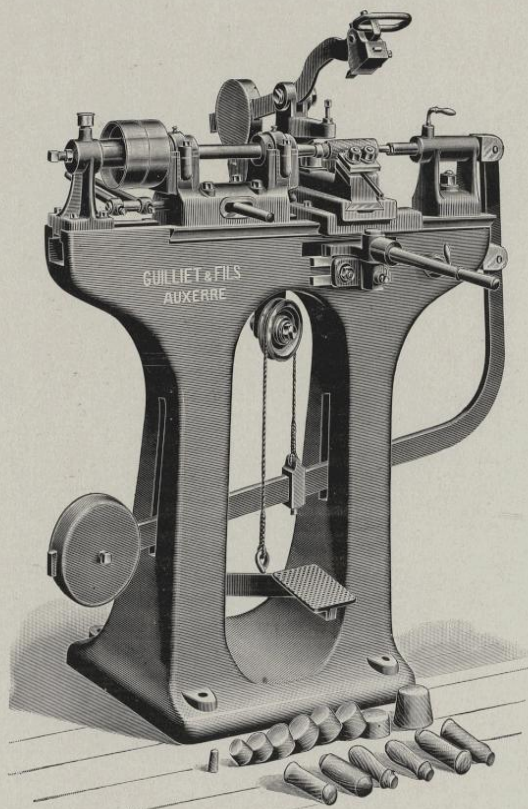
TYPE	LONGUEUR maximum à tourner	HAUTEUR des pointes	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
FI	1000 m/m	230 m/m	200 m/m	700	1	1.800 fr.	150 fr.

Le prix d'une paire d'outils à tourner cylindriquement est de 30 francs; celui d'une bague-lunette est de 5 francs, et celui d'un outil donnant le profil est de 10 francs.

SCHABLONEN- DREHBANK

FI

MODELL	SPITZENWEITE	SPITZENHÖHE	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
FI	1000 m/m	230 m/m	200 m/m	700	1		



PETIT TOUR

pour la fabrication des manches de limes, des bondes et d'autres objets analogues

TQ

Ce tour possède un premier outil mu par un levier qui termine généralement le travail presque complètement. Un deuxième outil monté sur un support articulé sert à faire les angles vifs ou autres parties que le premier outil n'a pas pu terminer. Le premier outil est actionné transversalement par un gabarit de façon, dans un manche de lime par exemple, à donner à celui-ci la forme que l'on désire.

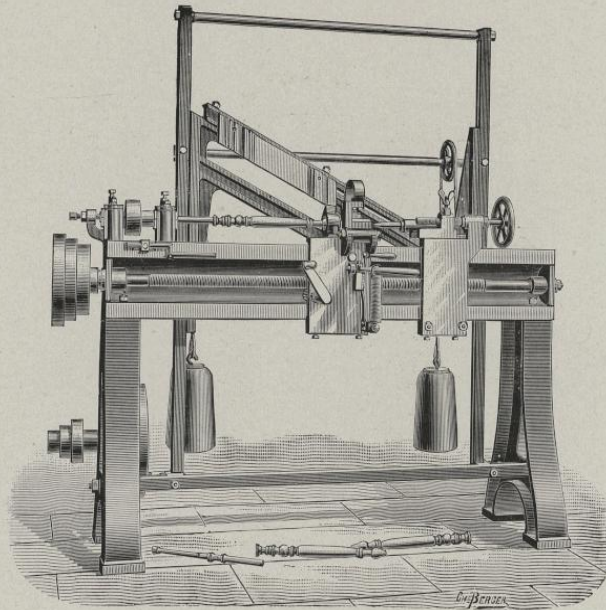
La pointe de la poupée mobile est manœuvrée par une pédale pour obtenir plus de rapidité dans la mise entre pointes des pièces à tourner. Les coussinets de la poupée fixe sont en bronze phosphoreux, ils possèdent notre système de graissage automatique par bagues. La poulie folle est montée sur un support indépendant pour que son mouvement de rotation ne puisse pas entraîner la poulie fixe. Le bâti, d'une seule pièce, est très robuste.

TYPE	LONGUEUR MAXIMUM A TOURNER	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ORVIFOR	PRIX
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
TQ	180 m/m	120 m/m	1000	1/2	900 fr.

FAÇON- DREHBANK FÜR KURZE GEGENSTÄNDE

TQ

MODELL	FÜR HÖLZER BIS LÄNGE	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
TQ	180 m/m	120 m/m	1000	1/2	



TOUR MÉCANIQUE
FQA

Cette machine est destinée à tourner toutes sortes d'objets ne dépassant pas 800 ^m/_m de longueur. Elle convient tout particulièrement aux fabricants de sièges.

Elle se compose d'un banc de tour ordinaire monté sur des tréteaux. Le chariot est mû automatiquement par une vis à des vitesses variables. Sur ce chariot est fixée une lunette qui sert à la fois à tourner cylindriquement et à maintenir la pièce de bois; derrière cette lunette se trouve une gouge qui, montée sur un support oscillant, donne une deuxième ébauche au bois conformément à un gabarit en tôle. Enfin une lame d'acier profilée suivant la pièce à obtenir et qui attaque le bois progressivement et immédiatement derrière la gouge termine le travail.

Un débrayage automatique arrête en temps voulu le mouvement du chariot.

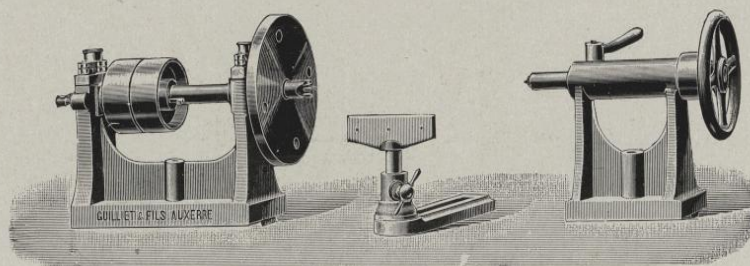
Nous fournissons avec cette machine, une lunette, une gouge et une lame profilée.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX envirom	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
FQA	300 ^m / _m	300	1/2	2.500 fr.	150 fr.

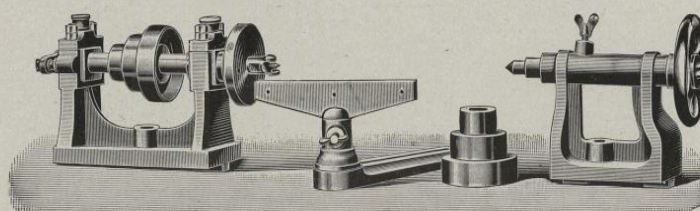
FAÇON- DREHBANK FÜR SCHARF PROFILIRTE GEGENSTÄNDE

FQA

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
FQA	300 ^m / _m	300	1/2		



N° 1



N° 2

TOURS A BOIS

TR - TS - TT - TU

Nous fournissons les pièces représentées ci-contre pour être montées sur des bancs en bois fabriqués par nos clients.

La poupée fixe est livrée soit avec poulies folle et fixe (grav. n° 1), soit avec cône de changement de vitesse et cône correspondant (grav. n° 2). Les prix ci-dessous s'appliquent à l'un et à l'autre cas.

TYPES	HAUTEUR DES POINTES	POULIES FOLLE ET FIXE DE RENVOI		PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DU TOUR	DU RENVOI
TR	400 m/m	300 m/m	500	350 fr.	150 fr.
TS	320 m/m	300 m/m	500	280 fr.	150 fr.
TT	250 m/m	200 m/m	700	235 fr.	80 fr.
TU	180 m/m	200 m/m	700	200 fr.	80 fr.

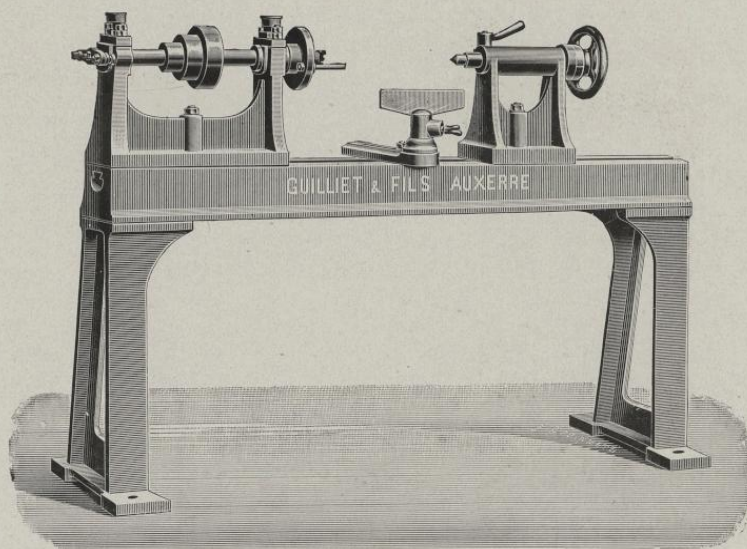
Le prix d'un mandrin à queue de cochon est de 18 francs.

Le renvoi n'est nécessaire que lorsque la poupée fixe a un cône.

HOLZDREHBÄNKE-GARNITUR

TR - TS - TT - TU

MODELL	SPITZENHÖHE	FEST-UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DER MASCHINE	DES VORGELEGES
TR	400 m/m	300 m/m	500		
TS	320 m/m	300 m/m	500		
TT	250 m/m	200 m/m	700		
TU	180 m/m	200 m/m	700		



TOURS A BOIS SUR BANC FONTE

TG - TH - TI - TJ

Ces tours sont construits solidement et avec précision. Le modèle TJ a 1.200 m/m entre pointes, et les autres 1.500 m/m; mais, sur demande, cette longueur peut être augmentée.

La poupée fixe est livrée soit avec poulies folle et fixe, soit avec cône de changement de vitesse et cône correspondant. Les prix s'appliquent à l'un et à l'autre cas.

Le prix d'un mandrin à queue de cochon est de 18 francs.

Le renvoi n'est nécessaire que lorsque la poupée fixe a un cône.

TYPES	HAUTEUR DES POINTES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DE LA MACHINE	DU RENVOI
TG	400 m/m	300 m/m	500	750 fr.	150 fr.
TH	320 m/m	300 m/m	500	580 fr.	150 fr.
TI	250 m/m	200 m/m	700	475 fr.	80 fr.
TJ	180 m/m	200 m/m	700	400 fr.	80 fr.

HOLZDREHBÄNKE

TG - TH - TI - TJ

MODELL	SPITZENHÖHE	SPITZENWEITE	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DER MASCHINE	DES VORGELEGES
TG	400 m/m	1500 m/m	300 m/m	500		
TH	320 m/m	1500 m/m	300 m/m	500		
TI	250 m/m	1500 m/m	200 m/m	700		
TJ	180 m/m	1200 m/m	200 m/m	700		



TOUR A PÉDALE A BOIS

IX

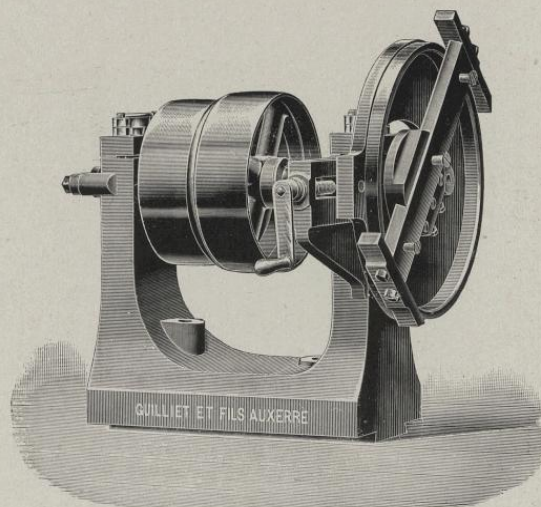
Cette machine est livrée avec un plateau simple et des pointes disposées pour tourner le bois.

TYPE	HAUTEUR DES POINTES	DISTANCE ENTRE POINTES	PRIX
IX	180 m/m	850 m/m	400 fr.

HOLZDREHBANK FÜR FUSSBETRIEB

IX

MODELL	SPITZENHÖHE	SPITZENWEITE	PREIS
IX	180 m/m	850 m/m	



TOURS A OVALES

FS - FT - FU - FV

Ces machines sont destinées à tourner les cadres ovales. Le cadre est vissé ou collé sur un plateau en bois fixé lui-même sur un coulisseau à talons, qui fait un mouvement de va-et-vient à chaque tour de la machine. On augmente ou on diminue les amplitudes de ce mouvement, et par suite les différences de diamètre de l'ovale, en désaxant plus ou moins le disque figuré sur la gravure et sur lequel viennent frotter les talons du coulisseau.

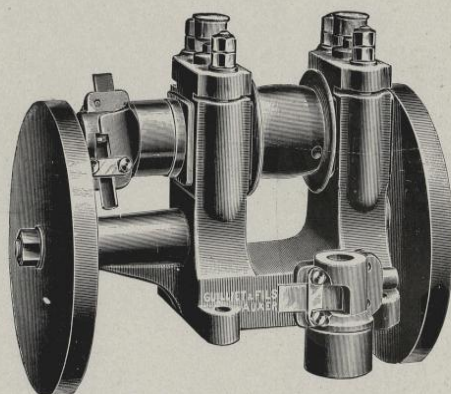
Ces machines sont livrées avec poulies folle et fixe, suivant la gravure ci-contre, ou bien avec cône permettant des changements de vitesse.

TYPES	DIFFÉRENCE des DIAMÈTRES DE L'OVALE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX envirou	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
FS	80 m/m	200 m/m	200	1/2	350 fr.	80 fr.
FT	150 m/m	200 m/m	180	1/2	450 fr.	80 fr.
FU	240 m/m	200 m/m	150	1	600 fr.	80 fr.
FV	300 m/m	300 m/m	120	1	700 fr.	150 fr.

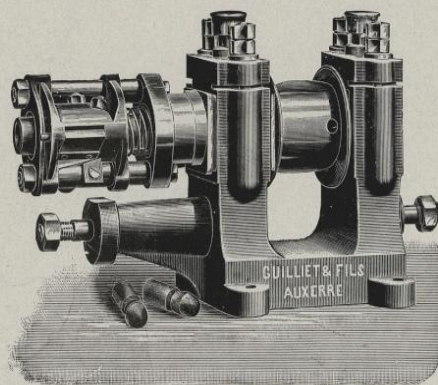
OVALWERKE

FS-FT-FU-FV

MODELL	AUSLADUNG	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
FS	80 m/m	200 m/m	200	1/2		
FT	150 m/m	200 m/m	180	1/2		
FU	240 m/m	200 m/m	150	1		
FV	300 m/m	300 m/m	120	1		



Machine munie d'une lunette ordinaire



Machine munie d'une lunette à olives

MACHINES POUR BATONS RONDS

FOA - FO - FOK - FOM

Ces machines sont spécialement destinées à la fabrication des manches à balais, des bâtons de chaises, des bâtons de tentes, etc., et en général à tourner cylindriquement les bois d'un petit diamètre.

Le bois employé est préalablement débité en pièces carrées; il est introduit dans la lunette placée en avant des outils, et traversant la machine il en sort parfaitement cylindrique.

Avec des lunettes de forme spéciale, on peut faire les extrémités coniques des bâtons de chaises, des manches, etc.

TYPES	DIAMÈTRE maximum à tourner	POULIES DE L'ARBRE PORTE-OUTILS		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		PRIX DES LUNETTES POUR TOURNER CYLINDRIQUEMENT POUR LES TOURS FOA ET FO
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LUNETTE	DU RENVOI	
FOA	25 m/m	100 m/m	2.600	200 m/m	650	1/2	200 fr.	80 fr.	Jusqu'à 25 m/m..... 35 fr.
FO	40 m/m	100 m/m	2.200	200 m/m	550	1/2	240 fr.	80 fr.	De 25 à 35 m/m..... 40 fr.
FOK	50 m/m	110 m/m	1.830	200 m/m	500	1	300 fr.	80 fr.	De 35 à 45 m/m..... 45 fr.
FOM	75 m/m	140 m/m	1.600	300 m/m	375	1 1/2	350 fr.	150 fr.	De 45 à 60 m/m..... 50 fr. De 60 à 75 m/m..... 55 fr.

Les prix ci-dessus des lunettes sont augmentés de 5 francs pièce pour le tour FOK, et de 10 francs pour le tour FOM.

Prix d'une lunette conique 45 francs jusqu'à 35 m/m au plus gros diamètre.

— — — 55 — 60 m/m —

Prix d'un mandrin à tourner les olives 120 francs.

Prix d'une plane de rechange 2 francs.

Prix d'une gouge de rechange jusqu'à 25 m/m de diamètre, 4 francs; au-dessus de 25 m/m, 5 francs.

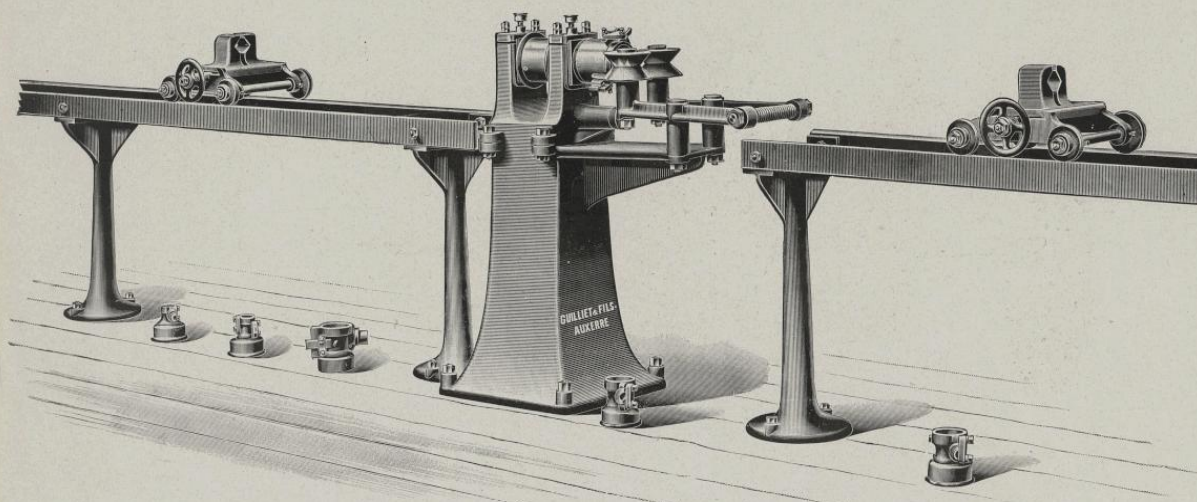
NOTA. — Il faut autant de lunettes que l'on veut obtenir de grosseurs de bâtons; chaque lunette ne fait qu'un diamètre.

Pour tourner les olives, la machine ne doit faire que 1.000 tours par minute.

RUNDSTABHOBEL- MASCHINEN

FOA - FO - FOK - FOM

MODELL	FÜR STÄBE BIS DURCHMESSER	RIEMENSCHNUR DER MESSESWELLE		FEST- UND LOSSCHNUR DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
FOA	25 m/m	100 m/m	2.600	200 m/m	650	1/2		
FO	40 m/m	100 m/m	2.200	200 m/m	550	1/2		
FOK	50 m/m	110 m/m	1.830	200 m/m	500	1		
FOM	75 m/m	140 m/m	1.600	300 m/m	375	1 1/2		



TOUR A BATONS SPÉCIAL POUR TOURNER LES MONTANTS D'ÉCHELLES

FOJ

Nous entendons par montants d'échelles, les deux grandes pièces parallèles recevant les échelons. Ces montants d'échelles sont généralement en frêne; ils sont habituellement passés bruts dans cette machine, c'est-à-dire sans aucune préparation à la scie.

On commence par fixer l'une des extrémités du montant d'échelle dans une première griffe placée sur un petit wagonnet; on introduit l'autre extrémité dans la lunette qui le tourne; lorsque le bois sort de la machine on le saisit dans une seconde griffe placée sur un deuxième wagonnet et on n'a plus qu'à pousser jusqu'au moment où il devient nécessaire d'enlever le premier wagonnet; le bois n'est plus alors tenu que par la deuxième griffe pour terminer le travail.

Pour guider le bois à son entrée dans la lunette, la machine possède deux galets à gorge placés devant cette lunette; ces galets se rapprochent et s'éloignent ensemble suivant le diamètre des bois à tourner; ils sont soumis à l'action d'un ressort à boudin qui maintient une pression constante de ces galets sur le bois.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM A TOURNER	POULIE DE L'ARBRE PORTE-OUTILS		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX				
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		de la machine sans lunette	du renvoi	de chaque lunette grille d'une gorge et d'une plane	d'une gorge de rochage	d'une plane de rochage
FOJ	75 m/m	140 m/m	1600	300 m/m	375	1 1/2	1.600 fr.	150 fr.	65 fr.	4 fr.	2 fr.

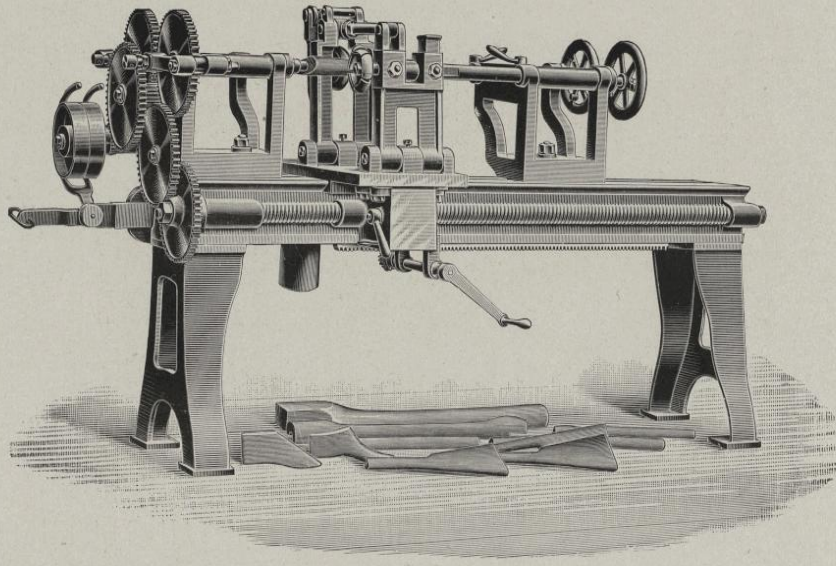
On ne peut tourner qu'un diamètre avec une même lunette.

Il y a 4 mètres de rails à l'avant et 4 mètres de rails à l'arrière pour les wagonnets à griffe, mais au moyen de ces rails on peut faire des longueurs illimitées de tournage à la condition de faire des déplacements de wagonnets pendant le travail.

RUNDSTABHOBEL- MASCHINE FÜR DIE LANGEN STÄBE DER LEITER

FOJ

MODELL	FÜR STÄBE BIS DURCHMESSER	REMENSCHREIB DER MESSERWELLE		FEST- UND LOSSCHREIB DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES MESSERKOPFES
FOJ	75 m/m	140 m/m	1600	300 m/m	375	1 1/2			



MACHINE A REPRODUIRE UNE PIÈCE A LA FOIS

pour la confection des Formes, des Bois de Fusils, des Rais de Roues, etc.

FM

Cette machine est spécialement destinée à façonner les formes de chaussures, les bois de fusils et de pistolets, etc. Elle peut également faire des rais de roues, bien que pour ce travail les machines GA, GB et GC, soient préférables.

Un modèle en fonte, ayant exactement la forme des objets à obtenir, tourne lentement, en même temps que le bois à travailler, entre les poupées doubles d'un tour. Un chariot, mû automatiquement par une vis, porte les supports oscillants de la touche et de l'outil; ces supports sont réunis par une vis permettant d'en régler la distance aussi exactement que possible, de façon à obtenir des produits d'une précision absolue. Dans ces conditions, la touche, venant s'appuyer continuellement sur le type en fonte, entraîne avec elle l'outil qui exécute le travail.

Un débrayage automatique arrête en temps voulu les mouvements de rotation du modèle et du bois, en même temps que le mouvement de translation du chariot.

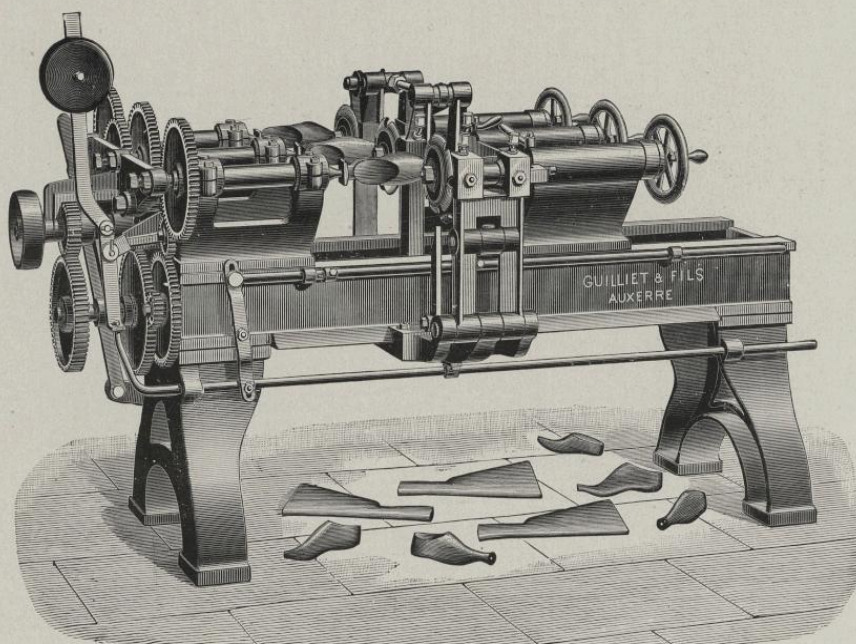
Nous fournissons un outil avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UN OUTIL DE RECHANGE
FM	300 m/m	400	1	1.800 fr.	220 fr.	30 fr.

COPIR- BREHBANK FÜR SCHUHLEISTEN, HAMMERSTIELE, RADSPÉICHEN, GEWEHRSCHÄFTE, ETC.

FM

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
FM	300 m/m	400	1		



MACHINE A REPRODUIRE DEUX PIÈCES A LA FOIS

pour la confection des Formes, des Bois de Fusils, des Rais de Roues, etc.

FN

Cette machine sert à confectionner les formes, les bois de fusils et de pistolets, les rais, etc.; elle peut faire deux pièces à la fois. Nous la recommandons tout particulièrement aux fabricants de formes. Les deux formes obtenues à la fois étant, l'une du pied gauche, l'autre du pied droit, il suffit d'un modèle pour obtenir une paire de formes.

Les modèles doivent être en fonte; cependant, si le nombre des pièces à reproduire sur certains de ces modèles n'est pas grand, ceux-ci pourraient simplement être en bois; il sera bon, dans ce cas, d'en garnir les extrémités de petites plaquettes de tôle, pour qu'ils se conservent plus longtemps.

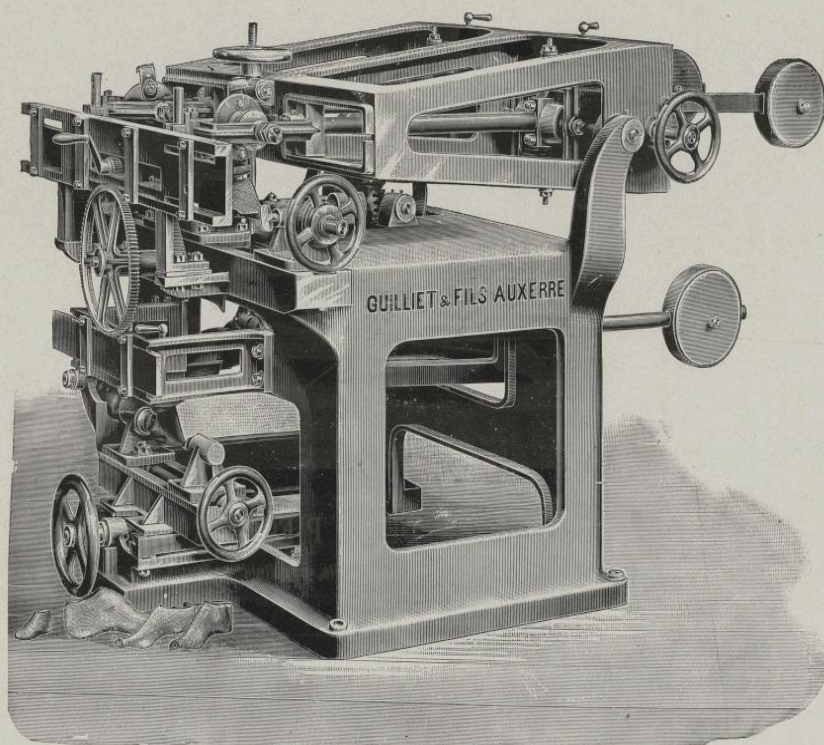
Nous fournissons deux outils avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UN OUTIL DE RECHANGE
FN	300 m/m	500	2	3.000 fr.	250 fr.	30 fr.

COPIR- DREHBANK FÜR ZWEI GEGENSTÄNDE GLEICHZEITIG

FN

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
FN	300 m/m	500	2		



MACHINE A REPRODUIRE LES FORMES DE CHAUSSURES

FR

COPIRMASCHINE FÜR SCHUHLEISTEN

FR

MACHINE A REPRODUIRE LES FORMES DE CHAUSSURES

FR

La machine que nous représentons ci-contre diffère en beaucoup de points de tous les systèmes employés jusqu'à ce jour.

Elle est disposée pour reproduire deux formes à la fois, une à droite, l'autre à gauche; et cela avec une précision qui ne peut être obtenue qu'avec la disposition que nous avons donnée aux pointes de la machine. Ces pointes sont sur la même ligne et sont actionnées par un seul mouvement correspondant à celui de la forme type placée en dessous.

Les outils se composent de gouges fixées convenablement sur un plateau, et disposées de façon à enlever autant de bois qu'il s'en présente, sans la moindre fatigue.

Les outils et la touche sont fixés à des leviers agissant solidairement dans deux balanciers placés l'un au dessous de l'autre. Tous les balancements fournis par le reproducteur au balancier inférieur sont transmis au balancier supérieur à l'aide d'une tige filetée.

Notre disposition permet, avec le même modèle, de faire plusieurs pointures en plus petit et en plus grand; on peut également faire plus ou moins fort que le modèle sans en varier la longueur, et cela instantanément.

Notre machine sera très appréciée en raison de sa précision, des avantages que nous avons donnés ci-dessus, et de sa grande production qui est de 120 paires par jour environ.

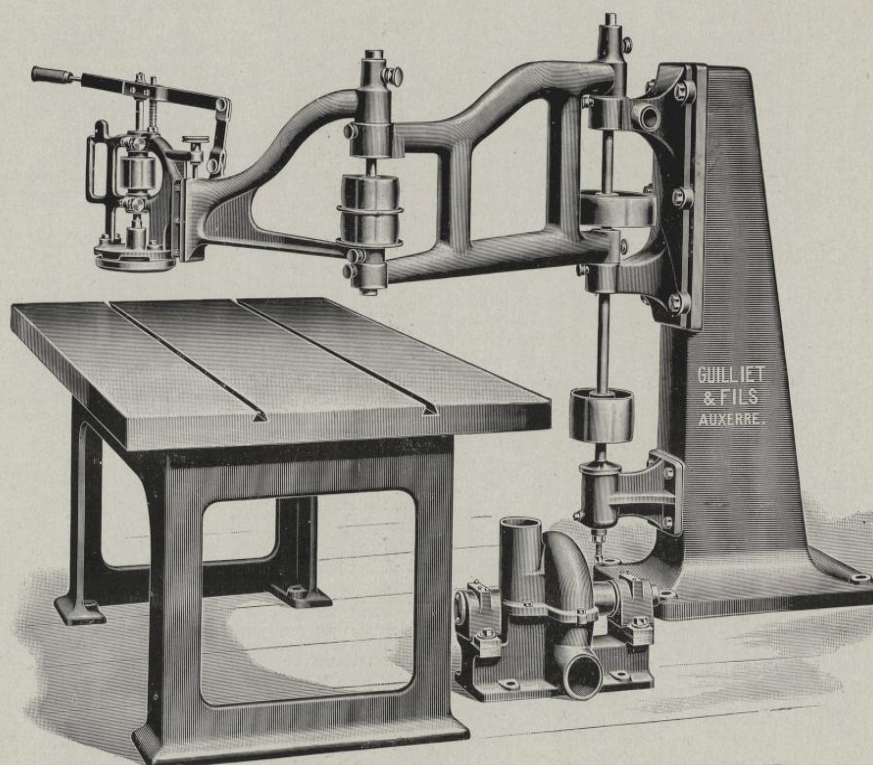
Nous fournissons une garniture d'outils avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
FR	300 m/m	300	2	4.000 fr.	200 fr.

COPIRMASCHINE FÜR SCHUHLEISTEN

FR

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBEN DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
FR	300 m/m	300	2		



MACHINE A PONCER LES PANNEAUX

PA

Cette machine sert à poncer les panneaux et autres pièces de bois de menuiserie et d'ébénisterie. Elle polit à l'aide d'un tampon garni de toile verrée qui tourne à l'extrémité d'un bras articulé pour pouvoir passer sur toute la surface du bois.
Nous livrons cette machine avec bâti, c'est-à-dire comme elle est représentée par la gravure, ou bien sans bâti. Dans ce dernier cas on la fixe contre un mur ou un poteau.

Un aspirateur enlève les poussières à mesure qu'elles se produisent.

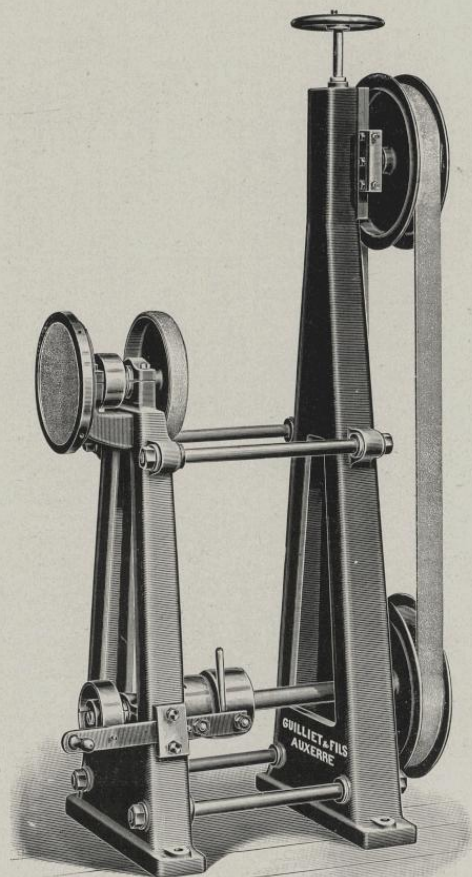
Cette machine peut recevoir une tête pour percer à l'aide d'une mèche. Nous pouvons aussi livrer une table de deux mètres sur 1 mètre pour recevoir le panneau à poncer; la gravure représente cette table.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHÉVOTON	PRIX					
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS BÂTI	DE LA MACHINE AVEC BÂTI	DE L'ASPIRATEUR	DE LA DISPOSITION POUR LE PERÇAGE	Du In Table avec ses tréteux pour recevoir les panneaux à poncer	DU RENVOI
PA	300 m/m	335	1/2	650 fr.	900 fr.	150 fr.	100 fr.	250 fr.	150 fr.

HOLZSCHLEIF- UND PUTZMASCHINE

PA

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS					DES VORGELEGES
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE OHNE GESTELL	DER MASCHINE MIT GESTELL	DES EXHAUSTORES	DES BOHREINRICHTUNG	EINES TISCHES VON ZWEI METERN LANG UND EIN METERN BREIT	
PA	300 m/m	335	1/2						



MACHINE A PONCER A COURROIE

HT

Cette machine est surtout destinée à poncer les bois de galoches, les rais, les manches, etc. Elle possède une courroie à polir et deux plateaux en fonte sur lesquels on fixe de la toile à poncer.

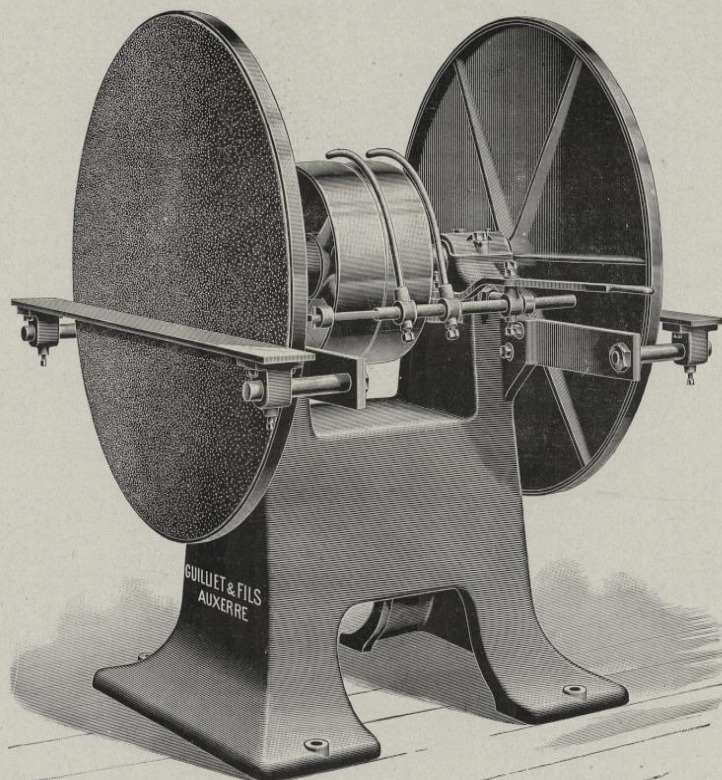
La courroie tourne sur deux poulies à joue; l'une de ses poulies peut monter et descendre pour permettre de donner la tension nécessaire.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
HT	150 m/m	400	1	800 fr.

POLIRMASCHINE

HT

MODELL	FEST- UND LOSSCHERE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
HT	150 m/m	400	1	



MACHINE A PONCER A DEUX PLATEAUX

PC

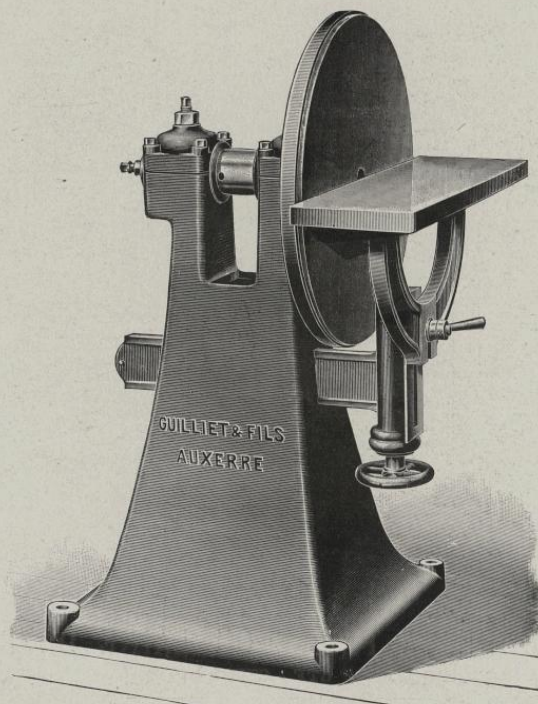
Cette machine possède deux plateaux en fonte de 1100 ^m/_m de diamètre, contre lesquels on applique du papier verre.
Les feuilles de papier sont maintenues à l'aide de frettes; on les mouille avant de les poser et elles se tendent en séchant.
Les coussinets en bronze phosphoreux sont pourvus de notre système de graissage automatique par bagues.

