

Matériel d'Imprimerie

MAISON FONDÉE en 1847

Société des
Etablissements

A. FOUCHER

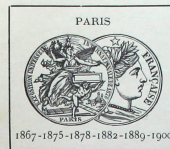
62, Boulevard Jourdan, 62

PARIS

CATALOGUE GÉNÉRAL

1905

MATÉRIEL D'IMPRIMERIE



MAISON FONDÉE EN 1847

FOUCHER PÈRE, 1847-1865
VEUVE FOUCHER ET FILS, 1866-1877
FOUCHER FRÈRES, 1877-1892
A. FOUCHER, 1892-1900



Exposition Universelle, Paris 1900 : GRAND PRIX

SOCIÉTÉ DES ÉTABLISSEMENTS

A. Foucher

Successeur de la Maison Ch. BARRE

pour l'OUTILLAGE de RELIURE, DORURE et PAPETERIE

62, boulevard JOURDAN (près la porte d'Orléans)

Téléphone :
805-36

PARIS (XIV^e)

Adresse télégraphique :
TYPOFOUCHER-PARIS

CATALOGUE GÉNÉRAL

1905

CE CATALOGUE ANNULE LES PRÉCÉDENTS



M

Nous avons l'honneur de vous soumettre notre nouveau **CATALOGUE GÉNÉRAL** concernant les cinq parties ci-dessous :

- 1^{re} Partie. FONDERIE EN CARACTÈRES;
- 2^e — COMPOSITION & IMPRESSION;
- 3^e — CLICHERIE;
- 4^e — GALVANOPLASTIE;
- 5^e — BROCHURE & RELIURE.

A la fin de chaque partie, il y a une Table des Matières qui facilite la recherche des articles qu'on désire.

Vous voudrez bien prendre en considération le présent Spécimen, dans lequel nous avons réuni presque tous les outils et Machines ayant rapport à l'Imprimerie.

Veuillez y remarquer :

Pour la FONDERIE EN CARACTÈRES : Les Machines " Universelles " à fondre et terminer les caractères, les Machines pour fondre et terminer les gros Caractères et Cadrats, etc.

Pour la COMPOSITION ET L'IMPRESSION : les Casses et Bardeaux de tous modèles, les Rangs en fonte, Rangs en bois, Pieds de Marbre en fonte et ordinaires, Casiers à Garnitures, Lingots et Interlignes, Coupoirs-Biseautiers, Meubles de Coupoirs, Machines à couper les Espaces, Châssis et Ramettes de tous formats, etc.

Les Presses à bras Stanhope et Portatives, Machines à Cartes de visite, Bancs de Presse, Auges pour formes et rouleaux, etc.

Pour la CLICHERIE ET LA GALVANOPLASTIE : le Fourneau-Moule-Pressé portatif, les Presses à sécher à vapeur, au gaz et au charbon, les Tours, plateau vertical et horizontal, les Moules à Clichés, le Moule à monter sur matière, les Plaques à Noyaux, les Scies circulaires, les Scies à ruban, les Scies à découper, les Presses à empreinte, à percussion, les Presses hydrauliques et à genouillères pour la cire, les Piles et les Cuves, Machines à biseauter et échopper les clichés, etc.

Pour la BROCHURE ET LA RELIURE : les Presses à satiner tout en fonte et fer à vis sans fin, les Presses hydrauliques, les Presses à satiner en bois, les Coupe-Papier nouveau modèle à pression et débrayage automatique système " Foucher " et système " Barre ", les Cisaillies tout en fonte, les Laminoirs, les Presses à rogner, etc.

Nous vous engageons vivement à visiter nos Magasins et Ateliers, qui sont pourvus de marchandises d'avance, prêtes à livrer, et vous verrez notre genre de fabrication : de ce côté, nous ne craignons pas la concurrence, nous sommes arrivés par un outillage perfectionné, à faire plus vite et mieux que ceux de notre spécialité. C'est pour cela que nous désirons que vous nous rendiez compte vous-même, et nous sommes certains à l'avance que vous serez entièrement satisfait, et que vous nous favoriserez de vos ordres.

Dans cet espoir, agréée, Monsieur, nos bien sincères salutations.

L'Administrateur délégué,

A. de QUILLACQ

S^e des Établissements A. FOUCHER
62, boulevard Jourdan,
PARIS

Conditions de Vente

Toutes les Marchandises sont prises à nos Magasins ou Ateliers. Sorties, nous n'en sommes plus responsables, et elles voyagent aux risques et périls du destinataire.

L'emballage et le transport sont à la charge de l'acquéreur.



Conditions de Paiement

Pour la France	Au comptant, 3 pour 100
— — — — —	A 90 jours, sans escompte.
Pour l'Etranger.	Réglable sur Paris

CONDITIONS SPECIALES SUIVANT L'IMPORTANCE DES COMMANDES



Commission ^{oo} Exportation

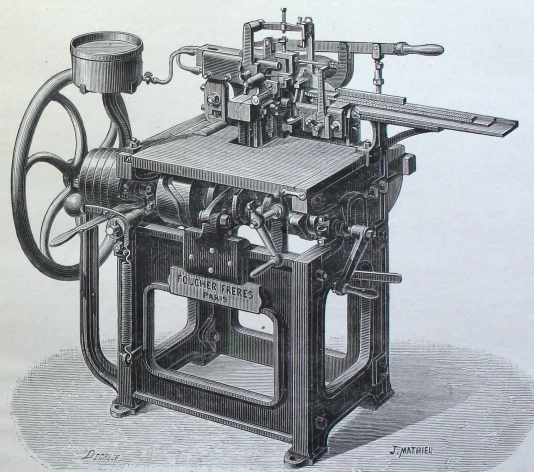
CATALOGUE

POUR LA

Fonderie de Caractères

Machine "Universelle"

(TYPE I)

à fondre les Caractères, les Espaces et les Cadrats (*Modèle perfectionné*)

Machine "Universelle" perfectionnée, fondant, rompant le jet, frottant, apprêtant, crénant, finissant et composant les caractères du corps 5 au corps 14 (ou du 3 au 20 à la demande) soit 9 corps; marchant à bras, chauffage au gaz ou au charbon; livrée avec 9 corps au choix, et un seul creuset. **3.500 fr.**
 Mouvement à vapeur (*Voir page 31*). **150 »**
 Cône de transmission en deux parties, alésé sur mesure. **40 »**
 Creuset de rechange (au gaz ou au charbon). **35 »**
 Emballage en une caisse. 60 fr.

Emplacement de cette Machine : 1^m,15×0^m,75.

Poids net 525 kilos | Poids brut, emballée. . . 650 kilos

Production de 30 à 45.000 lettres par journée de 10 heures

NOTA. — Cette Machine peut être agencée pour marcher à l'électricité soit par friction, soit par courroie, le volant dans ces cas est livré avec la couronne plate ou avec gorge pour courroie à la demande.

Supplément et Pièces de rechange

(MACHINE TYPE I)

Caoutchouc de rechange pour eau et gaz	Le mètre	1.50
Assortiment des vis, ressorts et pièces usuelles de rechange		30 »
Pistons de rechange à clapet (fig. 42)	La pièce	5 »
Pièces usuelles de rechange, soit un assortiment de vis, ressorts, etc., pour une Machine		30 »
Nez de rechange ordinaire en acier (fig. 29)	La pièce	2 »
— carré en acier, fileté (fig. 30)		3 »
Plaques ou palettes en acier pour nez (fig. 32)		1.50
Cran supplémentaire à la demande (fig. 24)		30 »
Hauteur supplémentaire		60 »
Lames complètes et justifiées sur la Machine 5-14 (fig. 1, 2 et 3)		39 »
— — non justifiées		35 »
— seules		25 »

NOTA. — Voir les dessins des accessoires ou pièces usuelles de rechange pages 31 et suivantes.

Réparation de creusets, réalésage et fourniture du piston de 8 à 10 »

Blancs, Espaces et Cadrats

On peut fondre également sur ces Machines les blancs, espaces et cadrats, épaisseur maximum 36 points, soit au moyen de hauteurs spéciales, soit par les matrices rentrantes.

Hauteur pour les blancs	60 »
Lames complètes pour fondre sur cette hauteur, justifiées sur la Machine. La pièce	39 »
Lames seules et matrices rentrantes pour fondre les blancs, — — — — —	33 »

(Les contre-lames et les pièces de pied et de tête de la filière servent pour ces blancs).

Lames complètes avec matrices rentrantes pour fondre les blancs, justifiées sur la Machine.	47 »
---	------

NOTA. — Sur demande, ces Machines peuvent être agencées pour fondre les caractères 3, 4, 16, 18 et 20.

Les cadrats de 36 points d'épaisseur et de 6-20 comme corps, avec un second arbre, pour marcher à un et trois tours, soit 200 francs en plus pour les blancs ou cadrats.

Ces Machines sont livrées avec lampe à gaz complète et ses supports en fer; elles sont munies de 2 seaux tôle galvanisée ou réservoirs pour les réfrigérants du moule, à défaut de la conduite directe de l'eau.

Elles sont essayées et justifiées sur tous les corps et hauteurs, et les essais sont joints avec chaque lamo et hauteur.

Une notice explicative pour la marche et le fonctionnement de ces Machines, ainsi que les croquis pour démontage, remontage et réglage, sont remis à la livraison, ce qui facilite l'ouvrier, car toutes les pièces sont chiffrées et mises en leur remplacement, soit en cas de démontage et remontage des Machines.

Les 2 seaux et leur support en fonte non livrés avec ces Machines, il y a lieu à une déduction de 5 francs.

Ces Machines sont emballées soigneusement, toutes montées et pour tous les pays.

Afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps, remplir le questionnaire plus loin et l'adresser avec la commande.

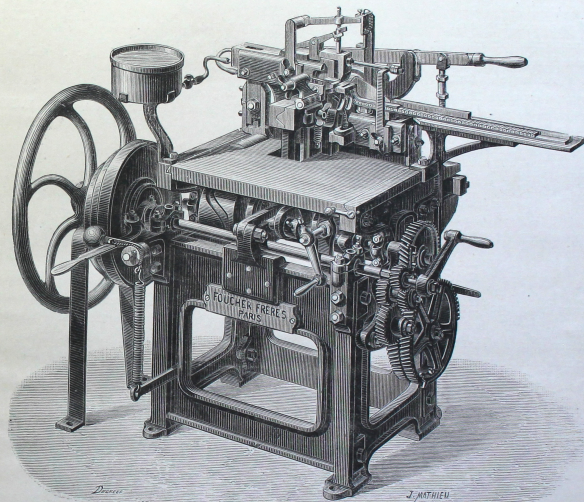
Les emballages retournés franco à domicile et en bon état sont repris pour moitié de leur valeur facturée.

(Voir questionnaire page 20)

Machine "Universelle"

(TYPE II)

à fondre les Caractères, les Espaces et les Cadrats (Modèle perfectionné)



Machine "Universelle" perfectionnée, fondant, rompant le jet, frottant, apprêtant, créant, finissant et composant les caractères du corps 16 au 18, soit 6 corps; marchant à bras; chauffage au gaz ou au charbon; livrée avec 6 corps au choix et 2 creusets. Mouvement d'arrêt automatique, après le coup de piston, pour permettre à la lettre de se refroidir. Les combinaisons des engrenages en acier à dents taillées hélicoïdales permettent de faire 1, 3, 6 et 9 tours, selon les corps à fondre; la notice spéciale donne des indications à ce sujet, avec croquis à l'appui, ce qui facilite le démontage et le remontage des roues.

Mouvement à vapeur (cône, friction, chaise en fer, palier et débrayage) 4.150 fr.

Cône de transmission en 2 parties, à 5 vitesses, alésé sur mesure 160 »

Creuset de rechange (au gaz ou au charbon) 40 »

Emballage en une caisse 65 fr.

Emplacement de cette Machine : 1^m 25 x 1^m.

Poids net environ 625 kilos | Poids brut, emballée, environ . . . 780 kilos

Production de 15 à 20.000 lettres par journée de 10 heures.

NOTA. — Cette Machine peut être agencée pour marcher par l'électricité, soit par friction, soit par courroie; le volant dans ces cas est livré avec la couronne plate ou avec gorge pour courroie à la demande.

Supplément et Pièces de rechange

(MACHINE TYPE II)

Caoutchouc de rechange pour eau et gaz	Le mètre	1.75
Assortiment de vis, ressorts et pièces usuelles de rechange.	40 »	
Pistons de rechange à clapet	La pièce	5.50
Pièces usuelles de rechange, soit un assortiment de vis, ressorts, etc., pour une Machine.	40 »	
Nez de rechange en fonte	La pièce	2 »
Nez carré en acier fileté.	—	3 »
Plaques ou palettes pour nez.	—	1.50
Crans (haut ou bas, devant ou derrière).	—	30 »
Hauteurs supplémentaires.	—	70 »
Lames supplémentaires complètes et justifiées sur la Machine 16-28	—	45 »
— non justifiées complètes.	—	40 »
— seules non justifiées	—	25 »
NOTA. — Voir les dessins des accessoires et pièces usuelles de rechange pages 31 et suivantes.		
Réparation de creusets, réalésage et fourniture du piston	de 10 à	12 »

Blancs, Espaces et Cadrats

On peut fondre également sur ces Machines, les blancs, espaces et cadrats épaisseur maximum 60 points, soit au moyen de hauteurs spéciales, soit par les matrices rentrantes.	
Hauteur pour les blancs.	70 »
Lames complètes pour fondre sur cette hauteur, justifiées sur la Machine.	La pièce 45 »
— seules avec matrices rentrantes pour fondre les blancs, justifiées sur la Machine	— 35 »
(Les contre-lames et les pièces de pied et de tête de la lèvre servent pour ces blancs).	
Lames complètes avec matrices rentrantes pour fondre les blancs, justifiées sur la Machine.	— 53 »



Blancs ou Cadrats creux

(Voir croquis ci-contre)



Noyaux en acier pour fondre les blancs creux, (voir croquis fig. 19) 13 fr. Les blancs creux avec noyaux se font généralement à partir du corps 24.

NOTA. — Sur demande, ces Machines peuvent être agencées pour fondre les caractères et blancs jusqu'à corps 48; les cadrats de 60 points d'épaisseur et de 48 comme corps.

Ces Machines sont livrées avec lampe à gaz complète et ses supports en fer; elles sont munies de 2 seaux tôle galvanisée ou réservoirs pour les réfrigérants du moule, à défaut de la conduite directe de l'eau.

Elles sont essayées et justifiées sur tous les corps et hauteurs, et les essais sont joints avec chaque lame et hauteur. Une notice explicative pour la marche et le fonctionnement de ces Machines, ainsi que les croquis pour démontage, remontage et réglage, sont remis à la livraison, ce qui facilite l'emploi, car toutes les pièces sont chiffrées et mises en tableau par ordre numérique; de cette façon, il ne peut y avoir de confusion dans la désignation des pièces, soit pour leur remplacement, soit en cas de démontage et remontage de Machines.

Les 2 seaux et leur support non livrés avec ces machines, il y a une déduction de 5 francs.

Ces Machines sont emballées soigneusement, toutes montées et pour tous les pays; elles sont bien graissées et garanties et voyagent sur mer sans crainte d'avaries par les soins y apportés.

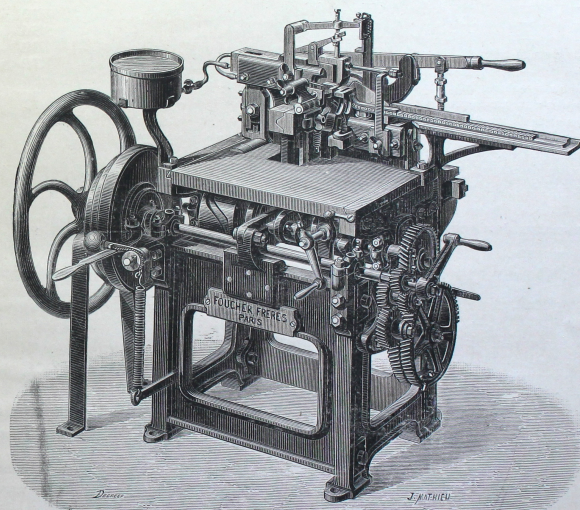
Afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps, remplir le questionnaire plus loin et l'adresser avec la commande.

Les emballages retournés franco à domicile et en bon état sont repris pour moitié de leur valeur facturée.

Machine "Universelle"

(TYPE III)

à fondre les Caractères, les Blancs et les Cadrats (Modèle perfectionné)



Machiné "Universelle" perfectionnée, fondant, rompant le jet, frottant, apprêtant, écrasant, finissant et composant les caractères pleins ou à pont, à la demande, du corps 30 au 72, chauffage au gaz, marchant à bras, livrée avec 2 corps sur une seule hauteur, au choix, et avec 2 creusets; agencée avec un mouvement spécial donnant un second coup de piston pour produire des lettres sans trous ou soufflures dans l'intérieur, avec mouvement d'arrêt automatique après le coup de piston, pour permettre à la lettre de se refroidir. Les combinaisons des engrenages en acier à dents taillées hélicoïdales permettent de faire 3, 6, 9, 12 et 15 tours selon les corps à fondre; la notice spéciale donne des indications à ce sujet avec croquis à l'appui. 5.500 fr.

Mouvement à vapeur (cône, friction, chaise en fer, palier et débrayage).	200 »
Creuset de rechange ordinaire à un jet	50 »
— pour lettres à ponts à 2 jets.	65 »
Cône de transmission en 2 parties et à 5 vitesses, alésé sur mesures.	50 »
Emballage, toute montée, en une caisse	80 fr.
Emplacement de cette Machiné 1 ^{re} 75 × 1 ^{re} 30	
Poids net, environ. 1.100 kilos Poids brut, emballé, environ 1.300 kilos	

NOTA. — Cette Machine, comme les précédentes, peut être agencée pour marcher électriquement.

Suppléments et Pièces de Rechange

(MACHINE TYPE III)

Hauteurs supplémentaires (pièces acier trempé) par hauteur	La pièce	80 »
Lames complètes du 30-48, pour caractères pleins, justifiées sur la Machine	—	56 »
— 54-72, — — — — —	—	60 »
— 30-48, non justifiées.	—	50 »
— 54-72, — — — — —	—	54 »
— seules 30-48, — — — — —	—	35 »
— 54-72, — — — — —	—	39 »
Crans ou signatures faits à la demande dans la filière, en haut, en bas, dessus ou dessous, par signature	—	30 »
Nez en acier filetés et à 6 pans	—	6 »
Plaques ou palettes en acier pour nez	—	3 »
Assortiment de pièces les plus usuelles, vis, ressorts, etc., pour une Machine	—	50 »
Pistons à clapet ajustés dans les creusets	—	8 »
Caoutchouc de rechange pour eau et gaz	Le mètre	2 »

NOTA. — Voir les dessins des accessoires et pièces usuelles de rechange pages 31 et suivantes.

Réparation de Creusets, réalésage et fourniture du piston de 12 à 15 »



Lettres à Pont

(Voir croquis ci-contre)



Les caractères à pont ou creux se font habituellement à partir du corps 56; il faut, pour cela, des pièces et des lames spéciales ci-dessous (voir croquis fig. 9, 10, 11, 12 et 16).

Lames complètes par corps du 56-72, justifiées	La pièce	200 »
— 56-72, non justifiées	—	190 »
Creuset spécial à 2 jets	—	65 »
Nez acier à 2 jets, filetés (voir croquis fig. 28)	—	18 »
Petits nez acier de rechange (voir croquis fig. 27)	—	1.50 »
Porte-plaque pour nez et ses 2 plaques	—	6 »



Blancs ou Cadrats creux

(Voir croquis ci-contre)



Ces cadrats creux s'obtiennent au moyen de noyaux acier montés sur plaque se mettant sur le porte-matrice de la Machine.

Noyaux acier pour blancs creux depuis le corps 30 au 72. Il faut un noyau pour chaque épaisseur.

Le noyau 15 fr.

NOTA. — Ces Machines sont livrées avec lampe à gaz complète et ses supports en fer; elles sont munies de 2 seaux tôle galvanisée ou réservoirs pour les réfrigérants du moule, à défaut de la conduite directe de l'eau. Elles sont essayées et justifiées sur tous les corps et hauteurs, et les essais sont joints avec chaque lame et hauteur. Une notice explicative pour la marche et le fonctionnement de ces Machines ainsi que les croquis pour démontage, remontage et réglage, sont remis à la livraison, ce qui facilite l'ouvrier, car toutes les pièces sont chiffrées et mises en tableau par ordre numérique; de cette façon, il ne peut y avoir de confusion dans la désignation des pièces, soit pour leur remplacement, soit en cas de démontage et remontage des Machines.

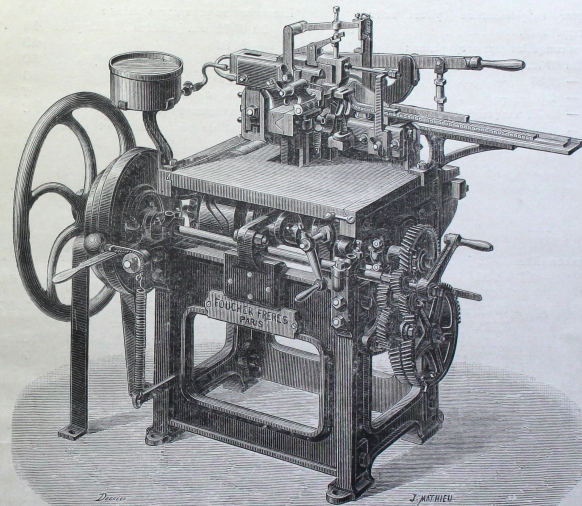
Les 2 seaux et leur support en fonte non livrés avec ces Machines, il y a lieu à une déduction de 6 francs. Ces Machines sont emballées soigneusement toutes montées et pour tous les pays. Afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps, remplir le questionnaire plus loin et l'adresser avec la commande.

Les emballages retournés franco à domicile et en bon état sont repris pour moitié de leur valeur facturée.

Machine "Universelle"

(TYPE III bis)

à fondre les Caractères, les Blancs et les Cadrats (Modèle perfectionné)



Machine "Universelle" perfectionnée, fondant, rompant le jet, frottant, apprêtant, crénant, terminant et composant les caractères pleins ou creux à la demande, du 60 au 108, sur une seule hauteur, chauffage au gaz ou au charbon, marchant à bras, livrée avec 2 corps sur une seule hauteur au choix et avec 2 creusets; agencée avec un mouvement spécial donnant un second coup de piston pour produire des lettres sans trous ou soufflures dans l'intérieur; avec mouvement d'arrêt automatique, après le coup de piston, pour permettre à la lettre de se refroidir. Les combinaisons des engrenages en acier, à dents hélicoïdales, permettant de faire 3, 6, 9, 12, 15, 18 tours selon les corps à fondre. La notice spéciale donne des indications à ce sujet avec croquis à l'appui, ce qui facilite le démontage et remontage des roues.

Mouvement à vapeur (cône, friction, chaise en fer, palier et débrayage)	6.500 fr.
Cône de transmission en 2 parties à 5 vitesses, alésé sur mesure	200 »
Creuset de rechange ordinaire à un jet	50 »
— à 2 jets, pour lettres à pont	65 »
Emballage en une caisse	80 fr.

Poids net, environ, 1.200 kilos | Poids brut, emballé, environ, 1.400 kilos

NOTA. — Cette Machine, comme les précédentes, peut être agencée pour marcher électriquement.

Suppléments et Pièces de rechange

(MACHINE TYPE III bis)

Hauteur supplémentaire (pièces acier trempé)	80 »	Lames seules pour corps pleins :	
Lames complètes pour corps pleins :		Du 60-72, non justifiées . . .	<i>La pièce</i> 40 »
Du 60-72, justifiées	<i>La pièce</i> 60 »	— 84-96	45 »
— 84-96	66 »	— 108	50 »
— 108	72 »	Creusets à gaz	50 »
60-72, non justifiées	55 »	Pistons à clapet pour creuset	7 »
84-96	60 »	Nez fileté à 6 pans à 1 jet	6 »
— 108	66 »	Assortiment de vis, ressorts et pièces usuelles	50 »



Lettres à Pont

(Voir croquis ci-contre)



Lames complètes, 60-72, justifiées. <i>La pièce</i>	200 »	Creusets à 2 jets avec piston à clapet pour corps 60-108	<i>La pièce</i> 65 »
— 84-96, —	210 »	Nez acier fileté à 2 jets	18 »
— 108, —	225 »	Petit nez acier de rechange	1.50 »
— 60-72, non justif.	190 »	Plaques doubles ou palettes pour nez, avec porte-plaques	6 »
— 84-96, —	200 »	Pistons de rechange pour creusets	7 »
— 108, —	215 »		

(Voir fig. 9, 10, 11, 12 et 16)



Blancs ou Cadrats creux

(Voir croquis ci-contre)



Hauteur pour blancs	<i>La pièce</i> 80 »	Lames seules du 60-72, non justif. <i>La pièce</i>	40 »
Lames complètes, du 60-72, justifiées	60 »	— du 84-96,	45 »
— du 84-96,	66 »	— du 108,	50 »
— du 108,	72 »	Noyaux acier d'une seule pièce avec leur plaque (ces noyaux se fixent à la plaque de la matrice).	15 à 20 »
— du 60-72, non justif.	55 »		
— du 84-96,	60 »		
— du 108,	66 »		

(Voir fig. 19)

NOTA. — Ces Machines sont livrées avec lampe à gaz complète et ses supports en fer; elles sont munies de 2 seaux tôle galvanisée ou réservoirs pour les réfrigérants du moule, à défaut de la conduite directe de l'eau.

Elle sont essayées et justifiées sur tous les corps et hauteurs, et les essais sont joints avec chaque lame et hauteur.

Une notice explicative pour la marche et le fonctionnement de ces Machines, ainsi que les croquis pour démontage, remontage et réglage, sont remis à la livraison, ce qui facilite l'ouvrier, car toutes les pièces sont chiffrées et mises en tableau par ordre numérique; de cette façon, il ne peut y avoir de confusion dans la désignation des pièces, soit pour leur remplacement, soit en cas de démontage et remontage des Machines.

Les 2 seaux et leur support en fonte non trempés avec ces Machines, il y a lieu à une déduction de 6 francs.

Afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps, remplir le questionnaire plus loin et l'adresser avec la commande.

Les emballages retournés franco à domicile et en bon état sont repris pour moitié de leur valeur facturée.

NOTICE

SUR NOS

Nouvelles Machines Universelles à Fondre

ET

TERMINER COMPLÈTEMENT LES CARACTÈRES

Nos Machines "Universelles", comprenant 4 modèles, **fondent, rompent, frottent, terminent et composent** les caractères et les blancs : 1^o du corps 3 au corps 14; 2^o du corps 16 au corps 48; 3^o du corps 30 au corps 72, et 4^o du corps 48 au corps 108.

Ces Machines fonctionnent avec des lames mobiles pour chaque corps. Un côté du moule est mobile, ce qui permet de régler les forces de corps des caractères. Toutes ces pièces sont en acier trempé et réglables également pour les hauteurs.

Les hauteurs faciles à changer.

Leurs prix, après remise ou rabais convenus, sont inférieurs à ceux des Machines étrangères et leur rendement meilleur; aussi sont-elles beaucoup répandues dans tous les pays (voir liste des acquéreurs).

Elles sont les seules dont les caractères sont façonnés lettre par lettre et non par quantité, d'où il résulte qu'ils sortent tous réguliers.

Sortant de nos Machines, ils sont prêts à être employés après vérification des plus sommaires.

Contrairement à certaines assertions, nos Machines "Universelles" fondent et terminent les caractères de hauteur et sans aucune retouche quelconque. — Beaucoup de Fonderies ont adopté ce système et s'en trouvent bien.

Matrices. — Sur ces Machines on peut utiliser toutes les matrices, contrairement aux Machines étrangères qui demandent une gravure spéciale ou une justification arrêtée.

Le porte-matrice étant articulé permet de fondre les crans dessous ou dessus.

Façonnage. — Ces Machines exécutent les travaux suivants : la *Fonderie*, la *Romprie*, la *Frotterie*, la *Crénérie*, l'*Apprêt*, la *Coupe de la gouttière au pied* et la *Composition*.

Par leur façonnage mécanique elles évitent de fausser la lettre et d'en léser l'œil ce qui arrive facilement dans le travail à la main.

Crénérie. — Elles crènent sans difficulté tous les caractères dont l'œil dépasse le corps de la lettre, soit sur la frotterie, soit sur la force du corps, tels que l'arabe, l'hébreu, l'italique, les cursives, etc. La crénérie sur le corps se fait à la demande dans la filière.

Chauffage. — Elles peuvent être disposées pour le chauffage au gaz ou au charbon. Nous conseillons le gaz, quand c'est possible, car c'est le chauffage le plus facile à régler et qui n'encrasse pas les Machines. C'est peut être un peu plus cher que le charbon, mais, en résumé, il y a économie de temps pour mettre en marche et plus de régularité dans le chauffage, ce qui évite de brûler le métal en fusion et facilite l'entretien de la Machine.

Hauteurs. — Sur demande, on peut disposer ces Machines pour fondre plusieurs hauteurs au moyen de pièces supplémentaires. Le montage de ces pièces se fait très facilement.

Blancs pleins et blancs creux. — Au moyen de lames, matrices rentrantes et noyaux, on fond les blancs, espaces et cadrats pleins ou creux, complètement terminés, comme les caractères.

Crans. — Le cran ou signature est ordinairement fixe; sur demande, nous construisons avec le cran ou signature mobile selon modèle. On peut obtenir plusieurs crans, soit dessus, soit dessous, soit cran haut ou cran bas, au moyen de couteaux supplémentaires adaptés sur la Machine et placés dans la gaine ou filière, ce qui évite de les faire au couteau.

Métal. — Le métal le plus dur peut être employé pour faire les caractères.

Production. — La production moyenne obtenue avec ces Machines est de 25.000 à 45.000 lettres par journée de 10 heures de travail, marchant au gaz et à la vapeur; on peut arriver à faire plus selon les sortes et force de corps; nous désignons des corps courants ou moyens, tels que 7, 8 et 9, qui sont les plus usités. Il n'y a pas d'autre système qui puisse garantir ces quantités de caractères tout finis et réguliers en tous points.

Il est évident que la production des Machines de gros, types II, III et III *bis*, varie en proportion du corps et de l'épaisseur des lettres.

Ces Machines de gros, types II, III et III *bis*, sont agencées d'un nouveau mouvement donnant un second coup de piston, pour produire des lettres compactes sans trous ou soufflures dans l'intérieur.

Certaines parties de la Machine sont munies de tubes réfrigérants qui maintiennent le moule et les matrices à une température normale et facilitent les fontes qui sont plus régulières.

Les résultats obtenus avec nos Machines universelles sont incontestables, car plus de 1250 sont sorties de nos ateliers à ce jour.

Nous pouvons assurer qu'elles sont les seules qui remplissent le plus avantageusement le travail de la fonderie; la liste des acquéreurs en est la meilleure garantie.

Leur maniement est très facile, et un ouvrier fondeur habitué aux Machines ordinaires se met rapidement au courant.

Il n'y a pas une seule fabrique ou maison de construction qui puisse donner les références ni les garanties que nous offrons à tout acheteur, aussi bien en Machines que pour le matériel de la fonderie en général.

Emplacement. — L'emplacement de ces Machines est assez restreint; ainsi le type n° 1 est de 1^m,15 sur 0^m,90; le type n° 2 de 1^m,25 sur 1^m et les types n° 3 et 3 *bis* de 1^m,75 sur 1^m,30.

Elles sont bien moins encombrantes que les Machines étrangères, dont le mécanisme exige un certain développement, quoique leur résultat soit inférieur à celui de notre système.

Non seulement elles sont avantageuses pour le maître fondeur, mais elles le sont aussi pour l'ouvrier; à ce dernier, elles évitent des ennuis et des maladies trop souvent causées par la manipulation constante des caractères et de la poussière toxique provenant du façonnage à la main, romprerie, froterrie, crénerie, etc.

Nous tenons à la disposition des fonderies qui désirent faire acquisition de ces Machines, la liste détaillée des acquéreurs : Paris, province et pays étrangers; ce seront les meilleures références que nous puissions donner.

Différentes fonderies possèdent déjà une moyenne de 15 à 30 Machines; certaines maisons de l'étranger en ont chacune plus de 50 de ce système.

Nous sommes entièrement à la disposition de nos clients et acquéreurs pour leur fournir tous les renseignements qu'ils peuvent désirer. Sur demande nous leur adresserons des échantillons et catalogues détaillés pour tout ce qui concerne la fonderie, **caractères** et **blancs**.

Nous pouvons nous charger de la fourniture et de la justification des *Matrices cuivre* ou *galvano*.

NOTA. — Ci-joint un *mémorandum* ou *questionnaire* à nous donner complété des détails qui y sont demandés pour l'exécution d'une Machine à fondre les caractères, afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps.

Voir Devis complet des Machines à fondre, pages 23, 24 et 25.

Voir Devis de Fonderie, page 26.

QUESTIONNAIRE

Pour la bonne exécution des ordres de Machines à fondre, prière de répondre aux différentes demandes ci-dessous et nous envoyer les modèles.



1^o Modèles pour la ou les hauteurs de caractères (hauteur A totale *œil* compris.)

2^o A défaut de matrices ou de hauteur totale avec *œil* nous donner la ou les hauteurs B sans *œil*.

Si les matrices ne sont pas de même profondeur d'*œil*, choisir la plus basse pour produire les modèles de hauteur.

3^o Modèle pour la hauteur des blancs, espaces et cadrats.

4^o Modèle pour l'emplacement et la forme du cran ou signature C.

5^o Faire connaître si le cran C est dessus ou dessous le caractère.

6^o Si l'on désire des crans supplémentaires remettre des modèles.

C cran fondu, D et E crans obtenus au moyen d'un appareil spécial placé dans la goîne de composition; ces crans peuvent s'obtenir dessus et dessous à la demande.

7^o Donner la nomenclature détaillée des corps ou lames que l'on désire pour les caractères et pour les blancs, en désignant le nombre pour chaque hauteur.

8^o Indiquer si la machine doit fonctionner à bras seulement, ou bien, à bras et au moteur.

9^o Indiquer exactement le diamètre de la transmission, afin de pouvoir aléser le cône ou poulie à la dimension voulue.

10^o Indiquer si les corps sont sur points Didot ou Fournier, ou tout autre système.

11^o Indiquer si le chauffage du métal doit se faire au moyen de la houille ou du gaz.

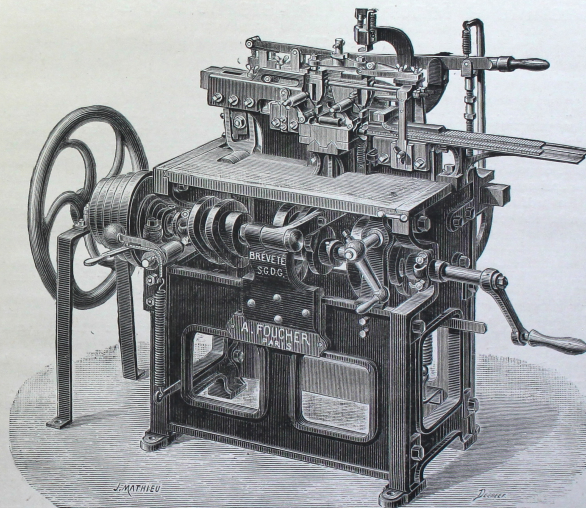
Le gaz donnant une chaleur plus régulière et ne produisant pas de poussière, il est préférable d'employer ce moyen de chauffage.

12^o La vitesse normale de la transmission est de 90 révolutions à la minute.

Machine à fondre "Universelle"

(TYPE IV, *brevetée*)

fondant et terminant 2 lettres à la fois



Machine à fondre "Universelle", type IV, fondant et terminant 2 lettres à la fois, du corps 5 au corps 12, livrée avec 8 corps au choix, marchant à bras et chauffage au gaz. 5.000 fr.

Suppléments

Mouvement à la vapeur.	150 »	Porte-plaque et ses deux plaques . . .	6 »
Creuset de rechange à 2 jets.	65 »	Plaque simple.	1 50
Cône de transm. alésé sur mesures. . .	40 »	Assortiment de vis et pièces usuelles	40 »
Nez à 6 pons tarandé.	5 »	Emballage en une caisse.	65 »

Emplacement : 1^m,40 x 1^m.

Poids net. 600 kilos | Poids brut. 750 kilos

NOTICE

SUR LA

Machine à fondre "Universelle" à 2 lettres

(TYPE IV, brevetée)

Cette machine, dont les mouvements sont doublés, permet de fondre et de terminer à la fois deux lettres différentes de corps et de matrice : ainsi, on peut fondre d'un côté l'a, de l'autre le b; soit sur le même corps, soit sur deux corps différents; par exemple, le corps 6 d'un côté et le corps 7 de l'autre, ou le corps 7 et le corps 8, etc. Autant que possible, fondre les mêmes épaisseurs ensemble, ainsi que les corps se rapprochant, comme il est indiqué plus haut.

La production de ce modèle est donc le double de celle du type I, qui ne fond qu'une lettre à la fois; son grand rendement le recommande pour les fortes polices des corps les plus courants, à la fonte desquelles il rend d'énormes services, donnant les résultats déjà mentionnés par plusieurs journaux, circulaires, brochures, etc.

En marchant à la vapeur et au gaz, ces machines fournissent ou peuvent produire de 60.000 à 80.000 lettres par jour, selon les épaisseurs et les corps; afin de pouvoir obtenir ce rendement, il faut les laisser quelque temps montées sur le même corps, et non changer souvent.

Ces machines n'en sont plus à leur période d'essais, car elles fonctionnent depuis quelque temps à l'Imprimerie Nationale et chez MM. Allainguillaume et C^{ie}, à Paris, chez MM. Barnhardt brothers et Spindler, à Chicago, Orgelrand, à Varsovie, etc.

Nous recommandons cette machine à toutes les fonderies qui veulent produire vite et à bon marché; elles obtiendront certainement une grande économie.

Son emplacement est à peu près le même que celui du type I : 1^m,40 × 1^m. Elle consomme environ un quart de gaz en plus, et demande à peu près la même force, c'est-à-dire un quart de cheval.

Cette machine peut également fondre des blancs jusqu'à 36 points d'épaisseur, mais nous ne la conseillons pas pour caractères et blancs indistinctement, à moins de ne fondre que le demi-cadrait et le cadrait : plus fort, il faudrait marcher à la main. Pour les gros blancs ou cadrats, nous avons des machines spéciales.

Les blancs sont obtenus au moyen de lames et matrices rentrantes, coûtant 33 francs par corps en plus du prix de cette machine.

Sur demande, toutes nos machines peuvent être agencées pour fonctionner à l'électricité. Nous en garantissons leur bon fonctionnement et les résultats annoncés.

Voici les conditions auxquelles nous les livrons :

Comme les précédentes, elles sont réglées et justifiées sur tous les corps et essayées dans nos ateliers; mais comme les machines nouvelles rencontrent toujours des difficultés pour les faire admettre, nous tenons à ce que nos clients en fassent ou en fassent faire la réception dans nos ateliers au moment de la justification et des essais. Pour des raisons particulières, nous sommes obligés de procéder ainsi, car nous ne voudrions pas qu'une fois essayées et livrées, nos machines ne fonctionnent pas comme nous l'annonçons; nous désirons éviter toute contestation à ce sujet, puisqu'elles ont déjà fait leurs preuves; nous n'enverrons donc aucune machine à l'essai. Nous fournirons avec elles toutes notices et descriptions pour la désignation des pièces, le démontage, le réglage, le remontage, en un mot, tous les renseignements utiles.

Devis de Machines à Fondre "Universelles"

(TYPES I ET II)

Devis de Machine Type I pour Caractères

1 Machine "Universelle" fondant, rompant, frottant, apprêtant, finissant et composant les caractères du corps 3 au corps 14, soit avec 9 lames, marchant à bras, et chauffage au gaz ou au charbon, avec 1 creuset, 3 nez et 3 plaques pour nez (voir page 9)	3.500 »
Mouvement à la vapeur (voir page 31)	150 »
Cône de transmission (alésé à la demande)	40 »
Creuset de rechange au gaz ou au charbon (voir page 34)	35 »
Pistons de rechange à clapet (voir page 33)	5 »
Nez de rechange en acier (voir fig. 26)	2 »
Plaques acier pour nez (voir fig. 32)	1 50 »
Hauteur supplémentaire	60 »
Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles de la Machine	30 »
Lames supplémentaires complètes, du 5 au 14, justifiées sur la Machine (voir fig. 1 à 4). La pièce	39 »
— 16 20 —	45 »
Grans dessus ou dessous supplémentaires	30 »
500 Compositeurs spéciaux, en chêne, allant sur cette Machine. Le cent 28 fr. (voir page 36).	140 »
Emballage en 1 caisse pleine et solide	60 fr.

