

MATÉRIEL
TYPOGRAPHIQUE

CATALOGUE GÉNÉRAL

DE

VEUVE FOUCHER & FILS

MÉCANICIENS BREVETÉS

PARIS → Rue Dareau, 51 — PARIS

(14^e ARRONDISSEMENT)

PARIS

IMPRIMERIE NOUVELLE, 14, RUE DES JEUNEURS

(ASSOCIATION OUVRIÈRE)

244
31

CATALOGUE GÉNÉRAL

DE

VEUVE FOUCHER & FILS

MÉCANICIENS BREVETÉS

TYPOGRAPHIE

IMPRESSIONS

STÉNOTYPE

GALVANOPLASTIE

MATÉRIEL TYPOGRAPHIQUE

1860-1867-1869-1873

PARIS

V^{VE} FOUCHER & FILS

CONSTRUCTEURS BREVETÉS S. G. D. G.

39, RUE DAREAU, 39

PARIS

FOURNISSEURS DES IMPRIMERIES NATIONALES

de France, d'Autriche, de Grèce,
de Russie, d'Égypte, du Brésil, d'Espagne, etc.

NOUVEAUX OUTILS
A CRÉAGE

DE LA FONDERIE EN CARACTÈRES

DE LA STÉNOTYPE, DE LA GALVANOPLASTIE

Notre Catalogue spécial,
composé de 100 gravures, sera envoyé franco à toute personne
qui en fera la demande.

BROCHURE

Paris. — Imprimerie Instantanée de E. VERREAUX, 38-41, passage du 66, rue de la Harpe.

MATÉRIEL TYPOGRAPHIQUE



CATALOGUE GÉNÉRAL

DE

VEUVE FOUCHER & FILS

Mécaniciens brevetés

FOURNISSEURS DES IMPRIMERIES IMPÉRIALES ET NATIONALES DE FRANCE, D'AUTRICHE,
DE RUSSIE, D'ÉGYPTÉ, DU BRÉSIL, ETC., ETC.

RUE DAREAU, 51 (14^e arrondissement) PARIS

PARIS

IMPRIMERIE NOUVELLE, 14, RUE DES JEUNEURS
(ASSOCIATION OUVRIÈRE)



MATERIEL
TYPOGRAPHIQUE



VEUVE FOUCHER & FILS

Messieurs,

Nous avons l'honneur de vous adresser notre Catalogue des machines et outils employés dans les différentes branches de la typographie.

Vous pourrez vous rendre compte, par l'examen des innovations faites par notre maison, que nous faisons tous nos efforts pour continuer à perfectionner cette industrie.

Le développement que notre maison a pris justifie d'ailleurs de nos efforts et des soins que nous apportons dans notre fabrication.

Par l'outillage spécial de nos ateliers, nous sommes arrivés à la plus grande précision et au maximum d'économie dans la construction de nos outils.

En attendant la faveur de vos ordres, nous vous présentons,

Messieurs,

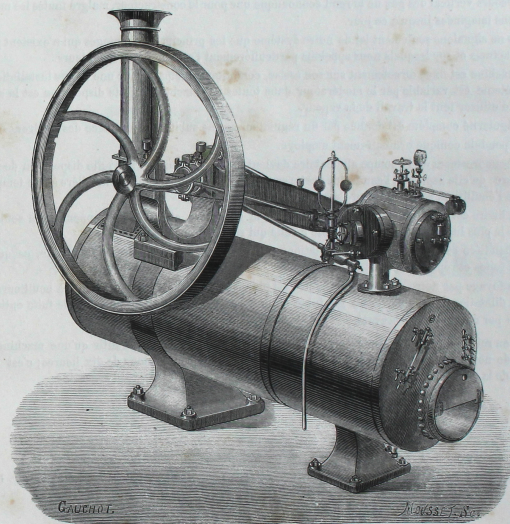
nos civilités empressées,

Veuve FOUCHER et Fils

Paris, 1^{er} janvier 1872.

NOUVELLE MACHINE A VAPEUR FIXE

BREVETÉE (s. g. d. g.)



NOTICE

La supériorité des machines fixes sur les locomobiles est connue depuis longtemps, et si ce n'était le prix élevé et le grand emplacement nécessaire à leur installation, nul doute qu'elles ne fussent uniquement employées.

C'est principalement pour ces deux raisons que les locomobiles tendent de plus en plus à se généraliser. Le système qui, pour de justes raisons, se construit le plus est celui à chaudière tubulaire sans retour de

flamme; en effet, le tirage se faisant mieux que dans le système à retour de flamme il est évident qu'il sera permis de refroidir davantage les gaz de la combustion par une surface de chauffe bien calculée pour avoir un même degré de tirage, ce qui indique clairement une économie en faveur du parcours direct.

Pour atténuer cet inconvénient de tirage du retour de flamme, on est obligé : 1° d'employer de hautes cheminées; 2° de faire sortir l'échappement par la cheminée, *ce qui la détériore rapidement*; 3° d'étrangler l'échappement dans la cheminée pour avoir un jet plus vigoureux, *cause de contre-pression sur le piston*.

Le système qui, pour de justes raisons, se construit le moins est celui à chaudière verticale, dont le faible parcours vertical des gaz ne le rend économique que pour le constructeur, malgré toutes les meilleures dispositions imaginées jusqu'à ce jour.

Nous ne signalons seulement ici de notre système que les principaux avantages qui n'existent pas dans les types actuels et sur lesquels nous appelons particulièrement l'attention des ingénieurs.

La machine est fixée directement sur son assise, condition principale pour une bonne installation.

La détente est variable par le modérateur dans toutes nos machines; cette disposition est la seule qui permette d'utiliser tout le travail de la vapeur.

La régularité complète est donnée par un régulateur qui ne subit pas l'influence des différences de longueur du pendule conique ordinairement employé.

Le désamorçement de la pompe alimentaire devient impossible par une nouvelle disposition de pomper, ensuite parce qu'elle aspire de l'eau froide; cette eau froide est refoulée dans la chaudière à une température voisine de l'ébullition, sans contre-pression due à l'échappement.

Le cylindre est entouré par la vapeur venant de la chaudière, et non à l'échappement, à seule fin de conserver la plus haute température possible à celle qui se détend par le cylindre.

La chaudière est soustraite aux trépidations provenant du mouvement de la machine, ce qui la garantit des fuites et réparations.

Le nettoyage par notre disposition brevetée est plus facile que dans les générateurs à bouilleurs. L'inégalité de dilatation qui existe entre les tubes et le corps cylindrique est une cause de fuite entièrement supprimée par notre système breveté.

C'est en raison de ces différents perfectionnements que nous pouvons garantir qu'une machine de dix chevaux de notre système ne brûlera que 180 kilogrammes environ par jour de dix heures; c'est environ la moitié de la consommation ordinaire.

FORCE EN CHEVAUX.	1	2	3	4	6	8	10	12	15	20
PRIX.	1.600 fr.	2.400 fr.	3.000 fr.	3.900 fr.	5.300 fr.	6.500 fr.	8.000 fr.	9.500 fr.	11.000 fr.	14.500 fr.

PREMIÈRE PARTIE

FONDERIE EN CARACTÈRES

PREMIÈRE PARTIE

FONDERIE EN CARACTÈRES

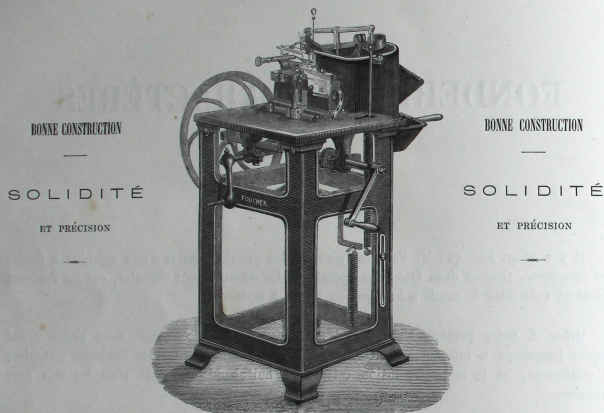
Il y a vingt ans que M. FOUCHER père fit les premiers essais d'une machine à fondre les caractères. Comme dans toutes les opérations, les débuts furent difficiles, car les fondeurs n'osaient substituer le moule mécanique au moule à mains.

Grâce à notre persévérance et à des transformations successives, nous avons réussi depuis longtemps à introduire notre excellent système dans toutes les fonderies françaises et étrangères, et le moule à mains est aujourd'hui abandonné, sauf pour les très gros caractères.

Une des plus grandes difficultés consistait à fondre bien, d'une manière suivie, des milliers de lettres, sans échauffer le moule dont les pièces se dilataient. Cet inconvénient a été complètement anéanti par une application des plus heureuses. Un courant d'eau froide passe dans toutes les parties du moule et maintient celui-ci à une température moyenne. Depuis, non-seulement il est possible de fondre les petits caractères en grande vitesse, mais on fond aussi du corps 16 au corps 48. Ces diverses machines de gros fonctionnement avec activité dans les ateliers de la Fonderie générale et dans plusieurs autres maisons.

La production d'une machine de petits caractères varie de 20.000 à 30.000 lettres par jour, suivant l'ampleur des fontes; le système est tellement simple, qu'un enfant peut le conduire avec facilité. Nos machines peuvent aussi être mises en mouvement par la vapeur.

MACHINE A FONDRE LES PETITS CARACTÈRES



BONNE CONSTRUCTION

SOLIDITÉ

ET PRÉCISION

BONNE CONSTRUCTION

SOLIDITÉ

ET PRÉCISION

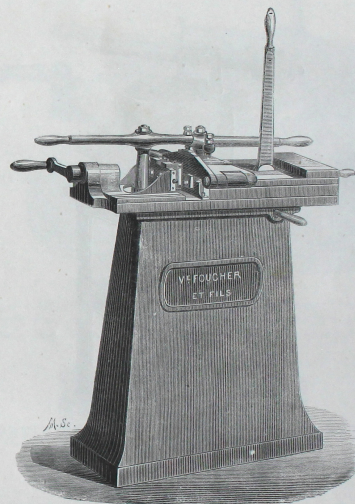
Cette machine fond les caractères de fantaisie et les petites vignettes avec la plus grande précision. L'œil des lettres est d'une pureté et d'une finesse entièrement semblables au poinçon. Comme production, une machine remplace le travail de cinq hommes.

La production d'une machine fondant du corps 12 au corps 28 remplace le travail de quatre hommes. Il en est de même pour la machine fondant les caractères du corps 28 au corps 48.

Machine fondant du corps 5 au corps 12..	1.350 fr.	Machine fondant du corps 24 au corps 48.	2.000 fr.
— — — 12 — 24..	1.600	— — les blancs du 5 au 16....	1.300

MOULE A REFOULOIR

POUR FONDRE LA VIGNETTE



PRIX :
2.000 francs

ET AU-DESSUS

SUIVANT LE NOMBRE
DES BANDES

PRIX :
2.000 francs

ET AU-DESSUS

SUIVANT LE NOMBRE
DES BANDES

Avant la création du moule à refouloir, on cliquait l'œil des vignettes ou ornements, et l'on fondait par-dessus à l'aide du moule à mains. Il arrivait souvent que l'œil se décollait au tirage et écrasait certaines parties de la forme.

Le moule à refouloir donne des vignettes d'une seule pièce, qu'on fait faire en matière très dure; l'œil est d'une grande beauté, et les traits fins sont très vifs.

Ce moule fond les accolades et filets ornés, les vignettes du corps 6 au corps 72, les grosses fantaisies, les traits d'écriture et tous les ornements typographiques. Il est d'un maniement très facile.

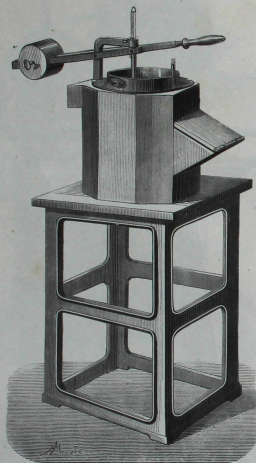
NOUVEAU MODÈLE DE FOURNEAU A PISTON

POUR FONDRE LES CARACTÈRES

FOURNEAU
A UN PISTON

230 fr.

MONTÉ SUR PIEDS
EN FONTE



Ce nouveau système de fourneau a un ou deux supports mobiles sur lesquels on pose les moules. Un teton s'introduit dans le jet du moule, et l'on règle la quantité de matière à injecter, suivant le corps que l'on veut fondre, par une vis qui vient buter contre le levier conducteur du piston.

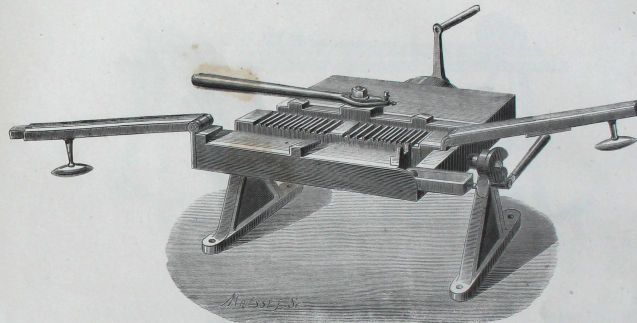
Les caractères fondus sur cet outil sont purs à l'œil et ne laissent rien à désirer. Le maniement en est des plus faciles par la simplicité et les perfectionnements apportés.

FOURNEAU
A DEUX PISTONS

300 fr.

MONTÉ SUR PIEDS
EN FONTE

MOULE A FONDRE LES CADRATS

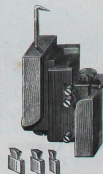


Le moule à peigne à cadrats remplace le moule à mains et produit quinze fois autant. Il se compose de deux peignes portant des cadrats de toutes les largeurs de 1 cadratin à 4 cadratins. Les petites épaisseurs sont répétées plusieurs fois pour que l'assortiment soit complet par la fonte.

Prix : 1.250 fr.

PETIT MOULE A FONDRE LES CADRATS

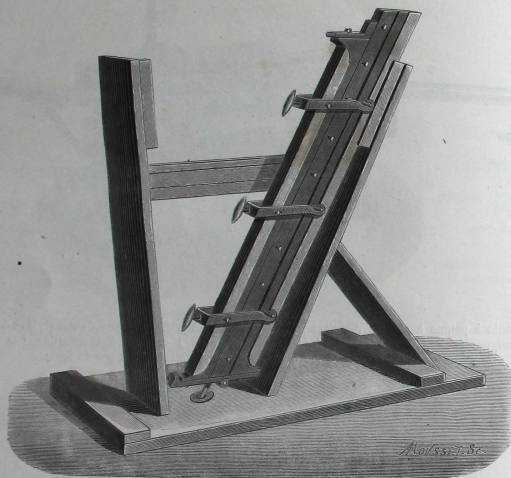
PRIX :
45 francs



PRIX :
45 francs

Avec ce petit moule à cadrats, d'une simplicité remarquable, on peut fondre du corps 6 au corps 28. N'importe quel fondeur peut se servir de ce petit outil.

MOULE A FONDRE LES FILETS



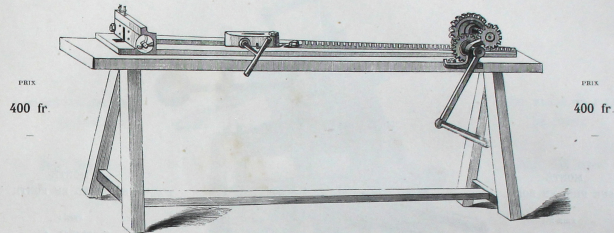
La construction du moule à filets est des plus simples, et tout homme peut se mettre au courant de la fonte des filets en très peu de temps. Cet outil, construit tout en fer forgé et d'un fini de construction irréprochable, donne un résultat parfait.

Avec ce moule, on fond des lames de filets de 1 mètre de longueur sur toutes forces de corps.

Le prix du moule tout justifié, monté sur pieds en bois, est de :

400 francs

BANC A TIRER LES FILETS



PRIX
400 fr.

PRIX
400 fr.

COUPOIR EN FONTE

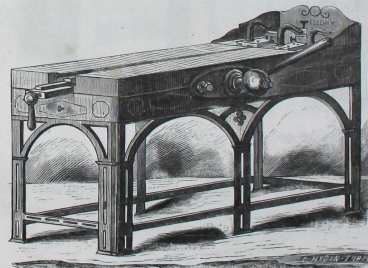
POUR LE BAISSAGE DES CARACTÈRES

COUPOIR

POUR
BAISSER LES CARACTÈRES

630 fr.

RÉGULARITÉ



COUPOIR

POUR
BAISSER LES FILTRES

830 fr.

SOLIDITÉ

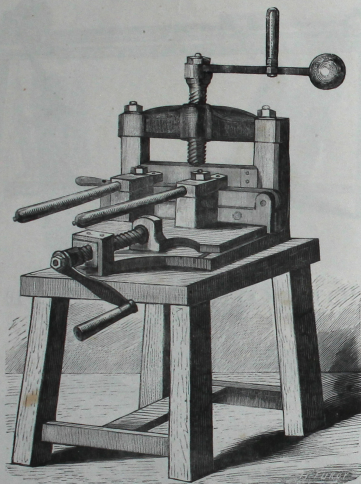
Ce coupoir, tout en fonte et en fer, a été modifié par notre maison pour la facilité du travail ; il est monté sur un bâti en fonte très élégant qui remplace l'antique coffre en bois.