TYPE	DIAMÈTRE DES PLATEAUX	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	D'UN PLATEAU DE RECHANGE
PC	1100 ^m / _m	450 ^m / _m	500	2	1.000 fr.	200 fr.

DOPPELTE HOLZSCHLEIF- UND PUTZMASCHINE

PC

MODELL	DURCHMESSER DER SANDPAPIERSCHLEIFE	FEST- UND LOSSCHLEIFE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS s
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
PC	1100 ^m / _m	450 ^m / _m	500	2	



MACHINE A PONCER A PLATEAU

PB

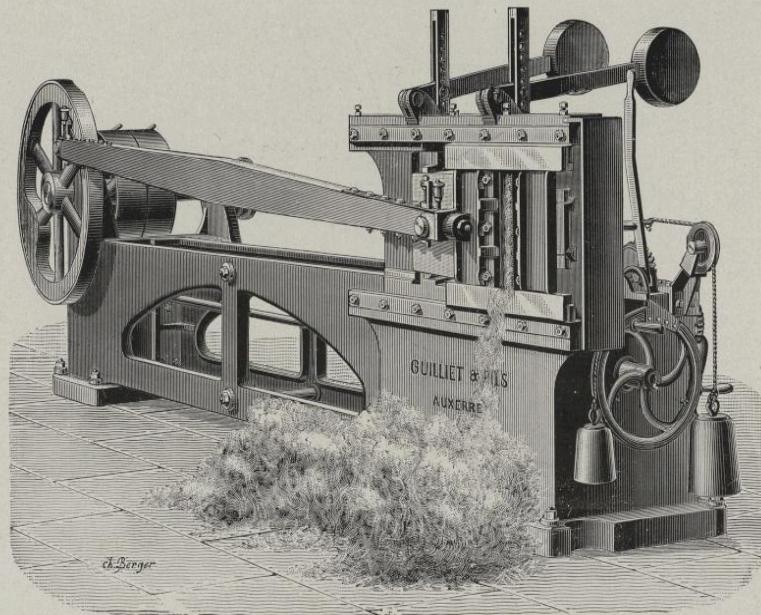
Cette machine a un plateau en fonte de 600 ^m/_m de diamètre, sur lequel est appliquée une feuille de papier verré.
Le papier est maintenu à l'aide d'une frette ; on le mouille avant de le poser et il se tend en séchant. Il est bon d'avoir un plateau de rechange, pour ne pas avoir d'arrêt de la machine pendant que le papier sèche.
La table est fixe verticalement ; elle peut s'avancer ou s'éloigner du plateau pour permettre d'enlever celui-ci.
Cette machine peut être disposée pour mortaiser, c'est ainsi que la gravure la représente. Dans ce cas, la table monte et descend au moyen d'un volant à boudin, et l'arbre, une fois le plateau enlevé, peut recevoir nos porte-mèches coniques flexibles.
Nous fournissons un plateau avec cette machine.

TYPE	DIAMÈTRE du PLATEAU	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX			
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SIMPLE	DE LA MACHINE DISPOSÉE POUR MORTAISER	DU RENVOI	D'UN PLATEAU DE RECHANGE AVEC SA FRETTE
PB	600 ^m / _m	200 ^m / _m	80	1/2	350 fr.	400 fr.	80 fr.	85 fr.

HOLZSCHLEIF- UND PUTZMASCHINE

PB

MODELL	DURCHMESSER DER SANDPAPIERSCHLEIFE	FEST- UND LOSSCHLEIF DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
PB	600 ^m / _m	200 ^m / _m	80	1/2		



MACHINES A PAILLE OU LAINE DE BOIS

CTF - CTH

Tout le monde connaît aujourd'hui la paille ou laine de bois; sa principale application est l'emballage. On en fait aussi des matelas bon marché très appréciés. Les tapissiers l'emploient à la place du varech. Les marchands de comestibles, les confiseurs, les parfumeurs et bon nombre d'autres commerçants s'en servent pour orner leur vitrine, etc., etc.

Les machines que nous construisons pour obtenir ce produit se composent d'un bâti très long supportant à l'une de ses extrémités deux poulies folle et fixe et un volant manivelle. Ce volant transmet le mouvement par l'intermédiaire d'une bielle à un coulisseau en fonte d'acier armé de couteaux. Le bois avance automatiquement sur ces couteaux, à une vitesse que l'on peut varier suivant l'épaisseur des fibres que l'on désire obtenir.

Les couteaux se composent d'une lame munie de rainures et d'une lame droite, ces deux lames s'affûtent de la même manière que des lames ordinaires à raboter; elles sont montées sur des pièces articulées pour faciliter leur réglage.

On peut employer sur nos machines soit des bois équarris, soit des rondins. Un débrayage automatique arrête la machine en temps voulu.

La bielle est très longue et légère. Les coussinets du renvoi, ceux de têtes de bielle et les glissières du coulisseau sont en bronze phosphoreux. Les glissières sont à rattrapage de jeu dans tous les sens, etc.

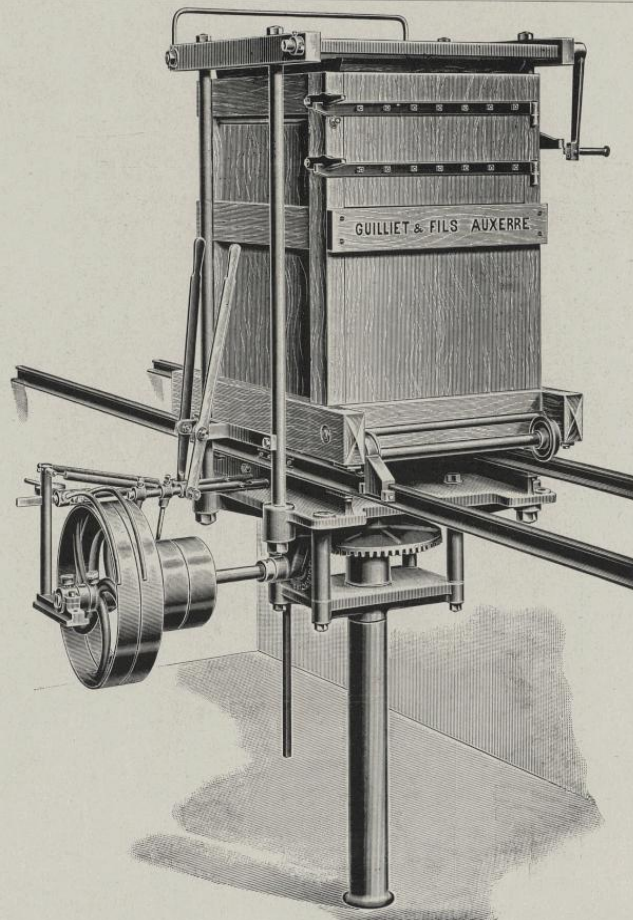
Nous fournissons une garniture d'outils avec ces machines.

TYPE	POUR BOIS JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	LONGUEUR	ÉPAISSEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	D'UNE GARNITURE D'OUTILS A PAILLE ORDINAIRE
CTF	450 m/m	160 m/m	400 m/m	300	4	2.600 fr.	30 fr.
CTH	670 m/m	320 m/m	550 m/m	200	8	3.800 fr.	53 fr.

HOLZWOLLEMASCHINEN

CTF - CTH

MODELL	FÜR HÖLZER BIS		FEST- UND LOSSCHNEID		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	LÄNGE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	REINES PAARES MESSE
CTF	450 m/m	160 m/m	400 m/m	300	4		
CTH	670 m/m	320 m/m	550 m/m	200	8		



PRESSE POUR PAILLE OU LAINE DE BOIS

UB

Cette presse est indispensable chez les fabricants de fibres de bois.
La paille ou laine de bois est placée dans un wagonnet roulant sur des rails ; ce wagonnet une fois chargé est amené au-dessus du plateau de la presse, et des buttoirs articulés règlent exactement sa position.
Deux paires de poulies folles et fixes munies de débrayages automatiques servent à faire manœuvrer ce plateau, les grandes poulies sont employées pour la marche ascendante, c'est-à-dire pour la marche servant à presser, et les petites poulies servent à la descente ou retour du plateau.
Des rainures pratiquées dans les parois du wagonnet permettent de passer les ficelles ou fils de fer destinés à lier les bottes de fibres.
Pour augmenter la production de cette presse, il est bon d'avoir deux wagonnets, on en charge ou décharge un pendant que l'on presse dans l'autre.

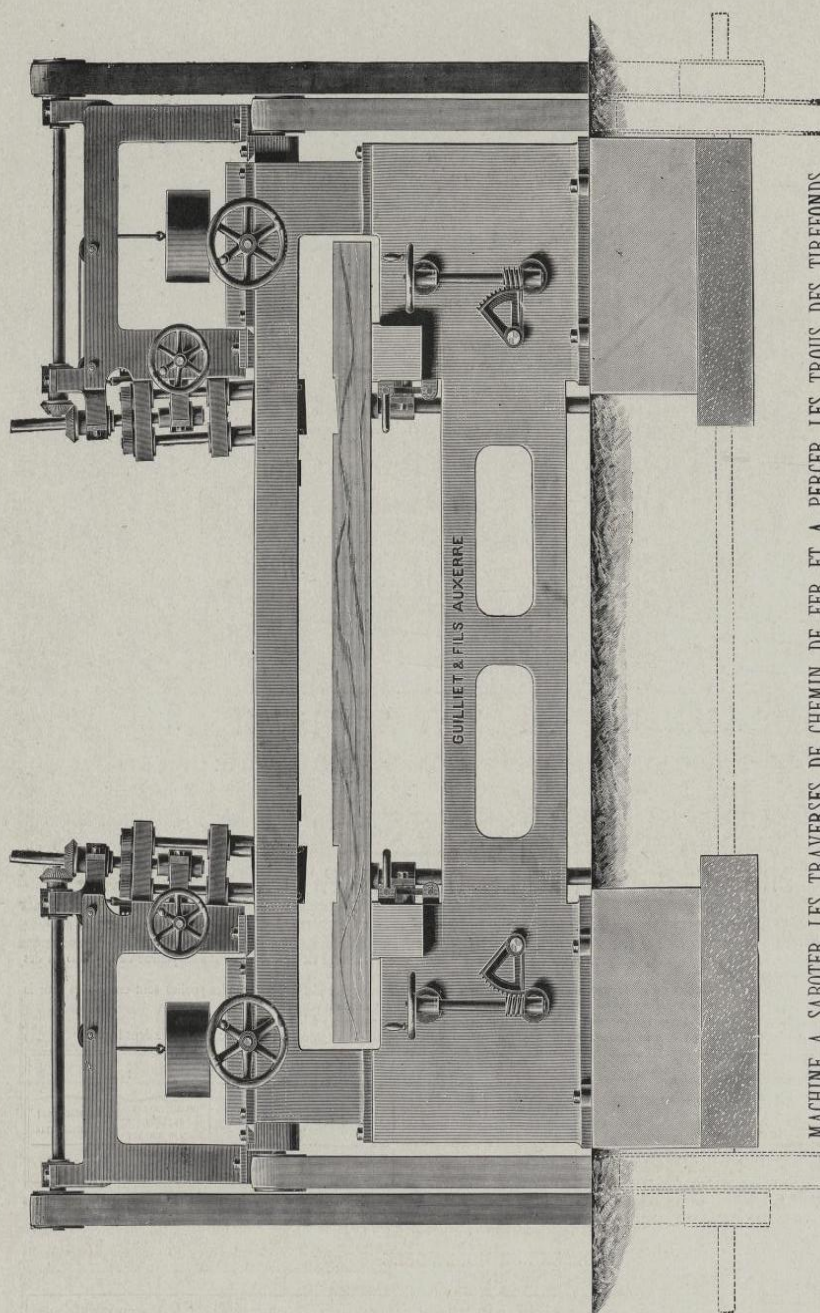
TYPE	DIMENSIONS DES BOTTES DE FIBRES			POULIES FOLLE ET FIXE DE MONTÉE		POULIES FOLLE ET FIXE DE DESCENTE		PRIX	
	LONGUEUR	LARGEUR	HAUTEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DE LA PRESSE AVEC UN SEUL WAGONNET	D'UN WAGONNET SUPPLÉMENTAIRE
UB	700 m/m	600 m/m	400 m/m	600 m/m	133	300 m/m	266	1.800 fr.	300 fr.

Les dimensions de 700 m/m, 600 m/m, 400 m/m, sont celles qui nous sont le plus généralement demandées, mais nous pouvons livrer cette presse pour bottes de 950 m/m de longueur, 750 m/m de largeur et 400 m/m d'épaisseur, moyennant une augmentation de 200 francs.

PRESSE FÜR HOLZWOLLE

UB

MODELL	GRÖSSE DER BALLE			GROSSE FEST- UND LOSSCHREIBE		KLEINE FEST- UND LOSSCHREIBE		PREIS	
	LÄNGE	BREITE	DICKE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DER MASCHINE MIT EINEM WAGEN	VON EINEM ZWEITEM WAGEN
UB	700 m/m	600 m/m	400 m/m	600 m/m	133	300 m/m	266		



MACHINE A SABOTER LES TRAVERSES DE CHEMIN DE FER ET A PERCER LES TROUS DES TIREFONDS

ZF

EINSCHNITT- UND BOHR- MASCHINE FÜR EISENBAINSCHWELLEN

ZF

MACHINE A SABOTER LES TRAVERSES DE CHEMIN DE FER

et à percer les trous des tirefonds

ZF

Le sabotage des traverses de chemin de fer consiste à faire deux entailles en pente sur lesquelles les rails doivent reposer. C'est dans ces entailles que sont percés les trous destinés à recevoir les tirefonds.

La machine représentée ci-contre fait tout ce travail avec beaucoup de précision et une grande rapidité.

Les deux entailles se font à la fois à l'aide d'outils qui évitent les éclats. Le perçage des trous se fait au moyen de deux chariots verticaux équilibrés et armés d'autant de mèches qu'il en faut pour percer tous les trous d'un seul coup.

Les entailles ont toujours la même profondeur, quelle que soit l'épaisseur des traverses.

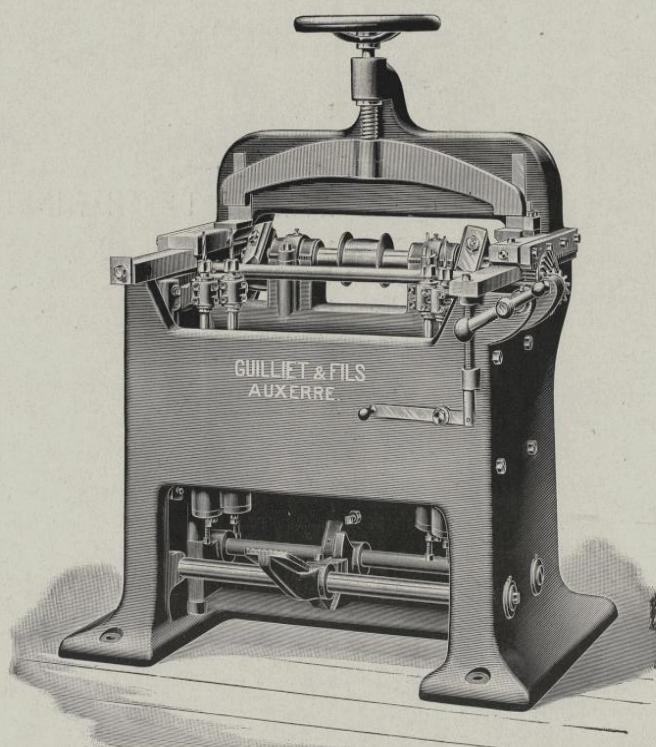
La machine est fournie avec tous ses outils.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
ZF	500 m/m	280	6	8.800 fr.

EINSCHNITT- UND BOHR- MASCHINE FÜR EISENBAHNSCHWELLEN

ZF

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
ZF	500 m/m	280	6	



MACHINE A FAIRE LES ENTAILLES

et à percer les trous de tirefonds dans les traverses de chemin de fer de 900 m/m de longueur
ZC

Cette machine est munie de 5 arbres porte-outils; un horizontal portant les couteaux pour faire les entailles, et 4 verticaux portant les mèches.

La traverse est fixée sur la machine par une forte presse; on la fait avancer horizontalement pour faire les entailles, puis elle vient se placer sous les mèches qui montent pour percer les trous.

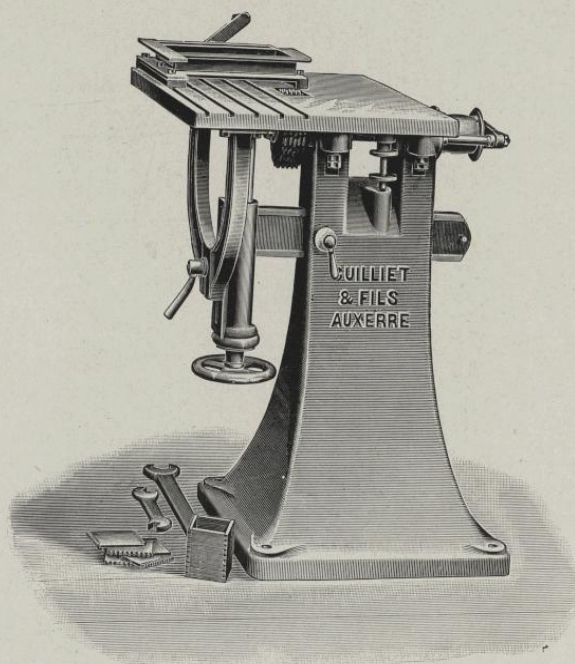
Le déplacement horizontal de la traverse se fait au moyen d'une manivelle, de pignons et de crémaillères. Le mouvement ascensionnel des mèches est obtenu à l'aide d'une pédale. Les quatre mèches montent à la fois d'un seul coup de pédale. Des butées fixent la position exacte de la traverse sous la presse.

TYPE	LONGUEUR des TRAVERSES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
ZC	900 m/m	300 m/m	500	3	3.500 fr.	220 fr.

EINSCHNITT- UND BOHR- MASCHINE FÜR EISENBAHNSCHWELLEN

ZC

MODELL	FÜR SCHWELLEN VON	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
ZC	900 m/m	300 m/m	500	3		



MACHINE A FAIRE LES QUEUES DROITES

pour l'assemblage des petites caisses

KO

Cette machine est destinée à faire les queues droites dans les planchettes des petites caisses. Ces planchettes, qui peuvent avoir jusqu'à 350 ^m/_m de largeur, sont serrées les unes à côté des autres à l'aide d'une vis, dans une presse qui glisse sur la table.

Les fraises qui font le travail sont fixées à l'extrémité de l'arbre, et séparées entre elles par des rondelles d'une épaisseur convenable. La table monte et descend pour pouvoir régler la saillie des fraises.

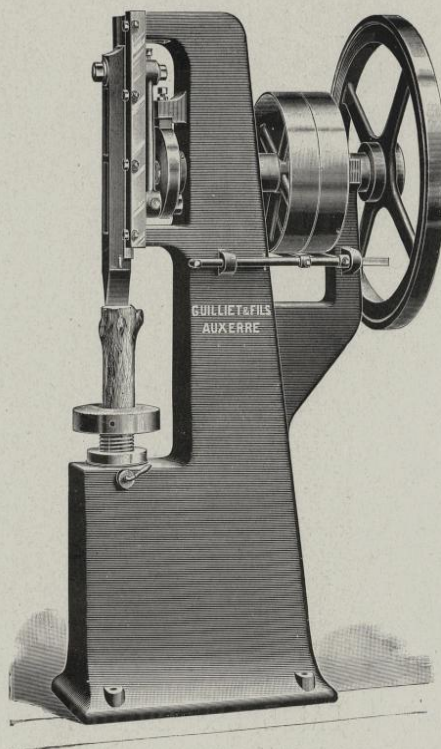
Comme l'indique la gravure, la table possède plusieurs rainures, et si l'on travaille avec cinq fraises, par exemple, on fait les cinq premières queues en se servant de la première rainure, comme guide de la presse, puis les cinq queues suivantes en se servant de la deuxième rainure, et ainsi de suite.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX			
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS OUTILS	DU RENVOI	D'UNE FRAISE SUPPLÉMENTAIRE	D'UNE RONDELLE SUPPLÉMENTAIRE
KO	200 ^m / _m	450	1	600 fr.	80 fr.	25 fr.	3 fr.

ZINKENMASCHINE FÜR SCHWÄCHERE KISTENBRETTEN FÜR GERADE ZINKEN

KO

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES FRASERS
KO	200 ^m / _m	450	1			



MACHINE A FENDRE LE BOIS

Y

Cette machine trouve son application chez les marchands de bois de chauffage, et chez les fabricants de produits chimiques dérivant du bois.

L'examen du dessin montre suffisamment le fonctionnement de cet outil. La table monte et descend suivant les longueurs des bois à fendre.

TYPE	LONGUEUR MAXIMUM A FENDRE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
Y	450 m/m	500 m/m	90	1	900 fr.

HOLZ- SPALTMASCHINE

Y

MODELL	FÜR HÖLZER BIS LÄNGE	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PAR MINUTE		
Y	450 m/m	500 m/m	90	1	



MACHINE A DÉCOUPER DES DISQUES DANS LES PLANCHETTES MINCES

XI

Cette machine est surtout employée par les fabricants de boîtes rondes (boîtes à fromages notamment), pour le découpage des fonds. La planchette est placée sur un plateau en bois pouvant monter à l'aide d'une pédale, ce plateau redescend par son poids lorsqu'on abandonne la pédale.

L'outil se compose d'un petit stylet placé sur un porte-outil circulaire; il peut se rapprocher ou s'éloigner du centre suivant le diamètre des disques.

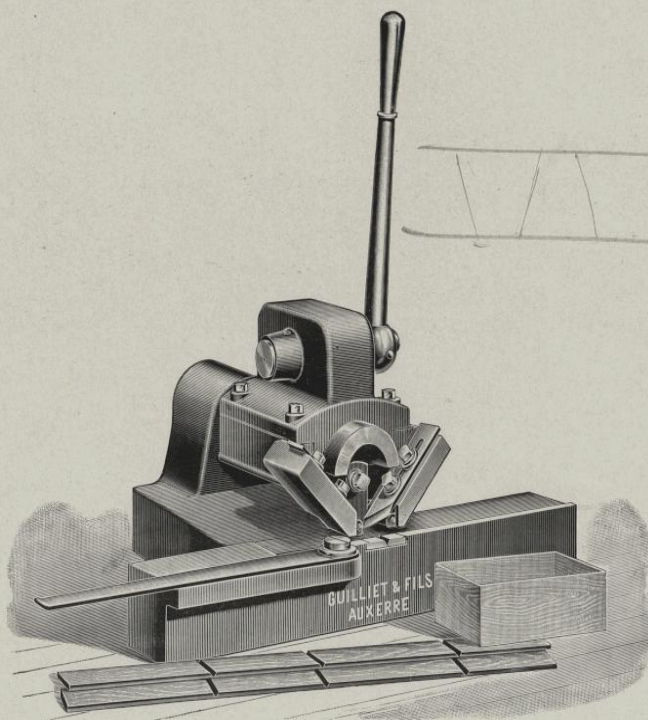
Le bois en montant rencontre d'abord un presseur central qui le maintient solidement sur son plateau, puis l'ouvrier continuant d'agir sur la pédale, l'outil découpe le disque dans la planchette.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
XI	150 m/m	325	1/4	400 fr.	50 fr.

RUNDSCHNEIDEMASCHINE FÜR DÜNNE BRETTCHEN

XI

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIB DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
XI	150 m/m	325	1/4		



MACHINE A FAIRE LES ENTAILLES EN V

dans les planchettes de bois

PF

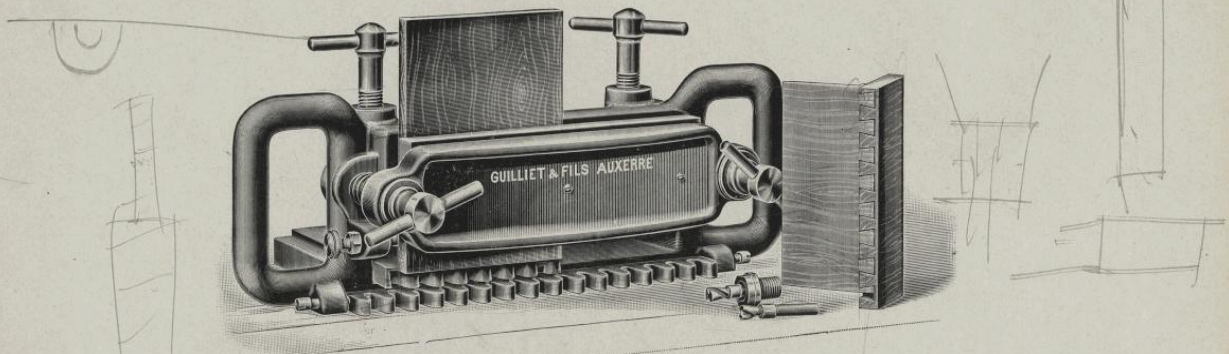
Cette machine travaille à bras; elle sert à faire des entailles en V dans les planchettes destinées à faire les côtés des petites boîtes légères. Ces entailles ne traversent pas le bois, elle laisse une très faible épaisseur pour permettre à la planchette de plier sans casser. On forme ainsi d'une seule pièce les 4 côtés de la boîte (voir à droite de la gravure).

TYPE	COURSE DE L'OUTIL	PRIX
PF	80 m/m	275 fr.

HAND- QUERNUTHEN- MASCHINE FÜR DIE SCHACHTELFABRICATION

PF

MODELL	GRÖSSTE BREITE DER HÖLZER	PREIS
PF	80 m/m	



APPAREIL A FAIRE LES QUEUES D'ARONDE CACHÉES, SUR LA TOUPIE

XJ

Au moyen de cet appareil on peut faire les queues d'aronde cachées, surtout employées dans les tiroirs de meubles. Les planches à assembler peuvent avoir jusqu'à 250 ^{mm} de largeur.

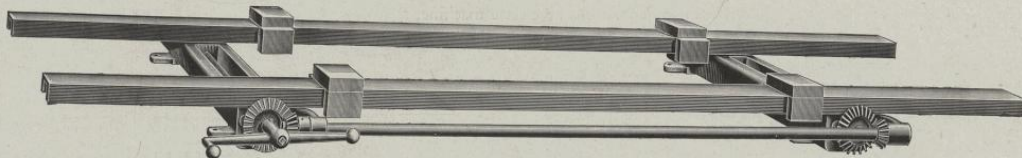
Les deux planches à assembler sont fixées ensemble sur l'appareil, et, au moyen d'un seul outil, placé dans un petit porte-outil fixé au sommet de l'arbre de la toupie, on fait d'un seul coup les queues cachées dans l'une des planches et les tenons correspondants dans l'autre planche.

Un gabarit en bronze guide l'outil et fait les divisions. Comme le montre la gravure, l'appareil possède deux poignées qui servent à le conduire pendant le travail.

Le prix de cet appareil y compris un outil et son porte-outils, est de **245 francs**.

ZINKENAPPARAT FÜR VERDECKTE ZINKEN

XJ



PRESSE A ASSEMBLER LES PORTES

PRS

Cette presse est surtout employée par les entrepreneurs de menuiserie; elle se compose de deux barres de fer parallèles très solides qui peuvent s'approcher et s'éloigner au moyen d'une forte manivelle. Sur ces barres sont posées des taquets en fonte qui peuvent se déplacer longitudinalement; c'est sur ces taquets que l'on place les montants de la porte à assembler.

Lorsque la porte est bien serrée et que les tenons des traverses sont complètement engagés dans les mortaises des montants, on cheville avant de desserrer.

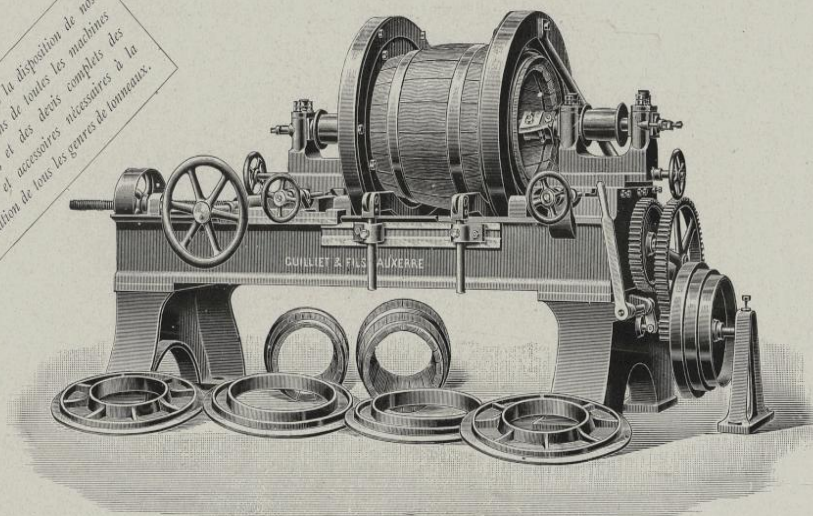
Le prix de cette presse pour portes de dimensions ordinaires est de **360 francs**.

Cette presse est généralement installée sur des tréteaux en bois faits par l'acheteur. Nous pouvons cependant fournir des tréteaux en fonte au prix de 90 francs la paire.

MASCHINE ZUM ZUSAMMENSETZEN VON THÜREN

PRS

Nous tenons à la disposition de nos clients les dessins de toutes les machines à tonneaux, et des détails complètes des machines et accessoires nécessaires à la fabrication de tous les genres de tonneaux.



MACHINE A JABLER, ROGNER ET CHANFREINER LES FUTS

TA

Pour jabler, rogner et chanfreiner un fût avec cette machine, on le serre entre deux cercles métalliques placés sur la machine, l'un de ces cercles peut s'avancer automatiquement dans le sens de la longueur de la machine, de façon à donner la pression nécessaire. Les deux cercles sont ensuite mis en mouvement au moyen de couronnes dentées et entraînent le fût dans leur mouvement de rotation. On approche, alors les outils pour donner la profondeur nécessaire au jable, et on laisse tourner le fût généralement deux tours, pour bien finir le travail.

Pour régler la longueur du fût, les porte-outils sont montés sur des chariots longitudinaux.

Les cercles doivent être changés suivant le diamètre des fûts.

Nous fournissons une paire de cercles et un jeu d'outils avec cette machine.

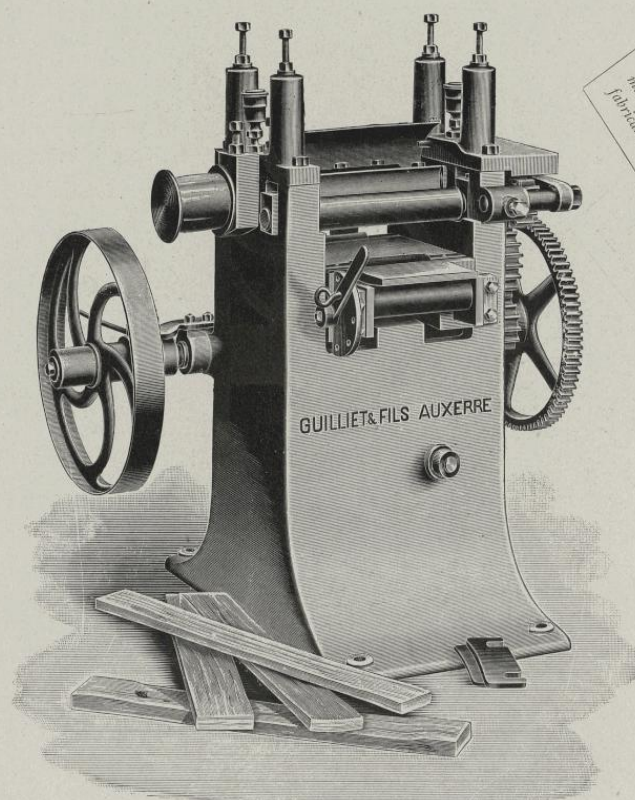
Le petit renvoi spécial pour serrer le fût a des poulies folles et fixe de 300 ^m/m de diamètre et tourne à 200 tours.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX			
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DU PETIT RENVOI SPÉCIAL POUR SERRER LE FUT	D'UNE PAIRE DE CERCLES DE RECHANGE
TA	300 ^m /m	600	4	3.000 fr.	200 fr.	120 fr.	100 fr.

FAS- KRÖS- MASCHINE

TA

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
TA	300 ^m /m	600	4		



Nous tenons à la disposition de nos clients les dessins de toutes les machines à laminer, et des devis complets des machines et accessoires nécessaires à la fabrication de tous les genres de lamineux.

MACHINE A RABOTER LES DOUVES

TC

Pour raboter l'extérieur des douves, la machine fonctionne comme une raboteuse ordinaire, mais avec des outils concaves de façon à donner l'arrondi nécessaire.

Pour raboter l'intérieur, on se sert d'outils convexes. Il faut en outre que la douve soit creusée dans le sens longitudinal de façon à en faciliter le cintrage, tout en laissant le plus d'épaisseur possible aux extrémités pour pouvoir jabler. La machine possède à cet effet des cylindres placés dans la table, qui relèvent la douve au moment convenable et la rabaisent quand le creusage est fini. La saillie de ces cylindres est variable pour creuser plus ou moins.

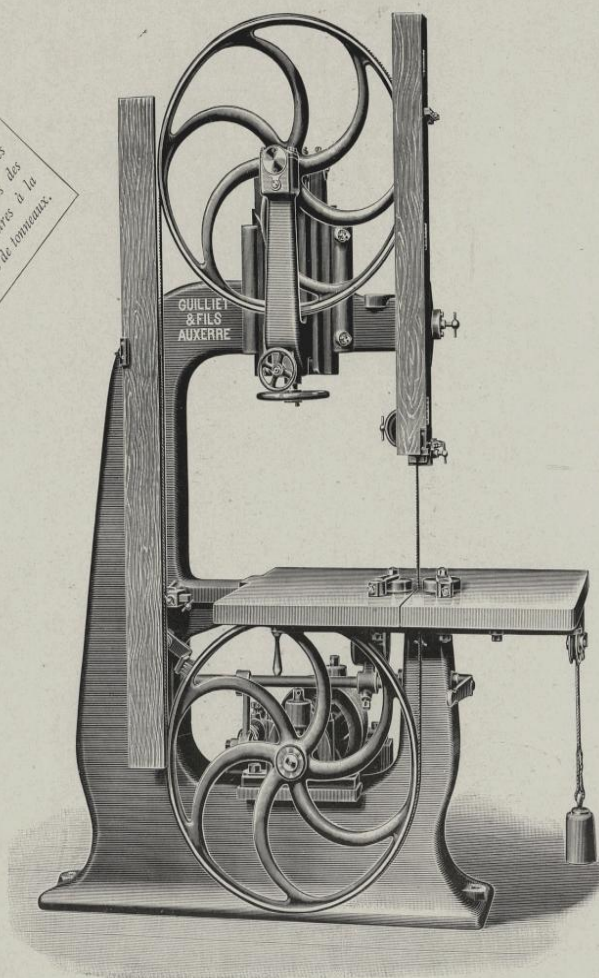
TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS LAMES	DU RENVOI
TC	300 ^m / _m	550	2	1.000 fr.	150 fr.

HOBELMASCHINE FÜR DAUBEN

TC

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
TC	300 ^m / _m	550	2		

Nous tenons à la disposition de nos clients les dessins de toutes les machines à tonneaux, et des accessoires nécessaires à la fabrication de tous les genres de tonneaux.

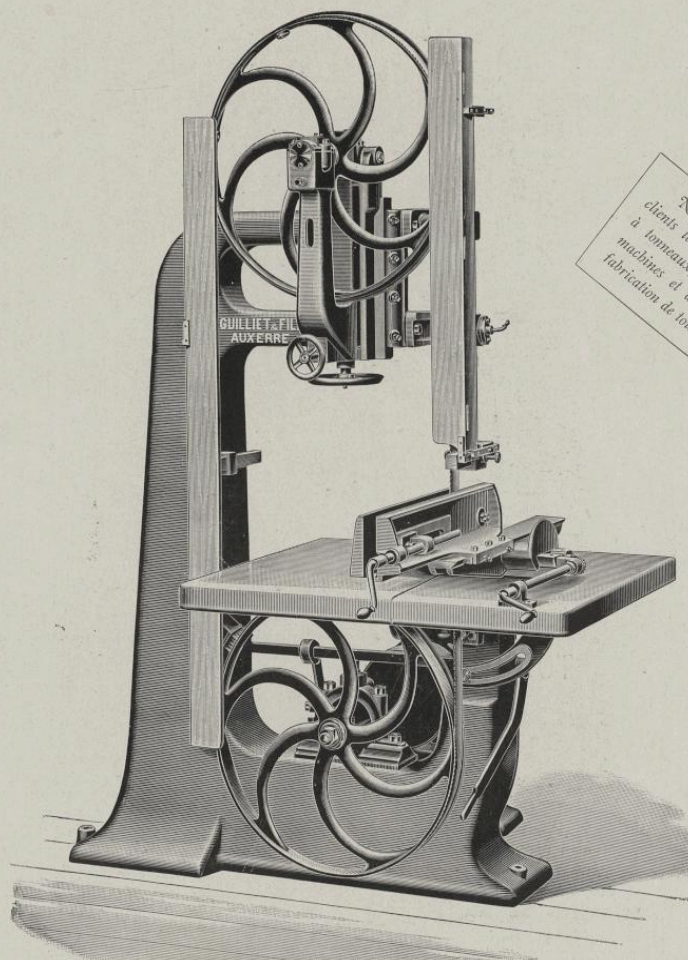


SCIE A RUBAN AVEC DISPOSITION POUR REFENDRE LE MERRAIN

La gravure ci-dessus représente une de nos scies à ruban avec addition d'un appareil destiné à refendre au centre les bois servant à la fabrication des tonneaux. Cet appareil consiste en deux rouleaux s'approchant et s'éloignant ensemble de la lame et tenus en action par un contrepoids. Le bois est poussé à la main.

Il peut s'adapter à nos modèles de scies à volants de 700, 800, 900 et 1000 ^m de diamètre. Son prix est de **200 francs**.

BANDSÄGE ZUM TRENNEN VON DAUBEN



Nous tenons à la disposition de nos clients les dessins de toutes les machines à tonneaux, et des devis complets des machines et accessoires nécessaires à la fabrication de tous les genres de tonneaux.