Devis de Machine Type II pour Caractères

1 Machine "Universelle" fondant, rompant, frottant, apprêtant, finissant et composant les caractères, du corps 16 au corps 28, soit 6 lames, marchant à bras, chauffage au gaz ou au charbon, avec 2 creusets, 3 nez, 3 plaques pour nez (voir page 11)	4.150 »
Mouvement à la vapeur (voir page 31)	160 »
Cône de transmission (alésé à la demande)	40 »
Creuset de rechange au gaz ou au charbon (voir page 34)	40 »
Pistons de rechange à clapet (voir fig. 42 et 43)	6 »
Nez de rechange en acier (voir fig. 26)	2 »
Plaques acier pour nez (voir fig. 36)	1 50 »
Hauteur supplémentaire	70 »
Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles de la Machine	40 »
Lames supplémentaires complètes, du 16 au 28, justifiées sur la Machine (voir fig. 1 à 4). La pièce	45 »
— 30 48 —	56 »
500 compositeurs spéciaux, en chêne, allant sur cette Machine (voir page 36) le cent 35 fr.	175 »
Emballage en 1 caisse	65 fr.

Haie de table (voir page 36).

— mur (— 36).

Galée de mise en page (voir page 36).

NOTA. — Pour les blancs, voir les détails des Machines pages 10 et 12.

Devis de Machines "Universelles"

(TYPES III ET III bis)

Devis pour Machine type III

1 Machine "Universelle" fondant, rompant, frottant, apprêtant, terminant et composant les caractères pleins, du 30 au 72, sur une seule hauteur, chauffage au gaz, et marchant à la vapeur, livrée avec 2 corps au choix et 2 creusets ordinaires, 3 plaques et 3 nez (voir page 13)	5.700 »
Corps ou lames complètes, pour caractères pleins, justifiés du 30 au 48 (voir page 32). <i>La pièce</i>	56 »
Corps ou lames complètes, pour caractères pleins, justifiés du 54 au 72 (voir page 32).	60 »
Corps ou lames à pont, pour caractères creux, justifiés du 60 au 72 (voir page 32).	200 »
Hauteur supplémentaire	80 »
Creuset ordinaire à gaz, de rechange, pour caractères pleins (voir page 34).	50 »
Creuset à gaz, à 2 jets, pour caractères creux	65 »
Nez fileté de rechange pour creuset ordinaire (voir page 33).	6 »
— à 2 jets de rechange pour creuset à caractères creux (voir page 33)	18 »
Petits nez de rechange pour creuset à 2 jets (voir page 33)	1 50 »
Plaques de rechange pour nez de creuset ordinaire (voir page 33)	2 50 »
— à 2 jets avec monture (voir page 33).	6 »
Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles	50 »
Cône de transmission, ou poulie en 2 parties, à 5 vitesses, alésé sur mesures (voir page 31).	50 »
Emballage en 1 caisse pleine.	80 fr.

Blancs, Espaces et Cadrats pleins ou creux

(Voir page 14)

Les Blancs s'obtiennent, soit par hauteur, soit par matrices rentrantes.

Blancs pleins et fondus par Hauteur

Hauteur spéciale (sur modèle).	<i>La pièce</i>	80 »
Lames complètes, du corps 30 au corps 48 justifiées sur la machine	—	56 »
— — — 54 — 72 —	—	60 »
— — — 30 — 48 non justifiées	—	50 »
— — — 54 — 72 —	—	54 »

Blancs pleins fondus par Matrices rentrantes

Lames complètes et matrice rentrante, du corps 30 au corps 48, justifiées.	<i>La pièce</i>	68 »
— — — — 54 — 72, —	—	72 »
— — — — 30 — 48, non justifiées	—	62 »
— — — — 54 — 72, —	—	66 »

Blancs creux

Noyaux simples et doubles, en acier, montés sur leur plaque, pour demi-cadrats, cadrats et cadrats (voir figure 19)	<i>La pièce</i>	13 à 20 »
Les corps 30 à 48 se font sur demi-cadrats, cadrats, cadrats et demi et doubles cadrats.	—	—
Les corps 56 à 72, demi-cadrats, cadrats et cadrats et demi.	—	—

Devis de Machines "Universelles"

(TYPES III ET III bis)

Devis pour Machine type III bis

1 Machine "Universelle" fondant, rompant, frottant, apprêtant, terminant et composant les caractères pleins ou creux, du corps 60 au 108, sur une seule hauteur, chauffage au gaz, et marchant à la vapeur, livrée avec 2 corps au choix et 2 creusets ordinaires, 3 plaques et 3 nez (voir page 15)	6.700 »
Corps ou lames complètes, pour caractères pleins, justifiés du 48 au 54 (voir page 32). <i>La pièce</i>	56 »
— — — — 56 au 72 —	60 »
— — — — 84 —	66 »
— — — — 96 —	86 »
— — — — 108 —	92 »
— à pont pour caractères creux,	200 »
— — — — 60 au 72 —	210 »
— — — — 84 au 96 —	225 »
— — — — 108 —	225 »
Hauteur supplémentaire	80 »
Creuset ordinaire à gaz, de rechange, pour caractères pleins (voir page 34).	50 »
— à gaz, à 2 jets, pour caractères creux	65 »
Nez acier fileté de rechange pour creuset ordinaire (voir page 33).	6 »
— à 2 jets de rechange pour creuset à caractères creux (voir page 33).	18 »
Petits nez acier de rechange pour creuset à deux jets avec monture (voir page 33).	1 50 »
Plaques de rechange en acier pour nez de creuset ordinaire (voir page 33).	2 50 »
— — — à deux jets (voir page 32).	6 »
Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles	50 »
Cône de transmission, ou poulie en 2 parties, à 5 vitesses, alésé sur mesures (voir page 31)	50 »
Emballage en 1 caisse pleine.	80 fr.

Blancs, Espaces et Cadrats, pleins ou creux

(Voir page 32)

Les blancs s'obtiennent, soit par hauteur, soit par matrices rentrantes.

Blancs pleins fondus par hauteur

Hauteur spéciale (sur modèle)	<i>La pièce</i>	80 »
Lames complètes justifiées du corps 48 au corps 60.	—	56 »
— — — — 66 — 72.	—	60 »
— — — — 84.	—	66 »
— — — — 96, à 2 jets	—	86 »
— — — — 108, —	—	92 »

Blancs pleins fondus par matrices rentrantes

Lames complètes et matrices rentrantes, justifiées du corps 48 au corps 60	<i>La pièce</i>	68 »
— — — — 60 — 72	—	72 »
— — — — 84	—	78 »
— — — — 96, à 2 jets.	—	98 »
— — — — 108 —	—	105 »

Blancs creux

Noyaux simples et doubles, en acier, montés sur leur plaque, pour demi-cadrats, cadrats et cadrats (voir page 32).	15 à 20 fr. la pièce.
--	------------------------------

Devis d'un Nouveau Matériel Complet

pour Fonderie de Caractères, des Corps 5 au 48

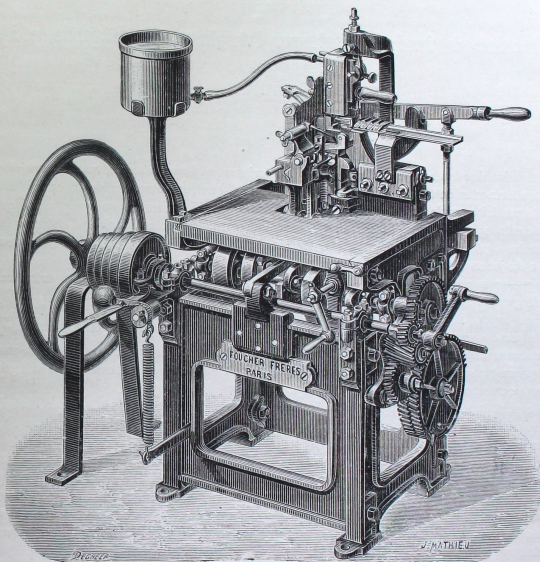
1	Machine à fondre "Universelle", type I, pour caractères, du corps 5 au 14, soit 9 corps, chauffage au gaz ou au charbon, marchant à bras (voir page 9)	3.500 fr.
1	Mouvement à vapeur	150 »
1	Cône de transmission	40 »
1	Creuset de rechange au gaz ou au charbon	35 »
	Emballage en 1 caisse 60 fr.	
1	Machine à fondre "Universelle", type II, pour caractères, du corps 16 au 48, et 3 corps à choisir, chauffage au gaz ou au charbon, marchant à bras (voir page 11)	4.150 »
1	Mouvement à vapeur	160 »
1	Cône de transmission	40 »
1	Creuset de rechange au gaz ou au charbon	40 »
	Emballage en 1 caisse 65 fr.	
1	Coupoir à caractères monté sur bâti fonte (pour baisser sur hauteur voulue les lettres après la fonte ou faire de nouveaux crans sur demande de l'imprimeur) (voir page 42)	650 »
1	Justifère à lettres, du corps 5 au 14 (voir page 42)	110 »
1	— — — 16 au 48 (— 42)	130 »
1	Rabot mécanique à lettres (voir page 42)	110 »
4	Rabots ordinaires (voir page 42) La pièce 30 fr.	120 »
12	Fers de rabots, assortis (voir page 42)	24 »
500	Composteurs chène pour caractères, du corps 5 au 14 (voir page 36) Le cent 28 »	140 »
500	— — — 16 au 48 (— 36)	35 »
2	Paires Composteurs d'apprêt (voir page 36)	10 »
1	Couteau d'apprêt (voir page 36)	10 »
2	Limes (— 36)	6 »
2	Haies de table (— 36) La pièce 6 fr.	12 »
1	Coupoir en chène (voir page 36) — 25 »	50 »
1	Typomètre acier de 228 points (voir page 37)	40 »
1	— — — 72 — (— 37)	25 »
2	Justifications bronze et Jetons acier (voir page 37) La pièce 12 fr.	24 »
4	Gaïeas de mise en pages (voir page 36)	5 »
2	Palettes — — — acier et cuivre (voir page 36)	5 »
1	Fournau carré, tout en fonte (dessus de 80 X 80), pour préparer la matière, avec chaudière fonte de 0 ^m .38, barreaux en fonte et supports fer pour la grille (voir page 55)	350 »
4	Lingotières fonte pour préparer la matière en petits lingots (voir page 31). La pièce 9 fr.	36 »
1	Pochon en fer, manche garni bois	12 »
1	Ecoumoire grand modèle — — — — —	10 »
1	Ecoumoire emmanchée, pour les creusets	4 »
1	Pochon — — — — —	3 »
	Emballage de tous ces détails en 6 caisses environ 95 fr.	

NOTA. — Ce Devis, quoique complet ou à peu près, pour commencer une fonderie de caractères, peut être modifié, c'est-à-dire augmenté comme Machines, selon les besoins; nous y avons mis tout ce qu'il faut, autrement dire, tout ce qui est indispensable pour pouvoir façonner les caractères fondus d'avance, lesquels, à la demande du client, peuvent être baissés, ou faire des crans ou signatures supplémentaires.

Pour les blancs, voir les détails des Machines *pages 10 et 12*.
Pour les corps du 48 au 108, voir Machines *pages 13 et 15*.

Nouvelle Machine perfectionnée

à fondre les caractères penchés, Écriture ou Anglaise, la Bâtarde, la Ronde,
les Caractères ordinaires et les Blancs



Machine à fondre les caractères ou types d'écritures (anglaise, bâtarde, ronde, cursive, etc.), munie des pièces nécessaires pour fondre deux corps à choisir, du 12 au 60, marchant à bras, au gaz ou au charbon. . 3.500 fr.

Emballage en 1 caisse.	65 fr.	
Mouvement pour la vapeur, monté sur la Machine.		160 fr.
Cône de transmission en 2 pièces (alésé sur mesure)		45 »
Croiset de rechange au gaz ou au charbon.		50 »
Corps penchés complets, soit 2 lames penchées et 2 lames droites par corps, justifiées sur la Machine.		225 »
Corps droites complets pour caractères, soit 2 lames droites ou carrées, — — — — —		45 »
— — — — — pour blancs pleins — — — — —		45 »
Hauteurs supplémentaires, <i>per l'ordon</i> — — — — —		70 »
Nouveaux points sur leur plaque pour obtenir les blancs creux.	<i>Le noyau,</i>	15 »

NOTICE

SUR LA

Machine à fondre l'Écriture, l'Anglaise, la Bâtarde, etc.

Cette Machine fond les caractères ou types d'écriture (*anglaise, bâtarde, ronde, cursive, etc.*) de toutes formes et de toutes pentes, sur modèles, ainsi que les caractères droits ou ordinaires.

Elle ne fait que la fonte comme dans les anciennes Machines, la rompre, ainsi que la *frotter* et la *crénier*, se font à la main ou mécaniquement, avec notre Machine à *crénier à fraise*, qui marche à pédale et à la vapeur. Cette Machine fait la frotter et la crénier séparément, la rompre du jet se fait à la main (voir plus loin le prospectus de cette Machine).

Nous recommandons à MM. les Fondateurs notre nouvelle Machine, récemment perfectionnée, qui a de grands avantages sur les anciens modèles et tous les autres systèmes.

Nous avons supprimé toutes les causes de difficultés, modifié les leviers, remplacé les ressorts par des cames, etc., ce qui la rend aussi pratique que nos Machines "Universelles". Elle est construite dans le même genre, comme bâti et mouvements. Le plateau ou table est mobile, ce qui permet de voir sans entrave tous les organes, soit pour le réglage des leviers, soit pour le graissage ou toute autre opération.

Elle peut être utilisée dans toutes les fonderies, puisqu'elle fait également les caractères droits ou ordinaires et les blancs, espaces et cadrats, du corps 12 au corps 60 et sur 96 points d'épaisseur, maximum.

Les blancs, espaces et cadrats, peuvent être fondus pleins ou creux; les blancs creux se font à partir du corps 24, les corps plus petits ne permettant pas d'y introduire des noyaux.

Elle marche par une combinaison d'engrenages hélicoïdaux, ce qui rend le fonctionnement très doux et qui permet de changer de vitesse selon les corps ou épaisseurs à fondre; un système d'arrêt automatique des mouvements, permet au piston de faire entièrement sa course et assure ainsi des types compacts.

Elle peut fonctionner à bras et à la vapeur, comme l'indique le dessin; le chauffage se fait au gaz ou au charbon.

Les caractères ou types qui sortent de cette Machine sont irréprochables, pour la beauté et la netteté de l'œil, comme pour la justesse et la grande production.

Nous enverrons, sur demande, les échantillons ou essais fondus sur cette Machine.

Machine à Crénier et à Frotter à fraise

pour les Caractères d'Anglaise ou Penchés et tous les Corps droits

MACHINE A CRÉNIER

A PÉDALES

avec

- 6 Fraises assorties.
- 1 Paire lames droites pour gros corps.
- 1 Paire lames droites pour petits corps.
- 1 Paire lames penchées pour gros corps.
- 1 Paire lames penchées pour petits corps.

Prix :

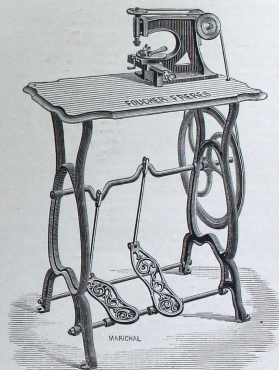
300 francs

Emballage 15 fr.



Pour marcher à la vapeur
avec
poulies et débrayage

15 fr.



SUPPLÉMENTS

Fraises. La pièce, de 5 à 10 fr.

Lames droites. La paire, 12 »

Lames penchées. — 15 »

NOTA. — Les Fraises et les Lames se font sur modèles; il est donc indispensable d'envoyer avec les commandes tous les types qu'on désire crénier ou frotter.



Pour marcher à la vapeur
avec
poulies et débrayage

15 fr.

Cette Machine peut crénier et fraiser ou frotter tous les caractères dont l'œil dépasse le corps, soit sur l'épaisseur, soit sur la largeur, romain, italique, anglaise ou lettres penchées, à béc ou à encoches et sur toutes les pentes voulues aussi bien que les caractères ordinaires.

Les lames et les fraises se font d'après les modèles donnés.

La Machine est livrée pour faire tous les corps droits et les caractères penchés sur une seule pente. Les autres pentes sont comptées en supplément.

Elle est disposée pour marcher à pédale, mais nous pouvons y adapter un mouvement pour la vapeur avec débrayage. Il n'y a que la fraise seule qui peut marcher à la vapeur, le chariot allant à la main.

Son fonctionnement est des plus simples et son installation facile; son emplacement est celui d'une machine à coudre petit modèle.

Il n'est nullement besoin d'un ouvrier spécial pour faire fonctionner cette machine: quelques heures d'apprentissage suffiront pour se mettre au courant.

Le chariot est mobile en tous sens, en épaisseur, longueur et largeur, et tourne sur son axe à la main, ce qui permet de faire toute grosseur, au moyen de lames correspondantes.

Les avantages que donne cette Machine sont incontestables:

1° On évite d'avoir des lettres faussées et souvent l'œil lésé; de là, pas de perte de ces lettres qui sont difficiles à fondre comme à terminer et qui reviennent très cher;

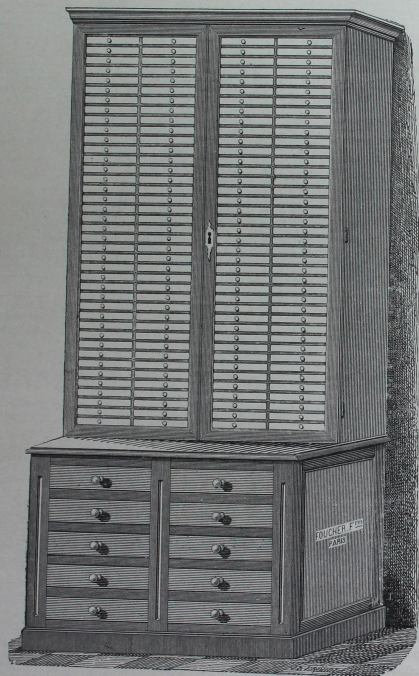
2° La frotter et la crénier étant faites mécaniquement, l'alignement des caractères est régulier.

Nous la recommandons à MM. les Fondateurs soucieux de livrer des caractères finis et irréprochables.

Voir 2° Machine à crénier.

Typothèque tout en Chêne

Pour Matrices, Poinçons et Spécimens



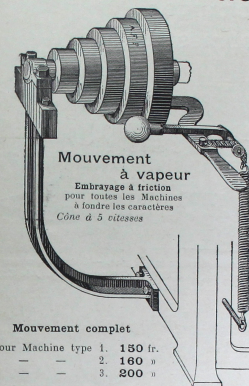
Typothèques
de 100 petits tiroirs et 10 grands (ci-dessus) . . . 490 fr.
200 — — — — — 530 »
250 — — — — — 600 »
300 — — — — — 680 »
Ces typothèques sont avec portes et vitrines, montées avec charnières, serrures et clé.

NOTA. — Nous pouvons faire des Typothèques sur dessins et mesures; nous donnons ci-dessus le genre adopté dans les principales fonderies de caractères.

Ces Meubles sont très soignés, et ils peuvent être faits avec les tons voulus des bois, soit chêne ciré, soit vieux x chêne soit tout noir, selon la demande.

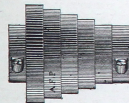
Typothèques
de 100 petits tiroirs et armoire dans le bas. . . 450 »
200 — — — — — 480 »
250 — — — — — 530 »
300 — — — — — 600 »
Ces typothèques sont sans porte ni vitrine, l'armoire est avec tablettes et portes à panneaux.

Accessoires divers pour Machines à fondre



Mouvement complet
Pour Machine type 1. 150 fr.
— — — 2. 180 »
— — — 3. 200 »

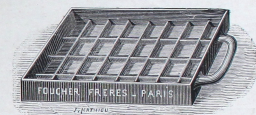
Cône de transmission



Correspondant au cône à friction, à 5 vitesses et en 2 parties, alésé sur mesure, avec vis de serrage et goujons d'arrêt.

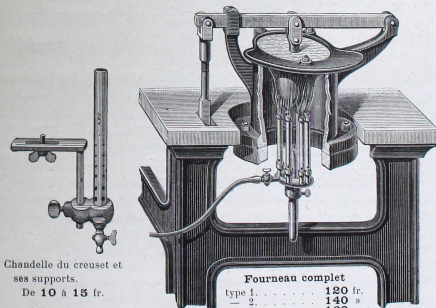
Cône pour Machine, type 1. 40 fr.
— — — — 2. 45 »
— — — — 3. 50 »

Lingotière en fonte



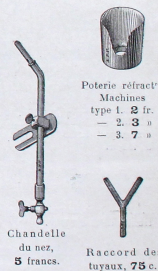
Cette Boîte en fonte sert à fondre la matière en lingots égaux et faciles à rompre pour mettre dans les creusets 9 fr.

Fourneau à gaz s'adaptant à toutes les Machines à fondre



Chandelle du creuset et ses supports.
De 10 à 15 fr.

Fourneau complet
type 1. 120 fr.
— 2. 140 »
— 3. 160 »

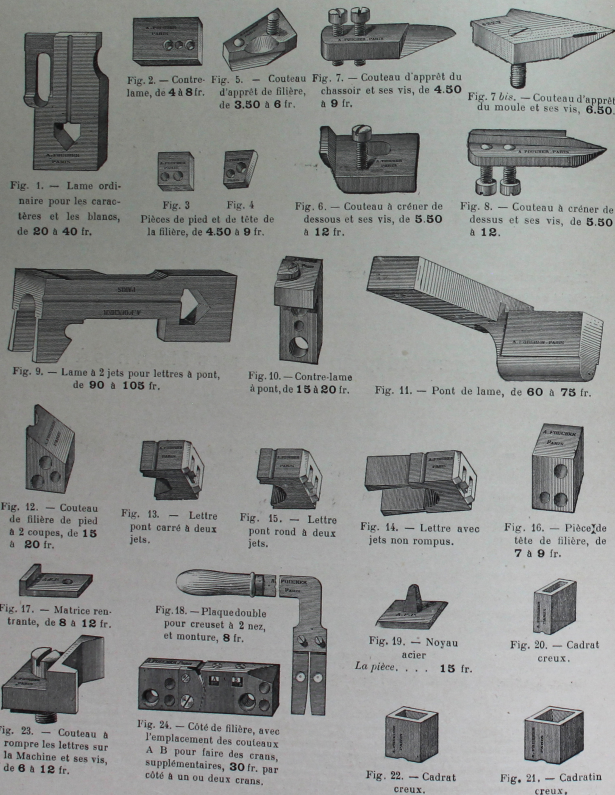


Poterie réfractaire
Machines
type 1. 2 fr.
— 2. 3 »
— 3. 7 »

Raccord des tuyaux, 75 c.

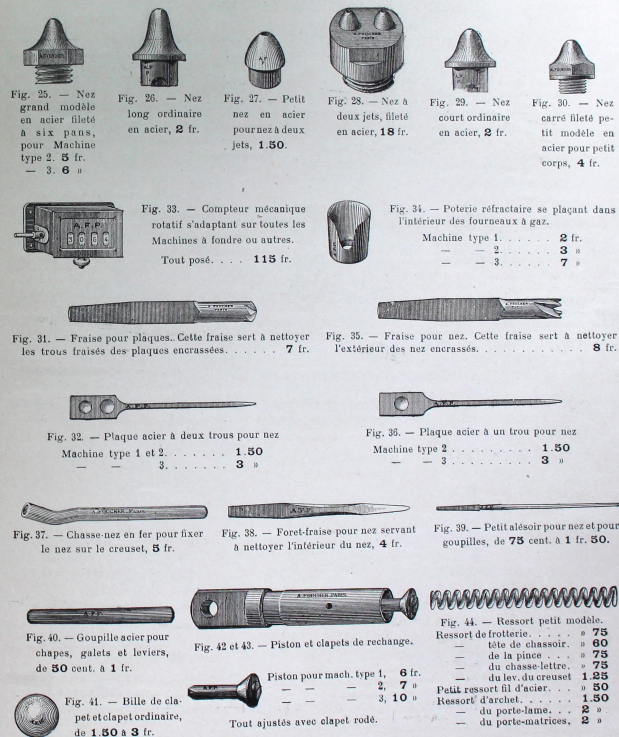
Ce Fourneau s'adapte à toutes les Machines à fondre. Avec ce système on chauffe régulièrement; il évite aussi les ennuis que l'on a avec le charbon qui chauffe plus ou moins bien, qui brûle la matière et qui encrasse les Machines. Il n'y a donc plus de perte de temps pour alimenter continuellement le fourneau, ni de poussières, ni d'émanations.
Avec ce genre de chauffage nous pouvons assurer une économie réelle de 20 % sur la main-d'œuvre, tant sur l'emploi du gaz que sur les pertes réalisées. En moins de quinze minutes, la Machine est prête à fonctionner.
Les caractères fondus avec ce système de chauffage et avec nos pistons à clapet, sont plus pleins qu'avec tout autre système; l'appareil à gaz, monté sur le fourneau ci-dessus, est remplacé par le système à une seule chandelle genre chalumeau, qui brûle mieux que celui à plusieurs chandelles et consomme moins; il y a une chandelle pour le fourneau et une autre pour le nez du creuset; ci-dessus les dessins avec leurs supports.

Pièces de Rechange et Accessoires de Machines à fondre



Pièces de Rechange et Accessoires des Machines à fondre

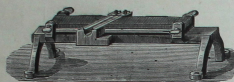
(Suite)



Outils divers

Machine à créner
80 fr.

Lime de rechange, taille ordinaire.
La pièce. 4 fr.



Cette Machine est indispensable dans les fonderies en caractères qui se servent encore des anciennes Machines. Les lettres crénées avec cette Machine sont d'une régularité parfaite. Elle est d'une grande simplicité et d'un maniement facile, et évite la perte d'une quantité de lettres crénées à la main.
La lettre est maintenue entre deux lames en acier fixées sur un chariot; elles s'écartent selon les corps à créner. Au moyen de limes spéciales, on peut créner les lettres à bords.



Fig. 87. — Compositeurs d'apprêt en poirier, talon en bois. La paire. 4.50 à 6 fr.

Les mêmes, talon en cuivre.
La paire, de 6.50 à 7.50

Compositeurs sur mesures et modèles



Fig. 89. — Palette de mise en page en acier.
La pièce. 3 fr.



Fig. 88. — Compositeurs en chêne pour lettres.

Du corps 5 au 14. La cent. 28 fr.
16 28. 35 »
30 60. 45 »

Compositeurs sur mesures et modèles



Fig. 90. — Couteau d'apprêt tout en acier forgé et affilé. La pièce 10 fr.

Réparation et affilage, de 2 fr. à 3 fr.

NOTA. — Ce couteau, de forme triangulaire, est affilé sur ses trois côtés, lesquels doivent être toujours bien droits.

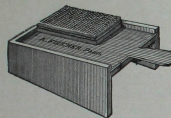


Fig. 92. — Gale de mise en pages, coulisse en noyer. 3 fr.
— avec équerre cuivre int. . . 6.50

Galées sur mesures et modèles



Fig. 91. — Lime d'apprêt servant à apprêter dans les compositeurs les caractères fondus sur des Machines anciennes, avant de les faire passer au coupoir.
La pièce. 3 fr.

NOTA. — Ce façonnage d'apprêt est incompatible avec nos "Machines Universelles", qui apprêtent tous les caractères.

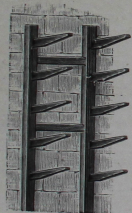


Fig. 100. — Limes pour frotter les caractères à la main. de 20 à 40 fr.

Lime pour émonder les caractères.
Les pièces. 4 fr.

Ces limes se font aussi sur mesures ou modèles spéciaux.



Fig. 95. — Pierre émeri dressée sur les deux faces, servant pour frotter les caractères fondus avec les machines ordinaires. 30 fr.

Elle sert aussi pour dresser les blocs, les garnitures et les lingots.

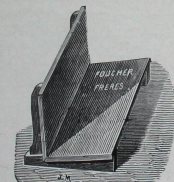


Fig. 94. — Haie de table en hêtre et aspin, se posant sur une table pour y mettre les compositeurs. . . 6 fr.



Fig. 96. — Pochons en fer de toutes grandeurs, avec manche garni en bois. de 2 fr. à 12 fr.

Pochons sur mesures et modèles.



Fig. 97. — Écumoire en fer de toutes grandeurs, avec manche garni de bois. de 4 fr. à 20 fr.

Écumoire sur mesures et modèles.

Machine à créner
80 fr.

Lime de rechange, taille fine
La pièce. 4 fr. 50

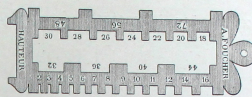
Outils divers

(Suite)

Calibre tout en acier
pour forces de corps

Prix. 40 francs

NICKELÉ

Calibre tout en acier
pour forces de corps

Prix. 40 francs

NICKELÉ

Cet outil est très utile dans la Fonderie comme dans l'Imprimerie; avec ce calibre, on peut vérifier de suite toute force de corps. Il est divisé de 2 points jusqu'à 72; il donne la hauteur des caractères également.

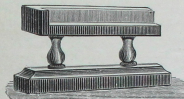


Fig. 98. — Typomètre acier, grand modèle, de 288 points. 40 fr.

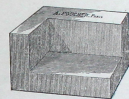


Fig. 99. — Typomètre petit modèle, de 60 et 72 points. 20 fr.

Petit modèle. 12 »

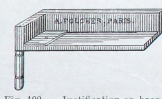


Fig. 100. — Justification en bronze.
Grand modèle. 13 fr.
Moyen modèle. 12 »
Petit modèle. 10 »

Les outils ci-dessus servent à vérifier la hauteur de lettres ainsi que les corps. Chaque fonderie ayant sa hauteur spéciale, il est utile d'indiquer cette mesure en points ou de donner des modèles très justes.

Outillage pour la Justification des matrices

et la Gravure des Poinçons



Fig. 101. — Calibre à coulisse en acier, avec bouton à cuvette. . . 20 fr.

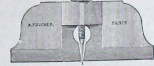


Fig. 102. — Pointe à justifier les matrices, tout acier, avec vis à bonton et contre-écrou molletés. . 16 fr.



Fig. 103. — Calibre à coulisse en acier, à vis d'arrêt, tête molletée. 22 fr.

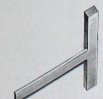


Fig. 104. — Équerre à T en acier à branche fixe. 16 fr.



Fig. 105. — Équerre de pente en acier à lame ou branche mobile. 16 fr.

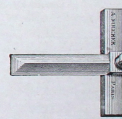


Fig. 106. — Équerre à T forte, en acier, à branche mobile. . 18 fr.

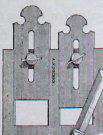


Fig. 107. — Calibre double tout en acier, pour poinçons et matrices. 50 fr.

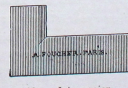


Fig. 108. — Jeton acier.
Petit modèle. 2.50
Moyen modèle. 3 »
Grand modèle. 4 »

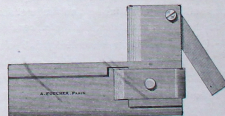
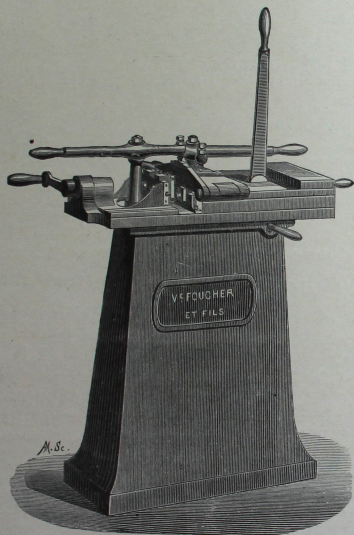


Fig. 109. — Jeton-calibre avec équerre de pente pour matrices, tout en acier. . . 20 fr.

Moule à Refouloir

pour fondre les Vignettes, Accolades, etc.



TOUT EN FONTE

ET EN ACIER

TOUT EN FONTE

ET EN ACIER

Ce Moule est pour remplacer la fonte à la cuillère dans les moules à main des vignettes ou ornements dont habituellement on fait des clichés galvanos.

Généralement le doublage de la coquille ou matrice en cuivre du galvano n'est pas régulier; on a alors des trous ou soufflures qui s'affaissent au tirage et donnent des ennemis à l'imprimeur; avec ce mode de fondre des vignettes, lettres ornées, accolades, filets, etc., ces défauts sont supprimés et on obtient les traits les plus fins et très nets.

On peut fondre sur ce moule depuis 3 points d'épaisseur jusqu'à 72 points, et jusqu'à 30 douzes de longueur maximum. Les pièces étant fondues, il faut casser les jets et les terminer au coupoir comme pour les lettres fondues sur les Machines anciennes, dites Machines ordinaires.

Toutes les pièces d'intérieur du moule, les jets, ainsi que les leviers, sont en acier forgé.

Moule à refouloir complet, livré avec forces de corps et calibres. 2.500 fr.
Emballage en une caisse. 50 fr.

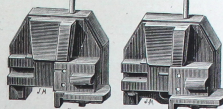
Moules ordinaires

pour Caractères

Du corps	6 au corps	10	36 fr.
— 11	— 16	— 42	»
— 18	— 24	— 48	»
— 28	— 36	— 55	»
— 40	— 48	— 65	»
— 56	— 72	— 75	»
— 84	— 96	— 90	»
— 108	— 120	— 110	»

Moules

à main



Moules pour l'Anglaise

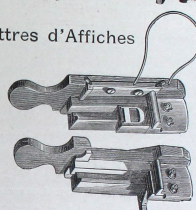
Du corps 12 au 24, par corps	110 fr.
— 30 36 —	125 »
— 40 48 —	135 »

Moules

pour tous caractères et sur modèles

Moule pour Lettres d'Affiches

Moule pour corps 60	100 fr.
— 72	110 »
— 84	130 »



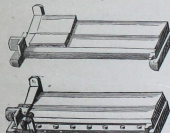
à Pont

Moule pour corps 96	140 fr.
— 120	145 »
— 144	160 »



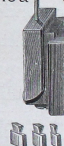
Moule à accolades

de 3 et 6 points



Moules à accolades fondant de 48 à 120 points de long. 60 fr.
121 à 360 — — 90 »

Moule à Cadrats



Fondant les cadrats pleins du corps 6 au corps 28 et sur 48 points d'épaisseur. 45 fr.

Moule à interlignes

fondant depuis 2 points jusqu'à 24 points et sur 50 douzes de longueur



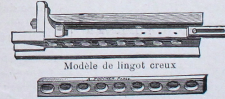
Ce Moule, dont les joues, les registres et le jet sont mobiles, permet de fondre toutes les espacements, interlignes et lingots pleins. On peut fondre sur justifications.

Moule complet avec tournevis et tourne-croû. Prix. 90 fr.

Moules à lingots creux

Moules complets avec une série de noyaux ou un corps au choix, tournevis et tourne-croû. 170 fr.

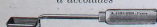
Série de Noyaux en plus, par corps. 50 »



Avec ce Moule à main on fond les lingots creux ou à noyaux depuis 6 points jusqu'à 24 points d'épaisseur et sur longueurs justifiées de 4 à 50 douzes.

NOTA. — Ce prix comprend 1 Moule pour les grandes longueurs et 1 Moule pour les petites longueurs.

Cuillère en fer à accolades



Ces Cuillères se font de différentes longueurs et sur mesures, selon les moules à accolades; elles sont en fer, avec soie forgée et rivée avec manche ou poignée. Prix : de 8 à 10 fr.

Noyau à Lingots



Ces Noyaux, en acier forgé, se montent sur les moules ci-dessus et font les creux ou évidements dans les lingots.

Cuillère en fer ordinaire

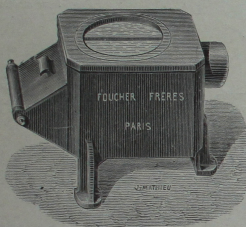


Ces Cuillères se font de toutes grandeurs, selon la grosseur des moules à main; elles sont en fer, avec une longue soie et avec manche ou poignée. Prix : de 50 cent. à 5 fr.

Fourneaux pour Moules à main

Petit Fourneau à deux places, tout en fonte

se chauffant au charbon ou au gaz



Ce petit Fourneau portatif se place sur une table ou tout autre bâti; le creuset ou chaudière est à deux compartiments, ce qui permet de travailler à deux ou d'avoir deux sortes de matière, faible et forte, selon les lettres ou autres sujets à fondre.

FOURNEAU AU CHARBON

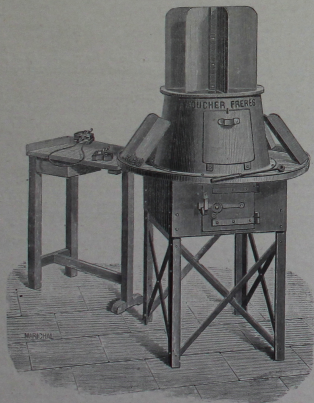
40 francs

FOURNEAU AU GAZ

53 francs

Creuset de rechange 3 fr.
Grille de rechange 2 »

Fourneau à 6 places pour Fondateurs à la main
tout en fer et fonte



Ce Fourneau est construit tout en fer et monté sur bâti en fer également.

Son creuset en fonte est à 6 places, ce qui permet de travailler à plusieurs et d'avoir de la matière de différentes forces ou qualités dans chaque compartiment.

Dans les Moules à main comme dans les machines, on fait la matière forte ou faible selon le genre et la grosseur des lettres ou sujets à fondre.

Un rebord sert à poser les outils divers, tels que gâchettes ou boîtes en tôle servant à recevoir les lettres fondues, les cuillères, etc.

Avec ce fourneau on se sert de tables ou bancs en bête, lesquels sont munis d'un tiroir pour mettre les outils et d'une tablette dans le bas, le dessus avec rebords.

Pour fondre dans ces fourneaux, il faut se servir de la cuillère à main en fer, qui se fait de toutes grandeurs.

Fourneau à 6 places, tout en fer, monté sur pied en fer, avec chaudière ou creuset fonte à 6 compartiments, avec la fumisterie faite entièrement 350 fr.

Sans la fumisterie 325 »
Emballage en une caisse 15 »
Creuset ou chaudière de rechange 15 »
Table ou banc de fondeur à main, avec un tiroir et une tablette en bas 25 »
La même, sans tablette en bas 22 »

Fourneau à piston

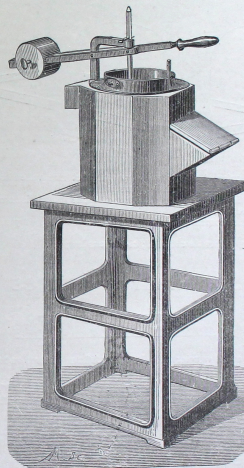
pour fondre les Caractères, les Filets ornés, les Accolades
dans les Moules à Main

TOUT EN FONTE

ET EN FER

TOUT EN FONTE

ET EN FER



Pièces de rechange

Creuset à 1 piston 40 fr.
— à 2 pistons 60 »
Pistons à clapet, de 6 à 8 »
Nez spéciaux de 3 à 8 »
Grille de rechange 2 »

NOTA. — Les nez se font selon la forme des jets et le genre et grosseur de moule.

Pièces de rechange

Creuset à 1 piston 40 fr.
— à 2 pistons 60 »
Pistons à clapet, de 6 à 8 »
Nez spéciaux de 3 à 8 »
Grille de rechange 2 »

NOTA. — Les nez se font selon la forme des jets et le genre et grosseur de moule.

Ce fourneau à piston remplace la cuillère pour fondre dans les moules à la main. On introduit le nez du creuset dans le jet du moule et on règle, au moyen d'une vis où vient buter le levier du piston, la quantité de matière suivant le corps qu'on veut fondre.

Les caractères fondus avec cet appareil sont plus nets que ceux fondus à la cuillère dans les moules à main. Le maniement est très facile par sa simplicité et les perfectionnements y apportés.

Il est muni d'un contre-poids qui relève automatiquement le levier.