MOULE D'INTERLIGNES MÉCANIQUE

MONTÉ
SUR PIED EN BOIS

PRIX :
1.200 fr.

Construction supérieure



MONTÉ
SUR PIED EN FONTE

PRIX :
1.300 fr.

Construction supérieure

Avec ce moule, on peut fondre :

1° Des interlignes de 1 point de 35 centimètres de longueur, d'une justesse parfaite, et sans aucune difficulté ;

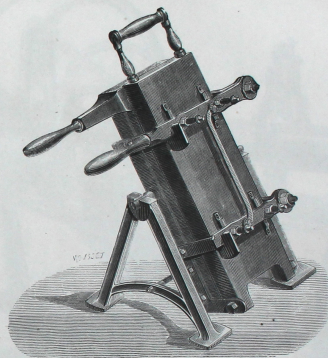
2° Des interlignes de 1 point et demi, de 2 et 3 points.

Neuf cents interlignes peuvent être fondus dans une journée

MOULE A FONDRE LES INTERLIGNES

MONTÉ SUR SUPPORTS
EN FONTE

Prix : 500 francs



AVEC TABLE EN BOIS
DE CHÊNE

Prix : 550 francs

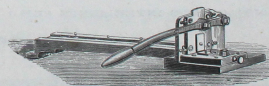
Avec ce moule, on peut fondre des interlignes de 2 points et demi et 3 points ; la disposition des bandes et leur réglage facile permettent aussi de fondre avec ce moule des lingots pleins, jusqu'à 24 points d'épaisseur, sur 40 centimètres de longueur.

MACHINE A COUPER LES ESPACES

SYSTÈME HORIZONTAL

PRIX :

220 francs



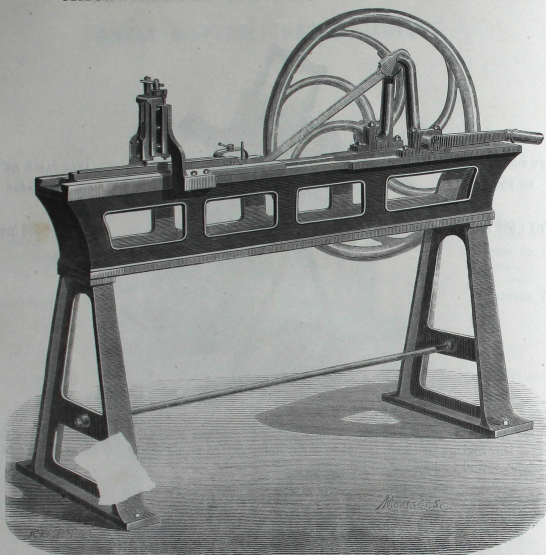
PRIX :

220 francs

Cette machine est la plus employée dans les fonderies en caractères et de blancs, car son produit est incontestablement de beaucoup supérieur à celui des différents systèmes connus ; de plus, c'est la main qui conduit l'interligne, ce qui évite les variations et maintient la force de corps.

MACHINE A RABOTER LES INTERLIGNES

Prix : 850 francs. — Nouveau modèle monté sur pieds en fonte.

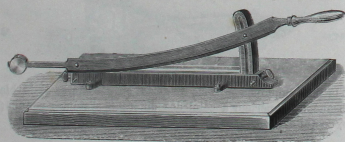


Prix : 850 francs. — Nouveau modèle monté sur pieds en fonte.

ROGNE-INTERLIGNES

POUR LE BAISSAGE DES INTERLIGNES SUR LA HAUTEUR

Prix :
220 francs



Prix :
220 francs

Ce petit outil, d'un nouveau modèle, rend de bien grands services pour la fabrication des interlignes : on peut baisser 6.000 interlignes dans une journée.

MOULE A FONDRE LES GARNITURES

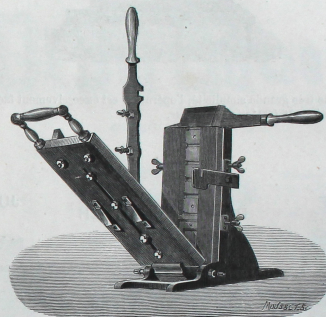
MOULE A GARNITURES

Système à colonnes



Prix

1.200 francs



MOULE A GARNITURES

Système Didot



Prix :

900 francs

Avec ce moule, on peut fondre des garnitures système à colonnes sur les forces de corps suivantes : corps 48, 72, 96, 120 ; chaque corps peut se fondre sur les longueurs suivantes : 4, 5, 6, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45 et 50 cicéros, corps 12.

Les avantageux services qu'il procure rendent cet outil indispensable à toute typographie imprimant des tableaux et des ouvrages administratifs, où l'emploi de garnitures se fait en assez grande proportion.

MOULE A FONDRE LES LINGOTS CREUX

SUR CORPS 12 ET CORPS 24



Ces moules font suite au moule à garnitures. On emploie généralement pour la fonte des lingots creux deux moules, avec lesquels on peut fondre des lingots creux sur corps 12 et corps 24, et sur toutes les longueurs. Le maniement de cet outil est des plus simples et le met à la portée de chacun.

Prix : 180 francs.

NOUVEAU MODÈLE DE MACHINE A CRÉNER

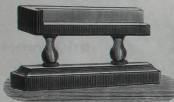
PRIX
80 francs



PRIX :
80 francs

Cette machine est d'une très grande simplicité, l'opération est excessivement facile, et un garçon de quatorze à quinze ans peut créner 16.000 lettres par jour.

TYPOMÈTRE



Prix : 40 fr.

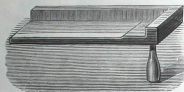
POINTE A JUSTIFIER

LES MATRICES



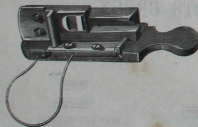
Prix : 16 fr.

JUSTIFICATION



Prix : 10 fr.

MOULE A PONT



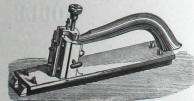
PRIX :
de 80 à 150 francs
Suivant la forme de corps

CALIBRE EN ACIER



Prix : 40 fr.

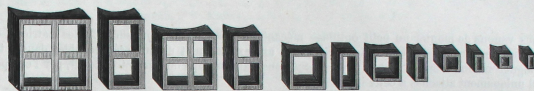
RABOT MÉCANIQUE



POUR LE BAISSAGE DES CARACTÈRES
Prix : 100 fr.
POUR LE BAISSAGE DES FILETS
Prix : 120 fr.

MACHINES ET USTENSILES DIVERS

A L'USAGE DES FONDEURS



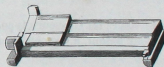
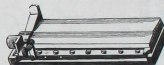
MOULE A PONT



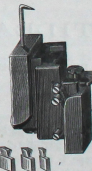
Banc à tirer les filets..... 400 fr.
Calibre en acier indiquant toutes les forces de corps.... 40
Chaudières de toutes dimensions, de 5 francs à..... 50
Composteurs en bois, le cent..... 28
Coulisses à justifier..... 40
Couteau d'apprêt..... 10
Cullers à fondre, suivant grandeur, de 50 centimes à.. 5
Fournreaux à fondre, à 4 places, 6 places, depuis..... 100
Jeton et justification..... 12
Moules ordinaires du corps 6 au corps 12..... 32
Id. du corps 12 au corps 24. 35
Id. du corps 24 au corps 36. 40
Id. du corps 36 au corps 48. 48
Id. du corps 48 au corps 56. 54
Id. du corps 56 au corps 72. 60
Id. pour les anglaises..... 90
Id. pour les cadrats..... 45
Id. et ponts pour lettres d'afiches, depuis 80 francs jusqu'à..... 150

Moules à fondre les interlignes, depuis 60 francs jusqu'à 90 fr.
Id. à fondre les accolades.. 60
Id. à garnitures, système Didot..... 900
Id. à garnitures, système à colonnes..... 1.200
Id. à filets..... 400
Id. à lingots creux du corps 6 au corps 24, cinquante saint-augustins de longueur..... 180
Id. à refouloir pour vignettes 2.600
Id. à cadrats..... 1.250
Id. à peigne..... 1.250
Id. à interlignes (refouloir). 1.200
Id. à deux bandes..... 550

MOULES A ACCOLADES



MOULE A CADRATS



MOULE A INTERLIGNES



Noyaux pour fondre les cadrats creux..... 5
Pierres de composition pour le froitage des caractères.... 30
Pochons de 4 francs à.... 20
Pointes à justifier..... 16
Typomètre Didot..... 40
Trois-branches..... 4
Tournevis en acier..... 2

JUSTIFICATION DES MATRICES

Nous venons de monter un petit outillage mécanique spécial pour la justification des matrices, ce qui nous permet de garantir à Messieurs les Fondateurs une exécution et un fini irréprochables dans le travail qu'ils daigneront nous confier, et que nous exécuterons dans un laps de temps très court, par l'équipe et le matériel uniquement attachés à cette industrie.

PRIX DE JUSTIFICATION

Matrices du corps	5	0 et 50 la matrice.
— corps 8, 7, 8, 9, 10, 11	0 50	—
— corps 12, 13, 14	0 55	—
— corps 16, 18	0 55	—
— corps 20, 22	0 60	—
— corps 24, 28	0 65	—
— corps 32, 36	0 70	—
— corps 40, 44	0 80	—
— corps 48, 50	0 90	—
— corps 60, 64, 72	0 95	—
— corps 84, 96	1 10	—
— corps 100, 120	1 20	—

Justification des vignettes, 10 centimes de supplément par corps.

Étant en rapports journaliers avec Messieurs les Graveurs typographes, je puis me charger des achats de poinçons et matrices dont on pourrait avoir besoin, à des conditions extrêmement avantageuses.

OUTILLAGE

POUR MONTER UNE PETITE FONDERIE EN CARACTÈRES

Une machine à fondre les caractères du corps 5 au corps 12, nouveau système à réfrigérant, fondant 30.000 lettres par jour d'une régularité parfaite	1.350 fr.
Une machine à fondre les caractères du corps 5 au corps 28, nouveau modèle à réfrigérant, fondant 12.000 lettres par jour d'une régularité parfaite	1.600
Un coupoir en fonte pour le baissage des caractères et des blancs, monté sur bâti en fonte	650
Un justifieur à lettres en fer	85
Un justifieur à blancs en fer	85
Un rabot mécanique, nouveau modèle, patins en bronze	100
Quatre rabots ordinaires tout en fer forgé, vis en acier	100
Douze fers d'œil, de pieds, et de côtés, 1 fr. 50 l'un	18

A reporter..... 3.988 fr.

Report.....	3.988 fr.
Une série de moules sur les corps 14, 16, 18, 20, 24, 28, 32, 36, 40, 48, 56, 72, 96 et 120	700
Un petit fourneau et son creuset à deux places, pour la fonte des caractères au moule à mains	50
Une série de cuillers à fondre, pour moules à mains	40
Mille composteurs en bois de chêne, premier choix, à 28 francs le 100	280
Deux couteaux d'apprêt en acier, à 10 francs l'un	20
Deux haies de table, à 6 francs	12
Deux haies en chêne pour coupoir, à 30 francs	60
Deux paires composteurs d'apprêt, à 4 francs l'une	8
Deux justifications et deux jetons	24
Un typomètre sur 288 points	40
Deux pierres, composition d'émeri, pour le frottage des caractères	60
Une machine à créner, nouveau modèle	80
Emballage	220

Total..... 5.582 fr.

Nota. — Les frappes de matrices à 1 fr. 50, la matrice toute justifiée du corps 5 au corps 12. Pour les corps plus forts, le prix varie suivant le caractère.

OUTILLAGE

POUR UNE FONDERIE DE BLANCS

Un moule à filets, fondant des lames de 3 points à 36 de force de corps, sur 1 mètre de longueur	400 fr.
Un moule à garnitures, système à colonne, fondant les corps 48, 72, 96 et 120, sur 4, 5, 6, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45 et 50 cicéros (12) de longueur	1.300
Deux moules à lingots creux, faisant suite au moule à garnitures, fondant sur corps 12 et 24	180
Un moule à interlignes à deux bandes, fondant 2 p. 1/2, 3 et 4 points	550
Un moule à fondre les cadrats (voir explication, page 10)	1.250
Une série de moules avec noyaux, pour fondre les cadrats creux sur les corps 24, 30, 48, 56, 72, 96 et 120, sur cadraitin et demi-cadraitin	550
Une machine coupant les espaces avec cran, du corps 5 au corps 12, sur 1, 1 1/2, 2 et 3 points	220
Un rogne-garnitures, couteaux en acier	180
Un rogne-interlignes, pour le baissage des lames sur la hauteur	220
Nouveau modèle de banc à tirer les filets, depuis 3 jusqu'à 36 points, sur 1 mètre de long	400
Un coupoir à filets, monté sur pieds en fonte	850
Un justifieur à filets, en fer forgé, de 1 ^m 20 de long	130
Un justifieur à cadrats, id.	85
Une machine à raboter les interlignes de force de corps	850
Un calibre à coulisse, pour la vérification des forces de corps	80
Un rabot mécanique, pour baisser et faire l'œil des filets	120
Deux rabots ordinaires	50
Une collection de quarante fers à filets, à 3 francs l'un, environ	120
Un fourneau et sa chaudière de 0 ^m 60, pour la fusion du métal	200
Quatre pochons, deux écumeurs et six cuillers à fondre, assorties	40
Un jeton et une justification	12
Un couteau d'apprêt, pour interlignes	10
Un bisautier, coupant les filets de toutes pentes	100
Emballage de l'outillage	130

Total..... 7.927 fr.

OUTILLAGE

POUR LA FABRICATION DES FILETS EN CUIVRE

Un coupoir à filets monté sur pieds en fonte, avec son justifieur en fer.....	1.000 fr.
Une cisaille circulaire coupant les lames de cuivre de largeur, de 300 francs à.....	600
Un banc à tirer, crémaillère en fer forgé, pouvant laminier des lames de toutes forces de corps, sur 1 mètre de longueur.....	1.500
Les molettes et fers se montant sur le rabot mécanique et servant à baisser ou à faire l'œil des filets, le rabot et la collection, environ.....	500
Un marbre monté sur son pied pour le dressage des lames laminées.....	150
Une scie circulaire, montée sur pieds en fonte, servant à couper les filets de toutes pentes et de toutes longueurs, marchant à la vapeur, suivant la demande.....	1.000
Une équerre simple en acier pour la vérification des filets.....	25
Un calibre à coulisse pour la justification des forces de corps.....	70
Un marteau en acier et un maillet.....	8
Un jeton et sa justification.....	10
Un typomètre de hauteur.....	40
Un calibre en acier indiquant toutes les forces de corps.....	40
Emballage.....	150
Total.....	5.093 fr.

NOTA. — La fabrication des filets en cuivre ne se fait aujourd'hui que par les outils ci-dessus indiqués; cependant un petit outillage manuel se composant d'un coupoir à filets et son attirail varierait de 1.500 francs environ sur le prix ci-dessus marqué et rendrait un résultat minime.

Nous nous chargeons de la gravure des molettes tremblées, azurées, grasses, demi-grasses, maigres, etc.

DEUXIÈME PARTIE

COMPOSITION

DEUXIÈME PARTIE

COMPOSITION

Nous avons l'honneur de vous informer que nous avons monté un atelier pour le travail spécial du bois. Cet atelier, des plus complets au point de vue des outils, mû par la vapeur, nous permet de remplir les commandes les plus importantes de casses, de rangs, pieds de marbres, bois de corps, etc., dans le plus bref délai et dans les conditions d'économie, de solidité et de perfection que l'on ne saurait trouver ailleurs.

Nota. — Nos acquisitions en gros, nos bois secs et de choix, nous permettent de garantir tous les articles qui sortent de notre maison.

OUTILLAGE TYPOGRAPHIQUE

COMPOSITION

Casse ordinaire à un seul compartiment

E	R	E	C	W	E	S	■	A	D	C	D	E	F	G	H
Q	R	S	T	U	V	X	Y	I	J	K	L	M	N	O	
i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v	w	x	y	z						
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p
q	r	s	t	u	v										

Largueur, 85 centimètres ; hauteur, 57 centimètres.

Casse de la Commission

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	#	\$	%	&
~	^	&	*	~	!	@	#	\$	%	&	*	~	!	@	#	\$	%	&	*	~	!	@	#	\$	%
—	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	.	,	-	+	=	%	^	&	*	~	!	@	
x	y	z	0	1	2	3	4	5	6	7															

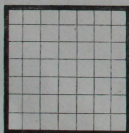
Largeur, 85 centimètres; hauteur, 50 centimètres.