SCIE A RUBAN AVEC DISPOSITION POUR REFENDRE LE MERRAIN

destiné aux fonds de tonneaux

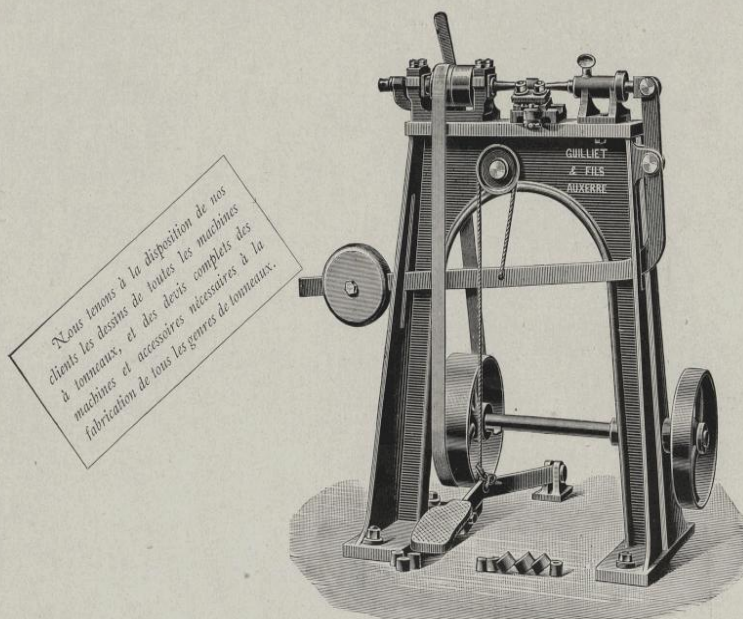
Le merrain destiné aux douves est dédoublé de façon que la lame passe au milieu de l'épaisseur; comme il s'agit de bois qui ne sont pas droits, le trait obtenu n'est pas dégauchi. Mais pour les fonds il est nécessaire que ce trait soit dégauchi et on emploie pour obtenir ce résultat l'appareil représenté ci-dessus.

Le bois est serré sur cet appareil entre deux tablettes de fonte qui s'avancent et s'éloignent ensemble de la lame au moyen d'une manivelle; il est ensuite griffé à l'aide d'une seconde manivelle sur une de ces tablettes. Pour scier, on avance à la main la tablette portant le bois, sur une glissière parallèle à l'axe des volants.

Cet appareil peut s'adapter à nos modèles de scies à volants de 700, 800, 900 et 1000 ^m/_m.

Son prix est de 390 francs

BANDSÄGE MIT APPARAT ZUM TRENNEN VON FASSBODENBRETTEN



TOUR A FAIRE LES BONDES

TB

Cette machine est spécialement destinée à la fabrication des bendes. Sa production est très grande.

La contre-pointe est manœuvrée rapidement au moyen d'une pédale, et un contre-poids donne une pression régulière sur le bois.

Le chariot portant l'outil est mis en mouvement par un levier.

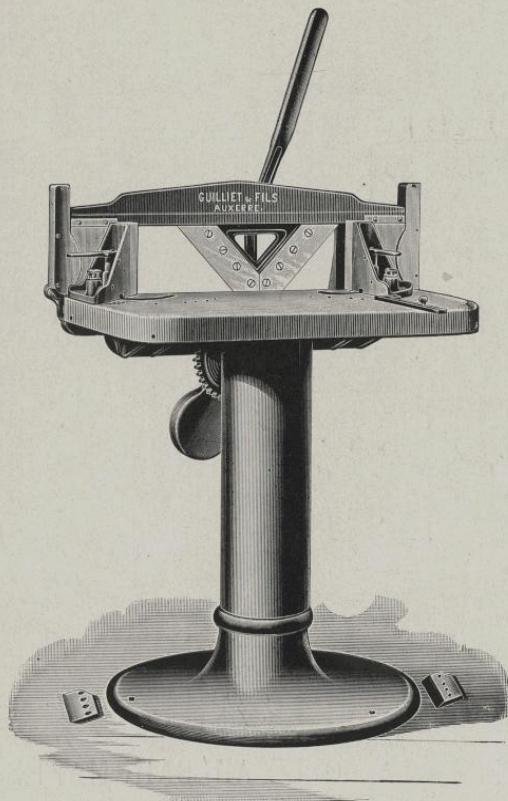
La griffe de la poupée fixe entraînant le bois est vissée à l'extrémité de l'arbre et peut être changée suivant les diamètres des bendes.

TYPE	POULIE RECEVANT LA COMMANDE DE LA TRANSMISSION		PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DE LA MACHINE	D'UNE GRIFFE DE RECHANGE
TB	300 m/m	300	450 fr.	6 fr.

HOLZSPUND- DREHBANK FÜR LÄNGS- UND QUERSPUNDE

TB

MODELL	SCHEIBE		PREIS
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	
TB	300 m/m	300	



MACHINE A TRANCHER

et dresser les bois en bout

XB

Cette machine qui fonctionne à bras, c'est-à-dire sans moteur, est indispensable dans tous les ateliers où l'on travaille le bois; elle est destinée à trancher et dresser les bois en bout; on peut y couper d'équerre ou à toute autre pente, et le travail est fait avec beaucoup de précision et une grande rapidité.

Le prix de cette machine, y compris une paire de couteaux, est de **650 francs**.

HAND- SCHNEIDEMASCHINE

XB

PETITE MACHINE A TRANCHER

et dresser les bois en bout

XC

Cette machine qui fonctionne à bras est double, c'est-à-dire qu'elle possède deux lames et deux guides; elle n'a pas de pied et doit être fixée sur un établi. Elle peut couper jusqu'à 100 ^m/_m de hauteur.

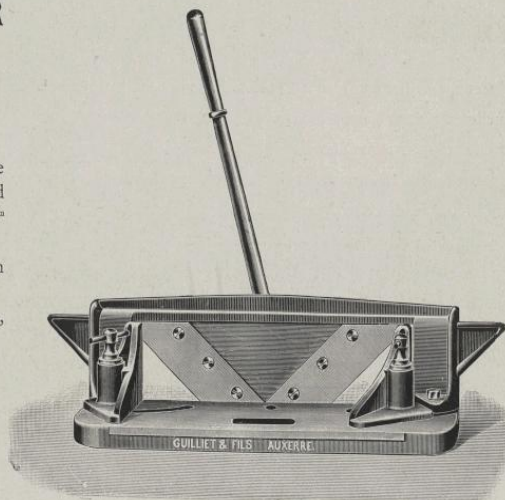
Les guides se fixent sur la table à toutes les pentes que l'on désire.

Le prix de cette machine, y compris une paire de couteaux, est de **300 francs**.

Celui d'une paire de lames de rechange est de 20 francs.

HAND- SCHNEIDEMASCHINE

XC





APPAREIL A VAPEUR POUR CHAUFFER LA COLLE AU BAIN-MARIE

XH

Cet appareil se compose d'un réservoir en fonte contenant de l'eau chauffée par la vapeur. Ce réservoir porte trois ouvertures dans lesquelles se placent les pots à colle.

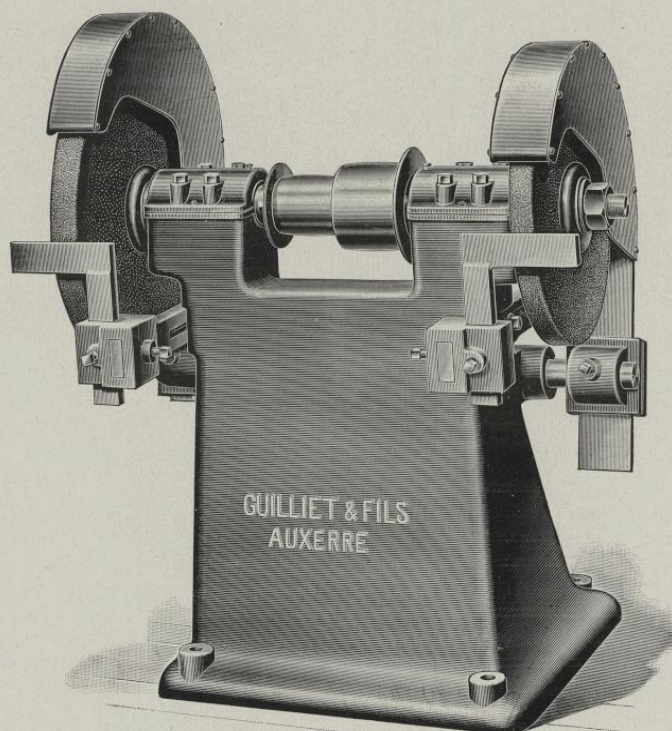
Des robinets permettent de régler l'arrivée de la vapeur, et de purger la boîte à vapeur.

Les pots à colle sont à double paroi et l'espace compris entre les deux parois reste rempli d'eau chaude lorsqu'on retire les pots pour s'en servir, de cette façon la colle refroidit moins vite.

Le prix de cet appareil est de **300 francs**.

LEIM. WÄRMAPPARAT

XH



MACHINE A MEULER

IE

Cette machine peut recevoir deux meules d'émeri, une à chaque extrémité de son arbre. Elle est pourvue de coussinets en bronze phosphoreux munis de notre système de graissage automatique par bagues. Le bâti est extrêmement lourd et robuste.

L'arbre porte-meules est en acier fondu, il est rectifié avec la plus grande précision; il est disposé pour que le jeu puisse être rattrapé dans tous les sens, ce qui est de la plus grande importance pour ces machines.

L'arbre peut tourner à deux vitesses; on adopte la petite vitesse lorsque les meules sont de grands diamètres et la grande vitesse pour les petits diamètres de meules.

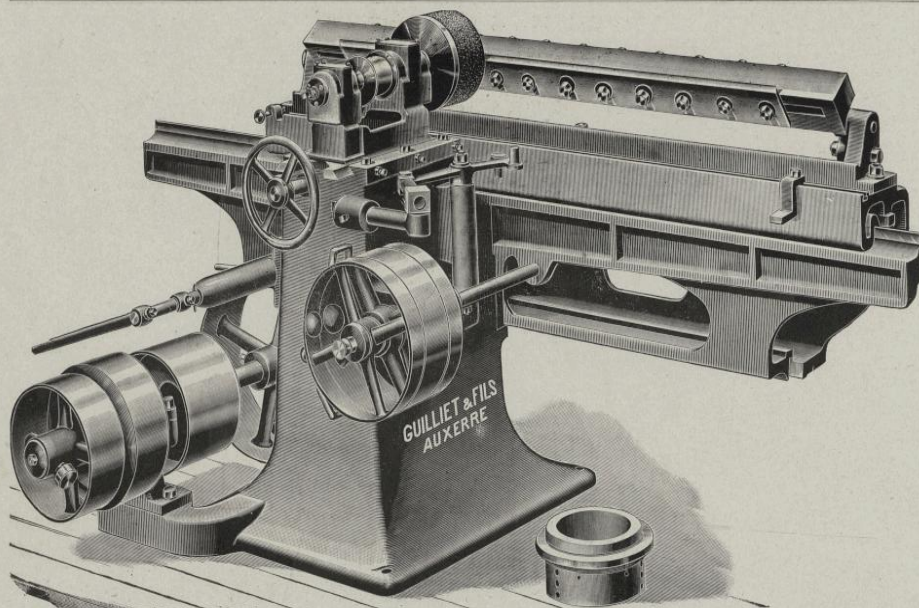
Comme le montre la gravure, cette machine peut être pourvue de capotes protégeant l'ouvrier.

TYPE	DIAMÈTRE maximum DES MEULES	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CHVIFON	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS MEULE	DU RENVOI	DES APPAREILS PROTECTEURS
IE	450 m/m	300 m/m	330	2	500 fr.	170 fr.	150 fr.

SCHMIRGELSCHLEIBE-MASCHINE

IE

MODELL	GRÖSSTES DURCHMESSER DER SCHMIRGELSCHLEIBEN	FEST- UND LOSSCHLEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE OHNE SCHMIRGELSCHLEIBE	DES VORGELEGES	DER SCHUTZAPPARATEN
IE	450 m/m	300 m/m	330	2			



MACHINES A AFFÛTER LES LAMES DE RABOTEUSES

de dégauchisseuses, de tranches, etc.

IG - IH - IJ - IL - IMU - IM - IN

Pour obtenir un tranchant parfaitement rectiligne dans les lames de raboteuses, de dégauchisseuses, de tranches, etc., on se sert de ces machines.

La lame à affûter est fixée sur un chariot animé mécaniquement d'un mouvement de va et vient; cette lame s'incline à volonté suivant le biseau à obtenir.

Les meules d'émeri employées ont la forme de cylindres creux, et la lame passe sur le champ de ces meules; l'examen du dessin montre d'ailleurs cette disposition.

La meule est montée sur un chariot, pour pouvoir s'approcher ou s'éloigner de l'outil à aiguiser; ce chariot se déplace à la main au moyen d'un volant à boudin.

Les meules d'émeri que nous employons n'échauffent pas les lames, bien qu'elles travaillent à sec; elles sont bien préférables au grès au point de vue de la rapidité de l'affûtage et de la propreté.

Nous fournissons une meule avec ces machines.

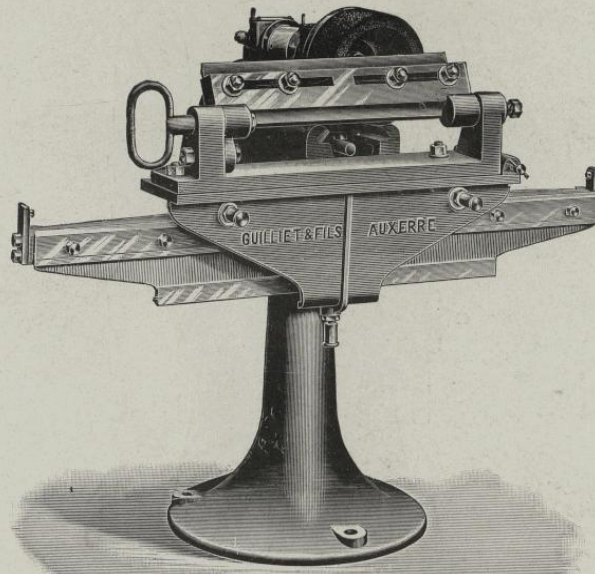
TYPES	LONGUEUR MAXIMUM DES LAMES	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
IG	500 m/m	300 m/m	280	1/2	800 fr.
IH	700 m/m	300 m/m	280	1/2	850 fr.
IJ	800 m/m	300 m/m	280	1/2	900 fr.
IL	1000 m/m	300 m/m	280	1/2	1.150 fr.
IMU	1500 m/m	300 m/m	280	1/2	1.600 fr.
IM	2000 m/m	300 m/m	280	1/2	2.100 fr.
IN	3000 m/m	300 m/m	280	1/2	2.900 fr.

Le prix d'une meule supplémentaire est de 40 francs, et celui d'une enveloppe en bronze protégeant la meule est de 100 francs.

AUTOMATISCHE SCHLEIFMASCHINEN FÜR GERADE MESSER

IG - IH - IJ - IL - IMU - IM - IN

MODELL	SCHLEIFLÄNGE	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
IG	500 m/m	300 m/m	280	1/2	
IH	700 m/m	300 m/m	280	1/2	
IJ	800 m/m	300 m/m	280	1/2	
IL	1000 m/m	300 m/m	280	1/2	
IMU	1500 m/m	300 m/m	280	1/2	
IM	2000 m/m	300 m/m	280	1/2	
IN	3000 m/m	300 m/m	280	1/2	



MACHINES A AFFUTER LES LAMES DE RABOTEUSES

de Dégauchisseuses ou toutes autres lames droites

IFT - IGT - IFH - IFJ

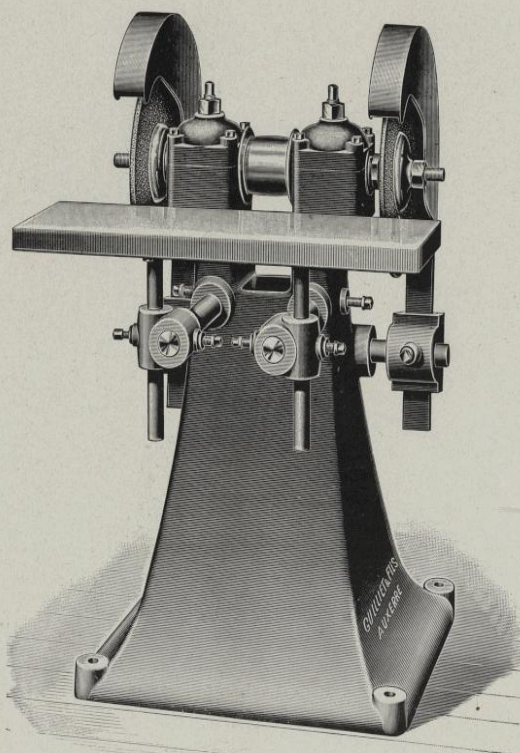
Ces machines sont indispensables pour les personnes qui possèdent des raboteuses ou des dégauchisseuses.
La lame à aiguiser est fixée sur un chariot à roulettes, auquel on donne un mouvement de va-et-vient à l'aide d'une poignée. Cette lame peut être inclinée plus ou moins suivant le biseau que l'on désire.
La meule est en émeri, elle n'échauffe pas les lames bien qu'elle travaille à sec, elle a la forme d'un cylindre creux, et la lame passe sur le champ de cette meule.
Pour faciliter le réglage de la lame, on peut la régler transversalement, une fois fixée sur son support, à l'aide de deux vis à levier. La meule se rapproche et s'éloigne de la lame à affûter à l'aide d'un volant à boudin.
Nous fournissons une meule avec ces machines.

TYPES	LONGUEUR maximum DES LAMES	POULIE DE L'ARRE PORT-MEULE		POULIES FOILE ET FIXE DU RENVOI		FORCEMOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS PIED	DE LA MACHINE AVEC PIED	DU RENVOI
IFT	410 m/m	80 m/m	1800	200 m/m	360	1/4	350 fr.	400 fr.	80 fr.
IGT	500 m/m	80 m/m	1800	200 m/m	360	1/4	375 fr.	425 fr.	80 fr.
IFH	600 m/m	80 m/m	1800	200 m/m	360	1/4	400 fr.	450 fr.	80 fr.
IFJ	700 m/m	80 m/m	1800	200 m/m	360	1/4	425 fr.	475 fr.	80 fr.

SCHLEIFMASCHINEN FÜR HOBELMESSER

IFT - IGT - IFH - IFJ

MODELL	SCHLEIFLÄNGE	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		MIT UNTERGESTELL	OHNE UNTERGESTELL	DES VORGELEGES
IFT	410 m/m	200 m/m	360	1/4			
IGT	500 m/m	200 m/m	360	1/4			
IFH	600 m/m	200 m/m	360	1/4			
IFJ	700 m/m	200 m/m	360	1/4			



TOURET POUR MEULES D'ÉMERI IC

Ce porte-meules, comme le montre la gravure, peut recevoir deux meules d'émeri fixées à chacune des extrémités de l'arbre. Il possède une table mobile verticalement et horizontalement. Il est employé pour l'affûtage des fraises de toupie, pour faire ou dégrossir les lames droites des machines à moulures, pour l'affûtage des mèches, pour défoncer les scies circulaires, etc.

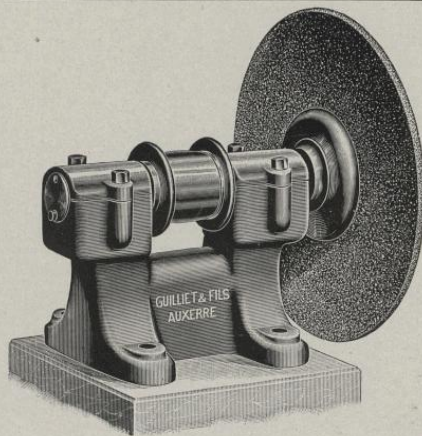
L'arbre en acier fondu est muni d'une rondelle fileté pour empêcher le jeu latéral. Les coussinets à rotule sont renfermés dans des boîtes empêchant les poussières d'émeri de venir sur les fusées; ils sont munis de notre système de graissage automatique: l'huile contenue dans un réservoir placé en dessous est montée sur l'arbre par des bagues, puis retombe dans le réservoir; on obtient ainsi, avec un graissage abondant et sûr, une économie d'huile notable et une grande propreté.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		POULIE DE L'ARBRE PORTE-MEULES		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS MEULE	DU RENVOI	DES APPAREILS PROTECTEURS
IC	200 m/m	375	100 m/m	1500	1/2	290 fr.	80 fr.	100 fr.

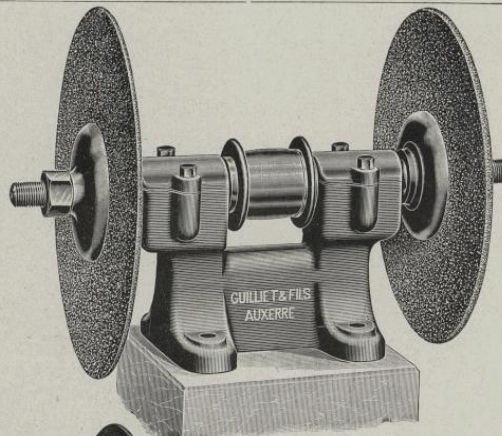
SCHLEIFMASCHINE FÜR KEHLMESSER, KRONENFRAISER, BOHRER, ETC.

IC

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEIBE DES VORGELEGES		RIEMENSCHNEIBE DER SCHNITZELSCHNEIDWELLE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	DER SCHUTZAPPARATEN
IC	200 m/m	375	100 m/m	1500	1/2			



Touret simple IA



Touret double IB



Machine avec pied

TOURETS POUR MEULES D'ÉMERI IA - IB

Ces tourets sont indispensables dans les ateliers possédant des machines à bois, pour l'affûtage des outils variés des différentes machines. Le touret IA est simple, c'est-à-dire qu'il porte seulement une meule à l'extrémité de son arbre, le touret IB, au contraire, est double et peut recevoir deux meules.

L'arbre rectifié tourne dans des coussinets munis de notre système de graissage automatique par bagues.

Ces machines doivent se fixer sur un banc ou sur un établi, mais nous pouvons aussi les livrer avec un pied en fonte.

TYPES	POULIE DE L'ARBRE PORTE MEULE		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX CÉVIFON	PRIX			
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE SANS PIED	DE LA MACHINE AVEC PIED	DU RENVOI	DES APPAREILS PROTECTEURS
IA	70 m/m	1500	200 m/m	260	1/4	60 fr.	110 fr.	80 fr.	30 fr.
IB	70 m/m	1500	200 m/m	260	1/4	85 fr.	135 fr.	80 fr.	60 fr.

Les prix ci-dessus s'entendent sans meule.

KLEINE SCHMIRGELSCHLEIBE-SCHLEIFMASCHINEN IA - IB

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE OHNE FUSS	DER MASCHINE MIT FUSS	DES VORGELEGES
IA	200 m/m	260	1/4			
IB	200 m/m	260	1/4			

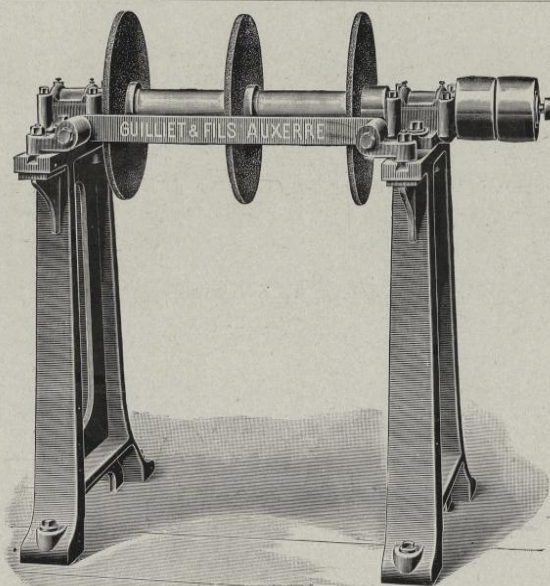


Fig. 1

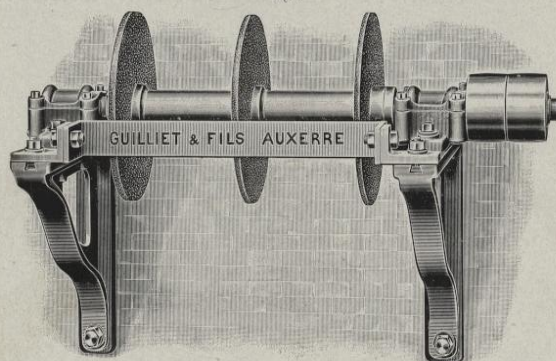


Fig. 2

MACHINE A PLUSIEURS MEULES D'ÉMERI IF

Les gravures ci-contre représentent une machine permettant le montage de plusieurs meules d'émeri sur le même arbre.
 On peut monter des meules de 350 ^m/_m de diamètre. L'arbre, en acier fondu, a 40 ^m/_m de diamètre; il tourne dans des paliers graisseurs à bagues.

Cette machine est surtout employée pour faire les fers à moulures.

TYPE	POULIE DE L'ARBRE PORTE-MEULES		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		de la machine sans meule	DU RENVOI
IF	120 ^m / _m	1500	200 ^m / _m	450	1/2	190 fr.	80 fr.

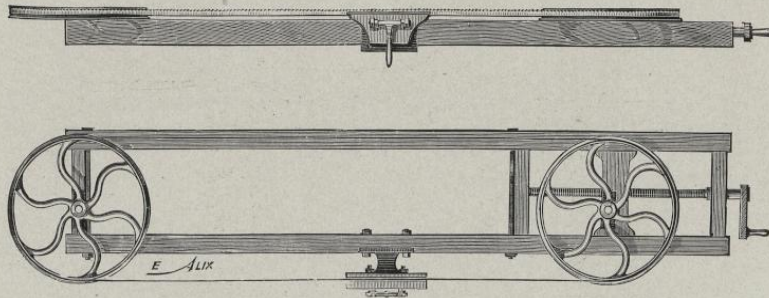
NOTA. — Cette machine peut être livrée pour être fixée au sol (fig. 1) ou au mur (fig. 2).

Moyennant une augmentation de 25 francs, cette machine peut recevoir une poulie folle à côté de la poulie fixe sur l'arbre porte-meule lui-même. C'est avec cette poulie folle que la machine est représentée. Dans ce cas le renvoi devient inutile.

MASCHINE FÜR MEHRERE SCHMIRGELSCHLEIBEN

IF

MODELL	RIEMENSCHLEIBE DER SCHMIRGELSCHLEIBENWELLE		FEST- UND LOSSCHLEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
IF	120 ^m / _m	1500	200 ^m / _m	450	1/2		



BANCS D'AFFUT POUR SCIES A RUBAN

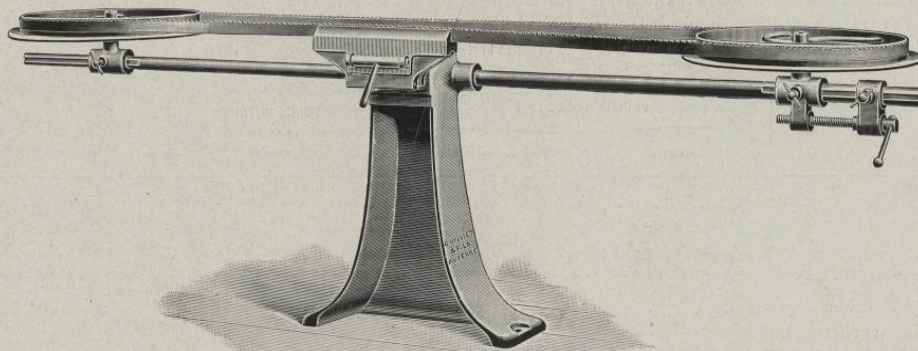
L'examen du dessin ci-dessus montre suffisamment le fonctionnement de ces appareils. Nous construisons plusieurs modèles pour les différentes longueurs de lames. Les prix de ces bancs sont les suivants :

Pour scies avec poulies porte-lame de 500 ^m / _m , de 600 ^m / _m , de 700 ^m / _m , de 800 ^m / _m et de 900 ^m / _m de diamètre.	80 francs
L'étau seulement, longueur 330 ^m / _m .	25 —
Pour scies avec poulies porte-lame de 1000 ^m / _m , de 1100 ^m / _m et 1250 ^m / _m de diamètre.	100 —
L'étau seulement, longueur 500 ^m / _m .	35 —
Pour scies avec poulies porte-lame de 1500 ^m / _m et 2000 ^m / _m de diamètre.	150 —
L'étau seulement, longueur 600 ^m / _m .	60 —

Les prix de 25 francs, 35 francs et 60 francs s'entendent pour étaux ordinaires montant et descendant à l'aide de mortaises pratiquées dans la semelle et de boulons. Mais nous pouvons livrer ces étaux pour monter et descendre au moyen d'une vis et d'un volant à boudin aux prix suivants :

Etau de 330 ^m / _m de longueur.	50 francs
— 500 ^m / _m —	70 —
— 600 ^m / _m —	120 —

SCHÄRFAPPARAT FÜR BANDSÄGEBLÄTTER



APPAREIL POUR L'AFFUTAGE DES LAMES DE SCIES A RUBAN

ISM

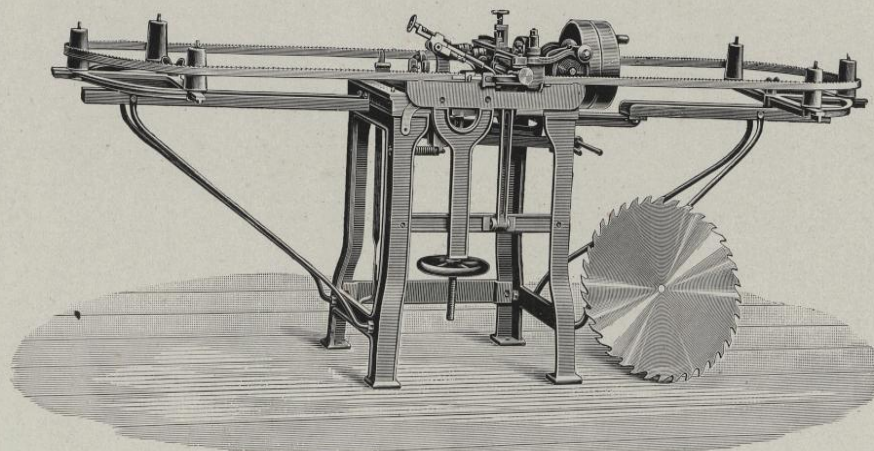
Cet appareil est complètement métallique. La lame est tendue entre deux volants à joue au moyen d'une vis, et l'étau, qui a 500 ^m/_m de longueur, se serre au moyen d'un levier à excentrique.

Le prix de cet appareil est de **200 francs**.

Nous vendons des tiers-point spéciaux pour l'affûtage des scies à ruban au prix de 1 franc pièce.

SCHARFÄPPARAT FÜR BANDSÄGEBLÄTTER

ISM



MACHINE A AFFUTER ET DONNER LA VOIE

aux Scies à Ruban et Circulaires

IS

L'affûtage à la main des scies à ruban et circulaires est assez difficile; il faut pour cela des hommes spéciaux, qu'il n'est pas toujours aisé de trouver.

La machine représentée ci-dessus sert à faire ce travail mécaniquement. C'est, comme dans l'affûtage à la main, un tiers-point animé d'un mouvement alternatif, qui fait le travail. Deux petits marteaux donnent la voie aussitôt après l'affûtage.

Un débrayage automatique arrête la machine juste lorsque la dernière dent est affûtée.

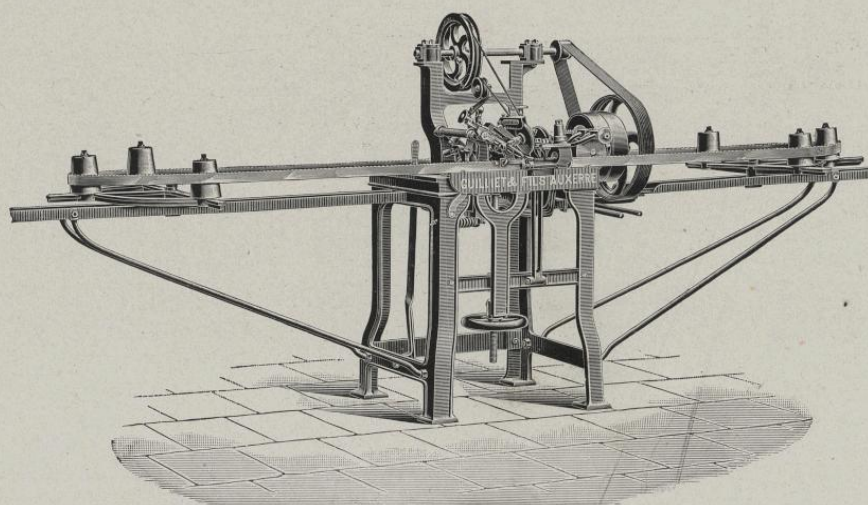
TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
IS	270 m/m	70	1/4	700 fr.

Cette machine fonctionne d'une façon qui ne laisse rien à désirer; nous en avons déjà livré un grand nombre et pouvons donner les meilleures références.

AUTOMASCHINE BANDSÄGE-, FEIL-, UND SCHRÄNKMASCHINE

IS

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
IS	270 m/m	70	1/4	



MACHINE A AFFUTER ET DONNER LA VOIE AUX SCIES A RUBAN

IT

Cette machine sert à affûter et à donner la voie aux lames de scies à ruban. L'affûtage se fait à l'aide d'une meule d'émeri. Un débrayage automatique arrête la machine juste lorsque la dernière dent est affûtée.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX Y COMPRIS UNE MEULE
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		
IT	270 m/m	70	1/4	900 fr.

Le prix des meules supplémentaires est de 8 francs l'une, pour meules jusqu'à 6 m/m d'épaisseur, et de 10 francs l'une, pour meules de 7 m/m et au-dessus.

SCHÄRF- UND SCHRÄNKMASCHINE FÜR BANDSÄGEBLÄTTER

IT

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
IT	270 m/m	70	1/4	

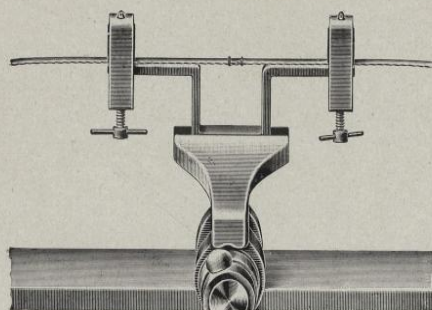


Fig. 1

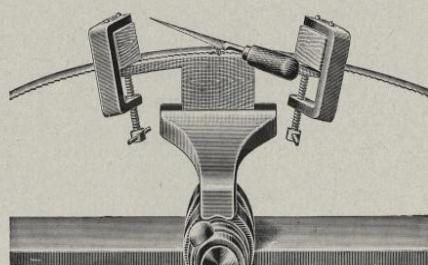


Fig. 2

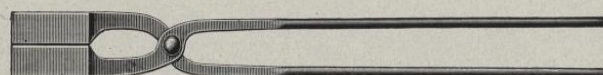


Fig. 3



Fig. 6



Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9



Fig. 4

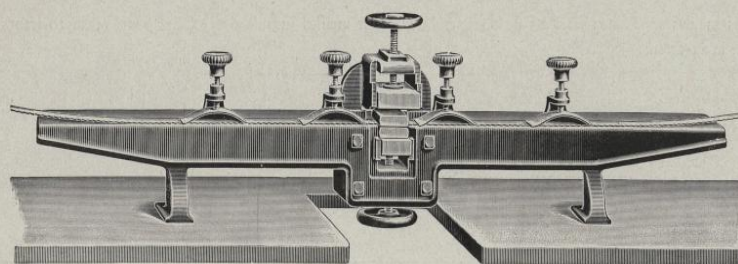


Fig. 5

ACCESSOIRES NÉCESSAIRES AU BRASAGE DES SCIES A RUBAN

ACCESSOIRES NÉCESSAIRES AU BRASAGE DES SCIES A RUBAN

Pour braser des lames de scies à ruban, on commence par couper les bouts correctement, puis on les lime pour enlever les corps étrangers ou la rouille qui empêcheraient la brasure de prendre.

La lame est ensuite apportée sur le support en fer (fig. 1) qui est fixé dans un étau ordinaire; elle est maintenue sur ce support par deux petites presses, et de telle sorte que les extrémités soient superposées avec un recouvrement de 10 à 15 ^{mm} de largeur; on fait, bien entendu, correspondre les dents et on s'assure que le dos de la lame est bien en ligne droite. Pour que rien ne bouge, on attache encore les deux extrémités de la lame avec du fil de fer, puis on garnit les bords du recouvrement de fil de laiton. Enfin, on recouvre le fil de laiton d'une couche de borax délayé dans l'eau.

Pour faire fondre le fil de laiton et obtenir le brasage, on peut se servir soit de la pince (fig. 3), soit de la forge à braser (fig. 4). Dans le premier cas on serre la brasure avec la pince préalablement chauffée à blanc dans une forge ordinaire, jusqu'à ce que le laiton coule; dans le deuxième cas, on enlève la lame de son support et on la porte sur la forge à braser, on recouvre la brasure de charbon et on souffle jusqu'à ce que la flamme prenne une teinte jaune verdâtre indiquant que le laiton est fondu. Généralement on se sert de la pince pour les lames étroites et de la forge pour les lames larges.

Lorsque la lame est ainsi brasée, on la porte sur un support en bois (fig. 2) sur lequel elle est maintenue par deux petites presses, ce support est lui-même serré dans un étau ordinaire, puis on lime pour amincir les extrémités et pour donner la même épaisseur à la brasure qu'ailleurs.

Enfin, on termine par un redressage au marteau sur un petit tas à planer (fig. 9).

Les pinces plate (fig. 6) et coupante (fig. 7) servent à enrouler et couper les fils de fer et de laiton.

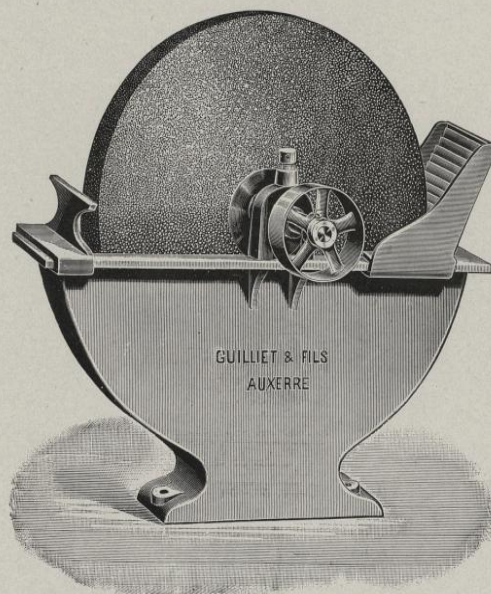
Le prix de tous ces accessoires : Support en fer (fig. 1), support en bois (fig. 2), pince à braser (fig. 3), pince plate (fig. 6), pince coupante (fig. 7), marteau (fig. 8) et tas à planer (fig. 9), est de 60 francs, y compris du borax, deux bobines de fil de fer et deux bobines de fil de laiton. La pince à braser (fig. 3), seule, vaut 25 francs.

Le prix de la forge à braser (fig. 4) est de 120 francs.

Le moyen que nous venons d'indiquer pour braser les scies à ruban est celui qui est le plus généralement employé. Dans le cas de lames très larges, on peut aussi se servir de l'appareil (fig. 5). La lame est placée sur cet appareil avec les extrémités à braser superposées comme il vient d'être dit; mais on n'a pas à attacher avec du fil de fer, la lame est maintenue bien en place par un guide contre lequel le dos appuie, et par des ressorts dont on modifie la pression au moyen de vis molletées.