Le chauffage se fait au charbon, mais sur demande on peut l'agencer pour le gaz ou tout autre système.

Fourneau à 1 piston, monté sur pied en fonte, chauffage au charbon 250 fr.
— — — — — au gaz 270 »

Emballage 20 fr.

Sans le bâti 20 fr. en moins.

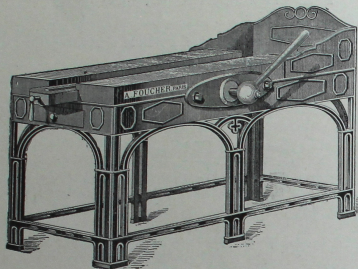
Coupoir à Caractères

Monté sur Pieds en fonte

COUPOIR
A CARACTÈRES
650 fr.

Emballage 40 fr.

POIDS NET
250 kil.
TOUT EMBALLÉ
300 kilos.



COUPOIR
A CARACTÈRES
650 fr.

Emballage 40 fr.

POIDS NET
250 kil.
TOUT EMBALLÉ
300 kilos.

Ce Coupoir est construit tout en acier et en fonte; les poignées et manivelles sont en acier forgé, et non en fonte; les ajustements sont bien soignés, ce qui en fait un outil de précision. Les perfectionnements y apportés le rendent très pratique et facile à fonctionner. Le plateau mobile est muni de guides empêchant toute variation dans le serrage. Ce Coupoir peut servir pour Caractères comme pour filets courts, car on ne peut y mettre que des justifications de 0^m,65 de long.

Les Justifieurs et les Rabots sont en dehors de cet outil; ci-dessous les prix.

Justifieur à lettres



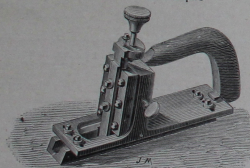
Justifieur à lettres ou à cadrats, du 5 au 12, en acier **110 fr.** | Justifieur à lettres ou à cadrats, du 36 au 72, en acier **130 fr.**
12 au 36, — **120 »** | 72 au 144, — **150 »**

Noix de rechange et Queues d'aronde pour changement de justification, de **16 à 20 fr.** par Justifieur.
Repassage et remise à neuf de Justifieurs, de **40 à 50 fr.**

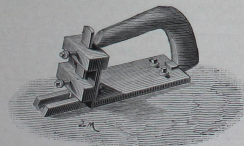
Rabots à Caractères

Rabot Mécanique

Rabot ordinaire



Prix, avec fer droit : **110 fr.**



Prix, sans fer : **30 et 40 fr.**

Fers de Rabot mécanique, La pièce **3 fr.**

Fers de Rabot ordinaire, La pièce **2 fr.**

Moule à Interlignes et Lingots à Plaques

Fondant deux interlignes à la fois, de 55 centimètres de longueur

Tout en fonte et fer, monté sur banc ou bâti en hêtre, avec butée pour le renversement du plateau supérieur.

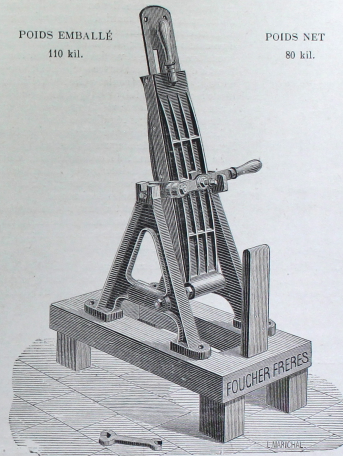
Chaque plaque forme l'épaisseur des interlignes ou des lingots, car avec ce système, on peut fondre des lingots pleins de 6, 12, 18 et 24 points, et sur 55 centimètres de longueur.

Moule à interlignes complet, avec 5 plaques acier et au choix, pour fondre par exemple, 1, 2, 3, 4, et 6 points, monté sur bâti en hêtre et avec boîte à déchausser les interlignes des plaques (dessin ci-dessous) et un pochon à 2 becs.

Prix : **500 fr.**
Emballage : 25 fr.

POIDS EMBALLÉ
110 kil.

POIDS NET
80 kil.



Tout en fonte et fer, monté sur banc ou bâti en hêtre, avec butée pour le renversement du plateau supérieur.

Chaque plaque forme l'épaisseur des interlignes ou des lingots, car avec ce système, on peut fondre des lingots pleins de 6, 12, 18 et 24 points, et sur 55 centimètres de longueur.

Moule à interlignes complet, avec 5 plaques en acier et au choix, pour fondre par exemple, 1, 2, 3, 4 et 6 points, monté sur bâti en hêtre et avec boîte à déchausser les interlignes des plaques (dessin ci-dessous) et un pochon à 2 becs.

Prix : **500 fr.**
Emballage : 25 fr.

Pochon ou Cuillère en fer à deux becs pour le Moule à interlignes à 2 jets ci-dessus



Pochon de de 10 à 12 centimètres avec manche rivé.
Prix : **5 à 6 fr.**

Plaques en acier pour interlignes

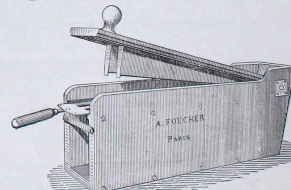


Plaque avec poignée pour fondre du 1 point. **7 50**
— — — — — 2 — **6 50**
— — — — — 3 — **6 50**
— — — — — 6 — **7 50**
Plaques de 12 à 24 points, **15 à 25 francs.**

Ces plaques se font sur mesures comme épaisseur et comme hauteur, à cause du rabotage sur champs.

Nous pouvons, à la demande, faire des plaques pour fondre 3 interlignes ou 3 lingots à la fois.

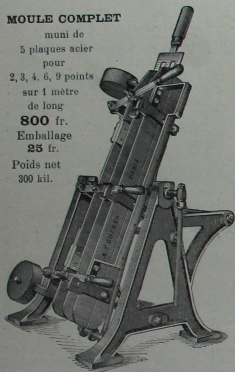
Boîte à déchausser les Plaques



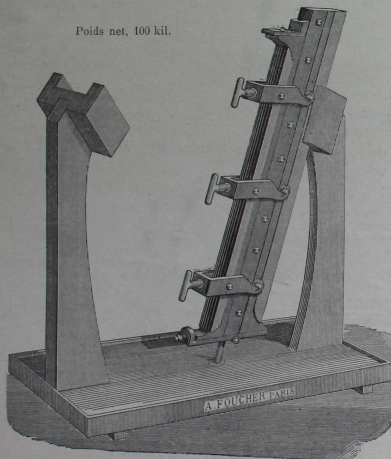
Cette Boîte accompagne le moule ci-dessus, sert à déchausser les interlignes des plaques; elle est munie de deux bandes, lesquelles en rabattant le dessus, entraînent dans les rainures des plaques et font tomber les interlignes au fond de la boîte. Les deux bandes ont des ferrures formant couteaux, qui guilloinent les jets en même temps que les interlignes sont déchaussés.

MOULE COMPLET

muni de
5 plaques acier
pour
2, 3, 4, 6, 9 points
sur 1 mètre
de long
800 fr.
Emballage
25 fr.
Poids net
300 kil.



Poids net, 100 kil.

**Nouveau Moule à Filets**

Interlignes et Lingots de 1^m de long

Avec ce nouveau modèle de Moule on fond 2 filets à la fois, au moyen de plaques mobiles en acier à 2 rainures. L'épaisseur varie de 2 à 24 points. Il est muni d'un appareil à gaz qui réchauffe le moule et l'entretient continuellement chaud. Son fonctionnement est celui d'un moule à clichés; on le met horizontalement pour y placer les plaques et le réchauffer, et verticalement pour la coulée ou la fonte des filets. Il est à charnières et s'ouvre sur le côté; une grande bride ou poignée en bois, ainsi que les contre-poids, en facilitent le maniement. La coulée de la matière se fait avec le pochon ou cuillère à deux bords. Les trois leviers à poignée, avec vis de pression et leur bride, donnent une fermeture et un serrage réguliers et sûrs.

Avec ce Moule on peut fondre aussi des lingots pleins et des interlignes au moyen de plaques spéciales.

Le fonctionnement de cet outil est le même que celui des autres Moules à filets et à interlignes. Il faut coller du papier très lisse pour les petites épaisseurs et du papier à dessin ou même genre à gros grain pour les fortes épaisseurs.

Pour fondre il faut toujours que le moule soit très chaud, et dans le cas où le gaz ne chaufferait pas assez fort les deux plateaux, couler de la matière bien chaude entre les nervures du plateau du dessus et en le laissant à plat.

Plaques de rechange de	2 à 6 points.	12 fr.
—	de 9 à 12 points.	18 »
—	de 18 à 24 points.	25 »

Voir plaques (Page 43).

Moule à filets

Ce Moule à filets est des plus simples, et un homme se met facilement au courant de la fonte des filets en très peu de temps. Cet outil, construit tout en acier forgé, est d'un fini irréprochable et donne un résultat parfait.

On fond les lames de filets de 1^m de long et sur toutes les forces de corps jusqu'à 35 points. Il est monté sur un banc ou bâti en chêne; il est tout justifié et prêt à fonctionner.

Les joues de ce Moule étant mobiles, il est facile de régler les épaisseurs à la fonte, et pour faciliter la coulée, il faut coller du papier bien lisse sur les deux côtés intérieurs dessus et dessous.

MOULE COMPLET

avec son banc ou bâti
en chêne

400 francs

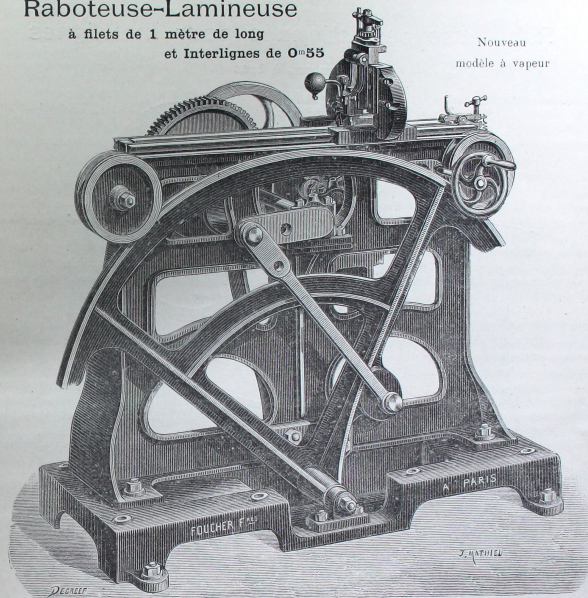
Emballage. . . 15 fr.

Voir plaques mobiles à 1 filet pour aller dans ce moule à la demande, de 6 à 12 fr.

Raboteuse-Lamineuse

à filets de 1 mètre de long
et Interlignes de 0-55

Nouveau
modèle à vapeur



Cette Machine rabote ou lamine des filets, des interlignes et des lingots de toute épaisseur et jusqu'à 1^m de longueur. Sur demande elle est agencée pour faire les champs des interlignes et des lingots, ou mettre de hauteur les filets. L'entraînement du chariot est fait par le secteur au moyen d'un ruban d'acier coulisant sur les deux galets à jous. La course du chariot varie selon les longueurs à raboter; il n'y a qu'à changer de trou l'arbre-manivelle.

Le Mouvement de cette Machine est très doux et sans aucun bruit, les roues ayant les dents taillées et hélicoïdales.

Le socle très fort et le bâti également lui donnent une bonne et en même temps une grande résistance.

L'embrayage ou débrayage est à vis et à friction, ce qui permet d'arrêter la Machine instantanément et à n'importe quelle course du chariot.

Elle est agencée sur le devant avec des tôles perforées et mobiles; qui coulisent entre des colonnes de fer fixées au socle et rainées en conséquence; en bout, il y a deux tôles cintrées formant demi-rond qui garantissent le mouvement d'aller et venir du secteur; une boîte en tôle à l'une des extrémités reçoit les copeaux produits par le laminage.

Comme dans la Raboteuse à main la descente du couteau se fait automatiquement; une butée à ressort empêche le couteau de descendre même quand la Machine fonctionne et évite ainsi tout accident.

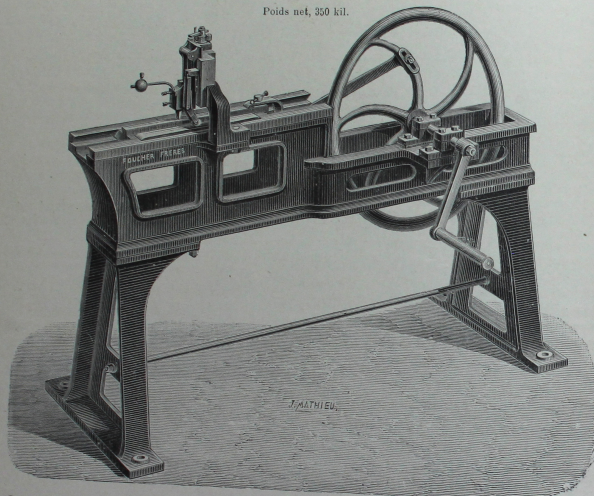
Machine complète avec 1 ruban acier, 1 couteau de rechange et une équerre en fonte pour le redressage et l'affûtage des couteaux.	1.500 »
Cône de transmission en 2 parties (alésé sur mesure).	50 »
Couteaux de rechange, de différentes largeurs	de 8 à 10 »
Bandes ou Rubans en acier de rechange.	6,50
Emballage toute montée en 1 caisse.	75 fr.

Poids net, 1200 kil. — Emballée, 1450 kil.

Raboteuse perfectionnée pour Interlignes

Marchant à bras

Poids net, 350 kil.



Cette Machine rabote les interlignes, filets et lingots sur les petites longueurs jusqu'à 0^m 55. — Le relèvement du couteau est automatique au lieu de le relever à la main comme cela se faisait avec l'ancien modèle. — Une touche mobile ajoutée à cette Machine empêche la descente du couteau même quand la Machine fonctionne, et évite ainsi des accidents.

Machine complète, avec couteau de rechange et équerre pour l'affûtage des couteaux. 850 fr.
Couteaux de rechange 7 à 9 »
Emballage toute montée en une caisse pleine. 50 fr.
Emballage en une caisse à claire-voie. 40 »

Couteau ou Fer de Raboteuse



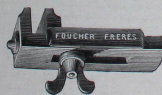
Petit modèle. La pièce 7 à 9 fr

Calibre acier forgé

pour la vérification d'épaisseur

des interlignes et des filets

Prix de 60 à 80 fr.



Cette Machine peut marcher au moteur avec embrayage à friction, supplément 60 fr

Rabot Mécanique à Filets

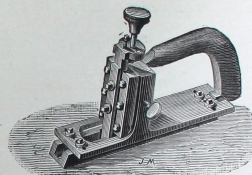
Rabot mécanique

ordinaire

pour Filets matière

Prix : 130 francs

Poids 5 kilos environ



Rabot mécanique

grand modèle

pour Filets cuivre

Prix : 150 francs

Poids 7 kilos environ

Fers à Filets



Maigres
de 2 à 12 points
3 fr.

Noirs
de 2 à 12 points
3 fr.



Doubles-Maigres
de 2 à 6 points
3 fr. 50

Cadres
de 2 à 12 points
3 fr. 50



Triples
de 3 à 6 points
4 fr. 50

Azurés
gravés à la Machine
et non moletés
de 7 à 20 fr.



Molettes à Filets



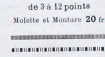
Rayés obliques
de 3 à 12 points
Molette et Monture 20 fr.

Pointillés
de 1 à 3 points
Molette et Monture 20 fr.



Ondulés
de 1 à 6 points
Molette et Monture 20 fr.

Rayés droits
de 3 à 12 points
Molette et Monture 20 fr.



Justifieur à Filets

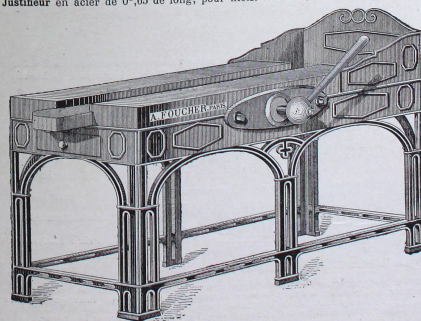


Justifieur en acier de 0^m 65 de long, pour filets. 100 fr. | Justifieur en acier de 1^m 20 de long, pour filets. 140 fr.

Coupoir à Filets

monté

sur Bâti en fonte



Coupoir tout en fonte avec vis et manivelle en acier, servant à mettre de hauteur et faire l'œil des filets jusqu'à 1^m de longueur.

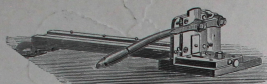
850 francs

Emballage en 2 caisses. 50 fr.

NOTA. — Il peut, sur demande, être agencé aussi pour caractères.

Machine à Espaces horizontale à main tout en fonte et fer

Cette Machine fonctionne comme un coupeur à interlignes; les couteaux sont remplacés par les lames qui donnent les corps, l'avancement de l'interligne se fait à la main.



Machine pour les 8 corps, 5 à 12..... 280 fr. | Lames supplémentaires, corps 14 à 20..... 6 fr.

Machine à Espaces, rotative et verticale

Machine à simple effet

Coupant les espaces du corps 5 au corps 12, avec ou sans cran, et sur 4 points d'épaisseur, marchant à la main.

Prix : 225 fr.

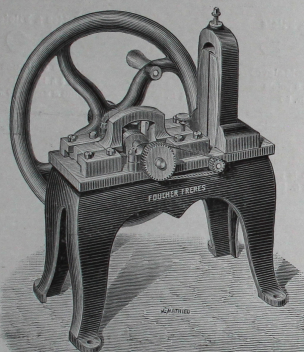
Lames supplémentaires pour corps 14 au corps 20.

La pièce : 6 fr.

Agencement pour marcher à la vapeur.

Prix : 10 fr.

NOTA. — Cette Machine ne coupe qu'une espace à la fois et est munie de 8 lames.



Machine à double effet

Coupant les espaces du corps 5 au corps 12 avec ou sans cran, et sur 4 points d'épaisseur, marchant à la main.

Prix : 280 fr.

Lames supplémentaires pour corps 14 au corps 20.

La pièce : 6 fr.

Agencement pour marcher à la vapeur.

Prix : 10 fr.

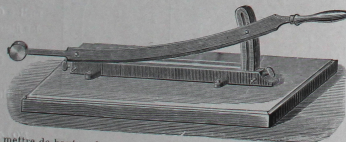
NOTA. — Cette Machine coupe deux espaces différentes à la fois et est munie de 8 lames.

Ces Machines sont en fonte et acier; elles sont construites avec tous les soins voulus; leur fonctionnement est des plus simples, et elles coupent par journée de 80.000 à 150.000 espaces selon le genre de Machines à simple ou à double effet. Réparation de Machines à espaces et remise à neuf. — Prix de gré à gré, selon l'importance de l'usure, etc.

Cisaille pour baisser les Interlignes et les Filets

Montée sur socle en chêne

Prix : 120 fr.



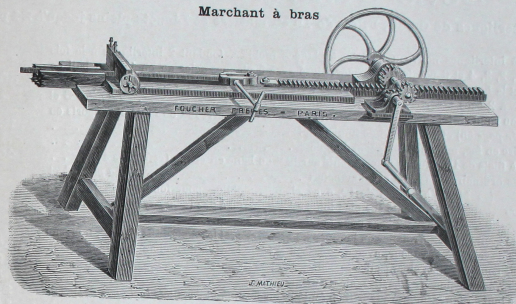
Montée sur socle en chêne

Prix : 120 fr.

Cette Cisaille sert à mettre de hauteur les interlignes de 0-50 de longueur fondus ou celles qui ne sont pas rabotées soit au coupeur, soit à la Machine à raboter; elle sert également à mettre les filets à la hauteur des interlignes, quand ces filets n'ont pas la hauteur voulue ou que l'on ne peut pas de les utiliser comme filets. Elle est munie d'une règle à ressorts et à levier, maintenant l'interligne, ce qui évite d'appuyer avec les doigts.

Banc à Tirer les Filets et les Interlignes

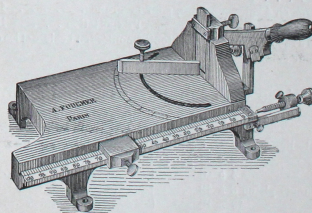
Marchant à bras



Cet Outil sert à mettre d'épaisseur les filets ou les interlignes en matière jusqu'à 1^{re} de longueur; le porte-couteau est muni de 2 lames ou couteaux acier réglables en tous sens; un cadran divisé avec aiguille sert de réglage pour les épaisseurs.

Banc à tirer les filets, grand modèle, pour lames de filets et interlignes jusqu'à 1^{re} de long. 400 fr.
— petit — — — — — 0,5 — — — — — 350 »
Emballage, tout monté, en une caisse. 35 et 40 fr.

Coupoir-Biseautier



Ce Coupoir-Biseautier est très utile dans la fonderie. Il sert : 1^{er} à couper sur justifications les interlignes et les filets; 2nd à rogner les filets et à faire tous les angles possibles pour cadres, tableaux, etc. Peut être utilisé pour lingots. Il est divisé sur le devant par 12 points sur une longueur de 100 douces et numéroté, ce qui permet de couper sur longueurs justes et sans recherche les interlignes et les filets. Il est muni d'un guide à vis de rappel ou d'un guide à coulisse, qui peut servir pour couper les plus petites longueurs et les espaces au besoin.

Prix complet. 120 fr.

Emballage. 4 fr.

Le modèle qui permet de justifier 80 douces vaut. 110 fr.

Emballage. 4 fr.

1^{er} Devis d'un Nouveau Matériel

pour Interlignes de 0^m,50, Filets de 1^m en matière et Lingots pleins jusqu'à 24 points

1 Moule à interlignes nouveau modèle, à plaques mobiles, fondant 2 interlignes à la fois et de 1, 2, 3, 4 et 6 points d'épaisseur, livré avec 5 plaques acier au choix, son bâti en hêtre et la boîte à déchausser les plaques (voir page 43).	500 fr.
2 Pochons à 2 becs assortis de grandeur (voir page 43).	12 »
1 Fourneau rond en tôle avec chaudière fonte de 0 ^m ,30; avec barreaux en fonte et supports en fer (voir page 55) et tout garni de fumisterie.	130 »
1 Écuimoire en fer, manche long garni de bois.	10 »
1 Moule à filets de 1 ^m , tout en acier, monté sur bâti ou banc en chêne (voir page 44).	400 »
2 Pochons ordinaires, assortis et emmanchés.	8 »
2 Pochons à 2 becs pour moule à filets à plaques.	20 »
1 Machine grand modèle à raboter ou laminer les interlignes et les filets de 0 ^m ,50 à 1 ^m , nouveau modèle à secteur à la vapeur, avec un couteau et 1 bande acier de rechange (voir page 45).	1.500 »
1 Appareil pour faire les champs des interlignes et des filets.	125 »
1 Cône de transmission en 2 parties, alésé sur mesure.	50 »
1 Coupoir tout en fonte, monté sur bâti en fonte, pour faire l'œil des filets (voir page 47).	850 »
1 Justifieur à filets de 1 ^m , 20 de long, en acier (voir page 47).	140 »
1 Rabot mécanique à filets (voir page 47).	120 »
30 Fers à Filets assortis ordinaires moletés (voir page 47).	36 »
3 — azurés — gravés (voir page 47).	200 »
10 Molettes à filets tremblés, pointillés et rayés, avec monture, la pièce 20 fr.	80 »
1 Calibre à coulisse pour vérification des interlignes et filets.	35 »
1 Coupoir ou Rogne-Interlignes de 0 ^m ,50 pour couper sur justification, interlignes et lingots jusqu'à 6 points d'épaisseur (voir page 54).	110 »
1 Coupoir-Biseautier complet pour faire les encadrements et rogner les filets sur justification (voir page 49).	125 fr.
Emballage en 4 caisses solides, pour la France.	150 »
— — — — — l'Exportation.	150 »

NOTA. — Les Machines à raboter sont emballées toutes montées en 1 caisse et les détails peuvent aller dans cette même caisse.

Accessoires de rechange et supplémentaires

pour Interlignes, Filets et Lingots

Plaques en acier pour 2 interlignes de 1 point (voir page 43).	La pièce	7 50
— — — — — 2 à 3 points	—	6 50
— — — — — 4 à 6 —	—	7 50
— — — — — 2 lingots pleins 8 à 12 —	—	15 »
— — — — — 13 à 18 —	—	20 »
— — — — — 20 à 24 —	—	25 »
Les Plaques ci-dessus ajustées dans le Moule à interlignes; indiquer si les interlignes sont rabotées sur les champs.		
Plaques en acier pour 2 filets de 2 à 6 points (voir page 44).	—	12 »
— — — — — 9 à 12 —	—	18 »
— — — — — 18 à 24 —	—	25 »
Les Plaques ci-dessus ajustées dans le Moule à filets nouveau modèle.		
Couteau de raboteuse, en acier fondu, trempé et affûté.	La pièce de 8 à	10 »
Ruban acier de rechange pour raboteuse grand modèle.	La pièce	6 50

2^e Devis d'un Matériel complet

pour Interlignes de 0^m,50

1 Moule nouveau modèle, à plaques mobiles en acier, pour fondre 2 interlignes à la fois, de 1, 2, 3, 4 et 6 points d'épaisseur, livré avec ses 5 plaques au choix, son bâti en hêtre et sa boîte à déchausser les plaques (voir page 43).	500 fr.
1 Fourneau rond en tôle, avec chaudière de 0 ^m ,30 barreaux fonte et supports en fer, au charbon (voir page 55) avec sa fumisterie intérieure.	130 »
1 Écuimoire en fer, avec manche garni de bois.	8 »
2 Pochons à 2 becs, assortis et emmanchés (voir page 43).	12 »
1 Raboteuse à main, nouveau modèle, pour interlignes, avec touche automatique, et un couteau de rechange (voir page 46).	850 »
1 Grattoir pour interlignes.	3 »
1 Calibre à coulisse pour la vérification des interlignes.	60 »
1 Coupoir ou Rogne-Interlignes de 0 ^m ,50, pour couper sur justification les interlignes et les lingots jusqu'à 6 points d'épaisseur.	35 »
Emballage en 2 caisses pour la France.	50 fr.
— — — — — l'Exportation.	70 »

Fourneaux ronds en tôle, au charbon et au gaz (voir page 55).

Accessoires de rechange et supplémentaires pour Interlignes

Plaques acier pour 2 interlignes de 1 point (voir page 43).	La pièce	7 50
— — — — — 2 à 3 points	—	6 50
— — — — — 4 à 6 —	—	7 50
— — — — — 2 lingots pleins 8 à 12 —	—	15 »
— — — — — 13 à 18 —	—	20 »
— — — — — 2 — 12 à 24 —	—	25 »
Couteaux de raboteuse, en acier fondu, trempés et affûtés.	de 7 à	8 »

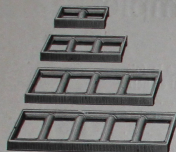
3^e Devis d'un Matériel complet

pour Filets en Matière de 1^m (ancien système)

1 Moule à filets en acier, de 1 ^m , monté sur bâti en chêne (voir page 44).	400 »
1 Banc à crémaillère, à laminer les filets à la main, monté sur bâti en chêne (voir page 49).	400 »
1 Coupoir à filets, monté sur bâti fonte (voir page 47).	850 »
1 Justifieur à filets, de 1 ^m , 20 de long, en acier.	140 »
1 Rabot mécanique à filets.	120 »
30 Fers à filets assortis ordinaires moletés (voir page 47).	36 »
10 Molettes assorties et montures pour filets tremblés, pointillés et rayés (voir page 47).	200 »
1 Coupoir-Biseautier complet pour faire les encadrements et rogner les filets sur justification.	110 »
1 Fourneau rond en tôle avec chaudière de 0 ^m ,30, barreaux et supports en fer, au charbon (voir page 54), avec sa fumisterie intérieure.	130 »
2 Pochons en fer, assortis et emmanchés.	10 »
1 Écuimoire en fer et emmanchée.	8 »
Emballage du tout en 4 caisses, pour la France.	75 fr.
— — — — — pour l'Exportation.	110 »

Fourneaux ronds en tôle, au charbon et au gaz (voir page 55).

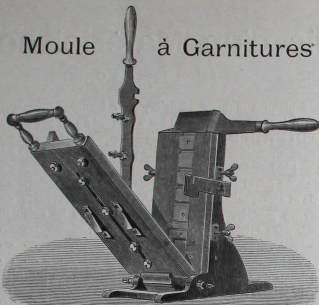
SYSTÈME A COLONNES



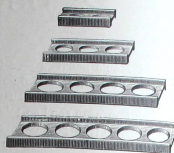
Prix : 1.200 fr.
Supplément pour le corps 36
200 fr.

Calibres acier pour la justification
des longueurs. La série : 20 fr.
Emballage 10 fr.

Moule à Garnitures



SYSTÈME DIDOT



Prix : 900 fr.
Supplément pour le corps 36
120 fr.

Calibres acier pour justification des
longueurs. La série : 20 fr.
Emballage 10 fr.

Ce Moule fond des garnitures de 48, 72, 96 et 120 points de largeur, sur 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45 et 50 douces de longueur. Le corps 36 peut se faire aussi sur demande. Il est muni d'une broche de déchaussage ou démoulage, clé tourne-écrou et matrices correspondantes à chaque corps.

Rogne-Garnitures

GRAND MODÈLE



TOUT EN FONTE
ET ACIER

Prix : 180 fr.

Emballage : 6 fr.

TOUT EN FONTE
ET ACIER

Prix : 180 fr.

Emballage : 6 fr.

Cet Outil sert à mettre de longueur et à la justification, les garnitures et les lingots de 4 à 50 douces. — Le levier est à poignée se relevant automatiquement par un ressort, pour maintenir les petites garnitures, est monté sur le guide mobile; cela évite de mettre les doigts près du couteau. Il est utile que le couteau de cet Outil soit toujours en bon état, bien affûté et bien dressé pour donner un bon résultat.

Meubles ou Casiers
pour Interlignes, Lingots et Garnitures

Ci-dessous les modèles les plus en usage, nous construisons aussi sur mesures. Ces casiers sont disposés et proportionnés pour une imprimerie moyenne.

Généralement, ces meubles se font selon les emplacements, nous sommes à la disposition de MM. les Fondeurs pour faire des casiers selon leurs polices et les besoins de leur clientèle.

Casier à Interlignes

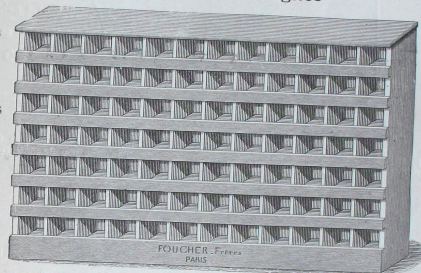
en Sapin
AVEC REBORDS
FOND
ET PLINTHE

DIMENSIONS
2" sur 1", 50

84 cassetins
de 50 douces de
profondeur.

PRIX :
80 francs

Casier plus petit et
plus grand
à la demande.



en Sapin

AVEC REBORDS
FOND
ET PLINTHE

DIMENSIONS
2" sur 1", 50

84 cassetins
de 50 douces de
profondeur.

PRIX :
80 francs

Casier plus petit et
plus grand
à la demande.

Casier à Garnitures, Lingots et Interlignes

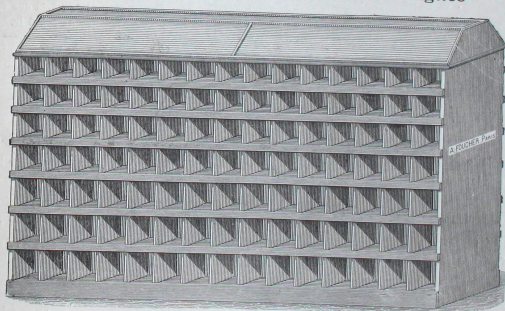
en Sapin

AVEC REBORDS
FONDS
ET PLINTHES
GALÉES
DES DEUX CÔTÉS

DIMENSIONS
2" sur 1", 60

105 cassetins
devant
et 84 cassetins
derrière,
de 50 douces de
profondeur.

PRIX :
180 francs



en Sapin

AVEC REBORDS
FOND
ET PLINTHES
GALÉES
DES DEUX CÔTÉS

DIMENSIONS
2" sur 1", 60

105 cassetins
devant
et 84 cassetins
derrière,
de 50 douces de
profondeur.

PRIX :
180 francs

Dans ce Casier double, les cassetins sont proportionnés systématiquement selon leurs corps; le modèle ci-dessus permet de ranger les lingots et garnitures depuis le corps 6 au 120 et de 4 à 50 douces de long, autrement dire la série complète. Le Casier pour les interlignes a les cassetins égaux comme le modèle simple ci-dessus.

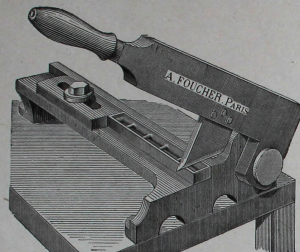
Casiers sur modèles et mesures

Rogne-Garnitures petit Modèle

MODÈLE SIMPLIFIÉ

TOUT EN FONTE
ET ACIER
avec guide mobile et
sa clef

130 francs



MODÈLE SIMPLIFIÉ

TOUT EN FONTE
ET ACIER
avec guide mobile et
sa clef

130 francs

Cet outil se place sur l'extrémité d'une table afin que le levier fasse le tour entier sur son axe de manière que la garniture s'écapse totalement ce levier; régler le guide pour que le couteau prenne peu de matière à la fois; cela facilite le rognage et donne un bon résultat.

Coupoir simple

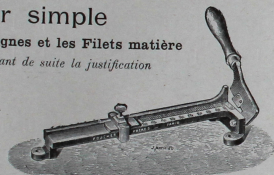
pour rogner les Interlignes et les Filets matière

divisé par douces donnant de suite la justification

PRIX :

De 0^m,35 de longueur. . 28 fr.
— 0^m,50 — . 35 »
— 0^m,70 — . 42 »

Socle en bois dur épais
de 3 à 5 fr.



PRIX :

De 0^m,35 de longueur. . 28 fr.
— 0^m,50 — . 35 »
— 0^m,70 — . 42 »

Socle en bois dur épais,
de 3 à 5 fr.

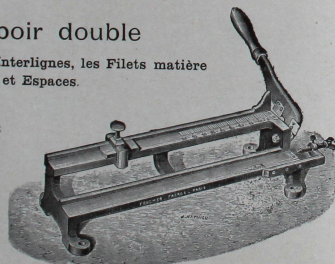
Coupoir double

pour rogner les Interlignes, les Filets matière
et Espaces.

De 0^m,52 de long
avec guide sur le devant
pour les
petites justifications.

PRIX :

80 francs



De 0^m,52 de long
avec guide sur le devant
pour les
petites justifications.

PRIX :

80 francs

Ces Coupoirs servent à rogner sur justification les interlignes et les filets matière, avec couteaux acier trempé et guide mobile; une échelle graduée par 12 points donne de suite la justification.

Sur demande, ils peuvent être gradués par 6 points et sur toute la longueur de la table.

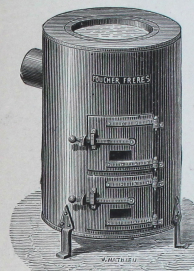
Ces outils sont d'une construction soignée et ne sont nullement à comparer avec d'autres dans la même forme et à bon marché.

Fourneaux divers à fondre la Matière

pour Interlignes, Filets, Lingots, Garnitures, Blocs, etc.

Fourneau rond en tôle au charbon

Chaudière fonte

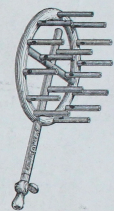


Fourneau avec chaudière de 0^m,27 diamètre 105 fr.
— — — 0^m,30 — 115 »
— — — 0^m,34 — 125 »
— — — 0^m,40 — 140 »

Ces Fourneaux sont livrés avec barreaux en fonte et leurs supports en fer; la fumisterie ou garnissage intérieur est en plus et vaut de 15 à 20 fr.

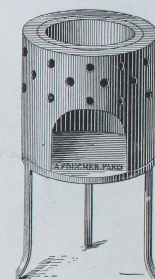
Nous les livrons tout garnis de fumisterie à la demande.

Appareil à gaz
pour fourneaux



Se fait de toutes grandeurs et sur mesure,
de 25 à 40 fr.

Fourneau en tôle à gaz
Chaudière fonte



Fourneau chaudière de 0^m,27 diam. 130 fr.
— — — 0^m,30 — 135 »
— — — 0^m,34 — 155 »
— — — 0^m,40 — 175 »

Ces Fourneaux sont livrés avec leur pied en fer et l'appareil à gaz à chaudières, genre chaudière, qui donne une grande chaleur.

Fourneaux sur mesures et à la demande

Fourneau carré tout en fonte au charbon

Fourneau de 0^m,80x0^m,80
avec chaudière de 0^m,35
de diamètre, barreaux
fonte et leurs supports
en fer.

Prix : 350 fr.

Hotte d'émersion en
tôle, porte coulissant
autour.

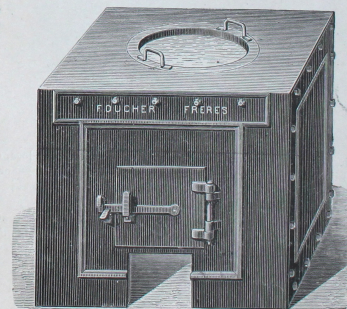
Prix : 45 fr.

Fourneau de 1^m x 1^m,
avec chaudière de 0^m,45
de diamètre intérieur,
barreaux en fonte et
leurs supports en fer.

Prix : 450 fr.

Hotte d'émersion en
tôle, porte coulissant
autour.

Prix : 50 fr.



Fourneau de 0^m,80x0^m,80
avec chaudière de 0^m,35
de diamètre, barreaux
fonte et leurs supports
en fer.

Prix : 350 fr.

Hotte d'émersion en
tôle, porte coulissant
autour.

Prix : 45 fr.

Fourneau de 1^m x 1^m,
avec chaudière de 0^m,45
de diamètre intérieur,
barreaux en fonte et
leurs supports en fer.

Prix : 450 fr.

Hotte d'émersion en
tôle, porte coulissant
autour.

Prix : 50 fr.

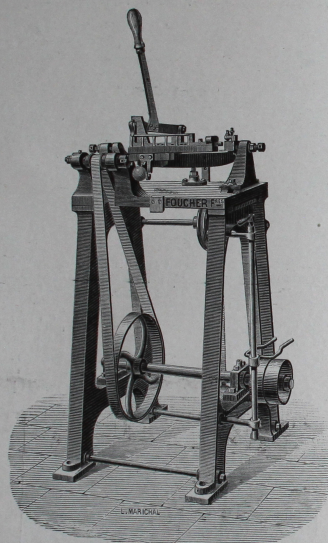
La fumisterie ou garnissage en briques se fait sur place, et est en plus des prix ci-dessus. Nous nous chargeons du garnissage ou procurer un fumiste sur demande, et un donner plan pour le façonnage du foyer, etc.

Rogneuse pour Garnitures

Lingots, Blocs, Matrices, etc.

(Nouveau modèle perfectionné)

CONSTRUITE
TOUT EN FONTE
EN FER
ET EN ACIER
A LA VAPEUR
AVEC
DÉBRAYAGE



CONSTRUITE
TOUT EN FONTE
EN FER
ET EN ACIER
A LA VAPEUR
AVEC
DÉBRAYAGE

Cette Machine sert à rogner et mettre de justification les garnitures, lingots, blocs, clichés de hauteur de petites dimensions, etc. Elle est munie d'un guide mobile qu'on règle à la longueur exacte et d'un seul composant se relève automatiquement.

La fraise se compose de couteaux réglables et faciles à remplacer; ces couteaux sont réglés pour toujours donner la même coupe; leur affûtage doit se faire en conservant la même forme et la même dépouille.

Un garde fou protège la fraise et son arbre et prévient tout accident tout en garantissant contre les copeaux.