CASSES ET CASSEaux

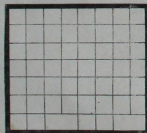
Casses ordinaires	de 0 ^m 65	la paire	5 f 20
—	de 0 75	—	5 45
—	de 0 80	—	5 75
—	de 0 85	—	6 05
—	de 0 90	—	6 35
—	de 0 95	—	6 90

Cassés de la Commission.....	6 f 35
— ordinaires à un compartiment.....	6 35
— pour affiches, 1 ^{re} 15.....	8 05
— pour ronde et anglaise.....	6 90
— pour grec, de 0 ^m 85.....	11 50

Casseau de 49 cassetins



Casseau de 54 cassetins



Casseau pour grandes et petites capitales

I	O	E	L	E	A	I	O	U	X	OE	W
R	P	L	O	-	1	2	3	4	5	6	7
R	B	C	D	E	S	F	G	H	I	D	B
V										K	C
L	H	M	I		O	P	Q			T	I
					Rep. lines						
X	V	U	T	Expases	A	R					Cadrets

Casseaux fantaisie 24 cassetin s.	2 f 30
— — 36 —	2 60
— — 42 —	3 00
— — 49 —	3 50

Casseaux pour grandes et petites capitales...	4 f	05
— pour accolades	11	50
— pour filets.....	6	90
— pour correction.....	0	75

Nota. — Les casses demandées avec fonds en toile cirée subissent une augmentation de 1 franc par casse à un seul compartiment, et par paires, casses ordinaires, 1 fr. 50.

COMPOSTEURS

Ayant toujours en magasin un assortiment des plus variés de composteurs, nous pouvons mettre constamment à la disposition de MM. les Compositeurs des outils parfaitement établis aux prix suivants:

Composteurs de 2 à 4 cicéros....	3 f 50
— de 5 —	3 75
— de 6 —	4 00
— de 7 —	4 25

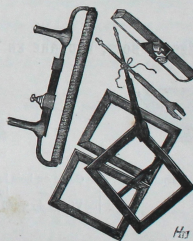


Composteurs de 8 cicéros.....	4 f 50
— de 9 —	4 75
— de 10 —	5 00
— de 11 et 12 cicéros.	5 25

CHASSIS, RAMETTES ET BISEAUX

L'expérience nous a démontré que jamais il n'y a trop de solidité ni de justesse dans les châssis et ramettes, c'est pourquoi nous apportons un soin tout particulier à cette fabrication, exécutée avec des fers de première qualité et par des ouvriers spéciaux à ce genre de travail.

Châssis ordinaires, le kil.....	1	30
— ajustés par deux.....	1	40
— à barre mobile.....	1	60
— à feuillure, p ^r journaux.....	3	25
— couronne, cloche, co- quille.....	1	60
— à barre mobile.....	2	25
— de précision, à coins arrondis.....	5	00



Ramettes colombier, le kil....	1	75
— grand-aigle.....	2	50
— jésus, raisin carré... 1	30	
— couronne, cloche... 1	75	
— format in-4°..... 1	75	
— — in-8°..... 2	00	
— pour journaux..... 2	25	
— à coins arrondis... 3	00	

CHASSIS DE PRÉCISION SUR TOUS FORMATS, A DES PRIX MODÉRÉS

BISEAUX EN FEB

Biseaux en fer ordinaire, le kil.	3 fr.	Décognoirs en acier.	2 fr.
— de précision.	6	— à la pièce.	2

GALÉES

GALÉE A COULISSE EN FER

AVEC PLAQUE EN ZINC



PORTE-GALÉE



PRIX :
de 2 à 3 fr.

GALÉE EN ZINC

A DOUBLE ÉQUERRE EN FER



Galées in-4°, 20 c. sur 30 c.....	10 fr.
— in-folio, 25 — 40.....	15
— carré, 30 — 45.....	18
— raisin, 35 — 50.....	22

Galées in-4°, 20 c. sur 30 c.....	8 fr.
— in-folio, 25 — 40.....	10
— carré, 30 — 45.....	14
— raisin, 35 — 50.....	20

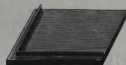
GALÉES EN BOIS, ÉQUERRE EN FER



Galée en bois, double équerre, pour journaux :
de 3 à 8 francs, suivant dimension.

Galée en bois in-4°.....	2 f 25
— in-8°.....	1 75
Violon de 0° 60 sur 0° 22.....	3 50

GALÉES EN ZINC, ÉQUERRE EN FER



Galée en zinc, in-8°.....	8 fr.
— in-4°.....	10

Galée de 0° 60 sur 0° 22.....	15 fr.
Galée en zinc, double équerre en fer, de 60 sur 22.....	18

MACHINE FOUCHER

C'est la réunion sur une large échelle et en une seule machine, de tous les ustensiles en usage dans les imprimeries bien organisées.

On y trouve en effet :

1° Un biseautier à couper tous les angles ;

2° Un biseautier pour équarrir et biseauter les clichés, mettre d'équerre les polytypages, ainsi que les lettres d'affiches, et deux rabots comme accessoires ;

3° Une scie circulaire, avec conducteur mobile pour couper les filets de longueur ;



4° Un typomètre portant 288 points et servant de vérificateur pour les objets que l'on coupe à la machine ;

5° Une aiguille à charnière, portant 70 centimètres dans tout son développement, pour faciliter la coupe des filets par le biseautier et mettre les filets de longueur parfaitement juste, sans être obligé de chercher la justification de chaque bout de filet ; sur le côté de cette aiguille se trouve un petit verrou sous lequel pose le filet, et quand celui-ci est coupé de longueur, le verrou tombe naturellement et le filet se trouve justifié.

Cette aiguille se fixe en travers sur le plateau, et sert de battage au cliché que l'on équarrit et que l'on biseaute, et dans la longueur de cette aiguille est un registre pour couper de longueur.

Cette machine a le mérite de tenir fort peu de place, ne portant que 80 centimètres de longueur sur 50 centimètres de largeur et 1 mètre de hauteur ; elle est montée sur un bâti en fonte.

Elle remplace divers instruments et outils qui, achetés séparément, coûteraient 1.000 francs environ.

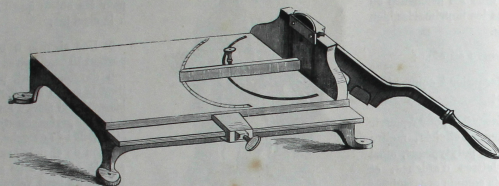
Prix : 800 francs.

OUTILS DIVERS

Couteaux en acier, de 2 francs à.....	3 f 00	Chandeliers pour compositeurs.....	1 f 00
Pinces à corriger.....	0 50	— avec plaque.....	1 50
Gratte-filets.....	1 50	Rouleaux pour épreuves en fer, de 20 fr. à.....	40 00
Limes et râpes, de 1 franc à.....	3 00	— pour épreuves en bois, de 5 fr. à.....	10 00
Sébiles suivant dimension.....		Soufflet de casses.....	3 00

BISEAUTIER

COUPANT TOUS LES ANGLES DES FILETS



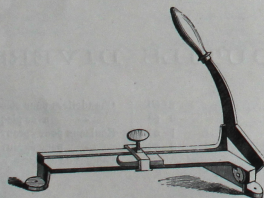
Le biseautier peut couper systématiquement les interlignes et les filets; à l'aide du cadran, on fait les angles de tous les degrés; on peut également faire des espaces de 6 points jusqu'à 150 points de force, d'une justesse parfaite, sans nul besoin d'y retoucher.

Cet outil remplace avantageusement tous ceux construits jusqu'à ce jour; la simplicité de sa construction permet de le livrer à 100 %, de bénéfice sur les prix de nos confrères.

Prix : 100 francs.

COUPOIR POUR INTERLIGNES

PRIX :
20 francs



PRIX :
20 francs

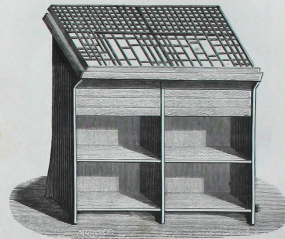
Les services que cet outil procure à l'imprimerie le rendent indispensable surtout à cause de la modicité de son prix; sa construction est solide, le maniement en est facile.

RANGS, RAYONS

NOUVEAU MODÈLE DE RANGS

BATIS EN FONTE

Prix selon la dimension



NOUVEAU MODÈLE DE RANGS

BATIS EN FONTE

Prix selon la dimension

Rang de deux places, en bois, panneaux pleins et tablettes.....	50 fr.
— simple de 1 mètre sur 80 centimètres.....	25
— nouveau modèle en fonte, de 50 francs à.....	80
Rayons, suivant l'emplacement.....	»
Tréteaux en bois, la paire.....	7

CHARIOT PORTE-FORMES



Le transport des plus grandes formes se fait à l'aide du chariot et avec un seul homme.

Prix : 10 francs

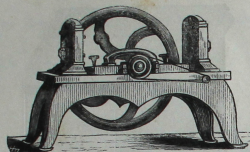
AUGES POUR LE LAVAGE DES FORMES

Nous venons de faire exécuter des modèles d'auges d'un emplacement restreint, étudiés pour faire un service rapide et simple.

Auge de 1 ^m 00 sur 0 ^m 70.....	60 fr.	Auge de 1 ^m 40 sur 0 ^m 80.....	100 fr.
Son pied en fonte.....	45	Son pied en fonte.....	55

MACHINE ROTATIVE A DOUBLE EFFET POUR FAIRE DES ESPACES

PRIX :
250 francs



PRIX :
250 francs

Cette machine marche d'une telle vitesse, qu'elle peut faire en une demi-heure assez d'espaces pour l'emploi de la journée d'un compositeur.

La solidité et la perfection des ajustements étant une des conditions indispensables de ces machines, rien n'a été négligé pour rendre celle-ci parfaite. Les couteaux et les parties qui reçoivent les pressions sont en acier trempé. L'élégance et le fini de cette machine sont incontestables; elle est supérieure à toutes celles faites jusqu'à ce jour, et elle peut fonctionner des années sans avoir besoin de réparations.

L'espace se trouve apprêtée et non cassée comme sur les autres machines. Les espaces une fois faites, il n'y a plus qu'à les mettre en casse.

Les mauvais bouts d'interlignes peuvent être utilisés pour faire des espaces.

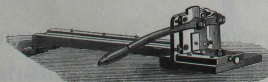
MACHINE A ESPACES A SIMPLE EFFET

Cette machine est tout à fait dans les mêmes conditions que la machine à double effet; même construction. Elle peut faire environ 130.000 espaces par jour.

Prix : 200 francs

MACHINE A ESPACES, SYSTÈME HORIZONTAL

POUR LES INSTRUCTIONS
VOIR PAGE 17
Première Partie.

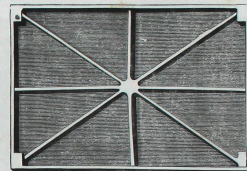


POUR LES INSTRUCTIONS
VOIR PAGE 17
Première Partie.

Prix : 220 francs

MARBRES EN FONTE A NERVURES

SOLIDITÉ
ET
BONNE CONSTRUCTION



ASSEMBLAGE PARFAIT
ET
GARANTIE

Étant spécialement outillé pour le rabotage mécanique, nous pouvons établir les marbres avec une précision irréprochable, à des conditions avantageuses. Nos modèles sont gradués en force d'après les formats et menés dans tous les sens, par conséquent très solides. Notre système d'assemblage nous permet de faire des marbres de toutes longueurs suivant la demande.

Marbres de 0 ^m 70 sur 0 ^m 80, prix	75 fr.	Marbres de 0 ^m 30 sur 1 ^m 00, prix	90 fr.
— 0 75 sur 0 80, —	80	— 0 35 sur 1 00 —	95
— 0 70 sur 1 —	85	— 0 90 sur 1 00 —	100
— 0 75 sur 1 —	90	— 1 ^m sur 1 20, —	120

Marbres de toutes dimensions suivant la demande.

L'assemblage des marbres est de 8 francs par paire, fourniture des boulons comprise.

PIEDS DE MARBRES

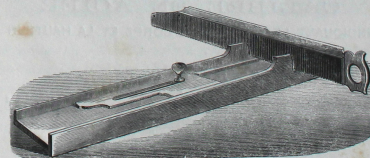
DIFFÉRENTS MODÈLES

Avec rayons pour ais, ou à coulisse pour recevoir les formes

SCIE A COULISSE

NOUVEAU MODÈLE.

PRIX :
En bois, 30 francs



PRIX :
En fonte, 45 francs

PIED DE MARBRE

BARDEAUX



Pied, 2 mètres sur 0^m80..... 200 fr.
Le pied avec les marbres..... 400

PIED DE MARBRE

TIROIRS ET TABLETTE



Pied de 2 mètres sur 0^m80..... 160 fr.
Le pied avec les marbres..... 360

PIED DE MARBRE

A AIS

Pied de 2 mètres sur 0^m80..... 80 fr.
Pied complet avec les marbres..... 250

PIED DE MARBRE

A X PORTE-FORMES

Pied de 2 mètres sur 0^m80..... 95 fr.
Pied complet avec les marbres..... 280

Nous établissons les pieds de marbres ci-dessus cotés sur tous formats à la demande de MM. les Imprimeurs, et en garantissons le fini et la solidité, employant des bois de premier choix, travaillés par des ouvriers spécialement employés à ce genre de fabrication.

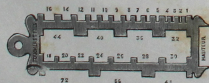
AIS EN CHÊNE ET EN SAPIN

Ais en chêne, Jésus.....	4 fr. 25	Ais en sapin, Jésus.....	3 fr. 25
— raién, 0 ^m 68 sur 0 ^m 52.....	3 75	— raién, 0 ^m 68 sur 0 ^m 52.....	2 75
— carré, 0 ^m 65 sur 0 ^m 45.....	3 25	— carré, 0 ^m 65 sur 0 ^m 45.....	2 25

CALIBRE EN ACIER

INDIQUANT LES FORCES DE CORPS ET LA HAUTEUR

Prix : 40 francs



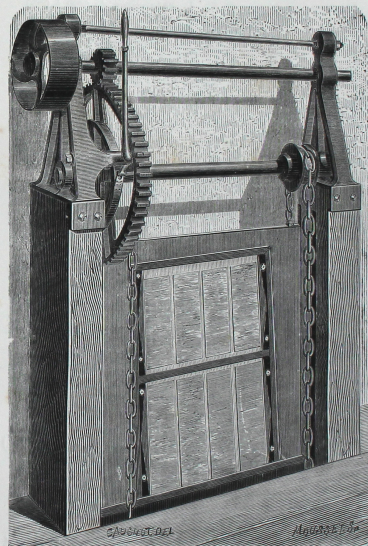
Prix : 40 francs

L'utilité de cet outil le rend indispensable à la typographie.

TREUIL MÉCANIQUE

POUR MONTER & DESCENDRE LES FORMES

A BRAS OU A LA VAPEUR



SOLIDITÉ

SOLIDITÉ

CONSTRUCTION 1^{re}

CONSTRUCTION 1^{re}

ÉLÉGANCE

ÉLÉGANCE

Nous venons de construire un nouveau modèle de treuil, fonctionnant déjà dans d'importantes imprimeries, et donnant les avantages suivants : Vitesse double dans le service, simplicité de mécanisme, et réduction générale sur les prix connus.

Ce treuil est à embrayage et débrayage à tous les étages si besoin il y a, et marche, soit à bras, soit à la vapeur. La construction en est solide et des mieux étudiées.

Le prix varie suivant l'installation.

BISEAUX, COINS, RÉGLETTES

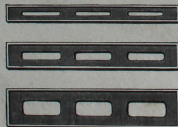
		nécess.	caisse			nécess.	caisse
Réglettes	de 3 à 12 points ...	0 ⁶ 60	0 ⁶ 65	Biseaux	de 0°22 à 0°30.....	0 ⁶ 60	0 ⁶ 65
—	de 12 à 16 — ...	0 65	0 70	—	de 0°35.....	0 65	0 75
—	de 16 à 24 — ...	0 75	0 80	—	de 0°45.....	0 80	» 85
—	de 24 à 32 — ...	0 85	0 90	—	de 0°50.....	0 90	0 95
—	de 32 à 40 — ...	1 15	1 30	—	de 0°55.....	0 95	1 00
—	de 40 à 56 — ...	1 25	1 35	—	de 0°60.....	1 05	1 10
—	de 56 à 72 — ...	1 55	2 00	—	de 0°65.....	1 10	1 15
—	de 72 à 96 — ...	2 20	2 50	—	de 0°70.....	1 15	1 25
—	de 96 à 120 — ...	2 75	3 25	—	de 0°80.....	1 25	1 75
—	de 120 à 160 — ...	3 80	4 50	—	de 1°00.....	1 70	2 00
Petits Biseaux	minces, à la pièce.			Découpoirs	en bois.....	0 60	
Coin	assortis en hêtre.....	0 25		Taquoirs	en hêtre.....	0 60	

BISEAUX ET RÉGLETTES HAUTEUR DE LETTRES ET DE BLOC

de 28 à 40 centimes de plus par boîte.

CALES EN FONTE POUR ARRÊTER LES FORMES

Prix : 1 fr. 20 c. le kil.



Prix : 1 fr. 20 c. le kil.

L'avantage des cales en fonte sur celles en bois est incontestable par la promptitude de la mise sous presse et par l'économie de temps qu'elles procurent à l'ouvrier; nos cales sont faites mécaniquement et ont une précision mathématique.

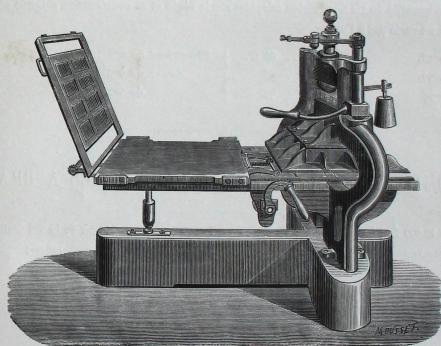
TROISIÈME PARTIE

IMPRESSIONS

TROISIÈME PARTIE

IMPRESSIONS

PRESSES STANHOPE



Ces presses perfectionnées ont une précision uniforme, par conséquent une précision absolue comme foulage et une régularité parfaite dans le tirage.