Après avoir mis le laiton soit en fil, soit en feuilles, et du borax, on fait chauffer à blanc, dans une forge ordinaire, deux plaques de fer que l'on place de chaque côté de la brasure, et l'on sert le tout au moyen de volants à boudin disposés à cet effet en dessus et en dessous.

Le prix de cet appareil (fig. 5) est de 350 francs.



AUGE POUR MEULE EN GRÈS

de 1000 ^m/_m de diamètre

ID

Cette machine est indispensable dans les ateliers où l'on travaille le bois, pour l'affûtage des outils à main; nous la livrons, soit avec une manivelle pour être mue à la main, soit avec des poulies folle et fixe. Ces poulies ont 400 ^m/_m de diamètre, et leur vitesse doit être modifiée à mesure que la meule s'use.

TYPE	DIAMÈTRE DE LA MEULE	PRIX Y COMPRIS UNE MEULE DE 1000 ^m / _m DE DIAMÈTRE
ID	1000 ^m / _m	250 fr.

SCHLEIFSTEINTROG

ID

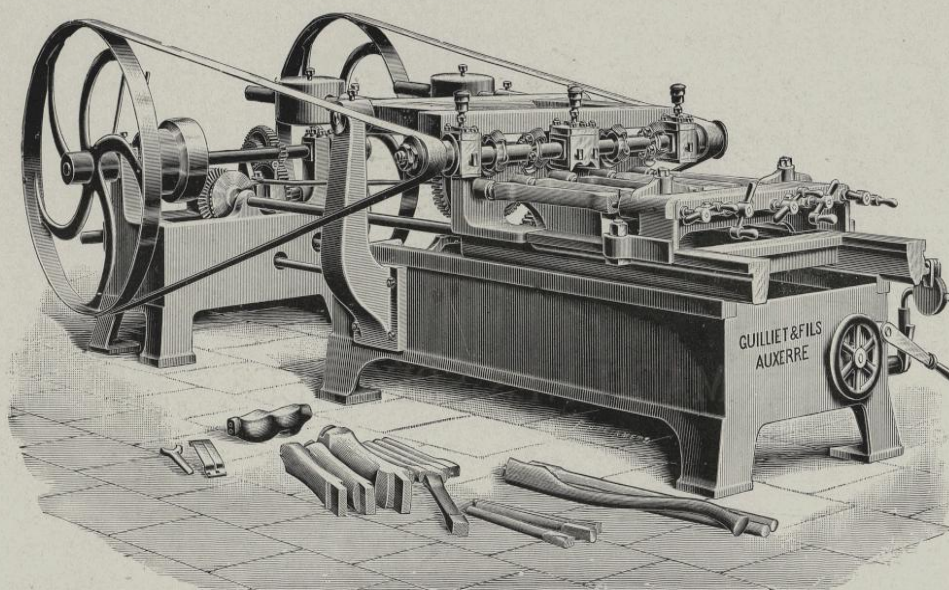
MODÈLE	SCHLEIFSTEIN-DURCHMESSER	PREIS
ID	1000 ^m / _m	

MACHINES SPÉCIALES

POUR LA

FABRICATION DES ROUES





MACHINES A FAÇONNER LES RAIS DE ROUES

les Manches, les Sabots, etc.

GB - GC

Ces machines sont surtout destinées à façonner les rais de roues; on s'en sert aussi pour la confection des manches de pelles, de marteaux, pour façonner l'extérieur des sabots, etc. Elles se composent d'un bâti en fonte sur lequel un chariot peut glisser à une vitesse convenable; c'est sur ce chariot que sont fixés le type à reproduire et les pièces à façonner. Un balancier, dont la prépondérance est du côté du travail, porte les outils et une touche en acier.

La transmission intermédiaire imprime un mouvement de translation au chariot en même temps qu'un mouvement de rotation aux bois à façonner et au type à reproduire.

Dans ces conditions, la touche venant s'appuyer continuellement sur le type, on obtient quatre ou six pièces à la fois.

Un débrayage automatique arrête la machine en temps voulu.

L'arbre porte-outils est en acier et les paliers graisseurs sont garnis de longs coussinets en bronze.

La construction soignée de ces machines, et la disposition de notre système d'outils, assurent un travail très bien fait.

Nous fournissons une garniture de gouges avec ces machines.

TYPES	NOMBRE DE PIÈCES FAÇONNÉES à la fois	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	D'UNE GARNITURE DE GOUGES LISSES SUPPLÉMENTAIRES	D'UNE GARNITURE DE GOUGES CRANTÉES SUPPLÉMENTAIRES
GB	4	300 m/m	450	2	3.200 fr.	80 fr.	96 fr.
GC	6	300 m/m	450	3	3.800 fr.	120 fr.	144 fr.

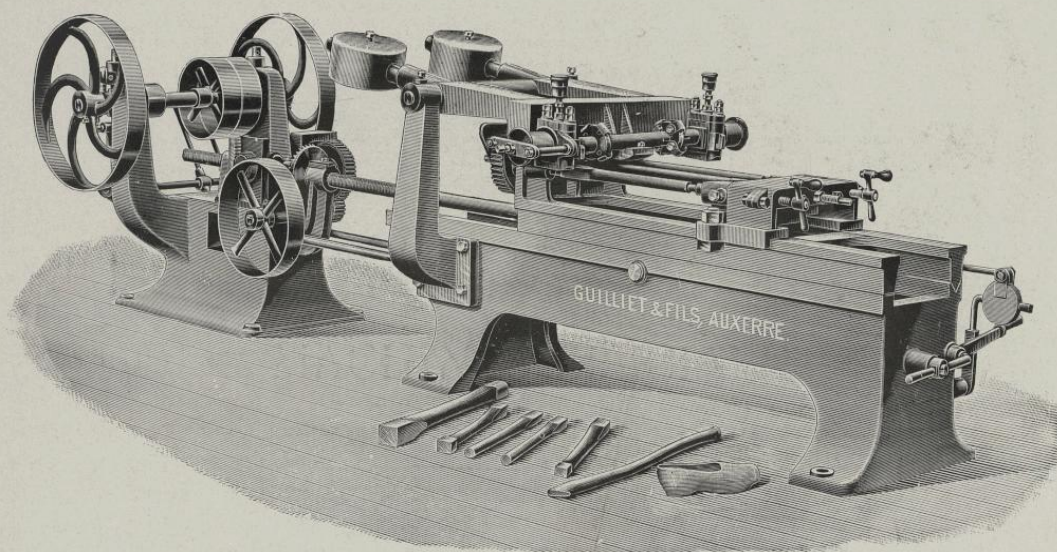
Les prix ci-dessus s'entendent pour machine façonnant des pièces de 900 m/m de longueur; mais nous les construisons aussi pour pièces de 1350 m/m de longueur; l'augmentation de prix qui en résulte est de 300 francs pour chacune des deux machines.

Ces machines sont livrées sans reproducteur.

COPIRMASCHINEN FÜR RADSPEICHEN, HAMMERSTIELE, ETC.

GB - GC

MODELL	ANZAHL DER GEGENSTÄNDE GLEICHZEITIG BEARBEITET	FEST- UND LOSSCHNEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES SATZES MESSE
GB	4	300 m/m	450	2		
GC	6	300 m/m	450	3		



MACHINE A FAÇONNER LES RAIS DE ROUES

les Manches, les Sabots, etc.

GA

Cette machine travaille deux objets à la fois. Elle est très appréciée dans les ateliers de charonnage et de carrosserie qui n'ont pas l'emploi de la production des machines faisant 4 ou 6 pièces.

Les outils de cette machine travaillent le bois dans le fil; ils sont disposés pour couper sans éclats, et peuvent enlever, sans aucune fatigue, autant de bois qu'il s'en présente.

Le travail de cette machine est tel qu'un léger coup de papier de verre suffit à lui donner le poli nécessaire.

Nous fournissons une garniture d'outils avec cette machine.

TYPE	NOMBRE DE PIÈCES FAÇONNÉES à la fois	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
		DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	D'UNE GARNITURE DE GOUGES LISSES SUPPLÉMENTAIRES	D'UNE GARNITURE DE GOUGES CRANTÉES SUPPLÉMENTAIRES
GA	2	300 m/m	400	2	2.500 fr.	40 fr.	48 fr.

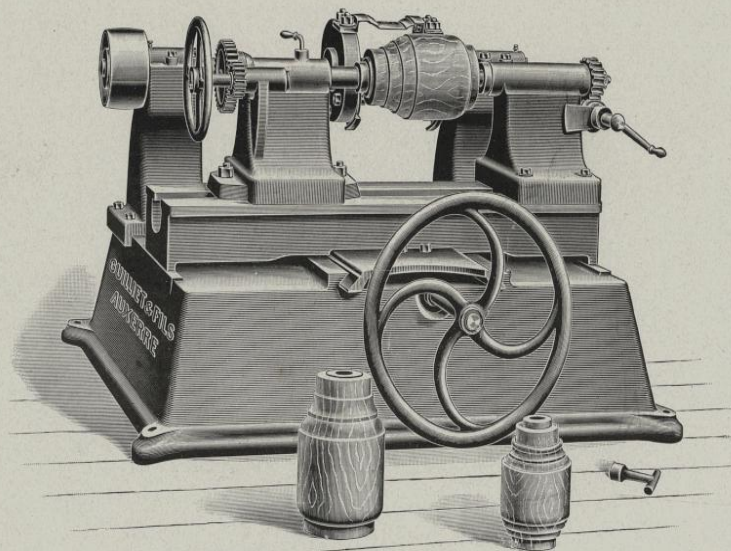
Cette machine travaille des pièces jusqu'à 900 m/m de longueur, mais moyennant une augmentation de 250 francs, nous pouvons la construire pour faire des pièces de 1350 m/m de longueur.

Cette machine est livrée sans reproducteur.

COPIRMASCHINE FÜR RADSPÉICHEN, HAMMERSTIELE, ETC.

GA

MODELL	ANZAHL DER GEGENSTÄNDE GLEICHZEITIG BEARBEITET	FEST- UND LOSSCHEIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
		DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	EINES SATZES MESSER
GA	2	300 m/m	400	2		



TOUR A MOYEUX A OUTIL ROTATIF

Machine pour Moyeux jusqu'à 500 m/m de diamètre et 550 m/m de longueur

GE

Cette machine tourne un moyeu non dégrossi en moins d'une minute, et quelle que soit d'ailleurs la quantité de bois à enlever. A l'inverse des tours ordinaires, c'est l'outil qui est animé d'un mouvement de rotation très rapide; le moyeu ne fait qu'un tour en sens inverse.

L'outil se compose d'une lame profilée suivant la forme que doit avoir le moyeu; deux segments dentés servent à araser à la longueur voulue; ces segments ainsi que la lame profilée, sont fixés sur un même arbre en acier qui fait 1800 tours par minute.

Le bloc de bois, destiné à faire un moyeu, est monté entre deux poupées dont l'une est fixe et l'autre mobile; ces poupées sont fixées sur un même chariot qui permet de les approcher ou de les éloigner de l'arbre porte-outils.

Nous fournissons une lame profilée et deux segments à araser avec cette machine.

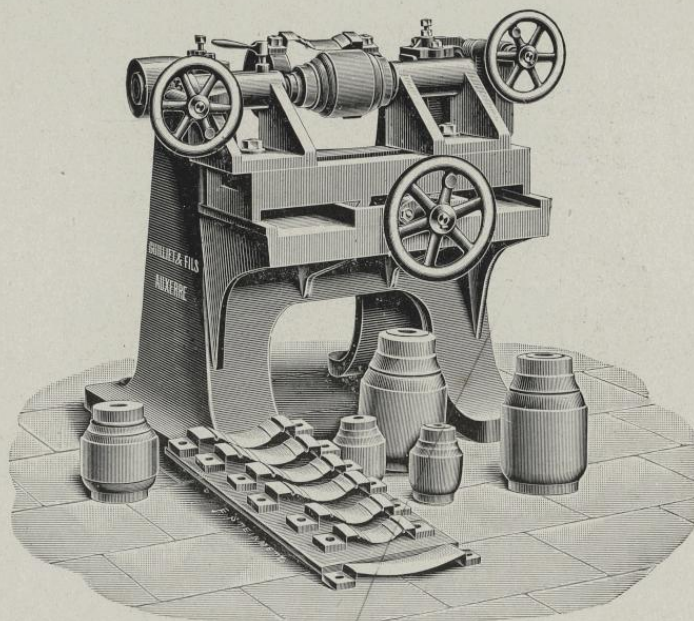
TYPE	POUR MOYEUX JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	DIAMÈTRE	LONGUEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE DE SEGMENTS À ARASER SUPPLÉMENTAIRES
GE	500 m/m	550 m/m	300 m/m	630	6	2.200 fr.	150 fr.	80 fr.

Le prix des lames profilées varie de 100 à 150 francs suivant les longueurs.

GROSSE MASCHINE ZUM DREHEN DER NABEN

GE

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
GE	300 m/m	630	6		



TOUR A MOYEUX A OUTIL ROTATIF

Machine pour Moyeux jusqu'à 300 m/m de diamètre et 240 m/m de longueur

GD

Cette machine tourne un moyeu non dégrossi en moins d'une minute, et quelle que soit la quantité de bois à enlever.

A l'inverse des tours ordinaires, c'est l'outil qui est animé d'un mouvement de rotation très rapide; le moyeu ne fait qu'un tour en sens inverse.

L'outil se compose d'une lame profilée suivant la forme que doit avoir le moyeu; deux segments dentés servent à raser à la longueur voulue; ces segments ainsi que la lame profilée sont fixés sur un même arbre en acier qui fait 2.400 tours par minute.

Le bloc de bois destiné à faire un moyeu est monté entre deux poupées dont l'une est fixe et l'autre mobile; ces poupées sont fixées sur un même chariot qui permet de les approcher ou de les éloigner de l'arbre porte-outils.

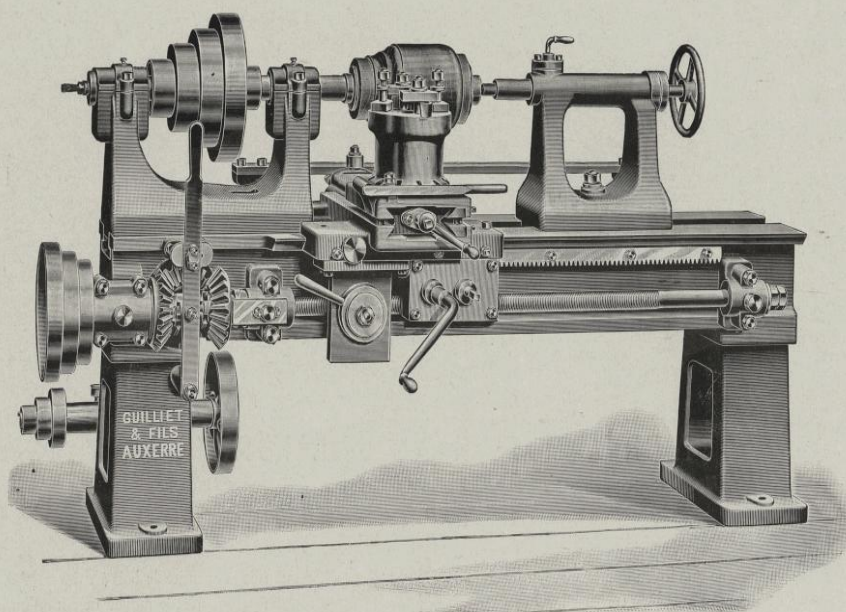
Nous fournissons une lame profilée et deux segments à raser avec cette machine.

TYPE	POUR MOYEUX JUSQU'A		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE ON CHEVAUX ENVIRON	PRIX			
	DIAMÈTRE	LONGUEUR	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE LAME PROFILÉE	D'UNE PAIRE DE SEGMENTS À RASER SUPPLÉMENTAIRES
GD	300 m/m	240 m/m	300 m/m	600	4	1.800 fr.	150 fr.	100 fr.	70 fr.

MASCHINE ZUM DREHEN DER NABEN

GD

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
GD	300 m/m	600	4		



TOUR A TOUCHE POUR MOYEUX

GDB

MASCHINE ZUM DREHEN NABEN

GDB

TOUR A TOUCHE POUR MOYEUX

GDB

Cette machine est employée par les carrossiers et les charrons pour tourner les moyeux de toutes dimensions.

Le bois, fixé entre deux poupées, est animé d'un mouvement de rotation plus ou moins rapide suivant le diamètre du moyeu.

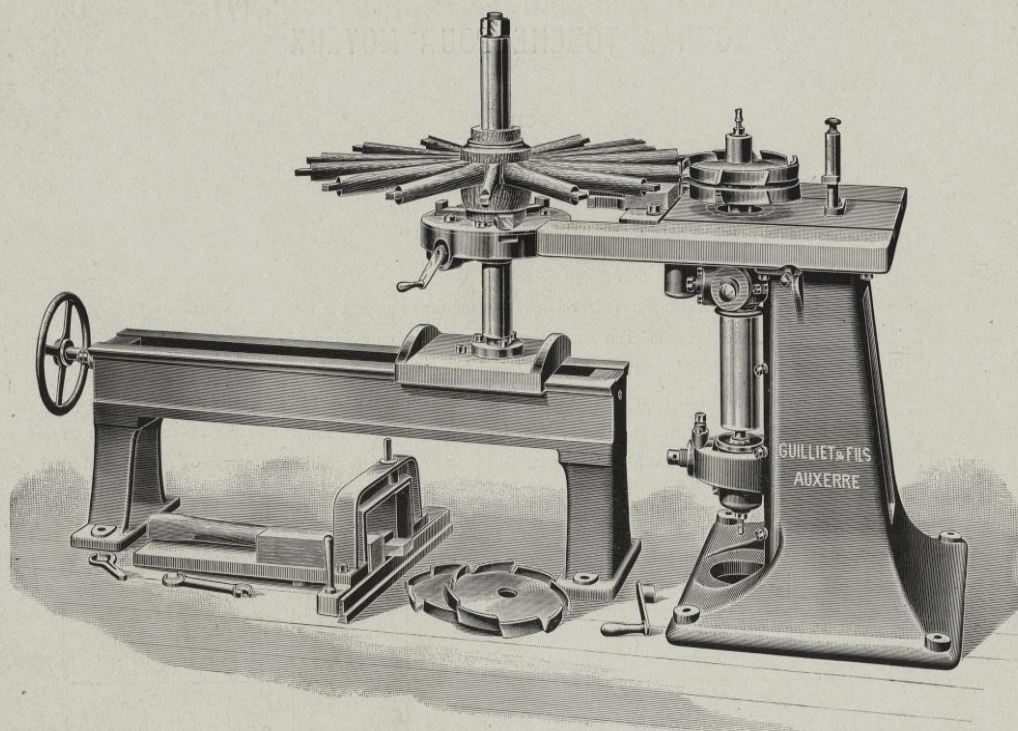
Le chariot de ce tour est muni d'un support revolver, sur lequel on peut monter quatre outils à la fois. C'est d'abord une gouge qui tourne le moyeu, conformément à un gabarit fixé par chacune de ses extrémités sur le banc; puis des outils profilés qui font des moulures que la gouge n'a pu terminer, enfin, un outil à rasoir. Lorsqu'on veut se servir de l'un ou de l'autre de ces outils, on fait tourner le revolver autour de son axe; il s'arrête dans chacune des quatre positions au moyen d'un ressort et d'un petit levier.

TYPE	HAUTEUR des POINTES	DIAMÈTRE maximum DES MOYEUX A TOURNER	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX	
			DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
GDB	320 m/m	450 m/m	300 m/m	200	1 1/2	2.500 fr.	160 fr.

MASCHINE ZUM DREHEN NABEN

GDB

MODELL	SPITZENHÖHE	FÜR NABEN BIS DURCHMESSER	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
			DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
GDB	320 m/m	450 m/m	300 m/m	200	1 1/2		



TOUPIE AVEC APPAREIL A FAIRE LES PATTES

et les Broches des Rais

GJH

TISCHFRAISE MIT APPARATEN ZUM FRAISEN DER SPEICHENZAPPEN

GJH

TOUPIE AVEC APPAREIL A FAIRE LES PATTES

et les Broches des Rais

GJH

Les toupies sont indispensables chez les charrons et les carrossiers, ils les emploient pour une foule de travaux : moulures, rainures, feuillures, etc. Celle que représente la gravure ci-contre peut, en outre, faire les pattes et les broches des rais.

Cette machine est destinée aux charrons; elle peut faire des pattes et des broches jusqu'à 125 m/m de longueur.

Comme toutes nos autres toupies, cette machine a son arbre en acier fondu, rectifié avec précision sur nos machines à meule d'émeri, et ses coussinets en bronze phosphoreux.

Nous fournissons le guide avec cette machine, ainsi que deux paires d'outils à tenons pour les pattes et les broches, avec les rondelles destinées à les fixer et à les régler sur l'arbre.

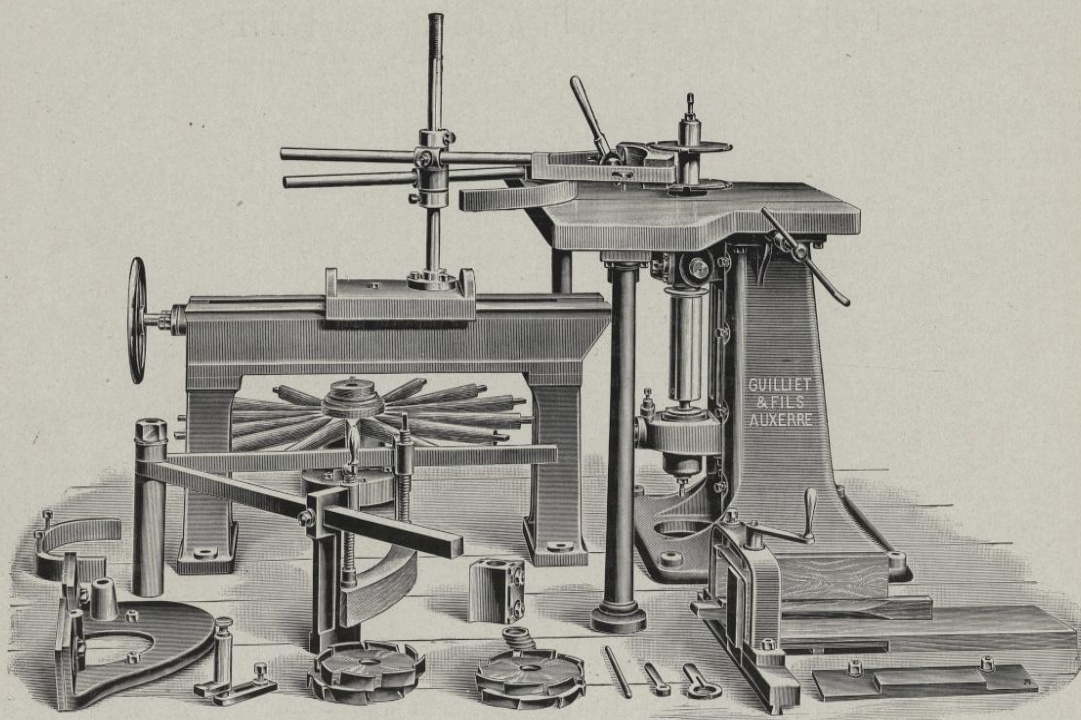
TYPE	POULIES FOLLES ET FIXES DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	D'UNE PAIRE D'OUTILS A TENONS
GJH	250 m/m	740	2	2.000 fr.	200 fr.	130 fr.
	400 m/m	360				

Le renvoi est à deux vitesses, c'est-à-dire qu'il possède deux paires de poulies folles et fixes.

TISCHFRAISE MIT APPARATEN ZUM FRAISEN DER SPEICHENZAPFEN

GJH

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES PAARES ZAPFENMESSER
GJH	250 m/m	740	2			
	400 m/m	360				



TOUPIE AVEC APPAREILS A RABOTER LES JANTES

sur les quatre faces et à faire les pattes et les broches des rais

MACHINE DE CARROSSERIE

GJ

TISCHFRAISE EINGERICHTET ZUM HOBELN DER RADFELGEN UND ZUM FRAISEN DER SPEICHENZAPFEN

GJ

TOUPIE AVEC APPAREILS A RABOTER LES JANTES

sur les quatre faces et à faire les pattes et les broches des rais

MACHINE DE CARROSSERIE

GJ

Cette machine est destinée à raboter les jantes sur les quatre faces, et à faire les pattes et les broches jusqu'à 90 m/m de longueur dans les rais de roues. On peut aussi y confectionner des moulures, rainures, feuillures, etc., comme avec les toupies ordinaires. On comprend ainsi les avantages que les carrossiers retirent d'une telle machine.

L'arbre porte-outils en acier fondu est rectifié avec soin. Il est muni d'une lumière pour pouvoir y fixer les lames droites et d'une embase pour permettre, au moyen de rondelles spéciales, d'y monter nos fraises circulaires et les porte-outils à raboter ou autres.

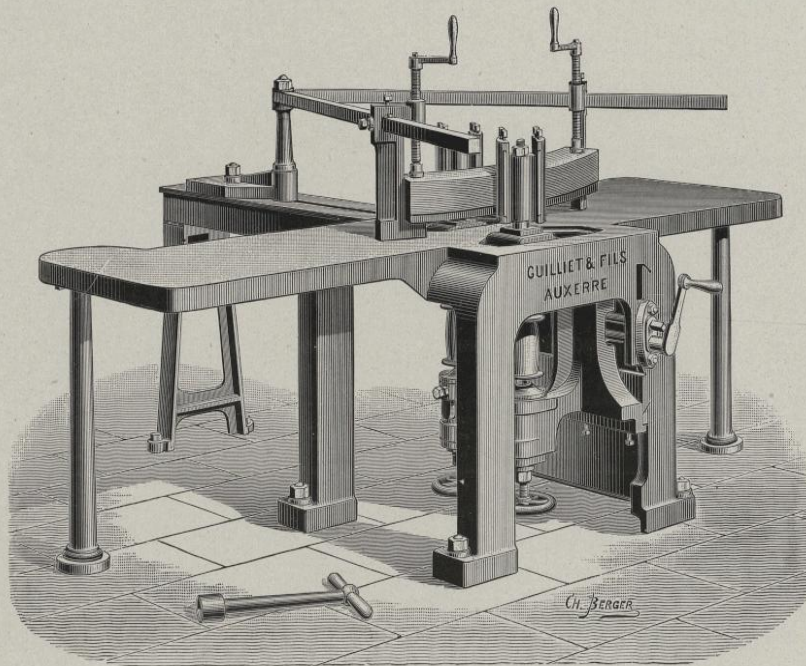
Nous fournissons avec cette machine le guide, une paire d'outils à faire les pattes, une paire d'outils à faire les broches, une paire de fraises pour le rabotage des jantes à plat, et un porte-outils muni de lames pour raboter les jantes sur les faces courbes.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
GJ	250 m/m	700	1 1/2	2.050 fr.	150 fr.

TISCHFRAISE EINGERICHTET ZUM HOBELN DER RADFELGEN UND ZUM FRAISEN DER SPEICHENZAPFEN

GJ

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
GJ	250 m/m	700	1 1/2		



MACHINE A RABOTER LES JANTES DE GRANDES ROUES

sur les deux faces courbes

GJB

RADFELGEN- HOBELMASCHINE FÜR DIE ÄUSSERE PERIPHERIE UND DIE INNERE SEITE DER RADFELGEN

GJB

MACHINE A RABOTER LES JANTES DE GRANDES ROUES

sur les deux faces courbes

GJB

Cette machine est spécialement destinée à raboter les jantes de grandes roues sur la partie courbe. Les carrossiers qui n'ont que de petites roues devront lui préférer la toupie GJ, décrite page précédente.

La jante à raboter est fixée entre deux presses, fixées elles-mêmes sur les branches d'un grand compas qui peut pivoter autour de son axe, et le rabotage se fait au moyen de deux outils verticaux qu'on peut rapprocher ou éloigner, suivant l'épaisseur des jantes. L'axe du compas se rapproche ou s'éloigne des outils suivant le diamètre des roues.

Pour raboter les grosses jantes sur les deux autres faces, on se sert d'une raboteuse et d'une dégauchisseuse. Nous fournissons une garniture d'outils avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
GJB	300 m/m	550	2	1.700 fr.	170 fr.

RADFELGEN- HOBELMASCHINE FÜR DIE ÄUSSERE PERIPHERIE UND DIE INNERE SEITE DER RADFELGEN

GJB

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
GJB	300 m/m	550	2		

MACHINE A MORTAISER LES JANTES DE GRANDES ROUES

GU

Cette machine est spécialement destinée à mortaiser les jantes des grandes roues. Les carrossiers qui n'ont que de petites roues devront lui préférer la machine GF, décrite pages 392 et 393.

Dans la présente machine, les mortaises se font également au moyen d'une mèche et d'un bédane; mais le bédane est animé d'un mouvement alternatif automatique, au lieu d'être mû à la main par un levier, comme dans la machine GF.

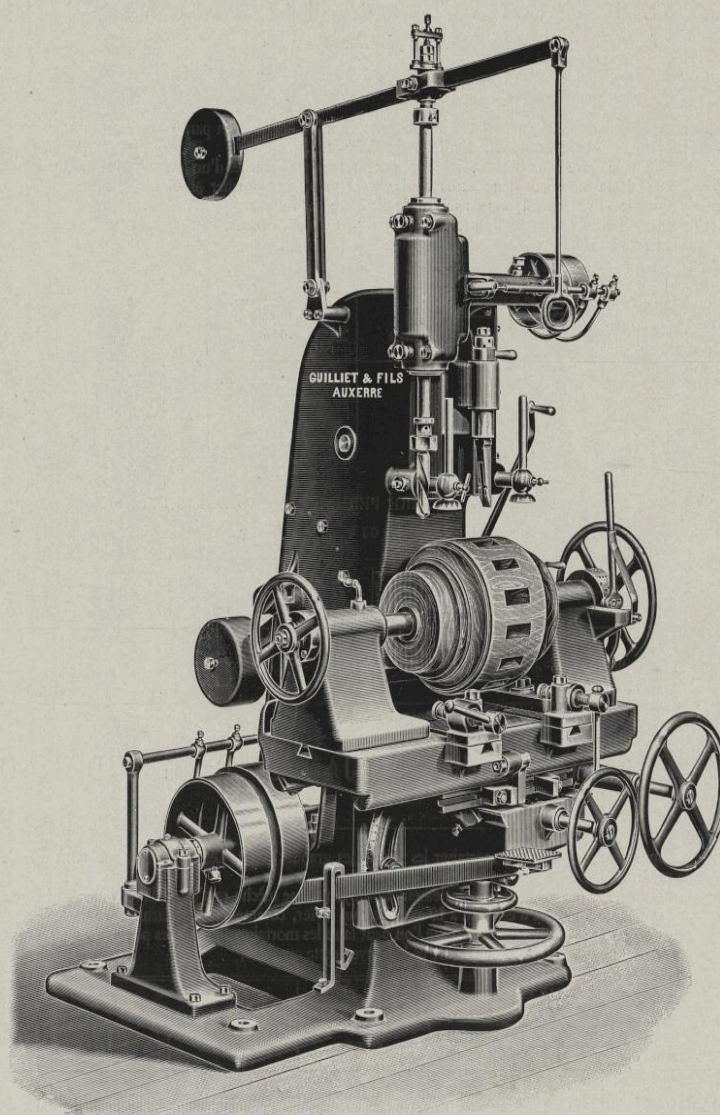
La jante est placée sur un chariot disposé de façon que l'on peut faire les mortaises à toutes les pentes voulues, sans tracé préalable. Nous fournissons un porte-mèche, une mèche et un bédane avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DE CHAQUE PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
GU	300 m/m	400	1	2.500 fr.	170 fr.	10 fr.

GROSSE LANGLOCHBOHR- UND STEMM- MASCHINE FÜR RADFELGEN

GU

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS		
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES	EINES CENTRIFUTTERS
GU	300 m/m	400	1			



GRANDE MACHINE VERTICALE A MORTAISER LES MOYEUX

DUH

GROSSE BOHR- UND STEMM- MASCHINE FÜR NABEN

DUH

GRANDE MACHINE VERTICALE A MORTAISER LES MOYEUX

DUH

Cette machine est destinée à mortaiser les moyeux de grandes dimensions. Elle peut aussi, en enlevant les poutres qui tiennent le moyeu, servir à mortaiser toutes autres pièces de bois équarries.

Comme le montre la gravure, cette machine possède une mèche et un bédane. La mèche descend à la main au moyen d'une poignée. Le bédane est animé d'un mouvement alternatif automatique.

Pour faire une mortaise avec cette machine, on commence par percer un trou avec la mèche, puis on introduit le bédane dans ce trou en lui imprimant son mouvement alternatif. On déplace ensuite la table à chaque course du bédane jusqu'à ce que la mortaise soit terminée. Des butées règlent la longueur des mortaises. Pour les moyeux, un appareil diviseur permet de faire toutes les mortaises sans traçage ni tâtonnement.

La table est réglable dans tous les sens au moyen de volants à boudin; elle est aussi inclinable.

Le bédane servant à mortaiser n'a son mouvement automatique alternatif que lorsqu'on appuie sur la pédale, et la profondeur à laquelle descend ce bédane augmente à mesure que l'on fait descendre la pédale. La course n'augmente qu'en descendant et la position supérieure du bédane est invariable.

On fait faire demi-tour au bédane au moyen d'un petit levier.

Il n'est nécessaire de percer un trou pour commencer la mortaise que dans les bois durs et pour les mortaises larges.

Cette machine est extrêmement solide, condition indispensable à la bonne marche de ces mortaiseuses alternatives. Le gros arbre du bas donnant le mouvement alternatif au bédane, tourne dans de longs coussinets en bronze phosphoreux munis de notre système de graissage automatique par bagues. Tous les engrenages et crémaillères sont taillés. Les mèches à percer tournent exactement et sont centrées par nos mandrins flexibles.

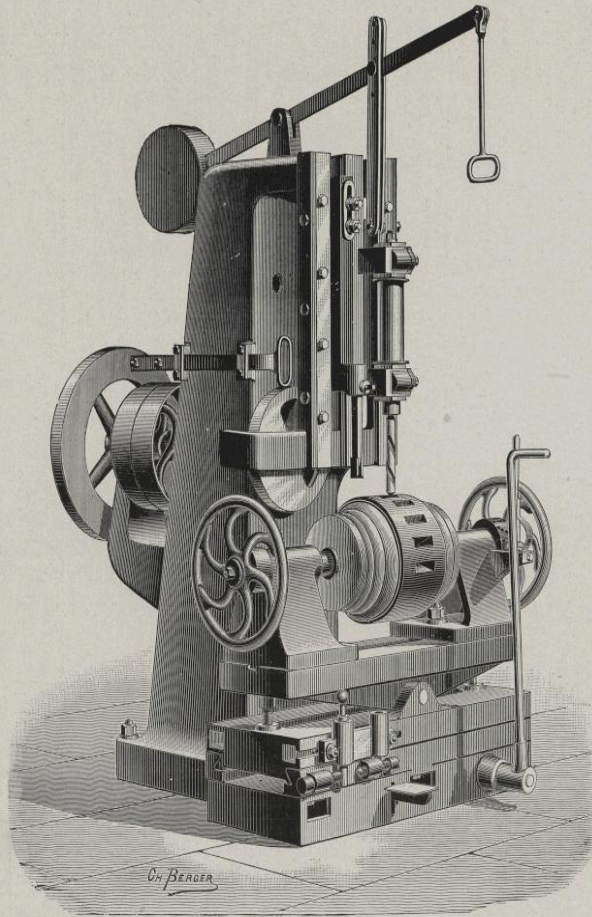
Nous fournissons un porte-mèche, une mèche et un bédane avec cette machine.

TYPE	POUR MOYEUX JUSQU'A		COURSE VERTICALE DE LA TABLE	COURSE DE LA MÈCHE A PERCER	COURSE DU BÉDANE A MORTAISER	POULIES FOLLE & FIXE DE LA MÈCHE		POULIES FOLLE & FIXE DU BÉDANE		PRIX		
	DIAMÈTRE	LONGUEUR				DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DE LA MACHINE	DE CHAQUE PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE	DE CHAQUE BÉDANE SUPPLÉMENTAIRE
DUH	480 m/m	500 m/m	170 m/m	320 m/m	160 m/m	200 m/m	600	400 m/m	100	4.200 fr.	10 fr.	25 fr.

GROSSE BOHR- UND STEM- MASCHINE FÜR NABEN

DUH

MODELL	FÜR NABEN BIS		VERTICALE VERSTELLUNG DES TISCHES	BOHRTIEFE	STEMMTIEFE	FEST- UND LOSSCHNEID- DES BOHRERS		FEST- UND LOSSCHNEID- DES STEMMEISSENS		PREIS		
	DURCHMESSER	LÄNGE				DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DER MASCHINE	EINES CENTRAIFUTTERS	EINES STEMMEISSENS
DUH	480 m/m	500 m/m	170 m/m	320 m/m	160 m/m	200 m/m	600	400 m/m	100			



MACHINE VERTICALE A MORTAISER LES GROS MOYEUX

GH

GROSSE LANGLOCHBOHR- UND STEMM- MASCHINE FÜR NABEN

GH

MACHINE VERTICALE A MORTAISER LES GROS MOYEUX

GH

Cette machine est spécialement destinée à mortaiser les gros moyeux; elle peut également en mortaiser de petits; mais les carrossiers, qui n'ont absolument que de petits moyeux, doivent lui préférer les machines décrites pages suivantes.

La machine représentée ci-contre travaille, comme les mortaiseuses que nous avons vues précédemment, au moyen d'une mèche et d'un bédane; mais ici, les mortaises étant généralement très larges et le bois très dur, le bédane est animé d'un mouvement alternatif automatique. La mèche hélicoïdale de notre système fait la mortaise presque complètement; elle ne laisse au bédane que les angles à équarrir.

Un appareil diviseur évite le traçage préalable; des butées servent à limiter les mortaises en longueur, et enfin le support des poupées entre lesquelles le moyeu est serré s'incline pour donner l'écuage.

Les mèches sont fixées à l'extrémité de leur arbre au moyen de porte-mèches qui les centrent exactement.

