

Auteur ou collectivité : Société anonyme d'Escaut & Meuse

Auteur : Société anonyme d'Escaut & Meuse

Titre : Tarif général 1913

Adresse : Montligeon : Imp. de Montligeon, 1913

Collation : 1 vol. (73 p.); 22cm

Cote : CNAM-MUSEE EN0.4-DES

Sujet(s) : Chauffage -- Appareils et matériel ; Radiateurs ; Tuyaux ; Catalogues commerciaux

Note : Cote CDHT Doc 3545

Date de mise en ligne : 13/12/2016

Langue : Français

URL permanente : <http://cnum.cnam.fr/redir?M13712>

Société Anonyme
D'ESCAUT & MEUSE

DÉPOT DE PARIS

26, Rue Buffault, (IX^e)

Tarif Général

1913

LIBRAIRIE
GÉNÉRALE FRANÇAISE

Doc. 3545



EN. 4 - 35

H. J. S.

DÉPOT DE PARIS
de la Société Anonyme
d'ESCAUT et MEUSE

Au Capital de **5.000.000** francs

pour la fabrication des Tubes en fer et en acier

MARQUE DE FABRIQUE

E. & M.

DÉPOSÉE

USINES

A ANZIN

(Nord-France)

MARQUE DE FABRIQUE

E. & M.

DÉPOSÉE

SIÈGE SOCIAL : 26, Rue Buffault, PARIS (IX^e)

Adresse Télégraphique : TUBESCO-PARIS

Téléphone : GUTENBERG 09-22 et 09-53

SUCCURSALE : 164, Rue Ordener, PARIS

Téléphone : MARCADET 02-02



Tarif Général

1913

CENTRE DE DOCUMENTATION
D'HISTOIRE DES TECHNIQUES
Doc. 3545

TABLE DES MATIÈRES

	Pages
Conditions générales de vente	4
Tableau des dessins de raccords en fer se rapportant aux tubes des tarifs N°s 1, 2 et 3.	5
Tarif N° 1. Tubes soudés par rapprochement et raccords en fer pour gaz, eau et divers.	6-7
— N° 1 bis. Tubes spéciaux pour chauffage à vapeur à basse pression	8
(Voir catalogue spécial pour raccords en fonte malléable marque GFA. Fabrication Française.)	
— N° 2. Tubes soudés par rapprochement et raccords en fer ou en fonte pour vapeur	9
— N° 3. Tubes soudés par recouvrement et raccords en fer ou en fonte pour eau et vapeur	10
— N° 4. Tubes en acier doux sans soudure et raccords en fer ou en fonte, pour eau et vapeur.	11
— N° 4. Tubes pour presses hydrauliques	11
— N° 5. — légers pour serrurerie	12
— N° 6. — spéciaux pour puits instantanés	13
— N° 10. — soudés par recouvrement et sans soudure . . .	14-15
— N° 11. — en acier doux sans soudure, étirés à froid. . .	16
— N° 12. Viroles coniques en acier sans soudure pour tubes à fumée	17
— N° 13. Bagues soudées sur tubes Berendorf.	18
— N° 14. Tubes field et pavillons pour barbotteurs.	19
— N° 15. Brides à braser sur tubes et boulons	20-21
— N° 16. — à collet, avec rainures pour mandrinage . .	22
— N° 17. — ovales pour plomberie.	23
Travaux sur tubes. Spécimens de serpentins	24
Énoncé des diverses spécialités produites par nos usines	25 à 28
Raccords en fonte malléable, marque GFA, divers spécimens. .	29 et 30
(Voir catalogue spécial.)	

OUTILLAGE

N°s 100. Étaux combinés « Reed »	31
— 101-102. Étaux serre-tubes ordinaires.	32
— 103-104. — à tubes à charnières « Armstrong », « Self Locking »	32
— 105. Établi « Charmic » pliant, portatif.	33
— 106. Coupe-tubes « Barnes »	34
— 107. — « Reed »	34
— 108. — « Jones »	34
— 109. Porte-Forets « Buffalo » et « Goodell »	35
— 110. Filières à coussinets fixes « Walworth »	36
— 111. — avec coussinets et guides réglables « Excelsior » .	37
— 112. — — — — « Duplex »	38-39

OUTILLAGE (suite)

	Pages
N° 114. Tarauds coniques, cylindriques, tarauds mères	40
— 115. Pinces à chaînes « Vulcan »	40
— 116. — — « Sundale »	40
— 117. Clefs à tubes « Stillson »	41
— 118. — — « Wells »	41
— 119. — — « Trimo »	41
— 120. — à molettes.	42
— 121. Pinces à tubes « Blitz »	42
— 122-123. Pinces à gaz noires à deux trous	42
— 124. Appareils à mandriner « Dudgeon »	43
— 125. — — — « Le Moderne »	43
— 126. Machines à tarauder les tubes.	44

ROBINETTERIE

N° 200 à 213. Robinets pour le gaz	45-46
— 214-15. — à vis en bronze poli pour eau.	46
— 216 à 220. Raccords 3 pièces en laiton	47
— 221. Robinets purgeurs d'air et d'eau	47
— 223 à 233. — à soupape et clapets de retenue	48-49
— 234 à 237. Robinets-Vannes	50
— 238 à 248. — divers à boisseau.	51 à 52
— 249 à 258. Robinetterie « Jenkins »	52 à 56
— 259 à 266. — — « Fairbanks »	57
— 267 à 273. Robinets pour radiateurs.	58 à 60

CHAUFFAGE

(*Tubes, voir tarifs 1 et 1 bis.*)

(*Raccords, voir tarif spécial, raccords GFA, fonte malléable.*)

Radiateurs pour vapeur et eau chaude.	61 à 63
Purgeurs automatiques d'eau de condensation.	64
Tuyaux à ailettes en fonte	65 à 68
Raccords et supports de tuyaux à ailettes.	66 à 68

POMPES

Pompes diverses et accessoires	69 à 73
--	---------

RACCORDS EN FONTE MALLEABLE

Marque GFA, Fabrication française.

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

1^o Le présent tarif annule les précédents et ne nous engage que pour commandes régulièrement acceptées par nous.

2^o Les dimensions et poids indiqués comportent des tolérances. Ils ne peuvent être invoqués à la fourniture des marchandises à moins de convention précise à la commande.

3^o Notre responsabilité est limitée au remplacement, par simple échange, de toute pièce reconnue défectueuse pour vice de matière ou défaut de fabrication.

4^o Nos produits sont pris et agréés sur wagon à nos usines, ou en gare Paris, ou dans nos magasins, et voyagent aux risques et périls de l'acheteur, alors même que les prix en seraient établis franco.

5^o Nous ne garantissons aucune expédition pour une date fixe. Un retard dans les livraisons ne peut donner lieu à des dommages et intérêts s'ils n'ont été spécialement convenus et acceptés par nous.

6^o Nos factures, à moins de convention contraire, sont payables à 30 jours de fin de mois d'expédition sous déduction de 2 % d'escompte ou à 90 jours sans escompte.

Le lieu de paiement s'entend toujours à **Paris**. Nos dispositions ou l'acceptation de règlements n'opèrent ni novation, ni dérogation à cette clause attributive de juridiction.

7^o Nous ne garantissons pas la présentation en temps utile des effets sans frais, ni des effets à protét ayant moins de 15 jours à courir. Nous n'admettons pas en règlement de nos factures, des effets d'une valeur inférieure à 200 francs. Les effets tirés sur l'étranger ne sont admis que pour leur valeur réalisable en France ou en Belgique. Tous les effets remis en paiement doivent être créés ou endossés à l'ordre de la **Société Anonyme d'Escaut et Meuse, à Paris, 20, rue de l'Arcade.**



Téléphone : GUTENBERG 09-22
09-53

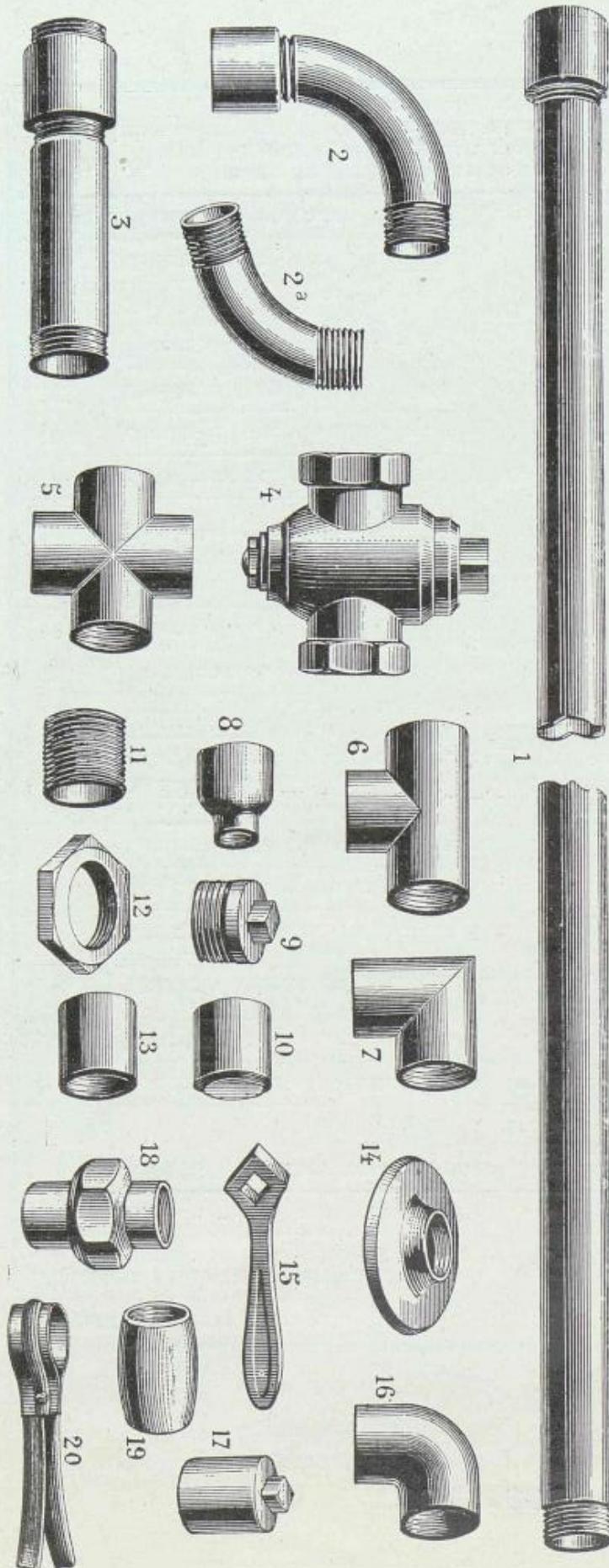
DÉPÔT
DE LA

Adresse télegr. : TUBESCO-PARIS

SOCIÉTÉ ANONYME D'ESCAUT ET MEUSE

PARIS — 26, rue Buffault (IX^e) et 164, rue Ordener (XVIII^e) — PARIS

TARIF N° 1 TUBES POUR GAZ ET EAU ET RACCORDS EN FER FORGÉ



TUBES SOUDÉS ET RACCORDS EN FER FORGÉ POUR GAZ ET EAU

Épaisseur et Soudure ordinaires.

Voir figures

page 5

TUBES	de longueurs tout venant, taraudées à droite et munis d'un manchon en fer forgé le mètre /fr.	1 1/8	1 1/4	3/8	1/2	1/8	Épreuve hydraulique					
							10 kil. pour tubes rapprochement	30 kil. " " recouvrement	2	2 1/4	2 1/2	2 3/4
Diamètre intérieur en pouces anglais							1	1 1/4	2	2 1/4	2 1/2	2 3/4
Diamètres nominaux { Extérieur		11	13	17	21				3			
en millimètres { Intérieur		5	8	12	15							
Poids étoile du mètre (sans engagement) kil.	0,44	0,60	0,90	1,25								
1												
2-2 a	Coudes ronds au 1/4 et au 1/8 la pièce /fr.	0,90	0,90	1,10	1,40		2,60	3,70	5,25	6,55	9	14,65
3	Longues vis	1 " "	1 "	1,30	1,50		1,60	2,30	3,95	4,65	7,65	12,75
4	Robinets à boisseau { tout fer pour gaz	3 "	3 "	3,60	4,75		6,30	9,20	12,40	15,85	26	40
	fonte et laiton p'eau	"	"	8,25	10,05		14,50	20,25	27,15	35,40	56,95	85,90
5	Groix côtés égaux ou inégaux	1,80	1,80	2,15	2,50		3,10	4,05	5,35	6,60	10,65	18,90
6	Tés côtés égaux ou inégaux	1 "	1 "	1,20	1,30		1,70	2 "	2,95	3,60	6,15	9,35
7	Coudes droits côtés égaux ou inégaux	0,95	0,95	1,05	1,15		1,35	1,85	2,55	3,45	5,40	8,75
8	Manchons de réduction	"	0,35	0,45	0,60		0,70	0,80	1,10	1,40	2,10	3,60
9	Bouchons mâles	0,35	0,35	0,45	0,60		0,70	0,80	1,10	1,40	2 "	3,30
10	Bouchons femelles	0,40	0,40	0,50	0,70		0,80	1 "	1,55	1,95	2,95	4,55
11	Manelons	0,25	0,25	0,30	0,40		0,50	0,70	0,80	0,95	1,75	2,50
12	Ecrous	0,25	0,25	0,30	0,40		0,50	0,60	0,80	0,95	1,65	2,50
13	Manchons à droite	0,30	0,30	0,40	0,50		0,50	0,65	0,85	1,10	1,75	2,80
14	Rondelles ou brides { Diam. extér. en $\frac{m}{in}$ la pièce /fr.	55	60	75	90		100	115	130	140	150	165
15	Clefs pour robinets (non ajustées)	1 "	1 "	1,20	1,50		1,70	2 "	2,60	4,05	4,35	6,05
16	Coudes d'équerre arrondis	1,20	1,20	1,55	1,85		2,20	3,25	3,80	7,55	10,55	12,15
17	Bouchons femelles tête carrée	"	1 "	1,25	1,75		2 "	2,50	3,90	4,90	7,40	"
18	Ecrous de rappel	2,70	2,70	3,30	4,10		5,40	7,50	9,20	11,20	13,80	20,60
19	Manchons olives	"	"	0,60	0,70		0,90	1,10	1,40	1,60	2,50	3,55
20	Colliers en fer étiré	"	"	0,77	0,82		0,87	0,92	1,08	1,27	1,53	1,63
	Coupe et tarançage ordinaire	0,25	0,25	0,30	0,40		0,50	0,60	0,80	0,95	1,65	2,50

Maiorations } 5 unités de remise en moins pour les manchons de réduction dont les 2 1/2 unités de remise en moins pour les têts dont le corps est réduit d'un côté ou avec l'embranchement plus grand que le corps.

Les tubes se désignent par leur *diamètre intérieur* et les raccords par le *diamètre extérieur* des tubes sur lesquels ils s'adaptent.

Voir Cours du Jour pour Remises et prix de galvanisation des

TARIF N° 1 his

TUBES SPÉCIAUX POUR CHAUFFAGE A VAPEUR A BASSE PRESSION
EAU CHAUDE, ETC.

Qualité perfectionnée pour cintrage

Diam. intér. en pouces angl.	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$	$2\frac{1}{4}$	$2\frac{1}{2}$	$2\frac{3}{4}$	3	$3\frac{1}{2}$	4
Diamètres approx. { Intérieur. en millimètres { Extérieur.	12	15	20	26	33	40	50	60	66	72	80	90
	17	21	27	34	42	49	60	70	76	82	90	102
Poids étalon du mètre, , <i>kit.</i>	0,90	1,25	1,80	2,77	3,80	4,75	6,58	7,44	8,24	9,06	10,80	12,54
Prix du mètre, , , , <i>fr.</i>	1,50	1,90	2,60	3,70	5,25	6,55	9	—	—	—	—	(Voir tarif N° 1).

Remise 9/ pour tubes en longueurs tout venant sans taraudage ni manchon.

RACCORDS EN FONTE **MALLETABLE**, voir *tarif spécial*, marque G. F. A. de fabrication française.

TARIF N° 2

TUBES Soudés pour canalisations de vapeur, etc.

Épaisseur et soudure renforcées — Peinture rouge — Épreuve hydraulique 20 kilos

Diam. int. en pouces angl.	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$	2	$2\frac{1}{4}$	$2\frac{1}{2}$	$2\frac{3}{4}$	3	$3\frac{1}{2}$	4
Diam. approx. { Intérieur .	8	12	15	20	26	33	40	50	60	66	72	80	90	102
en millim. { Extérieur.	13	17	21	27	34	42	49	60	70	76	82	90	102	114
Poids étalon du mètre { kil.	0,71	1,11	1,58	2,21	3,06	4,21	5,23							
(sans engagement) .														
TUBES en longueurs tout venant, taraudés, à droite et à la m. manchonnes	1,35	1,50	1,90	2,60	3,70	5,25	6,55	Voir Tarif N° 3						

Remise : — % pour tubes en longueurs tout venant, taraudés et manchonnes.

RACCORDS EN FER FORGÉ, voir tarif N° 1. Remise %

— RACCORDS EN FONTE MALLÉABLE, voir tarif spécial, marque G. F. A., de fabrication française.

TARIF N° 5

TUBES EN FER SOUDÉS PAR RECOUVREMENT POUR EAU ET VAPEUR

Épreuve hydraulique 30 kilos

Diam. intér. en pouces anglais	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$	2	$2\frac{1}{4}$	$2\frac{1}{2}$	$2\frac{3}{4}$	3	$3\frac{1}{2}$	4
Diam. approximatifs { Intérieur	15	20	26	33	40	50	60	66	72	80	90	102
en millimètres. { Extérieur	21	27	34	42	49	60	70	76	82	90	102	114
Poids étal. du m., sans engagement . kil.	1.37	1.86	2.65	3.84	4.60	6.36						
TUBES de longueurs tout venant taraudés à droite et munis de leur manchon le m.	6	7	8	9	10.50	12.50						

— 01 —

Remise % sur tubes en longueurs tout venant, taraudés et manchonnés.

— % — — — sans taraudage, ni manchon.

RACCORDS EN FER FORGÉ, voir tarif N° 1. Remise %.

RACCORDS EN FONTE MALLÉABLE, voir tarif spécial, marque G. F. A., fabrication française.

TARIF N° 4

TUBES EN ACIER SANS SOUDURE POUR EAU, VAPEUR, PRESSION
HYDRAULIQUE, ACCUMULATEURS, ETC.

Pour pression jusque 100 kilos												
Diam. int. en pouces angl.	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$	2	$2\frac{1}{4}$	$2\frac{1}{2}$	3	$3\frac{1}{2}$	4
Diam. approx. en $\frac{m}{m}$	12	15	20	26	33	40	50	60	66	72	80	90
Intérieur .	17	21	27	34	42	49	60	70	76	82	90	102
Extérieur .												114
Poids étalon du mètre sans engagement. kg/m	1.11	1.37	1.86	2.65	3.84	4.60	6.36	7.44	8.24	9.06	10.80	12.54
Prix au mètre.	fr. 5	6	7	8	9	10.50	12.50	14.65	16	19.50	22	28
												36
Diam. approx. intér. et extér. $\frac{m}{m}$	7/13	10/17	12/21	15/27	22/34	30/42	37/49	48/60				
Poids du m. sans engagement.	0.81	1.27	2	3.39	4.52	5.81	6.95	8.72				
Prix au mètre	fr. 5	5.50	7	8	9	11	12	13.50				

Pour pression
jusque 250 kilos

Remise % pour tubes en longueurs tout venant sans taraudage ni manchon.

TARIF N° 5

TUBES LÉGERS POUR SERRURERIE

POUR STORES, GRILLES, BALCONS, RAMPS D'ESCALIER, RATELIERS, ÉCHELLES, TUTEURS, JALONS, ETC.

Diam. approximatif extérieur $\frac{m}{m}$	14	16	18	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50
Épaisseur approximative $\frac{m}{m}$	$1 \frac{1}{4}$	$1 \frac{1}{4}$	$1 \frac{3}{4}$	2	2	2	2	2	2	$2 \frac{1}{4}$	$2 \frac{1}{4}$	$2 \frac{1}{4}$	$2 \frac{1}{2}$
Poids étalon du mètre	<i>kil.</i>	0.53	0.62	0.70	0.89	0.98	1.13	1.28	1.37	1.47	1.81	2.10	2.35
Prix du mètre.	<i>fr.</i>	0.70	0.80	0.90	1 . .	1.10	1.25	1.40	1.55	1.65	2.10	2.40	3 . .

Remise % pour tubes en longueurs, tout venant.

OBSERVATIONS : La soudure de ces tubes étant imparfaite, ils sont impropre pour canalisations de gaz ou de liquide.
Il n'est accordé aucune garantie d'étanchéité, ni de résistance au taraudage, renflement ou cintrage, etc...

TARIF N° 6

TUBES SPÉCIAUX POUR PUITS INSTANTANÉS

SOUDURE RENFORCÉE

Taraudages longs

Manchons olives

POINTE CARRÉE



TUBE SIMPLE



Diamètre extérieur des Tubes	34	42	49	60
Épaisseur 4 1/2 $\frac{m}{m}$. Prix du mètre taraudé et manchonné FR.	4.35	5.60	6.70	8.50
5 $\frac{m}{m}$. " " "	4.70	6.10	7.35	9.20
5 1/2 $\frac{m}{m}$. " " "	5.05	6.60	7.95	10 "
6 $\frac{m}{m}$. " " "	5.40	7.10	8.55	10.80
Manchons olives, taraudés à droite . la pièce	0.80	1.10	1.35	2.05
Pointes acierées, cylindro coniques, hexagones ou carrées, longueur 1 ^m \times 5 $\frac{m}{m}$ épaisseur y inclus tube taraudé et manchon olive	15 "	19 "	23 "	30 "

OBSERVATIONS :

Les Tubes des Tarifs 1, 2, 3, sont applicables pour puits dans les terrains peu résistants. — Les remises au cours du jour sur ces Tarifs sont diminuées de 3 unités pour Tubes taraudés avec manchons olives.