Prix : 800 francs

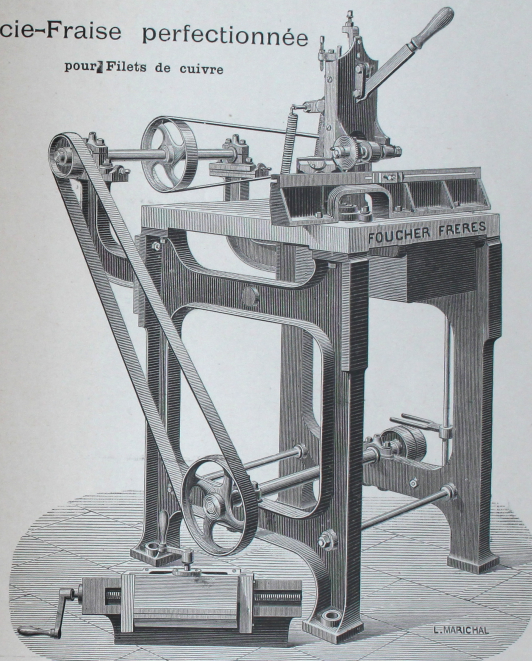
Emballage 35 fr.

Fraise de rechange complète avec ses couteaux 35 fr.

Couteaux de rechange pour fraise avec vis 6 50

Scie-Fraise perfectionnée

pour Filets de cuivre



Cette Scie-Fraise, complète, tout en fer et fonte, permet de couper les filets de toute épaisseur et sur longueurs systématiques; elle est munie d'un étai tournant avec couteaux spéciaux pour biseauter les filets sur tous les angles, et d'un étai fixe pour dégager les filets dits couillards ou épaulés; elle marche à la vapeur avec débrayage à la portée de la main, c'est-à-dire à droite de la Machine.

Elle est munie d'un garde-fou qui prévient tout accident ou maladresse dans le mouvement du chariot. Pour bien fonctionner et avoir de bons résultats, il faut que la fraise soit toujours bien affûtée, cela évite les bavures et donne une coupe franche.

Le chariot porte-fraise étant mobile, le sciage se fait en le descendant verticalement sur l'étai; le relèvement est automatique, au moyen d'un contrepoids et d'une pédale (non représentée au dessin ci-dessus).

Prix : 1200 francs

Emballage 50 fr.

Lames ou fraises circulaires de rechange, denture spéciale, alésées et affûtées. La pièce, de 6 à 8 fr.
Réparation et affûtage des fraises circulaires. de 1.50 à 2.50

TABLE

DE LA

Fonderie de Caractères

	Pages
Accessoires divers p' Machines à fondre, 31 à	35
Appareil à gaz pour Machines à fondre . . .	31
Appareil à vapeur	31
Banc à tirer les filets	49
Banc à déchausser les interlignes des plaques	43
Calibre pour forces de corps	37
— — interlignes et filets	46
Casier à interlignes	53
Cisaille pour hâisser les filets	48
Compositeurs d'apprêt et ordinaires	36
Cône de transmission	31
Coupoir à caractères	42
— à filets	47
Coupoir-Biseautier pour filets et interlignes.	49
Coupoirs pour interlignes	54
Couteau d'apprêt emmanché	36
Creusets à gaz	34
— à charbon, ancien modèle	34
— — nouveau modèle	34
Cuillers pour moules à main	39
Devis de fonderie de caractères	26
— pour interlignes 50 et	51
— — et filets	51
Devis de Machine à fondre type I	23
— — — II	23
— — — III	24
— — — III bis	25
Écumeoirs	36
Fers à caractères	42
— à filets	47
Fourneau carré en fonte	55
— rond en tôle à gaz	55
— — à charbon	55
— à piston pour moule à main	41
— à 2 places	40
— à 6 —	40

	Pages
Galée de mise en pages	36
Haie de coupoir	36
— de table	36
Justifieur à caractères	42
— à filets	47
Justification et jeton	37
Limes à caractères	36
Limes d'apprêt	36
Lingotier ou casier de 112 cassetins	53
Lingotière fonte	31
Machine à fondre Universelle type I	9
— — — II	11
— — — III	13
— — — III bis	15
— — — IV (à 2 lettres)	21
Machine à fondre l'anglaise	27
— à créner à fraise	29
— à main	36
Machine à espaces rotative	48
— horizontale	48
Mollettes pour filets	47
Moule à accolades	39
— à main pour caractères	39
— à pont —	39
— à cadrats	39
— à main pour interlignes	39
— à 1 filet à la fois	44
— à 2 — —	44
— à 2 interlignes à la fois	43
— à garnitures à colonnes	52
— — Didot	52
— à refouloir	38
— à lingots creux	39
Mouvement à vapeur des Machines à fondre.	31
Notice sur les Machines à fondre	17 à
Notice sur la Machine à fondre 2 lettres . .	22

	Pages
Notice sur la machine à fondre l'écriture . . .	28
Outils divers. 35 à	37
— pour justifier les matrices	37
Outils pour fonderie 36 et	37
Palette de mise en pages.	36
Pièces de rechange (diverses). 32 à	35
Pierres émeri à dresser à main	35
— à matrices.	35
— à frotter les caractères, etc.	36
Plaques acier pour 2 interlignes	43
— 2 filets	43
Pochons ordinaires.	36
— à 2 lacs.	43

	Pages
Poteries pour fourneaux	31
Questionnaire	20
Rabot mécanique à lettres	42
— à filets	47
— ordinaire	42
Raboteuse à main 0 ^e ,55.	46
— à vapeur 1 ^e	45
Rogne-garnitures à vapeur.	56
— à main grand modèle.	52
— petit modèle.	54
Scie-fraise pour filets cuivre	57
Typomètres acier.	37
Typothèques pour matrices.	30

Conditions de vente. Page 5

— de règlement. — 5



CATALOGUE

POUR

La Composition

COMPOSITION

Casse ordinaire à un Compartiment
ou Casse Parisienne

[illegible]

Cette casse, tout en hêtre et sapin, est construite solidement. Les cassetins sont en *bois dur*, et les pointes qui passent au travers de ces cassetins sont rivées et recourbées sous le fond.

La profondeur des cas-
setins est proportionnée au
format de la casse.

Cette casse, tout en hêtre et sapin, est construite solidement. Les cassetins sont en *bois dur*, et les pointes qui passent au travers de ces cassetins sont rivées et recourbées sous le fond.

La profondeur des cassetins est proportionnée au format de la casse.

Dimensions et Prix des Casses

Casse de 0 ^m 50 sur 0 ^m 38, ordinaire.	4 »
— fond toile cirée.	4 75
— 0 ^m 50 0 ^m 44, ordinaire.	4 25
— fond toile cirée.	5 »
— 0 ^m 65 0 ^m 44, ordinaire.	4 50
— fond toile cirée.	5 25
— 0 ^m 70 0 ^m 47, ordinaire.	4 75
— fond toile cirée.	5 75
— 0 ^m 75 0 ^m 47, ordinaire.	5 »
— fond toile cirée.	6 »
— 0 ^m 80 0 ^m 47, ordinaire.	5 25
— fond toile cirée.	6 25
— 0 ^m 85 0 ^m 50, ordinaire.	5 50
— fond toile cirée.	6 50
— 1 ^m 00 0 ^m 50, ordinaire.	7 »
— fond toile cirée.	8 25

Casses à 8 Cassetins (Voir page 12).

Cassettes ordinaires sur mesures, ou disposition spéciale des cassetins sur demande.

NOTA. — Les mesures les plus en usage dans les casses ci-dessus sont celles de 0°50, 0°65, 0°75 et 0°85. Nous en avons toujours une grande quantité d'avance.

Par quantité, nous faisons des prix spéciaux à la demande.

Casse à deux Compartiments

Modèle ordinaire

Cette casse, tout en hêtre et sapin, est construite solidement. Les cassetins sont en *bois dur*, et les pointes qui passent au travers de ces cassetins sont rivées et recourbées sous le fond.

La profondeur des cassetins est proportionnée au format de la casse.

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

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

A	B
C	D

A FOURTEEN PAGE					1	2	3	4	5	6	7	8
a	d	s	-	-								
l	d	s	b	s								
—												
a												
Y	m	n	l									
x	v	u	j	Spaces fortes								

Cette casse, tout en hêtre et sapin, est construite solidement. Les cassetins sont en *bois dur*, et les pointes qui passent au travers de ces cassetins sont rivées et recourbées sous le fond.

La profondeur des cassetins est proportionnée au format de la casse.

DIMENSIONS ET PRIX DES CASSES

Casse de 0m50 sur 0m50	La casse, haut et bas, fond papier	4 25	fond toile cirée	5 25
— 0m65 0m58	— — — — —	4 75	—	6 »
— 0m70 0m66	— — — — —	5 »	—	6 25
— 0m75 0m66	— — — — —	5 25	—	6 50
— 0m80 0m66	— — — — —	5 50	—	7 75
— 0m85 0m72	— — — — —	5 75	—	7 »
— 0m90 0m74	— — — — —	6 25	—	7 75
— 0m95 0m74	— — — — —	6 75	—	8 25
— 1m00 0m78	— — — — —	7 »	—	8 50
— 1m15 0m84	— — — — —	7 25	—	8 75
— 1m10 0m84	— — — — —	7 50	»	9 »
— 1m15 0m90	— — — — —	8 »	»	10 »
— 1m20 0m90	— — — — —	8 50	»	11 »
Le bas de casse d'échelle de 1 m sur 1 m				

Le bas de casse séparément : **25** centimes en plus de la moitié de la paire de casses.
 NOTA. — Dans la largeur des casses, le haut et le bas sont compris.

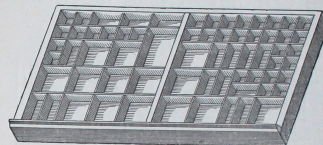
Casses profondes et fortes pour Affiches

Casse de 4 m 00 sur 0 m 78 et 40 m de prof.,	<i>La paire, haut et bas, fond papier</i>	9 50	fond toile cirée	11 »
— 1 m 05 0 m 84 40 m	—	10 »	—	12 »
— 1 m 10 0 m 84 45 m/m	—	11 »	—	13 »
— 1 m 15 0 m 90 45 m/m	—	12 »	—	14 »
— 1 m 20 0 m 90 50 m/m	—	13 »	—	15 »
— 1 m 20 0 m 90 50 m/m	—	15 »	—	17 50

NOTA. — Nous avons toujours d'avance une grande quantité de toutes ces casses, surtout les plus en usage, qui sont celles de 0°50, 0°75, 0°80 et 0°85. Ces casses se font également sur mesure, comme profondeur et disposition, à la demande.

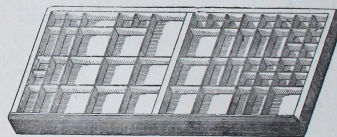
Casseaux

Casseau pour Grandes ou Petites Capitales



Casseau de 0.65 sur 0.32, fond en papier.	3 25
— 0.75 0.32 —	3 75
Avec fond en toile cirée : 0 fr. 75 en plus.	

Casseau Bas de Casse ordinaire



Casseau de 0-50 sur 0°37, fond en papier	3 9
— 0°50 0-44 —	3 25
— 0°65 0°29 —	2 60
— 0°65 0°44 —	3 50

Casse modèle Simon Raçon

I	O	Ч	O	Я	Э	T	U	V	X	Y	X	Ж	Д	*	* ⁺	*	*
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
A DCCXXXI Pict.																	
I	Q	E	A	Z	O	S		I	M	Z	G	H	S	W	m	p	
o	t	B	O	-	'			e	n	n	i	a	w	x			
v	d	m	b				o	f	r	d	a	s	b	d			
o	x																^{Key} Call?
i	y			I	n		I	o	q								^{Key} Call?
B	A		з	г	г	^{Key} Call?	Express	a	t	Calibre

Cette casse, par sa disposition spéciale, facilite la composition, sa classification étant raisonnée.

Cette casse, par sa disposition spéciale, facilite la composition, sa classification étant raisonnée.

Casse	de 0°65	sur 0°44.	4 75
—	0°75	0°47.	5 25
—	0°85	0°50.	5 75

Casse spéciale de la Commission

ᱠ	ᱡ	ᱢ	ᱣ	ᱤ	ᱥ	ᱦ	ᱧ	ᱨ	ᱩ	A	B	C	D	E	F	G	H
ᱪ	ᱫ	ᱬ	ᱭ	ᱮ	ᱯ	ᱰ	ᱱ	ᱲ	ᱳ	I	J	K	L	M	N	O	P
X Y Z										x y z							
ᱴ	ᱵ	ᱶ	ᱷ	ᱸ	ᱹ	ᱺ	ᱻ	ᱼ	ᱽ	᱾	᱿	᱀	᱁	᱂	᱃	᱄	᱅
᱈	᱉	᱊	᱋	᱌	ᱍ	ᱎ	ᱏ	᱐	᱑	᱒	᱓	᱔	᱕	᱖	᱗	᱘	᱙
ᱚ	ᱛ	ᱜ	ᱝ	ᱞ	ᱟ	ᱠ	ᱡ	ᱢ	ᱣ	ᱤ	ᱥ	ᱦ	ᱧ	ᱨ	ᱩ	ᱪ	ᱫ
ᱮ	ᱯ	ᱰ	ᱱ	ᱲ	ᱳ	ᱴ	ᱵ	ᱶ	ᱷ	ᱸ	ᱹ	ᱺ	ᱻ	ᱼ	ᱽ	᱾	᱿
᱀	᱁	᱂	᱃	᱄	᱅	᱆	᱇	᱈	᱉	᱊	᱋	᱌	ᱍ	ᱎ	ᱏ	᱐	᱑
᱒	᱓	᱔	᱕	᱖	᱗	᱘	᱙	ᱚ	ᱛ	ᱜ	ᱝ	ᱞ	ᱟ	ᱠ	ᱡ	ᱢ	ᱣ
ᱤ	ᱥ	ᱦ	ᱧ	ᱨ	ᱩ	ᱪ	ᱫ	ᱬ	ᱭ	ᱮ	ᱯ	ᱰ	ᱱ	ᱲ	ᱳ	ᱴ	ᱵ
ᱮ	ᱯ																

Cette casse, tout en hêtre et sapin, est construite solidement. Les cassetins sont en *bois dur*, et les pointes qui passent au travers de ces cassetins sont rivées et recourbées sur le fond.

La profondeur des cassetins est proportionnée au format de la casse.

Cette casse, tout en hêtre et sapin, est construite solidement. Les cassetins sont en bois dur, et les pointes qui passent au travers de ces cassetins sont rivées et recourbées sur le fond.

La profondeur des cassetins est proportionnée au format de la casse.

Casse de 0 ^m 65 sur 0 ^m 44.	<i>La casse</i> , fond papier	4 75	fond toile cirée	5 75
— 0 ^m 85 0 ^m 50.	— —	5 75	—	6 75

Casse ordinaire à huit Cassetins

[illegible]

Cette casse, tout en hêtre et sapin, est construite solidement. Les cassetins sont en *bois dur*, et les pointes qui passent au travers de ces cassetins sont rivées et recourbées sur le fond.

La profondeur des cassetins est proportionnée au format de la casse.

Cette casse, tout en hêtre et sapin, est construite solidement. Les cassetins sont en *bois dur*, et les pointes qui passent au travers de ces cassetins sont rivées et recourbées sur le fond.

La profondeur des cassetins est proportionnée au format de la casse.

Casse de 0 ^m 65 sur 0 ^m 44	La casse, fond papier	4 75	fond toile cirée	5 75
— 0 ^m 75 0 ^m 47.	—	5 25	—	6 25
— 0 ^m 85 0 ^m 50.	—	5 75	—	6 75

NOTA. — Ces casses à huit cases.

NOTA. — Ces casses à huit cassetins peuvent se faire sur toutes les dimensions; nous ne donnons ci-dessus que les grandeurs les plus usuelles.

Casse pour trois Caractères, dont un orné

Modèle A

The image displays three handwritten Cyrillic alphabet charts arranged in a grid. Each chart lists the letters of the alphabet in a 5x5 grid, with the letter 'Я' (Ya) placed at the end of the second row. The charts are labeled as follows:

- Top Left Chart:** Russian alphabet. The word "Русский" (Russian) is written in the bottom right corner.
- Top Right Chart:** Ukrainian alphabet. The word "Українська" (Ukrainian) is written in the bottom right corner.
- Bottom Chart:** Belarusian alphabet. The word "Беларуская" (Belarusian) is written in the bottom right corner.

Each chart includes the letters of the Cyrillic alphabet in their respective forms, with some variations in the placement of the letter 'Я' (Ya) and the letter 'І' (Ii) in the Ukrainian and Belarusian charts.

Cette casse spéciale forme deux bas et un haut, permettant d'y loger trois alphabets complets, dont un avec lettres ornées, autrement dit à trois œils.

Cette casse spéciale forme deux bas et un haut, permettant d'y loger trois alphabets complets, dont un avec lettres ornées, autrement dit à trois œils.

Casse à 3 œils, modèle A , de 0 ^m 65 sur 0 ^m 44, fond papier	6 fr.
— — — — — fond toile cirée.	

NOTA. — Nous pouvons faire ces casses sur d'autres mesures et sur demande.

Casse pour trois Caractères complets

Modèle B

Ц	Э	З	А	Б	О	Д	И
Л	У	М	И	Т	У	Т	И

ЦЕЗБА

ЛУМИ

Cette casse spéciale forme deux bas et un haut, permettant d'y loger trois alphabets complets, autrement dit pour caractères à trois œils.

Cette casse spéciale forme deux bas et un haut, permettant d'y loger trois alphabets complets, autrement dit pour caractères à trois œils.

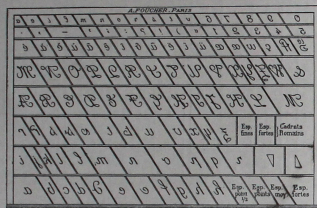
Casse à 3 coïls, modèle B. de 0 ^m 65 sur 0 ^m 44, fond papier.	6 50
— — — — — fond toile cirée.	7 50

NOTA. — Nous pouvons faire ces casses sur d'autres mesures et sur demande.

Casse pour l'Anglaise

Modèle spécial à cassetins penchés

Cette casse ou casseau sert à mettre les lettres penchées; étant mises debout, leur classement est facile. Ce casseau comporte toute la série des lettres, bas de casse, capitales, lettres accentuées, accents et les blancs.



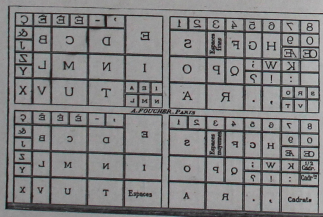
Cette casse ou casseau sert à mettre les lettres penchées; étant mises debout, leur classement est facile. Ce casseau comporte toute la série des lettres, bas de casse, capitales, lettres accentuées, accents et les blancs.

Casse ou Casseau de 0^m65 sur 0^m44, fond papier 7 fr.
— — — — — fond toile cirée 8 »

NOTA. — Nous faisons aussi ces casses et casseaux à la demande et selon modèles. Prix de gré à gré.

Casse pour deux Caractères

Cette casse spéciale, formée de deux bas de casse, permet d'y placer deux alphabets complets, autrement dit pour caractères à deux œils. De petits cassetins sont réservés pour les supérieures.



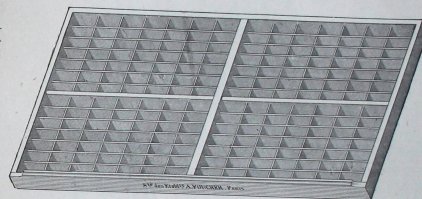
Cette casse spéciale, formée de deux bas de casse, permet d'y placer deux alphabets complets, autrement dit pour caractères à deux œils. De petits cassetins sont réservés pour les supérieures.

Casse (double bas de casse) pour deux caractères de 0^m65 sur 0^m44, fond papier 5 fr.
— — — — — fond toile cirée 6 »

NOTA. — Nous pouvons faire ces casses sur d'autres mesures et sur demande.

Casse pour quatre œils

Cette casse représentant 4 casses ou casseaux de 49 cassetins chaque, est pour caractères à quatre œils, fondus sur le même corps. Son emplacement est celui de la casse ordinaire.



Cette casse représentant 4 casses ou casseaux de 49 cassetins chaque, est pour caractères à quatre œils, fondus sur le même corps. Son emplacement est celui de la casse ordinaire.

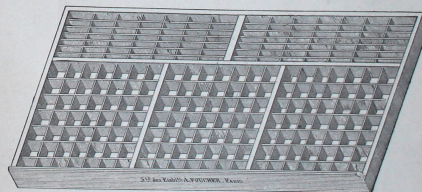
Casse de 0^m65 sur 0^m44 6 »
— 0^m75 0^m47 6 50
— 0^m85 0^m50 7 »

Avec fond en toile cirée, de 0 fr. 75 à 1 franc en plus par casse.

En magasin toujours les casses de 0^m65 sur 0^m44, les plus courantes.

Casse pour cinq œils

Cette casse représentant 5 casses ou casseaux de 49 cassetins chaque, est pour caractères à cinq œils, fondus sur le même corps. Son emplacement est celui de la casse ordinaire.



Cette casse représentant 5 casses ou casseaux de 49 cassetins chaque, est pour caractères à cinq œils, fondus sur le même corps. Son emplacement est celui de la casse ordinaire.

Casse de 0^m65 sur 0^m44 7 50
— 0^m75 0^m47 8 »
— 0^m85 0^m50 8 50

Avec fond en toile cirée, de 0 fr. 75 à 1 franc en plus par casse.

En magasin toujours les casses de 0^m65 sur 0^m44, les plus courantes.

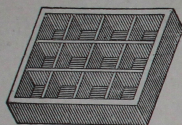
Casseaux

pour Chiffres, Capitales, Fantaisies et Vignettes

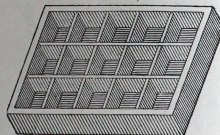
DE 10 ET 12 CASSETINS

Casseau de 0^m34 sur 0^m12 1 40

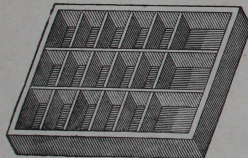
DE 12 CASSETINS

Casseau de 0^m23 sur 0^m16 1 40

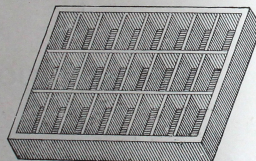
DE 15 CASSETINS

Casseau de 0^m40 sur 0^m18 1 50
— 0^m28 0^m18 1 40

DE 18 CASSETINS

Casseau de 0^m28 sur 0^m18 1 60
— 0^m32 0^m22 1 75

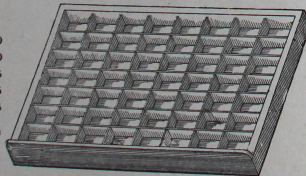
DE 24 CASSETINS

Casseau de 0^m23 sur 0^m16 1 90
— 0^m32 0^m22 2 »

CASSEAU DE 36 A 56 CASSETINS

Casseaux de 0^m45 sur 0^m37
de 36 cassetins. 2 50
42 — 2 50
49 — 2 75
54 — 2 75
56 — 2 75

Avec fond toile cirée, 0 fr. 50 en plus par casseau.



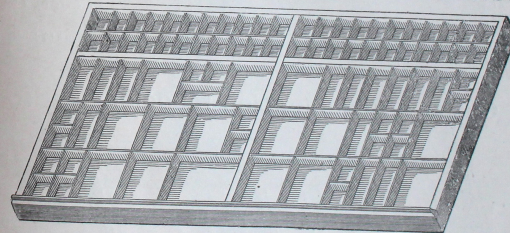
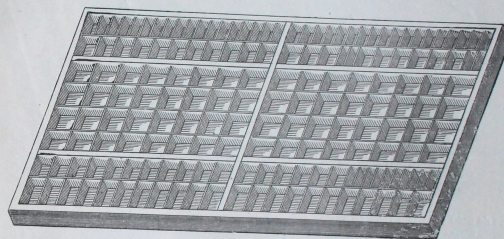
Casseaux de 0^m50 sur 0^m37
de 36 cassetins. 2 60
42 — 2 60
49 — 2 90
54 — 3 »
56 — 3 »

Avec fond toile cirée, 0 fr. 50 en plus par casseau.

Casseaux sur mesures et modèles spéciaux. Rangs et rayons pour casseaux (Voir pages 22 à 23).

Casse pour le Grec

Modèle ordinaire



Casse de 0^m85 sur 0^m72, fond papier, haut et bas La casse 12 »
— 0^m95 0^m74 — — — — — 14 »
Avec fond en toile cirée, en plus. 1 50

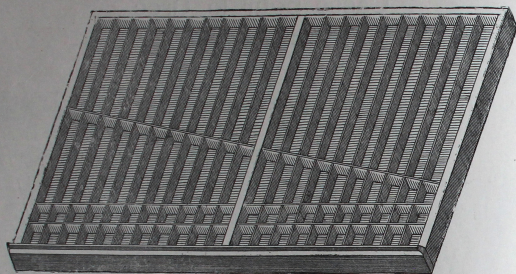
Nous donnons ci-dessus le modèle de la casse grecque la plus pratique et la plus en usage. Nous établissons des casses de ce genre sur des modèles différents.

Nous avons toujours d'avance des casses grecques sur les deux dimensions indiquées plus haut.

Nous fabriquons toute espèce de casses pour langues et caractères étrangers. Prix suivant modèle et mesures.

Sur demande, nous pourrions donner la classification des caractères dans les casses ci-dessus.

Casse systématique pour Filets ou Accolades

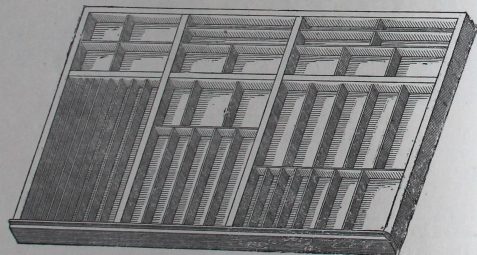


Casse de 0°50 sur 0°38, fond en papier	6 »
— 0°65 0°44 —	6 50
— 0°75 0°47 —	7 »
— 0°85 0°50 —	7 50

Avec fond en toile cirée, en plus, par casse, de 0 fr. 75 à 1 fr. 25.

Cette casse permet de ranger des accolades ou des filets systématiques depuis les plus petites longueurs jusqu'à 50 douces, et elle est indispensable dans toutes les imprimeries.

Casse à Filets (ancien modèle)



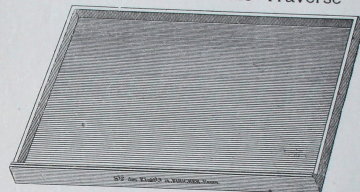
Casse de 0°65 sur 0°44, fond en papier	6 »
— 0°75 0°47 —	6 50
— 0°85 0°50 —	7 »

Avec fond en toile cirée, en plus, par casse, de 1 fr. à 1 fr. 25.

Cette casse, à cascelins variés, est plutôt utilisée pour ranger les bouts de filets ou interlignes non systématiques; elle est également utile dans toutes les imprimeries.

Casseaux-Carcasses genre Tiroir
en Hêtre et Sapin, pour Clichés, Lettres d'Affiches, Vignettes, etc.

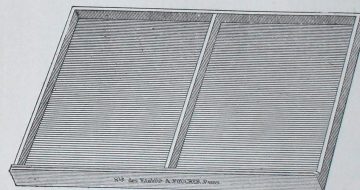
Casseau-Carcasse sans Traverse



Casseau-Carcasse de 0°50 x 0°37, fond collé et raboté	2 50	Casseau-Carcasse de 0°75 x 0°47, fond collé et raboté	3 25
— 0°50 x 0°44, —	2 75	— de 0°85 x 0°50 —	3 50
— 0°65 x 0°44, —	3 »	— de 1°00 x 0°50 —	3 75

Cavette ou coquille sur le devant, 0 fr. 15 à 0 fr. 20 la pièce, posée.

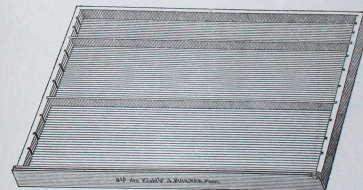
Casseau-Carcasse avec Traverse



Casseau-Carcasse de 0°50 x 0°37, fond collé et raboté	2 75	Casseau-Carcasse de 0°75 x 0°47, fond collé et raboté	3 50
— 0°50 x 0°44, —	3 »	— 0°85 x 0°50, —	3 75
— 0°65 x 0°44, —	3 25	— 1°00 x 0°50, —	4 »

Casseau à Réglettes mobiles

Pour Vignettes, Lettres d'Affiches ou autres, avec Entailles Régulières ou Systématiques à la Demande



Casseau de 0°50 x 0°37, fond raboté et collé, avec 18 réglettes mobiles, les entailles régulières	4 25
— 0°65 x 0°44, —	4 50
— 0°75 x 0°47, —	5 »
— 0°85 x 0°50, —	5 50

Casses Spéciales pour Réglure

Casseau

6 points	8 p.	12 p.	18 p.	24 p.	36 p.	48 p.	60 p.
id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.
6 points	8 p.	12 p.	18 p.	24 p.	36 p.	48 p.	60 p.

Ce casseau est spécial pour la réglure et est disposé pour recevoir les filets cadrats pointillés en cuivre et leurs blancs de différentes épaisseurs.

Ce casseau est spécial pour la réglure et est disposé pour recevoir les filets cadrats pointillés en cuivre et leurs blancs de différentes épaisseurs.

Casseau de 0^m 65 X 0^m 41.

4.50

Casse Systématique et Spéciale pour la Réglure

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700	701	702	703	704	705	706	707	708	709	710	711	712	713	714	715	716	717	718	719	720	721	722	723	724	725	726	727	728	729	730	731	732	733	734	735	736	737	738	739	740	741	742	743	744	745	746	747	748	749	750	751	752	753	754	755	756	757	758	759	760	761	762	763	764	765	766	767	768	769	770	771	772	773	774	775	776	777	778	779	780	781	782	783	784	785	786	787	788	789	790	791	792	793	794	795	796	797	798	799	800	801	802	803	804	805	806	807	808	809	810	811	812	813	814	815	816	817	818	819	820	821	822	823	824	825	826	827	828	829	830	831	832	833	834	835	836	837	838	839	840	841	842	843	844	845	846	847	848	849	850	851	852	853	854	855	856	857	858	859	860	861	862	863	864	865	866	867	868	869	870	871	872	873	874	875	876	877	878	879	880	881	882	883	884	885	886	887	888	889	890	891	892	893	894	895	896	897	898	899	900	901	902	903	904	905	906	907	908	909	910	911	912	913	914	915	916	917	918	919	920	921	922	923	924	925	926	927	928	929	930	931	932	933	934	935	936	937	938	939	940	941	942	943	944	945	946	947	948	949	950	951	952	953	954	955	956	957	958	959	960	961	962	963	964	965	966	967	968	969	970	971	972	973	974	975	976	977	978	979	980	981	982	983	984	985	986	987	988	989	990	991	992	993	994	995	996	997	998	999	1000
Range required for the poles of plus or 1/2 inch																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
1/4	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	1 3/4	2	2 1/4	2 1/2	2 3/4	3	3 1/4	3 1/2	3 3/4	4	4 1/4	4 1/2	4 3/4	5	5 1/4	5 1/2	5 3/4	6	6 1/4	6 1/2	6 3/4	7	7 1/4	7 1/2	7 3/4	8	8 1/4	8 1/2	8 3/4	9	9 1/4	9 1/2	9 3/4	10	10 1/4	10 1/2	10 3/4	11	11 1/4	11 1/2	11 3/4	12	12 1/4	12 1/2	12 3/4	13	13 1/4	13 1/2	13 3/4	14	14 1/4	14 1/2	14 3/4	15	15 1/4	15 1/2	15 3/4	16	16 1/4	16 1/2	16 3/4	17	17 1/4	17 1/2	17 3/4	18	18 1/4	18 1/2	18 3/4	19	19 1/4	19 1/2	19 3/4	20	20 1/4	20 1/2	20 3/4	21	21 1/4	21 1/2	21 3/4	22	22 1/4	22 1/2	22 3/4	23	23 1/4	23 1/2	23 3/4	24	24 1/4	24 1/2	24 3/4	25	25 1/4	25 1/2	25 3/4	26	26 1/4	26 1/2	26 3/4	27	27 1/4	27 1/2	27 3/4	28	28 1/4	28 1/2	28 3/4	29	29 1/4	29 1/2	29 3/4	30	30 1/4	30 1/2	30 3/4	31	31 1/4	31 1/2	31 3/4	32	32 1/4	32 1/2	32 3/4	33	33 1/4	33 1/2	33 3/4	34	34 1/4	34 1/2	34 3/4	35	35 1/4	35 1/2	35 3/4	36	36 1/4	36 1/2	36 3/4	37	37 1/4	37 1/2	37 3/4	38	38 1/4	38 1/2	38 3/4	39	39 1/4	39 1/2	39 3/4	40	40 1/4	40 1/2	40 3/4	41	41 1/4	41 1/2	41 3/4	42	42 1/4	42 1/2	42 3/4	43	43 1/4	43 1/2	43 3/4	44	44 1/4	44 1/2	44 3/4	45	45 1/4	45 1/2	45 3/4	46	46 1/4	46 1/2	46 3/4	47	47 1/4	47 1/2	47 3/4	48	48 1/4	48 1/2	48 3/4	49	49 1/4	49 1/2	49 3/4	50	50 1/4	50 1/2	50 3/4	51	51 1/4	51 1/2	51 3/4	52	52 1/4	52 1/2	52 3/4	53	53 1/4	53 1/2	53 3/4	54	54 1/4	54 1/2	54 3/4	55	55 1/4	55 1/2	55 3/4	56	56 1/4	56 1/2	56 3/4	57	57 1/4	57 1/2	57 3/4	58	58 1/4	58 1/2	58 3/4	59	59 1/4	59 1/2	59 3/4	60	60 1/4	60 1/2	60 3/4	61	61 1/4	61 1/2	61 3/4	62	62 1/4	62 1/2	62 3/4	63	63 1/4	63 1/2	63 3/4	64	64 1/4	64 1/2	64 3/4	65	65 1/4	65 1/2	65 3/4	66	66 1/4	66 1/2	66 3/4	67	67 1/4	67 1/2	67 3/4	68	68 1/4	68 1/2	68 3/4	69	69 1/4	69 1/2	69 3/4	70	70 1/4	70 1/2	70 3/4	71	71 1/4	71 1/2	71 3/4	72	72 1/4	72 1/2	72 3/4	73	73 1/4	73 1/2	73 3/4	74	74 1/4	74 1/2	74 3/4	75	75 1/4	75 1/2	75 3/4	76	76 1/4	76 1/2	76 3/4	77	77 1/4	77 1/2	77 3/4	78	78 1/4	78 1/2	78 3/4	79	79 1/4	79 1/2	79 3/4	80	80 1/4	80 1/2	80 3/4	81	81 1/4	81 1/2	81 3/4	82	82 1/4	82 1/2	82 3/4	83	83 1/4	83 1/2	83 3/4	84	84 1/4	84 1/2	84 3/4	85	85 1/4	85 1/2	85 3/4	86	86 1/4	86 1/2	86 3/4	87	87 1/4	87 1/2	87 3/4	88	88 1/4	88 1/2	88 3/4	89	89 1/4	89 1/2	89 3/4	90	90 1/4	90 1/2	90 3/4	91	91 1/4	91 1/2	91 3/4	92	92 1/4	92 1/2	92 3/4	93	93 1/4	93 1/2	93 3/4	94	94 1/4	94 1/2	94 3/4	95	95 1/4	95 1/2	95 3/4	96	96 1/4	96 1/2	96 3/4	97	97 1/4	97 1/2	97 3/4	98	98 1/4	98 1/2	98 3/4	99	99 1/4	99 1/2	99 3/4	100	100 1/4	100 1/2	100 3/4	101	101 1/4	101 1/2	101 3/4	102	102 1/4	102 1/2	102 3/4	103	103 1/4	103 1/2	103 3/4	104	104 1/4	104 1/2	104 3/4	105	105 1/4	105 1/2	105 3/4	106	106 1/4	106 1/2	106 3/4	107	107 1/4	107 1/2	107 3/4	108	108 1/4	108 1/2	108 3/4	109	109 1/4	109 1/2	109 3/4	110	110 1/4	110 1/2	110 3/4	111	111 1/4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											

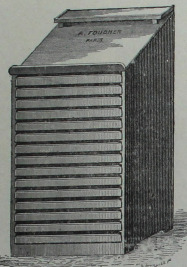
Rang en bois, d'une place

Tasseaux toute la hauteur

Tout en sapin fort, tasseaux et traverses en hêtre, fond derrière, galée dessus et galée derrière.

Rangs à deux Places

De 0 ^m 50 sur 0 ^m 38	44 fr.
0 ^m 50 0 ^m 44	45 »
0 ^m 55 0 ^m 44	48 »
0 ^m 75 0 ^m 47	49 »
0 ^m 85 0 ^m 50	50 »
1 ^m 00 0 ^m 50	55 »



Tout en sapin fort, tasseaux et traverses en hêtre, fond derrière, galée dessus et galée derrière.

Rangs à une Place

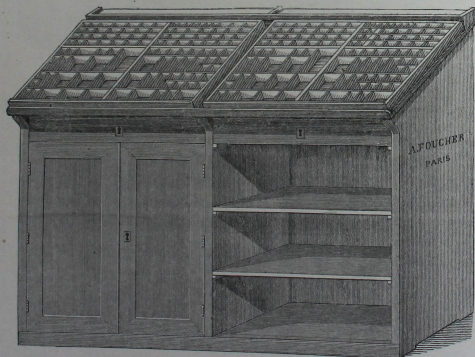
De 0 ^m 50 sur 0 ^m 38	24 fr.
0 ^m 50 0 ^m 44	25 »
0 ^m 65 0 ^m 44	28 »
0 ^m 75 0 ^m 47	29 »
0 ^m 85 0 ^m 50	30 »
1 ^m 00 0 ^m 50	33 »

Mêmes prix pour casses en deux pièces

Mêmes prix pour casses en deux pièces

NOTA. — Rangs spéciaux plus légers ou plus simples et meilleur marché, sur demande et sur mesures.

Rang en bois pour Metteur en pages



Ce meuble est agencé spécialement pour le metteur en pages, avec armoire et deux tiroirs fermant à clef, deux tablettes à gauche, deux tablettes à droite, fond et derrière, galée dessus, galée derrière, et solidement construit.

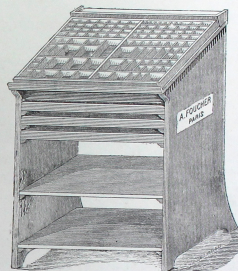
Nous donnons le format le plus usité de 0^m85 sur 0^m50 à chaque place, complet comme ci-dessus, sans les casses, bien entendu

NOTA. — Ce meuble se fait aussi sur mesures et modèles spéciaux. Nous pourrions soumettre d'autres types à la demande. 75 fr.

Rang en bois à une Place pour Casses d'un compartiment

Ces rangs, sapin et hêtre, sont faits solidement et les bois sont épais et proportionnés.

Leur disposition peut se faire à la demande, selon l'emplacement et les besoins: soit avec 2 tablettes et 4 tasseaux, soit avec tasseaux toute la hauteur, etc. (Voir aussi page 24).



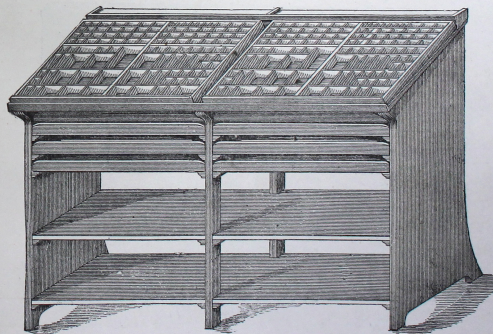
Ces rangs, sapin et hêtre, sont faits solidement et les bois sont épais et proportionnés.

Leur disposition peut se faire à la demande, selon l'emplacement et les besoins: soit avec 2 tablettes et 4 tasseaux, soit avec tasseaux toute la hauteur, etc. (Voir aussi page 24).

NOTA. — Sur demande nous faisons ces rangs plus simples et à meilleur marché.

NOTA. — Sur demande nous faisons ces rangs plus simples et à meilleur marché.

Rang de 0 ^m 50, avec tasseaux et fond dans toute la hauteur ou comme ci-dessus.	24 fr.
0 ^m 65	28 »
0 ^m 85	30 »
1 ^m 00	33 »

Rang en bois à deux Places pour Casses d'un compartiment
Galées dessus et derrière

Rang de 0 ^m 50, avec tasseaux et fond dans toute la hauteur ou comme ci-dessus.	45 fr.
0 ^m 65	48 »
0 ^m 75	49 »
0 ^m 85	50 »
1 ^m 00	55 »

Rangs de 3, 4, 5, 6 places, etc., de 18 à 22 fr. en plus par place.