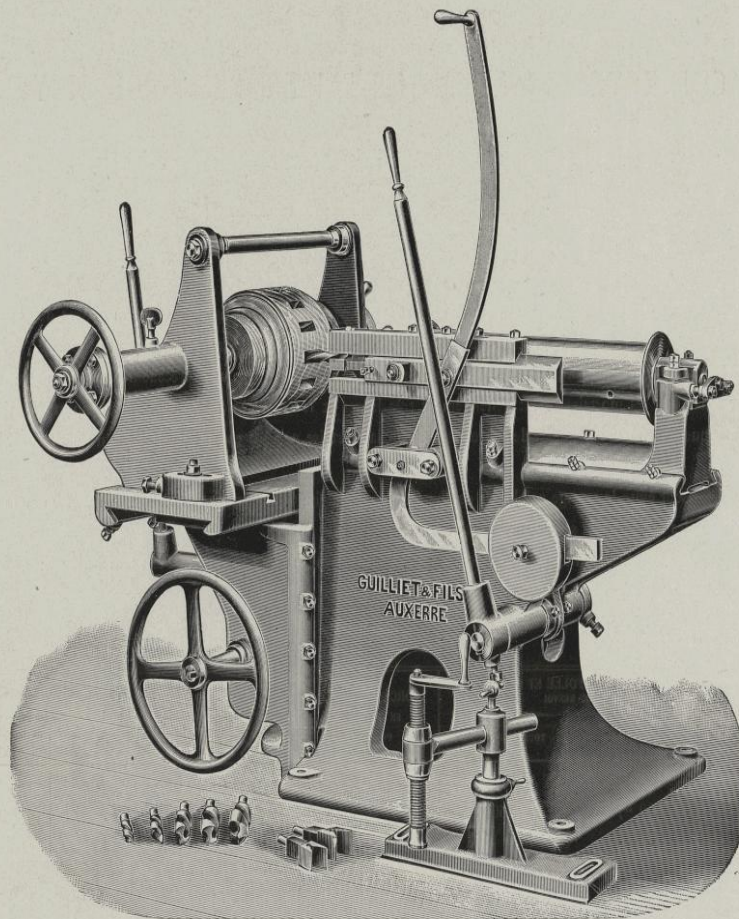
Nous fournissons un porte-mèche, une mèche et un bédane avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DE CHAQUE PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
GH	300 m/m	350	2	2.500 fr.	220 fr.	10 fr.

GROSSE LANGLOCHBOHR- UND STEMM- MASCHINE FÜR NABEN

GH

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
GH	300 m/m	350	2		



MACHINE A MORTAISER LES MOYEUX DE ROUES

jusqu'à 450^{mm} de diamètre

GK

MASCHINE ZUM BOHREN DER SPEICHENLÖCHER IN DIE NABEN

GK

MACHINE HORIZONTALE A MORTAISER LES MOYEUX DE ROUES

jusqu'à 450 ^m/_m de diamètre

GK

Cette machine est semblable à celles qu'emploient les entrepreneurs de menuiserie et de charpente, les fabricants de meubles, etc., pour faire les mortaises dans les bois corroyés; mais elle possède, en outre, un appareil à faire les mortaises dans les moyeux de roues.

Le moyeu est fixé dans cet appareil, qui possède un diviseur pour que l'ouvrier puisse faire 10, 12, 14 ou 16 mortaises, sans traçage ni tâtonnement.

L'appareil peut tourner autour d'un pivot qui s'engage dans la table, de manière à pouvoir donner la direction que l'on désire pour les mortaises.

La presse figurée au pied de la machine se fixe sur la table dans le cas où l'on n'emploie pas l'appareil à moyeux. Cette presse est destinée à maintenir le bois pendant le travail et sert pour toutes les pièces à mortaiser autres que les moyeux.

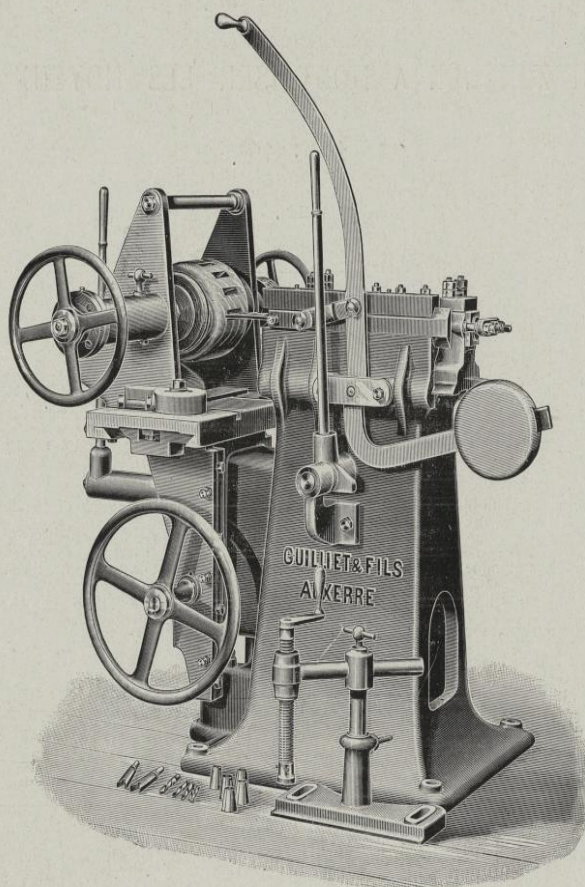
Nous fournissons un porte-mèche, une mèche et un bédane avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DE CHAQUE PORTE-MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
GK	300 ^m / _m	620	1	2.000 fr.	150 fr.	10 fr.

MASCHINE ZUM BOHREN DER SPEICHENLÖCHER IN DIE NABEN

GK

MODELL	FEST-UND LOSCHKREISE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
GK	300 ^m / _m	620	1		



MACHINE HORIZONTALE A MORTAISER LES MOYEUX DE CARROSSERIE

jusqu'à 350^{mm} de diamètre, et les jantes

GF

LANGLOCHBOHR- UND STEMM- MASCHINE FÜR NABEN UND FELGEN

GF

MACHINE HORIZONTALE A MORTAISER LES MOYEUX DE CARROSSERIE

jusqu'à 350 millimètres de diamètre et les jantes

GF

Cette machine est semblable à celles qu'emploient les entrepreneurs de menuiserie et de charpente, les fabricants de meubles, etc., pour faire les mortaises dans les bois corroyés; mais elle possède, en outre, un appareil à faire les mortaises dans les moyeux de roues.

Le moyeu est fixé dans cet appareil, qui possède un diviseur pour que l'ouvrier puisse faire 10, 12, 14 ou 16 mortaises sans traçage ni tâtonnement.

L'appareil peut tourner autour d'un pivot qui s'engage dans la table, de manière à pouvoir donner la direction que l'on désire pour les mortaises.

La presse, figurée au pied de la machine, se fixe sur la table dans le cas où l'on n'emploie pas l'appareil à moyeux. Cette presse est destinée à maintenir le bois pendant le travail et sert pour toutes les pièces à mortaiser, autres que les moyeux.

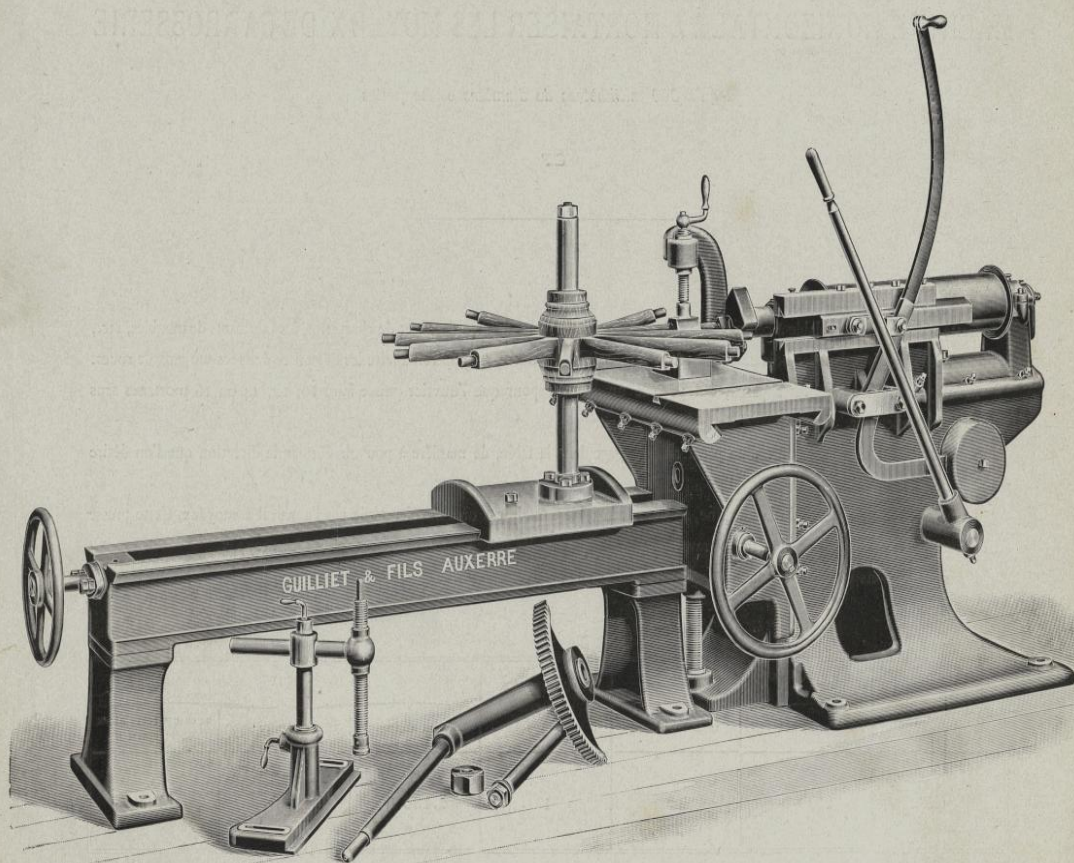
Nous fournissons un porte-mèche, une mèche et un bédane avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX environ	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI	DE CHAQUE PORTE MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
GF	250 m/m	420	1	1.400 fr.	150 fr.	10 fr.

LANGLOCHBOHR- UND STEMM- MASCHINE FÜR NABEN UND FELGEN

GF

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
GF	250 m/m	420	1		



MACHINE A FAIRE LES BROCHES RONDES DES RAIS

et à mortaiser

GL

MASCHINE ZUM FRAISEN DER RUNDEN SPEICHENZAPFEN UND LANGLOCHBOHR- UND STEMM- MASCHINE

GL

MACHINE A FAIRE LES BROCHES RONDES DES RAIS

et à mortaiser

GL

Pour faire les broches rondes des rais de roues, il faut une machine très robuste; celle qui est représentée ci-contre remplit cette condition.

La roue est placée sur un axe vertical pour permettre de présenter successivement tous les rais à l'outil, cet axe s'avance et s'éloigne suivant les diamètres de roues. Une presse spéciale maintient le rai pendant le travail et l'oriente exactement pour que la broche soit bien au centre du rai.

Certains de nos clients désirent que les broches soient faites non pas suivant le trou du moyeu, mais suivant l'extérieur du moyeu; à cet effet, nous fournissons, moyennant une majoration de prix, un plateau universel à trois mors qui se monte sur l'axe vertical et qui prend la roue par l'extérieur du moyeu.

La broche se fait à l'aide d'une lunette en bronze qui tourne à une grande vitesse et que l'on avance au moyen d'un levier; une butée règle la course de la lunette.

Cette machine n'est pas exclusivement construite pour les broches rondes, elle peut aussi mortaiser; elle est munie à cet effet d'une table mobile verticalement et horizontalement et d'une presse, représentée au pied de la gravure, pour maintenir les bois sur cette table. On peut équarrir les mortaises à l'aide d'un chariot porte-bédane que possède également la machine. Enfin, moyennant un supplément de prix, nous pouvons livrer cette machine avec un appareil à mortaiser les moyeux. Cet appareil possède un diviseur et est semblable à celui de notre machine GK.

Pour mortaiser, on enlève bien entendu le banc supportant l'axe vertical employé pour faire les broches rondes.

Les coussinets, en bronze phosphoreux, sont munis de notre système de graissage automatique par bagues.

Nous fournissons avec cette machine une lunette à broches rondes pour broches variant de 10 à 40 m/m de diamètre.

TYPE	DIAMÈTRE MAXIMUM des ROUES	DIMENSIONS de la TABLE A MORTAISER		COURSE VERTICALE de la TABLE	COURSE HORIZONTALE de la TABLE	COURSE de la MÈCHE ou de la LUNETTE	COURSE du BÉDANE	POULIE de l'ARBRE PORTE-MÈCHE ou PORTE-LUNETTE		POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE en CHEVAUX ENVIRON	PRIX		
		LONGUEUR	LARGEUR					DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		de la machine sans porte-mèche ni mèche, ni bédane	DU RENVOI	D'UN PORTE- MÈCHE
GL	3.700 m/m	780 m/m	372 m/m	250 m/m	380 m/m	500 m/m	200 m/m	140 m/m	2.650	300 m/m	620	2	2.000 fr.	150 fr.	10 fr.

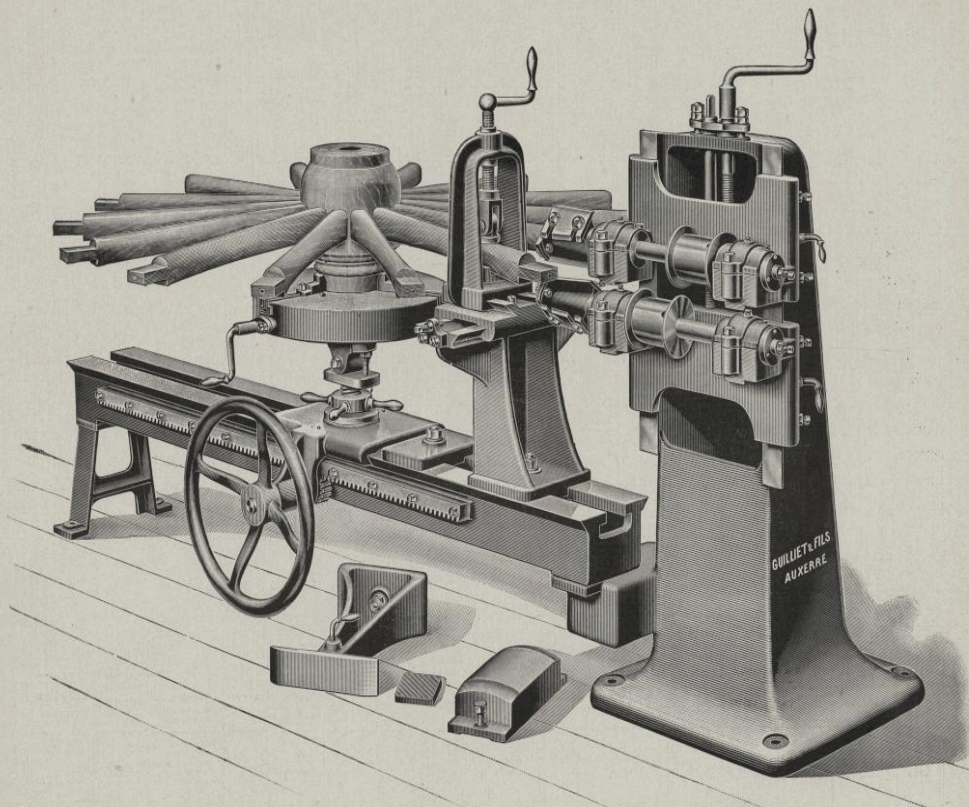
Le prix du plateau universel à trois mors pour centrer les roues suivant l'extérieur du moyeu est de 300 francs.

Le prix de l'appareil à mortaiser les moyeux est de 500 francs. Cet appareil peut recevoir des moyeux jusqu'à 450 m/m de diamètre et 500 m/m de longueur.

MASCHINE ZUM FRAISEN DER RUNDEN SPEICHENZAPFEN UND LANGLOCHBOHR- UND STEMM- MASCHINE

GL

MODELL	FÜR RÄDER HIS DURCHMESSER	TISCH		VERTICAL- BEWEGUNG DES TISCHES	HORIZONTAL- BEWEGUNG DES TISCHES	HORIZONTAL- BEWEGUNG DES MESSERS	Horizontal- bewegung des Stemmelens	RIEMENSCHNUR DES MESSERWELLE		FEST- UND LOSSCHNUR DES VORGELEGES		PFERDE- KRAFT CIRCA	PREIS		
		LÄNGE	BREITE					Durchmesser	Touren per minute	Durchmesser	Touren per minute		DER MASCHINE	des Vorgeleges	Eines Centrifugales
GL	3.700 m/m	780 m/m	372 m/m	250 m/m	380 m/m	500 m/m	200 m/m	140 m/m	2.650	300 m/m	620	2			



MACHINE A FAIRE LES PATTES ET LES BROCHES DES RAIS

EBT

RADSPEICHEN- ZAPFENSCHNEIDMASCHINE

EBT

MACHINE A FAIRE LES PATTES ET LES BROCHES DES RAIS

EBT

Cette machine est destinée à faire les pattes et les broches des rais de toutes dimensions. Elle convient très bien pour les pattes des roues à moyeu métallique.

Pour faire les pattes, on serre les rais sous une presse placée sur un chariot et on fait passer la partie qui doit être taillée entre les deux outils en poussant le chariot à la main.

Les broches se font une fois les rais engagés dans le moyeu : on place la roue sur un plateau universel qui la centre exactement par rapport à l'extérieur du moyeu; on avance la roue à l'aide d'un volant à boudin à une distance convenable des outils, et on la fait tourner; à mesure que les rais se présentent ils sont maintenus par un levier pour passer entre les outils; un support règle exactement la position de la broche.

Les outils ont 140 ^m/_m de longueur; ils peuvent se régler verticalement à l'aide de vis et manivelle. Ces outils travaillent avec la plus grande netteté et sans aucun éclat grâce à des petites lames qui tranchent les fibres avant que le bois soit enlevé par les couteaux.

Les coussinets sont en bronze phosphoreux, ils possèdent notre système de graissage automatique par bagues. Les arbres porte-outils sont en acier fondu; ils sont rectifiés et sont munis d'une butée réglable qui empêche le jeu latéral.

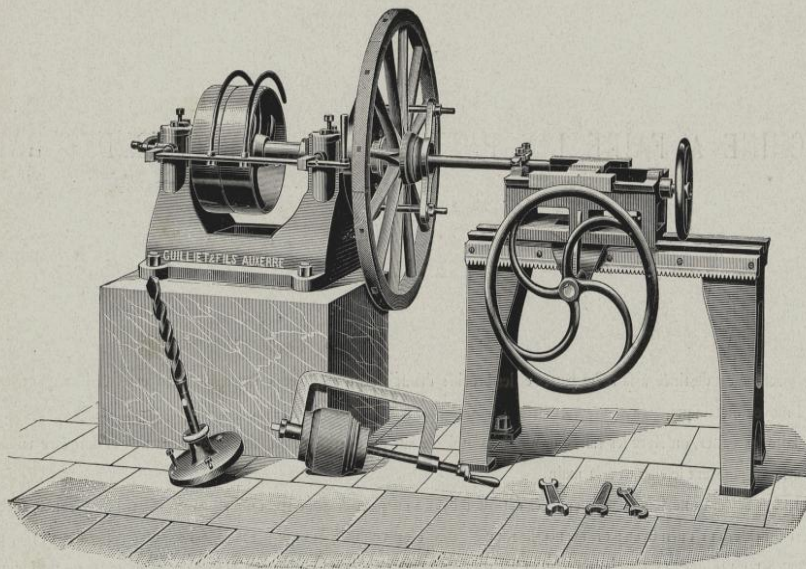
Nous fournissons avec cette machine les porte-outils garnis de lames pour pattes et broches ordinaires.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
EBT	300 ^m / _m	500	2	2.200 fr.	210 fr.

RADSPEICHEN- ZAPFENSCHNEIDMASCHINE

EBT

MODELL	FEST- UND LOSSCHNEIDE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT GIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
EBT	300 ^m / _m	500	2		



MACHINE A PERCER ET A ALÉSER LES MOYEUX

GX

Cette machine est destinée à percer les moyeux et à les aléser.

Pour percer les moyeux, on les fixe dans une presse montée sur un chariot, après les avoir centrés au moyen de l'appareil représenté au bas de la gravure. La mèche est fixée à l'extrémité de l'arbre d'une poupée placée en face du moyeu.

Pour aléser, on se sert d'une barre d'acier tournée qui porte l'outil et qui a le même diamètre que le trou du moyeu. Cette barre sert elle-même à centrer la roue, qui est serrée, une fois centrée, sur le plateau de la poupée au moyen d'une bride.

Il est bon d'avoir plusieurs barres d'alésage, de façon à éviter le plus possible le réglage des outils.

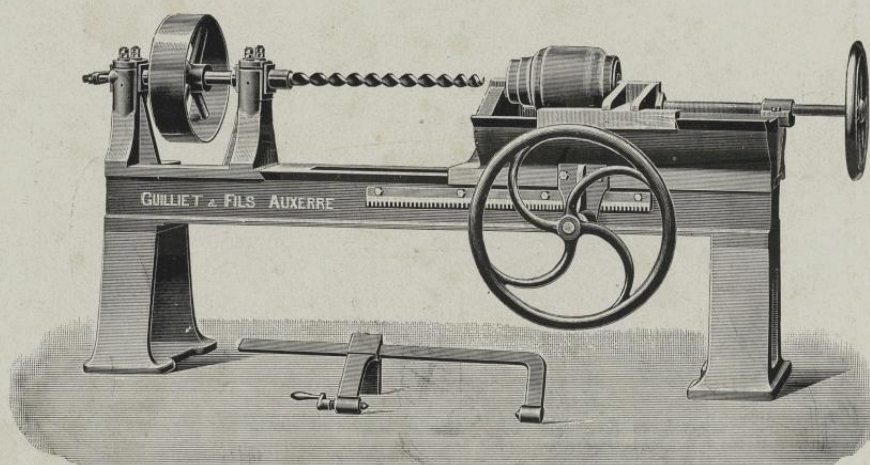
Nous fournissons une barre d'alésage et une mèche avec cette machine.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX «VIRON	PRIX		
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	D'UNE MECH SUPPLÉMENTAIRE A PERCER LES MOYEUX	D'UNE BARRE D'ALÉSAGE SUPPLÉMENTAIRE
GX	400 m/m	200	1	1.900 fr.	40 fr.	60 fr.

BOHRMASCHINE ZUM BOHREN DER ACHSLÖCHER DURCH DIE NABEN

GX

MODELL	FEST- UND LOSSCHREIBE		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		
GX	400 m/m	200	1	



MACHINES A PERCER LES MOYEUX

GI - GY

Ces machines sont destinées à percer les trous dans les blocs de bois destinés à faire des moyeux.

Le moyeu est serré entre les griffes d'un chariot; il est amené sur la mèche au moyen d'un volant à boudin, d'un pignon et d'une crémaillère.

Nous fournissons une mèche avec ces machines.

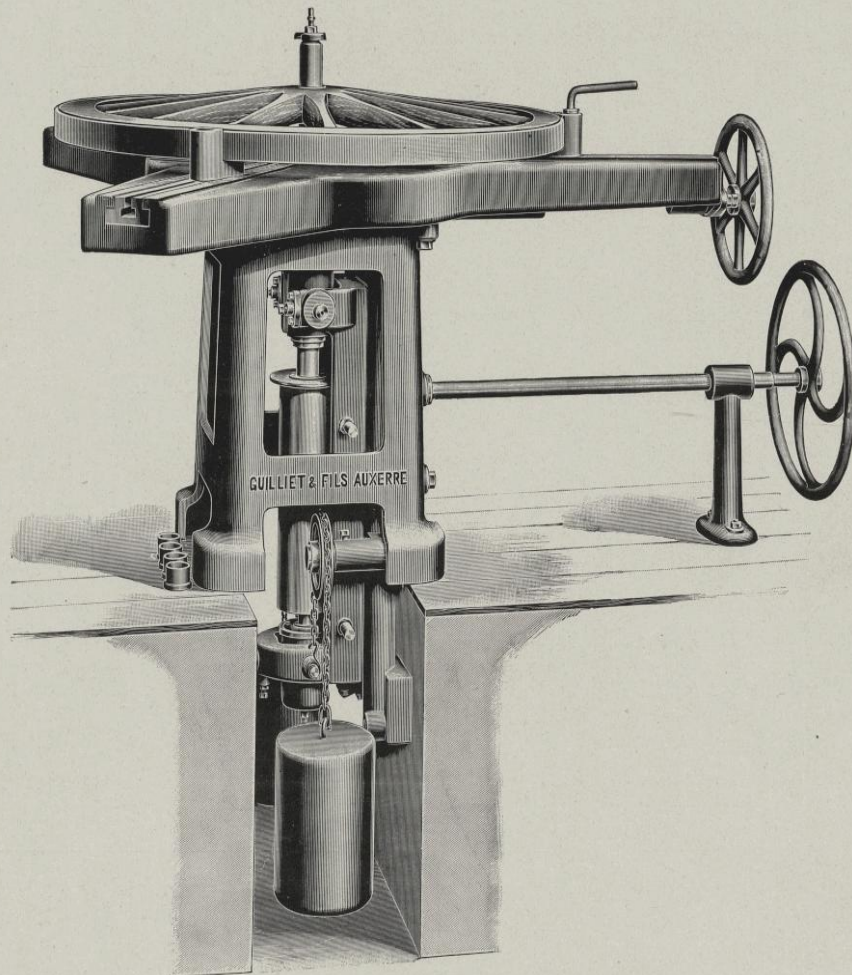
TYPES	POULIES DE L'ARBRE PORTE-MÈCHE		POUR MOYEUX JUSQU'A		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE	DIAMÈTRE	LONGUEUR		DE LA MACHINE	D'UNE MÈCHE SUPPLÉMENTAIRE
GI	250 m/m	200	300 m/m	250 m/m	1	700 fr.	40 fr.
GY	450 m/m	200	500 m/m	550 m/m	1	1.000 fr.	50 fr.

Moyennant une augmentation de 35 francs, ces machines peuvent être livrées avec poulie folle et débrayage.

BOHRMASCHINEN ZUM BOHREN DER ACHSLÖCHER DURCH DIE NABEN

GI - GY

MODELL	RIEMENSCHREIBEN		FÜR NABEN BIS		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE	DURCHMESSER	LÄNGE		DER MASCHINE	EINES BOHRERS
GI	250 m/m	200	300 m/m	250 m/m	1		
GY	450 m/m	200	500 m/m	550 m/m	1		



MACHINE A ALÉSER LES ROUES A MOYEUX MÉTALLIQUES

GV

BOHRMASCHINE FÜR DIE ACHSLÖCHER DER RÄDER MIT METALLNABEN

GV

MACHINE A ALÉSER LES ROUES A MOYEUX MÉTALLIQUES

GV

Avant de placer les moyeux métalliques, il est nécessaire d'aléser le bois très exactement. Cette machine est exclusivement destinée à ce travail.

La roue est centrée exactement au moyen d'un plateau universel muni de trois mors. Elle est fixe, ce sont les outils qui sont animés d'un mouvement de rotation.

Les rais se touchent à la patte, ils sont tenus solidement à leur place au moyen de deux plaques provisoires serrées par des boulons; ces boulons passent dans les trous qui serviront à fixer le moyeu métallique.

Les outils sont placés sur un arbre vertical que l'on fait monter et descendre au moyen d'un volant à boudin. Un premier outil fixé à la partie supérieure ébauche, et un deuxième finit le travail. Le deuxième couteau est placé à une hauteur convenable pour qu'il ne commence à travailler que lorsque le premier outil est dégagé. On laisse très peu à faire au second couteau.

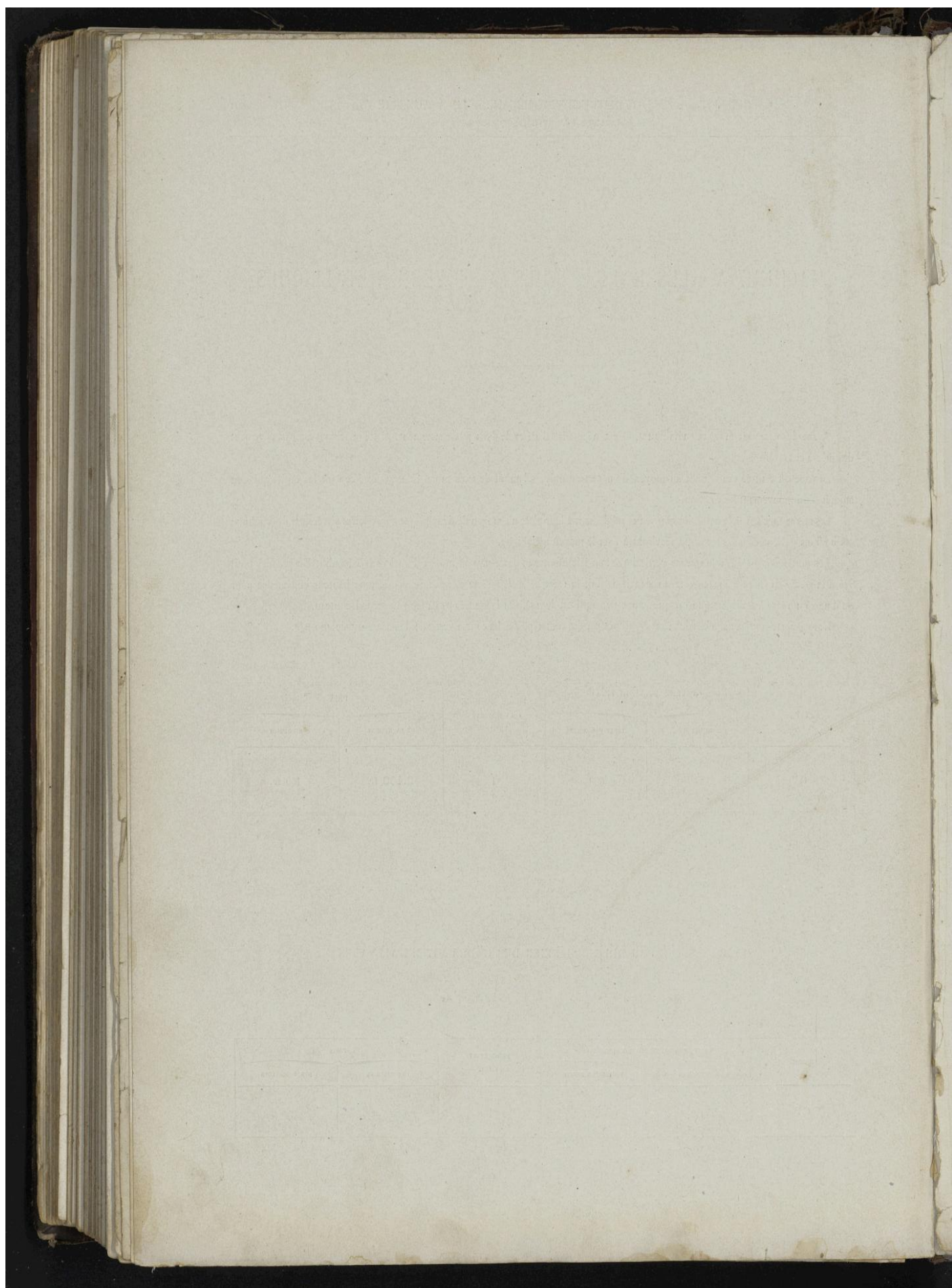
L'arbre porte-outils et son chariot sont équilibrés par des contre-poids. La course verticale de l'arbre est de 400 m/m.

TYPE	POULIES FOLLE ET FIXE DU RENVOI		FORCE MOTRICE EN CHEVAUX ENVIRON	PRIX	
	DIAMÈTRE	TOURS PAR MINUTE		DE LA MACHINE	DU RENVOI
GV	250 m/m	600	1	2.400 fr.	150 fr.

BOHRMASCHINE FÜR DIE ACHSLÖCHER DER RÄDER MIT METALLNABEN

GV

MODELL	FEST- UND LOSSCHEIBE DES VORGELEGES		PFERDEKRAFT CIRCA	PREIS	
	DURCHMESSER	TOUREN PER MINUTE		DER MASCHINE	DES VORGELEGES
GV	250 m/m	600	1		