Les Tubes et Pointes se désignent par leur **diamètre extérieur** et l'épaisseur. Les Manchons par le **diamètre extérieur des Tubes** sur lesquels ils s'adaptent.

Remise % Noirs

Remise % Galvanisés.

Pour tubes de longueurs tout-venant ou fixes de 1^m000 à 5^m500 taraudés et manchonnés.

Prix spéciaux
pour Commandes par wagon complet avec délai de fabrication.

TUBES EN ACIER SOUDÉS A RECOUVREMENT ET SANS SOUDURE

APPLICATIONS

DIVERSES

Tubes pour chaudières fixes, demi-fixes, de locomotives et de marine. — Tubes et rondelles, extrémités renflées ou retournées. — Tubes avec bagues soudées brutes ou Field.) **Voir Tarif 14.** — Tubes rabotées en cuivre rouge. — Tubes pour puits artésiens avec tourbillons, pour machines à imprimer, blanchisseries, séchoirs, etc... dimensions. — Tubes de sondage et de congélation pour mines. — Réfrigérants anhydride sulfureux et autres gaz comprimés. — Collecteurs de vapeur avec

Voir tableau des dimensions

poids et prix ci-contre.

Diam. extérieur . . .	$\frac{m}{m}$	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65
Épaisseur	$\frac{m}{m}$	2 1/2	2 1/2	2	2	2	2	2 1/2	2 1/2	3	3
Poids étalement m. . .	<i>kil.</i>	1.07	1.13	1.37	1.62	1.86	2.11	2.91	3.21	4.19	4.55
Prix par mètre	<i>fr.</i>	4.55	4.65	4.75	5.10	5.45	5.55	6	6.60	7.90	8.40

190	195	200	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300
5	5	5	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
22.65	23.27	23.88	29.98	31.45	32.92	34.39	35.86	37.32	38.79	40.26	41.73	43.20
59.80	64	69	80	90	96	102	110	120	132	140	150	165

Voir nos cours du

jour pour remise.

N. B. — 1^o Les tubes de diamètre intermédiaire à ceux du tarif seront cotés au prix du diamètre supérieur.

2^o Les tubes d'épaisseur intermédiaire à celles du tarif seront cotés au prix de l'épaisseur supérieure.

PRIX SUIVANT SPÉCIFICATIONS POUR ÉPAISSEURS

Nota. — Les tubes en acier sans soudure peuvent se fabriquer aux épaisseurs normales 240 et 250 $\frac{m}{m}$, aux épaisseurs minima respectives de 8, 10 et 12 $\frac{m}{m}$.

SUPÉRIEURES A CELLES TARIFÉES CI-DESSUS

(celles ci-dessus) jusqu'au diamètre maximum de 220 $\frac{m}{m}$ et aux diamètres maximum de 230,

TARIF GÉNÉRAL TABLEAU DES POIDS THÉORIQUES

Prix suivant spécifications

Diam. Exter.	Poids théorique												
	2 1/2	3	3 1/2	4	4 1/2	5	5 1/2	6	7	8	9	10	12
20	1.25	1.41	1.57	1.71	1.84	1.95	2.06						
25	1.62	1.84	2.06	2.26	2.45	2.63	2.79						
30	1.68	1.98	2.27	2.55	2.81	3.06	3.30	3.53					
35	1.99	2.35	2.70	3.04	3.35	3.67	3.97	4.26	4.80	5.29	5.73	6.13	
40	2.30	2.72	3.13	3.53	3.91	4.29	4.65	5 „	5.66	6.27	6.83	7.35	
45	2.60	3.09	3.56	4.02	4.46	4.90	5.32	5.73	6.51	7.25	7.93	8.57	
50	3.45	3.99	4.51	5.01	5.51	5.99	6.47	7.37	8.23	9.04	9.80	11.17	
55	3.82	4.41	5 „	5.57	6.12	6.67	7.20	8.23	9.21	10.14	11.02	12.64	
60	4.84	5.49	6.12	6.73	7.34	7.93	9.09	10.19	11.24	12.25	14.11		
65	5.27	5.98	6.67	7.35	8.01	8.67	9.94	11.17	12.34	13.47	15.58		
70	5.70	6.47	7.22	7.96	8.68	9.40	10.80	12.15	13.45	14.69	17.05		
75	6.13	6.96	7.77	8.57	9.36	10.14	11.66	13.13	14.55	15.92	18.52		
80	7.45	8.32	9.18	10.03	10.87	12.51	14.11	15.65	17.14	19.98			
85	7.93	8.87	9.80	10.71	11.61	13.37	15.09	16.75	18.37	21.45			
90	8.42	9.42	10.41	11.38	12.34	14.23	16.07	17.85	19.59	22.92			
95	8.91	9.97	11.02	12.06	13.08	15.09	17.05	18.96	20.82	24.39			
100	9.40	10.52	11.63	12.73	13.81	15.94	18.03	20.06	22.04	25.86			
105	9.90	11.08	12.25	13.40	14.55	16.80	19 „	21.16	23.27	27.33			
110	10.39	11.63	12.86	14.08	15.28	17.66	19.98	22.26	24.49	28.80			
115	10.87	12.18	13.47	14.75	16.02	18.51	20.96	23.36	25.72	30.27			
120	12.73	14.03	15.42	16.75	19.37	21.94	24.47	26.94	31.74				
125	13.28	14.69	16.10	17.49	20.23	22.92	25.57	28.16	33.21				
130													
	13.83	15.31	16.77	18.22	21.08	23.90	26.67	29.39	34.68				

DES ÉPAISSEURS SPÉCIALES TARIF GÉNÉRAL

Diam. exter.	Poids théorique											
	3	3 1/2	4	4 1/2	5	5 1/2	6	7	8	9	10	12
135	14.88	15.92	17.44	18.96	21.94	24.88	27.77	30.61	36.15			
140	16.53	18.12	19.69	22.80	25.86	28.88	31.84	37.62				
145	17.14	18.79	20.43	23.66	26.84	29.98	33.06	39.09				
150	17.76	19.46	21.16	24.52	27.82	31.08	34.29	40.56				
155	18.37	20.14	21.90	25.37	28.80	32.18	35.51	42.03				
160	18.98	20.81	22.63	26.23	29.78	33.28	36.74	43.50				
165	19.59	21.49	23.36	27.09	30.76	34.39	37.96	44.97				
170	20.21	22.16	24.10	27.94	31.74	35.49	39.19	46.44				
175	20.82	22.83	24.83	28.80	32.72	36.59	40.41	47.91				
180	21.43	23.51	25.57	29.66	33.70	37.69	41.64	49.38				
190												
200												
210												
220												
230												
240												
250												
260												
270												
280												
290												
300												

TARIF N° 11

TUBES EN ACIER SANS SOUDURE ÉTIRÉS A FROID

Prix en francs par 100 kilos

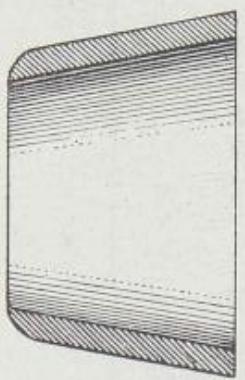
Épaisseur en dixièmes de m	DIAMÈTRES EXTERIEURS DES TUBES EN MILLIMÈTRES														
	8	9	10	11 à 12	13 à 15	16 à 18	19 à 21	22 à 24	25 à 27	28 à 30	35 à 37	38 à 40	41 à 49	50 à 69	70 à 104
5	1.500	1.280	1.225	1.115	1.025	880	810								
6	1.300	1.085	1.030	925	845	745	675	625	585						
8	1.050	875	840	825	635	570	520	480	445	420	445	475			
10	920	780	730	625	545	490	445	415	390	360	360	360	380		
12	830	740	685	585	525	465	420	385	360	330	320	320	320		
15	760	685	630	535	480	425	380	345	330	295	285	275	265	255	
17 1/2	700	630	580	495	445	395	350	320	300	275	265	250	240	230	
20	650	575	535	465	420	370	325	290	280	260	245	235	230	220	
25	575	510	450	390	350	310	275	265	245	235	225	220	210	205	
30		510	435	375	340	300	265	255	235	220	215	205	195		
40				360	310	280	255	240	225	210	200	195	190	175	
50						295	270	245	225	210	200	190	185	165	

— 91 —

Pour dimensions supérieures, nous consulter.

Remise %

TARIF N° 12



VIROLES EN ACIER SANS SOUDURE

AVEC CHANFREIN POUR TUBES A FUMÉE

L'épaisseur est uniforme sur toute la longueur. — Elles sont exécutées avec un cône d'environ 2 $\frac{m}{m}$.

Diam. extérieur de la virole au gros bout. .	jusqu'à 44 1/2	de 45 à 49 1/2	de 50 à 53 1/2	de 54 à 57 1/2	de 58 à 61 1/2	de 62 à 65 1/2	de 66 à 69 1/2	de 70 à 73 1/2	de 74 à 77 1/2	de 78 à 80
Épaisseur 2 1/2 $\frac{m}{m}$ fr.	24,95	26 "	28 "	30 "	32 "	34 "	37 "	40 "	43 "	47 "
Épaisseur 3 $\frac{m}{m}$. . fr.	27,30	29 "	31 "	33 "	35 "	38 "	41 "	45 "	49 "	52 "
Épaisseur 4 $\frac{m}{m}$. . fr.					43 "	46 "	49 "	54 "	59 "	63 "

Hauteur 30 $\frac{m}{m}$. Pour celles de 35 et 40 $\frac{m}{m}$ hauteur, nous consulter.

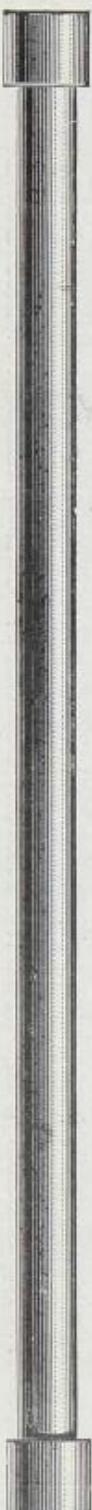
Remise %.

TRAVAUX DIVERS SUR TUBES

TARIF N° 15

BAGUES SOUDÉES SUR TUBES A RECOUVREMENT OU SANS SOUDURE
POUR CHAUDIÈRES SYSTÈME BÉRENDORF

Bagues brutes



Longueur brute des bagues. m/m	52				65							
Diamètre extérieur des Tubes. m/m	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105
Bagues brutes soudées												
Épaisseur 5 $\frac{m}{m}$	fr. la pièce	1.70	1.85	2	2.15	2.30	2.50	2.70	2.95	3.20	3.50	3.80
Épaisseur 6 $\frac{m}{m}$	—	2	2.15	2.30	2.45	2.60	2.90	3.10	3.30	3.50	3.80	4.10
Épaisseur 7 $\frac{m}{m}$	—	2.30	2.45	2.60	2.75	2.90	3.20	3.40	3.60	3.80	4.10	4.40
Tournage d'une bague.	la pièce	1.50	1.65	1.80	1.95	2.10	2.40	2.50	2.75	3	3.30	3.60

Majoration } 0 fr. 30 par chaque 12 millimètres, ou fraction, de longueur en plus.
} 0 fr. 30 par chaque millimètre, ou fraction d'épaisseur en plus.

Remise

%

Les prix du présent tarif ne sont applicables qu'aux bagues, soudées sur tubes, jusqu'à 4 1/2 $\frac{m}{m}$ d'épaisseur.

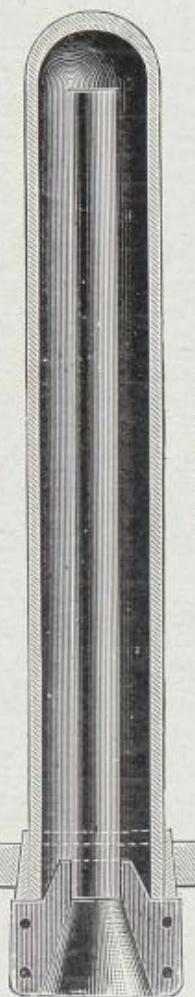
Remise

%

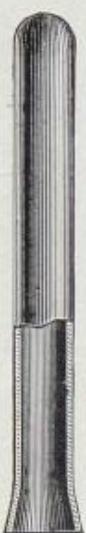
TARIF N° 14

FERMETURE SPHÉRIQUE -- ÉVASEMENT -- BAGUE
POUR CHAUDIÈRES SYSTÈME FIELD (Sur Tubes Tarif N° 10)

Tube complet



Tube évasé



Avec bague brute

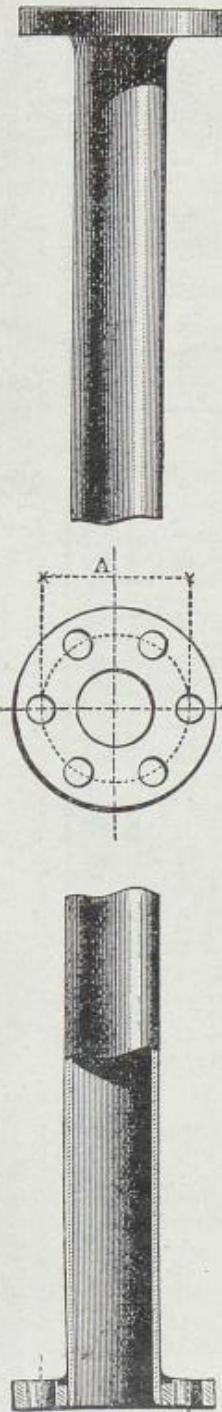


Diamètre extérieur des Tubes m/m	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105
Fermerture sphérique renforcée forgée sur tubes n'excédant pas 1 m 500 long. fr. la p.	1.70	1.85	2	2.15	2.30	2.50	2.70	2.95	3.20	3.50	3.80	4.10
Évasement conique, brut ou blanchi												
Bague soudée, brute ou tournée												
Pavillon en tôle mince { pour tube central de { La pièce : 1 fr. 40. — Tube intérieur, longueur fixe. — Voir tarif N° 5.	25	28	30									
Remise %												
Pour les Tubes voir Tarif N° 10												

TARIF N° 15

BRIDES OU RONDELLES EN FER FORGÉ

à braser sur tubes à recouvrement ou sans soudure



— 05 —

Diamètres extérieurs des tubes sur lesquels s'adaptent les brides.	20	30	40	50	60	70	80	90	100	105	115	125	140	150	160	170	180	190	200	210
Diamètres extérieurs des brides	et																			
Épaisseurs des brides	25	35	45	55	65	75	85	95	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	
Nombre de trous de boulons	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	5	6	6	6	6	7	7	7	
Diamètres des trous de boulons	13	16	16	16	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	21	21	21	21	21	
Diam. A. de la circonf. de perç.	65	77	102	112	122	144	154	164	169	179	189	199	209	219	238	248	258	268	278	
Poids approx. d'une bride kil.	0.60	0.85	1.35	1.50	1.80	2.50	2.90	3.15	3.35	3.65	4.15	4.35	4.90	5.15	6.65	6.95	7.65	7.95	8.70	
																			8.90	

Pour dimensions supérieures, et hors série, prix suivant spécifications.

PRIX SPÉCIAUX

pour brides à emboitements brasées, filetées, filetées et brasées.

BRIDES DÉTACHÉES

Plates, brutes sur 2 faces, tournées sur bord, alésées de la série ci-dessus						fr.
— tournées sur une face et sur bord, alésées de la série ci-dessus						% —
Plateaux pleins, bruts sur faces, tournés sur bord						% —

BOULONS de mécanique à tête et écrou à 6 pans pour l'assemblage des brides.

Diam. en $\frac{m}{m}$	10	12	14	16	18
De 30 à 50 long. les % kil.	fr. 93	83	74	70	68
De 50 à 100 long. les % kil.	fr. 91	81	72	68	66

TARIF N° 16



BRIDES A COLLET, EN FER FORGÉ HYDRAULIQUEMENT

avec rainures pour mandrimage

PRIX ET DIMENSIONS DES BRIDES POUR MOYENNES PRESSIONS

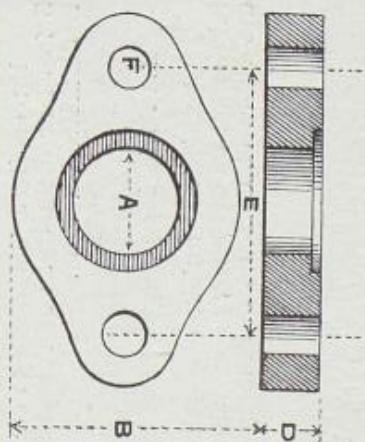
Pour tubes de m/m des Brides extérieur	Diamètre des Brides	Épaisseur des Brides	Nombre	Diamètre de perçage	PRIX par 100 pièces		Pour tubes de m/m des Brides extérieur	Diamètre des Brides	Épaisseur des Brides	Nombre	Diamètre de perçage	PRIX par 100 pièces	
					fr.	fr.						fr.	fr.
35	120	12	4	14	90	145	175	95	215	16	4	17	1/2
40	120	12	4	14	90	145	175	100	215	16	4	17	1/2
45	140	12	4	15	110	165	210	105	215	16	4	17	1/2
50	150	13	4	15	115	190	245	110	230	16	4	21	180
55	150	13	4	15	115	190	245	115	230	16	4	21	180
60	160	13	4	17	125	225	285	120	245	17	4	21	195
65	175	14	4	17	135	280	350	125	245	17	4	21	195
70	180	14	4	17	140	290	365	130	245	17	4	21	195
75	185	14	4	17	145	310	385	135	260	17	4	21	210
80	185	14	4	17	145	310	385	140	260	17	4	21	210
85	185	14	4	17	145	310	385	145	275	18	6	21	225
90	200	15	4	17	160	375	460	150	275	18	6	21	225

— 62 —

APPAREILS A MANDRINER LES BRIDES SUR LES TUBES (Nous consulter).

PRIX SPÉCIAUX sur spécifications, pour Brides plates hors série, Brides à emboîtement simple ou double, Brides à souder, Brides à mandriner d'autres séries que celle ci-dessus.

TARIF N° 17



BRIDES DE RACCORDS OVALES

DIMENSIONS DES BRIDES OVALES EN FER OU ACIER DOUX

Diamètre A	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100
Largeur B	47	47	53	60	65	73	80	85	90	95	102	110	115	125	130	138	145	152
Longueur C	76	76	84	100	105	114	122	127	135	143	150	163	172	180	195	200	210	220
Épaisseur D	9	9	9	10	11	12	12	12	12	13	13	13	13	14	14	15	15	15
Distance des trous . . E	48	48	55	66	70	76	85	88	93	102	110	118	127	135	142	150	155	168
Diamètre des trous . . F	10	11	11	12	12	14	14	15	15	16	16	17	17	18	18	18	18	20

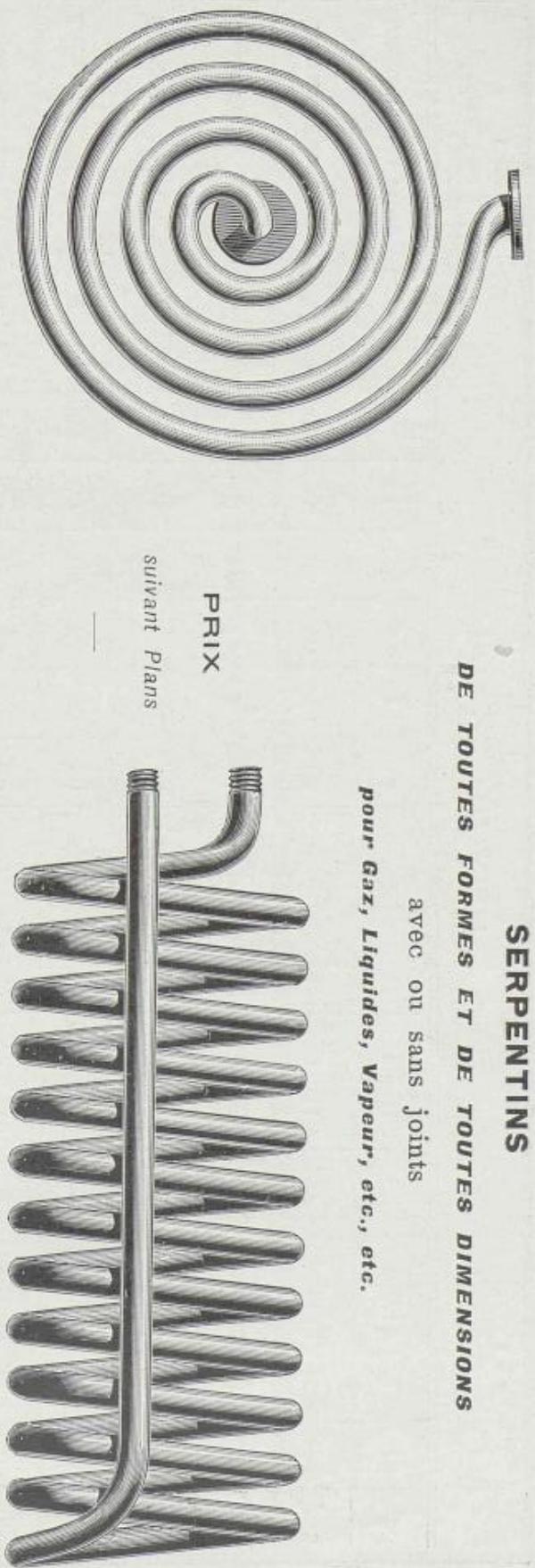
Prix : % Kilos

SERPENTINS

DE TOUTES FORMES ET DE TOUTES DIMENSIONS

avec ou sans joints

pour Gaz, Liquides, Vapeur, etc., etc.



AUTRES TRAVAUX SUR TUBES — *Cintrages, Filetages, Tubulures soudées au chalumeau, etc.*

Nos tubes en acier extra-doux se cintrent aux mêmes rayons que les tubes en cuivre.

En épaisseur courante (*Voir tarif n° 10*), ils peuvent être employés pour pressions de 10 kil. et cintrés sur rayon égal à 4 ou 5 fois leur diamètre. Par l'emploi d'épaisseurs renforcées (*Voir Tarif n° 10*), on peut descendre le rayon de entrage jusqu'à $1\frac{1}{2}$ fois le diamètre du tube.