NOTA. — Rangs spéciaux, plus légers et meilleur marché, sur demandes et sur mesures.

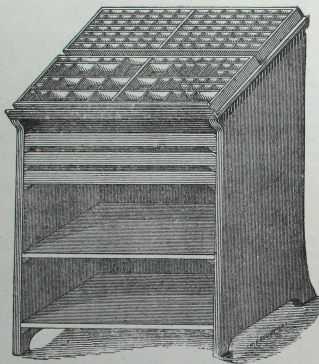
Rang en bois à une place pour Cassettes en deux compartiments

TOUT EN SAPIN, TASSEUX EN HÊTRE
GALÉES DERRIÈRE

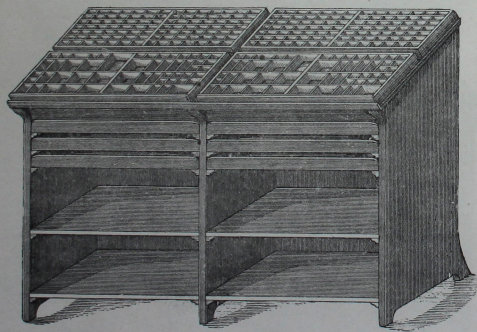
Rangs solides, en bois fort, tasseux et traverses
en hêtre.

Rang de 0 ^m 50, tasseux et fond toute hau- teur ou 2 tablettes et 4 tasseaux . . .	24 fr.
— de 0 ^m 65, tasseux et fond toute hau- teur ou 2 tablettes et 4 tasseaux . . .	28 »
— de 0 ^m 75, tasseux et fond toute hau- teur ou 2 tablettes et 4 tasseaux . . .	29 »
— de 0 ^m 85, tasseux et fond toute hau- teur ou 2 tablettes et 4 tasseaux . . .	30 »
— de 1 ^m , tasseux et fond toute hau- teur ou 2 tablettes et 4 tasseaux . . .	33 »

NOTA. — Sur demande, nous faisons ces rangs
plus simples et à meilleur marché.



Rang en bois à deux Places pour Cassettes en deux compartiments Galées derrière



Rang de 0 ^m 50, tasseux et fond toute la hauteur ou 2 tablettes et 4 tasseaux . . .	45 fr.
— 0 ^m 65 — — — — —	48 »
— 0 ^m 75 — — — — —	49 »
— 0 ^m 85 — — — — —	50 »
— 1 ^m 00 — — — — —	55 »

Rangs de 3, 4, 5, 6 places, etc., de 18 à 22 fr. en plus par place.

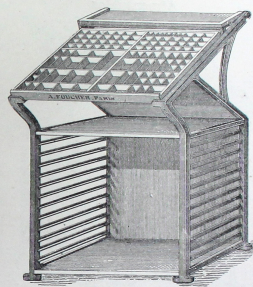
Les rangs avec tablettes n'ont un derrière qu'à l'endroit des cassettes.

NOTA. — Sur demande, nous faisons ces rangs plus simples et à meilleur marché.

Rangs en Fonte simples Démontables

RANG D'UNE PLACE
POUR CASSETTES A UN OU DEUX
COMPARTIMENTS

TASSEUX TOUTE LA HAUTEUR



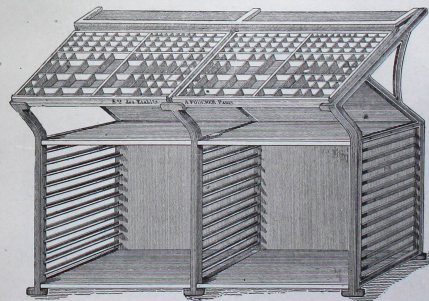
RANG D'UNE PLACE
POUR CASSETTES A UN OU DEUX
COMPARTIMENTS

TASSEUX TOUTE LA HAUTEUR

Rang de 0 ^m 50 à 0 ^m 65, avec galées dessus et derrière, tablettes et fond	50 fr.
— 0 ^m 70 à 0 ^m 75 — — — — —	55 »
— 0 ^m 80 à 0 ^m 85 — — — — —	60 »
— 0 ^m 90 à 1 ^m 00 — — — — —	65 »

NOTA. — Ces rangs peuvent s'expédier démontés afin de faciliter le transport et économiser sur l'emballage.

Rang de deux Places



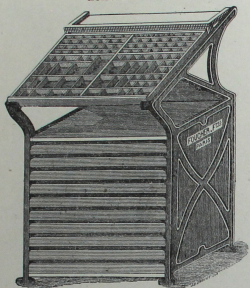
Rang de 0 ^m 50 à 0 ^m 65, avec galées dessus et derrière, tablettes et fond	85 fr.
— 0 ^m 70 à 0 ^m 75 — — — — —	90 »
— 0 ^m 80 à 0 ^m 85 — — — — —	104 »
— 0 ^m 90 à 1 ^m 00 — — — — —	110 »

Rangs de 3, 4, 5, 6 places, etc., de 35 à 40 fr. en plus par place.

NOTA. — Ces rangs peuvent s'expédier démontés afin de faciliter le transport et économiser sur l'emballage.

Rangs en fonte nouveau modèle démontables

RANG D'UNE PLACE
POUR CASSES
A UN OU DEUX COMPARTIMENTS



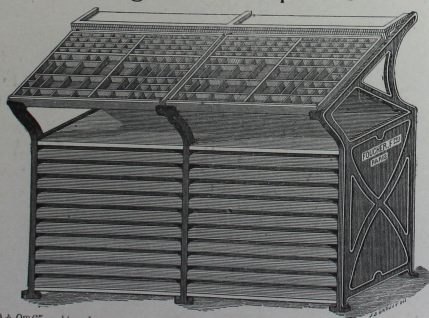
RANG D'UNE PLACE
POUR CASSES
A UN OU DEUX COMPARTIMENTS

TASSEAUX
TOUTE LA HAUTEUR

TASSEAUX
TOUTE LA HAUTEUR

Rang de 0 ^m 50 à 0 ^m 65 galées dessus et derrière, fond toute la hauteur et deux tablettes	65 fr.
— 0 ^m 70 0 ^m 75 — — — — —	70 »
— 0 ^m 80 0 ^m 85 — — — — —	80 »
— 0 ^m 90 1 ^m 00 — — — — —	85 »

Rang de deux places



Rang de 0 ^m 50 à 0 ^m 65 galées dessus et derrière, fond toute la hauteur et deux tablettes	120 fr.
— 0 ^m 70 0 ^m 75 — — — — —	125 »
— 0 ^m 80 0 ^m 85 — — — — —	135 »
— 0 ^m 90 1 ^m 00 — — — — —	145 »

Rangs de 3, 4, 5, 6 places, etc., de 55 à 60 fr. en plus par place.
NOTA. — Nous pouvons disposer nos rangs avec des casses dans toute la hauteur ou avec trois ou quatre tablettes, à la demande.

Rangs en bois à dos d'âne pour Casses en un ou deux compartiments

Rang de 4 places (deux de chaque côté), de 0 ^m 50	85 fr.
— 4 — — — — — 0 ^m 65	90 »
— 4 — — — — — 0 ^m 85	95 »
— 4 — — — — — 1 ^m 00	105 »

Rangs de 6, 8, 10, 12 places, etc., de 40 à 50 fr. en plus par longueur ou une place de chaque côté.

Ces rangs, étant assez encombrants, ne se font que sur demande. Toutes les places sont attenantes l'une à l'autre ; les panneaux des côtés sont pleins.

Les rangs ordinaires peuvent se mettre à dos d'âne, c'est-à-dire s'adosser l'un contre l'autre ; nous le désigner sur la commande. Avec les rangs ordinaires l'assemblage se fait facilement ; on peut le faire au besoin sur place.

Tréteaux en bois

POUR RANGS

avec ou sans mentonnières

Se font de toutes largeurs et sur mesures

Tréteaux en hêtre

La paire : 7 fr. 50

Tréteaux en bois

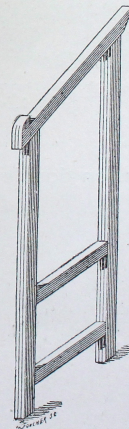
POUR RANGS

avec ou sans mentonnières

Se font de toutes largeurs et sur mesures

Tréteaux en hêtre

La paire : 7 fr. 50



Installations et Agencements immédiats d'Imprimeries

Ayant toujours d'avance une grande quantité de marchandises : Rangs, Casses, Marbres, Pieds de Marbres, etc. nous pouvons monter promptement une Imprimerie, de quelque importance qu'elle soit.

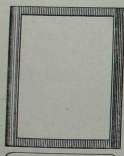
Nous nous chargeons de toute l'installation des casiers, rayons, galées de réserve pour lettres d'affiches, etc., enfin tout ce qui est nécessaire pour un atelier de composition.

Nos Procédés mécaniques nous permettent de faire des Prix modérés

Ramettes pour Pédales

ou genre pédale

Ramettes ordinaires
en FER FORGE



Ces ramettes se font généralement sur modèles ou sur croquis exacts; les formats variant comme mesures et façon, nous ne donnons que des prix approximatifs.

Format in-4 Jésus... L'une 8 fr.
— demi-carré... 9
— demi-Jésus... 10

Galée à un étage

Longueur 1^m00... 5 25
— 1^m25... 5 50
— 1^m50... 5 75

La tablette a 0^m23 de largeur

Pointures à griffes
à marger



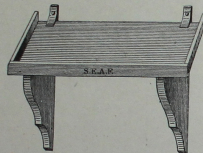
L'une... 40
La douzaine... 4 25

Ces pointures s'adaptent sur tous les blanchets ou tympans

Galée de mur

en sapin et hêtre

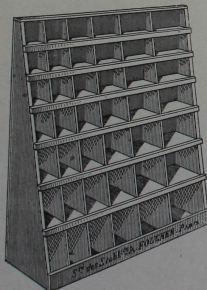
pour gros caractères, filets, etc.



Galées à plusieurs étages et sur mesure

Pose et mise en place de ces galées à la demande

Casier systématique gradué
pour lingots, garnitures ou interlignes

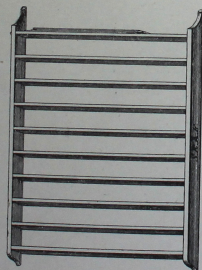


Casier sapin de 1^m50 de hauteur sur 1 mètre de longueur et de 54 casselins proportionnés... 50 fr.
Casier sapin de 1^m50 de hauteur sur 2 mètres de longueur et de 105 casselins proportionnés... 90 fr.

Casiers à la demande.

Galée de mur

pour filets et interlignes en lames



Étagère de 1 mètre de largeur à 10 rayons, en sapin 6 50

— — — 15 — 9 50

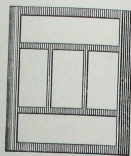
— — — 20 — 12 50

Pose en plus et à la demande

Étagères sur mesures.

Ramette

FER FORGÉ à double cadre pour la carte



Ces ramettes se font généralement sur modèles ou sur croquis exacts; les formats variant comme mesures et façon, nous ne donnons que des prix approximatifs.

Format in-4 Jésus... L'une 16 fr.
— demi-carré... 17
— demi-Jésus... 18

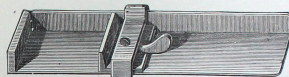
Galée à deux étages

Longueur 1^m00... 9 50
— 1^m25... 10 50
— 1^m50... 11 50

Les tablettes ont 0^m23 de largeur

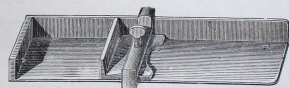
Composteurs en acier

Modèle à Levier



COMPOSTEURS A LEVIER	DE 23 CENTIMÈT. ET AU-DESSOUS	DE 24 CENTIMÈT. A 40 CENT.	DE 41 CENTIMÈT. A 60 CENT.	DE 61 CENTIMÈT. A 80 CENT.	DE 81 CENTIMÈT. A 1 MÈTRE
De 3 cicéros	4 50	5 50	6 75	8 50	11 »
— 4 —	5 »	6 »	7 25	9 »	12 »
— 5 —	5 50	6 50	7 75	9 50	12 50
— 6 —	5 75	7 »	8 50	10 25	13 75
— 7 —	6 25	7 50	9 »	11 »	14 50
— 8 —	6 75	8 »	9 50	11 50	15 »
— 9 —	7 25	8 50	10 »	12 50	16 »
— 10 —	7 50	8 75	10 50	14 »	18 »

Modèle ordinaire en acier et à vis



COMPOSTEURS A VIS	DE 23 CENTIMÈT. ET AU-DESSOUS	DE 24 CENTIMÈT. A 40 CENT.	DE 41 CENTIMÈT. A 60 CENT.	DE 61 CENTIMÈT. A 80 CENT.	DE 81 CENTIMÈT. A 1 MÈTRE
De 1 et 2 cicéros	3 50	4 50	5 75	7 50	9 50
— 3 —	3 60	4 60	5 85	7 75	10 25
— 4 —	3 75	4 75	6 »	8 »	11 »
— 5 —	4 »	5 »	6 25	8 25	11 25
— 6 —	4 25	5 50	7 »	9 »	12 »
— 7 —	4 50	5 75	7 25	9 25	12 75
— 8 —	4 75	6 »	7 50	9 50	13 »
— 9 —	5 »	6 25	7 75	10 50	13 50
— 10 —	5 25	6 50	8 25	11 75	15 75
— 11 —	5 50	6 75	8 50	13 50	17 50
— 12 —	6 »	7 25	9 50	15 »	19 »

Composteurs en cuivre, à vis ou à levier, en plus pour longueurs de 0^m23... 1 50
— nickelés, en plus par composteur à levier ou à vis, jusqu'à 0^m23... 1 25
— à deux justifications pour tableaux (Voir page 33).
— à levier en métal blanc (Voir page 33).
— en bois pour affiches (Voir page 33).
— divisés (Voir page 32).

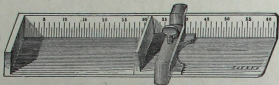
Composteur divisé par 6 et 12 points et chiffre jusqu'à 50 douzes

Composteurs de 0°23

De 2 cicéros	5 50 »
3 —	5 60 6 50
4 —	5 75 7 »
5 —	6 » 7 50
6 —	6 25 7 75

Le 2 cicéros n'existe pas à l'étranger.

Les composteurs à vis ou à levier peuvent être divisés de même sur de plus grandes longueurs, à la demande.



Composteurs de 0°23

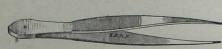
De 7 cicéros	6 50 8 25
8 —	6 75 8 75
9 —	7 » 9 25
10 —	7 25 9 50
12 —	8 » »

Le 12 cicéros n'existe pas à l'étranger.

Composteur
en cuivre, à Lettres mobiles

Prix. — 4 à 12 fr.
Ce composteur se fait de toutes grandeurs et sert à timbrer tous imprimés en moyen de lettres ou de chiffres, etc.

Pince en acier, à Lime



Petit modèle, 0°10. La paire. 1 10

Moyen — 0°11. 1 10

Grand — 0°12. 1 10

Nickelage des Pincettes. » 25

Lève-Ligne

en cuivre ou en acier



Jusqu'à 20 douzes de long. La pince

30 — — — — — » 30

40 — — — — — » 35

50 — — — — — » 40

60 — — — — — » 45

Poignée-Cuvette en fer



Le petit modèle » 15

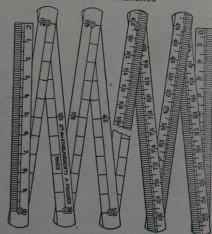
Le grand — » 20

Cette poignée à cuvette ou coquille se place sur le devant des casses, tiroirs, etc.

Guide en fer pour Galées



Depuis 0°12 à 0°50, soit de 1 25 à 3 50, et sur mesure.
Ce guide peut s'adapter à toutes les galées et se fait sur toutes longueurs.

Mètre-Typomètre de Poche
en 10 Branches

Mètre-Typomètre en bois. 3 50

Demi-mètre 0°50 en 10 branches. 8 »

D'un côté sont les centimètres, de l'autre côté les douces, divisés en trois points Didot.

Réparations de Mètres ivoire. — Mètres spéciaux à la demande

Cassetins mobiles en métal



Grand Modèle, largeur des grands cassetins. 1 fr.

Petit Modèle, largeur des petits cassetins. » 90

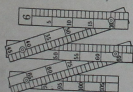
Ces cassetins se placent dans la casse pour les sortes spéciales et évitent les cassetins au diable et la perte de ces sortes.

Garde-Formes en bois



La douzaine. 2 » | Le cent. 15 »

Ce garde-formes se compose de deux tasseaux en bois blanc cloués et formant épaisseur entre les formes et remplaçant les cartons ou tout autre article.

Lignomètre de Poche en ivoire
en cinq branches

Lignomètre ivoire de 0°25, à 1 division. 2 »

— — — — — 2 » 2 50

— — — — — 4 » 3 75

Bloc à Clés mobiles pour Parangonnage



Bloc en bois, clés et bandes acier. 12 »

en fonte. — — — — — 20 »

Ce bloc avec deux clés mobiles sert à limer et calibrer les lettres dans les travaux d'alphabet ou tous autres où il y a parangonnage, les clés permettant de diminuer des lettres depuis le corps 3 jusqu'au corps 48 et à la demande.

Composteurs en maillechort ou nickel

Composteur à levier simplifié

LONGUEUR 0°25

De 4 cicéros	8 fr.
6 —	6 50
8 —	7 50

Composteurs sur mesures.



GRANDES LONGUEURS

De 0°25 à 0°32	1 50
0°33 0°40	2 »
0°41 0°50	2 50

en plus par composteur.

Composteurs en acier à deux justifications

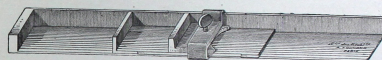
longueur de 0°30 à 0°40 et à vis

De 3 cicéros 7 50

4 — 7 50

5 — 8 »

6 — 8 50



De 7 cicéros 9 fr.

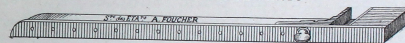
8 — 9 50

9 — 10 »

10 — 12 »

Composteurs en bois pour Affiches

avec Garnitures en cuivre



Composteur de 0°50 à 0°60. 5 50

— 0°61 0°70. 6 »

— 0°71 0°80. 6 50

— 0°81 0°90. 7 »

Composteur de 0°91 à 1°00. 7 50

— 1°01 1°10. 8 50

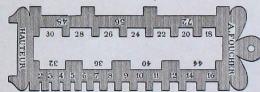
— 1°11 1°20. 9 »

— 1°21 1°30. 10 »

Calibre acier nickelé pour vérifier les forces de corps

de 2 points à 72 points

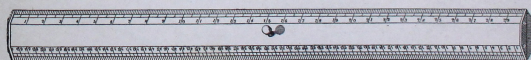
Prix, nickelé. 40 fr.



Prix, nickelé. 40 fr.

Typomètres et Lignomètres

Typomètres



Typomètre en bois de 0°30. 3 50

— zinc 0°30. 6 »

— cuivre 0°30. 8 »

Typomètre en bois de 0°50. 6 fr.

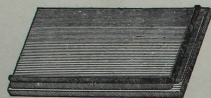
— zinc 0°50. 9 »

— cuivre 0°50. 12 »

Nickelage des typomètres, de 1 fr. à 1 fr. 50

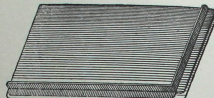
Galées

Galées bois, simple équerre fer



Galée in-8° 0°25 sur 0°12 intérieur.	1 60
— — 0°25 0°14 —	1 75
— in-4° 0°30 0°16 —	2 25
— — 0°30 0°20 —	2 25
— violon 0°38 0°18 —	2 50
— — 0°45 0°20 —	2 75
— — 0°60 0°22 —	3 50

Galées zinc, simple équerre fer



Galée in-8° 0°25 sur 0°12 intérieur.	4 50
— — 0°25 0°14 —	4 75
— in-4° 0°30 0°16 —	5 25
— — 0°30 0°20 —	5 75
— violon 0°38 0°18 —	7 50
— — 0°45 0°20 —	8 50
— — 0°60 0°22 —	12 50

Galées sur mesures à la demande.

Galées tout en bois, simple équerre

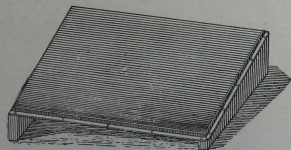
Galée in-8° 0°25 sur 0°12 intérieur.	1 25
— — 0°25 0°14 —	1 25
— in-4° 0°30 0°16 —	1 50
— — 0°30 0°20 —	1 60

Galée violon 0°38 sur 0°18 intérieur.	2 50
— — 0°45 0°20 —	2 25
— — 0°60 0°22 —	3 50

Galées en bois sur mesures.

NOTA. — Ces galées sont peu en usage, nous ne les faisons que sur commande.

Galées à pieds pour corriger



Galées bois, simple équerre fer

Galée in-8° 0°25 sur 0°12 intérieur.	2 75
— — 0°25 0°14 —	6 25
— in-4° 0°30 0°16 —	3 50
— — 0°30 0°20 —	3 75
— violon 0°38 0°18 —	4 50
— — 0°45 0°20 —	4 75
— — 0°60 0°22 —	5 50

Galées zinc, simple équerre fer

Galée in-8° 0°25 sur 0°12 intérieur.	6 50
— — 0°25 0°14 —	6 25
— in-4° 0°30 0°16 —	7 50
— — 0°30 0°20 —	7 50
— violon 0°38 0°18 —	10 50
— — 0°45 0°20 —	11 50
— — 0°60 0°22 —	15 50

Galées tout en bois, à pieds

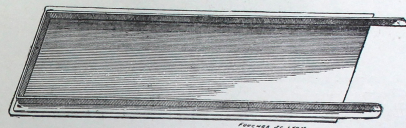
Galée in-8° 0°25 sur 0°12 intérieur.	2 50
— — 0°25 0°14 —	2 50
— in-4° 0°30 0°16 —	2 25
— — 0°30 0°20 —	2 50

Galée violon 0°38 sur 0°18 intérieur.	2 75
— — 0°45 0°20 —	3 50
— — 0°60 0°22 —	3 75

Galées sur modèles et mesures.

Galées

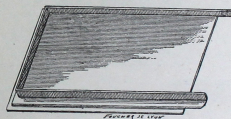
Galées-Violons, double équerre, pour Journaux



Galée en bois de 0°60 sur 0°12 intérieur.	5 50
— — 0°60 0°22 —	6 50
— — 0°75 0°12 —	6 50

Galée zinc de 0°60 sur 0°12 intérieur.	14 fr.
— — 0°60 0°22 —	16 50
— — 0°75 0°12 —	15 50

Galées zinc, double équerre fer



Galée in-4° 0°30 sur 0°20 intérieur.	8 50
— in-f° 0°40 0°25 —	10 50
— demi-carré 0°45 0°30 —	13 50
— — raisin 0°50 0°35 —	16 50
— — jésus 0°55 0°40 —	20 50
— demi-columbier 0°60 0°45 —	25 50
— format raisin 0°65 0°50 —	28 50
— — jésus 0°70 0°55 —	32 50

Galées à coulisse zinc, fer et bois



Galée in-4° 0°30 sur 0°20 intérieur.	10 fr.
— in-f° 0°40 0°25 —	13 50
— demi-carré 0°45 0°30 —	18 50
— — raisin 0°50 0°35 —	22 50
— — jésus 0°55 0°40 —	25 50
— demi-columbier 0°60 0°45 —	28 50
— format raisin 0°65 0°50 —	32 50
— — jésus 0°70 0°55 —	35 50

Galées à coulisse tout zinc et fer

Galée in-4° 0°30 sur 0°20 intérieur.	15 fr.
— in-f° 0°40 0°25 —	20 50
— demi-carré 0°45 0°30 —	25 50
— demi-raisin 0°50 0°35 —	30 50

Galée demi-jésus 0°55 sur 0°40 intérieur.	35 fr.
— — columbier 0°60 0°45 —	40 50
— format raisin 0°65 0°50 —	45 50
— — jésus 0°70 0°55 —	50 50

NOTA. — Ces galées remplacent les galées avec plateaux en bois; elles peuvent servir de galée double équerre.

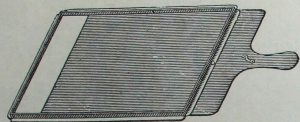
Galées à coulisse tout en bois

Galée in-4° 0°30 sur 0°20 intérieur.	5 fr.
— in-f° 0°40 0°25 —	6 50
— demi-carré 0°45 0°30 —	7 50
— — raisin 0°50 0°35 —	8 50

Galée demi-jésus 0°55 sur 0°40 intérieur.	9 fr.
— — columbier 0°60 0°45 —	10 50
— format raisin 0°65 0°50 —	12 50
— — jésus 0°70 0°55 —	15 50

NOTA. — Nous faisons les galées sur tous modèles et mesures, prix de gré à gré.

Galées à fond mobile, en zinc, équerre en fer



Galée de 0°30 sur 0°20, intérieur.	18 fr.	Galée de 0°55 sur 0°40, intérieur.	32 fr.
— 0°40 0°25 —	21 »	— 0°60 0°45 —	35 »
— 0°45 0°30 —	25 »	— 0°65 0°50 —	38 »
— 0°50 0°35 —	28 »	— 0°70 0°55 —	42 »

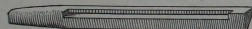
Outils Divers

Boîte à corrections droite



Boîte à corrections. 0 65

Composteur à corrections



Composteur à corrections, ordinaire. 0 40
 — petit modèle. 0 40
 — grand modèle fort. 0 75

Pince en acier



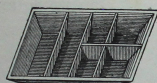
Pince en acier. 1 fr.
 — nickelée. 1 25

Pince en acier avec pointe



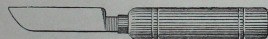
Pince-pointe en acier. 1 50
 — nickelée. 1 75

Boîte à corrections à bateau



Boîte à corrections. 0 65

Couteau à filets



Couteau à filets. 1 25

Pince en fer



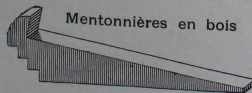
Pince en fer. 0 45

Pointe emmanchée



Pointe ordinaire. 0 15
 — à embase. 0 25

Mentonnières en bois



La paire. 1 fr. et 1 25

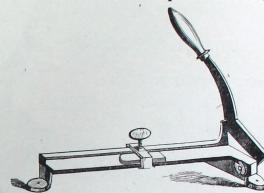
La paire. 1 fr. et 1 25

Coupoir simple, petit modèle

Prix : 20 francs

MONTÉ SUR SOCLE EN BOIS

23 francs



Prix : 20 francs

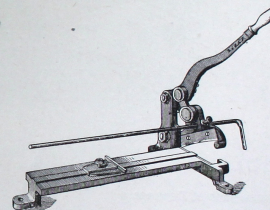
MONTÉ SUR SOCLE EN BOIS

23 francs

Coupoir spécial pour le Cuivre

Coupoir de 0°35 de long
 permettant de rogner les
 interlignes et filets cuivre
 jusqu'à 3 points d'épaisseur.

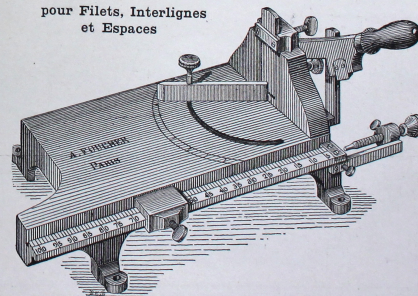
Prix : 40 francs



Coupoir de 0°35 de long
 permettant de rogner les
 interlignes et filets cuivre
 jusqu'à 3 points d'épaisseur.

Prix : 40 francs.

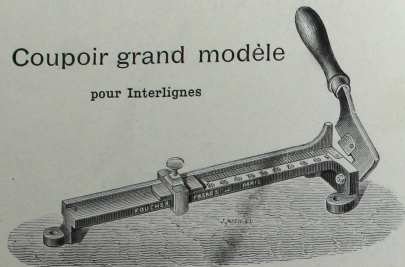
Coupoir-Biseautier complet, grand modèle

pour Filets, Interlignes
et EspacesPRIX
120 francsPRIX
120 francs

Ce coupoir, divisé par 12 points, permet de couper sur 100 douces de justification. Le guide du devant sert à couper les plus petites longueurs, soit espaces, soit interlignes, soit filets, etc. (Voir *Manuels pour Coupoirs*, page 40).

Coupoir grand modèle

pour Interlignes



Coupoir de 0 ^m 35 de longueur	28 fr.	Coupoir monté sur socle en bois	31 fr.
— 0 ^m 50	35 »	—	39 »
— 0 ^m 70	42 »	—	47 »

Ce coupoir sert principalement pour les grandes justifications de tableaux, annonces, etc. Il est divisé par 12 points, ce qui permet de suite d'avoir la justification voulue.

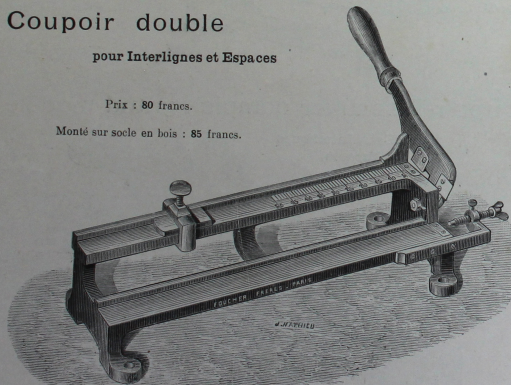
Sur demande, nous agencions un guide mobile sur le devant. Prix en plus. 5 fr.

Coupoir double

pour Interlignes et Espaces

Prix : 80 francs.

Monté sur socle en bois : 85 francs.



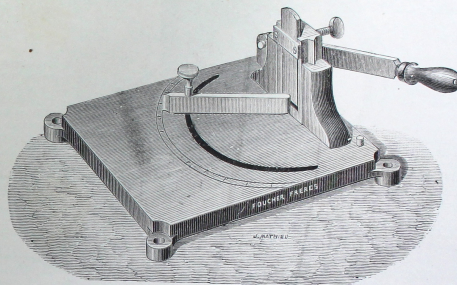
Ce coupoir, qui a 0^m52 de longueur, sert principalement pour les interlignes et les filets sur grandes justifications; il est divisé par 12 points, ce qui donne de suite la longueur voulue (Voir *Manuels pour Coupoirs*, page 40).

Sur demande nous agencions un guide mobile sur le devant, autre que celui ci-dessus, pour les grandes longueurs.

Prix en plus. 5 fr.

Coupoirs-Biseautiers

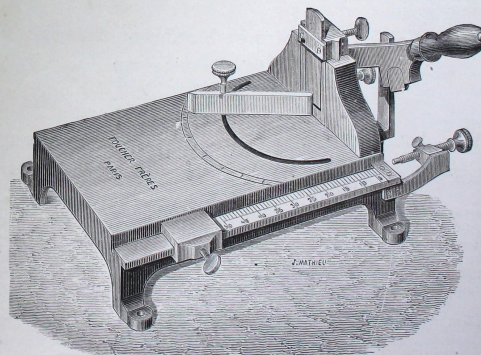
Coupoir-Biseautier simple pour Filets



PRIX
65 francs

PRIX
65 francs

Coupoir-Biseautier complet pour Interlignes, Filets et Espaces



PRIX
110 fr.

PRIX
110 fr.

Ce coupoir, étant divisé par 12 points, permet de couper sur justifications justes les interlignes et les filets sur 75 douces de long. Il est muni d'un guide sur le devant afin de pouvoir couper les plus petites longueurs et au besoin les espaces (Voir *Manuels pour Coupoirs*, page 40).

Sur demande nous agencions un guide mobile sur le devant, en plus. 5 fr.

Machine à couper les espaces verticale et rotative

Machine à espaces, *simple* effet, c'est-à-dire à une seule lame faisant un corps à la fois.

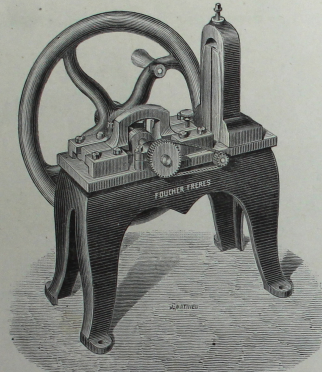
Prix : 225 fr.

Cette machine coupe les espaces du corps 5 au corps 12 avec ou sans cran et jusqu'à 4 points d'épaisseur. Elle est munie d'un guide maintenant l'interligne ou le fillet debout pendant la marche.

Lames supplémentaires pour faire les corps 14, 16, 18 et 20.

La lame : 6 50

MOUVEMENT À VAPEUR
10 Francs.



Machine à espaces, *double* effet, c'est-à-dire à deux lames faisant deux corps à la fois.

Prix : 280 fr.

Cette machine coupe les espaces du corps 5 au corps 12, avec ou sans cran et jusqu'à 4 points d'épaisseur. Elle est munie d'un guide maintenant l'interligne ou le fillet debout pendant la marche.

Lames supplémentaires pour faire les corps 14, 16, 18 et 20.

La lame : 6 50

MOUVEMENT À VAPEUR
10 Francs.

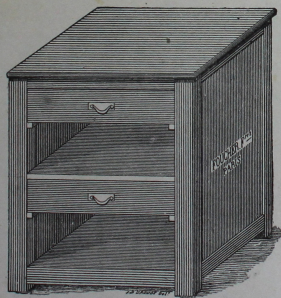
Le maniement et le montage des lames sont très simples, et n'importe qui peut les faire fonctionner. On peut les faire marcher à la vapeur.

Meuble pour Coupoirs et Machines à espaces

MEUBLE EN HÊTRE ET SAPIN

Bâti hêtre, avec 2 tablettes, 2 tiroirs avec devant et tasseaux hêtre, dessus en hêtre de 0°65 sur 0°50, fond et panneaux pleins en sapin.

Prix : 45 Francs



MEUBLE EN HÊTRE ET SAPIN

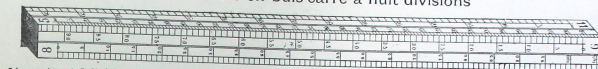
Bâti hêtre, avec 2 tablettes, 2 tiroirs avec devant et tasseaux hêtre, dessus en hêtre de 0°65 sur 0°50, fond et panneaux pleins en sapin.

Prix : 45 Francs

Nous faisons d'autres genres de Meubles soit plus simples, soit avec aïs ou plateaux dans toute la hauteur sur demande. Celui ci-dessus est le plus en usage et le plus pratique; les tiroirs reçoivent les interlignes non coupés, et les tablettes les débaras de toutes sortes.

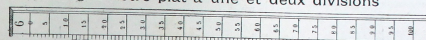
Nous pouvons les faire sur des modèles spéciaux et suivant le désir des clients (Prix de gré à gré).

Lignomètres et Typomètres Lignomètre en bois carré à huit divisions



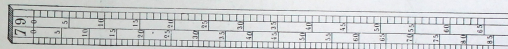
Lignomètre à 8 divisions, 0°33 de long. 6 50 | Lignomètre à 8 divisions, 0°65 de long. 10 fr.

Lignomètre plat à une et deux divisions



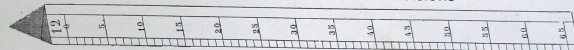
Lignomètre en bois à 1 division, 0°25 de long. 1 50 | Lignomètre en bois à 2 divisions, 0°25 de long. 2 fr.

Lignomètre plat à quatre divisions



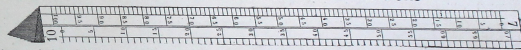
Lignomètre en bois à 4 divisions, 0°25 de long. 3 25

Lignomètre triangulaire à trois divisions



Lignomètre en bois à 3 divisions, 0°33 de long. 2 75 | Lignomètre en bois à 3 divisions, 0°50 de long. 4 75

Lignomètre triangulaire à six divisions

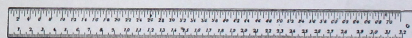


Lignomètre en bois à 6 divisions, 0°33 de long. 4 50 | Lignomètre en bois à 6 divisions, 0°50 de long. 6 75

Lignomètre pliant, en bois, de 0°24 de longueur

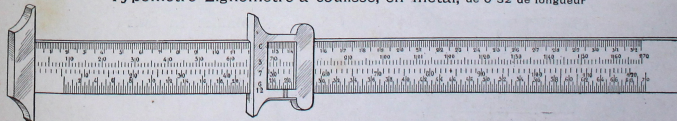
Lignomètre de 1 division. 1 80
— 2 — 2 30
— 4 — 3 50
Lignomètres pliants sur modèles.

Règle-Typomètre à quatre divisions, en métal



Règle Typomètre en cuivre, 0°33 3 75 | Règle Typomètre alumin., 0°33 5 50 | Règle Lignomètre en nickel, 0°33 5 50
— — 0°25 4 75 — — — 0°25 4 50 — — — 0°25 4 50

Typomètre-Lignomètre à coulisse, en métal, de 0°32 de longueur

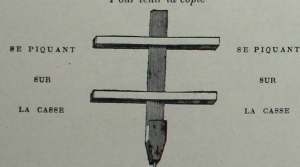


Prix, en métal blanc. 15 francs.

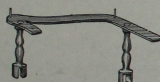
Avec cette mesure spéciale et divisée sur sept corps et par centimètres, on a de suite le nombre de lignes de tous les corps et en centimètres aussi; elle sert également de calibre pour vérifier les interlignes, lingots, garnitures, etc.

Outils Divers

(Suite)

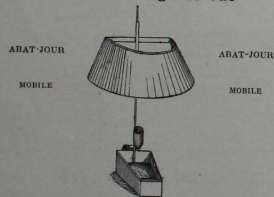
Visorium en bois
Pour tenir la copieVisorium en bois. 1 25
Visoriums sur modèles.

Porte-Galée en fer



Porte-Galée mobile en fer. 3 fr.

Chandelier à garde-vue



Chandelier à garde-vue. 1 75

Décognoirs forgés

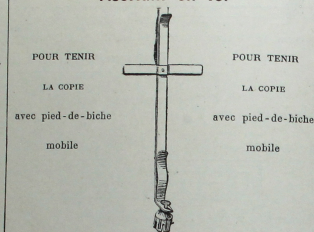


Décognoir en fer, simple bec. 1 50
 — en acier — 2 25
 — en bronze — 3 25



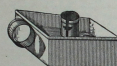
Décognoir en fer, double bec. 2 fr.
 — en acier — 2 50
 — en bronze — 3 50

Visorium en fer



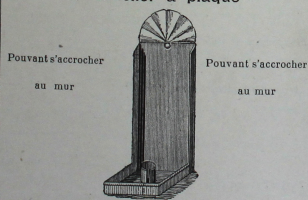
Visorium en fer. 2 fr.

Chandelier ordinaire



Chandelier ordinaire. 0 75

Chandelier à plaque



Chandelier à plaque. 1 25

Maillet en buis



Maillet buis, à panne. 1 75
 — rond. 1 50

Lampe au pétrole

NOUVEAU MODÈLE
TOUT EN CUIVRE
A BEC ROND

Pied à crochets
 SEUL: 3 FR.

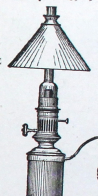
NOUVEAU MODÈLE
TOUT EN CUIVRE
A BEC ROND

Pied à cercle
 SEUL: 4 FR.

Lampe au pétrole complète, pied à crochets. 8 fr.
 — — — — à cercle simple. 9 »
 — — — — articulé. 11 50
 — — — — sans pied. 5 50

NOTA. — Les lampes sont livrées complètes avec verre, abat-jour, porte-abat-jour et mâche.

Lampe à l'huile

GRAND MODÈLE
TOUT EN CUIVRE

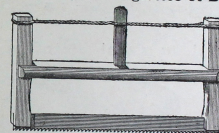
Pied à cercle
 SEUL: 6 FR.

GRAND MODÈLE
TOUT EN CUIVRE

Pied à crochets
 SEUL: 3 FR.

Lampe à l'huile, complète, pied à crochets. 11 fr.
 — — — — à cercle simple. 12 »
 — — — — articulé. 14 »
 — — — — sans pied. 8 50

Scie à main pour Réglettes et Biseaux



Scie à main ordinaire. 3 50

Marteau ordinaire



Modèle ordinaire en acier. 2 50
 Grand modèle en bronze. 3 25
 — — — — en bronze. 4 »

Sébile en hêtre fumé



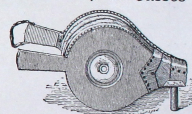
De 0°08 à 0°10 de diamètre. 0 30
 0°11 — 0°15 — 0 60
 0°16 — 0°20 — 1 25
 0°21 — 0°26 — 1 60
 0°27 — 0°30 — 2 »

Décognoir en buis



Modèle rond. 0 50 | Modèle plat. 0 40

Soufflet pour Casses



Soufflet de casses modèle fort. 3 25

Lime écrouanne pour Filets de plomb



Lime emmanchée. 1 75
 — à deux tailles. 2 »

Lime taille fine pour Filets de cuivre



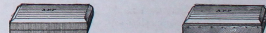
Lime emmanchée. 2 fr.