Une construction supérieure, des prix modérés nous apportent de fréquentes commandes.

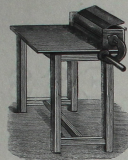
PRIX DES PRESSES

PresSES : Platine de 0 ^m 44 sur 0 ^m 56 ...	850 fr.	PresSES : Platine de 0 ^m 60 sur 0 ^m 82 ...	1.300 fr.
— de 0 ^m 52 sur 0 ^m 64 ...	1.150	— de 0 ^m 62 sur 0 ^m 83 ...	1.350
— de 0 ^m 56 sur 0 ^m 74 ...	1.250	— de 0 ^m 75 sur 1 ^m 00 ...	1.650

Réparation & remise à neuf, travail soigné, modicité de prix.

TABLES A ENCRE POUR PRESSES A BRAS

CYLINDRE EN FER



CYLINDRE EN FER

Le moyen de régler l'encrier est sensible et facile; l'ouvrier peut régulariser d'une manière absolue la prise d'encre. La quantité de vis de pression adaptées sur la règle et sa construction soignée en font un outil perfectionné qui ne varie pas à l'usage.

Encrier de 0°45.....	60 fr.	Encrier de 0°60.....	75 fr
— de 0°50.....	65	— de 0°65.....	80
— de 0°55.....	70	— de 0°75.....	85

COMPTEURS POUR MACHINES & PRESSES A BRAS

Compteur de 10.000 feuilles..	50 fr.	Compteur de 10.000 feuilles..	50 fr.
— 100.000 — ... 70		— 100.000 — ... 70	

La pose n'est pas comprise dans ces prix.

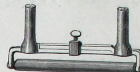
OUTILS, ACCESSOIRES POUR PRESSES A BRAS

Pointures de 0°15, la paire.....	0 ^e 60	Outils pour découpage de vignettes...	1 ^e 50
— de 0°16 à 0°25, la pair	1 00	Pieds de biche.....	2 25
— à un picot, la paire.....	1 00	Marteaux acier.....	3 00
— à deux picots, la paire	1 50	Pelles à encre.....	2 50
Boulons de pointure, la paire.....	0 05	Pupitre-de-banc.....	6 00
Barettes à huile.....	2 25	Tourne-vis en acier.....	1 50
Brosses pour épreuves et autres, de 4 à 8 fr		Chasse-griffe.....	1 75



MONTURES DE ROULEAUX

Montures à coulisse, format colombier.	8 ^e 00	Montures ordinaires, format colombier.	3 ^e 50
— — — jésus.....	7 00	— — — jésus.....	5 00
— — — raisin.....	5 50	— — — raisin.....	4 00
— — — carré.....	4 75	— — — carré.....	4 00



MOULES ET MANDRINS

Moules à rouleaux pour presses à bras et mécanique.....	de 60 à 200 fr.	Mandrin pour presses à bras.....	1 fr.50
Id. en zinc.....	de 15 à 30 fr.	Garnitures en fonte.....	1 »

BAIN-MARIE POUR FONDRE LES ROULEAUX

DE TOUTES DIMENSIONS

Bain-marie en zinc.....	de 25 à 50 fr.	Bain-marie en cuivre, le kilog.....	de 6 à 8 fr.
-------------------------	----------------	-------------------------------------	--------------

Appareils pour fondre à la vapeur.

GRIFFES A COULISSES

GRIFFES A COUTEAUX ET GRIFFES ORDINAIRES

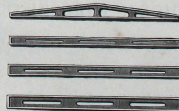
Griffes à coulisses, 16 points.....	0 ^e 50	Griffes à couteaux, 24 points.....	0 ^e 75
— — 22 et 24 points.....	0 40	— couteaux en acier.....	1 25

GRIFFES ORDINAIRES EN TOLE

Arrête-tête, le cent.....	de 3 à 4 fr.	Griffes ordinaires, le cent.....	de 2 à 3 fr.
---------------------------	--------------	----------------------------------	--------------

CALES EN FONTE POUR ARRÊTER LES FORMES

Prix : 1 fr. 25 c. le kilog.



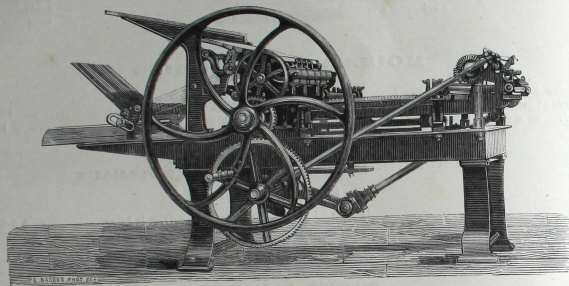
Prix : 1 fr. 25 c. le kilog.

Coins assortis pour cales en fonte, le mille : 8 fr.

CALES EN BOIS

La botte, 12 pièces.....	0 fr.80	La botte de 25 centimètres.....	1 fr.20
--------------------------	---------	---------------------------------	---------

PRESSE SIMPLIFIÉE



FORMAT GRAND JÉSUS

Imprimant une feuille de 76 centimètres sur 55 centimètres

Prix : 2,570 francs

SANS RECEVEUR MÉCANIQUE

Prix : 2,900 francs

AVEC RECEVEUR MÉCANIQUE

DIMENSIONS DE LA MACHINE : 3 MÈTRES SUR 1 MÈTRE 50 CENT.

POIDS : 1,700 KILOG.

Cette presse peut tirer à bras 900 exemplaires à l'heure.

— à la vapeur 1,200 —

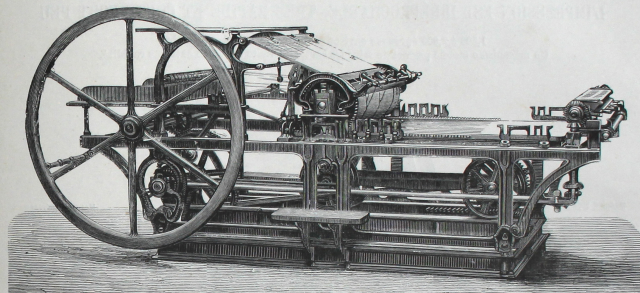
POUR L'EXPORTATION
Rendues franco à la frontière.

Rendues et montées à domicile dans toute la France et la Belgique.
Les frais de douane restent à la charge de l'acquéreur.

PRESSE PERFECTIONNÉE

Modèle n° 1

POUR LABEURS. AFFICHES. TABLEAUX. TÊTES DE LETTRES. VIGNETTES



FORMAT DOUBLE JÉSUS

Imprimant une feuille de 1 m. 10 c. sur 70 cent.

Prix : 5,300 francs

Dimensions de la Machine : 4 m. 25 sur 1 m. 65 c.

POIDS : 3,200 KILOG.

Cette Presse peut tirer, à bras, 600 exemplaires à l'heure
à la vapeur, 900

FORMAT GRAND JÉSUS

Imprimant une feuille de 76 cent. sur 55 cent.

Prix : 3,700 francs

Dimensions de la Machine : 3 m. 50 sur 1 m. 25 c.

POIDS : 2,000 KILOG.

Cette Presse peut tirer à bras 900 exemplaires à l'heure
à la vapeur, 1,200

RENDUES FRANCO

ET

MONTÉES À DOMICILE DANS TOUTE LA FRANCE

FORMAT DOUBLE CARRÉ

Imprimant une feuille de 91 cent. sur 68 cent.

Prix : 4,200 francs

Dimensions de la Machine : 3 m. 50 sur 1 m. 40 c.

POIDS : 2,500 KILOG.

Cette Presse peut tirer, à bras, 800 exemplaires à l'heure
à la vapeur, 1,100

FORMAT DOUBLE RAISIN

Imprimant une feuille de 1 mètre sur 70 cent.

Prix : 4,600 francs

Dimensions de la Machine : 3 m. 60 sur 1 m. 50 c.

POIDS : 2,700 KILOG.

Cette Presse peut tirer, à bras, 700 exemplaires à l'heure
à la vapeur, 1,000

POUR L'EXPORTATION

RENDUES FRANCO À LA FRONTIÈRE

Machine à réaction à deux Cylindres, Prix : 10,000 francs
— à quatre — Prix : 18,000 —

MACHINE TIMBRE HUMIDE A PÉDALE

S'encrant seule pour l'impression en toutes couleurs
des têtes de lettres, cartes de visite, d'adresses, de menus, étiquettes, de lettres, enveloppes,
sacs, signature de billets de banque, etc., etc.

L'IMPRESSION EST IRRÉPROCHABLE, TRÈS RAPIDE ET COUTE FORT PEU

1,500 à 2,000 épreuves environ à l'heure. Marche très-simple.
Un mécanisme mobile permet de faire les cartes de visite avec une extrême rapidité.

MACHINE SPÉCIALE
POUR
Imprimer les Cartes de visite

MACHINES
A
IMPRIMER SANS ENCRE
SYSTÈME LEBROYER

COLLECTIONS
CARTES EN TOUTS GENRES

GRAVURE



Machine n° 1, 325 francs. — Machine n° 2, 700 francs. — Machine simple, 300 francs.

Appareil pour les cartes, 330 francs.

EMBALLAGE ET TRANSPORT AU COMPTE DES ACQUÉREURS

N. B. Dans nos machines, le ressort à la lame, qui casse si souvent, a été remplacé par un ressort d'un nouveau genre beaucoup plus solide.

MACHINE SPÉCIALE
POUR
Imprimer les Cartes de visite

MACHINES
A
IMPRIMER SANS ENCRE
SYSTÈME LEBROYER

COLLECTIONS
CARTES EN TOUTS GENRES

GRAVURE

MACHINES A FOLIOTER ET A NUMÉROTÉ

Les registres, copies de lettres, titres, actions,
obligations, coupons, chèques, billets de loterie. — 45,000 à 50,000 numéros par jour.

Ces machines peuvent imprimer aussi DOIT et AVOIR.

Elles se recommandent par leur grande solidité et leur excellent fonctionnement

MACHINE SPÉCIALE
POUR
Imprimer les Cartes de Visite

MACHINES
A
IMPRIMER SANS ENCRE
SYSTÈME LEBROYER

COLLECTIONS
CARTES EN TOUTS GENRES

GRAVURE



Machine seule, 650 francs. — 1 numéroteur, 150 francs. — 1 roie pour alterner les n°, 25 francs.

EMBALLAGE ET TRANSPORT AU COMPTE DES ACQUÉREURS

N. B. Dans nos machines, le ressort à la lame, qui casse si souvent, a été remplacé par un ressort d'un nouveau genre beaucoup plus solide.

PRESSE AUTOGRAPHIQUE PERFECTIONNÉE

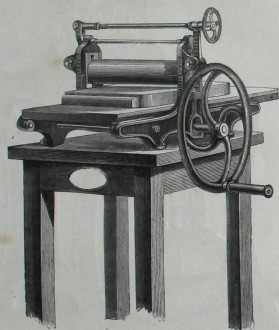
Pour imprimer soi-même avec facilité et rapidité, prix-courants, circulaires, avis, affiches, dessins, musique, cours, etc., etc., 200 exemplaires environ à l'heure.

LA PRESSION S'OPÈRE A L'AIDE D'UN SEUL VOLANT

UNE DISPOSITION SPÉCIALE LA REND FORCÉMENT RÉGULIÈRE

PIERRES

—
PAPIER
—



PIERRES

—
PAPIER
—

Une instruction détaillée est jointe à chaque presse.

	NUMÉROS.	MILLIMÈTRES.	PRIX.
Format de la pierre.....	1	24 sur 30	105
— — —————	2	27 sur 38	120
— — —————	3	32 sur 49	135
— — —————	4	33 sur 60	190
— — —————	5	47 sur 70	225

EMBALLAGE ET TRANSPORT AU COMPTE DES ACQUÉREURS

TIMBRE HUMIDE A MAIN

S'encrant seul, spécial pour le timbrage en toutes couleurs des initiales, armoiries, chiffres de fantaisie, têtes de lettres, acquits de factures, visas, signatures, étiquettes, etc., etc. Environ 1,000 à 1,200 épreuves à l'heure.

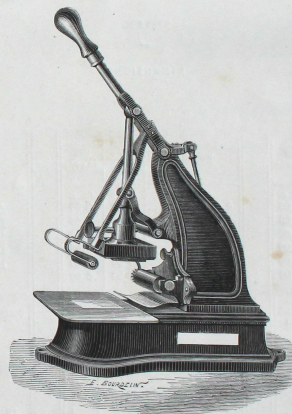
DIMENSIONS DU COMPOSITEUR : 55 SUR 50 MILLIMÈTRES

COLLECTIONS DE LETTRES

SUJETS

—
GRAVURES EN TOUS GENRES
—

—
ENCRE TYPOGRAPHIQUE
—



COLLECTIONS DE LETTRES

SUJETS

—
GRAVURES EN TOUS GENRES
—

—
ENCRE TYPOGRAPHIQUE
—

ENCRIERS ET COMPOSITEURS DE RECHANGE

PRIX

Machine complète **725** francs. | Machine simple **225** francs

PRESSES A ÉPREUVES

Format in-8° Carré	160 fr.	Format 1/2 Carré	380 fr.
— in-4° Carré	270	— Carré	700

MACHINE A FOLIOTER & A NUMÉROTÉ

Le prix de ladite machine varie suivant le format, de 400 fr. à 1,200 fr.

TIMBRE SEC A LEVIER



TIMBRE COUP DE POING

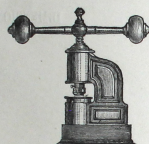
VOIR CI-DESSOUS

PRIX

ET

DIMENSIONS

TIMBRE A BALANCIER



NUMÉROS	GRAVÉS	NON GRAVÉS
	fr. c.	fr. c.
0 (initiales).....	11 00	9 00
1.....	12 50	10 50
2.....	15 00	12 00
3.....	18 00	15 00
4 (notaires).....	22 00	18 00
5 (longue marge) ..	38 00	30 00

DIMENSIONS DES PLAQUES A GRAVER
les mêmes que pour les timbres coups de poing.

LES N° 4 SPÉCIAUX POUR NOTAIRES
sont munis du sceau impérial.

CES MÊMES TIMBRES DÉCORÉS
peinture riche, 3 francs en plus.

GRAVURE SUR ACIER
contre-partie en cuivre, 5 fr. en plus

TIMBRES DE LUXE
Prix en raison de la richesse de l'objet

GRAVURE EN TOUTS GENRES

NUMÉROS	GRAVÉS	NON GRAVÉS
	fr. c.	fr. c.
0 (initiales).....	4 50	3 50
1.....	5 00	4 00
2.....	5 50	4 50
3.....	6 50	5 00
4 (grande marge) ..	7 50	5 50
5 —	8 50	6 00

DIMENSIONS
DES PLAQUES A GRAVER

N° 3

N° 2

N° 1

N° 0

GRAVURE SUR ACIER
contre-partie en cuivre, 5 fr. en plus.

TIMBRES DE LUXE
Le prix varie suivant l'objet.

	Diamètre des vis	Longueur des balanciers	PRIX
	millim.	cent.	fr.
A	30	55	70
B	32	60	80
C	35	65	110
D	40	75	160
E	45	80	210

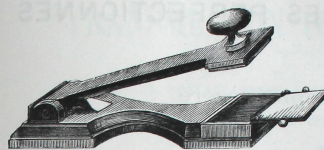
COLLECTIONS MOBILES POUR TIMBRES
en blanc et en couleur.

CONTRE-PARTIES, RÈGLES, ÉQUERRES

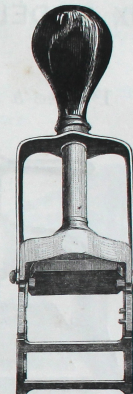
CHASSIS, COMPOSITEURS, BLOCS
pour le filigrane, etc.

Des épreuves sont adressées franco à toute personne qui en fait la demande par lettre affranchie.

TIMBRES HUMIDES (COUPS DE POING) TIMBRES HUMIDES VITESSE



NUMÉROS	DIMENSIONS DES PLAQUES	PRIX SANS GRAVURE	OBSERVATIONS
1	25 mill. 40	6 fr. 00	Gravure ordinaire de 1 fr. 50 à 2 fr. 50 la ligne.
2	30 mill. 30	6 fr. 50	
3	25 mill. 55	7 fr. 00	



NUMÉROS	PRIX	GRAVURE
1	fr. 8	1 fr. 50 la ligne
2	9	
3	10	
4	11	1 fr. 75 la ligne
5	12	
6	13	2 fr. 50 la ligne
7	15	
8	17	

CALENDRIERS

A MOLETTES

Timbres à plusieurs cachets

NUMÉROTEURS MÉCANIQUES A MAIN SUPÉRIEURS

MOLETTES EN ACIER INUSABLES

NOTA. — Suppression totale des zéros de gauche.