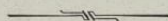


PROFILS ORDINAIRES

de Moulures

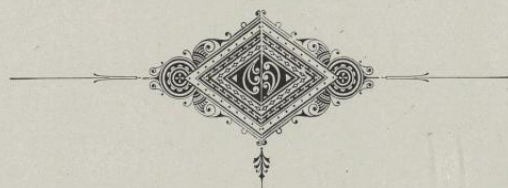
POUR PORTES ET CROISÉES

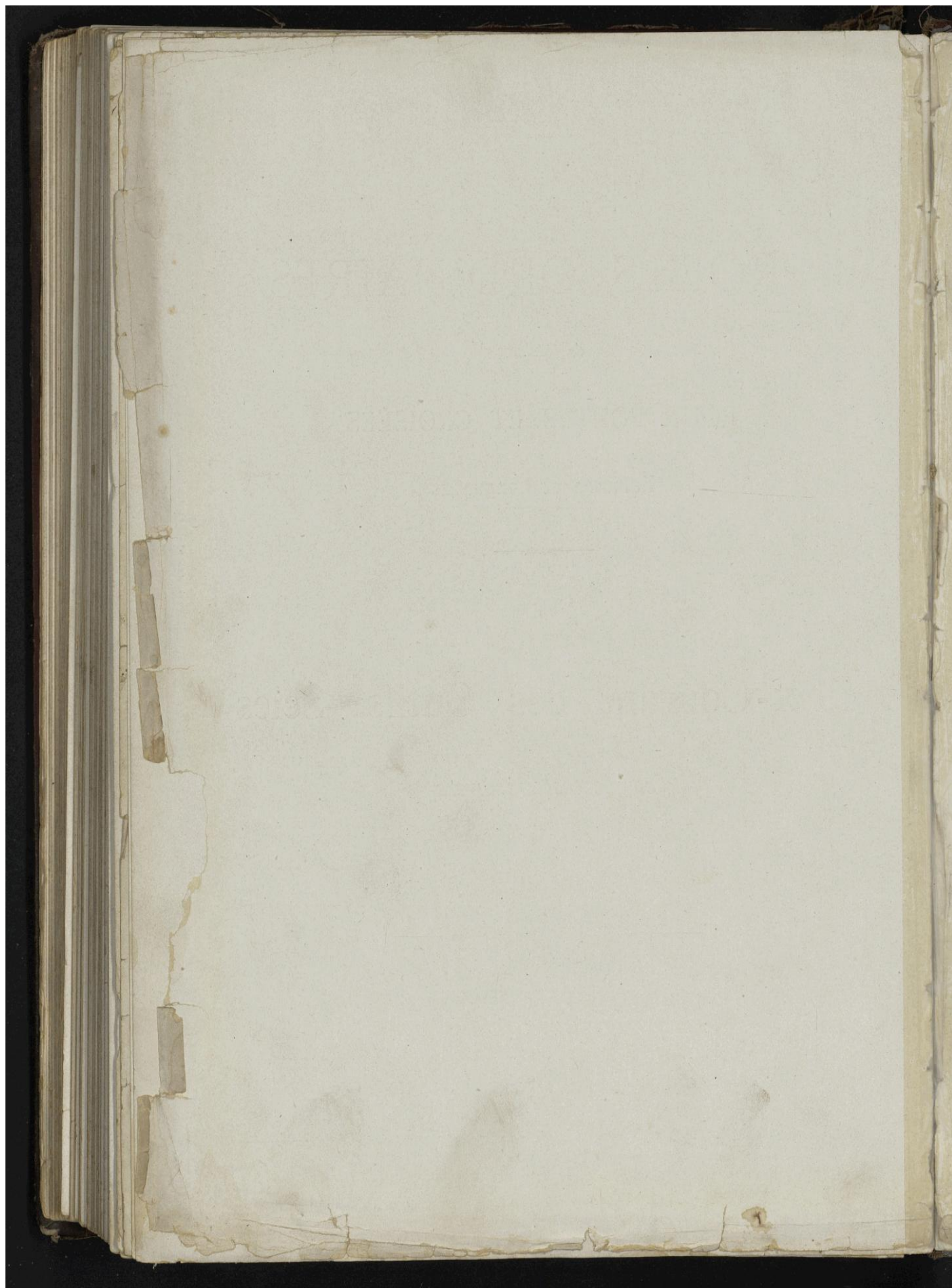
Rainures et Languettes



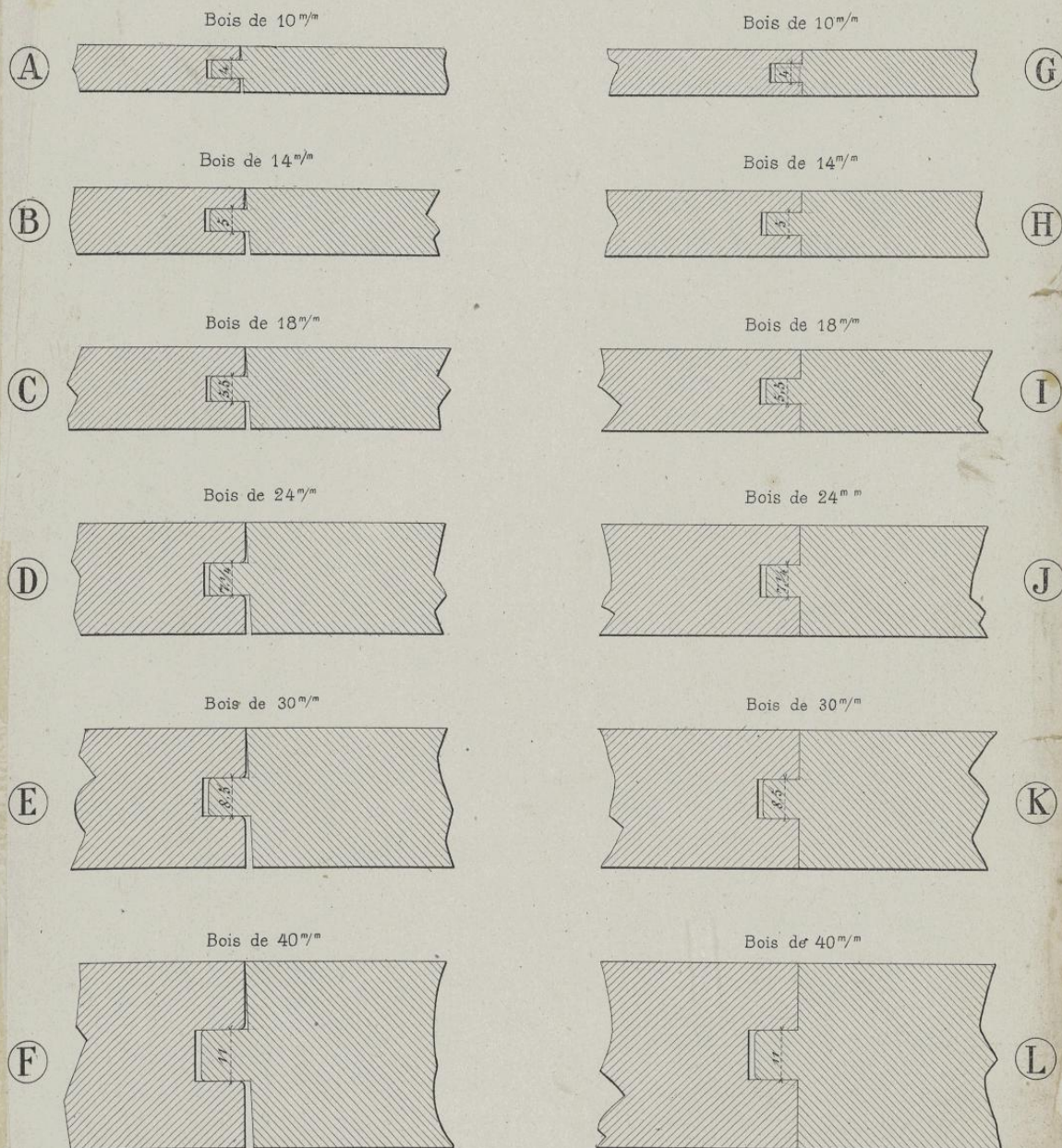
Prix-Courant des Outils, Scies

et Accessoires divers

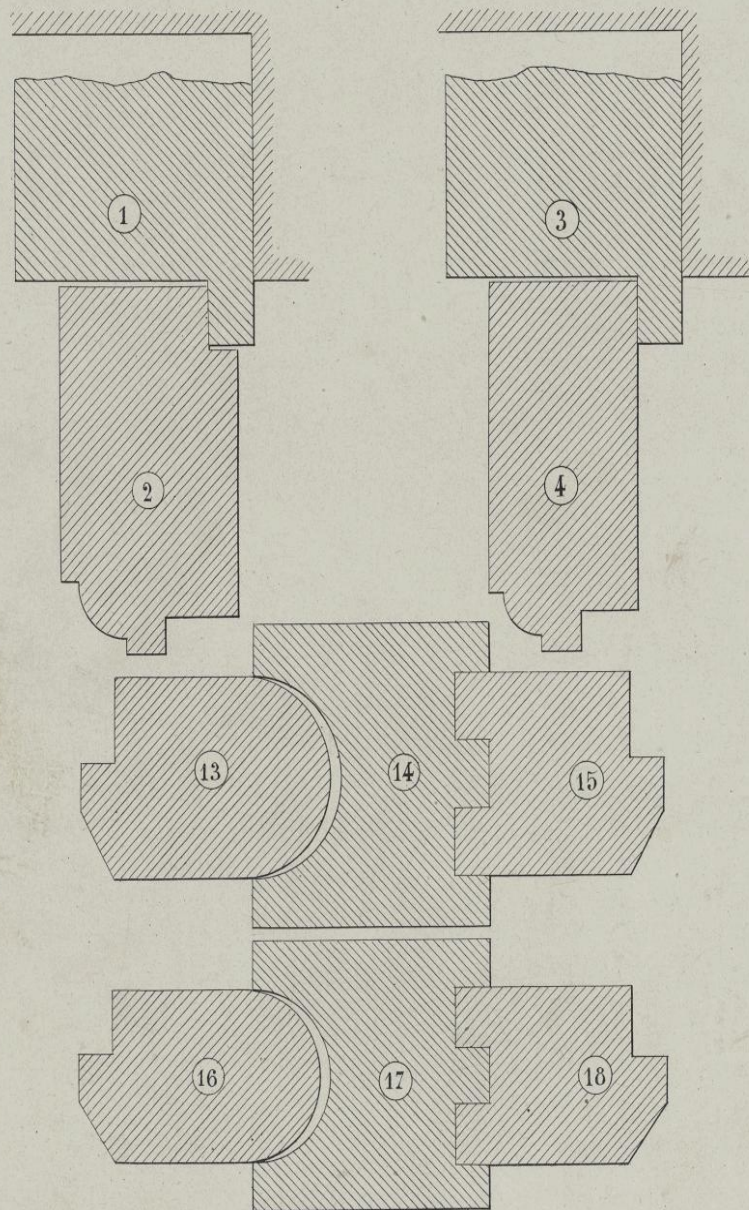




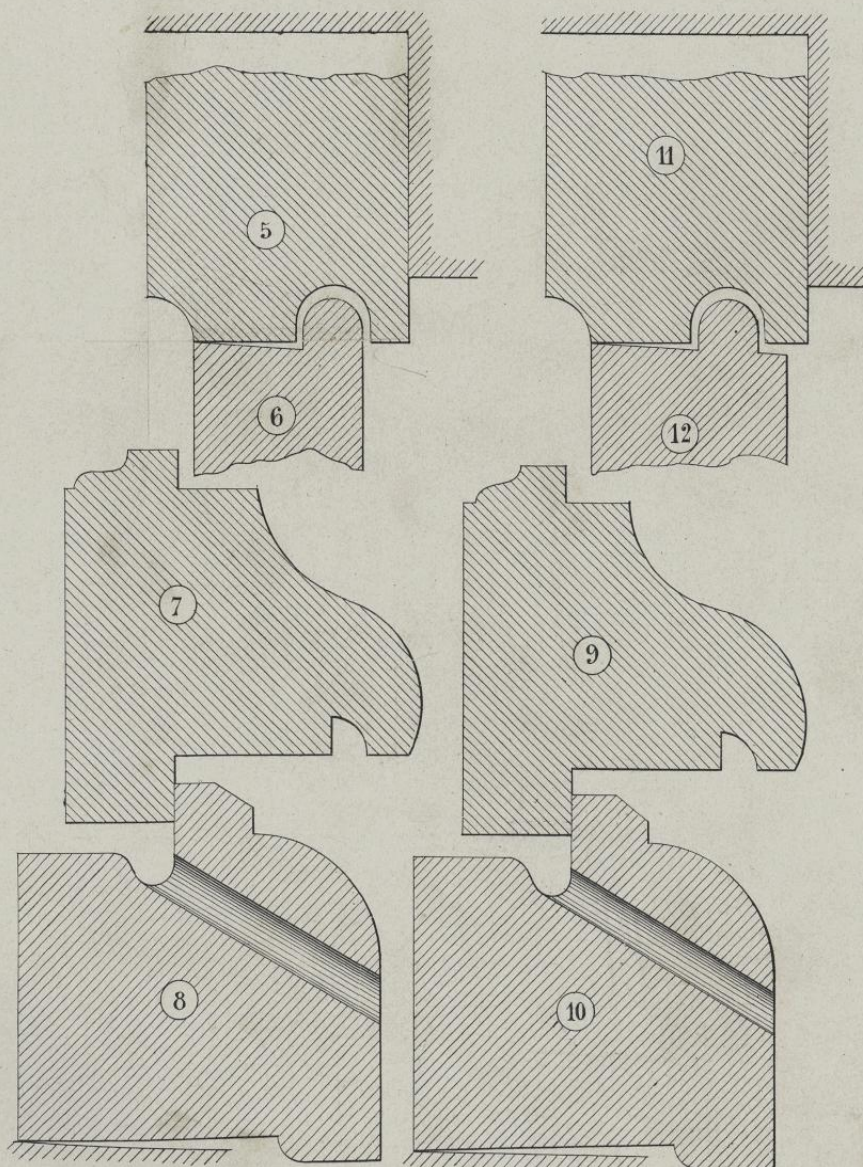
PROFILS DE BOIS ASSEMBLÉS



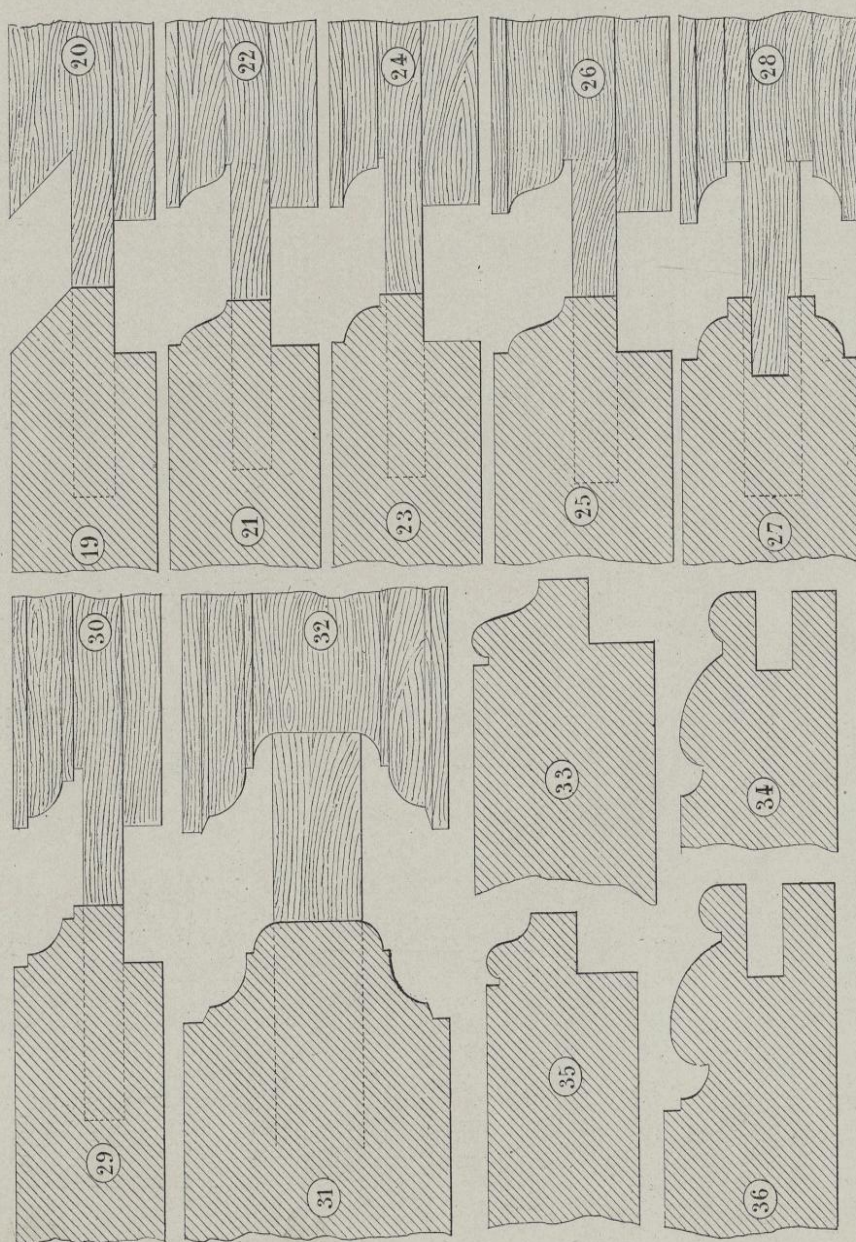
TYPES DE CROISÉES ORDINAIRES



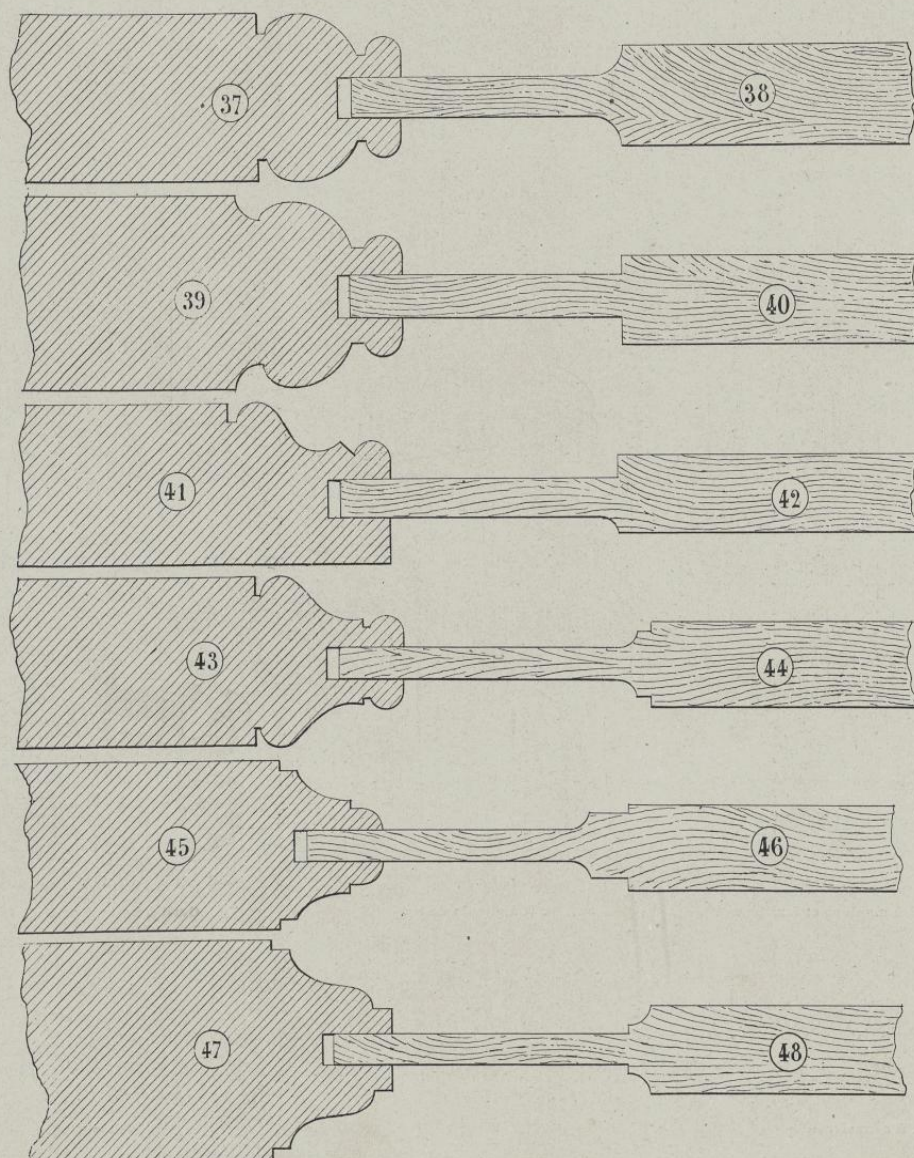
TYPES DE CROISÉES ORDINAIRES EN 34 ^M/_M ET 40 ^M/_M



TYPES ORDINAIRES DE MOULURES POUR PORTES ET CROISÉES



TYPES ORDINAIRES DE MOULURES DE PORTES



FRAISES OU OUTILS CIRCULAIRES POUR TOUPIES

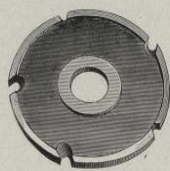


Fig. 1

Outil à rainures

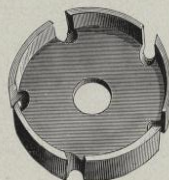


Fig. 2

Outil à feillures



Fig. 3

Outil à moulures

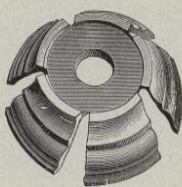


Fig. 4

Outil à moulures

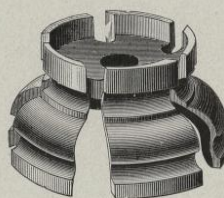


Fig. 5

Outil à moulures

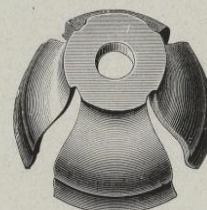


Fig. 6

Outil à moulures

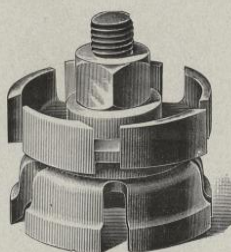


Fig. 17

Outil à moulure et feillure

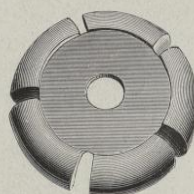


Fig. 7

Outil à gueule de loup

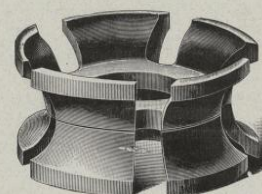


Fig. 18

Outil à battant arrondi



Fig. 9

Outil à canneler

NOTA. — Prière d'indiquer avec chaque commande, le diamètre, l'alésage
et le sens de rotation.



Fig. 8

Petit outil à moulures

Outils à Rainures

Fig. 1

Ces fers sont circulaires; ils sont, comme beaucoup de ceux dont nous allons parler, percés d'un trou central servant à les fixer sur la machine, à la façon des scies circulaires; ils travaillent sans éclats sur les bords, et incomparablement mieux que tous les autres genres de fers employés pour le même travail.

Outils à Feuillures

Fig. 2

Ces outils diffèrent peu des fers à rainures. Mais, tandis qu'il faut une série d'outils pour toutes les dimensions de rainures, un seul outil suffit pour toutes les feuillures, pourvu qu'il soit assez haut.

Prix-Courant des Outils à Rainures et à Feuillures

Fig. 1 et 2

DIAMÈTRE	50 m/m	70 m/m	90 m/m	110 m/m	120 m/m	130 m/m	140 m/m	150 m/m	160 m/m	170 m/m	180 m/m	200 m/m	220 m/m	240 m/m
5 à 10 m/m	6 »	7 »	8 »	10 »	12 »	14 »	16 »	18 »	20 »	22 »	24 »	26 »	28 »	30 »
11 à 15	8 »	10 »	11 »	12 »	14 »	16 »	18 »	20 »	22 »	24 »	26 »	28 »	31 »	34 »
16 à 20	10 »	12 »	14 »	15 »	17 »	19 »	21 »	23 »	25 »	27 »	29 »	32 »	35 »	37 »
21 à 25	12 »	14 »	16 »	18 »	20 »	22 »	24 »	26 »	28 »	30 »	32 »	35 »	38 »	40 »
26 à 30	14 »	16 »	18 »	20 »	22 »	24 »	26 »	28 »	30 »	32 »	34 »	37 »	40 »	42 »
31 à 35	16 »	18 »	20 »	22 »	24 »	26 »	28 »	30 »	32 »	34 »	36 »	39 »	42 »	45 »
36 à 40	18 »	20 »	22 »	25 »	27 »	29 »	31 »	33 »	35 »	37 »	39 »	42 »	44 »	47 »
41 à 45	20 »	22 »	24 »	27 »	29 »	31 »	33 »	35 »	37 »	39 »	41 »	44 »	47 »	50 »
46 à 50	22 »	24 »	27 »	29 »	31 »	33 »	35 »	37 »	39 »	41 »	44 »	47 »	50 »	53 »
51 à 55	»	26 »	29 »	31 »	33 »	35 »	38 »	40 »	42 »	44 »	47 »	50 »	52 »	56 »
56 à 60	»	28 »	31 »	33 »	36 »	38 »	40 »	42 »	44 »	47 »	50 »	52 »	55 »	59 »
61 à 65	»	»	33 »	35 »	38 »	40 »	42 »	45 »	47 »	49 »	52 »	55 »	58 »	61 »
66 à 70	»	»	»	38 »	40 »	43 »	45 »	48 »	50 »	52 »	55 »	58 »	61 »	64 »
71 à 75	»	»	»	»	43 »	45 »	47 »	50 »	53 »	55 »	58 »	60 »	64 »	67 »
76 à 80	»	»	»	»	»	48 »	50 »	53 »	55 »	57 »	60 »	63 »	66 »	70 »

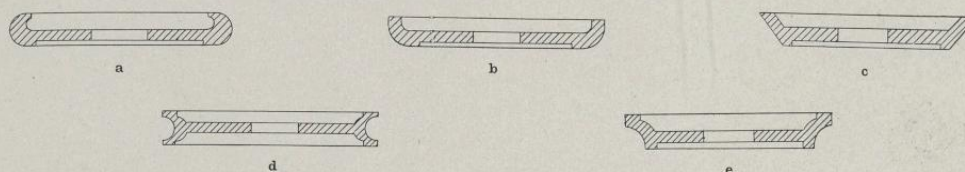
Outils à Moulures

Fig. 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 17 et 18

Nos outils à moulures sont également circulaires et percés d'un trou central; ils possèdent un certain nombre de tranchants, ce qui permet de pousser avec plus de rapidité les bois soumis à leur action. Ils ne changent pas de profil par l'affûtage; leur réglage est d'une simplicité remarquable; ils ne fatiguent pas l'ouvrier qui s'en sert; enfin, ces outils travaillent le bois en bout et même à contre-fil, d'une façon qui ne laisse rien à désirer. Nous les recommandons surtout pour remplacer les simples lames d'acier profilées dont on se sert sur les toupies. Cependant, ces lames droites, à cause de leur simplicité, devront toujours être employées lorsqu'on n'aura qu'une petite quantité de moulures à faire sur un profil quelconque. Mais, chez les entrepreneurs de menuiserie, chez les ébénistes, et partout où un certain nombre de profils adoptés ne changent jamais, nos outils seront très avantageux. Pour les moulures courbes, où il y a souvent à travailler le bois à contre-fil, on ne peut pas se servir d'autres outils que des nôtres si l'on veut obtenir un travail bien fini. Les fig. 3, 4, 5 et 6 représentent des outils à moulures. L'outil fig. 7 sert à faire les gueules de loup. La fig. 8 représente un petit outil destiné à faire les moulures courbes; cet outil se monte sur une petite tige spéciale. Enfin, l'outil fig. 9 est un fer à canneler les pieds, fer que l'on monte également sur la petite tige dont nous venons de parler. Nous fabriquons bien entendu ces outils, suivant tous les profils, quels qu'ils soient.

Moyennant une majoration de 5 francs par outil, le tarif des outils à rainures et à feuillures s'applique aux outils suivants, mesurés au plus grand diamètre et à la plus grande épaisseur :

Outils à canneler ou à gorge (Fig. A). — Outils à congé (Fig. B). — Outils à chanfrein (Fig. C)
Outils à arrondir (Fig. D). — Outils à quart de rond (Fig. E)



Moyennant une majoration de 10 francs par outil, le tarif des outils à rainures et à feuillures s'applique à tous les autres outils à moulures mesurés au plus grand diamètre et à la plus grande épaisseur.

OUTILS A PLATES-BANDES, A TENONS ET A BOUVETER

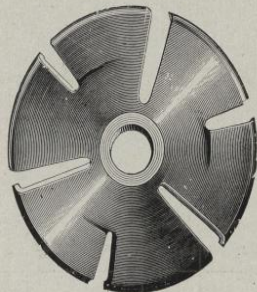


Fig. 10

Outil à Plate-Bande avec pente

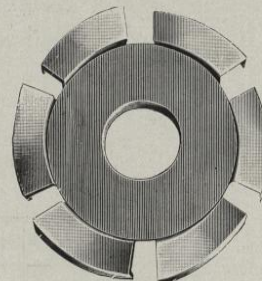


Fig. 10 bis

Outil à Plate-Bande sans pente

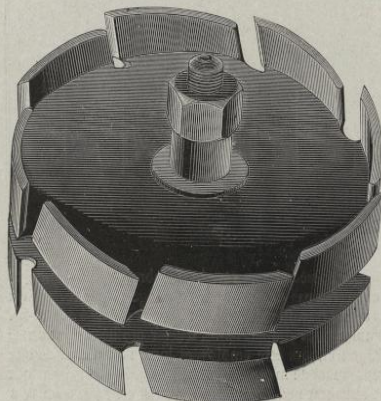


Fig. 11

Outil à tenons

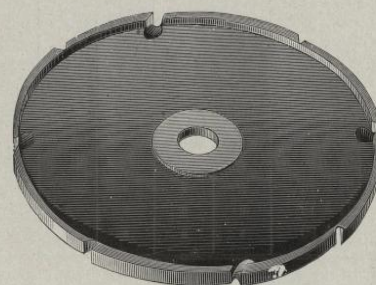


Fig. 12

Outil à enfourchements

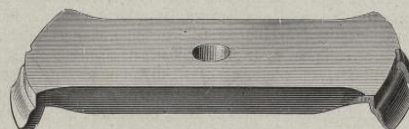


Fig. 13

Outil à contre-profil de moulures

OUTILS A BOUVETER

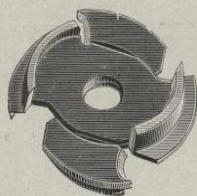


Fig. 15

Fers à rainer

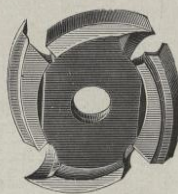


Fig. 16

Fers à languetter

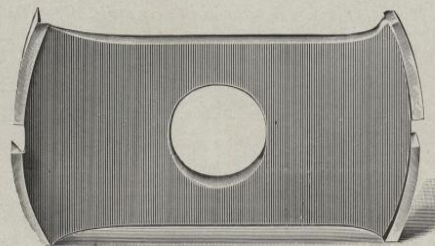


Fig. 13 bis

Outil à tenons travaillant avec le n° 13

Outils à faire les Plates-Bandes (Fig. 10 et 10 bis)

Nous fabriquons ces outils avec pente (fig. 10) ou sans pente (fig. 10 bis), et pour plates-bandes carrées, à gorge ou à moulures.
Le prix d'un outil (fig. 10), en 160 m/m de diamètre est de 27 francs. Celui d'un outil à plates-bandes (fig. 10 bis), également de 160 m/m de diamètre, est de 25 francs. Chaque centimètre de diamètre en plus augmente ces fers de 1 franc. Enfin l'augmentation pour plates-bandes à moulures est de 5 francs.

Outils à faire les Tenons (Fig. 11)

Les outils à tenons représentés par la figure 11 se montent sur nos machines à tenons. On peut aussi s'en servir sur nos toupies. Dans ce dernier cas, ces fers ne peuvent avoir que 250 m/m de diamètre, et ne peuvent faire des tenons que jusqu'à 95 m/m de longueur. Ces outils se règlent avec une grande facilité, on les affûte à la meule d'émeri.

Prix-Courant des Outils à Tenons (Fig. 11)

DIAMÈTRES	175-200 m/m	201-225 m/m	226-250 m/m	251-275 m/m	276-300 m/m	301-325 m/m	326-350 m/m	351-375 m/m	376-400 m/m
la paire	la paire	la paire	la paire	la paire	la paire	la paire	la paire	la paire	la paire
20-25 m/m	70 »	80 »	90 »	100 »	110 »	120 »	125 »	130 »	135 »
26-30	75 »	85 »	95 »	105 »	115 »	130 »	135 »	140 »	145 »
31-35	80 »	90 »	100 »	110 »	120 »	135 »	140 »	145 »	150 »
36-40	85 »	95 »	105 »	115 »	125 »	140 »	145 »	150 »	155 »
41-45	95 »	105 »	115 »	125 »	135 »	145 »	150 »	155 »	165 »
46-50	100 »	110 »	120 »	130 »	140 »	150 »	155 »	165 »	175 »

Outils à Enfournements (Fig. 12)

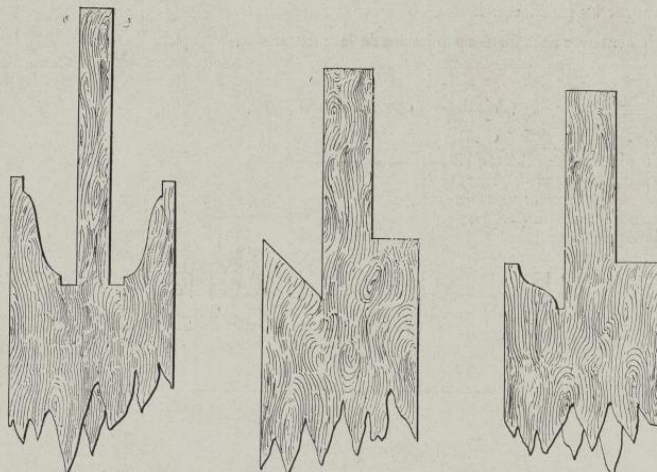
Nos outils à enfournements sont les seuls qu'on puisse employer d'une façon pratique pour ce travail. Les enfournements de peu de largeur surtout ne peuvent être faits que par nos outils. Ces fers se règlent facilement et promptement; ils se montent sur nos machines à tenons et sur nos toupies. Intercalés entre deux outils à tenons, ils peuvent exécuter les enfournements en même temps que les tenons.

Prix-Courant des Outils à Enfournements (Fig. 12)

DIAMÈTRES	241-275 m/m	276-300 m/m	301-325 m/m	326-350 m/m	351-375 m/m	376-400 m/m
la paire	la paire	la paire	la paire	la paire	la paire	la paire
5 à 8 m/m	30 »	40 »	45 »	50 »	55 »	60 »
9-12	35 »	45 »	50 »	55 »	60 »	65 »
13-20	40 »	50 »	55 »	60 »	65 »	70 »
21-26	45 »	55 »	60 »	65 »	70 »	75 »
27-32	50 »	60 »	65 »	70 »	75 »	80 »
33-40	57 »	67 »	72 »	80 »	85 »	90 »

Outils à Contre-Profiles de Moulures (Fig. 13)

Ces outils s'emploient pour faire des tenons à arasements moulurés, évitant ainsi, dans les assemblages de portes et fenêtres, par exemple, de faire le travail assez délicat, qui consiste à faire les coupes d'onglets dans les montants et les traverses. On emploie ces outils avec nos machines à tenons et avec nos toupies.



Prix-Courant des Outils à Tenons et à Contre-Profiles (Fig. 13 et 13 bis)

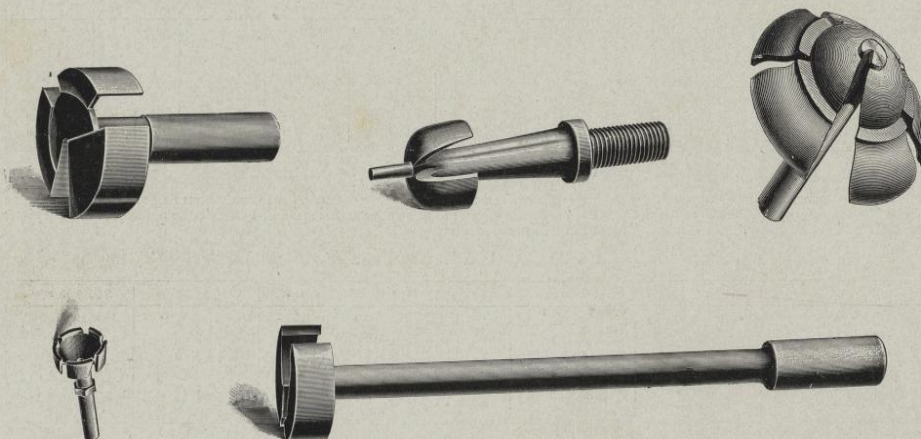
Diamètre	200 à 250	Prix de l'outil à tenons	35 »
		— à moulures	40 »
Diamètre	251 à 290	— à tenons	40 »
		— à moulures	50 »
Diamètre	291 à 330	— à tenons	50 »
		— à moulures	60 »

Outils à bouveter (Fig. 15 et 16)

Ces outils présentent sur les lames droites les avantages de se régler facilement, et d'être dans de meilleures conditions au point de vue de la coupe du bois. On les emploie sur notre bouveteuse et sur nos machines à trois et à quatre faces. Certains menuisiers s'en servent sur leur toupie.

Le prix d'une garniture de ces fers, comprenant les outils à rainures et à languettes, jusqu'à 120 m/m, mesurés au plus grand diamètre, est de 75 francs. Pour chaque centimètre de diamètre en plus, 3 francs.

OUTILS AVEC TIGES



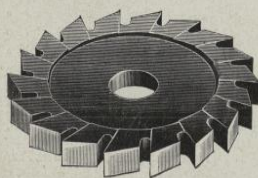
Ces outils s'emploient sur les machines à défoncer, à percer et à mortaiser.
Nous les faisons également avec tiges filetées permettant de les monter sur les toupies.

(Prix à déterminer suivant l'importance de l'outil)

OUTILS A RAINURES NE DIMINUANT PAS D'ÉPAISSEUR

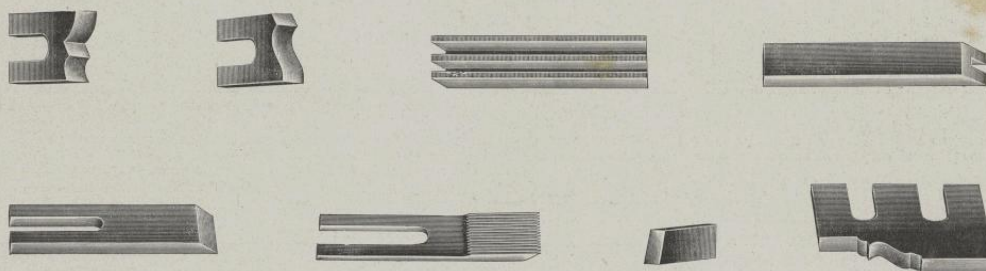
par l'affûtage

PRIX COURANT



DIAMÈTRES	50	70	90	110	120	130	140	150	160	170	180	200	220	240
ÉPAISSEURS														
5-10	9	10	12	14	17	20	23	26	28	31	34	37	40	42
11-15	12	14	16	17	20	23	26	28	31	34	37	40	44	48
16-20	14	17	20	21	24	27	30	33	35	38	41	45	49	52
21-25	17	20	23	26	28	31	34	37	40	42	45	49	54	56

LAMES A RABOTER ET A MOULURER



Ces lames s'emploient sur les toupies, les moulurières, les machines à parquet, les machines à 3 et 4 faces.

(Prix à déterminer selon l'importance de l'outil)

PRIX-COURANT DES LAMES DE RABOTEUSES

par centimètre de longueur

Figure G

HAUTEUR EN $\frac{m}{m}$		60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200
ÉPAISSEUR	6 $\frac{m}{m}$	0 20	0 24	0 28	0 31	0 34	0 36	0 38	0 41	0 44	0 48	0 52	0 55	0 59	0 67	0 72
	7	0 22	0 26	0 30	0 34	0 36	0 38	0 41	0 43	0 47	0 50	0 54	0 59	0 62	0 72	0 77
	8	0 24	0 29	0 32	0 36	0 38	0 41	0 43	0 46	0 49	0 53	0 56	0 62	0 67	0 77	0 82
	9	0 26	0 31	0 35	0 38	0 41	0 43	0 46	0 48	0 52	0 55	0 60	0 67	0 73	0 83	0 88
	10	0 29	0 34	0 37	0 41	0 43	0 46	0 48	0 50	0 54	0 58	0 63	0 72	0 79	0 89	0 95
	11	0 32	0 37	0 40	0 43	0 46	0 48	0 50	0 53	0 56	0 60	0 67	0 78	0 85	0 95	1 04
	12	0 36	0 41	0 43	0 47	0 50	0 53	0 55	0 58	0 62	0 66	0 72	0 84	0 92	1 02	1 14

Ces prix ne s'appliquent qu'à des lames qui ne sont pas destinées à nos machines. Les prix des lames allant sur nos modèles de raboteuses sont donnés à côté de ceux des machines.

OUTILS POUR MACHINES A GALOCHES ET A SABOTS

Lames à tourner les Moyeux et Gouges de Machines à reproduire



Fig. 28

Outil à tourner les moyeux



Fig. 27

Mèche à creuser
la partie couverte des sabots



Fig. 20

Lame à raboter
le dessous des semelles de galoches



Fig. 30

Gouge de machines à reproduire

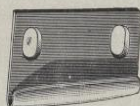


Fig. 24

Gouge à creuser les semelles
de galoches

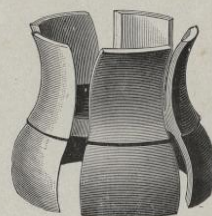


Fig. 21

Outil à chantourner l'extérieur
des talons

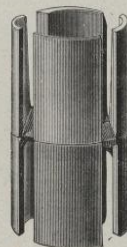


Fig. 22

Outil à façonner
le contour des semelles de galoches



Fig. 25 et 26

Outil à rainer
les semelles de galoches

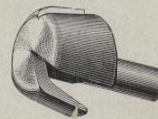


Fig. 23

Outil à creuser les talons,
dit champignon

OUTILS POUR MACHINES A GALOCHES ET A SABOTS

Fig. 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26 et 27

Les outils employés sur nos machines à confectionner les bois de galoches et les sabots, décrites pages 404 et suivantes, doivent être étudiés avec soin et être très bien faits pour donner de bons résultats, ces outils ayant toujours beaucoup de bois à enlever, et travaillant souvent en travers ou même à contrefil.

La figure 20 représente une lame à raboter le dessous des semelles de galoches; l'outil (fig. 21) est destiné à chantourner l'extérieur des talons; le fer (fig. 22) sert à façonner le contour des semelles de galoches; la figure 23 représente un outil dit champignon, destiné à creuser les talons; l'outil (fig. 24) est une gouge qui sert à creuser les semelles de galoches, deux gouges semblables sont fixées sur le plateau porte-outils de la gougeuse. Les outils (fig. 25 et 26) servent à rainer les semelles de galoches. Enfin, la mèche (fig. 27) sert à creuser la partie couverte des sabots. Tous ces outils se font, bien entendu, suivant toutes les formes et dimensions, de façon à pouvoir obtenir, avec nos machines, toutes les formes et pointures que l'on désire.

Prix-Courant des Outils pour Machines à Galoches et à Sabots

Figure 20. —	Lame à raboter le dessous des semelles de galoches.	40 fr.
Figure 21. —	Outils en acier forgé pour toupie double à talons, la garniture (a)	100 fr.
Figure 22. —	Outils en acier forgé pour toupie double à façonner le contour des semelles de galoches, la garniture.	80 fr.
Figure 23. —	Outil à creuser les talons, dit champignon.	30 fr.
Figure 24. —	Gouges pour machine à creuser les semelles de galoches, la paire.	10 fr.
Fig. 25-26. —	Petits outils à rainer les galoches, la pièce.	10 fr.
Figure 27. —	Mèche à creuser la partie couverte des sabots.	35 fr.

NOTA. — Le prix des outils (a) (fig. 21), s'entend pour une hauteur de 80 ^m/₁₀, l'augmentation par fraction indivise de 5 ^m/₁₀ de hauteur en plus est de 3 francs.

OUTILS A TOURNER LES MOYEUX

Fig. 28

Ces lames s'emploient sur nos tours à moyeux à outil rotatif, GE et GD, décrits pages 376 à 377.

Prix-Courant des Outils à Moyeux (Fig. 28)

Longueur de 200 à 250 millimètres	100 fr.
— 250 à 300 —	110 fr.
— 300 à 350 —	120 fr.
— 350 à 400 —	130 fr.
— 400 à 450 —	140 fr.
— 450 millimètres et au-dessus	150 fr.

GOUGES DE MACHINES A REPRODUIRE

Fig. 30

Ces gouges s'emploient sur nos machines à façonner les rais de roues, les manches, les sabots, etc. Le prix d'une de ces gouges lisse est de 5 francs. La même gouge crantée vaut 6 francs.