Râpe à bois



Râpe emmanchée, petit modèle. de 1 25 à 1 50
 — grand modèle. de 1 75 à 3 »

Taqoirs



Ordinaire ou tout hêtre.
 Grand modèle. 0 50
 Petit — 0 40

Garni d'ivoire.
 Grand modèle. 1 50
 Petit — 1 25

Brosse à Lessive grand modèle



Brosse en soie, 1 ^{re} qualité.	6 50
— 2 ^e —	6 »
— en tampico, crin végétal.	2 50

Brosse à Lessive petit modèle



Brosse en soie, 1 ^{re} qualité.	3 50
— 2 ^e —	3 »
— en tampico, crin végétal.	1 25

Brosse à Lessive moyen modèle



Brosse en soie, 1 ^{re} qualité.	5 50
— 2 ^e —	5 »
— en tampico, crin végétal.	2 »

Brosse à Essence



Brosse à essence en soie	1 25
--------------------------	------

Accessoires pour Épreuves en paquets

BROSSE À ÉPREUVES

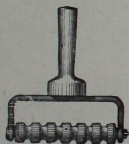
Prix : 4 25



BROSSES À ÉPREUVES

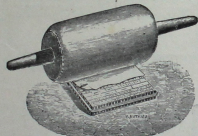
Prix : 4 25

Monture à Épreuves



Monture et Mandrin nu de 0°23.	4 50
— garni de matière.	8 50

Rouleau garni d'étoffes



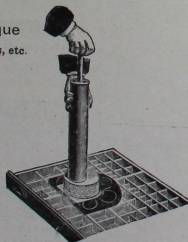
Rouleau en bois garni d'étoffes, de 0°22.	8 fr.
— — — — — 0°30.	12 »
— — — — — 0°35.	16 »

Soufflet-Pompe hygiénique pour le nettoyage des Cassettes, Tiroirs, etc.

Cet instrument remplace le soufflet ordinaire en bois.

La poussière s'accumule dans le fond, ou réservoir, et pour la faire évacuer, il faut ouvrir l'appareil dont le fond est à charnière.

Avec cette pompe-soufflet, il n'y a plus à craindre d'inspirer les poussières qu'on n'évite pas avec le soufflet ordinaire.



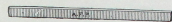
Son maniement est des plus simples c'est celui de la pompe commune à main; le piston faisant aspiration, toutes les poussières entrent dans la boîte ronde ou magasin qu'on nettoie de temps en temps, selon les cassettes plus ou moins propres.

Prix.	25 »
Emballage.	1 25

NOTA. — Le Soufflet-Pompe hygiénique peut s'expédier en colis postal de 5 kilos.

Réglettes et Biseaux

en bois



RÉGLETTES DE 65 CENTIMÈTRES	La Botte de 12		Le cent		BISEAUX DE TOUTES GRANDEURS	La Botte de 12	
	Chêne	Hêtre	Chêne	Hêtre		Chêne	Hêtre
De 3 à 9 points.	» 55	» 50	4 50	4 »	De 0°20 à 0°30.	» 55	» 50
10 15 —	» 65	» 60	5 25	4 75	0 31 0 35	» 65	» 60
16 24 —	» 80	» 70	6 25	5 50	0 36 0 40	» 70	» 65
25 30 —	1 »	» 80	8 »	6 50	0 41 0 45	» 80	» 70
31 40 —	1 15	1 »	9 »	8 »	0 46 0 50	» 90	» 75
41 50 —	1 30	1 10	10 25	8 75	0 51 0 55	» 95	» 80
51 72 —	1 80	1 40	14 25	11 »	0 56 0 60	1 05	» 85
73 96 —	2 25	2 »	18 »	16 »	0 61 0 65	1 15	» 90
97 120 —	3 »	2 50	24 »	20 »	0 66 0 70	1 25	1 »
121 144 —	3 50	2 75	»	»	0 71 0 75	1 40	1 10
145 168 —	4 »	3 »	»	»	0 76 0 80	1 60	1 25
169 192 —	4 50	3 50	»	»	0 81 0 90	1 75	1 40
193 220 —	5 »	4 »	»	»	0 91 1 00	1 90	1 60

Réglettes de 1^{re} : le double de celles de 0°65.

— de hauteur ou sur justification, 0 fr. 20 de plus par boîte.
— huilées de 3 à 12 points, en plus par boîte de 0°65 : » 10
— — — — — 15 24 — — — — — » 15
— — — — — 25 36 — — — — — » 25
— — — — — 37 48 — — — — — » 30

et ainsi de suite jusqu'aux plus larges et progressivement.

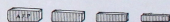
Nous nous chargeons de faire des polices de réglettes de toutes épaisseurs et sur toutes les longueurs typométriques ou systématiques à la demande.

Casse ou Casseau

Carcasse à réglettes ou à interlignes, de 2 fr. 50 à 4 fr. 50
(Voir page 19).

Biseaux hêtre ou chêne sur mesures et sur formats réguliers à la demande.

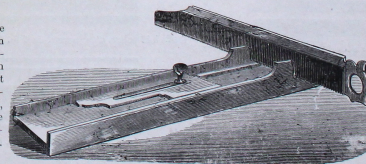
Coins en bois assortis



Coin en bois assorti, le 100.	5 50
— — — — — les 200.	3 »
— — — — — le 100.	» 75
— gros pour cales, le 100.	1 »
Coin spécial sur modèles et mesures.	
— huiles, le 100.	6 50
— — — — — les 200.	3 50
— — — — — le 100.	1 »

Scie et son Guide à coulisse et à justification pour couper les Biseaux, Réglettes, Fûlets

Cet outil permet de débiter sur justification les réglettes, fûlets, biseaux, clichés, etc., en un mot tout ce qui est utilisé dans la composition. Sa disposition, étant très simple, ne nécessite aucune pratique pour s'en servir.

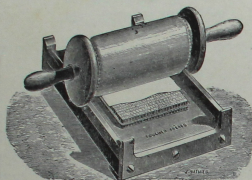


Cet outil permet de débiter sur justification les réglettes, fûlets, biseaux, clichés, etc., en un mot, tout ce qui est utilisé dans la composition. Sa disposition, étant très simple, ne nécessite aucune pratique pour s'en servir.

Scie à justification, avec guide en bois 25 fr. | Scie à justification, avec guide en fonte 35 fr.

Marbres-Presses pour Épreuves et Affiches

Marbre-Presses petit modèle sans pied



Ce Marbre-Presses est en fonte, avec cylindre fonte, garni d'étoiles.

Prix des Marbres-Presses (avec pied)

Format imprimant 0 ^m 24 sur 0 ^m 18.	93 fr.
— — 0 ^m 40 0 ^m 28.	150 »
— — 0 ^m 50 0 ^m 20.	150 »
— — 0 ^m 60 0 ^m 20.	160 »
— — 0 ^m 55 0 ^m 38.	200 »
— — 0 ^m 60 0 ^m 42.	235 »
— — 0 ^m 70 0 ^m 35.	235 »
— — 0 ^m 70 0 ^m 45.	275 »

NOTA. — Nous pouvons, sur demande, faire tous les formats et appropriés à tous travaux.

Filets en bois pour Affiches

De 18 à 48 points d'épaisseur, de 1 fr. 25 à 2 fr. le mètre

De 24 à 48 points d'épaisseur, de 1 fr. 50 à 2 fr. 50 le mètre

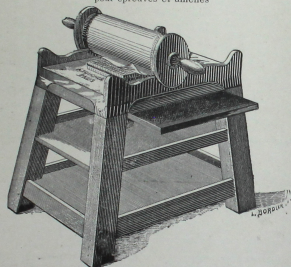
De 36 à 48 points d'épaisseur, de 2 fr. à 3 fr. le mètre

Prix des Marbres-Presses (sans pied)

Format imprimant 0 ^m 18 sur 0 ^m 12.	55 fr.
— — 0 ^m 24 0 ^m 18.	70 »
— — 0 ^m 40 0 ^m 28.	125 »
— — 0 ^m 50 0 ^m 20.	125 »
— — 0 ^m 60 0 ^m 20.	135 »

Ces Marbres-Presses se posent sur un Marbre ou table quelconque, selon emplacement.

Marbre-Presses avec Cylindre POUR IMPRIMER DE TOUTS FORMATS, TABLE ENCHËRE MOBILE pour épreuves et affiches



Ce Marbre-Presses est en fonte, avec cylindre fonte garni d'étoiles, le pied en hêtre avec tablettes, dont une mobile servant d'encrier.

De 12 à 48 points d'épaisseur, de 0 fr. 75 à 1 fr. le mètre

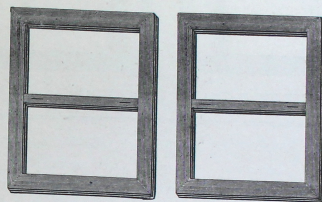
De 24 à 48 points d'épaisseur, de 1 fr. 50 à 2 fr. 50 le mètre

De 36 à 48 points d'épaisseur, de 2 fr. 50 à 3 fr. 50 le mètre

Nous pouvons faire des filets en bois sur tous modèles; nous donnons ci-dessous un aperçu des filets qui sont les plus en usage. Prix suivant modèles de filets.

Châssis et Ramettes

Châssis ordinaires



CHÂSSIS BARRE IN-8°, FORMATS ET FAÇON ORDINAIRES

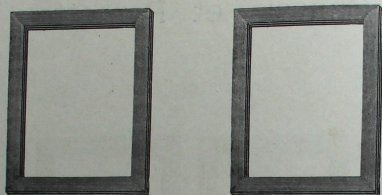
FORMATS	DIMENSIONS extérieures	LARGEUR du fer	LARGEUR de la barre du milieu	POIDS du châssis	PRIX du kilo A BARRE FIXE	PRIX du kilo A BARRE MOBILE	PRIX du châssis A BARRE FIXE	PRIX du châssis A BARRE MOBILE
Colombier. . .	0 ^m 98 x 0 ^m 70	35 m/m	20 m/m	15 kilos	1 30	1 40	19 50	21 »
Grand Jésus. .	0 82 0 62	33 »	20 »	13 »	1 30	1 40	16 90	18 20
Jésus.	0 80 0 60	33 »	20 »	12 »	1 30	1 40	15 60	16 80
Raisin.	0 73 0 56	33 »	18 »	11 »	1 30	1 40	14 30	15 40
Carré.	0 65 0 50	33 »	18 »	9 »	1 30	1 40	11 70	12 60
Coquille. . . .	0 64 0 48	33 »	18 »	8 »	1 30	1 40	10 40	11 40
Ecu.	0 61 0 44	31 »	18 »	8 »	1 30	1 60	10 40	11 40
Couronne. . . .	0 54 0 42	31 »	18 »	7 »	1 50	1 60	10 50	11 20
Tellière.	0 52 0 38	31 »	18 »	7 »	1 50	1 60	9 »	9 60
Cloche.	0 48 0 35	31 »	18 »	6 »	1 50	1 60	25 50	25 50
Double-Jésus. .	1 15 0 80	40 »	20 »	17 »	1 50	1 50	22 50	22 50
— Raisin. . . .	1 03 0 75	35 »	20 »	15 »	1 30	1 40	18 20	19 60
— Carré.	0 96 0 66	35 »	20 »	14 »	1 30	1 40	16 50	17 60
— Ecu.	0 86 0 62	33 »	20 »	13 »	1 30	1 40	15 »	16 »
— Tellière. . . .	0 79 0 44	33 »	18 »	11 »	1 50	1 60	15 »	16 »
— Pot.	0 70 0 45	33 »	18 »	10 »	1 50	1 60	15 »	16 »

Châssis à barre mobile vissée (prix selon formats).

- ordinaires sur mesures en fer ou en acier à la demande.
- de précision en acier, à la demande.

Voir châssis spéciaux, pages 49 et 51.

Ramettes ordinaires



RAMETTES FORMATS ET FAÇONS ORDINAIRES

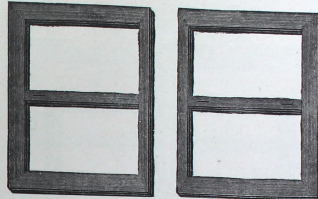
FORMATS	DIMENSIONS	LARGEUR	POIDS	PRIX	PRIX
	EXTÉRIEURES	DU FER	D'UNE RAMETTE	DU KILO	D'UNE RAMETTE
Colombier	0°98 x 0°70	40 m/m.	15 kilos	1 30	19 50
Grand Jésus	0 82 0 62	35 »	13 »	1 30	16 90
Jésus	0 80 0 60	35 »	12 »	1 30	15 60
Raisin	0 73 0 56	35 »	11 »	1 30	14 30
Carré	0 65 0 50	35 »	9 »	1 30	11 70
Coquille	0 64 0 48	33 »	8 »	1 30	10 40
Ecu	0 59 0 44	33 »	7 »	1 30	9 10
Couronne	0 54 0 42	31 »	7 »	1 30	9 10
Tellere	0 52 0 38	31 »	6 »	1 50	9 »
Pot	0 48 0 35	31 »	6 »	1 50	9 »
Demi-Colombier	0 66 0 47	33 »	9 »	1 30	11 70
— Jésus	0 60 0 40	33 »	7 »	1 50	10 50
— Raisin	0 55 0 38	31 »	7 »	1 50	10 50
— Carré	0 48 0 35	31 »	6 »	1 50	9 »
— Coquille	0 48 0 35	31 »	6 »	1 50	9 »
In-4° Colombier	0 49 0 36	31 »	6 »	1 50	9 »
— Jésus	0 40 0 32	31 »	5 »	1 60	9 60
— Raisin	0 35 0 29	29 »	4 »	1 60	8 »
— Carré	0 34 0 27	29 »	4 »	1 60	6 40
— Coquille	0 34 0 27	29 »	4 »	1 60	6 40
In-8° Colombier	0 40 0 28	31 »	5 »	1 60	8 »
— Jésus	0 32 0 24	29 »	3 »	2 »	6 »
— Raisin	0 29 0 21	27 »	3 »	2 »	6 »
— Carré	0 28 0 20	27 »	3 »	2 »	6 »
— Coquille	0 28 0 20	27 »	3 »	2 »	6 »
Double Colombier	1 35 0 96	45 »	20 »	1 50	30 »
— Jésus	1 15 0 80	45 »	17 »	1 50	25 50
— Raisin	1 03 0 75	40 »	15 »	1 50	22 50
— Carré	0 96 0 66	40 »	14 »	1 30	18 20
— Couronne	0 80 0 54	35 »	12 »	1 50	18 »

Ramettes sur mesures, en fer ou en acier, à la demande.
 Ramettes en fer, assemblées par 2 et par 4, de 0 fr. 10 à 0 fr. 25 par kilogramme, selon format.
 Ramettes spéciales (Voir pages 30 et 50).

Châssis pour tirer en double assemblés par deux ou par quatre

Nous donnons ci-dessous les mesures des formats les plus en usage, mais nous faisons également ces châssis sur dimensions spéciales et à la demande.

Châssis assemblés sur mesures, prix de gré à gré.



Nous donnons ci-dessous les mesures des formats les plus en usage, mais nous faisons également ces châssis sur dimensions spéciales et à la demande.

Châssis assemblés sur mesures, prix de gré à gré.

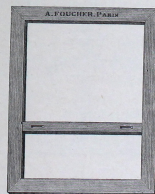
Formats et Façon ordinaires

FORMATS	DIMENSIONS extérieures	LARGEUR DU FER	LARGEUR de la barre de côté	LARGEUR DU MILIEU	POIDS du CHÂSSIS	PRIX	PRIX	OBSERVATIONS
						du KILO	du CHÂSSIS	
Colombier	0°95 x 0°67	35 m/m	20 m/m	20 m/m	13 kilos	1 40	17 20	Ces châssis ne peuvent se faire à barre mobile, la petite barre de côté céderait dans l'entaille au serrage.
Jésus	0 79 0 58	33 »	20 »	20 »	11 »	1 40	15 40	
Raisin	0 72 0 53	33 »	18 »	18 »	10 »	1 40	14 »	
Carré	0 64 0 48	31 »	18 »	18 »	8 »	1 40	11 20	

Les châssis assemblés par quatre, 0 fr. 10 en plus par kilogramme.
 Les châssis à côté en acier, 0 fr. 25 en plus par kilogramme.

Châssis à barre au tiers

OU IN-12 HOLLANDAIS

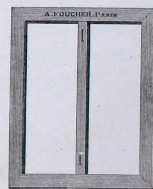


Châssis en fer façon ordinaire, du format carré au colombier, à barre fixe Le kilo 1 30
 Les mêmes, assemblés par deux 1 40
 — à barre mobile 1 50
 — avec barre mobile pour l'in-12 et l'in-8° 1 60

Châssis sur mesures, ordinaires ou assemblés, prix traité de gré à gré.

Châssis à barre en long

OU IN-12 FRANÇAIS

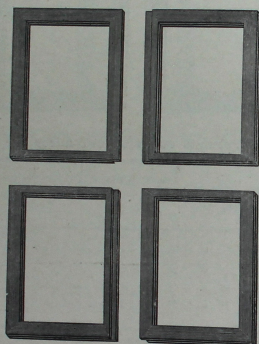


Châssis en fer façon ordinaire, du format carré au colombier Le kilo 1 30
 Les mêmes, assemblés par deux 1 40
 — à barre mobile 1 50
 — avec barre mobile pour l'in-12 et l'in-8° 1 60

Châssis sur mesures, ordinaires ou assemblés, prix traité de gré à gré.

Ramettes à Feuillure pour Journaux

assemblées par deux ou par quatre



PRIX DES RAMETTES A FEUILLURE

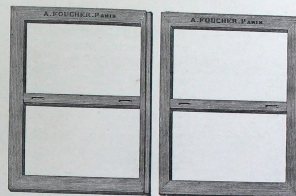
Ramettes en fer à feuillure, ordinaires, assemblées par deux. Grand format.	Le kilo.	2 75
— — — — — quatre. — — — — —		3 »
— — — — — deux. Petit format.		3 »
— — — — — feuillure en acier — — — — — quatre. — — — — —		3 25
— — — — — deux. Grand format.		3 25
— — — — — quatre. — — — — —		3 50
— — — — — deux. Petit format.		3 50
— — — — — tout en acier à feuillure — — — — — quatre. — — — — —		3 75
— — — — — — — — — — — quatre. — — — — —		4 »
— — — — — — — — — — — deux. Petit format.		4 25
— — — — — — — — — — — quatre. — — — — —		4 50

NOTA. — Pour éviter toute erreur dans la fabrication des ramettes à feuillure pour journaux, nous prions MM. les Imprimeurs de vouloir bien nous adresser avec la commande, soit un numéro du journal, soit une feuille du format qu'ils doivent imprimer, en nous indiquant les dimensions du cadre de la machine entre les tasseaux, ce qui évitera du retard et un malentendu.

Bisoux de serrage en fer pour ramettes à journaux (Voir page 52.)

Châssis à Feuillure

assemblés par deux ou par quatre



Ces châssis à feuillure se font avec barre fixe au milieu, de 18 à 20 m/m., pour les formats courants.

Nous les faisons sur mesure et à la demande, les prix ci-dessous peuvent servir de base.

Ces châssis à feuillure se font avec barre fixe au milieu, de 18 à 20 m/m., pour les formats courants.

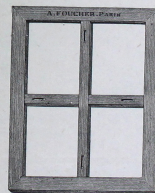
Nous les faisons sur mesure et à la demande, les prix ci-dessous peuvent servir de base.

Châssis en fer, feuillure fer, du carré au colombier, assemblés par deux.	Le kilo.	2 50
— — — — — quatre. — — — — —		2 75
Châssis en fer, feuillure acier — — — — — deux.		3 »
— — — — — quatre. — — — — —		3 25

Châssis tout acier, à feuillure, assemblés par deux ou par quatre, de 3 fr. 50 à 5 fr. le kilo., selon format et façon.

Ces châssis à feuillure se font souvent sur mesures et remplacent les châssis assemblés ordinaires; tout en ayant un blanc restreint, on conserve la force du fer, la barre restant de sa largeur totale; avec ce système on arrive à avoir des blancs très étroits, même de 25 m/m, les deux côtés réunis, ce qu'on ne peut obtenir avec les autres modèles. Dans ce cas, on met des barres en acier.

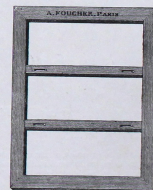
Châssis à Croisillon



Ces châssis se font généralement pour économiser les lincres et donner une plus grande résistance ou une plus grande sécurité dans l'imposition; ils se font sur mesures.

A 2 barres fixes et rivées	Le kil.	2 fr.
2 — mobiles, s'enlevant à volonté — — —		2 »
2 — vissées — — — — —		2 50

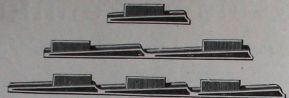
Châssis pour Bandes d'adresses




Ces châssis à deux barres sont employés habituellement pour imposer les bandes d'adresses; ainsi disposés, ils suppriment les parures, le milieu restant vide. Ils se font généralement sur format raisin, correspondant aux bandes des grands journaux.

A 2 barres rivées	Le kilo.	1 60
2 — mobiles pour servir — — —		1 75

Biseaux à Rainures, avec Coins adhérents en Fer



Biseaux de 0°10	La pièce.	0 70	Biseaux de 0°41 à 0°45.	Le centimètre.	0 09
— 0°12	—	0 75	— 0°46 0°50.	—	0 10
— 0°14	—	0 80	— 0°51 0°55.	—	0 11
— 0°15 à 0°24.	Le centimètre.	0 08	— 0°56 0°60.	—	0 12
— 0°25 0°34.	—	0 08	— 0°61 0°65.	—	0 12
— 0°35 0°40.	—	0 08	— 0°66 0°80.	—	0 13

Biseaux à Crémaillères (Nouveau Modèle renforcé)
Clé de Serrage


Petit modèle. 2 fr. et 2 50	Grand modèle, de 4 à 8 fr.
-----------------------------	----------------------------


Biseaux de 0°10	La pièce.	0 70	Biseaux de 0°41 à 0°45.	Le centimètre.	0 09
— 0°12	—	0 75	— 0°46 0°50.	—	0 09
— 0°14	—	0 80	— 0°51 0°55.	—	0 10
— 0°15 à 0°24.	Le centimètre.	0 07	— 0°56 0°60.	—	0 10
— 0°25 0°34.	—	0 07	— 0°61 0°65.	—	0 10
— 0°35 0°40.	—	0 08	— 0°66 0°70.	—	0 10

Pignons ordinaires. . . La pièce. 0 30

Les pignons sont compris dans le prix des biseaux.

Pignons de hauteur pour elicherie. 0 40

Les pignons sont compris dans le prix des biseaux.

Biseaux en Acier à Crémaillère pour Clicherie
avec leurs Pignons


Clé à Douille	Clé de Serrage
Avec sa douille. . . 6 50	
Douille Acier	
A 1 crémaillère, de 0°16 à 0°25. de 8 à 10 fr.	Grand modèle de 4 à 8 fr selon grandeur.
2 — 0°26 0°50. 12 20 »	
3 — 0°51 0°70. 22 28 »	

Ces biseaux pour clicherie, en acier, et non en fonte, sont taillés dans la masse, ce qui leur donne une grande résistance et une longue durée de service; se font selon les formats et d'après l'intérieur des ramettes; les largeurs habituelles sont de 35° à 45°.


Réparation de biseaux à crémaillères, retouchage de dents et rajustage.

Biseaux ordinaires en Fer

De 0°15 à 0°20.	La pièce.	1 25	De 0°55 à 0°60.	La pièce.	3 25
0°25 0°30.	—	1 50	0°65 0°70.	—	4 »
0°35 0°40.	—	2 »	0°75 0°80.	—	4 50
0°45 0°50.	—	2 50	0°85 1°00.	—	5 »

Les prix ci-dessus sont pour des biseaux minces ou ordinaires; les biseaux aploins sont comptés au poids ou prix à débiter.

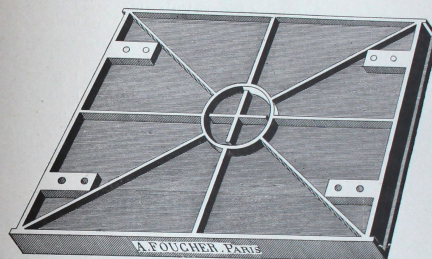
Coins ou Serrage "Hempels"



Coin de 0°10.	0 90	Coin de 0°07.	0 60
Grand modèle.	2 25	Petit	1 75

Marbres en fonte

de différentes grandeurs



DIMENSIONS ET PRIX DES MARBRES

LONGUEUR	LARGEUR	PRIX	LONGUEUR	LARGEUR	PRIX
0°40	0°35	30 fr.	2°00	0°75	190 fr.
0 50	0 40	35 »	1 00	0 80	90 »
0 60	0 50	50 »	1 25	0 80	115 »
0 70	0 60	60 »	1 50	0 80	140 »
0 80	0 70	75 »	1 75	0 80	165 »
0 82	0 82	80 »	2 00	0 80	190 »
1 00	0 70	85 »	1 00	1 00	115 »
1 50	0 70	130 »	1 25	1 00	140 »
1 60	0 70	140 »	1 40	1 00	150 »
1 00	0 75	90 »	1 50	1 00	160 »
1 50	0 75	135 »	1 75	1 00	195 »
1 75	0 75	155 »	2 00	1 00	230 »

Assemblage des Marbres, par paire : 10 francs

Pieds de marbres (Voir pages 54 à 61).

NOTA. — Sur demande, nous faisons des modèles de marbres spéciaux jusqu'à 4 mètres de longueur sur 1°20 de largeur. Nos marbres s'assemblant pour la plupart, nous pouvons faire des tables de toutes dimensions jusqu'à 1°50 de largeur. Ces marbres sont généralement très lourds, contrairement aux autres livrés à bon marché.

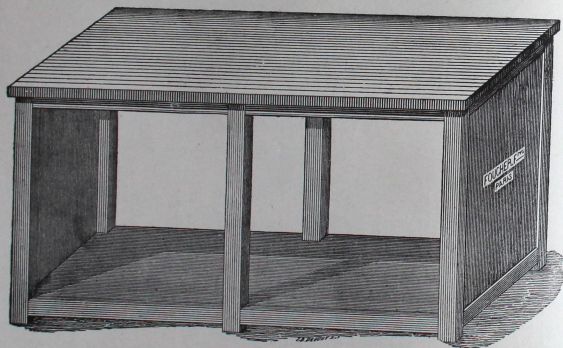
Pieds de Marbres

Pieds de marbres, carcasses simples, en hêtre et sapin, avec panneaux sur les côtés et fond

PIED AVEC MARBRE FONTE

Pied de 0-50 sur 0-40, sans tiroir . . .	55 fr.	Pied de 1-00 sur 0-70, avec 1 tiroir . . .	124 fr.
— — avec 1 tiroir . . .	57 »	— 1-00 0-80, sans tiroir . . .	125 »
— 0-60 0-50, sans tiroir . . .	60 »	— — avec 1 tiroir . . .	130 »
— — avec 1 tiroir . . .	63 »	— 1-00 1-00, sans tiroir . . .	144 »
— 0-70 0-60, sans tiroir . . .	75 »	— — avec 1 tiroir . . .	150 »
— — avec 1 tiroir . . .	78 »	— 1-25 0-80, sans tiroir . . .	155 »
— 0-80 0-70, sans tiroir . . .	103 »	— — avec 1 tiroir . . .	162 »
— — avec 1 tiroir . . .	107 »	— 1-25 1-00, sans tiroir . . .	180 »
— 1-00 0-70, sans tiroir . . .	120 »	— — avec 1 tiroir . . .	187 »

Pied-Carcasse simple

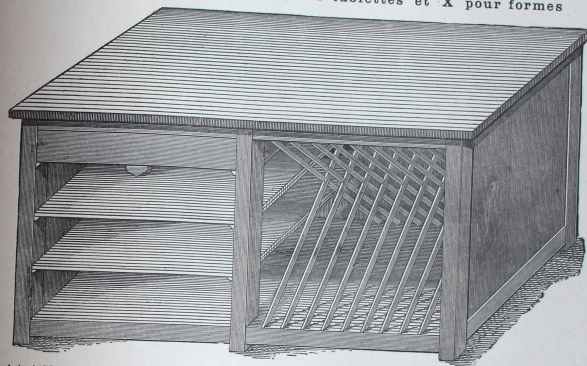


Pied de 2-00 sur 0-80, sans tiroir . . .	245 fr.	Pied de 1-50 sur 0-80, sans tiroir . . .	180 fr.
— — avec 2 tiroirs . . .	255 »	— — avec 2 tiroirs . . .	188 »
— 2-00 1-00, sans tiroir . . .	280 »	— 1-50 1-00, sans tiroir . . .	205 »
— — avec 2 tiroirs . . .	292 »	— — avec 2 tiroirs . . .	216 »

Pieds-Carcasses disposés à la demande sans panneau, mais avec une tablette au milieu, fond en bas, même prix que ci-dessus.

Pied de Marbre mixte

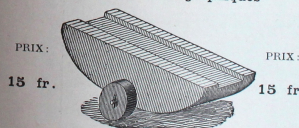
avec marbres fonte, tiroir, deux tablettes et X pour formes



Pied de 1-50 sur 0-80	205 fr.	Pied de 2-00 sur 0-80	285 fr.
— 1-50 1-00	245 »	— 2-00 1-00	315 »

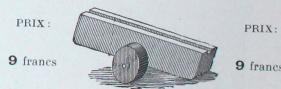
Pieds de marbres mixtes, sur mesures, avec ou sans le marbre, à la demande.

Chariot pour pierres lithographiques



PRIX :
13 fr.

Chariot Porte-Formes



PRIX :
13 fr.

Poignée pour porter les Formes

Cette poignée, à défaut des chariots ci-dessus, sert à porter les grandes formes à la main et en faciliter le transport à deux; au lieu de passer ses doigts dans le vide du châssis, on y introduit le crochet qui prend l'épaisseur du fer.

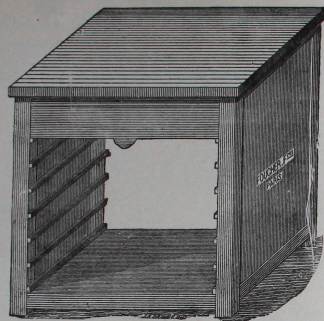


Elle a la forme voulue pour ne pas blesser ou gêner la main. Généralement, on se sert de courroies ou bretelles après lesquelles on fixe ces crochets, et cela rend pratique et donne la sécurité voulue pour le transport des grands formats.

Poignée en fer 2 50
Courroies, sangles ou bretelles à la demande pour aller avec cette poignée.

Pied à Ais et Tiroir

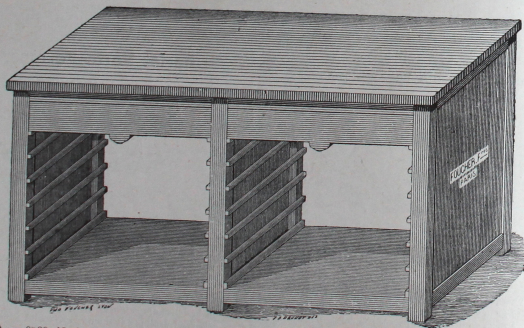
TOUT EN HÊTRE
TASSEUX HÊTRE
PANNEAUX ET FOND SAPIN



TOUT EN HÊTRE
TASSEUX HÊTRE
PANNEAUX ET FOND SAPIN

De 0°70 sur 0°60, 6 ais et 1 tiroir	125 fr.	De 1°00 sur 0°80, 6 ais et 1 tiroir	170 fr.
0°80 0°70 — — — — —	135 »	1°00 1°00 — — — — —	195 »
1°00 0°70 — — — — —	165 »	1°25 0°80 — — — — —	205 »
1°00 0°75 — — — — —	168 »	1°25 1°00 — — — — —	215 »

Pied à Ais et Tiroirs



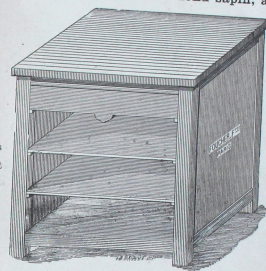
De 1°50 sur 0°80, 12 ais et 2 tiroirs	350 fr.	De 2°00 sur 0°80, 12 ais et 2 tiroirs.	335 fr.
1°50 1°00 — — — — —	275 »	2°00 1°00 — — — — —	370 »

Pieds sur demande et sur mesures; nous pouvons mettre 8 à 10 ais en supprimant les tiroirs. Pour les Ais de tous formats, voir pages 20 et 60.

Pied à Tablettes et Tiroirs
tout en hêtre, Panneaux, Tablettes et fond sapin, avec Marbre fonte

PIED DE MARBRE
AVEC
2 tablettes et 1 tiroir

fond en bois, panneaux sur les
côtés, bâti en hêtre, tablettes et
panneaux en sapin, le tout soli-
dement construit.

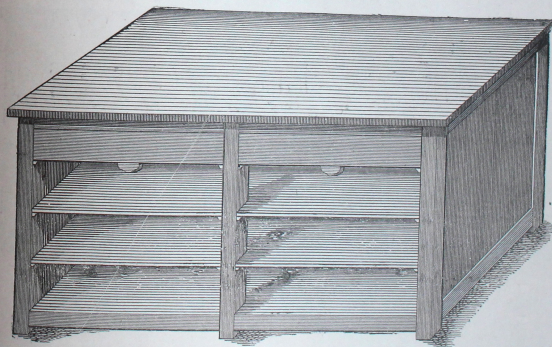


PIED DE MARBRE
AVEC
2 tablettes et 1 tiroir

fond en bois, panneaux sur les
côtés, bâti en hêtre, tablettes et
panneaux en sapin, le tout soli-
dement construit.

Pied de 0°50 sur 0°40, avec 2 tablettes et 1 tiroir.	65 fr.	Pied de 1°00 sur 0°70, avec 2 tablettes et 1 tiroir.	130 fr.
— 0°60 0°50 — — — — —	80 »	— 1°00 0°80 — — — — —	140 »
— 0°70 0°60 — — — — —	95 »	— 1°25 0°80 — — — — —	170 »
— 0°80 0°70 — — — — —	115 »	— 1°25 1°00 — — — — —	195 »

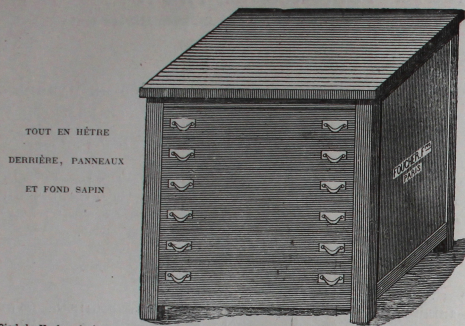
Pied à Tablettes et Tiroirs



Pied de 1°50 sur 0°80, avec 2 tablettes et 2 tiroirs.	195 fr.	Pied de 2°00 sur 0°80, avec 2 tablettes et 2 tiroirs.	275 fr.
— 1°50 1°00 — — — — —	225 »	— 2°00 1°00 — — — — —	325 »

Pieds de marbres sur mesures, et dispositions spéciales à la demande

Pied à Bardeaux



TOUT EN HÊTRE
DERRIÈRE, PANNEAUX
ET FOND SAPIN

Pied de Marbre de 1^{er} sur 0^m80 avec 6 bardeaux et marbre fonte. 250 fr.
— — — — — sans le marbre 160 »

* Nos bardeaux sont en bois dur, le fond en sapin collé et cloué, l'assemblage est fait à queues et collé (et non simplement cloué). Ils sont munis de deux fortes poignées en fer vissées sur le devant; la profondeur des cassetins est de 0^m08. Nous faisons des bardeaux et leurs pieds sur tous modèles et mesures à la demande.

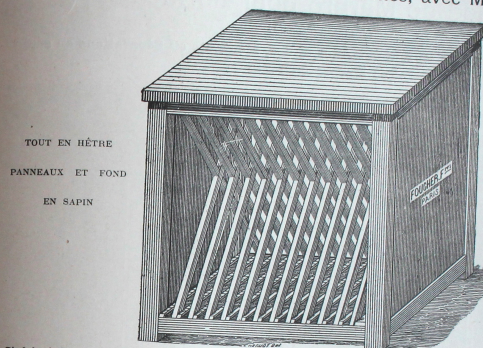
Pied à Bardeaux



Pied de Marbre de 2^e sur 0^m80 avec 12 bardeaux et marbres en fonte assemblés. 500 fr.
— — — — — sans les marbres. 310 »

Nous pouvons faire des pieds et bardeaux sur mesures spéciales.

Pied de Marbres tout à X pour formes, avec Marbre fonte

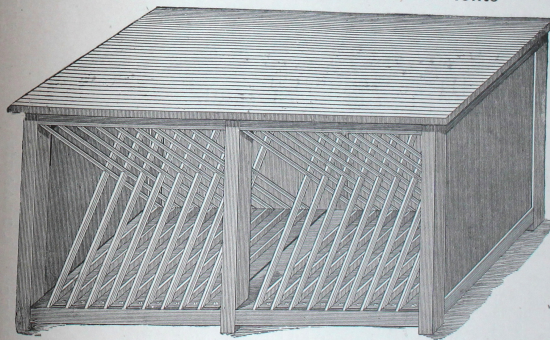


TOUT EN HÊTRE
PANNEAUX ET FOND
EN SAPIN

Pied de 1^m00 sur 0^m70. 140 fr. | Pied de 1^m25 sur 0^m80. 180 fr.
— 1^m00 0^m80. 145 » | — 1^m25 1^m00. 205 »

Pieds pour formes sur mesures. Nous donnons ci-dessus les mesures qui se font couramment

Pied à X Porte-Formes avec Marbre en fonte



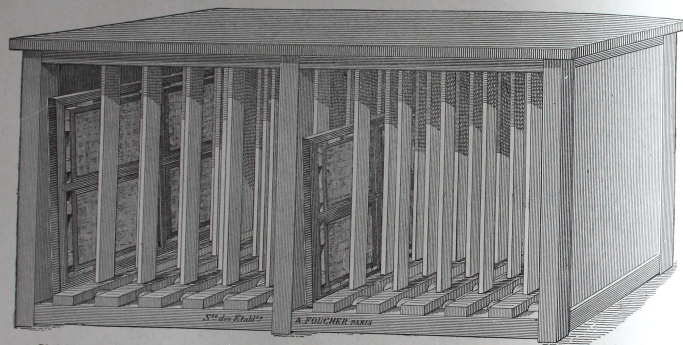
Pied de 1^m50 sur 0^m80. 205 fr. | Pied de 2^m00 sur 0^m80. 285 fr.
— 1^m50 1^m00. 245 » | — 2^m00 0^m80. 315 »

Les pieds de marbres ci-dessus sont les plus en usage, mais nous les faisons aussi à la demande. Les modèles ci-dessus permettent de placer 13 formes au mieux
Votre pied spécial à galets ou roulettes mobiles pour formes qui permet de placer 22 formes au mètre, page 60.

Pied de Marbre pour Formes

(Nouveau Modèle)

avec Galets ou Roulettes en fonte et Axes en fer, Montants ou Séparations en sapin et Marbre en fonte



Pied de 1 ^m 00 sur 0 ^m 70	155 fr.	Pied de 1 ^m 25 sur 1 ^m 00	225 fr.
— 1 ^m 00 0 ^m 80	165 »	— 1 ^m 50 1 ^m 00	265 »
— 1 ^m 25 0 ^m 80	195 »	— 2 ^m 00 0 ^m 80	310 »
— 1 ^m 50 0 ^m 80	225 »	— 2 ^m 00 1 ^m 00	345 »

Ce modèle de pied ci-dessus a 22 places au mètre.