La Société se charge de l'exécution de **Canalisations tubulaires** de tous genres, sur plans.

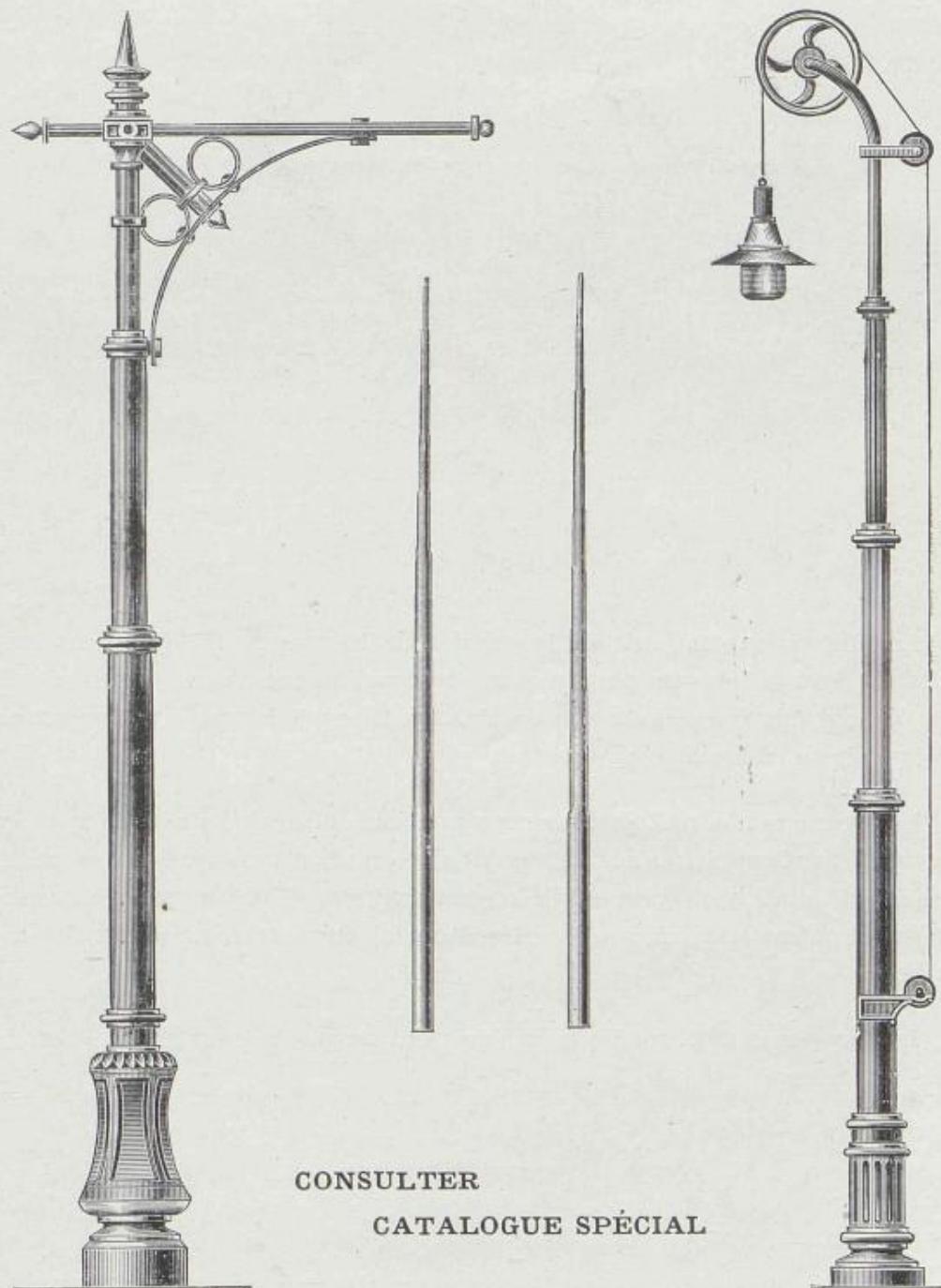
L'expérience qu'elle a acquise dans l'exécution des **conduites soumises aux pressions et aux conditions de travail les plus diverses** lui permet de concevoir, pour chaque cas particulier, le système d'assemblage le plus avantageux et d'appliquer au calcul des dimensions des tubes et de leurs assemblages les coefficients pratiques et appropriés.

POTEAUX TUBULAIRES RONDS

ET

PERCHES DE TROLLEY

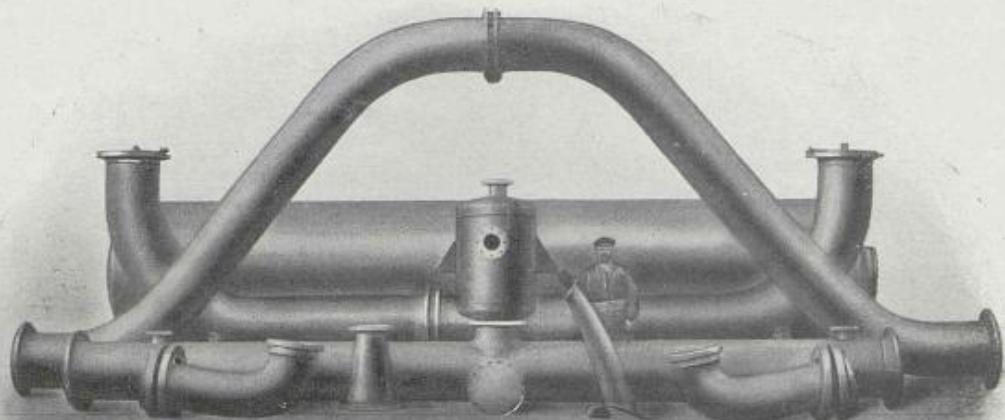
ÉTIRÉS SANS SOUDURE POUR TRACTION ÉLECTRIQUE



CONSULTER
CATALOGUE SPÉCIAL

ARTICLES EN TOLE

SOUDÉS MÉCANIQUEMENT AU GAZ A L'EAU



La progression constante de la pression de la vapeur employée dans l'industrie, l'usage toujours plus fréquent de canalisations d'eau à pression très élevée, ont fait ressortir de plus en plus les défauts inhérents aux tuyaux en tôle rivée ou en fonte.

Les premiers n'offrent pas, pour ces pressions, l'étanchéité nécessaire et les seconds, par le poids considérable qu'ils atteignent, comme aussi par la multiplicité des joints que nécessite leur longueur réduite, offrent de grands désavantages et même d'énormes difficultés d'emploi dans de nombreuses circonstances.

Les tuyaux en tôle, soudés mécaniquement au gaz à l'eau, sont à l'abri de ces reproches.

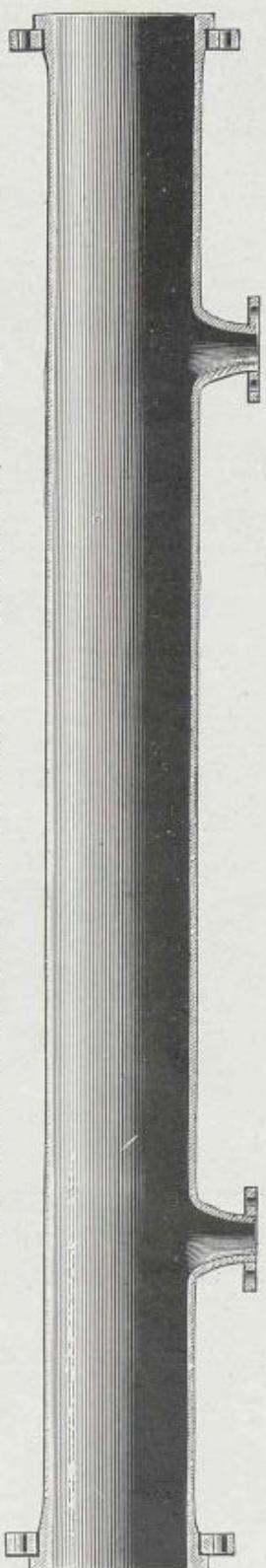
La Société Anonyme d'ESCAUT ET MEUSE produit couramment ces tubes :

de 0^m,250 à 3^m,000 de diamètre,
de 7 à 25 $\frac{1}{16}$ m d'épaisseur,
et jusqu'à 20 mètres de longueur.

Les tubulures et branchements nécessaires sont également soudés au corps du tuyau principal.

Enfin, indépendamment des tuyaux de conduite d'eau (pour captation de chutes d'eau pour usines hydroélectriques notamment), de vapeur à haute pression, d'air comprimé, **La Société Anonyme d'ESCAUT ET MEUSE** produit, dans ses ateliers de soudage mécanique au gaz à l'eau, des :

Accumulateurs à air comprimé;
Réservoirs de vapeur;
Chaudières à fond simple et à double fond pour fabrications chimiques;
Tubes Galloway;
Bassins de fusion pour Plomb, Zinc, etc.;
Creusets de galvanisation;
Cornues à recuire;
Bouées cylindriques et coniques;
Collecteurs pour chaudières multitubulaires;
Réservoirs à gaz d'huile pour l'éclairage des wagons;
Wagons-citerne pour pétrole, etc., etc.
Foudres de garde pour brasseries.



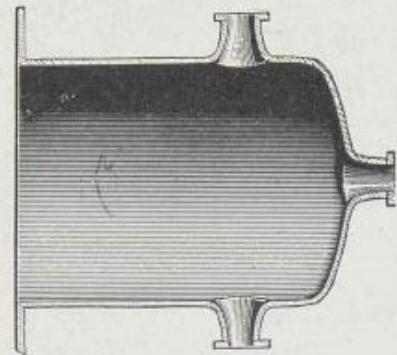
Tuyaux jusqu'à 2^m,500 de diamètre et 20^m,000, même plus, de longueur



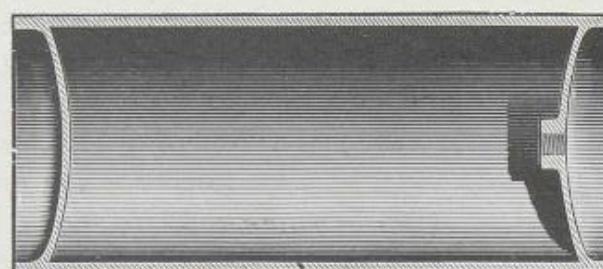
Réervoirs jusqu'à 2^m,500 de diamètre.



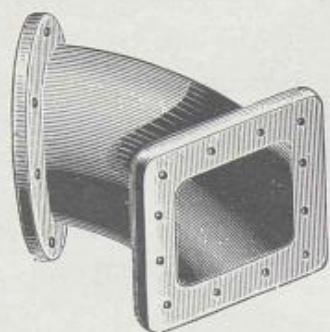
Réervoirs jusqu'à 2^m,500 de diamètre.



Dômes avec tubulures soudées.



Réervoir d'air comprimé pour freins continus.



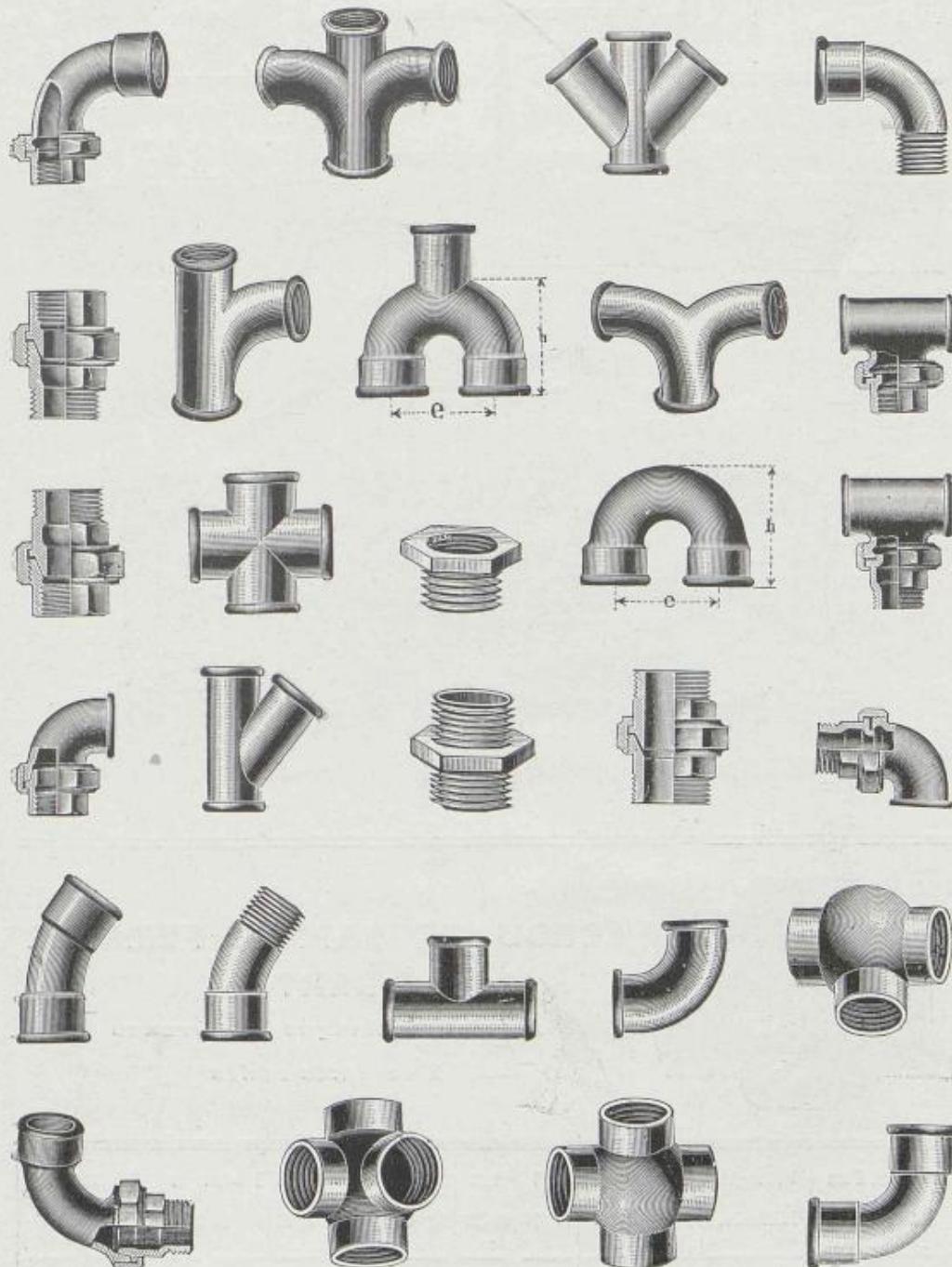
Coudes de toute forme.

RACCORDS EN FONTE MALLÉABLE

marque G. F. A.

Fabrication Française

VOIR CATALOGUE SPÉCIAL

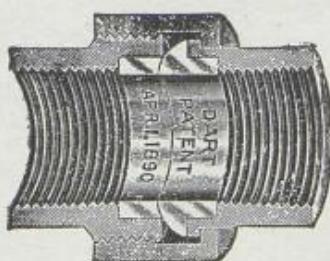
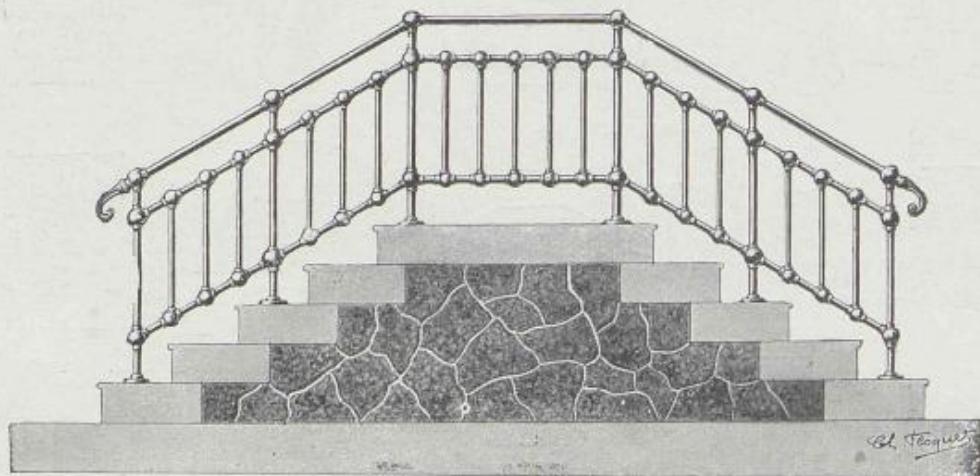
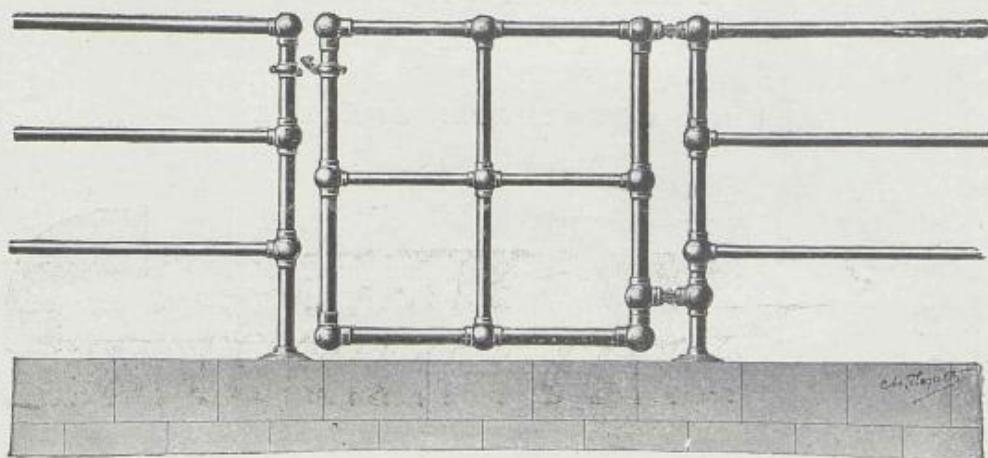


Demander le tarif spécial.

BALUSTRADES -- GARDE-CORPS -- RAMPES

en tubes et raccords spéciaux pour barrières

Prix suivant Croquis



ÉCROU DE RAPPEL FEMELLE “ DART ”

à joint sphérique en bronze

à contacts rodés

P ^r tubes d'un diam. int. de	1/8 5/10	1/4 8/13	3/8 12/17	1/2 15/21	3/4 20/27	1 26/34	1 1/4 33/42	1 1/2 40/49	2 50/60	2 1/2 66/76	3 80/90
<i>La pièce. . . . fr.</i>	1	1.10	1.40	1.80	2.20	3	4.50	5.75	7.30	12.10	18.75

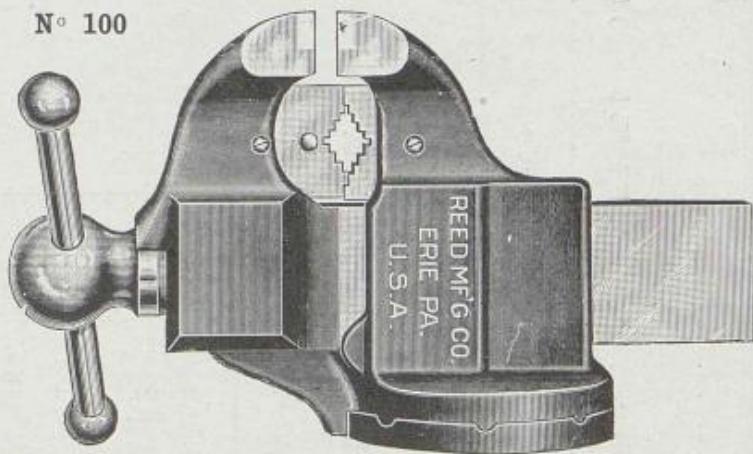
DÉPÔT
DE LA
SOCIÉTÉ ANONYME
D'ESCAUT ET MEUSE

PARIS — 26, Rue Buffault, 26. — PARIS

SUCCURSALE : 164, Rue Ordener, 164

OUTILLAGE POUR LE PARACHEVEMENT ET L'INSTALLATION DES TUBES

N° 100



ÉTAUX COMBINÉS " REED "

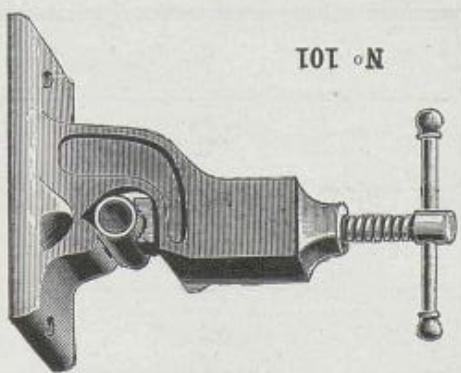
à mâchoires parallèles et mâchoires à tubes

Montés sur base tournante, Mâchoires parallèles rapportées, Mâchoires à Tubes mobiles reversibles.