TYPES	DESIGNATION DE LA GRAVURE	NOMBRE DE MOLETTES			
		3	4	5	6
A	877,666	fr. 55	fr. 60	fr. 65	fr. 70
B	345,678	60	65	70	75
C	620,287	65	70	75	80
D	124,680	70	75	80	85
E	124,680	75	80	85	90
F	124,680	80	85	90	95
G	135,792	85	90	95	100
		90	95	100	110

NOTA. — Une plaque devant le 1^{er} N° varie de 5 à 15 fr. sans gravure.
NUMÉROTEURS MÉCANIQUES A MAIN S'ENCRANT SEULS

NOUVEAUX MODÈLES PERFECTIONNÉS

Presse à copier légère

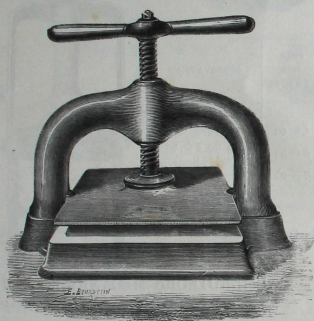
MACHINES À IMPRIMER

les

Têtes de Lettres

Cartes de Visite

&c.



PRESSES AUTOGRAPHIQUES

Découpoirs

BALANCIERS À DORER

à

À GAUFREUR

SOCLE CHÊNE, 12 fr. — SOCLE ACAJOU, 13 fr. — SOCLE FONTE, 14 fr.

Gravure commerciale — Gravure héraldique

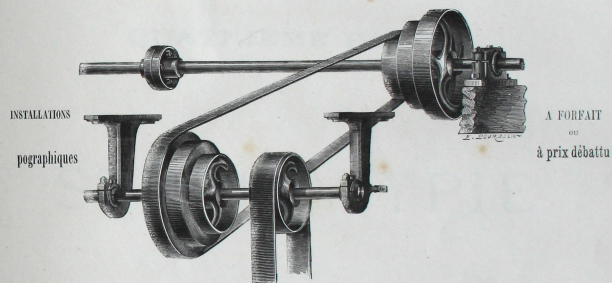
POIDS : 14 KILOGRAMMES ENVIRON

Presse à copier, sommier fer forgé, poli, demi-poli. Presses grand format.
Presses allemandes. Presses anglaises, renforcées, pour Chemins de fer. Copies de lettres
Bancs. Encre communicative supérieure, &c.

TRANSMISSION DE MOUVEMENTS

ARBRES, POULIES, CONES, MANCHONS, CHAÎNES, BOULONS.

SCELLEMENTS



INSTALLATIONS

pographiques

À FORFAIT

à prix débattu

100 kilog. et au-dessous, le kilog.	1 ^{fr} 50	800 kilog. à 1.200 kilog., le kilog.	1 ^{fr} 10
100 — à 500 —	1 30	1.200 — à 1.500 —	1 10
500 — à 800 —	1 20	1.500 — à 2.000 —	1 05

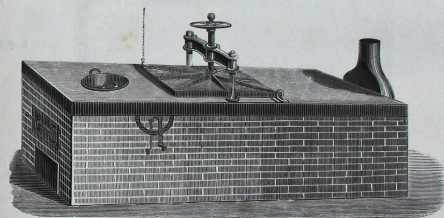
PRIS DANS NOS ATELIERS

QUATRIÈME PARTIE

STÉRÉOTYPIE

QUATRIÈME PARTIE

STÉRÉOTYPIE



SOLIDITÉ

PRÉCISION

PRESSE A PLATINE LEVANTE POUR LABEUR

Longueur de la presse, 1^m85, sur 0^m70 environ de largeur.

Platine de 0^m75 sur 0^m58, plaque de fourneau, chaudières, barreaux, portes de foyer.

Prix : 750 francs.

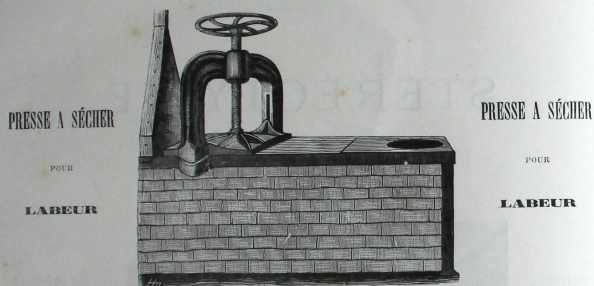
Nous avons encore différents modèles, dont, entre autres, la presse à platine levante, 0^m60 sur 0^m40; longueur, 1^m50; le tout complet

Prix : 600 francs.

NOTA.— Depuis de nombreuses années, notre maison a fait une étude constante et sérieuse des outils de stéréotypie; la pratique et l'expérience nous ont fait remédier aux défauts entravant un service rapide et régulier. Aujourd'hui nous construisons ledit outillage d'une manière pratique, et avec le soin qu'un outil de cet importance peut réclamer.

C'est ce qui nous a valu le privilège d'être fournisseur des Imprimeries impériales de France, d'Autriche, de Russie, du Brésil, etc., et des premières typographies d'Europe.

PRESSE A SÉCHER ANCIEN MODÈLE



Cette presse à marbre creux en fonte est de 1^m30 de long sur 0^m68 de large; la platine, de 0^m60 sur 0^m40. Ladite presse est munie de sa plaque de fourneau, sa chaudière, porte et barreaux pour le foyer.

Prix : 350 francs.

MODÈLES DE PRESSES A SÉCHER

DE TOUTES DIMENSIONS

N°	Séchant	0 ^m 20 sur 0 ^m 28	375 fr.
— 2	—	0 ^m 22 — 0 ^m 30	400
— 3	—	0 ^m 25 — 0 ^m 35	450
— 4	—	0 ^m 27 — 0 ^m 37	500
— 5	—	0 ^m 40 — 0 ^m 68	550

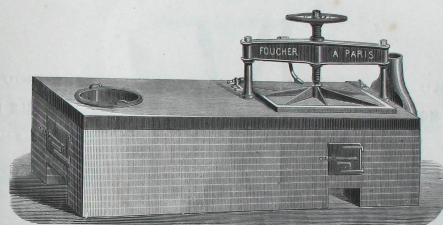
MOULE A MAIN POUR FONDRE LES MOTS

HAUTEUR DE LA LETTRE

Prix : 60 francs

Ce moule à fondre est très simple, et d'une grande utilité dans une clicherie; il permet de cliquer instantanément de hauteur de lettres les lignes pour passe-partout, les mots et annonces.

PRESSE A PLATINE LEVANTE



PRESSE A PLATINE LEVANTE POUR JOURNAUX

La presse a 2 mètres de longueur sur 0^m75 de largeur. — Platine, 0^m75 de longueur sur 0^m60 de largeur. Plaque de fourneau, chaudière, barreaux, porte, etc.

Prix : 1,100 fr.

Presse de 3 mètres de longueur. — Platine, 0 ^m 75 de longueur sur 0 ^m 60 de largeur.....	1,500 fr.
Presse de 4 mètres de longueur. — — — 0 ^m 75 — — 0 ^m 60 —	1,900

Presse double (voir page 59), de 3 mètres de longueur. — Platine, 0 ^m 75 de longueur sur 0 ^m 58 de largeur, avec chaudière, etc., complète.....	2,400 fr.
Presse double, de 4 mètres de longueur, sur 0 ^m 75 de largeur.....	3,000
Presse double, de 5 mètres de longueur, sur 0 ^m 75 de largeur — Platine, 0 ^m 75 de longueur sur 0 ^m 58 de largeur, avec chaudière, etc., complète.....	3,700

Ces outils fonctionnent, à Paris, aux journaux suivants : *la Liberté*, *le National*, *la Presse*, *le Moniteur universel*, *la Petite Presse*, *le Gaulois*, etc., et dans toutes les grandes imprimeries.

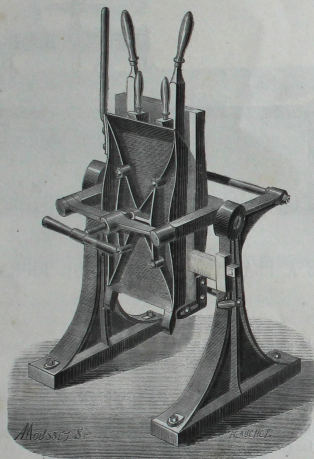
MOULE A CLICHER POUR LABEURS

MONTÉ SUR PIEDS EN FONTE

NOUVEAU
MODÈLE DE MOULE
A CLICHER

SOLIDITÉ
A
TOUTE ÉPREUVE

Précision



NOUVEAU
MODÈLE DE MOULE
A CLICHER

Régularité
DANS LA FONTE
DES PAGES.

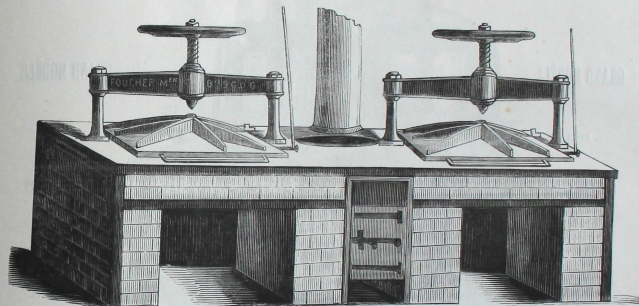
Précision

Moule pouvant fondre un cliché de 0 ^m 40 sur 0 ^m 28, prix.....	330 fr.
— — de 0 ^m 45 sur 0 ^m 32, prix.....	580
— — de 0 ^m 50 sur 0 ^m 40, prix.....	750
— — de 0 ^m 62 sur 0 ^m 45, prix.....	1,000
— — de 0 ^m 65 sur 0 ^m 50, prix.....	1,150

Notre système de moule, quoique solide dans ses moindres détails, ne laisse pas que d'être léger et doux pour l'ouvrier qui l'emploie; il est parfaitement équilibré et ses forces bien étudiées.

PRESSE A DOUBLE PLATINE LEVANTE

POUR JOURNAL



Longueur de la presse, 2 mètres; largeur, 0^m75; platine de 0^m75 sur 0^m58; plaque de fourneau, chaudière, porte, barreaux, grille-casse, etc.

Prix : 1.400 francs.

Les Imprimeurs, qui ont un temps excessivement restreint pour faire paraître des journaux à heure fixe, sont obligés d'avoir recours à des moyens très précipités et fort chers, s'ils ne veulent pas manquer l'heure des courriers.

Avec la presse à platine, il n'y a pas de temps perdu, attendu que lorsqu'un moule est en train de sécher on s'occupe d'installer une nouvelle empreinte, la platine étant remise en place par un mouvement retourné de va-et-vient.

Nous avons des modèles de toutes grandeurs jusqu'à 5 mètres de longueur de marbre.

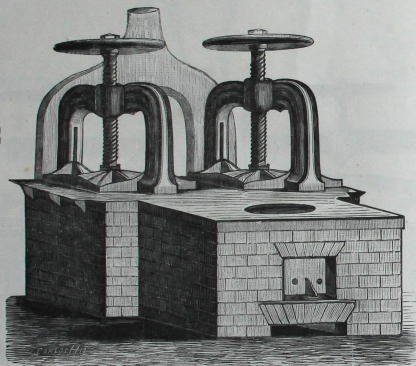
Nous nous chargeons de l'installation à des prix très modérés, et comme nous avons à notre service un habile praticien, nous pouvons démontrer et faire des élèves en peu de temps, si Messieurs les Imprimeurs nous le demandent.

PRESSE A SÉCHER DOUBLE PLATINE

GRAND MODÈLE

POUR

LABEURS



GRAND MODÈLE

POUR

LABEURS

Séchant une page de 0^m40 sur 0^m68.

Prix : 700 francs.

Comme facilité pour le travail, un des systèmes les plus commodes dans une clicherie de labeurs est encore la presse ci-dessus; elle accélère le travail et évite toute perte de temps.

Le marbre est posé sur un bâti en briques, et la plaque de la chaudière vient se joindre au marbre. La chaudière s'enlève pour ne pas détériorer ou affaiblir la matière, quand on n'a plus rien à fondre.

Le prix de ces presses doubles varie suivant la grandeur.

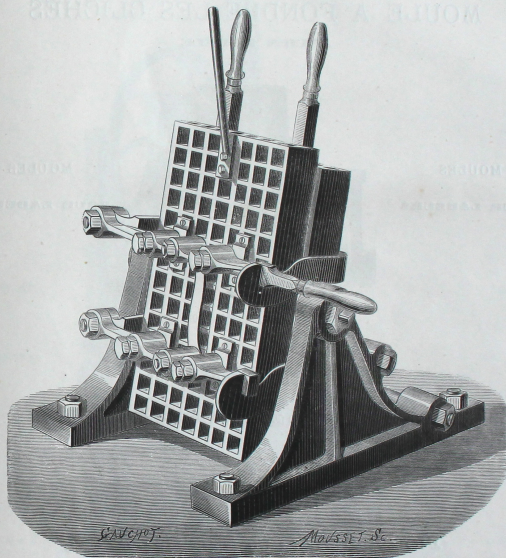
MARBRES A CLICHER

En fonte nervée en tous sens

De 0 ^m 20 sur 0 ^m 30.....	30 fr.	De 0 ^m 35 sur 0 ^m 70.....	75 fr.
De 0 ^m 60 sur 0 ^m 60.....	65	De 0 ^m 90 sur 0 ^m 75.....	85

MOULE A CLICHER POUR JOURNAL

— NOUVEAU MODÈLE —



Le refroidissement des clichés a lieu par l'air froid en contact avec une grande surface du moule, formée par des nervures.

Ces nervures sont disposées à jours, de manière à permettre une circulation assez active de l'air, qui augmente le refroidissement.

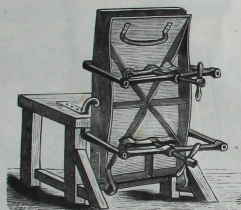
Le principal avantage de ce système, c'est que le refroidissement des clichés existe toujours au même degré d'intensité, sans contraction, et beaucoup plus rapidement que dans les moules ordinaires, et l'on a les clichés de hauteur exactement uniforme.

Ce moule possède une fermeture à quatre pressions, afin d'obtenir une précision absolue dans le serrage.
Cette fermeture a encore l'avantage d'être obtenue par une seule manœuvre, contrairement à tous les autres systèmes.

MOULE A FONDRE LES CLICHÉS

— ANCIEN MODÈLE —

MOULES
POUR LABEURS



Monté sur Pieds en Bois

MOULES
POUR LABEURS

Prix des Moules complets :

N° 1. Fondant un cliché de 0°28 sur 0°22...	140 fr.	N° 4. Fondant un cliché de 0°45 sur 0°30...	250 fr.
2. — — de 0°32 sur 0°25...	190	5. — — de 0°50 sur 0°35...	400
3. — — de 0°38 sur 0°28...	220	6. — — de 0°68 sur 0°45...	750

Nouveau Modèle pied en Fonte

A BASCULE

DE 500 FRANCS A 1.500 FRANCS

Pour Clicherie de labeurs et pour Journaux

(Voir page 58.)

Scie à Rubans

ENTIÈREMENT EN FONTE. TABLE INCLINABLE

POUR LA
Stéréotypie

Marchant

LA VAPEUR

OU A BRAS

ou à bras

DEMANDE

POUR LA
Galvanoplastie

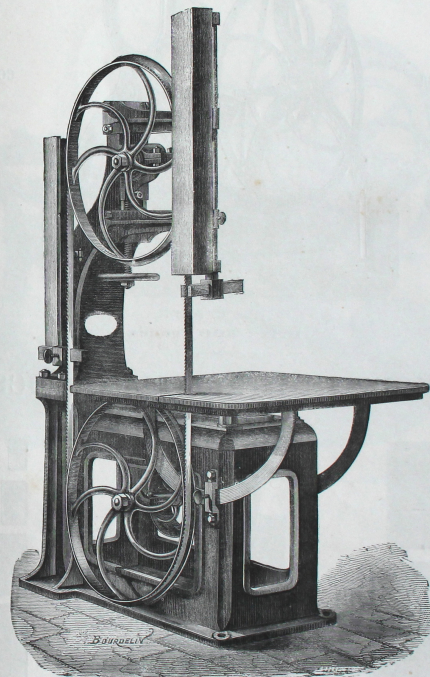
Marchant

LA VAPEUR

OU A BRAS

ou à bras

DEMANDE

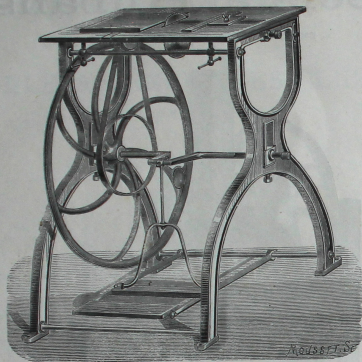


PRIX : DE 900 FRANCS A 1,500 FRANCS. — SUIVANT LE FORMAT.