Ais et Plateaux

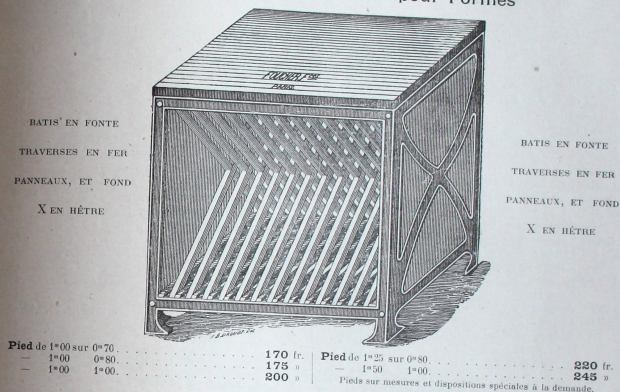
CHÊNE				SAPIN			
Ais				Ais			
Colombier 0 ^m 94 sur 0 ^m 63	La pièce	8 »	Colombier 0 ^m 94 sur 0 ^m 63	La pièce	5 75		
Format de 0 ^m 87 0 ^m 78	—	8 »	Format de 0 ^m 87 0 ^m 78	—	5 75		
— 0 ^m 85 0 ^m 50	—	7 »	— 0 ^m 85 0 ^m 50	—	4 75		
Jésus 0 ^m 75 0 ^m 58	—	7 »	Jésus 0 ^m 75 0 ^m 58	—	4 75		
Raisin 0 ^m 68 0 ^m 52	—	6 50	Raisin 0 ^m 68 0 ^m 52	—	3 75		
Carré 0 ^m 65 0 ^m 46	—	6 »	Carré 0 ^m 65 0 ^m 46	—	3 50		
Ecu 0 ^m 60 0 ^m 40	—	5 50	Ecu 0 ^m 60 0 ^m 40	—	3 25		

CHÊNE				SAPIN			
Plateaux				Plateaux			
Colombier 0 ^m 94 sur 0 ^m 63	La pièce	8 50	Colombier 0 ^m 94 sur 0 ^m 63	La pièce	6 »		
Jésus 0 ^m 75 0 ^m 58	—	7 50	Jésus 0 ^m 75 0 ^m 58	—	5 »		
Raisin 0 ^m 68 0 ^m 52	—	7 »	Raisin 0 ^m 68 0 ^m 52	—	4 50		
Carré 0 ^m 65 0 ^m 46	—	6 50	Carré 0 ^m 65 0 ^m 46	—	4 »		
Ecu 0 ^m 60 0 ^m 40	—	6 »	Ecu 0 ^m 60 0 ^m 40	—	3 75		

Ais et Plateaux sur mesures

Ais spéciaux avec tasseaux en bout cloués ou vissés à la demande et sur mesures, en chêne ou en hêtre.

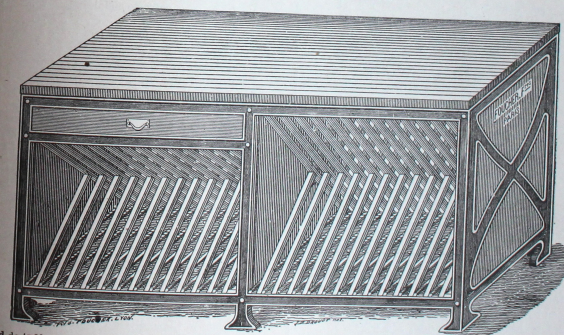
Pied en Fer et Fonte et à X pour Formes



Pied de 1 ^m 00 sur 0 ^m 70	170 fr.	Pied de 1 ^m 25 sur 0 ^m 80	330 fr.
— 1 ^m 00 0 ^m 80	175 »	— 1 ^m 50 1 ^m 00	245 »
— 1 ^m 00 1 ^m 00	200 »		

Pieds sur mesures et dispositions spéciales à la demande.

Pied en Fer et Fonte pour Formes
Bâties en fonte, Traverses en fer, Panneaux, et Fond en sapin,
X en hêtre, avec un Tiroir



Pied de 1 ^m 00 sur 0 ^m 80	195 fr.	Pied de 1 ^m 50 sur 1 ^m 00	300 fr.
— 1 ^m 25 0 ^m 80	230 »	— 2 ^m 00 0 ^m 80	340 »
— 1 ^m 00 0 ^m 80	360 »	— 2 ^m 00 1 ^m 00	370 »

Ces pieds en fonte et fer peuvent être agencés autrement, soit à tablettes, soit à ais, soit à bardeaux, ou toute disposition et à la demande.

TABLE DE LA COMPOSITION

	Page
Accessoires pour épreuves	44, 46
Ais en chêne et en sapin	60
Bardeaux	21
Biseaux en bois	45
— fer à crémaillères	32
— à rainures	44
Brosses	33
Calibre pour forces de corps	33
Castiers pour garnitures ou interlignes	29, 30
— interlignes et garnitures	29
— systématique pour interlignes ou lingots	29
Casses à accolades	18
— à filets	18
— à vignettes	19
— carcasses	19
— d'anglaise	14
— de différents modèles	11, 12
— de grec	17
— de la commission	12
— ordinaires	9, 10
— pour affiches	10
— 2 cols	14
— 3 —	13
— 4 —	15
— 5 —	15
Casses et casseaux pour régures	20
Casseaux à chiffres	16
— pour capitales	11
— pour fantaisies	16
Chariots	53
Châssis à bandes d'adresses	51
— à feuillure	51
— assemblés	49
— cristillon	51
— in-12	49
— ordinaires	47
Compositeur à deux justifications	33
— à levier	31
— en bois pour affiches	33
— ordinaire à vis	31
— spécial à levier	33
Compositeurs divisés	32
Coin en bois	45
Coupoir-Bisantier simple	39
— grand modèle	37
— double pour interlignes et espaces	38
— pour filets de cuivre	37
— simple pour interlignes	37
Étagère à filets et interlignes en lames	30
Filets en bois pour affiches	46
Galées à coulisse tout en bois	35

	Page
Galées à coulisse zinc et bois	35
— — fond zinc	35
— à double équerre	35
— à fond mobile	36
— à pieds pour corriger	34
— de mur	30
— en zinc simple équerre	34
— ordinaires en bois	34
— équerre en fer	34
Lignomètres sur tous corps	32, 41
Machines à espaces	40
Marbres en fonte	53
Marbres-Presses à épreuves	46
Mesures diverses	41
Mètres-typomètres	41
Moules ou Rayons pour casses et casseaux	28
Moules pour coupours	40
Outils pour la composition	32, 36, 42, 43
— faire les épreuves	44
Plateaux en chêne	60
— sapin	60
— sécheurs	20
Pied de Marbre à ais	56
— à bardeaux	58
— à galets pour formes	60
— à tablettes	57
— à X	59
— carcasse simple	54
— mixte	55
— tout fonte et fer	61
Pointures à marger	30
Pompe-soufflet	44
Ramettes à feuillure	50
— ordinaires	48
— pour pédales	30
Rangs à dos d'âne	26
— en bois	22, 23, 24
— en fonte	25, 26
— pour metteur en pages	22
Rayons pour casses et casseaux	28
Règles-Typomètres	41
Règlettes ordinaires	45
— huilées	45
Scies à justification	45
Sébiles	43
Tréteaux pour rangs	27
Typomètres en bois	32
— en cuivre	41
— en zinc	41
Typomètres-Lignomètres à coulisse	41

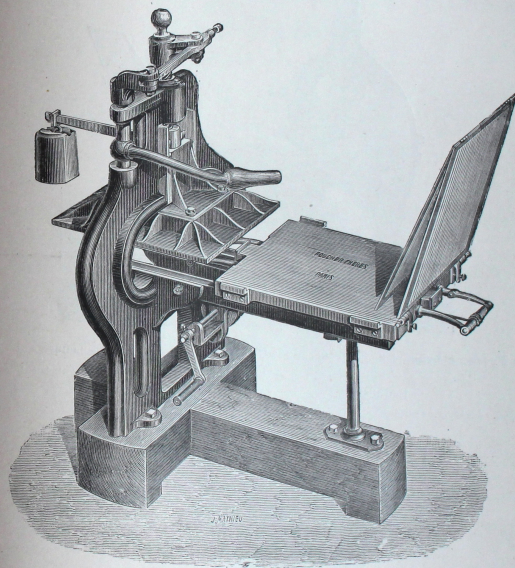
CATALOGUE

POUR

L'Impression

IMPRESSIION

Presse à bras Stanhope



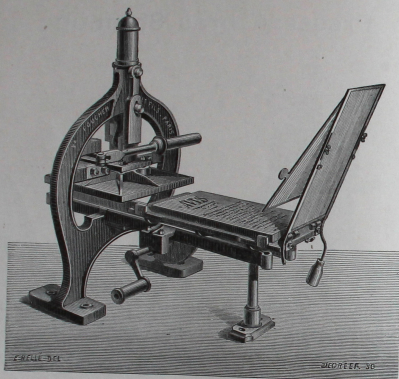
Presse	format	Raisin, platine de	0°65	sur	0°52		1.300 fr.	Emballage	50 fr.
—	Jésus	—	0°74	0°56	—	—	1.400 »	—	60 »
—	Colombier	—	0°82	0°60	—	—	1.500 »	—	70 »
—	G. Colombier	—	0°84	0°62	—	—	1.600 »	—	80 »
—	G. Aigle	—	0°95	0°70	—	—	1.800 »	—	90 »
—	Double Raisin	—	1°00	0°72	—	—	2.000 »	—	95 »
—	Double Jésus	—	1°20	0°82	—	—	2.200 »	—	100 »
—	Colombier	—	1°26	0°86	—	—	2.600 »	—	110 »

Nos presses sont vendues avec deux frisquettes et les tympan nus.
Garnissage des tympan à la demande.

Petite Presse à Bras, nouveau modèle

pour Travaux de ville, Reports et autres Impressions de luxe

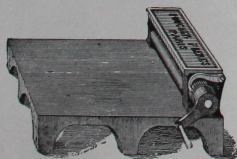
se montant sur une table, sur un comptoir



- Petite Presse à bras**, platine de 0^m42 sur 0^m28, avec sa frisquette et les tympons nus. . . 500 fr.
 — — — — — avec table en hêtre. . . 530 »
 Emballage. . . 25 »
 Garnissage des tympons sur demande.

Encrier portatif tout en fonte

se plaçant sur le Marbre



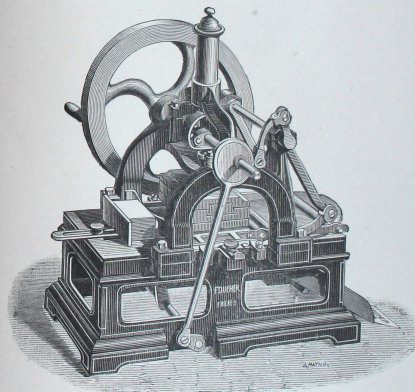
- Encrier tout en fonte**, cylindre fer de 0^m22 . . . 60 fr.
 Cet encrier sert principalement pour faire les épreuves sur le marbre; son poids léger permet de le déplacer à volonté.

“ La Commerciale ”

Nouvelle Machine à Cartes de Visite, d'Adresses et Commerciales

Jusqu'au format de la Carte postale

Avancement de la Carte et encrage automatiques, encrier rotatif et réglage facile
 Ajustement carré du Porte-Compositeur, permettant de rattrapper l'usure



Machine complète, livrée avec deux jeux de rouleaux garnis, un jeu de mandrins, un moule à rouleaux, clés, broches et tournevis.

PRIX : 700 FRANCS

Emballage en une caisse. . . 10 »

Matériel complet d'une Imprimerie pour Cartes de visite (*Voir au verso*).

Matériel complet

pour faire les

Cartes de Visite, d'Adresses et Commerciales

jusqu'au Format de la Carte postale

1 Machine à cartes "La Commerciale", complète	700 fr.
1 Rang en bois de 0 ^m 50 (une place)	24 »
10 Cassettes de 0 ^m 50 à un compartiment	40 »
20 Casseaux bas de casse de 0 ^m 50	60 »
1 Rayon pour contenir 20 casseaux de 0 ^m 50	24 »
1 Composteur à vis de 6 cicéros	4 25
1 Galée en zinc de 0 ^m 25 sur 0 ^m 12	4 50
1 Pince acier	1 »
1 Couteau à filets	1 25
1 Lime à deux tailles, emmanchée	2 »
1 Pointe ordinaire	» 15
1 Composteur de bois à corrections	» 40
1 Rogne-Interligne avec socle en bois	23 »
1 Marteau acier	2 50
1 Taquoir ordinaire	» 50
1 Boîte de réglettes 3 points	» 50
1 — 6 —	» 50
1 — 9 —	» 50
1 — 12 —	» 60
1 — 18 —	» 70
1 — 24 —	» 70
1 Scie à main	3 50
1 Brosse à essence	2 25
1 — lessive	3 »
1 Burette à huile	1 60
1 Marbre fonte 0 ^m 40 sur 0 ^m 35, avec pied à tablettes et tiroir	48 »
Total	949 40
Emballage à facturer	

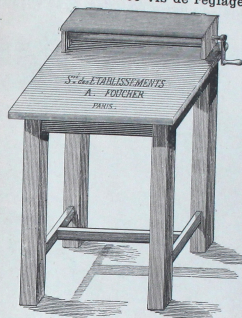
Fourniture des Caractères et des Blancs

Envoi franco du Spécimen spécial pour cartes de visite. — Livraison par petites polices.

Cisailles à carton, de 0^m35, tout en fonte, pour découper la carte. 65 fr.

Encrier avec Table pour Presses à bras

Cylindre fer avec vis de réglage



Ces encriers sont construits très solidement et soigneusement, le cylindre est tourné et réglé parallèlement à l'encrier; les vis de pression servent à laisser passer plus ou moins d'encre sur le cylindre; le bâti et la table sont en hêtre.

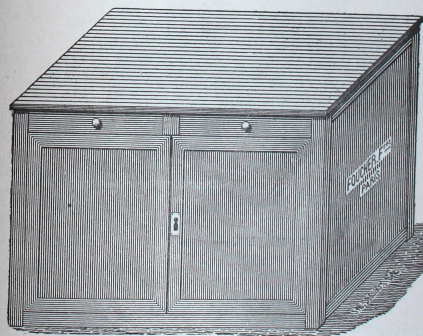
Ces encriers sont construits très solidement et soigneusement, le cylindre est tourné et réglé parallèlement à l'encrier; les vis de pression servent à laisser passer plus ou moins d'encre sur le cylindre; le bâti et la table sont en hêtre.

Encrier cylindre de fer de 0 ^m 35	50 fr.	Encrier cylindre de fer de 0 ^m 60	70 fr.
— 0 ^m 45	55 »	— 0 ^m 70	75 »
— 0 ^m 50	60 »	— 0 ^m 75	80 »
— 0 ^m 55	65 »	— 0 ^m 80	85 »

Le pied seul avec sa table nue, de 18 à 30 francs.

NOTA. — L'encrier se vend séparément, à la demande.

Banc de Presses à bras



DESSUS SAPIN
portes à panneaux
avec serrure
DEUX TIROIRS
et tablettes

DESSUS SAPIN
portes à panneaux
avec serrure
DEUX TIROIRS
et tablettes

Banc de presse, dessus de 1 ^m 00 sur 0 ^m 70	70 fr.
— 1 ^m 25 0 ^m 75	75 »
— 1 ^m 50 0 ^m 80	80 »

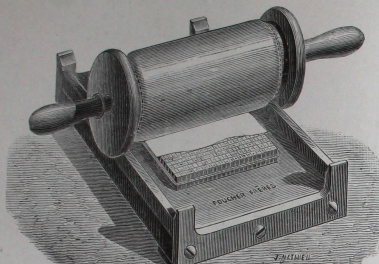
Nous faisons ces bancs sur demande, d'après modèles et mesures; ceux ci-dessus sont les plus en usage.

Marbre-Pressé tout en fonte, sans pied

avec Rouleau garni d'étoffes, pour épreuves

Ce marbre-pressé est en fonte, avec cylindre fonte, garni d'étoffes.

Il se pose sur un marbre ou table quelconque, selon emplacement.



Ce marbre-pressé est en fonte, avec cylindre fonte, garni d'étoffes.

Il se pose sur un marbre ou table quelconque, selon emplacement.

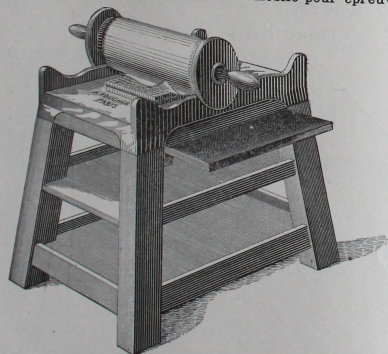
Format imprimant 0°18 sur 0°12	55 fr.	Format imprimant 0°50 sur 0°20	125 fr.
— — 0°24 0°18	70 »	— — 0°60 0°20	135 »
— — 0°40 0°28	125 »		

Marbres-pressés sur mesure et à la demande.

Marbre-Pressé avec Cylindre

pour imprimer de tous formats, Table-Encrier mobile pour épreuves et affiches

Ce marbre-pressé est en fonte, avec cylindre fonte garni d'étoffes, le pied en hêtre, avec tablettes, dont une mobile servant d'encrier.



Ce marbre-pressé est en fonte, avec cylindre fonte garni d'étoffes, le pied en hêtre, avec tablettes, dont une mobile servant d'encrier.

Format imprimant 0°24 sur 0°18	95 fr.	Format imprimant 0°55 sur 0°38	200 fr.
— — 0°40 0°28	150 »	— — 0°60 0°42	235 »
— — 0°50 0°20	150 »	— — 0°70 0°35	235 »
— — 0°60 0°20	160 »	— — 0°70 0°45	275 »

NOTA. — Nous pouvons, sur demande, faire tous les formats et approprier à tous travaux.

Cales en fonte rabotées sur toutes faces

pour arrêter les formes sous presse

N° 0		LARGEURS environ
N° 1		20 m/m
N° 2		30 m/m
N° 3		40 m/m
N° 4		55 m/m
N° 5		80 m/m
N° 6		110 m/m

Le jeu de cales, se composant de 16 pièces, pèse 23 kilos, à 1 fr. 50 le kilog.
soit le jeu complet : 34 fr. 50.

Coins en bois, grand modèle, pour cales 1 franc le cent.

NOTA. — Nos cales en fonte sont rabotées sur toutes les faces, ce qui permet de faire un calage régulier et juste sur n'importe quelle machine. Il en faut en moyenne un jeu par machine simple pour faire un bon calage. Les cales fontes, à meilleur marché, sont généralement plus lourdes et ne sont pas rabotées, comme les nôtres, partout, mais seulement meulées, de sorte qu'on ne peut avoir de précision dans le calage sous presse.

Cales ordinaires en bois

POUR ARRÊTER LES FORMES SOUS PRESSE		POUR ARRÊTER LES FORMES SOUS PRESSE
Cales de 0°12, la boîte de 12 cales en hêtre		0 60
— 0°20 — — — — —		0 80
— 0°25 — — — — —		0 90

Bois de fonds, en hêtre

Servant pour le calage des formes sur les machines à imprimer, à défaut de cales en fonte.



De 0°50 de longueur

Se font de toutes largeurs. Le serrage est fait avec les coins en bois grand modèle ci-dessus.

Bois de fonds de 0°02 à 0°04 La pièce	0 30	Bois de fonds de 0°11 à 0°12 La pièce	0 45
— — 0°05 0°07	0 35	— — 0°13 0°14	0 50
— — 0°08 0°10	0 40	— — 0°15 0°16	0 55

Bois de fonds sur mesures

Pointures pour Presses à bras

De 0°05 à 0°10. . . La paire 0 60

0°11 0°15. . . 0 75

0°16 0°20. . . 1 »

Boulon de pointures, avec écrou

à oreilles . . . La pièce » 60

Clef-tournevis.

3 fr.

Pointures pour tirer en Couleur

Pointures à 1 picot . . . La paire 1 15

— 2 — . . . 1 40

— 3 — . . . 1 50

Pointures à 4 picots. . . La paire 1 80

— 5 — . . . 2 »

— 6 — . . . 2 20

Pour chaque picot supplémentaire, en plus par paire. . . » 20

Blocs acier avec pointures mobiles vissées de 1, 2, 3, 4 picots et plus, de 3 fr. à 6 fr., selon le nombre de pointures.

Pointures taraudées de rechange, 0 fr. 60

Pointures pour Machines

Pointures taraudées

La pièce » 60

Pointures à Coulisse

Avec sa vis. 1 40

Clef pour Pointures taraudées

Clef à douille en acier, emmanchée . . . 3 fr.

NOTA. — Nous indiquer le nom du constructeur de la machine pour les pointures taraudées ci-dessus ou un modèle.

Pointures lisses

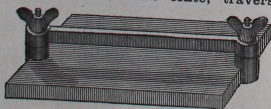
La pièce 0 40

Vis pour Pointures à Coulisse

La pièce 0 40

Tournevis pour Pointures à Coulisse

Tournevis en acier, emmanché. . . de 1 50 à 3 fr.

Pont-Calibre pour Mise en train
de hauteur de lettre, table fonte, traverse en fer

Pont-calibre de 0°15 d'ouverture.	20 fr.	Pont-calibre de 0°30 d'ouverture.	30 »
— de 0°20 —	25 »	— de 0°38 —	35 »
— de 0°25 —	28 »	— de 0°45 —	40 fr.

Pont-calibres sur mesures.

Burettes à huile

Burette droite ordinaire

Burette n° 0.	1 50
— 1.	1 60
— 2.	1 80
— 3.	2 »
— 4.	2 25
— 5.	2 50

Burette ronde inversable

Burette n° 0.	1 60
— 1.	1 80
— 2.	2 »
— 3.	2 25
— 4.	2 50

Burettes à piston (suivant la grandeur).

Burette renforcée à côtes

Burette n° 1.	2 25
— 2.	2 50
— 3.	2 75

Burette n° 4.	3 fr.
— 5.	3 25
— 6.	3 50

Burettes et Graisseurs de tous genres (Prix suivant modèles).

Becs de rechange de 0 fr. 40 à 0 fr. 75 la pièce.

Outils divers pour l'Impression

Ciseaux à découper

Ciseaux petits	2 50	Ciseaux moyens.	2 75
Ciseaux grands.	3 25		

Grattoir en acier

Grattoir emmanché 1 50

Spatule ou Pelle à encre

Spatule petit modèle, manche rivé	1 50
— moyen modèle —	2 50
— grand modèle —	3 50

Compas droit ordinaire

Compas en fer, de 0°18 à 0°25.	2 fr.
— en acier, de 0°18 à 0°25	2 50
— de 0°26 à 0°30.	3 »

Décognoir simple bec

Décognoir simple bec, en acier	2 25
— fer	1 50
— bronze	3 25

Couteau à découper

Couteau à découper, pour vignettes. . . 1 50

Gratte-Filets en acier

Gratte-filets emmanché 1 50

Couteau pour Tables à encre

Couteau étroit pour gratter les tables à encre . . .	1 25
— large —	1 50

Couteau à papier

Couteau, lame de 0°30.	5 fr.
— 0°35.	5 50
— 0°40.	6 »
— 0°45.	7 »

Décognoir double bec

Décognoir double bec, en acier	2 50
— fer	2 »
— bronze	3 50

Pince en acier



Petit modèle, 0°10.	1 fr.
Moyen — 0°11.	1 »
Grand — 0°12.	1 »
Nickelée : 0 fr. 25 en plus.	

Pointe à Corrections



Pointe ordinaire, emmanchée.	0 15
— à embase	0 25
— ordinaire	1 75
— à embase	2 75
<i>La douz.</i>	

Drille à main, avec six Forets



Petit modèle.	5 50
Moyen —	6 50
Grand —	7 50

Forets de rechange, de 1 fr. 50 à 2 francs la douzaine.

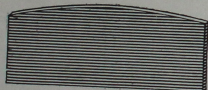
Griffe à un bec en tôle



Le cent.	3 fr.
Le mille.	27 »

Griffes à 1, 2 et 3 becs à la demande, selon clichés à imposer.
Têtières de toutes dimensions, à la demande.
Blocs en bois sur mesures (à la pièce).

Têtières en tôle



Grand modèle	Le cent. 5 fr.
Petit —	Le cent. 4 »

Griffe à deux becs en tôle



Le cent.	6 50
Le mille.	60 »

Chêne pour blocs, le mètre carré 9 »
Blocs en matières à combinaison Le kilog. 13 »
sur mesures.

Rabot-Varlope en bois



Petit modèle de 0°10, pour les bois.	11 fr.
Grand — 0°60	13 »
Petit modèle, garni d'une semelle d'acier pour les clichés et blocs matière.	20 »
Grand modèle, garni d'une semelle d'acier pour les clichés et blocs matière.	25 »

Ces rabots et leurs tables servent à dresser les clichés, les blocs, les bois, etc., et les mettre d'équerre pour faciliter la mise en pages et l'imposition.

Pince-Pointe en acier



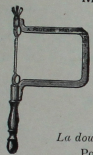
Petit modèle, 0°10.	1 50
Moyen — 0°11.	1 50
Grand — 0°12.	1 50
Nickelée : 0 fr. 30 en plus.	

Pince en fer



Petit modèle, 0°10.	0 35
Moyen — 0°11.	0 40
Grand — 0°12.	0 45

Monture de Scie à découper avec deux lames



De 0°20 d'ouverture.	6 fr.
0°25 —	7 »
0°30 —	8 »

Scies trempées et affûtées,
La douzaine : de 2 fr. 50 à 3 fr. 50.
Pour cuivre, zinc, bois et plomb.

Table en chêne

pour dresser les Bois et les Blocs

avec butée vissée et chemin-guide de la Varlope



Petit modèle.	10 fr.
Grand —	12 »

Ces tables ou planches à dresser se font aussi sur mesure.

Broche d'Encrier



Broche en acier, petit modèle.	1 25
— — grand modèle.	2 »

Chasse-Griffe



Chasse-griffes en acier ordinaire.	1 fr.
— — à talon.	1 25

Chasse-clou en acier



Prix.	1 25
---------------	------

Pinceau large ou Queue de Morue à colle



Petit modèle	1 25
Moyen —	1 75
Grand —	2 25

Pied-de-Biche pour formes



En acier forgé.	2 »
-------------------------	-----

Clef de Serrage à douille avec vis



Avec douille, petit modèle.	6 50
— grand modèle.	10 »

Douille acier



Prix.	0 60
---------------	------

Sébille en hêtre fumé



De 0°08 à 0°10 de diamètre.	0 30
0°11 —	0 60
0°15 —	1 25
0°21 —	1 60
0°26 —	2 »

Clé-Broche pour Encrier



Clé en acier petit modèle.	1 50
— grand modèle.	2 50

Chasse-Filet



Chasse-filets pour filets simple.	1 50
— — double.	1 25

Poinçon à percer



Prix.	1 fr.
---------------	-------

Marteau ordinaire emmanché



Petit modèle, en acier.	2 50
Grand — — — — —	3 25
— bronze.	4 »

Pige pour Conducteur avec 2 coulisseaux en cuivre

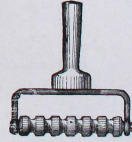
Pour réglage des blancs et faciliter le repérage sous presse.
Prix. 6 fr.

Décognoir en bois



Modèle rond.	0 50
— plat.	0 40

Monture à Épreuves



Monture et mandrin nu.	4 50
— garni de pâte.	8 50
— sans mandrin.	3 75

Taquoir cintré pour clichés



En hêtre, petit modèle.	0 50
— grand —	0 60

Taquoir ordinaire



Petit modèle.	0 40
Grand —	0 50

Taquoir garni d'étoffe



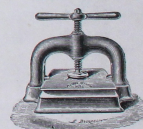
Petit modèle.	1 25
Grand —	1 50

Pinceau ordinaire à colle



Petit modèle.	0 40
Moyen —	0 50
Grand —	0 75

Presses à copier de tous modèles



Prix : de 15 à 200 francs.

Montures et Mandrins

Format colombier, 0°80 . . .	2 fr.
— jésus . . . 0°74 . . .	1 75
— raisin . . . 0°64 . . .	1 60
— carré . . . 0°57 . . .	1 50

Mandrin en bois

garni de Rondelles en fer vissées

Rondelles en fer, percées. La paire. 0 60

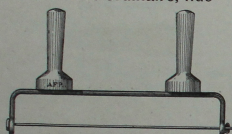
Format demi . . . 0°40. 1 25

— quart . . . 0°30. 1 10

— à épreuves. 0°20. 1 10

Mandrins bois sur toutes mesures.

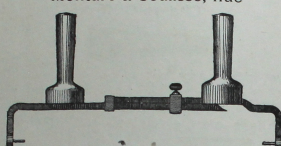
Monture ordinaire, nue



Monture ordinaire, sans Mandrin

Format colombier, 0°80 . . .	5 50
— jésus . . . 0°74 . . .	5 »
— raisin . . . 0°64 . . .	4 50
— carré . . . 0°57 . . .	4 25
— demi-carré 0°40 . . .	4 »
— quart-carré 0°30 . . .	4 »
— . . . 0°20 . . .	3 75

Monture à Coulisse, nue



Monture à Coulisse, sans Mandrin

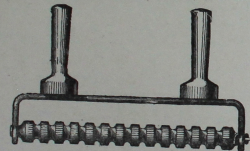
Format colombier, 0°80 . . .	8 fr.
— jésus . . . 0°74 . . .	7 »
— raisin . . . 0°64 . . .	6 50
— carré . . . 0°57 . . .	6 »
— demi-carré 0°40 . . .	5 50

Montures à coulisse sur mesure et jusqu'à 1° d'ouverture.

Monture ordinaire, avec Mandrin

Format colombier, 0°80 . . .	7 25
— jésus . . . 0°74 . . .	6 50
— raisin . . . 0°64 . . .	6 »
— carré . . . 0°57 . . .	5 50

Les Montures de 0°30 et 0°20 sont à une seule poignée.



Format demi . . . 0°40. 5 25

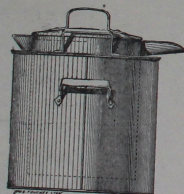
— quart . . . 0°30. 5 »

— à épreuves. 0°20. 4 50

Les montures ordinaires se font également sur mesure.

Marmite Bain-Marie (modèle fort)

en fer étamé, pour fondre la pâte à rouleaux

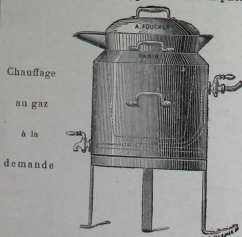


Petit modèle contenance 12 litres environ . . .	20 fr.
Grand . . . 18 . . .	25 »

Marmites sur mesures, au gaz ou au charbon, à la demande.

Marmite Bain-Marie, à vapeur

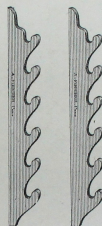
en cuivre rouge étamé, pour fondre la pâte à rouleaux

Chauffage
au gaz
à la
demandeChauffage
au gaz
à la
demande

N° 1 Petit modèle contenance 20 litres environ . . .	150 fr.
2 Moyen . . . 26 . . .	200 »
3 Grand . . . 32 . . .	250 »
4 . . . 40 . . .	300 »

Porte-Rouleaux portatif

Support en bois pour Rouleaux



Pour 6 rouleaux, La paire 10 fr.

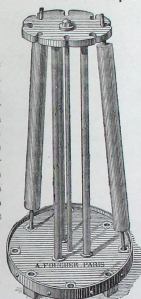
— 10 . . . 15 »

— 15 . . . 20 »

— 18 . . . 25 »

La pose en plus, dont nous nous chargeons sur demande.

Construit avec plateau épais, garni de bandes de fer et de godets en bronze noyés dans le plateau pour recevoir la fusée des rouleaux; des entretoises en fer en forment l'assemblage.



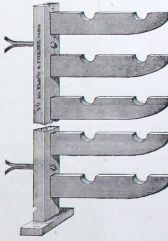
Pour 8 rouleaux . . . 40 fr.

— 12 . . . 50 »

— 15 . . . 65 »

Ce Porte-Rouleaux se fait de toutes grandeurs et pour le nombre de rouleaux voulu à la demande.

Support en fer pour Rouleaux



Pour 6 rouleaux, La paire 25 fr.

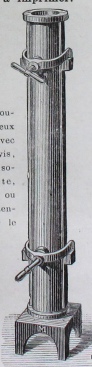
— 10 . . . 35 »

— 15 . . . 50 »

— 18 . . . 60 »

La pose en plus dont nous nous chargeons sur demande.

Moule en fonte pour Rouleaux de Machines à imprimer.



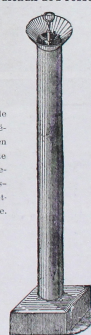
Moule s'ouvrant en deux parties, avec brides à vis, monté sur socle en fonte, avec étoile ou guide de centrage pour le mandrin.

Se font sur mesure depuis 80 fr.

Moules en cuivre, sur mesures, pour petits diamètres, sur demande, de 10 à 35 fr., selon le format.

Moules en fonte, d'une seule pièce, sur mesures.

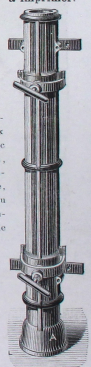
Moule en zinc pour Rouleaux de Presses à bras



Avec triangle mobile et réglable, socle en bois et bague en cuivre fileté se dévisseront pour le nettoyage du tube.

Pour rouleaux de 0°08 de diamètre et de toute grandeur, jusqu'à 0°80 de long . . . 18 fr.

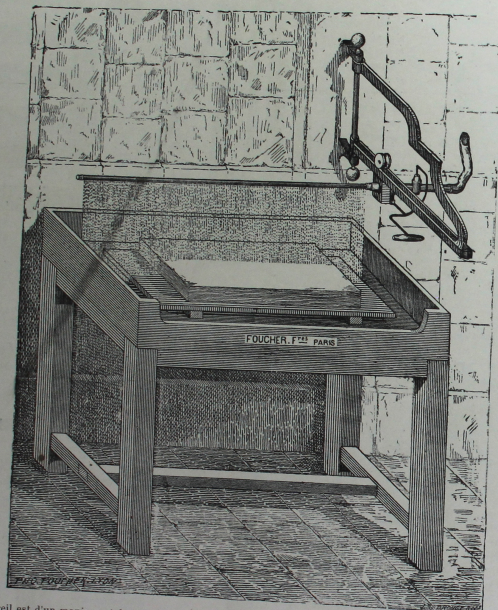
Moule en fonte pour Rouleaux de Machines à imprimer.



Moule s'ouvrant en deux parties, avec brides à vis, monté sur socle en fonte, avec étoile ou guide de centrage pour le mandrin.

Se font sur mesure depuis 80 fr.

Nouvel Appareil pour tremper le Papier



Cet appareil est d'un maniement facile; on peut l'appliquer au mur, sur une cloison ou sur une colonne. Il est muni de deux tables pour les petits et grands formats, ce qui permet de ne perdre que l'eau nécessaire pour le format qu'on veut tremper.

Appareil complet seul (non posé). 325 fr.
 Cuve en chêne n° 1 de 1^m10 sur 0^m80 sur 0^m23, intérieur garni de zinc. 85 »

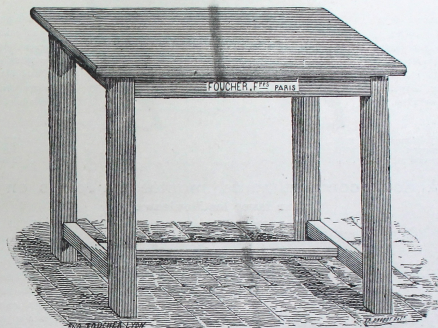
— 2 1^m30 1^m00 0^m23 — — — 95 »
 — 3 1^m50 0^m90 0^m23 — — — 105 »

Ais ou Plateaux à claire-voie pour le fond de la cuve n° 1. 6 »
 — 2 7 »
 — 3 8 »

Les Cuves et les Plateaux se font également sur mesures, suivant l'emplacement qu'on destine à la trempette et d'après les formats de papier.

Tables tout en hêtre

Dessus sapin, hêtre ou chêne



Ces tables sont pour le papier sec et pour le papier trempé; l'une se place à droite de la cuve et l'autre à gauche à la portée du trempeur.

Elles demandent à être solidement construites; aussi nous les faisons toutes avec pieds en hêtre; il n'y a que le dessus qui se fait en chêne, en hêtre ou en sapin, suivant la demande; ci-dessous nous donnons les prix par grandeur.

Table de 1 ^m 00 sur 0 ^m 80.	Dessus sapin	37 fr.	Dessus hêtre	39 fr.	Dessus chêne	42 fr.
— 1 ^m 20 0 ^m 90.	42 »	—	43 »	—	46 »	—
— 1 ^m 40 1 ^m 00.	47 »	—	48 »	—	52 »	—

Ces tables se font également sur mesures; nous donnons les dimensions en rapport avec les grandeurs de nos cuves; il en faut deux par cuve.

Bancs en chêne, en hêtre ou en sapin, servant de marchepied au trempeur, suivant mesure.

Ais ou Plateaux épais avec Barres ajustées en queues d'aronde



PLATEAUX EN SAPIN



PLATEAUX EN CHÊNE

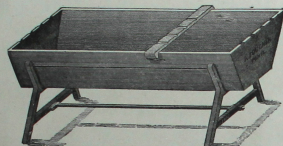
Format double Jésus 1 ^m 12 sur 0 ^m 73.	8 »	Format double Jésus 1 ^m 12 sur 0 ^m 73.	10 »
— Colombier 0 ^m 94 0 ^m 63.	7 50	— Colombier 0 ^m 94 0 ^m 63.	9 »
— Jésus 0 ^m 75 0 ^m 58.	7 »	— Jésus 0 ^m 75 0 ^m 58.	8 50
— Raisin 0 ^m 68 0 ^m 52.	6 50	— Raisin 0 ^m 68 0 ^m 52.	8 »
— Carré 0 ^m 65 0 ^m 46.	6 »	— Carré 0 ^m 65 0 ^m 46.	7 50

NOTA. — Les prix des formats sur mesures sont proportionnés à ceux ci-dessus.

Auges en fonte pour Rouleaux et Formes

Auge simple, montée sur pieds en fer pour laver les Rouleaux

Cette auge est munie de deux guides mobiles en fer permettant de laver toutes les grandeurs de rouleaux. Elle est en fonte et les pieds sont en fer forgé, entretoisés et démontables.

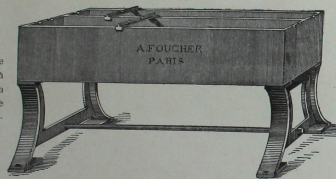


Cette auge est munie de deux guides mobiles en fer permettant de laver toutes les grandeurs de rouleaux. Elle est en fonte et les pieds sont en fer forgé, entretoisés et démontables.

Auge petit modèle, de 1 ^m 25	115 fr.
— moyen — 1 ^m 50	130 »
— grand — 1 ^m 75	180 »

Auge à deux compartiments, montée sur pieds en fonte pour laver les Rouleaux

Cette auge est munie de guides mobiles; elle est à deux compartiments, l'un pour la potasse, et l'autre pour le rinçage des rouleaux.

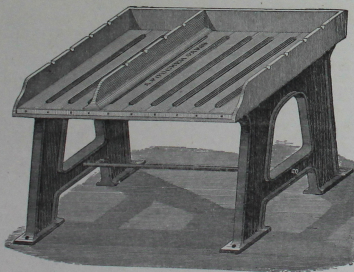


Cette auge est munie de guides mobiles; elle est à deux compartiments, l'un pour la potasse, et l'autre pour le rinçage des rouleaux.

Auge petit modèle, de 1 ^m 25	130 fr.
— grand — 1 ^m 40	175 »

Auge à laver les Formes et les Rouleaux montée sur pieds en fonte

Cette auge est munie d'un fond en chêne à claire-voie sur lequel reposent les formes. Un guide mobile permet de laver au besoin les rouleaux également.



Cette auge est munie d'un fond en chêne à claire-voie sur lequel reposent les formes. Un guide mobile permet de laver au besoin les rouleaux également.