OUTILS A BOUVETER

Fig. 1

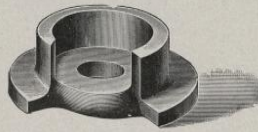
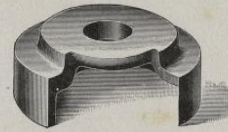


Fig. 3



Couteaux

Fig. 2

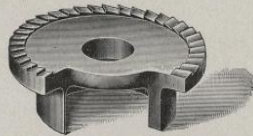


Fig. 4

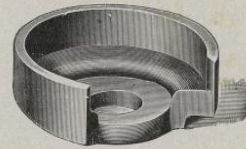
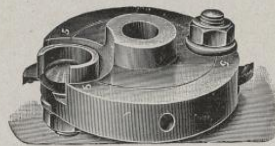
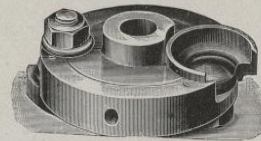
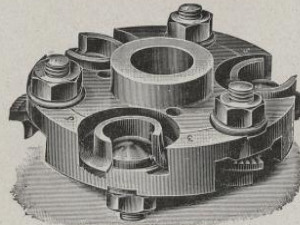
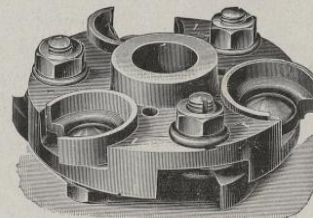
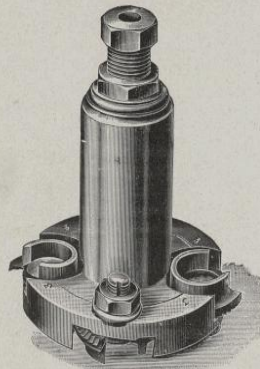
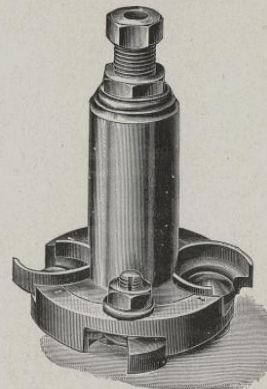
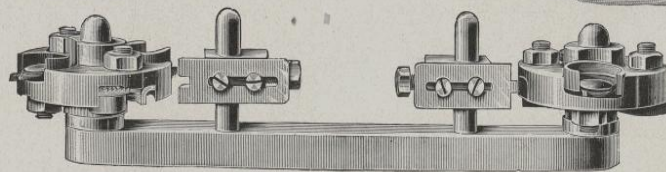
Fig. 5
RainurePorte-outils
à chacun
deux couteauxFig. 6
LangueFig. 7
RainurePorte-outils
à chacun
six couteauxFig. 8
LangueFig. 9
RainurePorte-outils
p^r arbres
sans embasesFig. 10
LangueAppareil
de
réglage

Fig. 11

Fig. 12

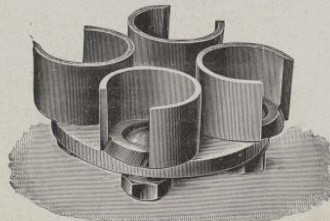
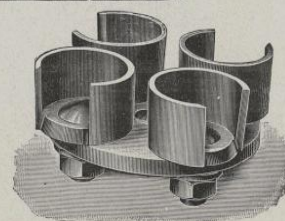
Porte-outils
pour
joints droits

Fig. 13



OUTILS A BOUVETER

Les outils à bouveter que nous représentons ci-contre sont bien supérieurs à tous les autres systèmes pour la fabrication des rainures et des languettes. Les avantages principaux qu'on trouve dans leur emploi sont les suivants :

- 1° La durée de leur affût, comparée à celle des fers ordinaires, est au moins du double. Cet affût peut durer une journée dans des bois propres ;
- 2° Ce genre d'outils produit beaucoup moins d'éclats que les autres et le bois est mieux coupé ;
- 3° Le réglage et l'affûtage de ces outils sont très simples ;
- 4° Avec une machine bien montée et des vitesses de rotation convenables, on peut, avec des bois de bonne qualité, atteindre la vitesse de 25 mètres par minute.

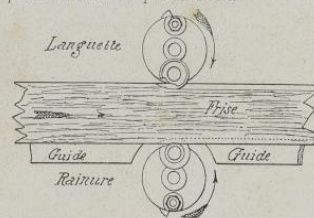
Les figures 1 et 2 représentent les couteaux à faire la rainure, et les figures 3 et 4 les couteaux à languettes.

Les gravures (fig. 5, 6, 7 et 8) représentent les outils à bouveter montés sur leurs porte-outils. Ils sont fixés dans des encastrements de telle façon qu'ils ont la meilleure position pour travailler rapidement, sans le moindre éclat. Ces encastrements sont en effet disposés pour que les outils qui s'y logent soient en dépouille dans tous les sens, l'angle seul du tranchant est en contact avec le bois ; il en résulte en outre une grande économie de force motrice, comparativement à celle absorbée par les outils droits dont les surfaces de frottement sont considérables.

Chaque porte-outils comporte deux séries d'outils, ceux de dessus et ceux de dessous, qui se divisent le travail de chaque côté d'une ligne passant au milieu de la rainure et de la languette, selon la figure ci-dessous.



Si l'on envisage la longueur développée d'un couteau, on comprendra l'usage qu'il peut faire jusqu'à usure complète, en tenant compte qu'un seul affût peut produire 3.000 mètres de frises de chêne en 7 heures, ou 10.000 mètres de frises de sapin en 10 heures. Aucun autre outil ne saurait lui être comparé, et comme production et comme prix de revient.



L'emploi de ces outils est surtout très répandu dans la fabrication du parquet, et pour le bouvetage des bois de menuiserie, de caisses d'emballages, etc... Il en résulte donc des profils très variés, si l'on envisage que les dimensions des rainures et des languettes changent pour chaque épaisseur de bois, que l'assemblage peut être demandé à joint droit ou à joint plus ou moins dégraissé, selon que l'on désire une rainure plus ou moins profonde, etc... Il est donc indispensable que toute demande d'outils soit accompagnée d'un croquis bien coté, ou encore mieux d'un échantillon en bois du travail que l'on désire obtenir.

Il est également nécessaire de répondre aux questions ci-dessous :

- 1° Les outils doivent-ils travailler sur le même arbre (c'est le cas de leur emploi sur une toupie simple) ou sur deux arbres tournant en sens inverse comme dans les toupies doubles, les machines à 3 et à 4 faces ?
- 2° Pendant le travail, le parement du bois doit-il être sur la table de la machine ?

NOTA. — Il est de règle, avec les toupies doubles, les machines à 3 et à 4 faces, que la rainure se fait du côté du guide, et que ce guide est placé à droite de l'avancement du bois, selon le dessin ci-contre.

Réglage et Affûtage

Pour le réglage des outils sur le porte-outils, on emploie un appareil portant des calibres qui ont le profil exact des rainures et languette à obtenir. Après avoir fixé les outils de manière qu'ils passent juste dans les calibres, ils reproduiront en travaillant le profil demandé.

La gravure (fig. 11) représente les outils et porte-outils montés sur l'appareil servant au réglage.

La simplicité de réglage et d'affûtage de ces outils les met à la portée de tous les ouvriers ; aussi tous ceux qui les emploient en apprécient les grands avantages.

L'affûtage devra se faire à la meule en émeri ; c'est le moyen le plus économique. La trempe étant donnée dure, pour résister à un long travail, il ne pourrait se faire à la lime.

On doit toujours affûter en dedans de l'outil.

Porte-Outils spéciaux

Le prix courant ci-dessous s'applique aux portes-outils disposés pour être montés sur des arbres pourvus d'embases et d'écrous de serrage. Certains arbres nécessitent aux porte-outils des dispositions spéciales pour les fixer, ce qui entraîne à une plus-value ; les gravures (fig. 9 et 10) en représentent un jeu préparé pour être monté sur des arbres ne possédant ni embases ni écrou de serrage.

Les prix des porte-outils spéciaux seront donnés sur demande et pour chaque cas.

Prix-Courant

Porte-outils en bronze, garnis chacun de deux outils et mesurant 160 mm au plus grand diamètre des outils.	La paire.	150 fr.
Les mêmes à quatre outils chacun		190 fr.
Les mêmes à six outils.		250 fr.
Appareil de réglage		50 fr.
1 jeu de gabarits de rechange (Rainure et Languette).		6 fr.
Outils de rechange, la pièce		10 fr.

Porte-Outils pour Joints droits

Les gravures (fig. 12 et 13) représentent des porte-outils pourvus d'outils droits pour dresser le champ des planches ; ils sont également employés pour la fabrication du parquet sur bitume.

Prix d'une paire de porte-outils à chacun 2 fers	75 fr.
Les mêmes à 4 fers	115 fr.
Prix d'un couteau de rechange ayant jusqu'à 40 mm de haut.	10 fr.

OUTILS A TENONS ORDINAIRES

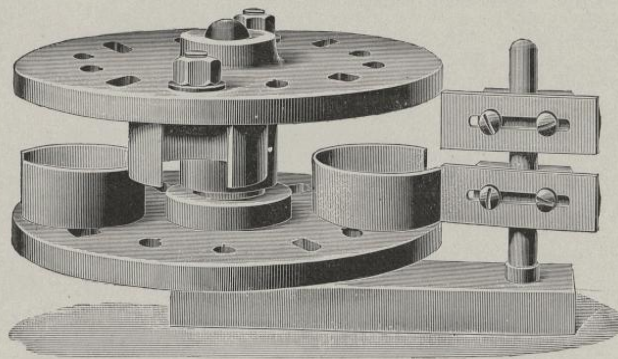
et à contre-profil de moulures avec fers coquilles (fig. 1 et 2)

Fig. 1

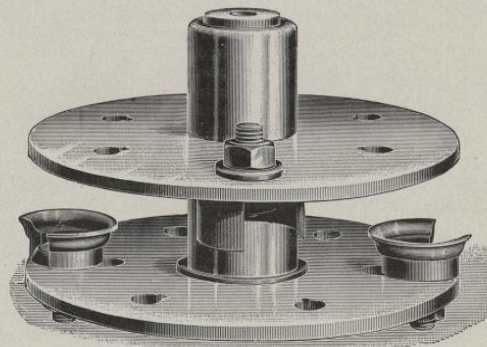


Fig. 2

OUTILS A TENONS A COULISSE

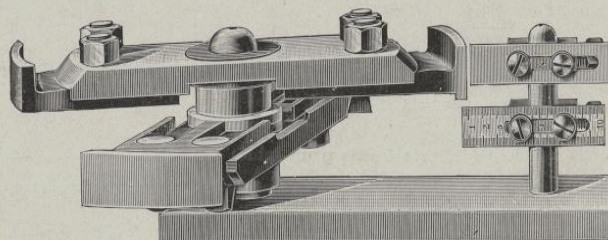


Fig. 3

OUTILS A TENONS ORDINAIRES & A CONTRE-PROFILS DE MOULURES

avec fers coquilles (fig. 1 et 2)

La gravure, figure 1, représente les outils à tenons ordinaires montés sur l'appareil qui sert à les régler.

Ces outils se règlent facilement; leur affûtage est très simple; ils font des tenons exactement tirés d'épaisseur, et permettent de faire des arasements avec un peu de pente pour que l'assemblage porte bien au parement.

Le prix des deux plateaux, avec chacun deux fers, est de 190 francs. Le prix de l'appareil de réglage est de 50 francs. Le prix de chaque couteau de rechange est de 25 francs. Enfin, le prix d'une rondelle extensible qui se place entre les deux plateaux pour augmenter ou diminuer l'épaisseur des tenons, est de 25 francs.

La gravure, figure 2, représente les mêmes plateaux que ceux de la figure 1, mais celui du bas est ici muni de couteaux à contre-profil de moulure. Ces couteaux ont les grands avantages de conserver longtemps leur affût, et de ne pas changer de profil par l'affûtage. Le prix de chaque fer à contre-profil est de 30 francs.

Les prix ci-dessus s'appliquent aux dimensions que nous fournissons habituellement avec nos machines à tenons.

Nous donnons ci-dessous un prix-courant des fers à tenons (coquilles) de toutes dimensions.

OUTILS A TENONS (COQUILLES)

Fig. 1 et 2

Prix-Courant d'un Fer

DIAMÈTRE JUSQU'À		62 m/m	80 m/m	100 m/m	120 m/m	140 m/m
ÉPAISSEURS	20 à 25 m/m.....	20 »	22 »	25 »	29 »	32 »
	26 à 30.....	22 »	24 »	27 »	31 »	34 »
	31 à 35.....	24 »	27 »	30 »	33 »	37 »
	36 à 40.....	26 »	29 »	32 »	35 »	40 »
	41 à 45.....	28 »	32 »	35 »	38 »	43 »

Moyennant une augmentation de 5 francs par outil, le tarif ci-dessus s'applique également aux outils à coquilles, pour tenons à moulure contre-profilée; ces outils sont mesurés au plus grand diamètre.

OUTILS A TENONS A COULISSE

Fig. 3

La gravure, figure 3, représente des outils à tenons à coulisse, à diamètre variable, et au moyen desquels on peut faire des tenons à arasements inégaux.

Le prix de ces outils est de 300 francs, y compris l'appareil de réglage. Celui de chaque couteau de rechange est de 30 francs.

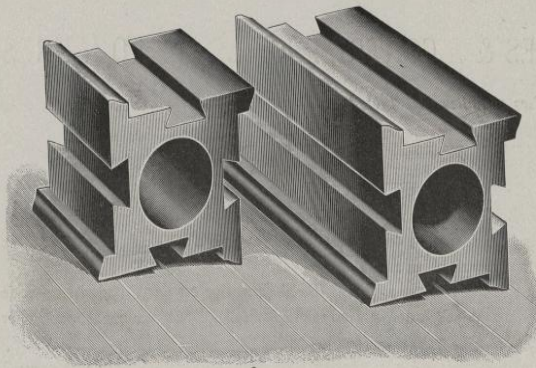


Fig. 1

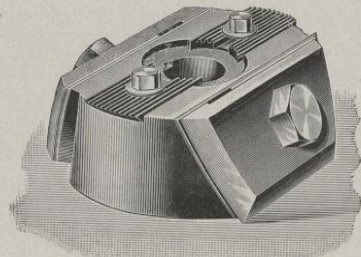


Fig. 4

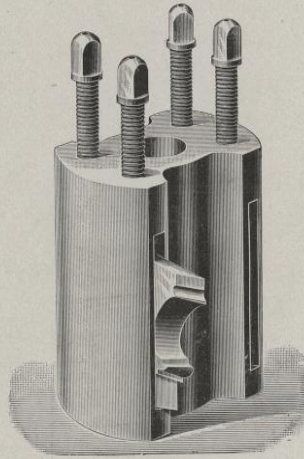


Fig. 2

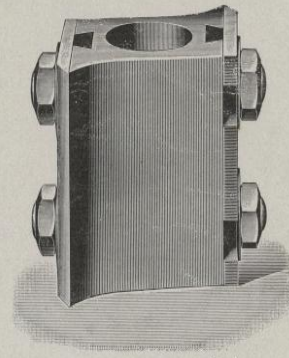


Fig. 3

PORTE-OUTILS EN ACIER POUR TOUPIES

PRIX COURANT

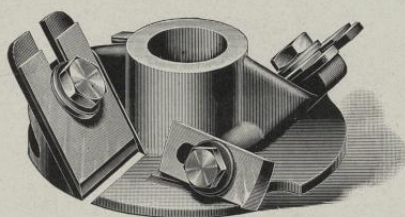
PORTE-OUTILS, FIGURE 1		
ALÉSAGE	HAUTEUR	PRIX
MILLIMÈTRES	MILLIMÈTRES	FRANCS
40	80	50 »
40	100	60 »
40	150	70 »
50	80	60 »
50	100	70 »
50	150	80 »

PORTE-OUTILS, FIGURE 2			
ALÉSAGE	HAUTEUR TOTALE	HAUTEUR DES LUMIÈRES	PRIX
MILLIMÈTRES	MILLIMÈTRES	MILLIMÈTRES	FRANCS
40	100	60	100 »
40	120	80	120 »
40	140	100	140 »
50	100	60	110 »
50	120	80	130 »
50	140	100	150 »

PORTE-OUTILS, FIGURE 3		
ALÉSAGE	HAUTEUR	PRIX
MILLIMÈTRES	MILLIMÈTRES	FRANCS
40	80	40 »
40	100	50 »
40	150	60 »
50	80	50 »
50	100	60 »
50	150	70 »

Ces prix s'entendent sans lames.

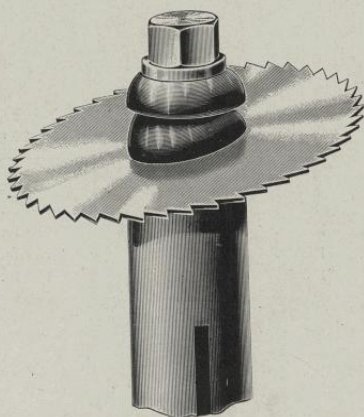
Nous recommandons aux personnes qui se servent de ces porte-outils, de ne jamais monter que deux fers ayant exactement le même poids et la même forme, de manière à bien équilibrer.



PORTE-OUTILS A FAIRE LES PLATES-BANDES SUR LA TOUPIE

Nous conseillons pour faire les plates-bandes des panneaux sur la toupie, l'emploi de nos fraises ou outils circulaires. Toutefois, pour donner satisfaction à certains de nos clients, nous avons dû faire le porte-outils représenté ci-dessus, qui porte deux lames à tranchant horizontal et deux lames à tranchant vertical.

Ce porte-outils est en acier coulé, il est équilibré avec soin. Son prix est de **100 francs**.



APPAREIL POUR FAIRE LES RAINURES, FEUILLURES, ETC.

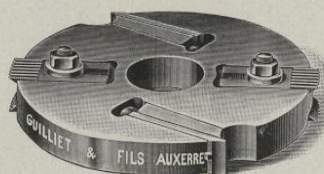
au moyen d'une scie circulaire inclinable

Cet appareil se fixe à la partie supérieure des arbres de toupies, pour faire les rainures, feuillures, etc., de toutes dimensions. Il se compose de deux demi-sphères pouvant articuler entre deux rondelles creusées. La lame est fixée entre les deux parties de sphère au moyen d'une vis traversant le tout.

Le prix de cet appareil, en bronze, y compris la vis et une lame de 150 ^m/_m de diamètre, 20 dixièmes d'épaisseur et 25 ^m/_m d'alésagé, est de **30 francs**.

Ce même appareil tout en acier, complet avec sa vis et une lame, vaut 50 francs.

SCHWANKENDES NUTHSAGEBLATT ZUM NUTHEN, FALZEN, ETC.



PORTE-OUTILS A FAIRE LES RAINURES EN TRAVERS

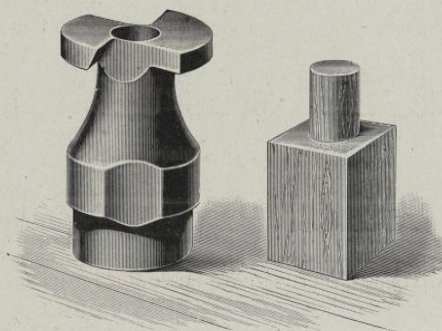
Ces porte-outils travaillent avec la plus grande netteté grâce à quatre petites lames qui tranchent les fibres avant que le bois soit enlevé par les couteaux.

Pour que le résultat soit bon et pour éviter complètement les éclats sur les bords de la rainure, il faut bien entendu que les lames soient un peu plus saillantes que les couteaux.

Ces porte-outils peuvent également être employés pour faire les rainures en long.

PRIX DES PORTE-OUTILS A FAIRE LES RAINURES EN TRAVERS

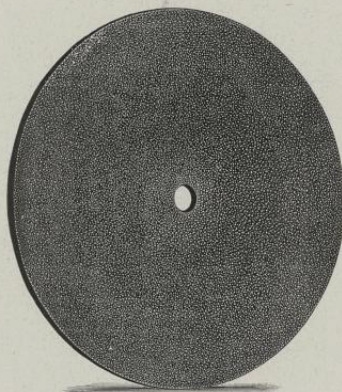
ÉPAISSEURS EN MILLIMÈTRES.....	15 à 20 m/m	21 à 25 m/m	26 à 30 m/m	31 à 35 m/m	36 à 40 m/m
DIAMÈTRES					
150 à 175 millimètres.....	85 fr.	90 fr.	95 fr.	100 fr.	105 fr.
176 à 200 —	95 fr.	100 fr.	105 fr.	110 fr.	115 fr.
201 à 250 —	105 fr.	110 fr.	115 fr.	120 fr.	125 fr.
251 à 300 —	120 fr.	125 fr.	130 fr.	135 fr.	140 fr.
301 à 350 —	140 fr.	145 fr.	150 fr.	155 fr.	160 fr.



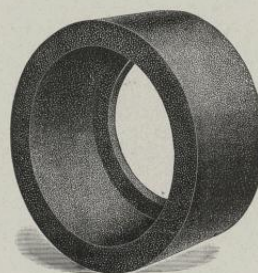
OUTIL A FAIRE LES TENONS RONDS

Cet outil se visse sur nos mortaiseuses ou sur nos tours à bâtons; son prix est de **60 francs**.

MEULES D'ÉMERI



Meule ordinaire



Meule boisseau

PRIX DES MEULES D'ÉMERI POUR L'AFFUTAGE DES OUTILS

et des Scies

		ÉPAISSEURS EN MILLIMÈTRES																				
DIAMÈTRES EN CENTIMÈTRES	PRIX PAR MEULE	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	25	30	35	40
		1 60	1 70	1 80	2 »	2 20	2 35	2 50	2 75	2 90	3 10	3 25	3 40	3 55	3 65	3 80	3 95	4 10	» »	» »	» »	» »
		1 70	1 80	1 90	2 10	2 30	2 45	2 60	2 85	3 »	3 25	3 40	3 70	3 85	3 90	4 »	4 10	4 20	» »	» »	» »	» »
		1 80	1 90	2 »	2 20	2 40	2 60	2 75	3 »	3 25	3 50	3 75	4 »	4 10	4 20	4 30	4 40	4 50	7 25	9 »	10 25	11 50
		2 »	2 20	2 50	2 70	2 90	3 10	3 30	3 50	3 75	3 90	4 10	4 25	4 40	4 60	4 75	4 85	5 »	8 50	9 50	11 »	12 »
		2 20	2 40	2 70	2 90	3 10	3 30	3 60	3 80	4 10	4 40	4 50	4 75	5 »	5 25	5 50	5 75	6 »	9 »	10 »	11 25	12 25
40		» »	» »	3 25	3 50	3 90	4 10	4 25	4 75	5 »	5 25	5 50	5 75	6 »	6 25	6 50	7 »	7 50	11 50	13 75	16 »	17 »

Meules d'émeri spéciales (boisseaux) pour l'affutage des lames de raboteuses, la pièce. 40 francs

MÈCHES HÉLICOÏDALES ET BÉDANES

pour machines à mortaiser le bois

Fig. 1



à gauche

Fig. 2



à gauche

Fig. 3



à droite

Fig. 4



à droite

Fig. 5



Bédane

MÈCHES HÉLICOÏDALES ET BÉDANES

pour Machines à mortaiser le bois

Nous fabriquons ces mèches pour tourner à gauche (Fig. 1 et 2), ou à droite (Fig. 3 et 4).

Les bédanes (Fig. 5) sont à double tranchant; il est ainsi inutile de les retourner pour équarrir les deux côtés de la mortaise.

PRIX DES MÈCHES POUR MACHINES A MORTAISER

MILLIMÈTRES	LONGUEUR TOTALE EN MILLIMÈTRES	DIAMÈTRE DE LA QUEUE EN MILLIMÈTRES	PRIX DE LA PIÈCE	MILLIMÈTRES	LONGUEUR TOTALE EN MILLIMÈTRES	DIAMÈTRE DE LA QUEUE EN MILLIMÈTRES	PRIX DE LA PIÈCE	MILLIMÈTRES	LONGUEUR TOTALE EN MILLIMÈTRES	DIAMÈTRE DE LA QUEUE EN MILLIMÈTRES	PRIX DE LA PIÈCE
5	75	5	1 20	17	150	16	4 30	29	197	16	9 10
6	82	6	1 30	18	155	16	4 70	30	200	16	9 50
7	89	7	1 45	19	160	16	5 10	31	202	16	10 »
8	96	8	1 60	20	165	16	5 50	32	204	16	10 50
9	103	9	1 80	21	169	16	5 90	33	206	16	11 »
10	110	10	2 »	22	173	16	6 30	34	208	16	11 75
11	116	11	2 25	23	177	16	6 70	35	210	16	12 50
12	122	12	2 50	24	181	16	7 10	36	211	16	13 25
13	128	12	2 75	25	185	16	7 50	37	212	16	14 »
14	134	12	3 10	26	188	16	7 90	38	213	16	14 75
15	140	14	3 50	27	191	16	8 30	39	214	16	15 75
16	145	14	3 90	28	194	16	8 70	40	215	16	16 75

Toutes nos mèches sont à queue cylindrique, nous ne fabriquons pas de mèches à queue conique.

Les mèches commandées avec des longueurs différant de celles de ce tableau sont facturées avec une majoration.

PRIX DES BÉDANES POUR MACHINES A MORTAISER

De 5 à 15 millimètres	7 francs
De 16 à 25 millimètres	8 francs
De 26 millimètres et au-dessus.	9 francs

GRAISSEURS

à tige filetée
Fig. 1



Graisseurs à huile

Le prix des graisseurs à tige filetée (fig. 1), est de 1 franc la pièce
quelle que soit la dimension

à débit visible, réglage à volonté
ouverture et fermeture automatiques
Fig. 2



Graisseurs à débit visible

Fig. 2

Contenance en grammes	15	30	50	75	100	150	200	300	400	600
Hauteur totale du graisseur ouvert	110	128	142	152	162	190	196	220	230	250
Diamètre maximum	42	48	58	64	72	80	90	102	110	120
Diamètre de la douille à fileter	18	18	21	21	21	25	25	31	31	33
Prix du graisseur en francs	6 »	7 »	8 »	9 »	10 »	11 »	12 »	14 »	17 »	20 »
Prix du filetage de la douille (sur demande)	0 20	0 20	0 25	0 25	0 30	0 30	0 30	0 35	0 35	0 35
Prix des vases de rechange	1 »	1 10	1 20	1 30	1 40	1 70	2 20	2 40	2 80	3 »

Graisseurs à graisse consistante

Ordinaire
Fig. 3



Graisseurs automatiques

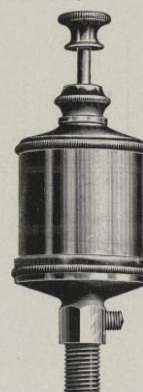
à graisse consistante (Fig. 4)

Numéros	1	2	3	4	5	6
Pour arbres de	30	45	60	80	100	150
Tout en cuivre	2 75	3 50	4 »	5 »	6 »	8 »
Fonte et cuivre	1 75	2 »	2 75	3 50	4 50	5 »

Graisseurs ordinaires à graisse consistante

Fig. 3

Automatique
Fig. 4

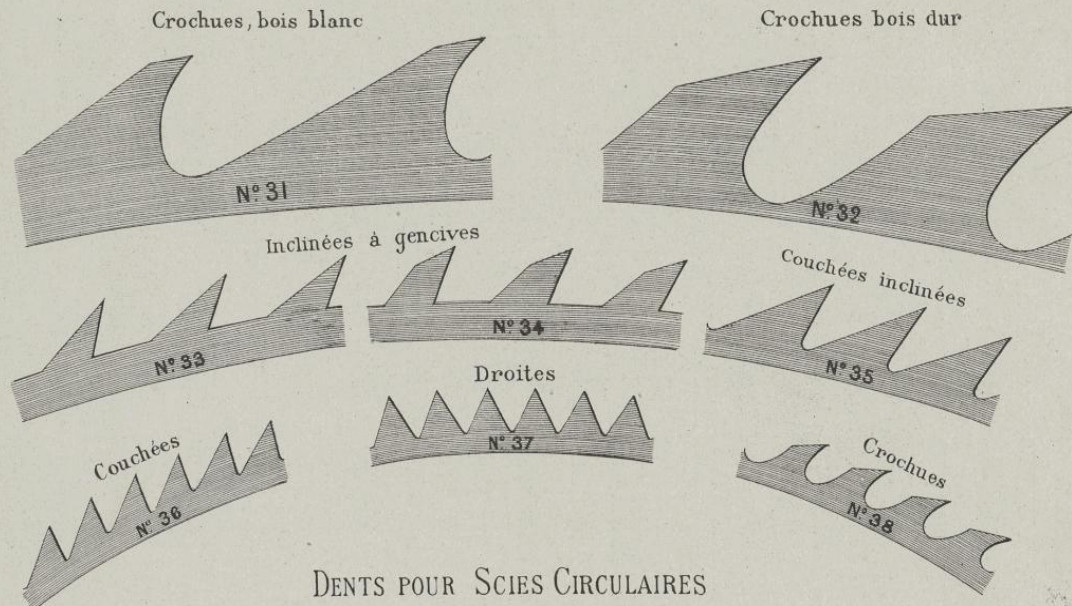


Numéros des graisseurs	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Diamètre intérieur du vase du graisseur en millimètres	12	16	22	30	40	50	60	70	85	100	125
Pour arbre d'un diamètre de	10	15	20	30	45	60	80	100	120	150	300
Prix des appareils en bronze	1 30	1 80	2 25	2 90	3 50	4 25	5 »	6 »	7 50	10 »	15 »
Prix des appareils en fonte bronzée	—	—	1 50	1 80	2 25	2 90	3 50	4 25	5 50	7 »	10 »

Prix d'un pot de graisse consistante de 5 kilogr. 10 francs

PRIX COURANT DES SCIES CIRCULAIRES POUR LE BOIS

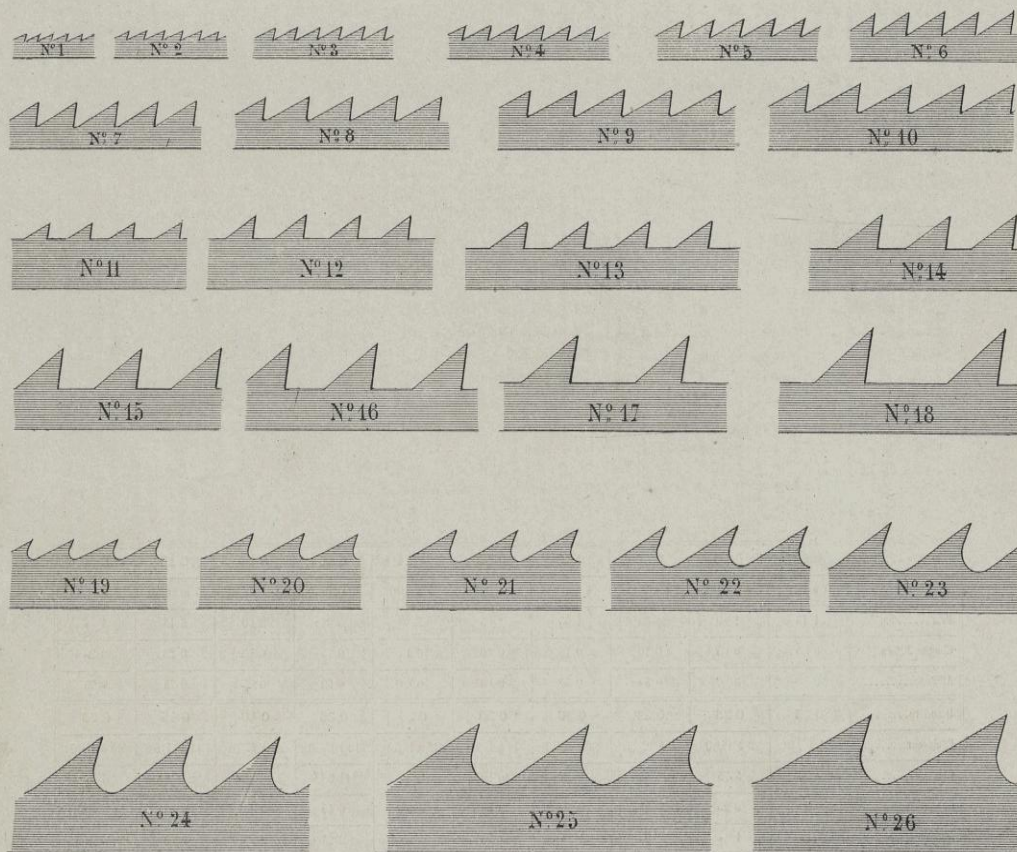
Désigner la forme des dents par le numéro et indiquer en millimètres leur écartement d'une pointe à l'autre



DENTS POUR SCIES CIRCULAIRES

Diamètre.....	0 07	0 08	0 09	0 10	0 12	0 14	0 15	0 16	0 18	0 20
Épaisseur.....	3 à 6/10	4 à 7/10	4 à 7/10	4 à 7/10	5 à 9/10	5 à 9/10	6 à 10/10	6 à 10/10	7 à 11/10	7 à 11/10
Prix.....	1 15	1 20	1 35	1 55	1 85	2 10	2 35	2 60	3 15	4 »
Chaque 10° en plus	0 05	0 05	0 10	0 10	0 10	0 15	0 15	0 15	0 20	0 20
Affûtage.....	0 50	0 50	0 50	0 50	0 60	0 60	0 60	0 75	0 75	0 75
Diamètre.....	0 22	0 25	0 28	0 30	0 33	0 35	0 38	0 40	0 45	0 50
Épaisseur.....	7 à 11/10	9 à 12/10	9 à 12/10	10 à 13/10	11 à 14/10	12 à 15/10	12 à 15/10	14 à 17/10	14 à 17/10	15 à 18/10
Prix.....	4 75	5 75	6 75	8 25	10 50	12 50	14 50	16 50	21 »	26 »
Chaque 10° en plus	0 20	0 25	0 25	0 30	0 30	0 35	0 40	0 45	0 50	0 60
Affûtage.....	1 »	1 »	1 25	1 25	1 75	1 75	2 25	2 25	2 50	3 »
Diamètre.....	0 55	0 60	0 65	0 70	0 75	0 80	0 85	0 90	0 95	1 00
Épaisseur.....	16 à 20/10	18 à 23/10	18 à 25/10	20 à 28/10	20 à 28/10	23 à 30/10	23 à 30/10	24 à 30/10	24 à 30/10	25 à 32/10
Prix.....	34 »	36 50	47 »	57 50	68 »	78 »	89 »	105 »	120 »	135 »
Chaque 10° en plus	0 70	0 80	0 90	1 05	1 25	1 50	1 80	2 10	2 35	2 60
Affûtage.....	3 50	4 »	4 50	5 »	5 50	6 »	7 »	8 »	9 »	10 »
Diamètre.....	1 05	1 10	1 15	1 20	1 25	1 30	1 35	1 40	1 50	1 60
Épaisseur.....	27 à 32/10	28 à 33/10	28 à 35/10	30 à 37/10	32 à 37/10	32 à 38/10	34 à 40/10	36 à 42/10	40 à 50/10	42 à 50/10
Prix.....	155 »	175 »	200 »	230 »	260 »	300 »	350 »	420 »	495 »	625 »
Chaque 10° en plus	2 90	3 20	3 50	3 75	4 25	5 »	5 50	6 »	7 »	8 50
Affûtage.....	12 »	14 »	16 »	18 »	20 »	22 »	24 »	26 »	28 »	35 »

TYPES DE DENTURES POUR LAMES DE SCIES A RUBAN



PRIX COURANT

SCIES A RUBAN SOUDÉES ET AFFUTÉES

LARGEUR en millimètres	PRIX du mètre	LARGEUR en millimètres	PRIX du mètre
De 3 à 10.....	1 »	De 51 à 55.....	3 80
De 11 à 15.....	1 15	De 56 à 60.....	4 »
De 16 à 20.....	1 40	De 61 à 65.....	4 35
De 21 à 25.....	1 70	De 66 à 70.....	4 70
De 26 à 30.....	2 »	De 71 à 75.....	5 20
De 31 à 35.....	2 50	De 76 à 80.....	5 70
De 36 à 40.....	3 »	De 81 à 85.....	6 10
De 41 à 45.....	3 25	De 86 à 90.....	6 60
De 46 à 50.....	3 60	De 91 à 95.....	7 25
De 96 à 100.....			8 »

SCIES A RUBAN DENTÉES ET PLANÉES

LARGEUR en millimètres	PRIX du mètre	LARGEUR en millimètres	PRIX du mètre
De 3 à 10.....	0 60	De 51 à 55.....	3 »
De 11 à 15.....	0 75	De 56 à 60.....	3 25
De 16 à 20.....	1 »	De 61 à 65.....	3 60
De 21 à 25.....	1 30	De 66 à 70.....	3 90
De 26 à 30.....	1 60	De 71 à 75.....	4 50
De 31 à 35.....	2 »	De 76 à 80.....	4 90
De 36 à 40.....	2 25	De 81 à 85.....	5 30
De 41 à 45.....	2 50	De 86 à 90.....	5 90
De 46 à 50.....	2 75	De 91 à 95.....	6 50
De 96 à 100.....			7 25

NOTA. — Les scies à ruban se comptent par fraction indivise de 25 centimètres.

POIDS APPROXIMATIFS ET SANS GARANTIE DES MACHINES-OUTILS

Composant le Catalogue de 1906

PAGES	TYPES	POIDS de la MACHINE en kilog.	POIDS DU RENVOI en kilog.
24	OM	1.400	»
—	ON	2.200	»
25	OL	600	»
27	BDA	4.500	»
—	BD	4.800	»
—	BE	6.200	»
—	BF	10.000	»
—	BFK	12.500	»
29	NC	6.000	»
—	ND	7.000	»
—	NF	10.000	»
—	NG	13.000	»
—	NH	15.000	»
31	BDG	9.500	»
—	BEG	12.000	»
—	BFG	15.000	»
33	NK	3.500	»
—	NL	4.000	»
—	NM	4.500	»
—	NO	5.000	»
—	NP	6.500	»
35	BAX	3.600	»
—	BBX	4.600	»
—	BCX	5.400	»
39	BI	6.000	»
—	BJ	7.000	»
—	BK	8.000	»
41	BM	4.000	»
43	BH	5.000	»
—	BHB	6.000	»
45	BHA	3.000	»
47	OC	3.000	»
—	OD	5.000	»
—	OF	6.000	»
49	OT	5.000	»
51	OS	3.400	»
53	AU	4.500	»
—	AV	5.000	»
—	AX	7.500	»
55	AZ	9.700	»
57	RS	4.500	»
—	RR	6.500	»
59	RT	4.000	»
—	RU	5.500	»
—	RX	6.500	»
61	MJ	2.800	»
—	MK	3.500	»
63	MY	1.800	»

PAGES	TYPES	POIDS de la MACHINE en kilog.	POIDS DU RENVOI en kilog.
63	MZ	2.800	»
65	MX	1.400	»
67	RN	4.500	»
—	RO	5.000	»
—	RP	6.500	»
69	MA	3.500	»
—	NA	4.000	»
71	AM	2.750	»
73	AN	3.150	»
75	AO	3.400	»
79	NU	6.500	»
—	NX	7.800	»
81	NV	4.600	»
83	MB	3.700	»
85	MD	3.600	»
87	MC	2.800	»
89	MF	3.600	»
—	MG	5.000	»
91	ME	2.900	»
93	AL	2.200	»
95	AJB	2.200	»
99	AJ	1.900	»
101	MH	1.250	»
103	ABK	1.800	»
—	ACK	2.250	»
105	MR	1.300	»
—	MQ	1.600	»
107	RA	1.100	»
—	RB	1.300	»
—	RC	1.400	»
109	MN	620	»
—	MO	750	»
—	MP	900	»
111	ABD	575	»
112	ML	300	»
113	ML ¹	330	»
118	BVX	1.800	»
121	BVS	2.000	»
—	BV	2.200	»
123	BL	1.350	»
125	BVF	1.800	»
126	BVR	1.200	»
127	BX	2.150	»
129	BPR	2.100	»
131	JX	1.900	115
132	BOH	1.200	»
—	BPH	1.300	»
—	BQH	1.400	»

PAGES	TYPES	POIDS de la MACHINE en kilog.	POIDS DU RENVOI en kilog.
133	BO	600	115
—	BS	700	115
134	JL	1.100	»
135	BN	300	50
—	BR	425	50
136	BSA	650	»
137	BRS	450	50
138	BYC	500	50
139	BY	700	125
140	BU	260	50
141	BUA	280	50
142	BND	500	50
143	BNC	520	50
144	JA	850	»
—	JB	525	»
145	JV	300	50
146	JJ	450	»
147	JI	400	»
148	JM	300	50
149	BNH	320	50
150	JC	200	»
151	JF	425	115
152	JN	300	50
155	KH	850	»
154	BZ	600	115
158	CA	375	»
159	KL	575	»
160	SO	5.500	»
—	SP	6.500	»
—	SQ	12.450	»
—	SR	14.000	»
—	ST	16.000	»
161	SU	1.875	»
163	CV	4.500	160
—	CW	5.000	180
—	CX	5.600	200
—	CY	6.200	200
—	CZ	7.000	235
165	CBA	4.000	»
—	CBB	5.000	»
—	CBD	6.000	»
167	CJ	2.500	»
169	CH	420	115
—	CI	530	115
—	CK	625	115
—	KR	800	115
—	KS	950	115
—	CM	1.050	115

PAGES	TYPES	POIDS de la MACHINE en kilog.	POIDS DU RENVOI en kilog.
169	KT	1.200	115
171	CHA	450	115
—	CIA	580	115
—	CKA	700	115
—	KRA	850	115
—	KSA	1.000	115
—	CMA	1.300	115
—	KTA	1.500	115
175	CH ¹	600	115
—	CP	700	115
—	CK ¹	890	115
176	CHX	590	115
177	SH	75	50
181	SDL	1.950	160
—	SEL	2.300	160
—	SFL	3.000	180
183	SE	2.300	160
—	SF	2.350	235
—	SG	2.500	235
185	SOB	1.350	210
187	SD	1.800	160
189	SN	1.250	160
191	LR	900	125
—	LS	950	125
—	LT	1.050	125
193	SA	950	125
—	SB	1.050	125
—	SC	1.150	125
195	SK	675	125
—	SL	725	125
—	SM	800	125
197	LL	775	125
199	LF	650	125
201	LM	550	60
—	LN	575	60
—	LO	600	125
202	LE	350	125
203	LD	320	60
205	LB	850	125
207	SZ	2.850	280
209	SV	1.150	125
—	SX	1.250	125
—	SY	1.400	125
211	SJ	800	125
213	KI	3.550	320
—	KJ	4.200	320
215	DL	3.700	235
217	DK	2.800	200

Les poids indiqués pour les scies avec chariot à agrafes s'entendent pour machines avec chariot de 3 mètres.