NOUVEAU MODÈLE DE SCIE CIRCULAIRE

CONDUCTEUR

MOBILE



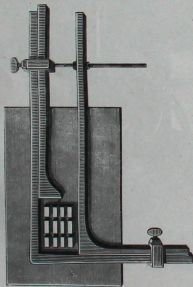
PIEDS EN FONTE

Prix : 300 francs

CONDUCTEUR

MOBILE

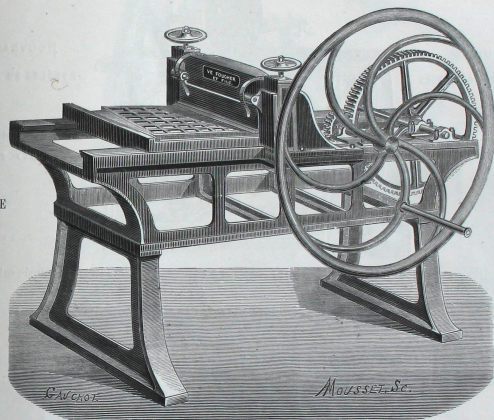
MOULE A FONDRE LES BLOCS



Prix : 300 francs. — DISPOSITION SUIVANT LA DEMANDE

MACHINE A RABOTER LES PAGES

ÉLÉGANCE
SOLIDITÉ



BONNE
CONSTRUCTION

Cette machine peut marcher à bras ou à la vapeur

LE PRIX VARIE SUIVANT LE FORMAT

Format d'une page de petit <i>Moniteur</i>	1.100 fr.
— — grand <i>Moniteur</i>	1.800

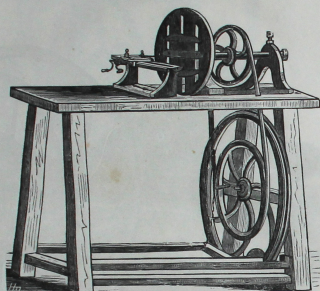
Cette raboteuse rend de très grands services dans la clicherie de journaux ; aussitôt coulée, on pose la page sous la raboteuse, qui enlève d'une seule passe toutes les inégalités produites forcément par la fonte. Le cliché est alors immédiatement de hauteur, et le travail de la mise en train considérablement diminué.

TOUR A CLICHER

Avec mandrin et support à chariot pour tourner les pages et les blocs

TOURS
DE DIFFÉRENTES GRANDEURS

PRIX
500 fr.



NOUVEAUX
MODÈLES EN FONTE

PRIX
500 fr.

Le mandrin porte 42 centimètres de diamètre; le support à chariot, 38 centimètres; la poupée est élégante et solide; le volant a 85 centimètres de diamètre.

LE TOUT EST MONTÉ SUR BANC EN BOIS

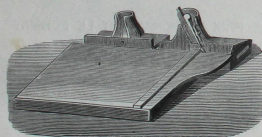
APPAREILS COMPLETS POUR CLICHER AU PLATRE

GRUE — BOITE — RÉFROIDISSEUR — FOUR ET FOURNEAUX

BISEAUTOIR ET RABOTS

POUR LE BISEAUTAGE ET L'ÉQUARRISSAGE DES CLICHÉS

PRIX
70 à 300 fr.
SUivant
LA GRANDEUR

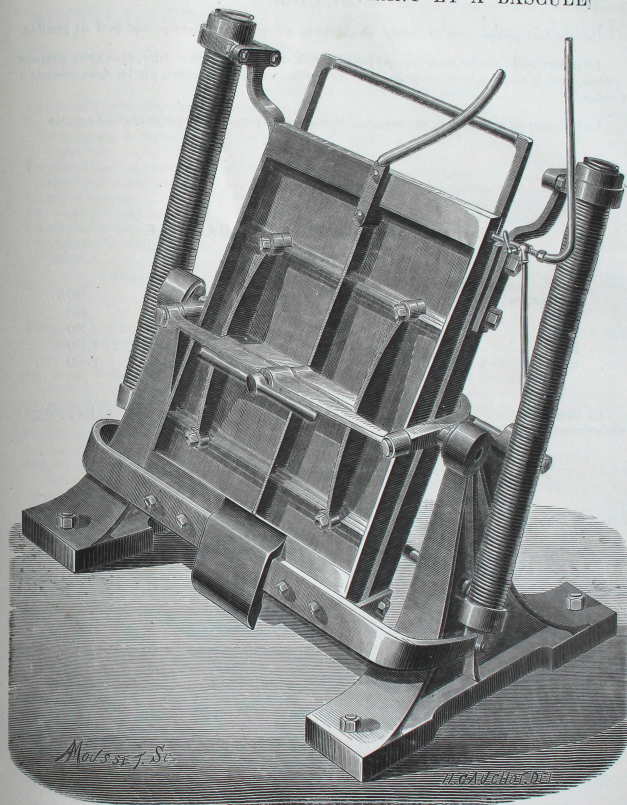


PRIX
70 à 300 fr.
SUivant
LA GRANDEUR

CHASSIS ET BISEAUX HAUTEUR DE LETTRES

Châssis en fonte, le kilogramme..... 2 fr 20 | Châssis en fer, le kilogramme..... 5 fr 00

NOUVEAU MOULE A RÉFRIGÉRANT ET A BASCULE



Dans ce moule, le refroidissement des clichés a lieu d'abord comme à l'ordinaire par son contact avec l'air froid, et ensuite par un courant d'eau sur toute sa surface.

On comprend que, par cette disposition, on obtient un refroidissement aussi prompt qu'il est possible.

La manœuvre du plateau supérieur, qui jusqu'ici était très pénible, peut se faire, dans notre nouveau système, avec le petit doigt; cet avantage est dû à l'équilibre complet du plateau, par les deux ressorts à boudins.

La fermeture est obtenue avec une seule vis, répartissant sa pression aux quatre angles du moule

PRIX DU MOULE RÉFRIGÉRANT, A BASCULE

ET A QUATRE PRESSIONS

N° 1 pouvant fondre un cliché de 0°25 sur 0°38, prix.....	700 fr.
N° 2 — — — — — 0°28 — 0°40, —	850
N° 3 — — — — — 0°30 — 0°45, —	950
N° 4 — — — — — 0°40 — 0°52, —	1.150
N° 5 — — — — — 0°50 — 0°72, —	1.600

Ce moule fonctionne avec avantage à la clicherie du *Gaulois*, du *Moniteur* et dans les premières clicheries européennes.

OUTILLAGE POUR CLICHERIE AU PAPIER

PETIT MODÈLE POUR LABEUR

Une presse à sécher ancien modèle en fonte, de 1°10 de long sur 0°55 de large, platine de 0°50 sur 0°35, plaqué de fourneau, chaudière, porte-barreaux, etc.....	500 fr.	Report.....	1.030 fr.
Un moule fondant un cliché de 0°28 sur 0°38 monté sur hanc en bois.....	220	Un marbre à imposer de 0°70 sur 0°80.....	70
Un marbre à mouler.....	55	Un bloc à échopper.....	20
Un biseautier et deux rabots.....	70	Un rouleau à mouler.....	6
Six ramettes et biseaux.....	140	Six ciseaux et échoppes.....	7
Une machine à corriger et deux jeux de pistons.....	45	Un pochon et une écumoire.....	12
A reporter.....	1.030	Une brosse à mouler, une queue de morne.....	10
		Une sèble et un tamis en fil de laiton.....	7
		Un fer à sonder et un grattoir.....	5
		Un diviseur et un gratte-fillets.....	3
		Emballage.....	40
		Total.....	1.210

GRAND MODÈLE POUR LABEUR

Une presse à sécher ancien modèle en fonte, de 1°30 de long sur 0°70 de large, platine de 0°66 de large sur 0°40.....	600 fr.	Report.....	2.035 fr.
Un moule fondant un cliché de 0°50 sur 0°35.....	400	Un bloc à échopper grand format.....	25
Un marbre à mouler.....	70	Un rouleau à mouler en fonte.....	10
Un biseautier et ses deux rabots.....	70	Six ciseaux et six échoppes.....	14
Douze ramettes et biseaux de hauteur.....	250	Deux pochons et une écumoire.....	18
Une machine à corriger.....	55	Une brosse à mouler et une queue de morne.....	12
Une scie circulaire nouveau modèle, pied en fonte, conducteur, mobile.....	500	Une sèble et un tamis en fil de laiton.....	8
Un marbre à imposer 0°80 sur 0°100.....	90	Un fer à souder, un grattoir.....	5
A reporter.....	2.035	Un diviseur, un gratte-fillets.....	3
		Un maillet en bois.....	1 50
		Une justification.....	6
		Emballage.....	60
		Total.....	2.137 50

NOUVEAU MODÈLE POUR LABEUR

GRAND FORMAT

Une presse à platine levante en fonte, de 2 mètres de long sur 0°75 de large, platine de 0°75 sur 0°60, plaqué de fourneau, chaudière, porte-barreaux.....	1.100 fr.	Report.....	3.015 fr.
Un moule fondant un cliché de 0°08 sur 0°45 monté aux pieds en fonte et à bascule.....	750	Un rouleau à mouler en fonte.....	10
Un marbre à mouler.....	85	Douze ciseaux et douze échoppes.....	24
Un biseautier et ses deux rabots.....	90	Deux pochons et une écumoire.....	30
Douze ramettes et biseaux.....	300	Deux brosses à mouler, une queue de morne.....	24
Une machine à corriger.....	60	Une sèble et un tamis en fil de laiton.....	7
Une scie circulaire (nouveau modèle).....	500	Un fer à sonder, un grattoir.....	4
Un marbre à imposer.....	90	Deux diviseurs, un gratte-fillets.....	6
Deux blocs à échopper en fonte.....	40	Deux maillets en bois.....	8
A reporter.....	3.015	Une justification.....	8
		Emballage.....	90
		Total.....	3.222

OUTILLAGE DE CLICHERIE POUR JOURNAL

Deux presses à sécher en fonte à platines levantes, de 4 mètres de long sur 0 ^m 75 de large, platine de 0 ^m 73 sur 0 ^m 58, avec plaque de fourneau, chaudière, etc.....	4.000 fr.	Report.....	7.585
Un moule à noyaux monté sur pieds, en fonte, pouvant fondre un cliché grand format, à bascule.....	1.400	Un marbre à imposer et son pied, à tablettes, de 2 mètres de long sur 0 ^m 80 de large.....	280 fr.
Un marbre à mouler, chariot mobile.....	275	Deux pochons en fonte, à doubles manches.....	80
Un biseautier et sa varlope, en fonte, à galets en acier.....	275	Un pochon ordinaire et une écumoire.....	25
Quatre ramettes en fer avec leurs garnitures de hauteur.....	450	Deux blocs à échoquer en bois, garnis en fer.....	50
Une scie à rubans, à plateau mobile, marchant à bras ou à vapeur.....	1.150	Trois maillets.....	4
Un rouleau à mouler, en fonte.....	45	Douze ciseaux et douze échoppes.....	30
A reporter.....	7.585	Deux broches à mouler.....	20
		Une brosse à huiler.....	7
		Un tamis fil laiton, et une sèble.....	2
		Limes et râpes.....	10
		Emballage.....	12
		Total.....	225
			8.340

NOTIONS

SUR LE

CLICHAGE AU PAPIER

DES FLANS

Pour faire un cliché au papier, il faut d'abord préparer, vingt-quatre heures à l'avance, un flan composé de papier bulle, ou imprimé, s'il est collé, et de quatre papiers de soie ou mousseline, et faire adhérer ensemble ces deux sortes de papiers au moyen d'un pinceau appelé *queue de morue*, avec lequel on étale une mixture faite de blanc d'Espagne et de colle. Il est essentiel que cette mixture en pâte soit préparée avec un très grand soin.

Pour cela, on broie à l'aide d'un rouleau cinq pains de blanc d'Espagne très sec et le plus fin possible; on le mêle dans une sèble avec 1 kilogramme de colle de pâte très cuite. On malaxe ensuite ce mélange soit avec les mains, soit avec une spatule, puis on le passe dans un tamis de fil de cuivre du plus fin numéro.

Ainsi tamisée, on laisse reposer cette pâte quelques heures, puis on l'étale, comme il est dit plus haut, par couche bien mince sur chacun des papiers dans le sens où se forment les plis. Quand les flans sont faits, on les met à sécher sur un verre ou sur une plaque chargée.

Le lendemain, ou le surlendemain de préférence, on pose le flan sur un marbre très uni, et à l'aide d'un petit rouleau de bois ou de fer, qu'on roule sur le flan, on efface les plis et on glace le côté qui doit être en contact avec l'étil. On ne saurait apporter trop de soin dans la préparation des flans.

DU MOULAGE

Après avoir parfaitement nettoyé l'étil du caractère, ce qui est indispensable pour la bonne exécution du cliché, on impose dans un châssis hauteur de lettres les pages séparées par des garnitures, en laissant la place des biseaux; on enduit l'étil du caractère avec de l'huile de pied de bœuf au moyen d'une brosse, puis on pose le flan dans le sens de la longueur des lettres; on frappe ensuite légèrement et avec aplomb; et afin que les coups de brosse portent également sur toutes les parties extérieures, on a soin de faire tourner le châssis dans tous les sens à l'aide de la main qui reste libre, sans changer la position du bras qui frappe.

Quand on pense avoir assez fait pénétrer le flan pour avoir pris l'empreinte de l'étil des lettres, on étale sur sa surface une couche de la pâte à flan, on pose sur cette couche un premier papier collé, on frappe de nouveau avec la brosse et l'on ajoute de nouvelles teintes jusqu'à ce que le moule ait pris assez de consistance.

Il faut mettre ainsi quatre ou cinq feuilles de ce papier collé, puis on termine en égalisant à coups de taquoir. On met ensuite la forme sur le fourneau; on place sur la surface deux molletons bien secs, de préférence chauds, puis on descend la platine et l'on presse. Laisser sécher environ quinze minutes.

DE LA FONTE

Il faut avant tout avoir soin de coller sur la platine qui se lève un papier quelconque, pour que le dessous du cliché fondu soit net et sans soufflure. On coule dans le moule à cliché trois ou quatre blocs avec l'équerre à chauffer, puis on prend le flan-matrice, qu'on a fait également chauffer après avoir collé sur sa partie basse un papier qui sert de garde pour la coulée de la matière, et on le place dans le moule ouvert; on applique l'équerre de l'épaisseur dont on veut obtenir le cliché, sur les marges des côtés et du haut du flan, puis on abaisse la platine; on serre ensuite la vis de pression et on relève le moule dans une position verticale; on ajuste les coins qui servent à guider la matière, puis on coule au moment où celle-ci est assez chaude. On reconnaît le degré de chaleur de la matière en plongeant un papier dedans; il faut que celui-ci rougisse un peu. On laisse figer la matière, ce qui a lieu instantanément; on baisse de nouveau le moule, on l'ouvre. Si le flan est petit, bien fait, on l'enlève facilement avec les doigts de dessus le cliché; au cas contraire, on trempe le tout dans l'eau puis on expose un moment sous la presse chaude: la vapeur qui se forme aide à enlever le flan avec facilité.

Quand on veut qu'un flan-matrice serve plusieurs fois, il faut le talquer; pour cela, on prend un peu de poudre de talc sur une brosse bien douce, et l'on en frotte l'intérieur du flan afin que cela pénètre bien dans l'œil; puis, avec une baguette, on frappe le flan par derrière pour qu'il ne reste qu'une légère couche dans le fond. Il faut que le flan soit extrêmement sec: on devra s'en assurer avant de le talquer.

TERMINAISON DES CLICHÉS

Quand le cliché est fondu mince, on sépare les pages, soit à la scie, soit au diviseur, le plus d'équerre possible; ensuite on rabote les côtés à angles droits, si le cliché doit être monté sur bois; autrement on laisse la place des épaulements en biseaux qui se font avec le biseautoir, par le sabot. Pour l'échoppage, on enlève avec un ciseau tout ce qui peut être susceptible de marquer à l'impression, et d'abord les entrées et fins d'alinéas; pour échopper, on frappe sur le manche d'un ciseau avec un maillet ou un marteau, afin d'éviter les éclats et la détérioration du texte.

CORRECTION DES CLICHÉS

Quand on veut changer sur un cliché une ou plusieurs lettres, on fait un trou au moyen de la machine à percer, dite *machine à corriger*, et d'un piston du corps; on gratte la lettre que l'on veut remplacer; on la pose, on la cale avec son échappe, puis on soude; ensuite on donne un coup de râpe pour ne pas laisser d'épaisseur derrière le cliché. Quand on a un mot à remplacer, on gratte les lettres, on les réunit ensemble en les soudant, puis on opère comme pour une lettre.

Pour la soudure, on gratte également les deux morceaux qu'on veut rejoindre, autrement la soudure n'adhérerait pas; puis on les rapproche avec un point de soudure aux deux extrémités; on retourne le cliché, sur lequel on passe le fer rouge enduit de matière à cliché, puis on râpe.

Il est nécessaire de bien nettoyer le fer avec une brosse rude avant de le faire réchauffer. Il en est de même pour les morceaux: on les ajuste et on les soude de la même manière. Ce n'est qu'à force de pratique qu'on peut devenir habile dans la correction, partie la plus difficile à apprendre dans le travail du cliché.