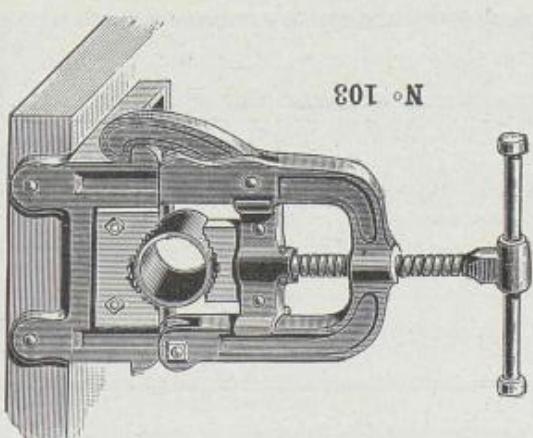
ÉTAUX SERRE-TUBES ORDINAIRES

vis acier, mâchoires acier fondu

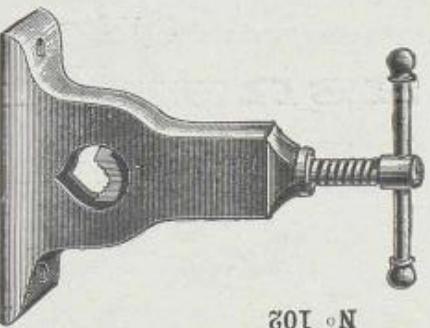
N° 101



N° 102



N° 102



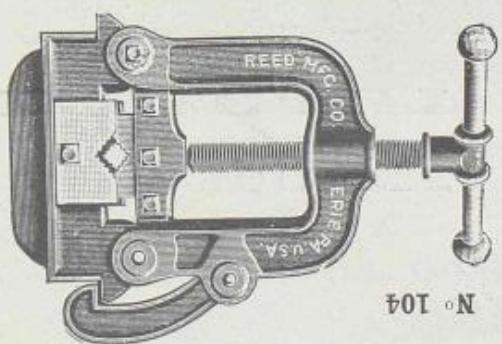
ÉTAUX A TUBES A CHARNIÈRES

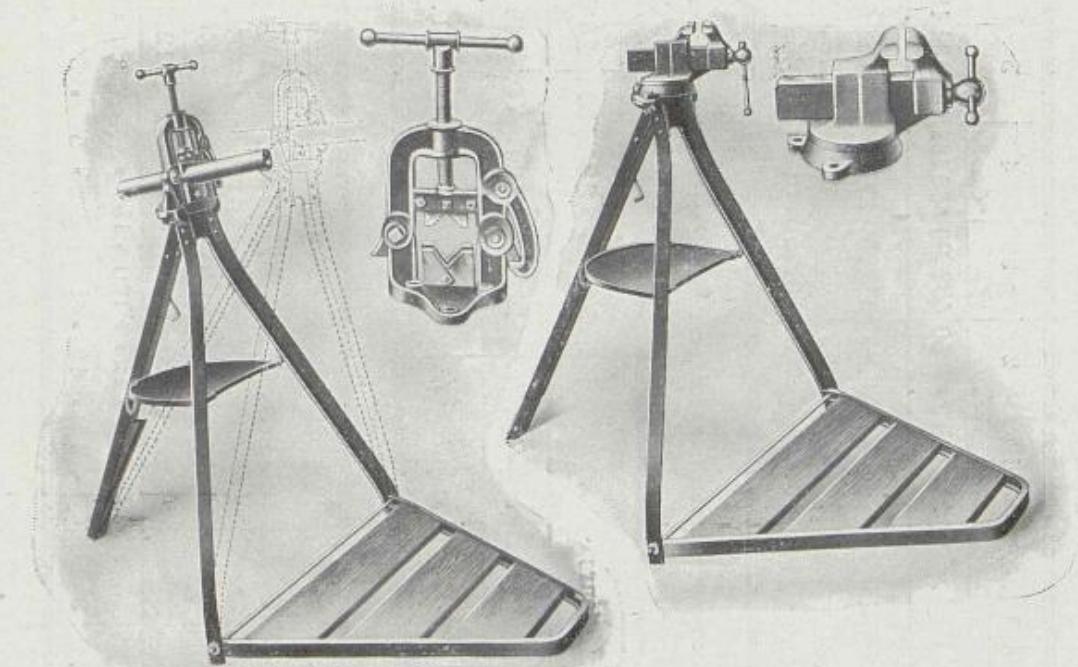
N° 103, Modèle "ARMSTRONG"

N° 104, Modèle "SELF LOCKING"

Numéros	Diamètre int ^r en m/m	La pièce	Numéros	Diamètre int ^r en m/m	La pièce
1	5 à 66	fr. c. 21,50	21	5 à 66	fr. c. 17 "
2	15 à 115	45 "	22	5 à 92	23 "
3	26 à 152	80 "	23	5 à 115	33 "
			5 à 152	84 "	

N° 104





TARIF

ÉTABLI "CHARMIC" PLIANT

Portatif pour Chantiers

ÉTABLI "CHARMIC"	Poids	kilos 17
seul, sans étau.	Prix	frances 58

ÉTABLI "CHARMIC"	monté avec étau à	Capacité	pouces 1/8 à 2 1/2
tubes à charnière	" SELF LOCKING "	Poids	$\frac{m}{m}$ 5/11 à 66/76
n° 21	n° 21	Prix	kilos 22

ÉTABLI "CHARMIC"	monté avec étau tour-	Larg. des mâchoires	$\frac{m}{m}$ 65
nant parallèle de mé-	nant parallèle de mé-	Ouverture maxim.	$\frac{m}{m}$ 90
canicien " REED "	canicien " REED "	Poids	kilos 25
		Prix	frances 93

ÉTABLI "CHARMIC"	livré avec étau tour-	Poids	kilos 28
nant parallèle de mé-	nant parallèle de mé-	Prix	frances 110
canicien " REED " et	canicien " REED " et		
étau à tubes à char-	étau à tubes à char-		
nière " SELF LOC-	nière " SELF LOC-		
KING " n° 21	KING " n° 21		

N° 106

COUPE-TUBES "BARNES"



N° 107

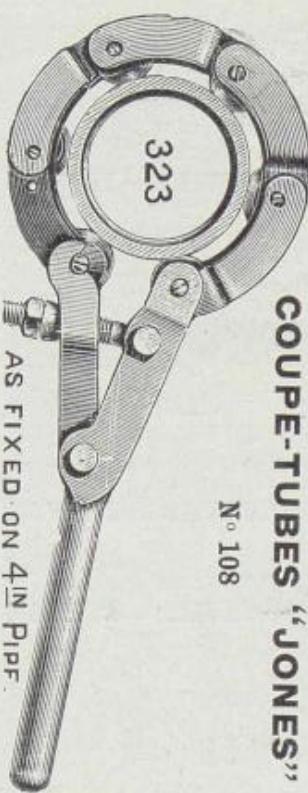
COUPE-TUBES "REED"

à 3 Molettes ou à 2 Rouleaux et une Molette



COUPE-TUBES "JONES"

N° 108

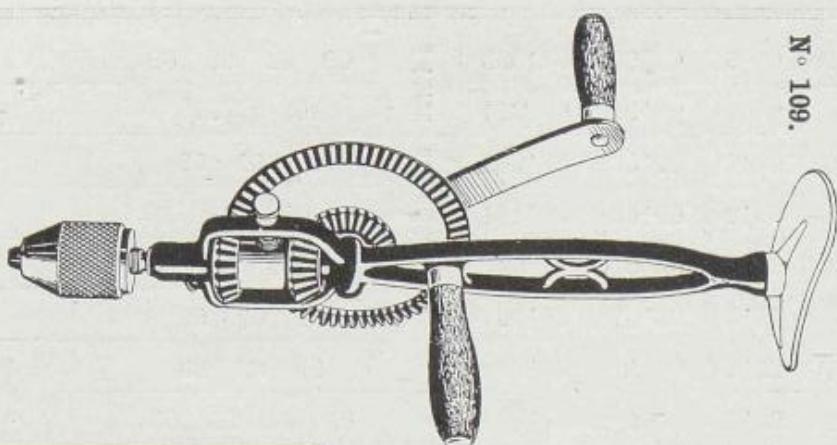


Numéros.	323	323	323	324	324	324	325	325
Diamètre intérieur en pouces. en millim.	2 à 4 50 à 102	2 à 6 50 à 152	2 à 8 50 à 203	5 à 10 127 à 254	5 à 11 127 à 279	5 à 13 127 à 330	12 à 18 305 à 457	12 à 20 305 à 508
Nombre de Molettes.	6	8	10	8	9	10	11	12
Prix. la pièce, fr.	58	72.50	85	125	140	150	175	200
Molettes de recharge. la p. fr.	3	3	3	4	4	4	5	5

AS FIXED ON 4 IN PIPE.

Numéros.	1	2	3	4	5	6
Diamètres intérieurs. mm	5 à 26	15 à 50	40 à 80	66 à 102	102 à 152	152 à 203
Prix. la pièce, fr.	8.35	11.65	19.25	37.30	56.25	73.65
Molettes. —	0.60	0.75	0.90	1.15	1.75	1.75
Axes de Molettes. —	0.25	0.25	0.25	0.45	0.45	0.45

— 1 —



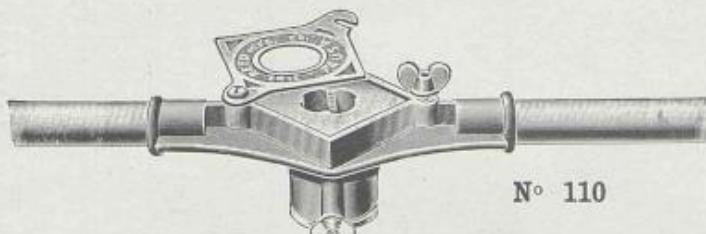
PORTE-FORETS A DEUX VITESSES

N^o. 109.

MECHES A QUÉUE CYLINDRIQUE



FILIÈRES A COUSSINETS FIXES



Marque "WALWORTH"

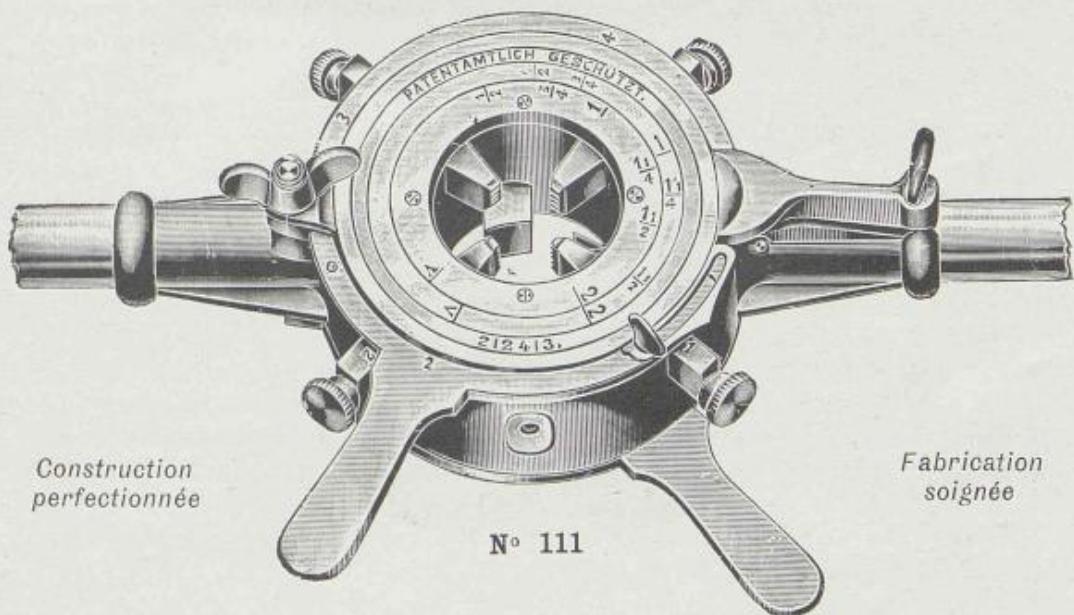
Légères, solides — Travail rapide — Filet conique obtenu d'une seule passe — Bras démontables

A partir du n° 2, les Filières sont livrées avec Guide breveté assurant un filetage normal

NUMÉROS	TARAUDANT LES TUBES DE (DIAMÈTRE INT') millimètres				PRIX Filière complète à droite	Coussinets	Guides	Gadres
	5	8	12	15				
0					fr. c. 30 »	fr. c. 5.30	fr. c. 1 »	fr. c. »
0 a		8	12	15	25.20	5.30	1 »	»
0 b		8	12	15 20	30 »	5.30	1 »	»
0 c	5	8	12	15 20	36 »	5.30	1 »	»
1		8	12	15 20 26	48 »	5.55	1.40	1.10
1 a		15	20	26	36 »	5.55	1.40	1.10
1 b	5	8	12	15 20 26	54 »	5.55	1.40	1.10
1 ½		20	26	33	43.20	7 »	1.75	1.50
1 ½ a		15	20	26 33	52.80	7 »	1.75	1.50
1 ½ b		15	20	26 33 40	62.40	7 »	1.75	1.50
1 ½ c		20	26	33 40	52.80	7 »	1.75	1.50
1 ½ d		26	33	40	43.20	7 »	1.75	1.50
2		33	40	50	64.80	10.20	2.25	2.20
2 b		26	33	40 50	78 »	10.20	2.25	2.20
3		66	80		151.20	30.60	5.60	3.45
3 a		60	66	80	182.40	30.60	5.60	3.45
4		66	80		173 »	36 »	6 »	3.45
4 a		60	66	72 80	230.40	36 »	6 »	3.45

FILIÈRES A GAZ PERFECTIONNÉES " EXCELSIOR "

avec coussinets et guides réglables

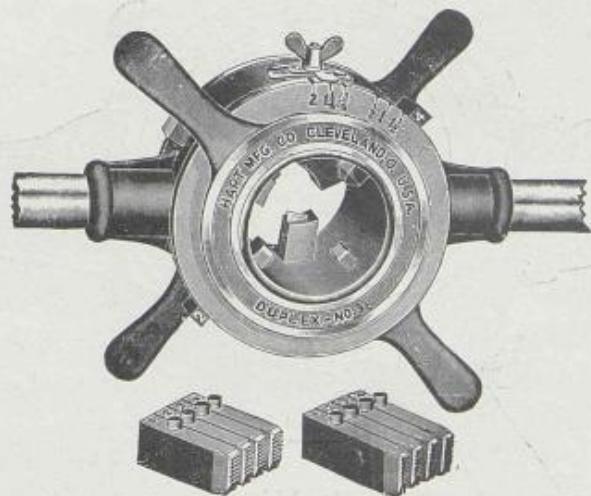


PRIX ET DIMENSIONS

N°	POUR TUBES DE				PRIX de la filière y compris les coussinets et guides	PRIX d'une série de coussinets (4 pièces)			
	$1/8$	$1/4$	$3/8$	$1/2$					
1	$1/8$	$1/4$	$3/8$	$1/2$	pouces.	50	10.90		
2	$1/4$	$3/8$	$1/2$	$3/4$	1	60	12.60		
3	$1/4$	$3/8$	$1/2$	$3/4$	$1 1/4$	74	14		
4	1	$1 1/4$	$1 1/2$	$1 3/4$	2	96	16.20		
5	$1/2$	$3/4$	1	$1 1/4$	$1 1/2$	$1 3/4$	2	108	16.20
6	$1 1/2$	$1 3/4$	2	$2 1/4$	$2 1/2$	$2 3/4$	3	180	26
7	$2 1/4$	$2 1/2$	$2 3/4$	3	$3 1/2$	4		250	32
Remise		%		Remise		%			

N° 112

FILIÈRES " DUPLEX "



N°s	POUR TUBES DE (diamètres intérieurs)	PRIX DE LA FILIÈRE		JEUX de coussinets dans la filière	PRIX des coussinets de rechange (4 pièces)	PRIX du couteau coupe-tubes
		SANS coupe-tubes	avec coupe-tubes			
1	Pouces angl.	1/8 1/4 3/8 1/2 3/4	fr. c.	fr. c.	4	fr. c.
	Millimètres.	5 8 12 15 20	55 »	65 »		11.50 4.25
2	Pouces angl.	1/4 3/8 1/2 3/4 1 1 1/4	69 »	80 »	4	13.50 4.25
	Millimètres.	8 12 15 20 26 33				
3	Pouces angl.	1 1 1/4 1 1/2 2	88 »	100 »	4	15.50 4.25
	Millimètres.	26 33 40 50				
3 1/2	Pouces angl.	1/2 3/4 1 1 1/4 1 1/2 2	100 »	110 »	4	15.50 4.25
	Millimètres.	15 20 26 33 40 50				
4	Pouces angl.	1 1/2 2 2 1/4 2 1/2 2 3/4 3	158 »	176 »	4	27 » 6.25
	Millimètres.	40 50 60 66 72 80				
5	Pouces angl.	2 2 1/4 2 1/2 2 3/4 3 3 1/2 4	215 »	234 »	4	31 » 6.25
	Millimètres.	30 60 66 72 80 92 102				

La nouvelle filière " Duplex " perfectionnée se distingue des filières de l'ancien système par l'ajustage, le blocage et le dégagement des coussinets, de même par l'ajustage des guides, qui se font pour ainsi dire d'une façon automatique, ne nécessitant aucune connaissance spéciale de la part de l'ouvrier et éliminant les défauts des filières à gaz existantes.

L'ajustage des coussinets, même sur des tubes de diamètre irrégulier, s'obtient rapidement et avec une facilité extrême en tournant simplement une molette. Les traits de repérage, bien en vue, indiquant le diamètre normal, sur le coussinet n° 4, et l'épaulement du corps permettent de se rendre facilement compte de cet ajustage.

Le blocage des coussinets se fait par un cran d'arrêt en acier forgé au pilon, qui s'engage dans une encoche de la came d'ajustage, éliminant ainsi les défauts incontestables du blocage par friction, à l'aide de cames ou de manettes de blocage.

Le dégagement des coussinets une fois le filet terminé, est instantané et rend impossible tout dérangement de l'ajustage. Un simple mouvement, en sens inverse, de la seule came d'ajustage, remet les coussinets au diamètre primitif, prêts à un nouveau filetage.

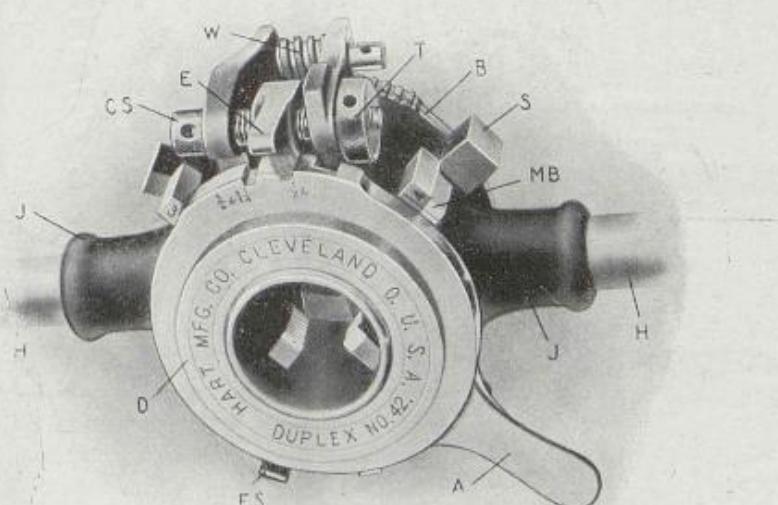
Le changement des coussinets se fait facilement et instantanément sans dévisser ou défaire la moindre pièce de la filière. Les coussinets s'engagent franchement dans la filière; aucun tâtonnement pour les faire prendre dans les rainures de la came.

L'ajustage des guides universels se fait avec facilité, comme pour une clé à molette. Une graduation bien en vue indique les différents diamètres. La molette se trouve protégée par le corps de la filière, empêchant un déréglage accidentel.

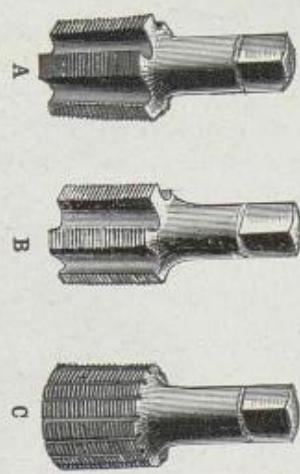
Le coupe-tubes encastré dans un guide du modèle bien connu, donne une coupe nette et sans bavures.

Une feuille indiquant " le mode d'emploi " est jointe à chaque filière.

Les nouvelles filières " Duplex " perfectionnées sont vendues aux prix ci-contre.