Les poids indiqués pour les renvois s'appliquent au n° 1; les renvois n° 3 pèsent environ 15 0/0 en plus.

POIDS APPROXIMATIFS ET SANS GARANTIE DES MACHINES-OUTILS

Composant le Catalogue de 1906 (Suite)

PAGES	TYPES	POIDS de la MACHINE en kilog.	POIDS DU RENVOI en kilog.
219	DK bis	3.150	220
221	DJS	2.050	205
223	DJS bis	2.450	220
225	DJO	1.600	195
227	KC	2.275	200
231	KDL	2.900	235
233	KE	2.650	200
234	DJ	2.100	200
235	DJB	400	160
237	DG	1.600	160
—	DH	1.900	210
—	DI	2.300	235
239	DED	1.600	180
241	DF	1.400	180
242	DEC	1.600	220
243	DE	1.500	180
245	DDI	1.150	125
247	DDX	1.250	125
248	DDH	700	190
249	DDA	560	200
251	ddb	450	140
252	ZK	470	110
253	KG	1.100	195
254	DDE	200	50
255	DDM	575	115
256	DB	1.100	115
257	DAB	550	160
—	DA	800	115
258	DY	1.000	125
259	DAC	900	135
261	DAH	1.150	160
262	DX	1.100	160
263	ED	960	135
265	EJ	1.600	180
266	EH	650	160
267	EN	600	110
268	EC	400	110
271	ES	450	110
273	ES ¹	500	110
274	ECR	320	50
275	ECS	340	110
—	EG	475	110
276	EM	175	50
277	EE	500	135
278	EI	120	»
279	ERA	220	50
281	ER	400	50
283	ET	420	100

PAGES	TYPES	POIDS de la MACHINE en kilog.	POIDS DU RENVOI en kilog.
283	EU	600	160
285	EKB	2.000	»
287	EKC	2.200	»
289	EL	2.350	200
291	FUS	850	160
293	DMP	500	110
295	DM	450	110
—	DN	430	110
297	DAM	260	50
297	DAN	240	50
298	DMM	730	115
299	DPA	570	»
300	DP	30	50
301	DO	180	50
303	DU	1.800	»
304	DR	660	»
305	DRA	900	»
306	DW	300	»
307	EV	200	50
308	DZ	180	»
309	DZB	160	»
310	DT	90	»
311	DQ	70	»
313	EAP	500	110
—	EA	575	110
—	EAA	680	115
315	EA ¹	780	110
317	EB	1.450	160
—	EBV	700	»
319	EP	1.600	300
321	FF	600	125
—	FG	920	125
—	FH	1.200	125
—	FHB	2.150	125
323	TM	1.300	160
325	FE	1.000	125
326	FK	650	125
—	FL	1.100	125
327	FI	1.150	125
328	TQ	340	»
329	FQA	600	125
330	TR	250	125
—	TS	200	125
—	TT	150	60
—	TU	100	60
331	TG	850	125
—	TH	725	125
—	TI	400	60

PAGES	TYPES	POIDS de la MACHINE en kilog.	POIDS DU RENVOI en kilog.
331	TJ	250	60
332	IX	180	»
333	FS	140	50
—	FT	180	50
—	FU	200	50
—	FV	230	115
334	FOA	50	50
—	FO	80	50
—	FOK	100	50
—	FOM	175	115
335	FOJ	800	115
336	FM	700	180
337	FN	1.100	200
339	FR	1.800	160
340	PA	975	115
341	HT	320	»
342	PC	780	»
343	PB	210	50
344	CTF	1.850	»
—	CTH	2.700	»
345	UB	1.470	»
347	ZF	6.500	»
348	ZC	1.300	150
349	KO	300	50
350	Y	800	»
351	XI	100	25
352	PF	50	»
353	XJ	25	»
—	PRS	290	»
354	TA	2.000	160
355	TC	500	125
358	TB	200	»
359	XB	300	»
—	XC	35	»
360	XH	200	»
361	IE	400	125
362	IG	520	»
—	IH	600	»
—	IJ	650	»
—	IL	750	»
—	IMU	850	»
—	IM	1.800	»
—	IN	2.275	»
363	IFT	250	50
—	IGT	270	50
—	IFH	300	50
—	IFJ	350	50
364	IC	200	50

PAGES	TYPES	POIDS de la MACHINE en kilog.	POIDS DU RENVOI en kilog.
365	IA	20	50
—	IB	25	50
366	IF	90	50
367	ISM	190	»
368	IS	330	»
369	IT	390	»
372	ID	370	»
374	GB	1.900	»
—	GC	2.800	»
375	GA	1.500	»
376	GE	2.000	115
377	GD	700	115
379	GDB	1.000	125
381	GJH	1.200	160
383	GJ	1.000	110
385	GJB	980	125
—	GU	1.500	125
387	DUH	3.600	»
389	GH	1.800	180
391	GK	900	115
393	GF	550	110
395	GL	1.200	115
397	EBT	600	255
398	GX	750	»
399	GI	400	»
—	GY	690	»
401	GV	1.000	110
404	HA	570	115
405	HC	375	125
406	HD	375	125
407	HB	520	160
408	HAB	770	180
409	HF	425	115
410	HE	90	50
411	HEA	180	60
412	HH	410	115

Les poids indiqués pour les renvois s'appliquent aux n^{os} 1 ; les renvois n^{os} 3 pèsent environ 15 0/0 en plus.

PRIX DE TRANSPORT APPROXIMATIFS DES MACHINES

de notre usine d'Auxerre à tous les chefs-lieux d'arrondissements

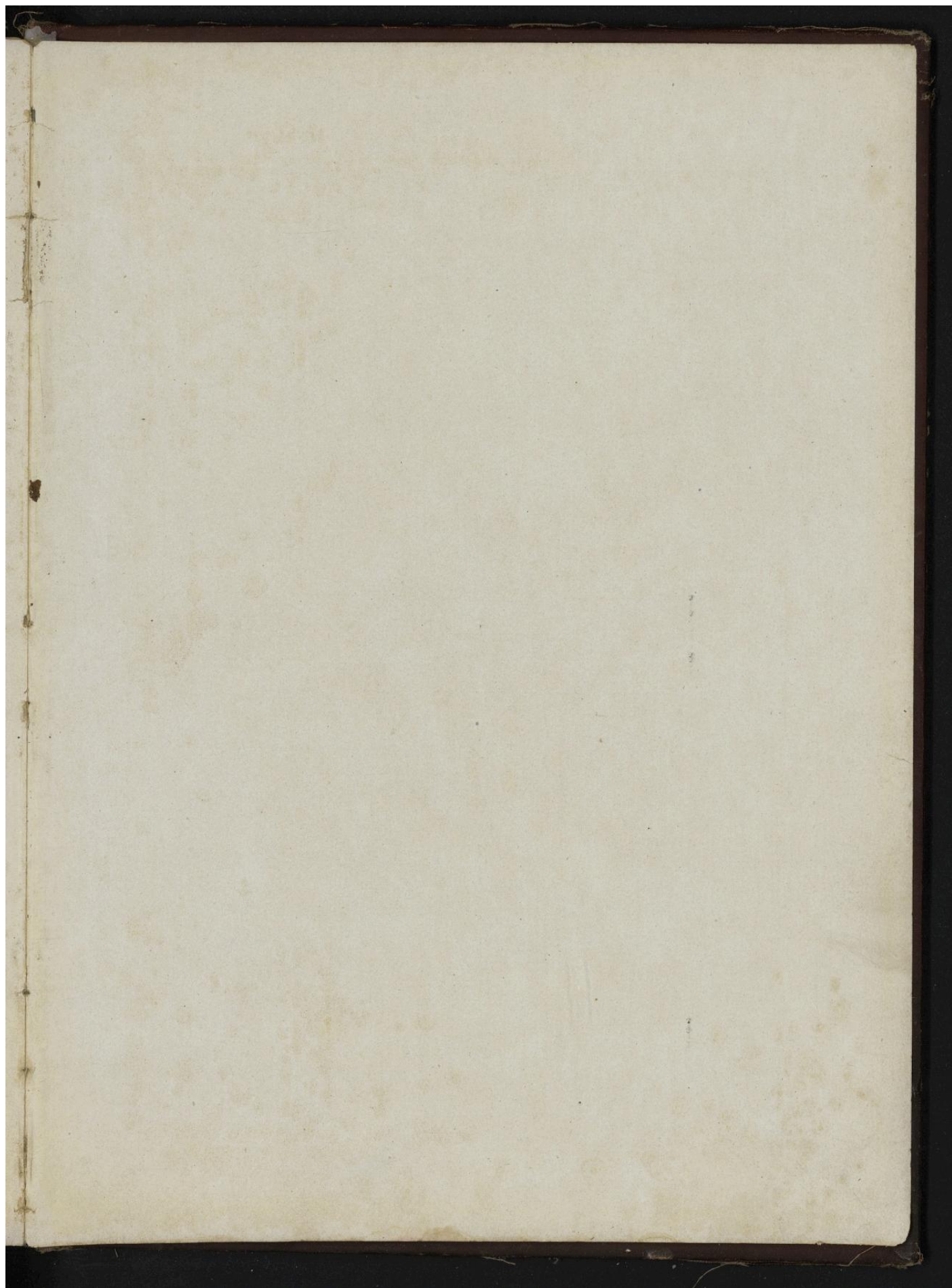
DÉPARTEMENTS	ARRONDISSEMENTS	Prix par tonne	DÉPARTEMENTS	ARRONDISSEMENTS	Prix par tonne	DÉPARTEMENTS	ARRONDISSEMENTS	Prix par tonne
Ain	Belley	38 30	Cantal	Aurillac	53 50	Finistère	Quimperlé	88 »
—	Bourg	30 80	—	Mauriac	56 70	—	—	—
—	Gex	39 90	—	Murat	46 95	Gard	Alais	53 70
—	Nantua	34 30	—	Saint-Flour	46 60	—	Nîmes	56 50
—	Trevoux	36 70	—	—	—	—	Uzès	56 50
Aisne	Château-Thierry	34 »	Charente	Angoulême	65 20	—	Le Vigan	58 90
—	Laon	38 31	—	Barbezieux	70 75	—	—	—
—	Saint-Quentin	39 36	—	Cognac	67 25	Garonne(Haute)	Muret	85 65
—	Soissons	35 46	—	Confolens	56 80	—	Saint-Gaudens	95 45
—	Vervins	41 46	—	Ruffec	60 15	—	Toulouse	82 30
Allier	La-Palisse	29 »	Charente-Inférieure	Jonzac	70 65	—	Villefranche de Lauragais	86 65
—	Gannat	29 90	—	La Rochelle	64 »	Gers	Auch	93 35
—	Montluçon	35 35	—	Marennes	66 60	—	Condom	91 55
—	Moulins	23 60	—	Rochefort	63 70	—	Lectoure	88 60
Alpes (Basses)	Barcelonnette	56 50	—	Saintes	64 90	—	Lombez	93 80
—	(par Gare Prazères)	—	—	St-Jean-d'Angély	62 25	—	Mirande	97 25
—	Castellane	66 50	Cher	Bourges	26 85	Gironde	Bazas	79 15
—	(par Gare Draguignan)	—	—	Saint-Amand	29 30	—	Blaye	81 20
—	Digne	58 90	—	Sancerre (P.O.)	19 30	—	Bordeaux	70 35
—	Forcalquier	60 10	—	Tracy-Sancerre. P.L.M.	17 65	—	La Réole	84 65
—	Sisteron	56 50	—	—	—	—	Lésparré	84 »
Alpes (Hautes)	Briançon	60 10	Corrèze	Brive	61 80	—	Libourne	76 20
—	Embrun	57 70	—	Tulle	59 55	—	—	—
—	Gap	55 10	—	Ussel	49 85	Hérault	Béziers	66 65
Alpes-Maritimes	Grasse	69 10	Côte-d'Or	Beaune	23 60	—	Lodève	69 25
—	Nice	69 90	—	Chatillon-s-Seine	17 85	—	Montpellier	58 90
—	Puget-Théniers	80 20	—	Dijon	20 90	—	Saint-Pons	75 70
Ardèche	Largentière	50 90	—	Semur	14 40	Ille-et-Vilaine	Fougères	63 20
—	Privas	47 90	Côtes-du-Nord	Dinan	74 05	—	Montfort	67 60
—	Tournon	43 10	—	Guingamp	81 60	—	Redon	69 85
Ardennes	Mézières-Charleville	48 »	—	Lannion	86 75	—	Rennes	64 75
—	Rethel	41 95	—	Loudéac	83 90	—	Saint-Malo	73 25
—	Rocroi	53 65	—	Saint-Brieuc	77 90	—	Vitré	59 95
—	Sedan	50 20	Creuse	Aubusson	46 95	Indre	Châteauroux	35 60
—	Vouziers	42 30	—	Bourgageuf	51 50	—	Issoudun	32 10
Ariège	Foix	94 30	—	Boussac	40 20	—	La Châtre	40 15
—	Pamiers	91 80	—	Guéret	45 80	—	Le Blanc	43 90
—	Saint-Girons	96 55	Dordogne	Bergerac	73 20	Indre-et-Loire	Chinon	45 60
Aube	Arcis-sur-Aube	22 60	—	Nontron	64 35	—	Loches	44 15
—	Bar-sur-Aube	23 85	—	Périgueux	65 40	—	Tours	39 50
—	Bar-sur-Seine	20 95	—	Ribérac	69 60	Isère	La Tour-du-Pin	39 90
—	Nogent-sur-Seine	21 80	—	Sarlat	68 45	—	Grenoble	44 70
—	Troyes	17 45	Doubs	Beaune-les-Dames	32 60	—	Saint-Marcellin	44 70
Aude	Carcassonne	75 65	—	Besançon Viotte	29 90	—	Vienne	37 50
—	Castelnaudary	79 25	—	Montbéliard	35 90	Jura	Polligny	29 »
—	Limoux	79 45	—	Pontarlier	33 50	—	Dôle Ville	25 40
—	Narbonne	69 65	Drôme	Die	49 50	—	Lons-le-Saunier	29 90
Aveyron	Espalion, par Gare Rodez	71 30	—	Montélimar	47 90	—	Saint-Claude	37 50
—	Millau	68 35	—	Nyons	52 30	Landes	Dax	92 »
—	Rodez	71 30	—	Valence	44 70	—	Mont-de-Marsan	96 05
—	Saint-Affrique	73 80	Eure	Andelys	41 95	—	Saint-Sever	98 30
—	Villefranche-de-Rouergue	66 60	—	Bernay	46 75	Loir-et-Cher	Blois	32 20
Belfort (Territoire de)	Belfort	37 50	—	Evreux	39 90	—	Romorantin	28 25
Bouches-du-Rhône	—	—	—	Louviers	40 80	—	Vendôme	36 80
—	Aix	58 90	—	Pont-Audemer	48 20	Loire	Montbrison	36 70
—	Marseille	60 10	Eure-et-Loir	Chartres	33 55	—	Roanne	30 80
—	Arles	56 50	—	Châteaudun	30 95	—	Saint-Etienne	37 50
Calvados	Bayeux	60 95	—	Dreux	35 75	Loire (Haute)	Brioude	39 90
—	Caen	57 05	—	Nogent-le-Rotrou	37 80	—	Le Puy	43 10
—	Falaise	54 95	Finistère	Brest	95 05	—	Yssingaux	47 05
—	Lisieux	50 70	—	Châteaulin	95 80	Loire-Inférieure	Ancenis	59 80
—	Pont-l'Evêque	52 »	—	Morlaix	88 70	—	Châteaubriant	62 15
—	Vire	60 70	—	Quimper	93 85	—	—	—

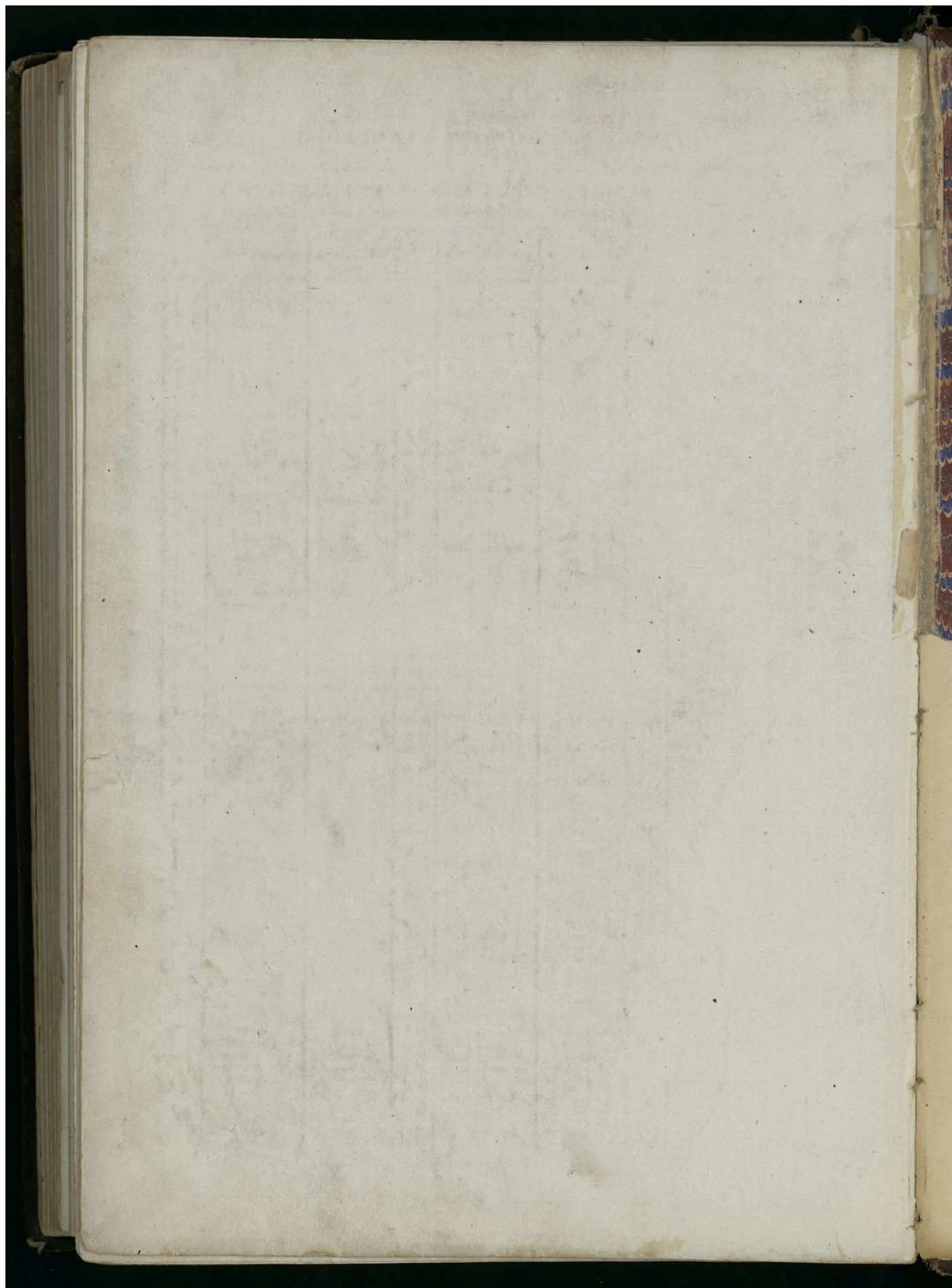
PRIX DE TRANSPORT APPROXIMATIFS DES MACHINES

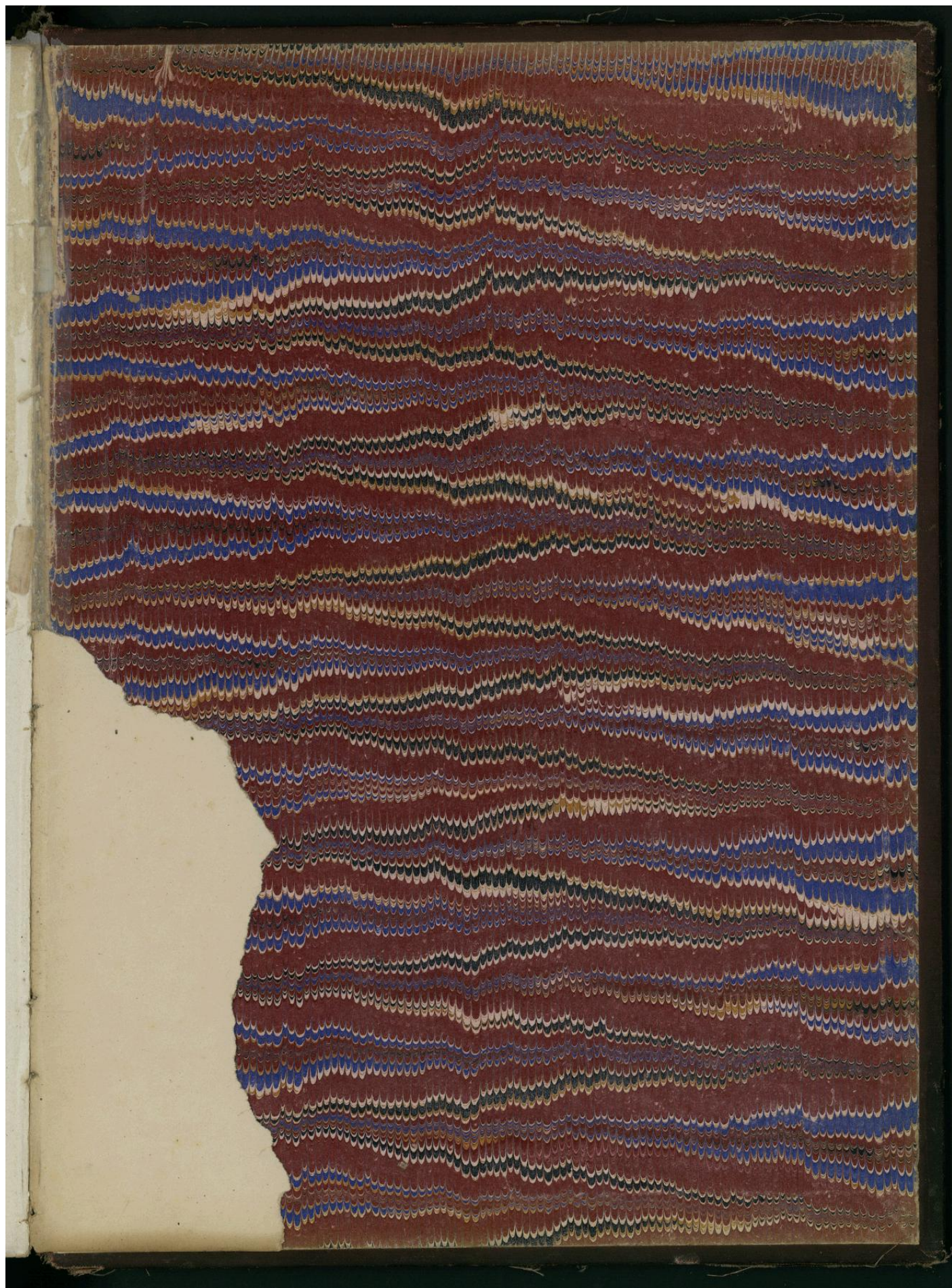
de notre usine d'Auxerre à tous les chefs-lieux d'arrondissements (suite)

DÉPARTEMENTS	ARRONDISSEMENTS	Prix par tonne	DÉPARTEMENTS	ARRONDISSEMENTS	Prix par tonne	DÉPARTEMENTS	ARRONDISSEMENTS	Prix par tonne
Loire-Inférieure	Nantes	56 20	Nord	Lille	45 91	Seine-Inférieure	Neufchâtel-en-Bray	43 90
—	Painboeuf	63 55	—	Valenciennes	44 81	—	Rouen	43 65
—	Saint-Nazaire	63 90	Oise	Beauvais	32 91	—	Yvetot	49 »
Loiret	Gien	14 70	—	Clermont	31 61	Seine-et-Marne	Coulommiers	30 40
—	Montargis	14 90	—	Compiègne	33 41	—	Fontainebleau	16 95
—	Orléans	24 20	—	Senlis	30 41	—	Meaux	30 25
—	Pithiviers	21 30	Orne	Alençon	48 55	—	Melun	18 20
Lot	Cahors	71 15	—	Argentan	51 05	—	Provins	21 40
—	Figeac	61 95	—	Domfront	57 65	Seine-et-Oise	Corbeil	20 55
—	Gourdon	68 20	—	Mortagne	43 40	—	Etampes	27 40
Lot-et-Garonne	Agen	83 15	Pas-de-Calais	Arras	42 51	—	Mantes	32 95
—	Marmande	81 95	—	Béthune	44 96	—	Pontoise	28 01
—	Nérac	87 40	—	Boulogne	46 31	—	Rambouillet	31 »
—	Villeneuve-sur-Lot	80 80	—	Montreuil-sur-Mer	45 36	—	Versailles	26 25
Lozère	Florac	57 60	—	Saint-Omer	47 01	Sèvres (Deux)	Bressuire	53 80
—	(par gare de Balsièges)		—	Saint-Pol	43 61	—	Melle	60 90
—	Marvejols	58 40	Puy-de-Dôme	Ambert	35 90	—	Niort	57 80
—	Mende	56 60	—	Clermont-Ferrand	33 50	—	Parthenay	53 80
Maine-et-Loire	Angers	50 70	—	Issoire	35 90	Somme	Abbeville	41 11
—	Baugé	51 70	—	Riom	31 70	—	Amiens	37 51
—	Cholet	60 75	—	Thiers	31 70	—	Doullens	41 06
—	Saumur	47 45	Pyrénées (Basses)	Bayonne	99 »	—	Montdidier	35 01
—	Segré	56 10	—	Oloron-Sté-Marie	96 85	—	Péronne-Flaucourt	39 11
Manche	Avranches	66 35	—	Orthez	91 »	Tarn	Albi	77 15
—	Cherbourg	73 35	—	Pau	91 »	—	Castres (Tarn)	84 25
—	Coutances	69 30	—	Mauléon	98 25	—	Gaillac	75 70
—	Mortain-le-Neufbourg	61 70	Pyrénées (Hautes)	Bagnères-de-Bigorre	94 90	—	Lavaur	81 35
—	Saint-Lô	66 55	—	Argelès-Gazost	96 85	Tarn-et-Garonne	Castelsarrasin	81 75
—	Valognes	70 15	—	Tarbes	91 »	—	Moissac	82 95
Marne	Châlons-sur-Marne	29 85	Pyrénées Orientales	Céret	83 80	—	Montauban	79 05
—	Epernay	33 75	—	Perpignan	78 60	Var	Brignoles	62 50
—	Reims	37 25	—	Prades	84 20	—	Draguignan	66 50
—	Sainte-Menehould	36 35	Rhône	Lyon-Vaise	35 10	—	Toulon	64 50
—	Vitry-le-François	27 50	—	Villefranche-sur-Saône	32 60	Vaucluse	Apt	56 50
Marne (Haute)	Chaumont	26 10	Saône (Haute)	Gray	26 30	—	Avignon	53 70
—	Langres-Ville	30 55	—	Lure	36 70	—	Carpentras	53 70
—	Wassy	27 10	—	Vesoul	35 10	—	Orange	50 90
Mayenne	Château-Gontier	53 95	Saône-et-Loire	Autun	19 30	Vendée	Fontenay-le-Comte	59 05
—	Laval	55 25	—	Châlon-sur-Saône	24 05	—	La Roche-s-Yon	61 75
—	Mayenne	56 30	—	Charolles	26 75	—	Les Sables-d'Olonne	65 25
Meurthe-et-Moselle	Lunéville	48 10	—	Louhans	27 20	Vienne	Châtellerault	47 95
—	Nancy	43 95	—	Mâcon	29 »	—	Civray-Ville	57 75
—	Toul	39 65	Sarthe	La Flèche	47 70	—	Loudun	48 05
—	Briey	49 35	—	Le Mans	42 95	—	Montmorillon	48 85
Meuse	Bar-le-Duc	33 75	—	Mamers	48 70	—	Poitiers	52 25
—	Montmédy	55 10	—	Saint-Calais	38 60	Vienne (Haute)	Bellac	53 80
—	Saint-Mihiel	40 50	Savoie	Albertville	44 70	—	Limoges B ^{ns}	53 55
—	Verdun	37 50	—	Chambéry	41 50	—	Rochechouart	59 90
Morbihan	Lorient	85 35	—	Moutiers-Salins	47 90	—	Saint-Yrieix	58 60
—	Pontivy	88 »	—	Saint-Jean-de-Maurienne	46 30	Vosges	Epinal	44 20
—	Ploërmel	74 40	Savoie (Haute)	Anney	43 10	—	Mirecourt	39 90
—	Vannes	77 95	—	Bonneville	41 50	—	Neufchâteau	34 05
Nièvre	Château-Chinon	18 55	Savoie (Haute)	Saint-Julien-en-Genevois	38 30	—	Remiremont	47 70
—	Clamecy	10 80	—	Thonon-les-Bains	43 10	—	Saint-Dié	52 »
—	Cosne	16 95	Seine	Paris	22 25	Yonne	Avallon	11 »
—	Nevers	18 »	—	Saint-Denis	25 81	—	Joigny	8 40
Nord	Avesnes	44 71	—	Sceaux	26 55	—	Sens	11 70
—	Cambrai	42 91	Seine-Inférieure	Dieppe	48 35	—	Tonnerre	11 60
—	Douai	44 16	—	Le Havre	55 60			
—	Dunkerque	47 21						
—	Hazebrouck	47 01						



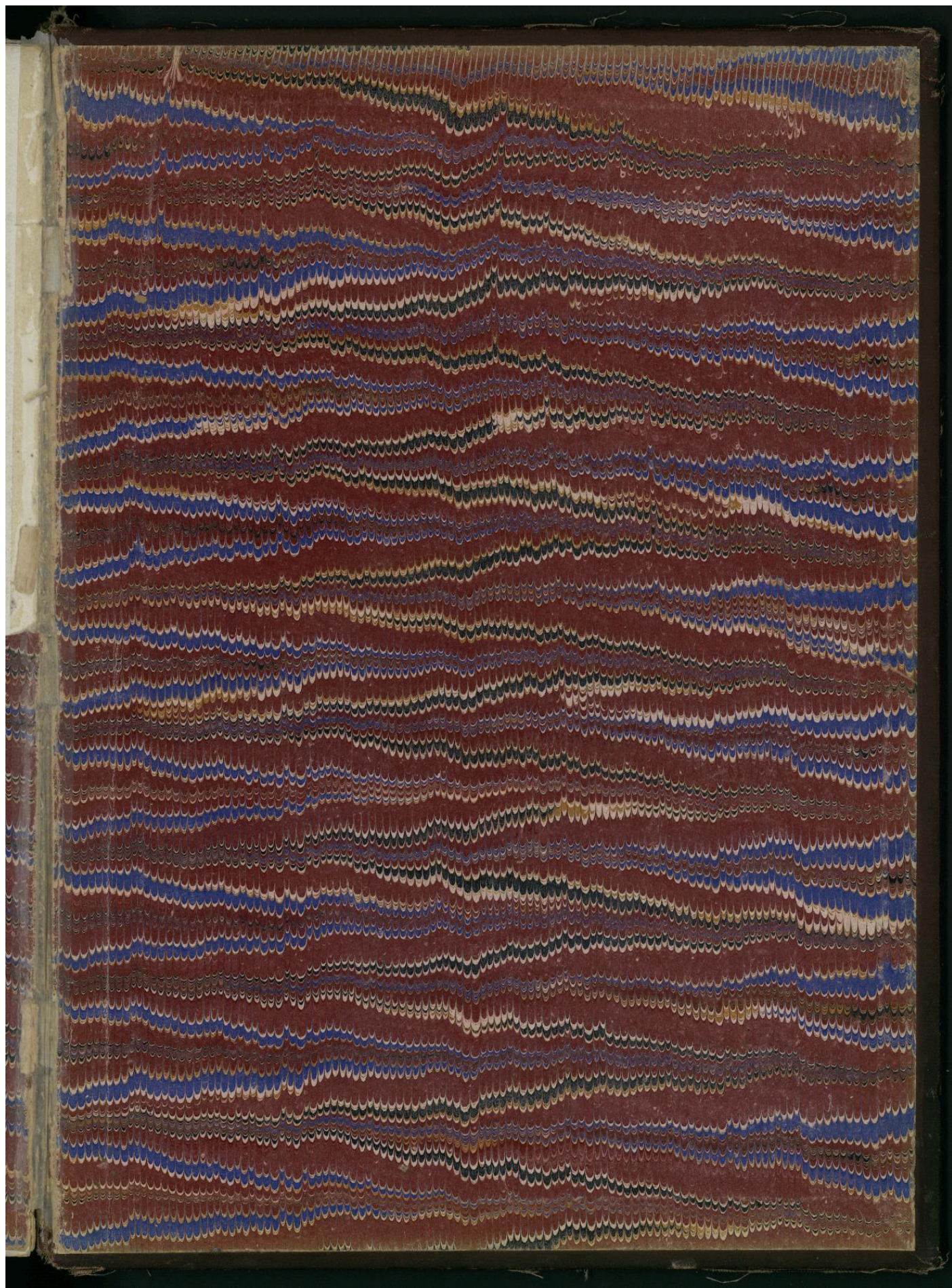




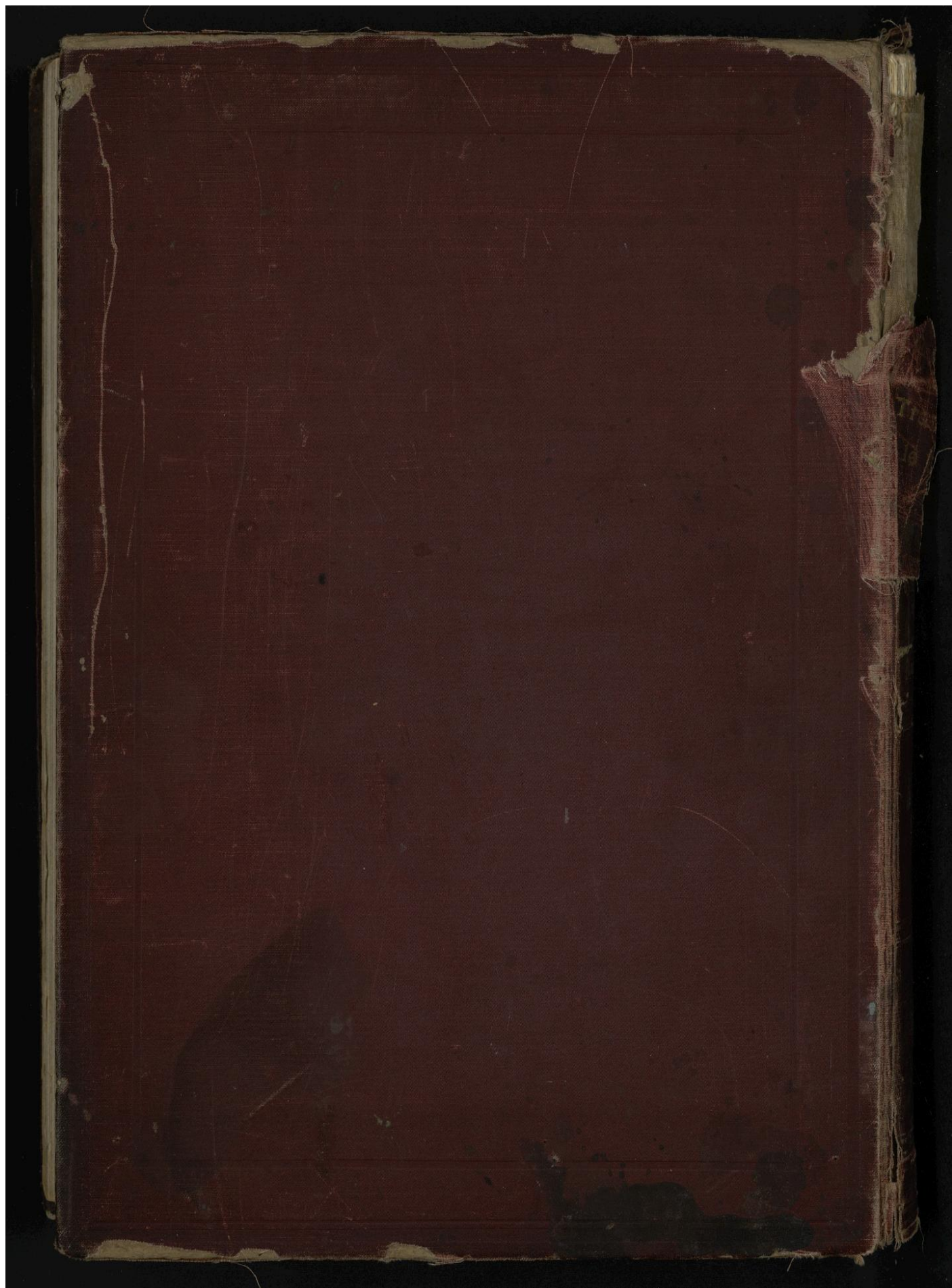


Droits réservés au [Cnam](#) et à ses partenaires





Droits réservés au [Cnam](#) et à ses partenaires



Droits réservés au [Cnam](#) et à ses partenaires