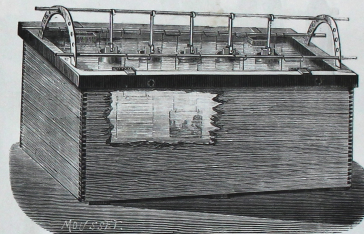
CINQUIÈME PARTIE

GALVANOPLASTIE

CINQUIÈME PARTIE

GALVANOPLASTIE

PILE ET CUVE EN GUTTA-PERCHA



PRIX
SUIVANT LA GRANDEUR

PRIX
SUIVANT LA GRANDEUR

AVEC APPAREIL DE TRINGLE, GRIFFE, ROITES, SUPPORT COMPLET

NOTIONS SUR LA GALVANOPLASTIE

APPLIQUÉE A LA TYPOGRAPHIE

DU BAIN

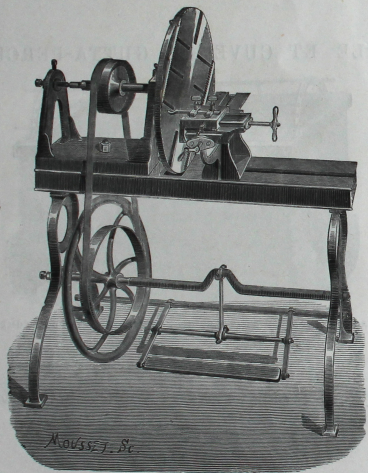
Le bain doit être préparé dans une cuve en bois de sapin ou de chêne, dont l'intérieur est entièrement garni d'une épaisseur de gutta-percha, venant rabattre jusque sur les bords supérieurs de cette cuve. On l'emplit d'eau douce, de manière que les vases poreux des piles étant placés dans le bain, le niveau de l'eau les laisse à découvert d'environ 10 à 12 centimètres. La composition du bain s'obtient en faisant dissoudre du sulfate de cuivre mis dans un panier d'osier, qui plonge à 4 ou 5 centimètres au-dessous du niveau de l'eau douce contenue dans la cuve. Cette quantité de sulfate de cuivre doit être renouvelée jusqu'à saturation de l'eau, pesant 23 ou 24 degrés au pèse-acide; à ce degré, le bain est en état d'opérer le dépôt de cuivre. Le bain doit être toujours entretenu à ce degré par du sulfate de cuivre contenu dans trois ou quatre poches en gutta-percha.

TOUR NOUVEAU MODÈLE

POUR
CLICHÉS DE GALVANOPLASTIE

MODÈLES
DE TOUTS FORMATS

DEPUIS
200 francs



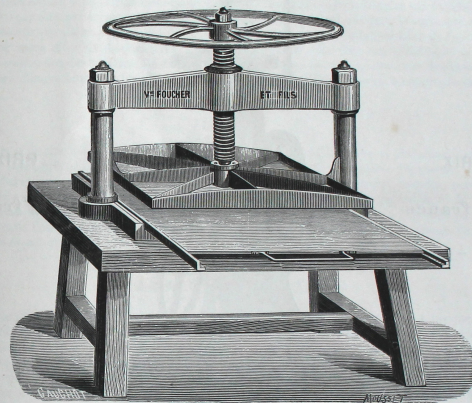
MARCHANT AU PIED OU A LA VAPEUR

Le mandrin porte 55 centimètres de diamètre; le support à chariot, 46 centimètres. Ce tour, construit tout en fer et fonte, offre plus de solidité, des améliorations incontestables pour la rapidité et le fini du travail.

PRIX : 1,200 FRANCS

PRIX
ESUIVANT GRANDEUR
JUSQU'À
1,400 francs

PRESSE A EMPREINTE



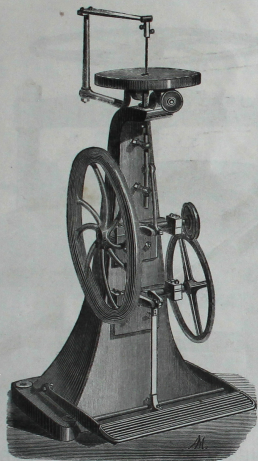
COLONNES ET TRAVERSES EN FER FORGÉ

Complète avec son banc, marche à coulisse, platine de 0^m6 68 sur 0^m42. Cet outil est construit avec des métaux de premier choix.

PRIX : 700 FRANCS

Percées de trous et fixées sur les bords supérieurs de la cuve en descendant le long des parois intérieures, et plongeant à 4 ou 5 centimètres au-dessous du liquide du bain. Une fois le liquide arrivé à saturation, le panier est supprimé.

SCIE A DÉCOUPER



PRIX

600 francs

PRIX

600 francs

ACCESSOIRES DU BAIN

VASES OU DIAPHRAGMES

Les vases poreux ou diaphragmes doivent être posés sur un bain de bois fixé au fond de la cuve et laissant un passage libre dessous. La dimension de ces vases sera calculée selon la profondeur de la cuve et la hauteur du banc sur lequel ils doivent être posés. On devra les remplir d'eau douce très propre jusqu'à 2 centimètres environ plus bas que le niveau du liquide du bain, et l'on versera dedans la quantité d'acide sulfurique nécessaire pour que l'eau contenue dans le vase soit acidulée à 3 degrés du pèse-acide. Lorsque ces vases seront hors des bains, il est indispensable qu'ils soient toujours entretenus pleins d'eau très pure et brossés souvent, afin de les conserver dans un parfait état de propreté.

SUPPORTS EN CUIVRE

Les supports sont composés de trois tringles en cuivre placées horizontalement et traversant la cuve dans toute sa longueur. Ces tringles devront être ainsi disposées : deux seront placées parallèlement dans le sens indiqué plus haut et touchant presque aux bords supérieurs des bouts de la cuve; elles sont destinées à supporter les moules. La troisième tringle sera placée plus haut que ces deux dernières et servira à suspendre les zincs dont il est question ci-dessous. Il est essentiel que ces trois tringles soient reliées entre elles à chaque bout par une partie, en cuivre aussi, percée de trois trous disposés de telle sorte que les deux tringles du bas soient parallèles et placées à la même hauteur, étant assez éloignées l'une de l'autre pour qu'on puisse placer entre elles les diaphragmes. Quant à la troisième, elle doit être placée à 20 centimètres au-dessus et au milieu des deux autres. La disposition des trous dans les parties de cuivre destinées à réunir les trois tringles à chaque bout doit être faite en conséquence, et les trous justes au diamètre de ces tringles.

ZINCS

Les plaques de zinc sont destinées à être introduites dans les diaphragmes, et plongées dans l'eau acidulée dont il a été parlé précédemment. Ces plaques devront avoir 10 à 12 millimètres d'épaisseur, et seront d'une largeur convenable pour ne pas toucher l'orifice intérieur des vases; elles seront, en outre, percées à chaque bout, et bien au milieu de la largeur, d'un trou assez grand pour recevoir un crochet en fil de cuivre rouge, de 3 millimètres de diamètre environ, dont la fonction est de suspendre ces zincs à la tringle du milieu placée le plus haut dans l'assemblage décrit ci-dessus. Il est nécessaire que la longueur des plaques de zinc soit calculée de telle façon, que celles-ci n'atteignent pas le fond du vase poreux.

AMALGAME DES ZINCS

Quand les plaques sont neuves, il faut qu'elles soient décapées avec un peu d'acide sulfurique pour faciliter l'adhésion de la première couche de mercure pure que l'on étend, à l'aide d'une brosse en crin et à manche, sur les quatre faces de haut en bas, en mettant le zinc debout dans un vase de terre, au fond duquel on a mis du mercure et de l'eau acidulée à 2 degrés avec de l'acide sulfurique. Quand cette opération a été faite de cette manière en premier lieu, il faut, chaque fois que l'on change le liquide acidulé des vases, renouveler l'opération de l'amalgame au mercure, traité dans les conditions indiquées plus haut, et le replacer dans le vase comme on vient de le dire. Quand le zinc est rongé d'un bout, on le retourne pour faire plonger à son tour le bout encore neuf. Là s'explique l'utilité des trous percés à chaque bout des plaques dont il a été question précédemment. L'amalgame du zinc ne doit être fait qu'au moment de mettre les piles en marche.

IMPOSITION

Tout modèle qu'il faut reproduire doit être imposé dans une ramette serrant à vis ou à coins et biseaux ordinaires. On emploie toujours la ramette à vis pour contenir les objets qu'il est indispensable de serrer très régulièrement et fortement. Quant à la ramette ordinaire, elle sert plus particulièrement à l'imposition des ouvrages en caractères mobiles. Les objets à reproduire qui sont imposés dans la forme seront entourés, aux quatre faces, d'une garniture qui aura la hauteur des caractères d'imprimerie et sera appuyée immédiatement sur les côtés; puis, il faudra poser près de ces garnitures des lingots qui auront 12 ou 14 points de plus de hauteur que celle des caractères, et qui fermeront entièrement les objets imposés. Lorsque la forme sera composée de plusieurs pièces, il faudra que ces pièces soient séparées entre elles, de tous côtés, de lingots de 12 points d'épaisseur qui seront de 6 points plus bas que la hauteur de lettre. Il est aussi, dans ce cas, une opération très essentielle qu'il ne faut pas oublier, qui consiste à mettre de hauteur égale entre elles les pièces assemblées dans la forme. Lorsqu'on a affaire à des pages caractères devant former un ouvrage et destinées à être imprimées sur blocs, il faudra les entourer chacune d'un lingot formant biseau et qui servira à tenir ces clichés sur des blocs avec des griffes.

PRISE DU MOULE OU EMPREINTE

La forme à mouler étant imposée et amenée dans les conditions indiquées précédemment, la porter sur le marbre mobile de la presse à mouler; prendre de la plombagine avec une brosse en soie à poils longs et un peu flexibles, et enduire le caractère à mouler en le brossant jusqu'à ce qu'il ne reste plus qu'un brillant sur l'œil; puis avec de la gutta-percha épurée et amenée à l'état maléable en la chauffant au bain-marie, former une pelote d'une certaine épaisseur, que l'on tirera et malaxera avec les mains trempées préalablement dans de l'eau froide; étendre ensuite la gutta-percha ainsi humidifiée sur une plaque de zinc, et la mouiller de nouveau avec de l'eau; réduire cette couche à une épaisseur d'environ 2 centimètres, et en former une surface plane assez grande pour couvrir entièrement la forme à mouler; enfin enduire fortement de plombagine le côté destiné à prendre l'empreinte, brosser avec une brosse douce, et lisser ce côté plombaginé. Il faut s'assurer, avant de mouler, si la gutta-percha qui doit faire le moule est encore assez chaude pour qu'en posant le doigt dessus, il entre assez facilement; si ce degré de chaleur n'existait plus, il faudrait l'atteindre en faisant chauffer au-dessus d'un feu de charbon de bois.

La gutta-percha ainsi préparée sera ajustée et posée, du côté plombaginé et lissé, sur la forme qui a été portée à l'avance sur le milieu du marbre mobile de la presse à mouler, au moment où l'on a plombaginé les objets contenus dedans; aussitôt la gutta-percha posée dessus, n'ayant pas été détachée de la plaque de zinc sur laquelle elle a été étendue, on poussera le marbre mobile sous la platine de la presse, de façon que la pression se fasse bien au centre de la vis; puis on opérera la pression, qui doit se faire sentir, sans cependant être trop forte. Il ne faut lever l'empreinte obtenue que lorsque la gutta-percha est froide, ce qui a lieu au bout de vingt-cinq minutes environ.

PRÉPARATION DU MOULE

Le moule étant levé, il est séparé de la plaque de zinc qui le supportait et subit l'opération de l'ébarbage, qui consiste à couper autour du moule les parties formant barbe et provenant de l'excédant de gutta-percha que la pression a rejetée sur les bords. Il faut aussi couper sur l'œil du moule toutes les barbes produites par la gutta-percha qui a pu rentrer, par la pression, dans tous les interstices de la forme, et baisser les bosses qui seraient trop proéminentes. On devra toujours conserver tout autour les parties produites par la garniture à hauteur de lettres et qui serviront à fixer les coquilles sur les baguettes, opération dont il sera question plus loin; ensuite plombaginer l'œil du moule avec une brosse semblable à celle indiquée pour la même opération sur l'œil des types. Ce plombage doit être fait avec le plus grand soin, de manière qu'il ne reste à la surface et surtout dans le fond du moule aucune parcelle de plombagine qui ne soit bien étendue. Le moule, amené à cet état, sera percé en tête de trous destinés à faire passer et attacher les fils conducteurs en laiton rouge, dont la quantité et la longueur seront déterminées par la dimension du moule. Les fils conducteurs seront posés environ à 10 centimètres de distance entre eux et devront être assez longs pour attacher le moule après les tringles-basses en cuivre, en les laissant plonger dans le bain à 3 ou 4 centimètres au-dessous du niveau du liquide; leur longueur sera telle, qu'ils viendront appuyer sur l'œil du moule dans les bords. Lorsque l'empreinte a subi toutes ces opérations, avant de la mettre au bain, il est nécessaire d'en graisser les bords sur les côtés et au-dessous seulement, et de passer de l'alcool sur toute la surface de l'œil. On doit aussi coller sur le derrière un tampon fait avec un petit morceau de plomb parfaitement entouré de gutta-percha, pour éviter que le moule ne surnage ou se maintienne dans le liquide.

MISE AU BAIN

L'opération arrivée à ce point, le moule est plongé dans le bain de la façon suivante : les tringles en cuivre étant très propres et mises en place sur la cuve, les vases poreux posés à leur place ayant été garnis de l'eau acidulée, les zincs tout amalgamés, accrochés à la tringle supérieure du milieu et introduits dans les vases en les faisant tremper sur presque toute leur longueur dans le liquide qui s'y trouve contenu, on attache le moule à une des tringles-basses à l'aide des fils conducteurs dont il a été conservé une longueur

PRIX D'UNE GALVANOPLASTIE

PETIT MODÈLE

Une presse à empreinte, complète, son marbre à doubler, à coulisse, son banc, platine de 0°38 sur 0°52.....	500 fr.	Report.....	2.253 fr.
Une cuve en gutta-percha, avec appareil de tringles, griffes.....	200	Un pèse-acide.....	3
Une scie circulaire (nouveau modèle marchant au pied).....	500	Un fourneau complet, avec chaudières, porte, barreaux, plaques.....	120
Un tour avec chariot, et son banc en bois.....	550	Un moule à gutta-percha.....	25
Un biseautier et ses deux rabots en fonte.....	70	Un fourneau long.....	20
Six ramettes à vis, à 3 fr. 25 le kil. environ.....	175	Douze poinçons.....	18
Un marbre à imposer.....	70	Un poêle à souder.....	3
Un bloc à échopper en fonte.....	20	Limes et râpes.....	10
Un marbre à dresser les galvanos.....	70	Pinces à couper le laiton.....	5
Un règle en acier.....	20	Laiton rouge, le kilogramme.....	10
Un bain-marie en fer-blanc.....	20	Plombagine, le kilogramme.....	8
Deux pochoirs et une écumoire.....	18	Gutta-percha, première qualité.....	9
Deux boîtes à gutta-percha.....	18	Sulfate de cuivre (au cours).....	*
Six vases poreux.....	22	Acide sulfurique.....	*
A reporter.....	2.253	Zinc au kilogramme.....	*
		Emballage.....	140
		Total.....	2.624

GRAND MODÈLE

Une presse à empreinte, complète, son marbre à doubler, à coulisse, son banc, platine de 0°65 sur 0°42 (voir page 77).....	700 fr.	Report.....	3.690 fr.
Une tour, nouveau modèle, tout en fonte, avec chariot de 0°50 (voir page 76).....	1.400	Quatre boîtes à gutta percha.....	36
Une cuve en gutta-percha avec appareil de tringles, griffes, support (voir page 75).....	300	Douze vases poreux.....	60
Une scie circulaire (nouveau modèle, voir page 64).....	500	Un pèse-acide.....	3
Un biseautier et ses deux rabots en fonte.....	70	Un fourneau et sa chaudière.....	140
Douze ramettes à vis, en fonte et garnitures, à 3 fr. 50 le kilogramme environ.....	450	Un moule à gutta-percha.....	20
Un marbre à imposer.....	80	Un fourneau long.....	18
Un bloc à échopper en fonte.....	25	Douze poinçons à dresser.....	18
Un marbre à dresser les galvanos.....	90	Un poêle à souder.....	3
Une règle en acier.....	25	Limes et râpes.....	20
Un bain-marie.....	20	Pinces à couper le laiton.....	5
Deux pochoirs et une écumoire.....	30	Laiton rouge, le kilogramme.....	10
A reporter.....	3.690	Plombagine, le kilogramme.....	8
		Gutta-percha, première qualité, le kilogr.....	9
		Sulfate de cuivre, au cours.....	*
		Acide sulfurique.....	*
		Zinc au kilogramme.....	*
		Emballage.....	180
		Total.....	4.229

à cet effet à la partie supérieure, de manière qu'il plonge dans le bain à 5 ou 6 centimètres au-dessus du niveau de l'eau saturée contenue dans la cuve; il faut toujours avoir soin de placer l'œil du moule du côté des diaphragmes. On laisse effectuer le dépôt pendant environ trente heures. Pendant ce temps, les fils conducteurs doivent être changés de place plusieurs fois et l'eau acidulée renouvelée deux ou trois fois. Il est indispensable, chaque fois que l'on sort les moules du bain, pour quelque motif que ce soit, de les tremper immédiatement dans un seau d'eau fraîche et très propre. On profite de ces instants pour changer de place les fils conducteurs. Il faut aussi tenir le tout dans un état parfait de propreté, surtout les tringles et les crochets en cuivre.

SORTIE DU BAIN

Après le temps indiqué, si l'on juge les coquilles obtenues assez épaisses, on les retire du bain, on les plonge dans l'eau fraîche, puis on supprime tous les fils conducteurs et les tampons; ensuite on met la coquille sur un feu de charbon de bois très ardent; à cette chaleur, le moule en gutta-percha se détache; on saisit ce moment pour l'enlever, puis on laisse chauffer la coquille jusqu'au moment où une substance grasse restée dessus s'enflamme; on attend que cette flamme soit éteinte, et l'on retire la coquille du feu.