N° 114 TARAUD CONIQUE, type A - TARAUD CYLINDRIQUE, type B - TARAUD MÈRE, type C



Diamètres intérieurs des tubes.	5	8	12	15	20	26	33	40	50	60	66	72	80	90	102
Tarauds coniques ou cylindriques.	fr. 1.60	1.75	2.10	2.70	3.60	4.60	5.75	7.10	9.75	25	25	35	35	100	115
Tarauds mères	fr. 2.50	3.15	3.75	4.70	7.50	10	13.15	17.50	31.25	42.50	52.50	62.50	75	110	125

N° 115

PINCE A CHAINE "VULCAN"

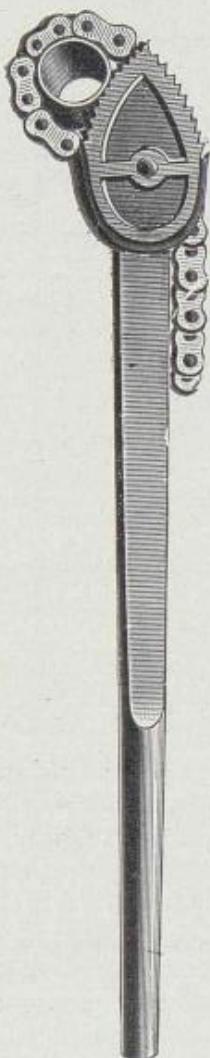


Numéros	10	11	12	13	13 1/2	14	15
Pour tubes de (diam. intér.)	5 à 20	5 à 40	8 à 66	20 à 103	26 à 152	40 à 203	50 à 305
Prix . . . la pièce, fr.	12.40	18.30	26.40	38 à 50	61 à 101		

Chaine de rech., pièce	4.60	6.30	9.60	16.10	21.20	26.60	40 à 47.70
Mâch. de rech., pièce	6 à 10.75	16.60	24.20	29.60	34.60		

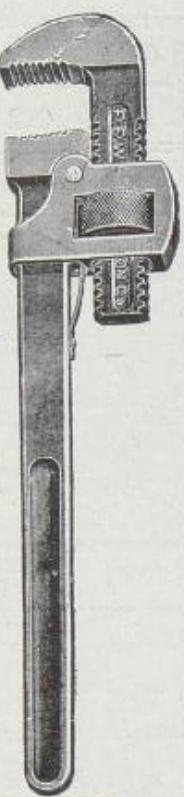
N° 116

PINCE A CHAINE "SUNDALE"

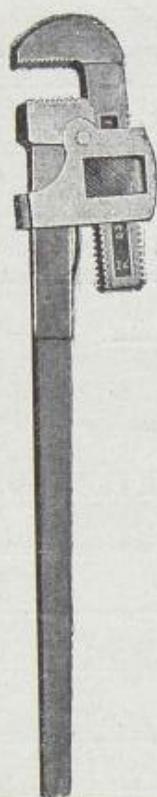


Numéros	0	1	2	3	4
Pour tubes de (Diam., intér.)	5 à 26	8 à 56	8 à 80	20 à 152	40 à 254
Prix. la pièce, fr.	13.25	18.30	29 à 39.50	58 à 58	
Ch. de rech., pièce	4.50	6 à 10.55	9 à 16 à 24 à 30	22 à 22 à 30 à 30	
Mâch. de r., paire	6 à 6				

**CLÉS A TUBES "STILLSON", "WELLS",
ET "TRIMO",**



N° 117. — Clés "STILLSON"



N° 118. — Clés "WELLS"



N° 119. — Clés "TRIMO"

ACCESOIRES "STILLSON"							ACCESOIRES "WELLS"							ACCESOIRES "TRIMO"												
Pouces	6	8	10	14	18	24	36	48	Pouces	6	8	10	14	18	24	36	48	Pouces	6	8	10	14	18	24	36	48
La p., ft.									La p., ft.									La p., ft.								
Mâchoire.	2,50	2,50	3,0	4,0	5,50	9,0	16,0	21,50	Mâchoire.	2,50	2,50	2,85	3,90	5,30	8,75	15,00	21,50	Gr. mâchoire	2,50	2,50	2,75	3,70	4,80	7,25	14,50	21,75
Cadre.	1,00	1,00	1,25	1,60	2,00	2,50	4,00	4,80	Cadre.	1,00	1,00	1,25	1,60	2,00	3,15	4,20	5,20	Mâch. rapp.	0,90	0,90	1,20	1,75	1,90	2,20	3,40	4,25
Ecrou.	0,60	0,60	0,90	1,30	1,55	1,90	2,40	4,00	Ecrou.	0,60	0,60	0,90	1,20	1,55	1,90	2,40	3,40	Ecrou.	0,76	0,76	1,00	1,20	1,50	1,75	2,25	2,75
Manche bois	0,80	0,80	1,20	1,50	2,00	2,50	3,50	4,00	Manche bois	0,80	0,80	1,20	1,50	2,00	2,50	3,50	4,00	Cadre.	0,90	0,90	1,20	1,75	1,90	2,25	3,40	4,25

LONGUEURS TOTALES	MANCHES BOIS OU ACIER						MANCHES ACIER						
	6	8	10	14	18	24	36	48	24	36	48		
Pouces.													
Clés	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	
WELLS	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	
II° 118	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	
	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	
	La pièce.	Fr.	6,50	6,50	7,65	10,50	14,30	21,85	50,50	75,0			

Clés	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR	POUR		
TRIMO	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	TUBES	
II° 119	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	{ DE	
	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	{ m'	
	La pièce.	Fr.	5,30	5,40	6,30	8,80	12,0	18,25	41,50	63,0												



N° 120

CLEFS A MOLETTES

Numéros	0	1	1 1/2	2	2 1/2	3	3 1/4	3 1/2	4	5	6
Ouverture en millimètres .	15	20	25	31	35	38	41	45	50	57	63
Longueur réelle en millim.	150	200	250	300	350	380	400	450	530	600	660
Prix	Clefs à Molette, <i>la pièce, fr.</i>	5.25	6.15	7.55	9.40	10.30	11.30	12 »	13 »	15.40	18.70
	Mâchoires —	2.60	2.60	3.25	3.90	4.40	4.80	5.30	5.70	6.60	7.50
	Molettes —	1 »	1.10	1.20	1.45	1.65	1.65	1.75	1.75	2 »	2.20
	Vis —	0.55	0.70	0.70	0.85	0.85	0.85	1 »	1 »	1.15	1.35
											1.55



N° 121

PINCES A TUBES "BLITZ" à ouverture variable

Longueur en $\frac{m}{m}$	150	180	230	310	350	410	530
Serrant jusqu'à $\frac{m}{m}$. .	38	38	63	76	76	95	106
Prix /fr.	2.10	3 »	4.40	7 »	9 »	15 »	19.30

PINCES A GAZ NOIRES A DEUX TROUS

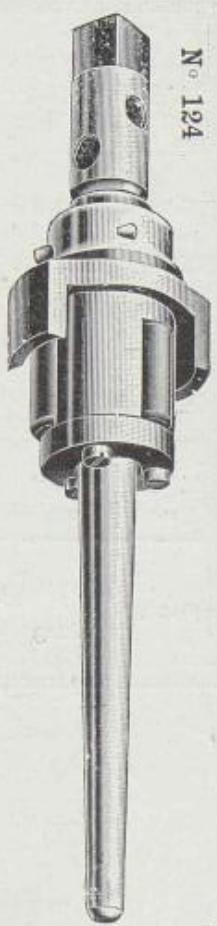


N° 122

N° 123

Longueur en $\frac{m}{m}$	180	220	250	280	320	350
N° 122. Prix	2.30	3.10	4 »	5 »	6.25	7.70
Longueur en $\frac{m}{m}$	180	200	250	280	300	350
N° 123. Prix	2.25	2.75	3.75	4.35	5 »	6.25

N° 124



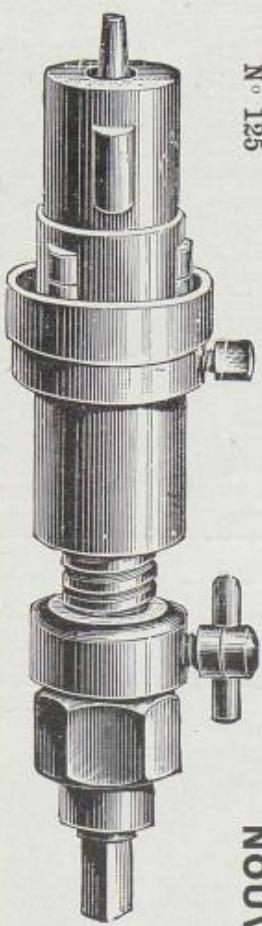
APPAREILS A MANDRINER LES TUBES

Système "DUDGEON"

Ces appareils peuvent être ajustés par celui qui les emploie aux diverses épaisseurs des Tubes.

Numéros	5/8	3/4	7/8	1	1 1/8	1 1/4	1 3/8	1 1/2	1 5/8	1 3/4	2	2 1/8	2 1/4	2 3/8	2 1/2	2 5/8
Diamètres extérieurs																
Prix	16	20	23	25	30	32	35	38	42	45	48	51	54	57	60	63
	fr.	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
Numéros	2 3/4	2 7/8	3	3 1/8	3 1/4	3 3/8	3 1/2	3 5/8	3 3/4	3 7/8	4	4 1/4	4 1/2	5	5 1/2	6
Diamètres extérieurs																
Prix	70	73	76	80	83	85	89	92	96	98	101	108	115	127	140	152
	fr.	49,50	56,50	56,70	63	63	63,20	63,50	69,50	79,60	88	89	95	111	136	165,40
																180
																195

N° 125



NOUVEL APPAREIL A MANDRINER LES TUBES

Le "MODERNE"

MANDRINS DOUBLES

Avec 2 jeux de rouleaux. — Un mandrin double remplace 4 à 5 mandrins simples

Numéros	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
Expansions de	26	29	32	35	37 1/2	40	44	47 1/2	50	56	63	68	74	80	85 1/2	90	98	104	110	116	122	128	134	140
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	
Prix	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	105	122	118	128	136	144	152	160	168	176	184	192	200

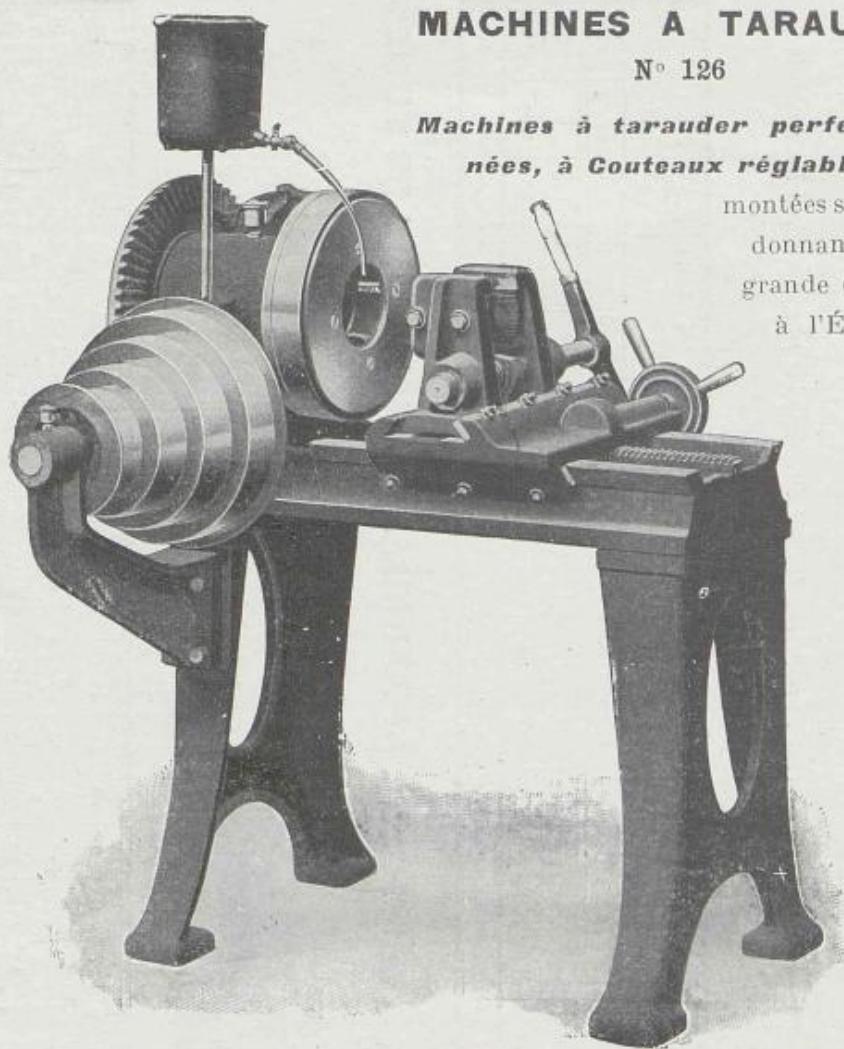
— 10 —

MACHINES A TARAUDER

N° 126

Machines à tarauder perfectionnées, à Couteaux réglables,

montées sur banc donnant une grande course à l'Étau



N°	POUR TUBES DE	PRIX sans socle marchant à bras	PRIX avec socle marchant à bras	PRIX avec socle marchant à bras et au moteur	Couteaux de rechange <i>Le jeu de 4 pièces</i>	Coupe- tubes	Renvoi
1	15-21 à 26-24 8-13 à 26-34	390 » 410 »	510 » 530 »	610 » 630 »	22.50	53.50	142.75
1 1/2	15-21 à 40-49 8-13 à 40-49	495 » 525 »	580 » 605 »	700 » 720 »	27.50	71.50	162.50
2	26-34 à 50-60 15-21 à 50-60 8-13 à 50-60	570 » 600 » 625 »	720 » 750 » 780 »	865 » 895 » 920 »			
3	50-60 à 80-90 26-34 à 80-90 15-21 à 80-90	965 » 1.000 » 1.045 »	970 » 1.005 » 1.050 »	1.125 » 1.160 » 1.205 »	45 »	89.50	222.50
4	80-90 à 102-114 50-60 à 102-114 26-34 à 102-114 15-21 à 102-114	1.065 » 1.115 » 1.160 » 1.210 »	1.205 » 1.255 » 1.305 » 1.355 »	1.440 » 1.490 » 1.540 » 1.590 »	54 »	107.50	285.75

DÉPOT
DE LA
SOCIÉTÉ ANONYME D'ESCAUT ET MEUSE
26, Rue Buffault, PARIS (IX^e)

ROBINETTERIE

ROBINETS POUR LE GAZ

Taraudés pour tubes en fer

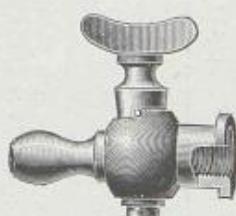


Fig. 200

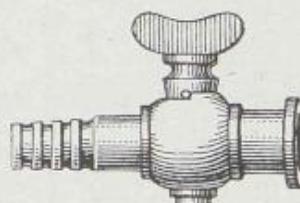


Fig. 202



Fig. 204

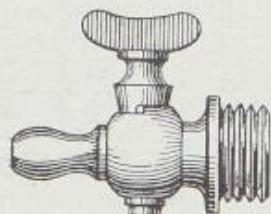


Fig. 201

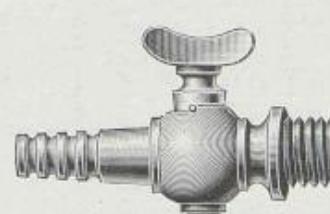


Fig. 203



Fig. 205

Pour Tubes de	Pouces.	1/8	1/4	3/8	1/2
	Millimètres.	5/11	8/13	12/17	15/21
Diamètre de passage en millimètres	5	8	8	15	
Fig. 200. Porte-Caout. olive, femelle, <i>la p. fr.</i>	0.80	0.85	0.95	1.60	
Fig. 201. Porte-Caoutch. olive, mâle. <i>la p. fr.</i>	0.70	0.85	1.15	1.60	
Fig. 202. Porte-Caoutchouc, femelle. <i>la p. fr.</i>	0.90	1.10	1.20	1.40	
Fig. 203. Porte-Caoutchouc, mâle. <i>la p. fr.</i>	0.90	1.10	1.20	1.40	
Fig. 204. Femelle des 2 côtés. . . <i>la pièce fr.</i>	0.80	0.95	1.10	1.80	
Fig. 205. Mâle des 2 côtés . . . <i>la pièce fr.</i>	0.75	0.95	1.10	1.80	

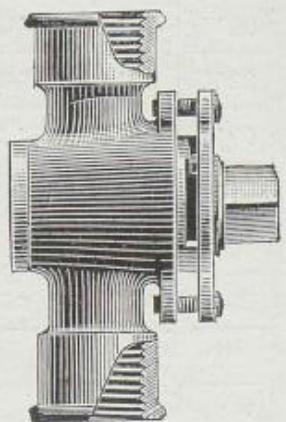


Fig. 206

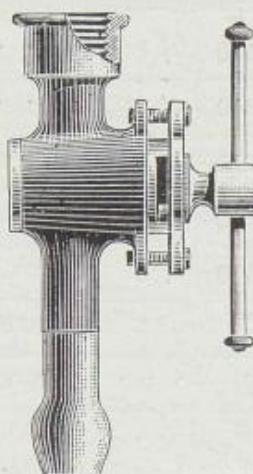


Fig. 207

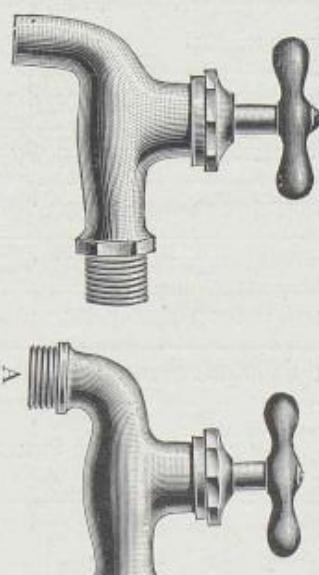


Fig. 208

Pour Tubes de		Pouces		Millimètres		<i>La pièce</i>		<i>La tête</i>		<i>La tête</i>	
						1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4
						8/13	12/17	15/21	20/27	26/34	33/42
										40/49	50/60
Fig. 206.	A tête carrée, femelle	fr.	2.70	3.30	3.80		5.20	7.50	15	18	31
Fig. 207.	A manivelle, femelle	fr.	2.90	3.50	4 "		5.50	8	15	18.30	31
Fig. 208.	A tête carrée, mâle et femelle	fr.	2.80	3.30	3.90		5.30	7.70	15.10	18.50	31.50
Fig. 209.	A manivelle, mâle et femelle	fr.	2.90	3.50	4 "		5.60	8	15.40	18.90	31.90
Fig. 210.	Porte-Caoutchouc, mâle . . .	fr.	2.90	4.50	5.60		7.70	9	9	9	9
Fig. 211.	Porte-Caoutchouc, femelle . .	fr.	2.90	4.50	5.60		7.70	9	9	9	9
Fig. 212.	A tête car. et double écr. de rap.	fr.	6	6.20	7.90		11.70	15.70	25.50	33.20	49.70
Fig. 213.	A maniv. et double écr. de rap.	fr.	6	6.30	8 "		11.90	16.10	25.90	33.60	50.40

Fig. 211

ROBINETS A VIS EN BRONZE POLI Pour eau chaude et froide, taraudés pour tubes en fer

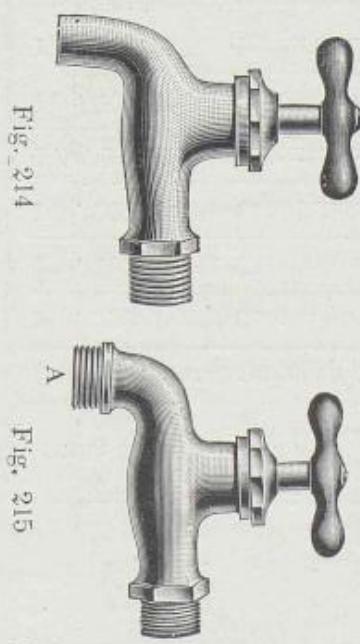


Fig. 214

Pour Tubes de		Pouces		Millimètres		<i>La pièce</i>		<i>La tête</i>		<i>La tête</i>	
						9/8	1 1/2	3 1/4	1	1 1/4	1 1/2
						12/17	15/21	20/27	26/34	33/42	40/49
											50/60
Fig. 214.	la pièce, fr.	3.80	4.25	6.50	12.50	21	32	60	60	60	60
Fig. 215.	la pièce, fr.	4.50	5 "	7.25	14 "	22.50	34.50	68	68	68	68

Fig. 215

Indiquer à la commande des Robinets fig. 215, si le taraudage de la partie A doit être fait pour « raccords tubes fer » ou à « un pas spécial » à préciser, S. V. P.

RACCORDS TROIS PIÈCES
en laiton, taraudés pour tubes en fer

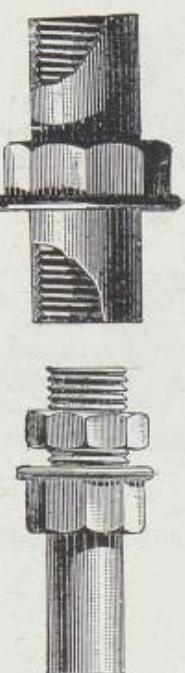


Fig. 216

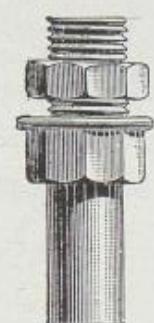


Fig. 217

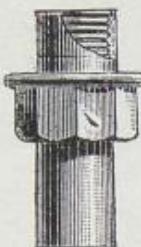


Fig. 218



Fig. 219

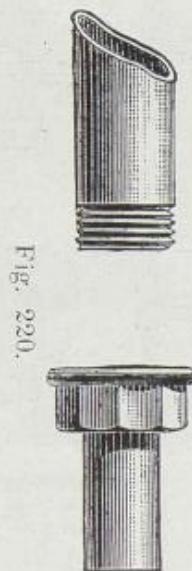


Fig. 220.

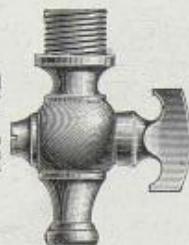


Fig. 221

ROBINETS PURGEURS

*d'Air et d'Eau, en bronze poli,
taraudés pour tubes fer.*

Pour Tubes de	Pouces	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
	Millimètres	8/13	12/17	15/21	20/27	25/34	33/42	40/49	50/60	
<i>La pièce.</i>										
Pour Tubes de	fr.	1	» 1.25	1.90	2.80	4.20	5.60	8.80	13.80	

Fig. 216. Pour Tubes de fer d'un côté et pour souder de l'autre. fr. 1.30 1.50 2.10 2.70 4.90 6.50 8.90 14.50

Fig. 217. Pour Tubes fer d'un côté et pour souder de l'autre. fr. 1.50 1.75 2.60 3 » 3.80 5.80 7.60 11 »

Fig. 218. Raccords à 8 pans femelles, pour tubes fer d'un côté et pour souder de l'autre. fr. 1.50 1.75 2.60 3 » 3.80 5.80 7.60 11 »

Fig. 219. Raccords à 8 pans femelles, pour tubes fer d'un côté et pour souder de l'autre. fr. 1.50 1.75 2.60 3 » 3.80 5.80 7.60 11 »

Fig. 220. Ecrous se vissant directement sur fer avec douille à souder fr. » 0.70 0.75 0.85 1.70 2.30 3.10 4.35

Pour Tubes de	Pouces	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
	Millimètres	8/13	12/17	15/21	20/27	25/34	33/42	40/49	50/60	
<i>La pièce.</i>										
Pour Tubes de	fr.	1.25	1.50	1.75	2.25	3.25	4.50			

ROBINETS A SOUPAPE ET CLAPETS DE RETENUE

1^o — Tout bronze, volant fonte, MODÈLE LÉGER, pour basses pressions et CHAUFFAGE A VAPEUR

Fig. 223, 224, 225 et 226, droits ou d'équerre, à douilles taraudées.