ÉTAMAGE DE LA COQUILLE

On délaye du blanc de Meudon dans de l'eau pour former une pâte très claire, et, avec un pinceau, on enduit l'œil de la coquille d'une couche de cette pâte. On fait sécher, puis on chauffe de nouveau la coquille, en tournant l'œil du côté du feu; on étend sur le dessous, qui se trouve tourné vers la personne qui opère, de l'acide chlorhydrique éteint; puis, à l'aide d'une petite cuiller en fer ou pochon, aussitôt que l'acide chlorhydrique entre en ébullition, on verse sur le dessous de la coquille un étamage moitié plomb, moitié étain. Il faut avoir soin, dans cette opération, de se mettre au-dessus du vase en fer contenant l'étamage en fusion; ce vase, à cet effet, devra être large et bas. Aussitôt les coquilles étamées, elles seront lavées à l'eau pure avec une brosse et séchées toujours à la chaleur.

GARNISSAGE DE LA COQUILLE

Il faut, sous les bords réservés à cet effet autour de la coquille, poser des baguettes en bois de peuplier ou de sapin, qui auront été coupées à l'avance, et dont la largeur sera de 8 à 10 millimètres, et l'épaisseur 5 ou 6 millimètres; sur l'épaisseur de ces baguettes sera clouée la coquille, le plus près du bord extérieur qu'il sera possible; on emploiera pour cela des clous fins à tête plate de 12 millimètres de longueur; quand la coquille sera fixée sur les baguettes de bois, il faudra la retourner sur un marbre en fonte et poser les bords pris sur les baguettes pour rabattre et river les clous dans le bois. Les baguettes, une fois fixées à la coquille, devront être sciées de part en part, à plusieurs endroits de leur longueur. On prend du blanc de Meudon, que l'on délaye dans de l'eau, afin de produire une pâte d'une certaine consistance; on en garnit le dessus des coquilles de façon que tous les creux ou blancs soient parfaitement remplis; puis, au moyen d'une palette en bois mince, que l'on passe sur l'œil, on étend cette pâte, en ayant soin d'en enlever l'excédant, qui, s'il restait, occasionnerait des défauts. On fait ensuite sécher la coquille devant un feu de charbon de bois, et lorsqu'elle est sèche, on frotte légèrement l'œil avec un morceau d'étoffe formant tampon, afin d'enlever complètement la pâte qui pourrait encore y adhérer; puis on expose de nouveau la coquille à la chaleur.

La matière destinée à garnir la coquille ayant été préalablement mise en fusion, on tire en avant le marbre mobile de la presse à mouler et on le chauffe avec la même matière; lorsque le degré voulu de chaleur est atteint, on pose sur le marbre à l'endroit chauffé, une feuille de papier fort et lisse, sur laquelle on place la coquille chaude du côté de l'œil; puis, avec une cuiller en fer ou pochon, on prend une quantité de matière suffisante, que l'on verse, en commençant par le milieu, de façon à remplir toute la capacité de la coquille; dès que la matière se fige et prend de la consistance, il faut pousser avec soin le marbre mobile sur lequel repose la coquille, de façon que la pression ait lieu exactement au milieu de la vis, et faire descendre très rapidement la

platine de la presse; on attend quelques instants, puis on enlève la coquille garnie, et l'on procède de la même manière pour les autres coquilles. On porte ensuite cette coquille garnie, arrivée ainsi à l'état de cliché galvanoplastique, à la scie circulaire, pour enlever les bords qui doivent être supprimés; on lave à grande eau et l'on brosse, pour faire partir le blanc qui garnit l'œil; puis on nettoie avec un mélange composé de poudre de charbon de bois et d'eau additionnée d'une petite quantité d'acide sulfurique; enfin l'on sèche à la sciure de bois blanc, et l'on brosse avec une brosse sèche.

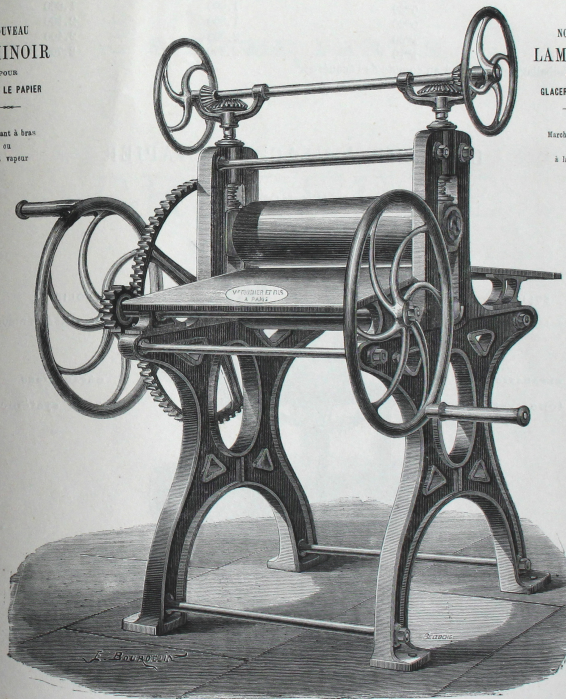
TERMINAISON DU CLICHÉ

Le cliché, dans cet état, doit être examiné avec attention. Il faut, avec une règle parfaitement droite, en acier ou cuivre, posée sur l'œil, s'assurer que cette partie est bien plane et corriger les défauts qui auraient pu se produire pendant toutes les opérations. Il faut, pour cela, faire ressortir, du côté de l'œil, toutes les parties creuses en frappant par-dessous, et faire rentrer en dessous, en frappant par-dessus, toutes les parties trop saillantes de la surface. On emploie, pour cette opération, un marteau un peu rond du côté de la tête et un morceau de bois carré, espèce de petit taquoir garni de buffle du côté qui doit porter sur l'œil du cliché; pour faire ressortir les creux un peu forts, on se sert de petits repousseurs en aciers de différentes grosseurs. Lorsque, par le travail précédent, le cliché est arrivé à une surface parfaitement droite du côté de l'œil, il est mis sur le tour pour être amené à une épaisseur voulue, qui varie de 11 à 12 points, en même temps que pour dresser le dessous. Après ce dernier travail, on supprimera autour toutes les parties inutiles susceptibles de marquer à l'impression; on montera le cliché sur bloc en bois ou matière, à la hauteur des caractères d'imprimerie; enfin, on pourra le livrer à l'impression.

SIXIÈME PARTIE BROCHURE

NOUVEAU
LAMINOIR
POUR
GLACER LE PAPIER

Marchant à bras
ou
à la vapeur



NOUVEAU
LAMINOIR
POUR
GLACER LE PAPIER

Marchant à bras
ou
à la vapeur

Ce laminoir est d'une solidité à toute épreuve et possède une régularité absolue dans la pression, par sa douceur dans la marche, la solidité de ses organes et sa construction supérieure.

PRIX DES LAMINOIRS

Longueur des cylindres	0 ^m 50	pour marcher à bras	950 fr.	à la vapeur	1.100 fr.
—	0 ^m 60	—	1.250	—	1.300
—	0 ^m 70	—	1.350	—	1.500
—	0 ^m 80	—	1.600	—	1.800
—	0 ^m 90	—	1.800	—	2.100
—	1 ^m 00	—	2.050	—	2.400
—	1 ^m 10	—	2.200	—	2.700

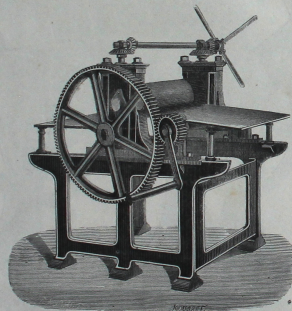
Emballage et transport au compte de l'acquéreur.

LAMINOIR A GLACER LE PAPIER

ANCIEN MODÈLE

SOLIDITÉ
PRESSION RÉGULIÈRE

RÉPARATIONS
de tous systèmes



SOLIDITÉ
CONSTRUCTION SUPÉRIEURE

RÉPARATIONS
de tous systèmes

Longueur des cylindres	0 ^m 50	à bras	950 fr.	à la vapeur	1.100 fr.
—	0 ^m 60	—	1.100	—	1.300
—	0 ^m 75	—	1.250	—	1.450
—	0 ^m 85	—	1.500	—	1.800
—	0 ^m 95	—	1.900	—	2.100
—	1 ^m 00	—	2.100	—	2.500

SIXIÈME PARTIE

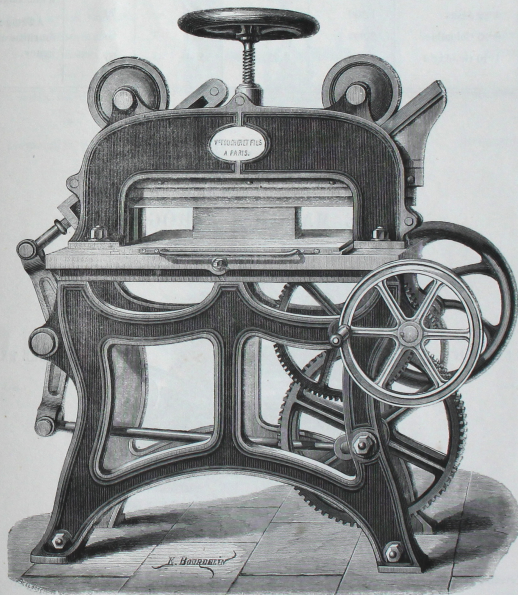
BROCHURE

NOUVELLES MACHINES A ROGNER LE PAPIER ET LE CARTON

PERFECTIONNÉES

Marchant à bras ou à la vapeur

Nos machines à rogner se recommandent par les avantages suivants :
Précision absolue dans la coupe; coupe en biais rendant la machine très douce à conduire; suppression complète des dents sur les parties qui fatiguent. Nous évitons ainsi les ruptures si fréquentes dans les anciennes machines et nous obtenons une solidité à toute épreuve. L'élégance raisonnée des formes de nos machines et leur bas prix (nos tarifs sont les moins élevés) les font justement apprécier par notre clientèle.



(Voir les prix au verso.)

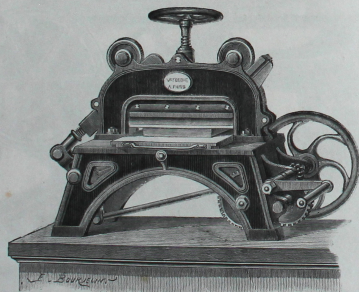
PRIX DES MACHINES A ROGNER LE PAPIER

N ^o	DIMENSIONS	SIMPLES	CHARIOT DIVISEUR A VIS EQUERRE MOBILE	POULIES ET DEBRAYAGES	PRIX DES LAMES	OBSERVATIONS
1	0 ^o 50 Coquille	570 fr.	680 fr.	120 fr. en plus	50 fr.	Chaque machine est munie d'une lame.
2	0 ^o 70 Raisin	880	1.000	150 —	60	
3	0 ^o 80 Jésus	1.350	1.350	180 —	70	Affûtage et fournitures de lames.
4	0 ^o 95 Colombier	2.000	2.200	200 —	85	
5	1 ^o 10 Gr.-Aigle	2.650	2.900	250 —	95	

Emballage et transport au compte de l'acquéreur.

PETITE MACHINE A ROGNER

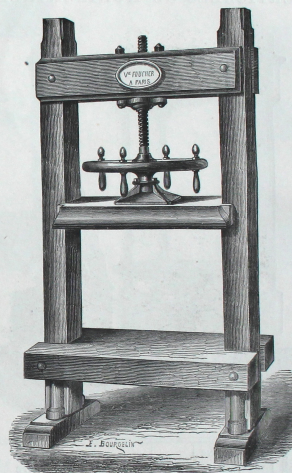
MODÈLE EXCLUSIF



MODÈLE EXCLUSIF

Tenant peu de place, pouvant se mettre sur un comptoir, facile à transporter.
Son prix réduit la met à la portée de tout le monde.

PRESSES A PERCUSSION



LES BOIS ET LES FERRURES
PEUVENT SE VENDRE
SÉPARÉMENT

RÉPARATIONS

DIFFÉRENTS FORMATS

EMBALLAGE ET TRANSPORT
AU COMPTE DES
ACQUÉREURS

RÉPARATIONS

DIFFÉRENTS FORMATS

JUMELLES EN BOIS

PRIX DES PRESSES

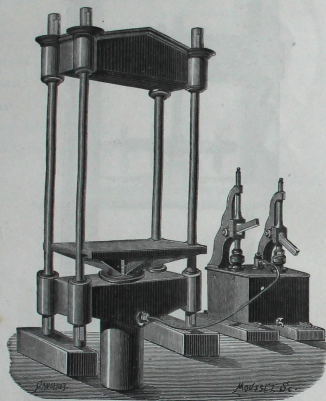
Ecartement des jumelles, 0 ^o 60.	Diamètre des vis, 40 ^{mm} .	Prix 165 fr.
—	08	— 190
—	72	— 230
—	75	— 300
—	78	— 350
—	80	— 375
—	90	— 540
—	1 ^o 00	— 740
—	1 ^o 00	— 770

PRESSES HYDRAULIQUES

VERTICALES OU HORIZONTALES

NOUS CONSTRUISONS
DES
PRESSES DE TOUTES LES POUSES
horizontales ou verticales

POMPES
A
simple et double
EFFET



NOS PRIX VARIENT
AUSSE
SUIVANT LES POUSES ET LES DISPOSITIONS
particulières exigées

POMPES
A
simple et double
EFFET

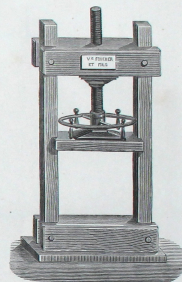
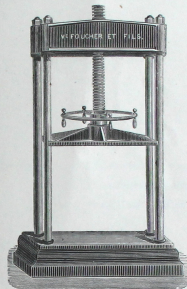
NOS PRESSES
PEUVENT MARCHER
à bras ou à la vapeur

NUMÉROS	DIMENSIONS DU PLATEAU		DISTANCE entre les PLATEAUX	PUISSANCE en KILOS	PRIX AVEC POMPE	
	Longueur	Largeur			à 1 piston	à 2 pistons
1	600	500	1 m	30.000	1.350	francs.
2	700	500	1.10	50.000	1.550	"
3	700	500	1.20	75.000	1.700	"
4	800	600	1.30	100.000	2.000	"
5	800	600	1.30	175.000	2.300	2.450
6	900	700	1.40	200.000	2.700	2.850
7	900	700	1.40	250.000	3.200	3.400
8	1000	800	1.50	300.000	"	3.700
9	1200	900	1.60	350.000	"	4.000
10	1200	900	1.80	400.000	"	4.300

NOS PRESSES
PEUVENT MARCHER
à bras ou à la vapeur

Les applications de la presse hydraulique sont trop nombreuses pour que nous les rappelions toutes; nous nous contenterons de dire qu'on les emploie avec succès pour le satinage, le gaufrage, pour la fabrication des cartons et pour la reliure.

PRESSES A PERCUSSION

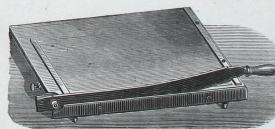


JUMELLES EN FER

Écartement des jumelles 0°00	format Coquille,	vis de 40°	280 fr.
— 0°70	— Raisin	— 50	380
— 0°80	— Grand-Jésus	— 60	525
— 0°90	— Colombier	— 70	625
— 1°00	— Grand-Colombier	— 80	825

CISAILLE POUR COUPER LE PAPIER

CONSTRUCTION
SOIGNÉE



MODÈLES
DE TOUTS FORMATS

Dimension des lames	Longueur 0°35	Prix	45 fr.
	— 0°45	—	55
	— 0°55	—	75
	— 0°70	—	120

TABLE

	PAGES
1 ^{re} PARTIE. — Machines à vapeur.....	3
— Fonderie en caractères.....	7
— Outillage pour Fonderie de blancs.....	21
— Fabrication de filets en cuivre.....	22
2 ^e PARTIE. — Composition.....	25
3 ^e PARTIE. — Impressions.....	39
4 ^e PARTIE. — Stéréotypie.....	55
5 ^e PARTIE. — Galvanoplastie.....	75
6 ^e PARTIE. — Brochure et Reliure.....	87

Le présent Catalogue annule tous les précédents.

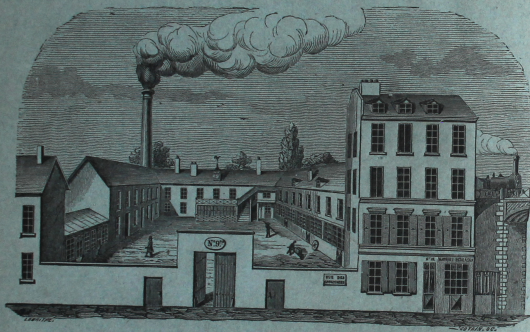
CONDITIONS DE PAYEMENT

Pour la France..... au comptant : 4 0/0 d'escompte.
— en règlement à 90 jours.

COMMISSION

Pour tout ce qui concerne la Typographie

ÉTABLISSEMENT DE M^{ME} V^{VE} FOUCHER & FILS



PARIS — Rue Dareau, 51 — PARIS

(14^e ARRONDISSEMENT)

PARIS — IMPRIMERIE NOUVELLE (ASSOCIATION OUVRIÈRE), 14, RUE DES JESUITES. — G. MARQUIN ET C^{ie}.