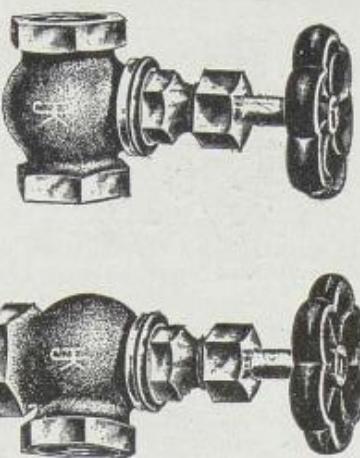


Fig. 223 et 225

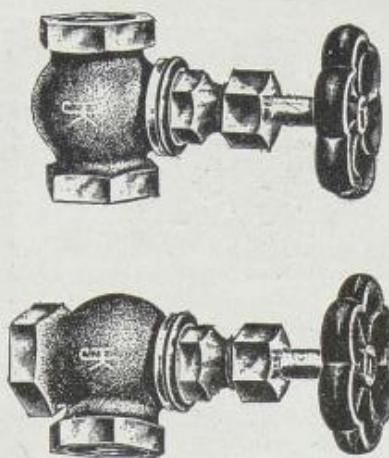


Fig. 224 et 226

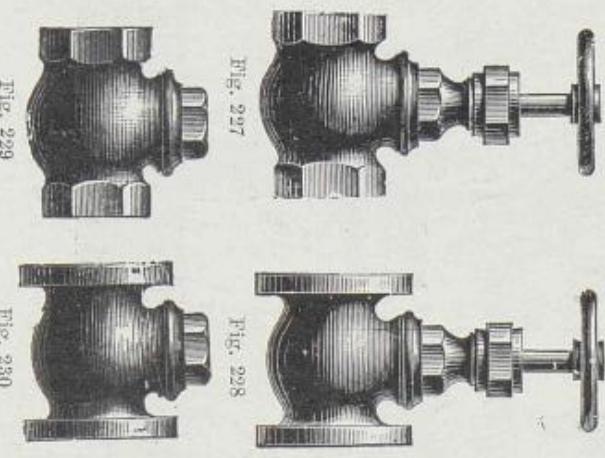


Fig. 229

Fig. 230

Pour Tubes de . . .	Pouces,		Millimètres,		1/4		3/8		1/2		3/4		1		1 1/4		1 1/2		2		2 1/2		3	
	Milles	Perches	Millimètres	Perches	8/13	12/17	15/21	20/27	25/34	33/42	40/49	50/60	66/75	80/90	96/105	10/11	12/13	14/15	16/17	18/19	20/21	22/23	24/25	
Fig. 225-224, avec clapet ordinaire,	fr.	1.90	2.25	2.75	3.50	4.75	7.35	10.25	15.50	29.50	43													
Fig. 225 et 226, avec clapet à rondelle dite <i>Jenkins</i> fr.	2.90	3.25	4.25	5.85	7.50	10.50	14.75	23.25	42	58.50														
Rondelle dite <i>Jenkins</i> de rechange,	fr.	0.20	0.25	0.25	0.30	0.35	0.55	0.70	1.10	1.50	2													
(La composition « JENKINS » assure une étanchéité parfaite, aussi bien pour la vapeur que pour les liquides froids ou chauds, alcalins ou acides.)																								

2^o — Tout bronze, volant fonte, MODÈLE ORDINAIRE, pour pressions moyennes Fig. 227, 228, 229 et 230, droits ou d'équerre, à douilles taraudées ou à brides.

Orifices en m ² ,	la pièce fr.																						
	Milles	Perches																					
Fig. 227, taraudés,	3.75	3.75	4.50	6.75	9.75	14.0	19.25	29.0															
Fig. 228, à brides,	5.75	5.75	7.0	12.0	16.0	22.0	27.0	42.0															
Fig. 229, taraudés,	3.0	3.0	3.50	5.25	8.0	11.50	15.75	22.0															
Fig. 230, à brides,	4.50	4.50	6.0	11.0	15.0	20.0	24.0	37.0															
Plus-value pour clapet <i>Jenkins</i> ,	fr.	1	1	1.50	2	2.50	3	5															
Sur demande et contre plus-values indiquées plus haut, nous livrons ces robinets ;																							
Avec garniture « JENKINS » au clapet.																							

3° Tout bronze, volant fonte, MODÈLE FORT, pour pressions jusqu'à 12 kil.

Fig. 231 et 232, droits, à douilles taraudées ou à brides.

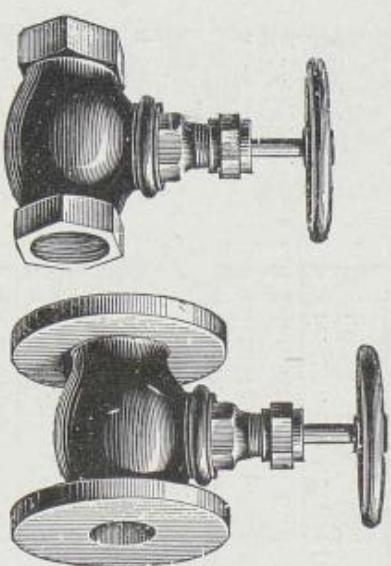


Fig. 231.

Fig. 232.

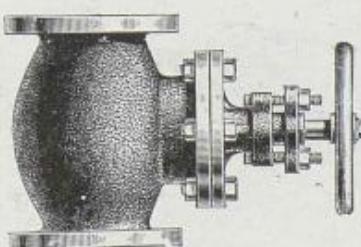
Orifices de Pour tubes de Pouces Millim.	1 1/4 8/13	3/8 12/17	1/2 15/21	3/4 20/27	1 25/34	1 1/4 33/42	1 1/2 40/49	2 50/60	2 1/4 60/70	2 1/2 68/75	3 80/90	4 102/114	
Orifices en m/m.	6	10	15	20	25	30	35	40	45	50	60	80	100
Fig. 231. La pièce fr.	4,75	5	7	9	12	16	21	33	45	60	85	125	
Fig. 232. La pièce fr.	7,70	9,90	11	13	17	22	25,50	32	39	46	70	140	185

4° Fonte et bronze, à brides, pour pressions de 1 à 8 kil.

Orifices, m/m.	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	90	100	110	120	130	140	150
Fig. 233. fr.	19	21	25	28	32	36	40	45	52	56	61	72	85	98	110	130	155	175

Ces Robinets peuvent être fournis avec garniture en cuir pour EAU FROIDE, ou garniture en caoutchouc pour EAU CHAUDE,

Fig. 234.



ROBINETS-VANNES

1^o Robinets à passage direct, pour vapeur et eau, MODÈLE LÉGER pour pressions jusqu'à 7 kil. tout bronze, volant fonte, à douilles taraudées

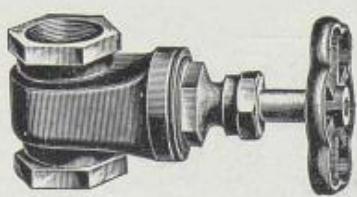


Fig. 234 et 235.

Pour Tubes de	Pouces	Millimètres	3/8	1 1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3
Orifice du passage	Millimètres	1 1/2	1 1/4	2 1/2	2 1/2	3 1/2	4 1/2	4 1/2	5 1/2	6 1/2	8 1/2
Longueur	Millimètres	13	20	25	33	40	50	50	65	80	120
Dist. de l'axe du manch. au vol.	Millimètres	55	60	65	75	90	100	100	110	120	300
Fig. 234.	La pièce, Jr.	95	110	130	160	180	215	215	270	300	60
		5	10	15	20	20	27.50	42.50			

2^o Robinets à passage direct, pour vapeur et eau, MODÈLE FORT (Essayés à 15 kilos) tout bronze, volant fonte, à douilles taraudées

Pour Tubes de	Pouces	Millimètres	3/8	1 1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3
Orifice du passage	Millimètres	1 1/2	1 1/4	2 1/2	2 1/2	3 1/2	4 1/2	4 1/2	5 1/2	6 1/2	8 1/2
Longueur	Millimètres	60	60	70	75	80	100	110	130	150	150
Dist. de l'axe du manch. au vol.	Millimètres	87	87	105	125	140	175	200	255	285	
Fig. 235.	La pièce, Jr.	9.50	9.50	11.25	14.75	19	26	33.50	50	70	

3^o Robinets-vannes pour eau, corps ovale en fonte, tige et écrou en bronze phosphoreux

MODÈLE LÉGER, pour pressions de marche jusqu'à 10 kilos, à brides rondes

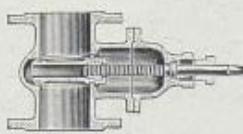


Fig. 236 et 237.

Diamètres de passage.	m ² /m ²	40	50	60	70	80	90	100	110	125	135	150	175	200
Diamètres des brides.	m ² /m ²	140	160	175	185	200	215	230	245	260	280	290	320	350
Fig. 236. Mod. léger (sans vol.),	fr.	25	30	35	40	45	50	60	75	80	90	105	125	150
Fig. 237. Mod. fort (sans vol.),	fr.	34	41	48	56	62	70	75	98	100	125	130	160	195

ROBINETS A BOISSEAU

1^o Robinets à boisseau ordinaire à rodage "TOUT FONTE", "FONTE ET LAITON", "FONTE ET BRONZE" et "TOUT BRONZE", à douilles taraudées et à brides

Fig. 238, 239, 240

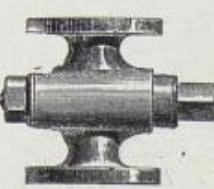


Fig. 241

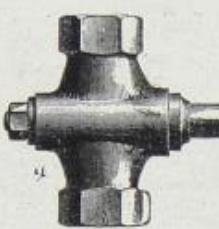
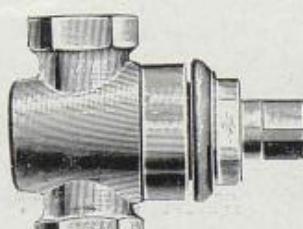


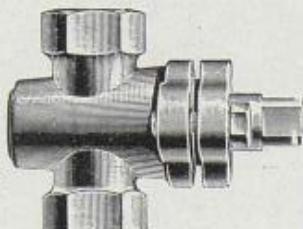
Fig. 242



Fig. 9



三三



2^o Robinets à boisseau "TOUT FONTE" à fond plein, presse-étoupe à écrou vissé

ou à bride boulonnée, à douilles taraudées ou

Pour Tubes de	Pouces	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	1/4	2 1/2	2 3/4	3	3 1/2	4
	Millimètres.	8/13	12/17	15/21	20/27	26/34	33/42	40/49	50/59	60/70	66/76	72/82	80/90	92/102	102/114
Orifices en "m.",	8	12	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80
	<i>La pièce f.</i>														
Tout Fonte, fig. 238.	3	3	3	7.50	9.25	10.75	12	14.50	15.50	19.50	22	25	29	33	40
Fonte et Bronze, pr vapeur; f. 239.	3	3	9	11.75	13.75	16	20	23.50	29.50	35	39	46	54	66	85
Bronze brut, ordre, fig. 240	4	4	4.85	5.65	9	12	16.75								105
Tout Fonte, pr gaz, fig. 4															
Fonte et Latton, pour eau, fig. 4.															
Fonte et Bronze, pr vapeur, fig. 241	3	3	8	8.50	10.50	9	13.50	18	27.50	30	30	30	30	30	30
Bronze brut, pour vapeur, fig. 242.	3	3	3.70	5.20	7	11	9	17	23.20	39	39	63	63	63	63
Bronze brut, pr vapeur, fig. 242 bis mâle et femelle,	3.30	4.05	5.60	7.50	11.60	9	17.75	24.20	40.50	65	65	65	65	65	65

Au kilog., au prix de base.

Prix et conditions du tarif " Raccords en fer forgé "

— [5]

Pour Tubes de	Pouces		Millimètres									
	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/4	2 1/2	3	4	
Presse-étaupe à écrou visse, fig. 243. . . . /r.	4.20	5.20	7	9.50	13	16	22	32	37	56	98	
Presse-étaupe à bride horizontale, fig. 244. /r.	4	5	6	8	10.50	13	18	25	27	36	70	

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

3° — Robinets à boisseau, à trois voies, "TOUT FONTE", "FONTE et BRONZE", "TOUT BRONZE", à donilles farandées et à bides à deux ou trois aye

à trois voies, "TOUT FONTE", "FONTE et BRON à douilles taraudées et à brides, à deux ou trois eaux

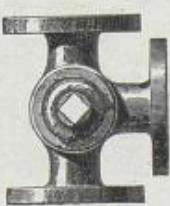
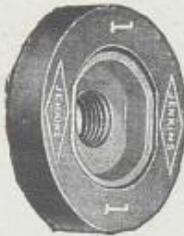


Fig. 245, 246 et 247

ROBINETTERIE "JENKINS"

Les **DISQUES « JENKINS »** présentent une surface légèrement fléchissante sur le siège du robinet et sont assez souples pour s'adapter, d'eux-mêmes, aux légères inégalités du siège, ce qui assure un contact parfait.

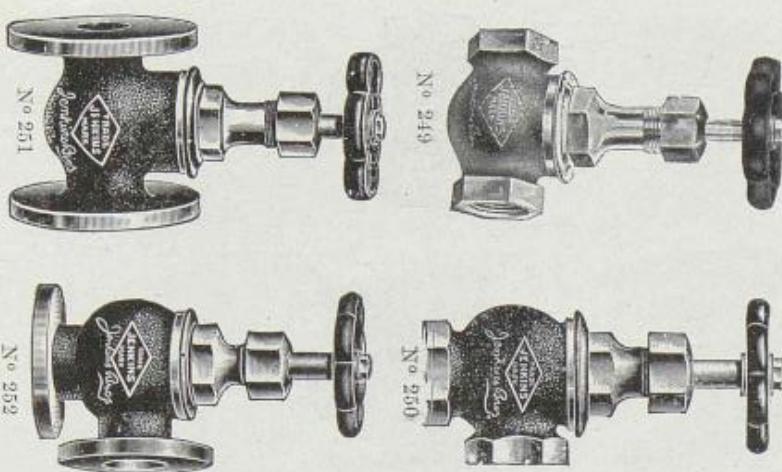
Dans des conditions normales, les disques Jenkins fournissent de longs services et, en cas de fuite due à l'usure du disque, il sera seulement nécessaire de remplacer le disque endommagé par un neuf, ce qui peut être fait par n'importe quel ouvrier, en quelques minutes, et n'occasionnera qu'une dépense minimale. Les **ROBINETS "JENKINS"** sont faits et garantis pour supporter une pression de marche de 12 atmosphères; ils sont faits d'un bronze vapeur de toute première qualité, et de plus, possèdent les disques "Jenkins", l'écroutage des disques et autres qualités qui en font un produit supérieur.



ÉCROU DU DISQUE. L'écrou du disque est fait pour faciliter la pose et le remplacement du disque. Cet écrou possède deux méplats qui correspondent exactement aux méplats du disque, de telle sorte que lorsque ces deux pièces sont assemblées et vissées sur le porte-disque, il est impossible de dévisser l'écrou (et par suite de le perdre sans tourner le disque); or le disque et l'écrou sont bloqués.

Tous les robinets Jenkins peuvent être regarnis sous pression, à la condition d'être entièrement ouverts. Ceci est dû au fait que la partie supérieure de l'écrou de blocage est tournée et arrondie, et que la face intérieure du chapeau est dressée et parfaitement lisse. De cette façon, lorsque le robinet est entièrement ouvert, l'écrou de blocage qui forme clapet vient s'asseoir de lui-même sur le chapeau qui forme siège, ce qui forme un joint au travers duquel la vapeur ne peut pas passer. Il est alors facile de regarnir la boîte à étoupe. A moins d'indications spéciales, tous les robinets sont fournis avec un disque pour vapeur. Les robinets pour eau froide, air ou gaz, peuvent être fournis avec un disque légèrement plus souple que celui pour vapeur.

Quand des robinets pour des usages spéciaux sont désirés, spécifier, en les commandant, les conditions pour lesquelles ils doivent être employés.



Robinets à soupape, avec disque « Jenkins » et bague au presse-étoupe.
N° 249 droit taraudé. N° 250 d'équerre taraudé.

Diam. de l'orifice	6	10	13	19	25	32	38	51	63	80
Pour tubes de	$\frac{3}{16}$	$\frac{8}{13}$	$\frac{12}{17}$	$\frac{15}{21}$	$\frac{20}{27}$	$\frac{25}{34}$	$\frac{33}{42}$	$\frac{40}{49}$	$\frac{50}{60}$	$\frac{66}{76}$
Prix par pièce Fr.	4.75	5.50	7.25	10	12.75	18.50	25.50	41	71	98

Robinets à soupape, avec disque « Jenkins » et bague au presse-étoupe.
N° 251 droit à brides. N° 252 d'équerre à brides.

Diam. de l'orifice	6	10	13	19	25	32	38	51	63	80
Pour tubes de	$\frac{3}{16}$	$\frac{8}{13}$	$\frac{12}{17}$	$\frac{15}{21}$	$\frac{20}{27}$	$\frac{25}{34}$	$\frac{33}{42}$	$\frac{40}{49}$	$\frac{50}{60}$	$\frac{66}{76}$
Prix par pièce Fr.	13.50	15.25	16	20	24.50	36.50	49.50	75.50	115	155

SOUAPES DE RETENUE "JENKINS"

N° 253 à clapet vertical, taraudées . . . N° 254 à clapet vertical, à brides.



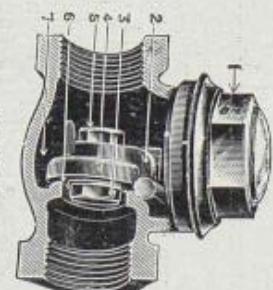
N° 253



N° 254

Diam. de l'orifice	$\frac{m}{m}$	10	13	19	25	32	38	51	63	80
Pour tubes de	$\frac{m}{m}$	$\frac{12}{17}$	$\frac{15}{21}$	$\frac{20}{27}$	$\frac{28}{34}$	$\frac{33}{41}$	$\frac{40}{49}$	$\frac{50}{59}$	$\frac{66}{76}$	$\frac{80}{90}$
N° 253.										
Prix par pièce . . . Fr.		5,50	5,75	8,25	11,50	16	" 22,25	34,50	60	" 93
N° 254.										
Prix par pièce . . . Fr.		15,50	19,50	24	32	45	" 67	101	" 139	"

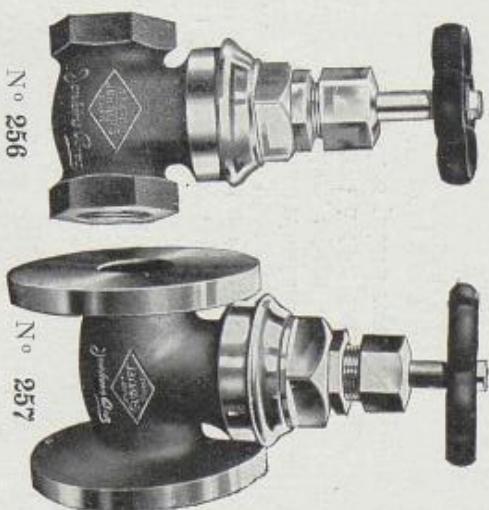
N° 255 à clapet oscillant, type K, taraudées.



N° 255

Diam. de l'orifice	$\frac{m}{m}$	13	19	25	32	38	51	63	80
Pour tubes de	$\frac{m}{m}$	$\frac{15}{21}$	$\frac{20}{27}$	$\frac{26}{34}$	$\frac{33}{42}$	$\frac{40}{49}$	$\frac{50}{60}$	$\frac{66}{75}$	$\frac{80}{90}$
N° 255.									
Prix par pièce Fr.		7,75	9,25	12,25	17,50	23,25	34,50	66	" 110

VANNES "JENKINS" TYPE K



N° 256

N° 257

		N° 256. Taraudé.								
Diam. de l'orifice	$\frac{m}{m}$	10	13	19	25	32	38	51	63	80
Pour tubes de	$\frac{m}{m}$	$12\frac{1}{17}$	$15\frac{1}{21}$	$20\frac{1}{27}$	$25\frac{1}{34}$	$33\frac{1}{42}$	$40\frac{1}{49}$	$49\frac{1}{60}$	$55\frac{1}{76}$	$80\frac{1}{90}$
La pièce	<i>fr.</i>	6,75	7,75	10,25	13,50	19,75	26,50	38	70	96
		N° 257. A brides.								
Diam. de l'orifice	$\frac{m}{m}$	13	19	25	32	38	51	63	80	
Pour tubes de	$\frac{m}{m}$	$15\frac{1}{21}$	$20\frac{1}{27}$	$24\frac{1}{34}$	$33\frac{1}{42}$	$40\frac{1}{49}$	$50\frac{1}{60}$	$66\frac{1}{76}$	$80\frac{1}{90}$	
La pièce	<i>fr.</i>	14	23	29,50	43,50	62,50	92,50	118		

Cette vanne représente le modèle le plus récent créé par la nouvelle usine canadienne de " Jenkins Bros Limited " et porte leur marque, d'une renommée mondiale, qui est un garant pour tout ce qui existe de mieux comme conception, matière première et fini.

L'examen de la coupe transversale, montre que cette vanne est d'une conception nouvelle et gracieuse. Le corps en est sphérique et une répartition égale du métal assure une rigidité et une solidité exceptionnelles, empêchant ainsi toute déformation résultant de la pression ou de chocs. Le métal employé est de toute première qualité et chaque pièce est soigneusement usinée et calibrée.

Dans sa construction est employée une combinaison des principes du disque massif et du disque fendu, qui comporte toutes les bonnes qualités des deux types, en rejette les mauvaises, et par cela produit un mécanisme qui n'a pas d'égal pour l'aisance d'opération et l'étanchéité parfaite de la vanne.

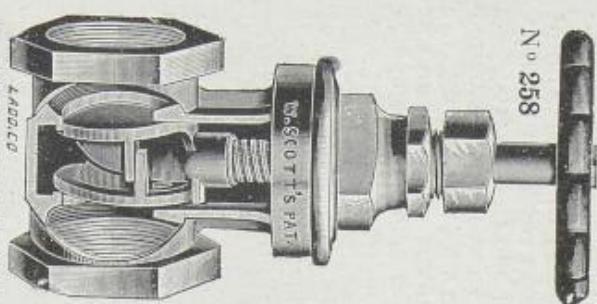
Les disques s'emboutissent sur l'écrou de la tige qui les relie, formant ainsi un coin qui se loge sur les deux sièges et offre à la pression la résistance d'un disque massif. De plus, ces disques étant mobiles, tout danger de coincement est évité et ils peuvent s'adapter parfaitement sur les sièges, même si l'angle de ces derniers a légèrement dévié.

La vanne possède deux rainures venues de fonte, servant de guides aux disques qui ne peuvent prendre contact avec leurs sièges que lorsque la vanne est fermée. Cette vanne n'a pas de côté spécial et peut être placée dans n'importe quelle position ; ceci sera apprécié des installateurs auxquels elle évitera des erreurs coûteuses d'installation.

La simplicité du mécanisme de fermeture, l'aisance d'opération et la qualité de confiance seront grandement appréciées de ceux qui connaissent les ennuis causés par la gênerante des vannes.

NOTA. — Pour remonter la vanne, placer les deux disques sur l'écrou de la tige et les laisser tomber dans le corps de la vanne, visser la tige dans l'écrou de la tige jusqu'à ce que les disques soient bien dégagés des sièges, quand le chapeau peut être vissé le faire jusqu'à parfaite étanchéité. Cette vanne a été éprouvée à une pression vapeur de 16 atmosphères.

N° 258



VANNE A PASSAGE DIRECT

Pour moyenne pression

Diamètre de l'orifice	$\frac{1}{2}$ in	18	19	25	32	38	51	63	76
Pour tubes de	$\frac{15}{32}$ in		$\frac{20}{37}$	$\frac{26}{44}$	$\frac{33}{42}$	$\frac{40}{49}$	$\frac{50}{60}$	$\frac{65}{76}$	$\frac{80}{90}$
Sans bague au presse-étoupe; N° 1; la pièce	4.75	6.25	9 »	12.50	18 »	27 »	50 »	70 »	
Avec bague au presse-étoupe. N° 1 $\frac{1}{2}$; la pièce	5 »	6.75	9.50	13.25	19 »	28.50	54 »	75 »	

Tout en bronze, excepté le volant qui est en fonte vernie.

L'intérieur présente deux plans inclinés, parfaitement dressés, sur lesquels viennent s'appliquer les deux disques obturateurs guidés dans leur course par des rainures venues de fonte.

Le grand avantage de ces robinets réside dans l'assemblage des clapets qui, s'emboîtant l'un sur l'autre à l'aide d'un col entièrement circulaire, muni de deux oreilles de butée, forme un coin qui se loge parfaitement contre les deux sièges, aussi solide que s'il était d'une pièce. Ainsi, la pression se trouve absorbée par le col **entièrement circulaire** qui est placé sur le dos des disques et enlève toute la fatigue de la face et des sièges, supprimant toute possibilité de casse ou de détérioration des disques. De plus, l'indépendance de la tige et des disques supprime tout danger de coincement dans l'ouverture. Le moindre mouvement dégagéant l'un des disques un peu avant l'autre donne une grande facilité dans l'ouverture de la valve, même sous les plus fortes pressions. Ces vannes n'ont aucun côté spécial et peuvent être placées dans n'importe quel sens, horizontalement, verticalement, ou dans toute autre direction, ce qui évite toute erreur coûteuse d'installation.

La vis est à filet carré rapide permettant une ouverture ou fermeture rapide. Toutes les pièces sont interchangeables et livrables à lettre hue.

N° 1. — Sans bague au presse-étoupe.

N° 1 1/2. — Avec bague au presse-étoupe.

ROBINETTERIE "FAIRBANKS"

ROBINETS A SOUPAPE

Robinets Bronze à disque interchangeable "FAIRBANKS" - Bague au presse-étoupe

SÉRIE FORTE — POUR HAUTES PRESSIONS

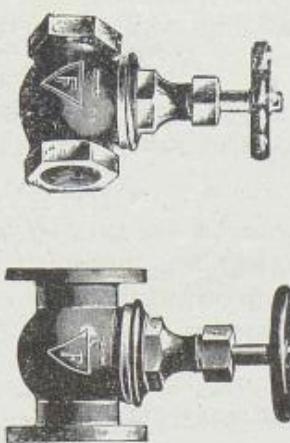


Fig. 261

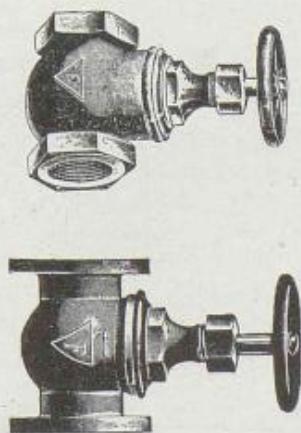


Fig. 259

Fig. 265

Pour Tubes de	Pouces	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$	$\frac{2}{3}$	$2\frac{1}{2}$	3
Millimètres	8-13	12-17	15-21	20-27	26-34	33-42	40-49	50-60	66-76	80-90	
Fig. 259, droits, taraudés	5.30	6.20	8.20	11.20	14.70	21	29	46	82.75	115.50	
Fig. 260, d'équerre, —											
Fig. 261, droits, à briesles	6	9	21	26.25	31.50	47.25	57.75	86.60	131.25	178.50	
Fig. 262, d'équerre, —											

Robinets Fonte à disque interchangeable "FAIRBANKS" - Bague au presse-étoupe

SÉRIE FORTE — POUR HAUTES PRESSIONS — ESSAYÉS A 20 KIL.

Pour Tubes de	Pouces	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$	$2\frac{1}{2}$	3	$3\frac{1}{2}$	4
Millimètres	15-21	20-27	26-34	33-42	40-49	50-60	66-76	80-90	92-102	102-114
Fig. 263, droits, taraudés	20	24	26.25	38	57.75	84	97	121		
Fig. 264, d'équerre, —										
Fig. 265, droits, à briesles	16	20.50	28	31.50	44.60	68.25	94.50	107.60	131	
Fig. 266, d'équerre, —										

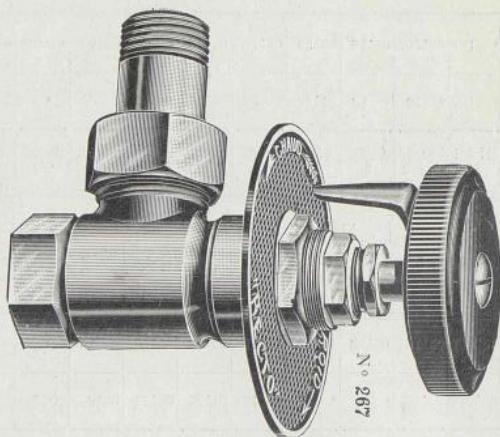
ROBINET A CLAPET

A DOUBLE RÉGLAGE
ou à vapeur à basse pression

N° 287

Pour Radiateurs à eau chaude
LE

RECTO
RECTO



Dimensions	12/17
Pris des robinets droits et d'équerre, avec union	10
Sans union	8.30
Clefs

Pour commandes de 100 pièces fournies avec le

Le « RECTO » n'est pas seulement un réglage.

D'un encombrement très réduit, a ces

— **Réglage facile et précis**, il en ajoute une

Il est un fait indéniable, c'est que tout et « d'usure », et cela quels que soient les

Dans le « RECTO » ce défaut est sup

Il en résulte qu'à l'encontre des robinets à douce grâce au pas de vis qui commande la une longue interruption de service, tel que tage pour rôlage ou graissage.

ÉTANCHÉITÉ. Le clapet étant légèrement circulaire du siège, ce qui assure l'étan

L'emploi d'un presse-étoupe avec bague, maximum du robinet. Le robinet est livré

RÉGLAGE. C'est en limitant la course « fermé » rencontre la pièce de butée lorsque se réduira donc pour l'installateur à diminuer,

Pour eau chaude et vapeur

On procédera pour y arriver aux opérations suivantes : 1° Ouvrir le robinet en grand. 2° Desserrez l'écrou E² qui fixe le cadran. 3° Desserrez le contre-écrou E³ d'une quantité suffisante pour ne pas gêner la descente de la pièce filetée F. 4° À l'aide du six pans, tête de la pièce de butée F, faire descendre celle-ci jusqu'à ce qu'on ait obtenu la diminution de débit du robinet correspondante à la température maximum recherchée. 5° Bloquer le contre-écrou E². 6° Placer le cadran de façon à ce que, dans les deux positions extrêmes « Fermé » et « Ouvert », l'index I arrive de façon symétrique sur le cadran P.

Notre type à clapet peut servir également pour le chauffage des diamètres de $\frac{1}{2}''$, $\frac{15}{32}''$, $\frac{16}{32}''$ et $\frac{20}{32}''$ dans lesquels le passage pour la

du $\frac{19}{32}''$ de $5 \frac{3}{8}''$ et celui du $\frac{20}{32}''$ de $7 \frac{3}{8}''$ de diamètre.

En outre la substitution d'un pointeau au clapet assure une

nouveau type de robinet pour radiateurs, c'est le type parfait du robinet à double réglage.

D'un encombrement très réduit, a ces trois qualités primordiales : **Suppression du grippage et de l'usure**. — **Étanchéité absolue**. — **Réglage facile et précis**, il en ajoute une

Il est un fait indéniable, c'est que tout robinet à boisseau, aussi bien cylindrique que conique, est susceptible de « grippage » et systèmes adoptés, quels que soient les soins qu'on ait apportés à la fabrication robinet à boisseau, aussi bien cylindrique que conique, est susceptible de « grippage » et systèmes adoptés, quels que soient les soins qu'on ait apportés à la fabrication

Il en résulte qu'à l'encontre des robinets à douce grâce au pas de vis qui commande la une longue interruption de service, tel que tage pour rôlage ou graissage.

ÉTANCHÉITÉ. Le clapet étant légèrement circulaire du siège, ce qui assure l'étan

L'emploi d'un presse-étoupe avec bague, maximum du robinet. Le robinet est livré

RÉGLAGE. C'est en limitant la course « fermé » rencontre la pièce de butée lorsque se réduira donc pour l'installateur à diminuer,

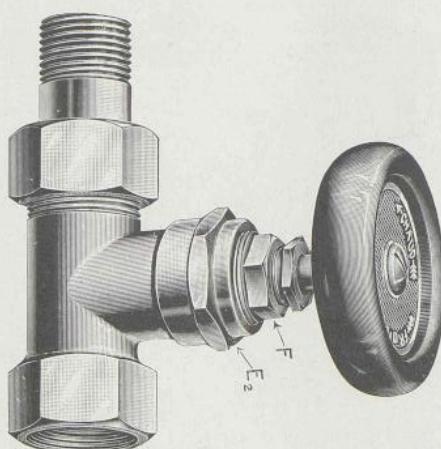
Pour eau chaude et vapeur

On procédera pour y arriver aux opérations suivantes : 1° Ouvrir le robinet en grand. 2° Desserrez l'écrou E² qui fixe le cadran. 3° Desserrez le contre-écrou E³ d'une quantité suffisante pour ne pas gêner la descente de la pièce filetée F. 4° À l'aide du six pans, tête de la pièce de butée F, faire descendre celle-ci jusqu'à ce qu'on ait obtenu la diminution de débit du robinet correspondante à la température maximum recherchée. 5° Bloquer le contre-écrou E². 6° Placer le cadran de façon à ce que, dans les deux positions extrêmes « Fermé » et « Ouvert », l'index I arrive de façon symétrique sur le cadran P.

Notre type à clapet peut servir également pour le chauffage des diamètres de $\frac{1}{2}''$, $\frac{15}{32}''$, $\frac{16}{32}''$ et $\frac{20}{32}''$ dans lesquels le passage pour la

du $\frac{19}{32}''$ de $5 \frac{3}{8}''$ et celui du $\frac{20}{32}''$ de $7 \frac{3}{8}''$ de diamètre.

En outre la substitution d'un pointeau au clapet assure une très grande sensibilité de réglage.



ROBINETS POUR RADIAUTEURS

ROBINETS RÉGLABLES

TOUT BRONZE

*pour chauffages à vapeur à basse pression
ou à eau chaude*



Fig. 270

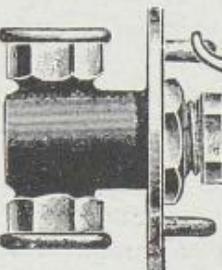


Fig. 268

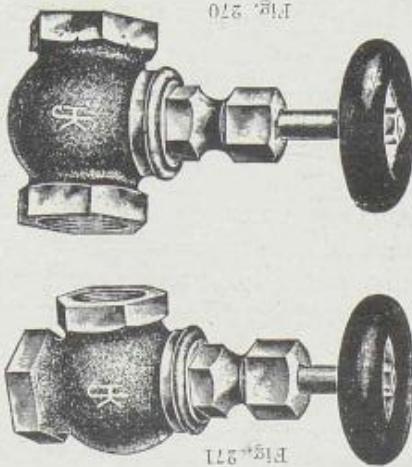


Fig. 268

Fig. 271

ROBINETS-VALVES
TOUT BRONZE, AVEC VOLANT EN BOIS
*pour chauffages à vapeur à basse
pression ou à eau chaude*

Pour Tubes fer de { Millimètres , , , , ,	1 1/2	1 5/8	2 1/2	2 5/8
Pouces , , , , ,	3/4	1 1/2	2 1/4	3 1/4
Fig. 268, passage droit,	5.35	5.35	6.60	8.85
Fig. 268 bis, pas, droit av. union	6.60	6.60	8 ")	10.80
Fig. 269, d'angle,	5.35	5.35	6.60	8.85
Fig. 269 bis, d'angle avec union,	6.60	6.60	8 ")	10.80

Fig. 272

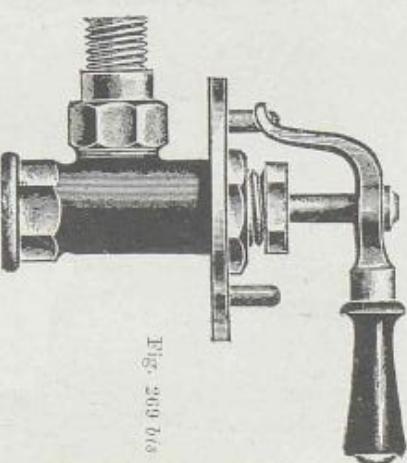


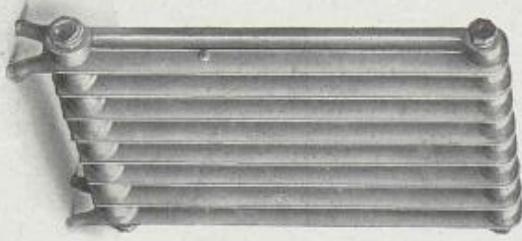
Fig. 272

Pour Tubes en fer { Millimètres , , , , ,	1 5/8	2 1/2	2 5/8
Pouces , , , , ,	1/2	3/4	1
Fig. 270 et 271, sans union	3.55	4.50	6 "
Fig. 272 et 273, avec union	4.50	5.50	7 "
Plus-value pour Clapets à rondelle dite à JENKINS	1.20	1.50	1.75

TUYAUX ET ACCESSOIRES

pour Chauffage central

RADIATEURS POUR VAPEUR ET EAU CHAUDE



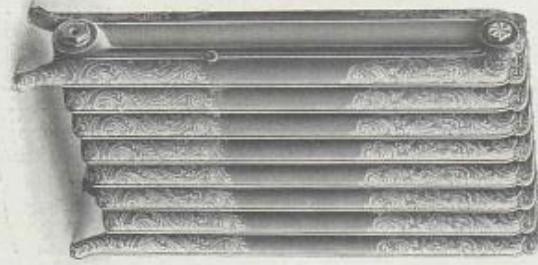
Simple Uni



Simple Orné



Double Uni



Double Orné

A. — RADIATEURS SIMPLES UNIS

ET ORNÉS. — Encombrement : 140 millimètres.

RENSEIGNEMENTS

sur la préparation

DES COMMANDES

Nombre d'éléments	Longueur en m ²	Surface de chauffe en mètres carrés	Prix		Surface de chauffe en mètres carrés	Prix	
			Hauteur : 0m,960	Hauteur : 0m,810		Hauteur : 0m,660	Hauteur : 0m,510
1	76	0,38	8,50	7,90	0,19	6,90	0,14
2	152	0,56	17,00	15,80	0,37	13,80	0,28
3	228	0,84	25,50	23,70	0,56	20,70	0,42
4	304	1,12	34,00	31,60	0,74	27,60	0,56
5	380	1,40	42,50	39,50	0,93	34,50	0,70
6	456	1,68	51,00	47,40	1,11	41,40	0,84
7	532	1,96	59,50	55,30	1,30	48,30	0,98
8	608	2,24	68,00	63,20	1,48	55,20	1,12
9	684	2,52	76,50	71,10	1,67	62,10	1,26
10	760	2,80	85,00	79,00	1,85	69,00	1,40
11	836	3,08	93,50	86,90	2,04	75,90	1,54
12	912	3,36	102,00	94,80	2,22	82,80	1,68

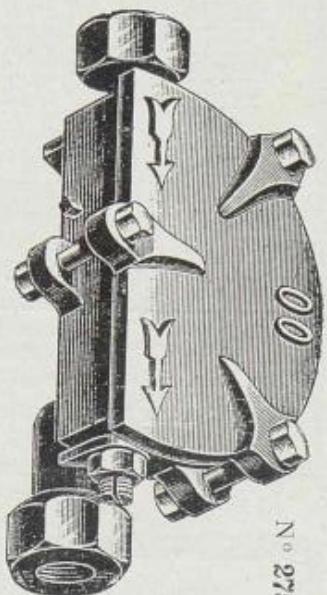
B. — RADIATEURS DOUBLES UNIS

ET ORNÉS. — Encombrement : 216 millimètres.

Nombre d'éléments	Longueurs en m ²	Surface de chauffe en mètres carrés	Prix		Surface de chauffe en mètres carrés	Prix	
			Hauteur : 1m,150	Hauteur : 1m,960		Hauteur : 0m,810	Hauteur : 0m,660
1	76	0,47	12,00	9,95	0,31	9,35	0,25
2	152	0,93	24,00	19,80	0,62	18,70	1,60
3	228	1,39	36,00	29,85	0,93	28,05	0,75
4	304	1,86	48,00	41,80	1,24	37,40	1,25
5	380	2,32	60,00	52,22	1,55	46,75	1,50
6	456	2,79	72,00	59,70	1,86	56,10	1,50
7	532	3,25	84,00	72,59	2,17	65,45	1,75
8	608	3,72	96,00	82,96	2,48	74,80	2,00
9	684	4,18	108,00	93,55	2,71	84,15	2,25
10	760	4,65	120,00	109,45	3,10	93,50	2,50
11	836	5,11	132,00	119,40	3,41	102,85	2,75
12	912	5,58	144,00	126,72	3,72	112,20	3,00

N° 275

PURGEURS AUTOMATIQUES d'eau de condensation
1^o Pour pressions de 0 à 2 kilos (spécial au chauffage à vapeur à basse pression) à douilles taraudées (Fig. 275)



Les Purgeurs 00, 0 et 1 sont taraudés au pas du gaz 15/21. — Les N° 2 et 3 au pas du gaz 20/27.

NUMÉROS	Diamètre de la Souape en millim.	Surface de chauffe en mètres carrés	Litres d'eau à l'heure	Poids en kilogrammes	PRIX
00	8	5	10	1,500	15
0	10	15	30	1,700	20
1	12	25	70	3	25
2	16	65	130	5	40
3	20	100	200	8,200	55

2^o Pour pressions jusqu'à 6 kilos (avec brides et contre-brides) (Fig. 276).

N° en de la Souape en millim.	Surface de chauffe en mètres carrés	Litres d'eau purgée à l'heure	Longueur de la Botte en millim.	Hauteur du Sol au Centre en millim.	Largeur de la Botte en millim.	Diamètre des Brides d'entrée en millim.	Diamètre des trous en millim.	Diamètre intérieur des Brides en millim.	Poids en kilogrammes	PRIX
00	8	5	10	170	40	100	8	10	1,500	15
0	10	15	30	190	40	115	8	12	1,700	20
1	12	35	70	220	57	150	80	10	1,500	25
2	16	65	130	270	54	165	80	12	3,600	40
3	20	100	200	320	69	190	100	13	5,300	40
4	25	165	330	370	69	230	100	14	9,000	55
5	30	250	500	435	85	275	120	14	11,000	70

Pour dimensions supérieures, nous consulter sur spécification.

CHAUDIÈRES pour Vapeur et Eau chaude.
RÉSERVOIRS EN TOLE SOUDÉE avec et sans Serpentin pour distribution d'eau chaude.
VASES D'EXPANSIONS pour Chauffage à Eau chaude.

Prise
sur demande

TYAUX A AILETTES

TYAUX A AILETTES CIRCULAIRES

Éprouvés à 15 atmosphères



1° Tuyaux à ailettes 2° Tuyaux à ailettes
de 2 mètres de longueurs diverses
de longueur de longueurs

N°s	DIAMÈTRES			PAR TUYAU DE 2 MÈTRES		
	Intérieur des Tuyaux	Extérieur des Ailettes	Extérieur des Brides	la Circumférence passant par les axes des trous de boulons	Nombre d'Ailettes	Surface de Chauffe
1	m. m.	m. m.	m. m.	m.	m. m.	m. m.
2	70	160	160	130	68	2,60
2 bis	70	175	160	130	75	3,60
3	70	175	160	130	93	4,20
4	100	190	190	155	84	4,70
					5	37
						45

N°s	PRIX DES TUYAUX DE TOUTES LONGUEURS			AUTRES LONGUEURS		
	Surface de chauffe par mètre courant	2 m. 50	1 m. 50	1 m.	fr.	fr.
1	m. m.	fr.	fr.	fr.	le mètre,	
2	1,30	33,50	21,25	14,50	12	
2 bis	1,80	"	24,75	16,75	14,50	"
3	2,10	"	28,25	18,75	16,50	"
4	2,35	"	31,25	21 *	18,50	"
	2,50	"	38,25	25,50	22,50	"
						3 fr. 50
						par Tuyau

(Voir au verso.)

RACCORDS ET SUPPORTS pour ces Tuyaux

NOTA. — Les Tuyaux à ailettes, Tuyaux lisses, Raccords, etc., s'assemblent au moyen de boulons

de 14 millim. de diam. et 65 millim. de longueur sous

la tête.

Raccords, etc., s'assemblent au moyen de boulons

de 14 millim. de diam. et 65 millim. de longueur sous

la tête.

NOTA. — Les Tuyaux à ailettes, Tuyaux lisses, Raccords, etc., s'assemblent au moyen de boulons

de 14 millim. de diam. et 65 millim. de longueur sous

la tête.

— 65 —

RACCORDS POUR TUYAUX A AILETTES

Bride mine

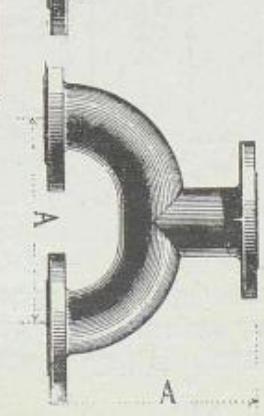
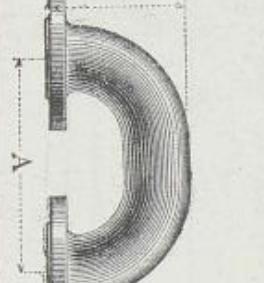
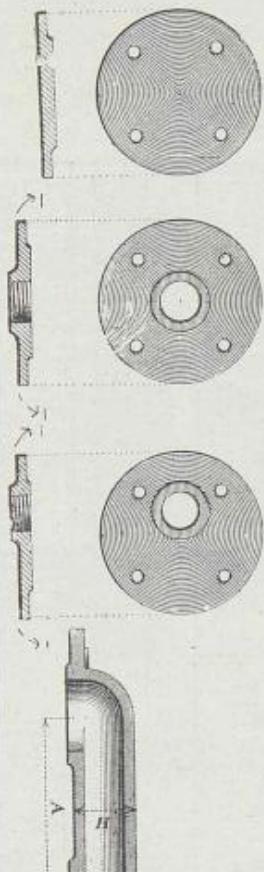
Bride d'enfer

Bride de sortie

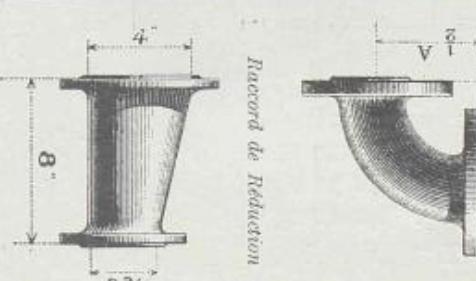
Coulde double bus

Conde double hand

Cuñote



DÉSIGNATION	Pour tuyaux de 70		Pour tuyaux de 100	
	Dimension A	PRIX	Dimension A	PRIX
Bride pleine	1.50	—	2.25	—
" entrée ou de sortie taraudée	—	2	—	2.75
Coude double bas (H = 95 mm pour tuyaux de 70)	170, 180, 200	7	16	—
" haut (H = 135 mm pour tuyaux de 70)	170, 180, 200	7	—	—
" (H = 135 mm pour tuyaux de 100)	250, 250	8	—	—
" (H = 135 mm pour tuyaux de 100)	300	11	230 et 250 (H = 210)	15
" (H = 135 mm pour tuyaux de 100)	350	13	(H = 210)	17
" (H = 135 mm pour tuyaux de 100)	500	15	(H = 210)	19
" (H = 135 mm pour tuyaux de 100)	700	22	500 (H = 210)	21
" simple	200	—	—	—
"	250	7	—	—
Té ordinaire (H = 100)	200	—	10	—
Té (H = 145 pour $\Lambda = 230$) et (H = 125 pour $\Lambda = 250$)	230, 250	10.50	250	16
Té (H = 145)	500	16	—	—
Croix	250	14	250	22
Culotte (H = 255 pour tuyaux de 70)	250	18	250 (H = 200)	19
" (H = 255 pour tuyaux de 100)	500	18	250 (H = 285)	26
Raccord de réduction	9.50	—	—	—
Boulon d'assemblage	0.25	—	0.25	—
Rondelle d'amortisseur	0.22	—	0.33	—
" de caoutchouc	0.85	—	1.25	—



NOTA. — Les prix des *Brides taraudées*, au tableau ci-dessus, s'entendent pour les taraudages ordinaires 8×13 , 12×17 , 15×21 , 20×27 , 26×34 , 33×42 . — Pour taraudages de 40×50 et 50×60 on compte une plus-value nette de 1 franc. Au-dessus il est préférable d'employer une bride en fer.

Console à rouleau d'amplitude

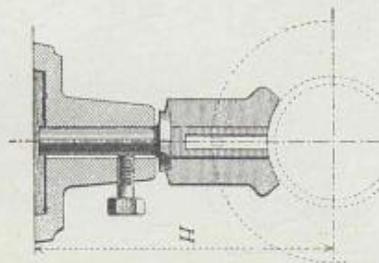
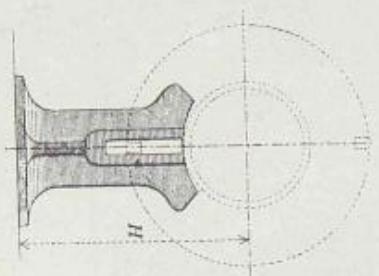
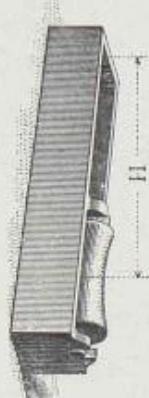
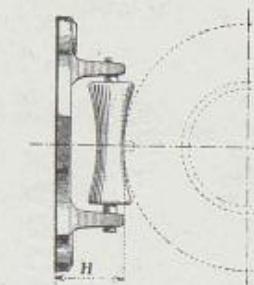
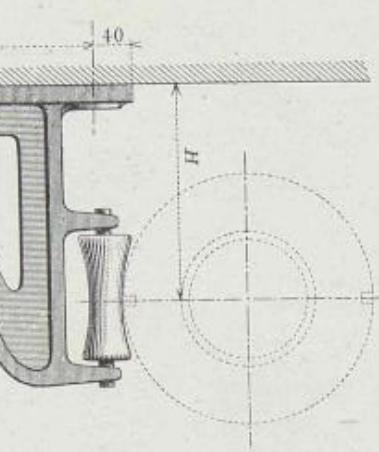
SUPPORTS POUR TUYAUX A AILETTES

Support à pied simple

Support à coulisse

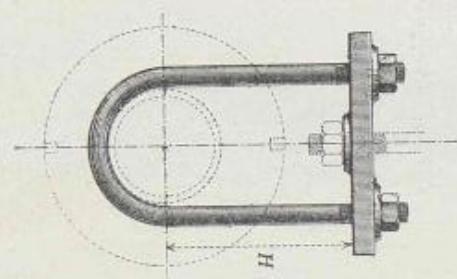
Support à rouleau

Rouleau à scellement



Étrier de suspension

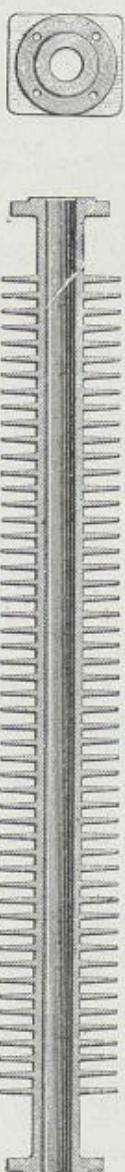
DÉSIGNATION	Pour tuyaux de 70		Pour tuyaux de 100	
	Hauteur H	PRIX	Hauteur H	PRIX
Support à pied simple.	100, 110, 120, 130	1.25	150	1.50
" " "	140, 150, 160, 170	1.50	200	1.75
" " "	180, 200	1.60	250	2.00
" " "	220, 230, 250	1.80	—	—
" " "	300	2.10	—	—
Support intercalaire	170, 180, 200	1	—	—
" " "	250, 250	1.25	250	1.40
" à rouleau, ordinaire bas.	50	2	50	2
" " " haut	105	2.50	105	2.50
" à coulisse ou à glissière (moitié bas).	210 à 250	3	210 à 250	3
" " " (à haut)	250 à 300	3.80	250 à 300	3.80
Console à rouleau d'amplitude	250	8	250	8
" " " pr colonne (sans tiges collers)	250	12	250	12
" à scellement pour suspension.	250	6	250	6
Rouleau à scellement	210 compr. scelant	2.50	210 compr. scelant	2.50
Étrier de suspension (pour tige de 15 mm)	125	4	150	4.50
Collier (é. susj. en fer de 1/2", avec tringle en fer de 1/2")	—	—	—	—



TUYAUX A AILETTES DE 40 m/m D'INTÉRIEUR

AILLETTES RECTANGULAIRES DE 120 × 150

Éprouvés à une pression hydraulique de 15 atmosphères



Longueurs	1 m,200 et 0 m,600
Nombre d'ailettes	52
Surface de chauffe	1 m ² ,91 0 m ² ,87
Prix.	20 fr. 12 fr. 50

Les Brides rondes ont 120 mm de diamètre extérieur
et portent 4 trous de 14 mm
sur une circonférence de 90 mm de diamètre.

RACCORDS ET SUPPORTS

Bride pleine	Bride laraudée	Coude simple	Coude double	Té	Support à pied	Support intercalaire
1 fr.	1 fr. 75	4 fr.	5 fr.	5 fr. 50	0 fr. 80	0 fr. 80

POMPES

POMPES DU NORD ET LYONNAISES

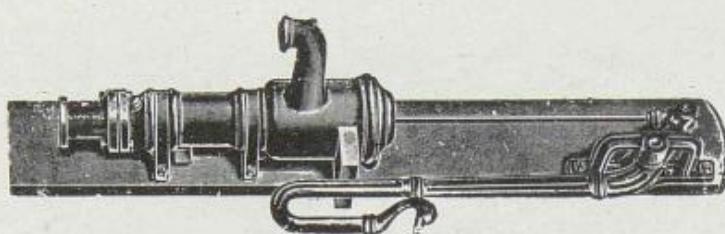
Art. 20.
Modèle à balancier
de côté.

ASPIRANTES ET A SIMPLE EFFET

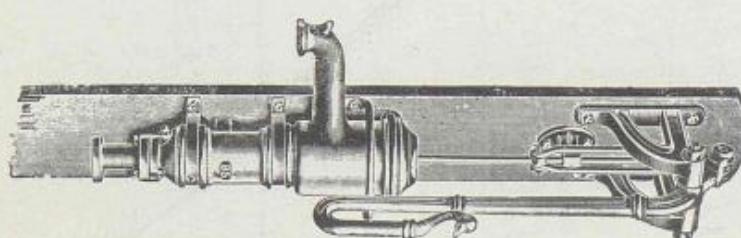
Art. 20 C.
Modèle à balancier
à aiguille

Malgré leurs prix excessivement bas, nous livrons ces pompes avec notre piston en cuir embouti et la vis de désamorçage. Ces deux avantages ajoutés à une construction très soignée et très robuste font de ces nouvelles pompes un article que nous recommandons tout particulièrement à l'attention de nos clients.

Nos pompes sont toujours livrées avec corps aisé. Les pompes Art. 20 B et 20 C ne diffèrent de celles 20 et 20 A que par la disposition à aiguille qui est préférée dans certains cas.

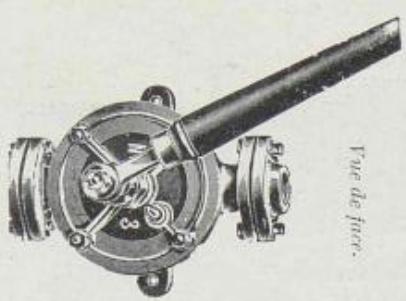


Diamètre du piston	Diamètre intérieur des tuyaux	Débit en litres par heure	PRIX DE LA POMPE			Augmentation pour piston complet en laiton
			Modèle à balancier de côté Art. 20	Modèle à balancier de face Art. 20 A	Modèle à balancier de côté Art. 20 B	
			Modèle à balancier de face Art. 20 C			
60 $\frac{m}{m}$	20 $\frac{m}{m}$	680	1 m 350	14 "	16 "	1.50
65	20	800	1 m 400	14.50	18 "	1.75
70	25	950	1 m 400	16.50	19 "	2.60
75	25	1100	1 m 500	18 "	20 "	2.75
80	35	1300	1 m 500	19.50	22 "	3.25
85	35	1500	1 m 500	21.50	25 "	4.60
90	40	1700	1 m 500	23.50	26.50	5.75
95	40	1900	1 m 500	25.50	30 "	5.75
100	40	2100	1 m 650	27.50	32.50	6.95
105	45	2300	1 m 650	28.50	33.50	6.95



POMPES

POMPES DEMI-ROTATIVES, A DOUBLE EFFET



Vue de face.

Numéro de la pompe	Dimensions du piston	Débit en litres par coup double du levier		Diamètre intérieur des tuyaux	Poids approximatif de la pompe kilog.	PRIX DE LA POMPE NUÉ			Entièrement en bronze au litre de la marine
		Nombre de coups doubles du levier à la minute	en fer en plomb			fr. c.	fr. c.	fr. c.	
AA × 00	70 × 37 $\frac{m}{m}$	0.09	104	3/8 12 $\frac{m}{m}$	3	21.25	0.25	20.50	28.50
A × 0	90 × 48 $\frac{m}{m}$	0.18	104	1/2 15 $\frac{m}{m}$	5	22.50	0.25	33	49.50
B × 1	105 × 51 $\frac{m}{m}$	0.29	100	3/4 20 $\frac{m}{m}$	7	25	0.25	42	62.50
C × 2	121 × 58 $\frac{m}{m}$	0.36	88	1 25 $\frac{m}{m}$	10	30.05	0.30	52	79
D × 3	142 × 65 $\frac{m}{m}$	0.60	82	1 1/4 35 $\frac{m}{m}$	14	36.25	0.40	76.50	120
E × 4	162 × 70 $\frac{m}{m}$	0.90	80	1 1/4 35 $\frac{m}{m}$	17	45	0.40	86.50	137.50
F × 5	190 × 71 $\frac{m}{m}$	1.28	72	1 1/2 40 $\frac{m}{m}$	22	50	0.45	107.50	174.50
G × 6	213 × 72 $\frac{m}{m}$	1.60	58	1 1/2 40 $\frac{m}{m}$	26	60.05	0.60	134	200.50
H × 7	239 × 76 $\frac{m}{m}$	2.25	46	2 50 $\frac{m}{m}$	31	72.40	1	162	247
I × 8	270 × 90 $\frac{m}{m}$	3.43	40	2 50 $\frac{m}{m}$	42	87.40	1	233.50	351
K × 9	298 × 100 $\frac{m}{m}$	4.60	35	2 1/2 65 $\frac{m}{m}$	70	118.75	1.25	335.50	495
L × 10	305 × 145 $\frac{m}{m}$	7.06	35	2 1/2 65 $\frac{m}{m}$	84	156.25	1.50	435.50	639

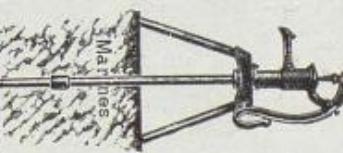
POMPES CONIQUES ASPIRANTES A SIMPLE EFFET

SUR CHEVALET

pour Puits peu profonds, Citermes, etc.

(*Tarif n° 12 D*)

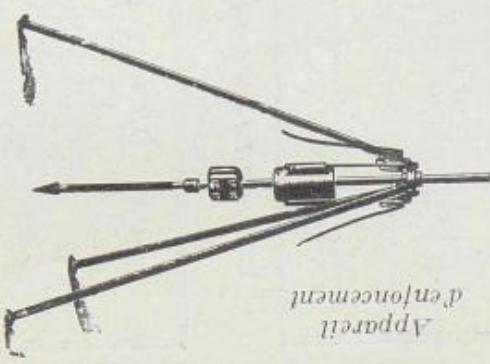
Application
d'une pompe avec
ses tubes



Cette pompe a sa principale utilisation dans son application pour **PUITS INSTANTANÉS** où l'obstruction des clapets est à éradiquer, surtout avec des terrains sablonneux. Il suffit, en effet, de donner deux ou trois tours de clef à l'écrou pour faire culbuter la pompe autour de sa charnière et en rendre visible l'intérieur.

Les installations pour **puits instantanés** sont composées essentiellement d'un tube en fer percé de nombreux petits trous formant filtres et d'une pointe en métal résistant favorisant la pénétration, puis d'une série de tuyaux reliant le filtre à la pompe.

Appareil
d'enfoncement



NOMBRE de la pompe	DIAMÈTRE du piston	DÉBUT en litres par heure	MM. INTÉRIEURS des tubes en pouces anglais	POIDS approximatif de la pompe	POIDS approximatif de l'appareil d'enfoncement	PRIX	
						fr. c.	fr. c.
0	75 $\frac{m}{in}$	1.100	1	24	70	25.50	65.50
1	85 $\frac{m}{in}$	1.500	1 1/4	31	70	29.50	(Voir page 13.)
2	100 $\frac{m}{in}$	2.100	1 1/2	43	70	33.50	65.50

ACCESSOIRES POUR POMPES

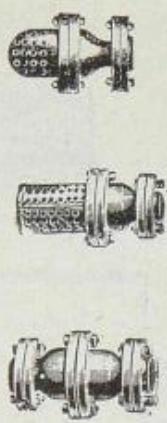


Fig. 280

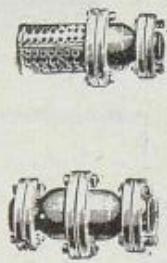


Fig. 281

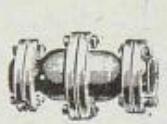


Fig. 282

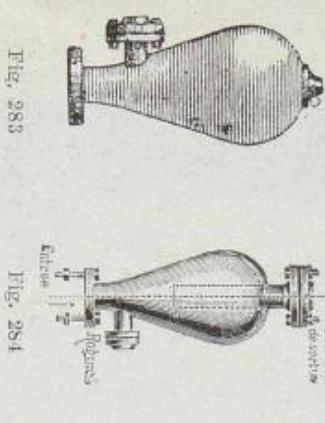


Fig. 283

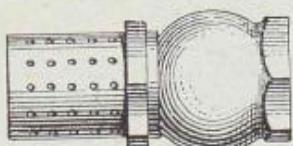


Fig. 284

Figures	Diamètres intérieurs		en fer. Pouces.		en plomb.		en caoutchouc ou en toile.		A	B	C	D-E	E-G	H-I	K-L
	des tubes	en cuivre	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2							
Numéros des Pompes 1/2 rotatives,															
280	Soupage d'aspiration avec crépine-fonte. <i>la pièce fr.</i>	—	—	2,50	2,50	3,60	5,50	8,50	8,50	—	—	—	—	—	—
281	—	—	laton	—	2,50	3,20	4,50	4,50	6,50	6,50	10,50	10,50	13,50	13,50	—
282	—	de retenue à clapet à charnière.	—	3,20	4 „	5,50	5,50	8 „	8 „	13,50	13,50	18 „	18 „	—	—
283	Réervoir d'air, en fonte.	—	—	2,90	3,75	4,30	—	7 „	8,75	—	10,25	—	—	20 „	—
283	—	—	en laiton	—	11 „	15,50	21 „	—	35,50	45,50	—	55,50	—	—	124,50
284	—	—	en fonte	avec tôle int.	3,75	5 „	6,55	—	9 „	12 „	—	14,50	—	—	25,50
284	—	—	en laiton	ring en laiton.	12,50	18,50	23 „	—	42 „	55,50	—	63,50	—	—	140 „

Sauf demande spéciale, les réservoirs d'air sont toujours livrés disposés pour aller sur des pompes 1/2 rotatives.

CLAPETS ET CRÉPINES EN FONTE, TARAUDÉS POUR TUBES FER

Fig. 285

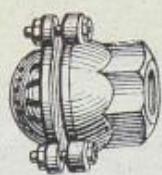


Fig. 286

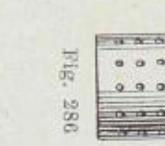


Fig. 287

Pour Tubes de	Pouces. . .	1/2		1		1 1/4		1 1/2		2		2 1/4		2 1/2	
		Millimètres.	1 5/21	2 9/27	2 6/34	3 3/42	4 0/49	4 0/60	6 8/76	8 6/94	9 2/102	1 0 2/114	1 6 2/120	1 8 2/134	
Clapet à Crép. ronde t. 285 <i>fr.</i>	2,30	2,30	2,50	3 „	4,10	5,70	8,50	12,50	16,50	18,50	—	—	—	—	
— — conique t. 286 <i>fr.</i>	—	4,60	6,85	7,55	10 „	12,60	17,40	20,50	30 „	38,50	—	—	—	—	
— vertic. s. Crép. t. 287 <i>fr.</i>	—	—	4,60	5,50	7,15	9,50	14,55	21,30	29,30	31,60	—	—	—	—	
Crépine sans Clapet, t. 288 <i>fr.</i>	—	1 „	1,50	1,80	2,80	3,75	5,75	8 „	14 „	16 „	—	—	—	—	

LANCES D'ARRROSAGE

avec jet et pomme



Fig. 290



Fig. 291



Fig. 292

Fig. 293



Fig. 294

Orifices	$\frac{m}{m}$	13	16	20	27	35	40
Sans Robinet Fig. 290		fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.
Avec Robinet Fig. 291		— jaune —	6.50	7 " 9	12 " 16	22 "	

Orifices	$\frac{m}{m}$	13	16	20	27	35	40
Sans Robinet Fig. 290		fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.
Avec Robinet Fig. 291		— rouge —	7 "	7.50	10 " 13.50	18 " 24	"

RACCORDS

Orifices	$\frac{m}{m}$	10	13	16	20	27	35	40
Raccord 3 pi��c. Fig. 292	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	
Raccord mâle. Fig. 293	0.40	1.40	1.60	2 "	2.80	3.60	5.60	7 "
Raccord femelle. Fig. 294	0.55	0.55	0.65	0.80	1.10	1.45	2.25	2.80