Auge petit modèle, de 1 ^m 00 sur 0 ^m 75	115 fr.
— moyen — 1 ^m 25 sur 0 ^m 75	140 »
— grand — 1 ^m 40 sur 0 ^m 75	160 »

TABLE DE L'IMPRESSION

	Pages		Page
Ais ou Plateaux épais	79	Marbres-Presses à épreuves.	70
Appareil pour tremper le papier.	78	Marmites en cuivre pour la pâte à rouleaux.	76
Auges pour laver les formes.	80	— fer — — — — —	76
— — — rouleaux.	80	Matériel à cartes de visite	68
— — — à deux compartiments	80	Montures diverses	76
Bains-Marie pour rouleaux.	76	Moules à rouleaux.	77
Bancs de presses.	69	Outils et Accessoires (Détails).	72, 73 et 74
Blocs en plomb pour clichés.	74	Plateaux divers	60
— bois — — — — —	74	Pointures pour machines.	72
Bois de fonds	71	— — presses à bras.	72
Brosses	44	Ponts-Calibres.	72
Burettes.	73	Porte-Rouleaux portatif.	77
Cales en bois.	71	Presses à bras Stanhope.	65
— fonte	71	— — à épreuves.	66
Encriers ordinaires.	69	Rouleaux bois garnis d'étoffes.	70
— portatifs	66	Séilles en bois	75
Grilles et Têtières	74	Supports en bois pour rouleaux.	77
Machine à cartes de visite.	67	— fer — — — — —	77
Mandrins en bois.	76	Tables pour trempesurs	79



CATALOGUE

POUR LA

CLICHERIE

OU

STÉRÉOTYPIE

Clicherie portative

dite Fourneau-Moule-Pressé portatif

Tout en Fer et en Fonte

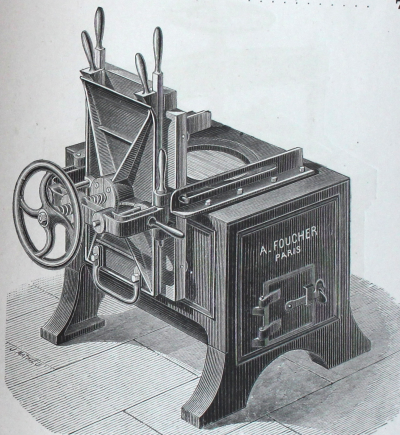
MATÉRIEL DE CLICHÉRIE COMPLET

Pouvant faire un cliché de 40 × 27 centimètres

44 × 32

650 francs

750 —



PRIX : 650 francs
Emballage en une caisse : 45 francs

PRIX : 750 francs
Emballage en une caisse : 50 francs

DÉTAIL DES OUTILS ET ACCESSOIRES COMPRIS DANS LES PRIX CI-DESSUS :

1 Fourneau-Moule-Pressé, tout en fonte et fer, avec chaudière	»	1 Sablon en bois	»
1 Paire Equerres de 10 points	»	1 Poche et 1 Ecumoire en fer, manche garni	»
1 Marteau à mouler en fonte	»	1 Fer à souder	»
1 Bascule, table fonte	»	1 Diviseur enmanché	»
1 Raboteur en fonte	»	1 Grattoir	»
1 Marteau en fonte de hauteur avec garnitures en fer à vis et clé	»	1 Ciseau	»
1 Brosse à mouler	»	1 Echoppe	»
1 Brosse à huiler	»	1 Rie à écoper en fonte	»
1 Queue de marteau	»	2 Jeux de pistons	»
1 Tapis lino	»	1 Maillet en bois rond	»
1 Rouleau à mouler et montage	»	1 Pouton à piquer	»
		1 Ciseau-clou	»
		1 Grattoir-flets enmanché	»

Cet appareil ne nécessite aucune installation, ni fumisterie. Le foyer est en fonte et le tout attachant l'un à l'autre. C'est le plus simple pour ce genre de travail ; il est construit tout en fonte et fer et son en bois comme les clicheries à bon marché. Les RAMETTES sont en fonte et de hauteur avec garnitures en fer à vis ; le BASCULEUR est tout en fonte et son en bois ; enfin le tout est conditionné pour pouvoir faire un travail sérieux avec ce matériel.

Equerres de hauteur de lettre 50 francs.

Flans instantanés tout préparés, 0 fr. 75 la feuille format raisin.

Poudre à flans le kilo. 0 fr. 75

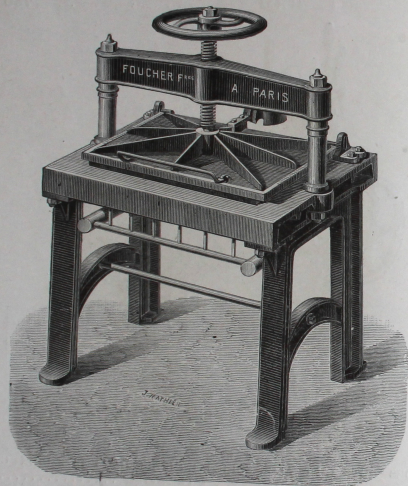
— par 10 kilos. 0 » 60

Matière à clichés toute préparée, 100 kilos. . . 65 à 70 francs selon le cours

Presse à sécher au gaz

Tout en Fer et en Fonte

Avec Appareil de Chauffage nouveau modèle



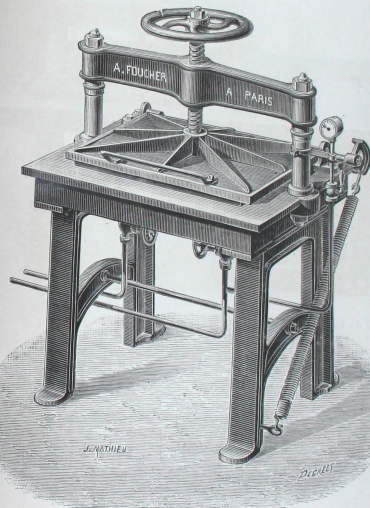
Presse à sécher au gaz, platine de 50 centimètres sur 38 centimètres.	450 fr.	—	Emballage.	25 fr.
— — — 68 — 47 —	600 »	—	—	30 »
— — — 79 — 58 —	750 »	—	—	35 »

Notre système de chauffage à chandelles est plus avantageux que tout autre genre, il chauffe beaucoup plus vite. Ces Presses sont installées dans les principaux journaux de Paris. Le réglage de chauffage se fait plus facilement et il est plus rapide que tout autre système.

Le relèvement automatique de la platine est fait par un contrepois; mais, pour supprimer l'encombrement de ce contrepois, nous avons adopté un système à ressorts avec secteurs et relevant également cette platine automatiquement, de cette façon la manœuvre se fait sans effort aucun (Voir Presse à sécher à vapeur, page 11).

Nouvelle Presse à Sécher à Vapeur

Tout en Fonte et Fer



Avec ce genre de chauffage il y a toute sécurité, car il est impossible de détériorer les caractères, ce qui arrive souvent dans les presses à gaz ou autres genres.

Pour le chauffage il faut introduire la vapeur progressivement, de façon à ne pas saisir la fonte et éviter la condensation brutale, de cette manière on arrive au degré de chaleur voulu, qu'on maintient par l'introduction et en se basant sur le manomètre quand le degré voulu est atteint, et laisser le purgeur légèrement ouvert pour que l'eau sorte et ne contrarie pas le chauffage.

La traverse est mobile et la platine à bascule. Elle est munie de ressorts et de secteurs montés sur l'axe ou pivot de la platine, qui en font le relèvement automatique et l'ouvrier n'a aucun effort à faire, ni pour le relever, ni pour le baisser.

Elle est munie d'un manomètre, d'un robinet d'entrée de vapeur et d'un robinet de purge. La platine a une bride ou poignée en fer fixée devant pour en faciliter la manœuvre.

On peut remplacer cette poignée par un levier à manche fixe sur le côté.

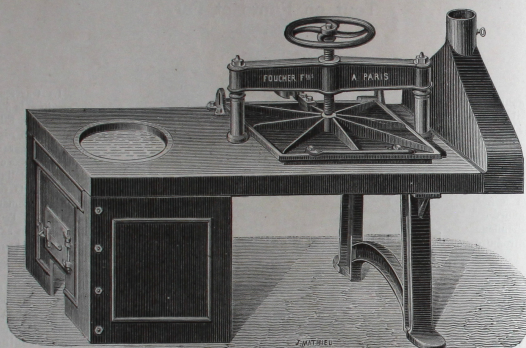
Petit format platine de 56 × 40	600 fr.
Moyen — — 68 × 47	900 »
Grand — — 80 × 60	1.100 »
Emballage en caisse	de 25 à 40 fr.
— pour outre-mer.	de 30 à 50 »

Nous pouvons, sur demande, adapter devant ces Presses un marbre indépendant et mobile pour le moulage; ce marbre glissant sur des supports, s'approche contre la Presse pour y glisser la forme à sécher.

Prix : 200 francs en plus.

Presse à Sécher au charbon

Tout en Fonte, avec Chaudière



Presse à sécher de 1 ^m 60 de long sur 0 ^m 48 de large, platine de 0 ^m 48 sur 0 ^m 34	475 fr.
— 1 ^m 85 — 0 ^m 53 — — 0 ^m 56 0 ^m 40.	550 »
— 1 ^m 90 — 0 ^m 65 — — 0 ^m 68 0 ^m 47.	650 »
— 2 ^m » — 0 ^m 70 — — 0 ^m 79 0 ^m 58.	750 »

Avec Chaudière, Barreaux, Cheminée et Hotte d'émanations en tôle,

Ces Presses remplacent avantageusement celles avec dessous en briques; elles sont plus faciles à installer, ce qui fait une économie et un poids énorme en moins, l'emplacement qu'occuperaient les briques est utilisé.

Nous avons aussi des presses à sécher plus grandes que celles ci-dessus jusqu'à 4^m50 de longueur, mais nous ne les faisons que sur demande, car maintenant ces presses sont remplacées par celles à gaz et par celles à double platine.

Ci-dessous les prix et dimensions des presses à 2 platines.

Un plan est donné pour l'agencement et l'installation du fourneau de ces Presses.

Presse à Sécher au charbon, à deux Platines

à un seul Foyer et avec Chaudière, pour Journaux

Presse à sécher de 3 ^m » sur 0 ^m 75, platines de 0 ^m 79 sur 0 ^m 58.	1.600 fr.
— 4 ^m 10 — 0 ^m 75 — — 0 ^m 79 0 ^m 58.	1.800 »

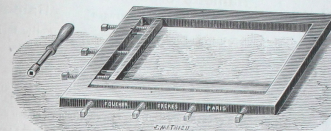
Le montage de ces Presses est le même que celles ci-dessus à une platine, le fourneau est en fonte, le reste est supporté par deux pieds en fonte.

Appareils en tôle pour les émanations pendant la fonte de la matière. de 40 à 60 fr.

Tuyaux en tôle réunissant l'appareil de la chaudière avec la cheminée (suivant dimensions et dispositions).

Ramettes de hauteur de Lettres

Clé
POUR CES RAMETTES
4 FR.



Clé
POUR CES RAMETTES
4 FR.

Ramettes en fonte avec garnitures en fer et à vis (comme ci-dessus).	Le kilog.	3 50
— — — — — et sans vis, se serrant avec des coins.	—	3 50
Ramettes en fer forgé, sans serrages, rabotées et dressées intérieurement et extérieurement	2 75 à	3 »
— — — — — acier forgé — — — — —	4 50 à	5 »
Garnitures en fer, rabotées et dressées (épaisseur à la demande).	5 50 à	7 »
— — — — —	3 » à	3 50

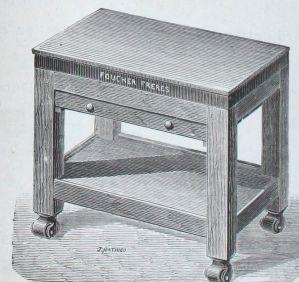
NOTA. — Nous faisons des ramettes en fer, en acier ou en fonte, de tous formats, sur mesures, mêmes prix que ci-dessus, à moins qu'elles ne soient de précision, sur demande.

Serrages pour ramettes de clicherie (Voir page 14).

Ramettes sans serrages ni garnitures (Voir page 14).

Marbre à mouler, roulant

pour Journaux et Labeurs



MONTÉ SUR PIED EN BOIS

AVEC

GALETS MOBILES

EN FONTE

TABLETTE ET TIROIR

MONTÉ SUR PIED EN BOIS

AVEC

GALETS MOBILES

EN FONTE

TABLETTE ET TIROIR

Marbre de 1 ^m 25 sur 0 ^m 80 monté sur son pied en bois à galets mobiles en fonte.	300 fr.
— 1 ^m » — 1 ^m » — — — — —	300 »
— 1 ^m » — 0 ^m 80 — — — — —	275 »
— 1 ^m » — 0 ^m 70 — — — — —	265 »
— 0 ^m 96 — 0 ^m 58 — — — — —	250 »
— 0 ^m 70 — 0 ^m 55 — — — — —	200 »
— 0 ^m 60 — 0 ^m 46 — — — — —	175 »
— 0 ^m 55 — 0 ^m 40 — — — — —	150 »

Accessoires de Clicherie

Ramettes en fonte

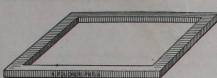
Petits formats.	Le kilog.	3 »
Moyens — — — — —	—	2 75
Grands — — — — —	—	2 50

Ramettes sur mesures
de gré à gré.

Ces Ramettes sont rabotées et dressées intérieurement et extérieurement, avec un chanfrein ou biseau des quatre côtés.

Ramette ordinaire

Nue sans Garnitures ni Serrages



Ramettes en fer forgé

Petits formats.	Le kilog.	5 »
Moyens — — — — —	—	4 75
Grands — — — — —	—	4 50
Ramettes en acier corroyé, 6 50 à		
7 fr., en acier ordinaire, 5 fr. à		
5 50 le kilog.		

SERRAGES MÉCANIQUES DE HAUTEUR

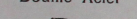
Biseaux en Acier à Crémaillères pour Clicherie, avec leurs Pignons

Clé à Douille



Avec sa douille. . . 6 50

Douille Acier



Douille acier . . . 0 60

A 1 crémaillère, de 0°16 à 0°25.	de	8 à 10 fr.
2 — — — — — 0°26 0°50.	13 20	
3 — — — — — 0°51 0°70.	22 28	

Grand modèle de 4 à 8 fr.
selon grandeur.

Ces Biseaux en acier, et non en fonte, pour clicherie, sont taillés dans la masse, ce qui leur donne une grande résistance et une longue durée de service; se font selon les formats et d'après l'extérieur des ramettes; les largeurs habituelles sont de 35° à 45°.

Reparation de Biseaux à crémaillères, retailage de dents et repiquage.

Les pignons sont compris dans le prix des biseaux.

Pignons spéciaux étroits à la demande. . . 0 50	La pièce		Pignons de hauteur pour clicherie. 0 40	La pièce	
---	----------	--	---	----------	--

Biseaux ordinaires en Fer et Coins en Fer assortis de hauteur pour Clicherie

Décognoir simple bec



Dé 0°15 à 0°20 1 25	De 0°35 à 0°60 3 25
0°25 0°30 1 50	0°65 0°70 4 »
0°35 0°40 2 »	0°75 0°80 4 50
0°45 0°40 2 50	0°85 1°00 5 »

Les prix ci-dessus sont pour des biseaux en fer ou ordinaires; les biseaux spéciaux sont comptés au poids ou pris à débiter.

Le serrage de ces biseaux en fer se fait avec des Coins ordinaires en bois ou des Coins en fer.

Décognoir double bec



Dé 0°15 à 0°20 1 25	De 0°35 à 0°60 3 25
0°25 0°30 1 50	0°65 0°70 4 »
0°35 0°40 2 »	0°75 0°80 4 50
0°45 0°40 2 50	0°85 1°00 5 »

Les prix ci-dessus sont pour des biseaux en fer ou ordinaires; les biseaux spéciaux sont comptés au poids ou pris à débiter.

Le serrage de ces biseaux en fer se fait avec des Coins ordinaires en bois ou des Coins en fer.



Coins en fer assortis L'un. 0 50

Serrages ou Garnitures en Fer à Vis

Clé	La pièce	La pièce	La pièce	Clé
2 fr.	A 1 Vis, de 0°10 à 0°16	1 50	A 2 Vis, de 0°18 à 0°25	2 »
			A 3 Vis, de 0°28 à 0°40	2 50

Les longueurs au-dessus en proportion.

Biseaux à Rainures avec Coins en Fer adhérents

			
Biseaux à rainures de toutes dimensions, serrage avec le décognoir.		Le centimètre.	
Décognoir en acier.		2 50	Décognoir en fer.
			2 »

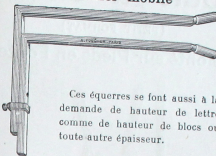
Équerres mobiles, pour Clichés minces et de hauteur, et pour Blocs à Collier mobile

Équerres

de hauteur de Lettre et de Blocs

Format de 0°60 × 0°35.	55 fr.
— 0°70 × 0°42.	65 »
— 0°75 × 0°48.	70 »
— 0°80 × 0°55.	75 »

Équerre avec talon pour le jet. 10 francs.



Équerres

Minces de 9 à 12 points

Format de 0°60 × 0°35.	26 fr.
— 0°70 × 0°42.	28 »
— 0°75 × 0°48.	30 »
— 0°80 × 0°55.	33 »

Sans collier fixe ou mobile, 2 fr. en moins.

Brosse à huiler en sole grise



Brosse à talc en sole blanche



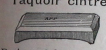
Bloc à échapper, en fonte



Petit modèle	15 fr.
Moyen modèle	20 »
Grand modèle	25 »

La pièce 60 La pièce 4 50

Taquir cintré



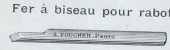
Petit modèle	50
Grand modèle	75

Fer droit pour rabot



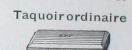
La pièce	3 fr.
--------------------	-------

Fer à biseau pour rabot



La pièce	2 50
--------------------	------

Taquir ordinaire



Petit modèle	40
Grand modèle	50

Tige en acier forgé



La pièce	6 fr.
--------------------	-------

Clé à douille



La pièce	40
--------------------	----

Pignon de hauteur, de clicherie



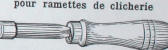
La pièce	40
--------------------	----

Clé acier forgé grand modèle



La pièce	4 à 6 fr.
--------------------	-----------

Clé emmanchée pour ramettes de clicherie



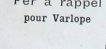
La pièce	4 fr.
--------------------	-------

Scie circulaire



La pièce	60
--------------------	----

Fer à rappel pour Varlope

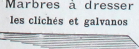


La pièce	40
--------------------	----

Fers sur mesures et sur modèles

La pièce 7 50 à 8 fr.

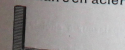
Marbres à dresser les clichés et galvanos



La pièce 7 50 à 8 fr.

Scies alésées et affûtées de toutes grandeurs pour bois, plomb, cuivre et zinc, de 8 à 12 fr., selon diamètre et épaisseur.

Équerre ordinaire en acier



Selon grandeur à 12 francs le mètre	
-------------------------------------	--

Scies de toutes grandeurs et largeurs, soudées et affûtées, pour bois, cuivre, plomb et zinc de 8 à 15 francs

Ciseau pour flans



Ciseau de 0°20	4 50
— 0°24	6 50
— 0°28	5 50

Équerre à chapeau en acier



Selon grandeur à 25 francs le mètre

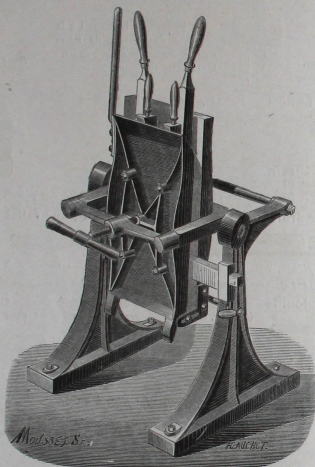
Moule à Clichés

(PETIT FORMAT)

Monté sur Pieds en Fonte

CONSTRUIT
TOUT EN FER & FONTE

TRAVERSE OU SOMMIER
VIS ET SUPPORT
EN FER



CONSTRUIT
TOUT EN FER & FONTE

TRAVERSE OU SOMMIER
VIS ET SUPPORT
EN FER

DIMENSIONS & PRIX DES MOULES A CLICHÉS

Moule pouvant fondre un cliché de 28 centimètres sur 14 centimètres.	220 fr.
— — — 35 — 22 —	280 »
— — — 40 — 27 —	330 »
— — — 44 — 29 —	420 »
Équerres de hauteur de lettres de 55 à 65 »	
— — — de blocs de 55 à 95 »	

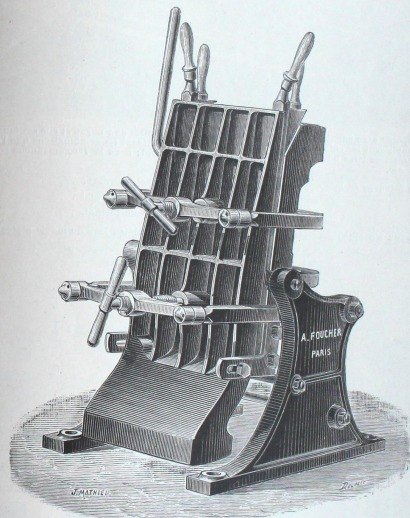
MOULES GRANDS FORMATS (Voir dessin et prix page 17).

Nos moules sont livrés complets avec une paire d'équerres minces de 9, 10, 11 ou 12 points d'épaisseur à choisir, une équerre à réchauffer et 2 coins en fonte.
Ils sont construits très solidement et d'un maniement facile, ce qui est indispensable pour la rapidité du travail. Les principales pièces telles que : la vis, la traverse, le support à colonne, sont en fer, et non en fonte, ce qui donne une grande résistance pour ces parties qui fatiguent énormément. Les 2 plateaux et les 2 pieds seulement sont en fonte.

NOTA. — Ces moules peuvent être disposés pour fondre des clichés à noyaux ou creux (Voir dessin et prix page 18).

Nouveau Moule à Clichés à deux brides

Équilibré et à Contrepoids



Ce moule sert à fondre tous les clichés, minces et de hauteur et les blocs; il est recherché pour sa précision, les 2 brides obligent les plateaux à ne pas s'écarter, ce qui donne de meilleurs résultats que ceux à une bride.

Moule fondant des clichés, format de 0 ^m 44 × 0 ^m 29	450 francs
— — — 0 ^m 50 × 0 ^m 34	650 —
— — — 0 ^m 55 × 0 ^m 37	700 —
— — — 0 ^m 62 × 0 ^m 42	850 —
— — — 0 ^m 65 × 0 ^m 50	1100 —

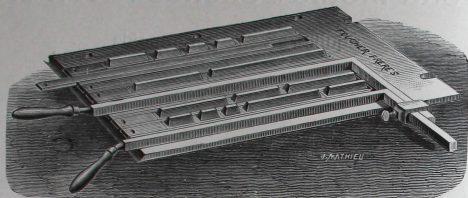
Avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte.

Emballage démonté en caisses pleines de 25 à 35 francs

Plaques à noyaux (Voir page 18).

Plaque à Noyaux

Pour Fondre les Clichés et les Blocs creux de tous Formats



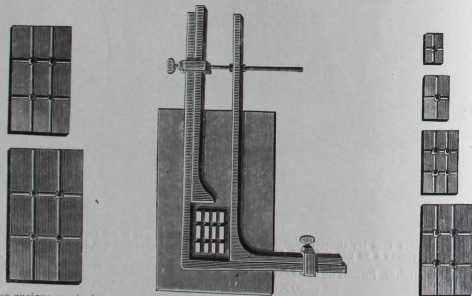
Cette plaque est disposée avec entailles en queues d'arondes correspondantes aux noyaux; elle est munie d'une série de réglettes en fer qui remplissent les entailles pour les noyaux manquants, suivant les combinaisons que l'on veut faire. Cette disposition permet de faire n'importe quel format sans tâtonnement; nous la recommandons pour les clichés en colonne, des journaux, etc.

Plaque complète avec Equerre de hauteur de blocs ou de lettre pour un petit format	250 fr.
— — — — — moyen format	350 »
— — — — — grand format	450 »

Ces plaques à noyaux s'adaptent sur tous les moules, nous donner les dimensions du moule plateau supérieur, pour l'exécuter.

Plaque à Noyaux

Pour Blocs ordinaires et à combinaisons



Cette plaque quoique munie de quelques noyaux permet de fondre des blocs de tous formats au moyen de combinaisons étant disposée en conséquence.

Plaque avec la série de 12 noyaux et Equerre de hauteur de blocs à talon	300 fr.
Equerres de hauteur de bloc	de 50 à 95 »
— — — — — de lettre	de 50 à 95 »

NOTA. — Sur demande, nous pouvons augmenter ou diminuer le nombre des noyaux et les disposer à la volonté du client. (Prix suivant formats).

Fourneaux pour fondre la Matière

Fourneau rond en Tôle. Chaudière Fonte

Au Gaz ou au Charbon

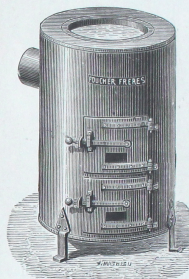
Fourneau avec chaudière
de 28 centimètres, au charbon.
95 fr.

Appareil à gaz, 30 fr.

Fourneau avec chaudière
de 33 centimètres, au charbon.
110 fr.

Appareil à gaz, 35 fr.

Hotte d'émanations, 40 à 60 fr.



Fourneau avec chaudière
de 38 centimètres, au charbon.
120 fr.

Appareil à gaz, 40 fr.

Fourneau avec chaudière
de 45 centimètres, au charbon.
130 fr.

Appareil à gaz, 45 fr.

Hotte d'émanations, 40 à 60 fr.

L'armistère intérieure du fourneau en briques réfractaires de 20 à 30 francs en plus. Ces fourneaux se font aussi sur mesures, nous donnons les dimensions suivant nos modèles de chaudières. Nous faisons également des chaudières de toutes dimensions.

Emballage en caisse pleine. 15 à 20 fr.

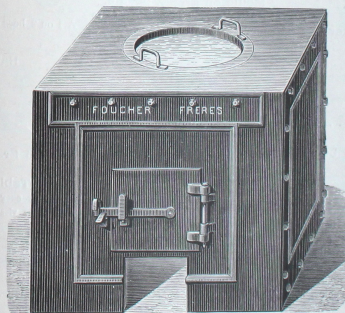
Fourneau carré tout en Fonte

Fourneau complet
Dessus de 1" sur 1",
avec chaudière de
0"45.

Prix : 450 fr.

Appareil en tôle avec
porte mobile et che-
minée pour les éma-
nations pendant la
fonte de la matière
ou des crasses.

Grand modèle, 60 fr.



Fourneau complet
Dessus de 0"80 sur 0"75,
avec chaudière de
0"38.

Prix : 380 fr.

Appareil en tôle avec
porte mobile et che-
minée pour les éma-
nations pendant la
fonte de la matière
ou des crasses.

Petit modèle, 50 fr.

Nous avons des fourneaux plus simples de toutes dimensions qui se montent sur des cornières en fer; les côtés et le devant sont remplacés par de la brique. — Prix : 200 à 300 francs.

Fourneau rond, en Tôle à Gaz

Chaudière en Fonte montée sur pieds en Fer

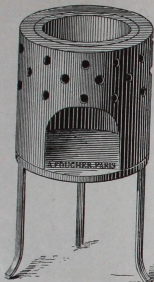
Fourneaux

Avec chaudière de 0°20 de diamètre et appareil à gaz 65 fr.

De 0°27 125 fr.

De 0°30 135 fr.

Chaudières de rechange de 12 à 35 fr.



Fourneaux

Avec chaudière de 0°34 de diamètre et appareil à gaz 145 fr.

De 0°38 155 fr.

De 0°45 165 fr.

Chaudières de rechange de 12 à 35 fr.

Pochon en fer
manche garni de bois

De 0°16 à 0°25 de diamètre de 8 à 15 fr.

Cuillère en fer
emmanchée

Cuillère à main petit modèle
de 0 fr. 50 à 3 fr.

Rabot à biseauter

Avec son fer 25 fr.

Rabot-Varlope en bois

Petit modèle de 0°40 pour les bois. 11 fr.

Grand — 0°60 — 13 »

Petit modèle garni d'une semelle

et de deux bandes d'acier 20 »

Grand modèle garni d'une

semelle et de deux bandes d'acier. 25 »

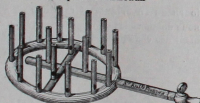
Ces rabots et leurs tables servent à dresser

les clichés, les blocs, les bois, etc., et les

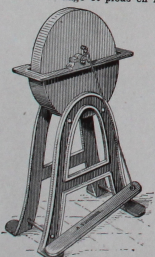
mettre d'équerre pour faciliter la mise en

pages et l'imposition.

Appareil à gaz à chandelles
pour Fourneaux



De 20 à 45 francs.
Meule en grès à pédale
et manivelle, auge et pieds en fonte



Écumoire en fer
manche garni de bois

De 0°16 à 0°22 de diamètre de 7 à 12 fr.

Pochon en fer petit modèle
emmanché



A 1 ou 2 becs de 1 fr. 50 à 6 francs.

Rabot droit



Avec son fer 25 fr.

Table en chêne
pour dresser les Bois et les Blocs
Avec butée vissée et chemin-guide de
Varlope



Petit modèle 10 fr.

Grand modèle 12 »

Avec capchon en plus, de 3 à 5 fr.

Ces tables ou planches à dresser se

font aussi sur mesures.

A vapeur mod. plus fort, de 50 à 100 fr.

Justification en bronze



Petit modèle 8 fr.
Moyen — 10 »
Grand — 15 »

Ciseau



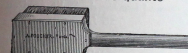
Ciseau à échopper, en acier, emmanché,
de toute largeur, de 1 25 à 2 fr.

Fer à souder ordinaire
en cuivre rouge



Petit modèle 3 50
Moyen — 4 »
Grand — 4 50

Brosse à mouler spéciale
de première qualité



Moyen — 9 et 10 fr.
Grand — 12 et 13 »
Brosses molles, 7 à 11 »

Queue de morue spéciale
pour étendre la pâte sur les flans



Petit modèle 2 50
Moyen — 3 »
Grand — 3 50

Échappe emmanchée



Pour les petits blancs et les retouches
aux clichés, 0 75

Lime écrouane emmanchée



Lime à une taille ou écrouane :

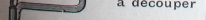
Petit modèle 1 75

Moyen — 2 »

Grand — 2 25

Monture
de Scie

à découper

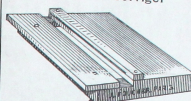


Monture et 6 scies affilées de 0°20 8 »

— 6 — 0°25 10 »

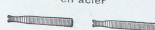
— 6 — 0°30 12 »

Machine à corriger



Machine à corriger ou marbre avec
partie mobile et règle fixe pour per-
cer les clichés au moyen des pistons
en acier 40 fr.

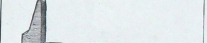
Pistons pour corrections
en acier



Ces pistons ou poinçons emporte-pièce
servent à percer les clichés selon
les corps des corrections.

Le jeu des 6 pièces, 2 fr.

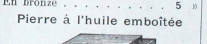
Marteau en acier emmanché



Ordinaire 2 50 et 3 25

En bronze 5 »

Pierre à l'huile emboltée



Pour l'affûtage des ciseaux et échop-
pes, prix selon grandeur.

Moyenne de 8 à 15 fr.

Sébile en bois



De 0°18 de diamètre, 1 25

0°22 — 1 60

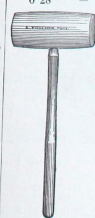
0°25 — 1 60

0°28 — 2 »

Maillet

En bois rond ordi-
naire, 1 50

En bois rond grand
modèle, 2 »



Jeton ou équerre à biseau



Jeton acier mince, petit modèle 2 50

— — — grand — 3 50

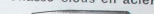
— — — épais de 12 points. 6 »

Poinçons en acier



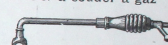
Servant pour faire l'avant-trou dans
les clichés pour les clouer, . . . 1 fr.

Chasse-clous en acier



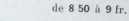
Pour faciliter le clouage et éviter d'abî-
mer les clichés avec le marteau, 1 fr.

Fer à souder à gaz



Avec ou sans soufflet
de 8 50 à 9 fr.

Rouleau à mouler



Rouleau en bois de 0°20 et monture, 7 fr.

— en fer de 0°20 — 12 »

— — 0°30 — 16 »

— — 0°40 — 20 »

Spatule en acier

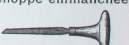


Pour étaler la pâte et remplir les
blancs ou creux des flans au moulage.

Petit modèle, 1 50

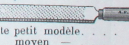
Grand — 2 »

Échappe emmanchée



Pour les petits blancs et les retouches
aux clichés, 0 75

Râpe emmanchée

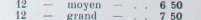


Râpe forte petit modèle, 1 50

— moyen — 1 75

— grand — 2 »

Drille à percer à main



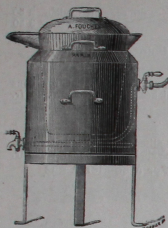
Avec 12 forets petit modèle, . . . 5 50

12 — moyen — 6 50

12 — grand — 7 50

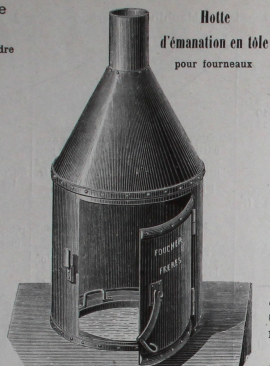
Marmite Bain-Marie à vapeur

en cuivre rouge étamé, pour fondre la pâte à rouleaux



Agencé pour être chauffé à la vapeur ou au gaz à la demande.

N°1 contenant 20 litres environ	150 fr.
2 — 25 —	200
3 — 32 —	250
4 — 40 —	300

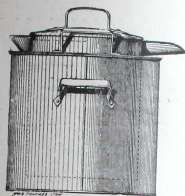


Cette Hotte se fait à la demande, soit avec porte à charnières, soit coulissante en haut ou sur le côté.

Prix selon grandeur, de 30 à 60 fr.

Hotte d'émanation en tôle pour fourneaux**Marmite Bain-Marie (modèle fort)**

en fer étamé, pour fondre la pâte à rouleaux



Se plaçant sur un réchaud quelconque et pouvant se chauffer au gaz à la demande.

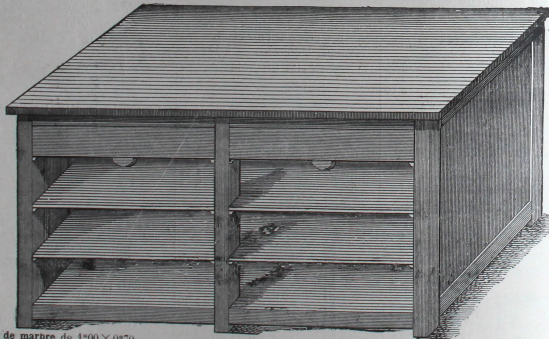
Petit modèle de 12 litres environ 20 francs.

Grand modèle de 18 lit. environ 25 francs.

Pied en fer avec appareil à gaz pour ces modèles, de 40 et 50 fr.

Pied à Tablettes et Tiroirs

tout en hêtre, Panneaux, Tablettes et fond sapin, avec Marbre fonte



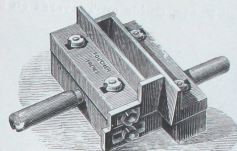
Pied de marbre de 1 ^m 00 × 0 ^m 70.	130 fr.	Pied de marbre de 1 ^m 50 × 0 ^m 80.	195 fr.
— — 1 ^m 00 × 0 ^m 80.	140 »	— — 1 ^m 50 × 1 ^m 00.	225 »
— — 1 ^m 25 × 0 ^m 80.	170 »	— — 2 ^m 00 × 0 ^m 80.	275 »
— — 1 ^m 25 × 1 ^m 00.	195 »	— — 2 ^m 00 × 1 ^m 00.	325 »

Avec marbre en fonte dressé et limé. — Pieds de marbres à la demande et sur mesures.

Moule à Mots

PRIX :

Petit modèle.	60 fr.
Moyen —	70 »
Grand —	80 »



PRIX :

Petit modèle.	60 fr.
Moyen —	70 »
Grand —	80 »

Ce Moule sert à fondre les lignes d'annonces, titres, etc. Il est muni de guides ou registres, permettant de faire des clichés de toutes dimensions jusqu'à 240^m × 50^m, et il est indispensable dans la clicherie pour les petits travaux, lignes d'annonces, noms d'imprimeurs, etc.

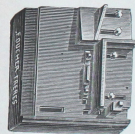
Moule à mots grand modèle, pouvant faire maximum 240 ^m × 50 ^m	80 fr.
— moyen —	70 »
— petit —	60 »

Moule à Noyaux pour monter sur Matière

AVEC SÉRIE

DE NOYAUX EN CUIVRE

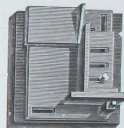
350 francs



AVEC SÉRIE

DE NOYAUX EN CUIVRE

350 francs



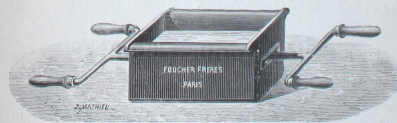
Moule servant à monter les clichés et les galvanos sur matière, c'est-à-dire de hauteur. Il est disposé avec une série de noyaux pour fondre creux ; on peut fondre plein si l'on veut.

On peut également avec ce moule fondre des blocs et clichés jusqu'à 95^m × 60^m maximum.

Il est monté sur son pied ou socle en chêne pour en faciliter le maniement.

Pochon à deux Manches pour Journaux

Tout en Fonte avec Poignées en fer forge

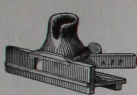


Pochon à deux manches pour petit format 25 centimètres.	30 fr.
— — — moyen — 32 —	35 »
— — — grand — 40 —	40 »

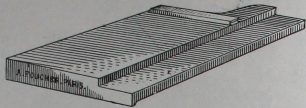
(Pochons sur mesures.)

Biseautoir & Rabots

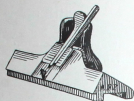
Pour l'Équarissage et le Biseautage des Clichés
Tout en Fonte, Guide ou Traverse en Fer



Rabot droit



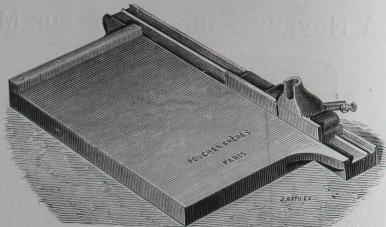
Biseautoir ordinaire



Rabot à biseauter

Biseautoir n° 1 avec Rabot droit et Rabot à biseauter, dessus de la table 0=32 sur 0=20 cent.	60 fr.
— 2 — — — — — 0=42 0=25 — — — — — 65 »	
— 3 — — — — — 0=54 0=32 — — — — — 70 »	
— 4 — — — — — 0=60 0=35 — — — — — 80 »	
— 5 — — — — — 0=70 0=44 — — — — — 95 »	
— 6 — — — — — 1=10 0=50 — — — — — 110 »	

Biseautoir Grand Modèle spécial



Biseautoir A, table de 0=42 sur 0=25 avec Varlope à galets et Rabot à biseauter	125 fr.
— B — — 0=54 0=32 — — — — —	175 »
— C — — 0=70 0=41 — — — — —	200 »
— D — — 0=75 0=55 — — — — —	225 »
Pied de biseautoir tout en hêtre, avec une tablette en sapin dans le bas	de 22 à
Varlope en bois grand modèle de 60 centimètres garnie d'acier	30 »
— petit — — — — — 40 — — — — —	25 »
Planche à dresser les bois des clichés avec Varlope, grand modèle	25 »
— petit — — — — — — — — — — —	22 »

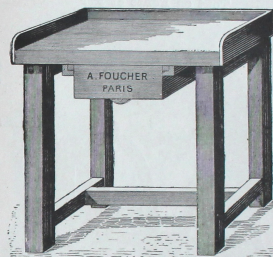
Blocs pour Clichés

Acajou pour blocs, mis d'épaisseur pour clichés plomb, cuivre ou zinc	le mètre carré.	13 fr. »
Chêne — — — — — — — — — — —		9 »
Sapin — — — — — — — — — — —		4 50
Blocs en bois de tous formats sur mesures, en acajou, en chêne et en sapin.	à la pièce.	1 60
Blocs en matière, à combinaisons — — — — — — — — — — —	le kilog.	1 60
— sur formats — — — — — — — — — — —		1 60

NOTA. — Tous nos bois sont de choix, ce qui permet d'avoir des blocs sans pertes de toutes grandeurs. Étant débités mécaniquement, nous pouvons assurer les épaisseurs régulières. Nous débitons à la demande les blocs sur formats et tout préparés pour le montage des clichés, mis d'équerre et d'épaisseur et huilés.

Établi tout en Hêtre

(Modèle solide)



Établi tout en hêtre en bois épais et solide de 1=×0=60, avec 1 tiroir.

35 francs

Établi de 1=50×0=65, avec 2 tiroirs. . . 55 fr.

Établi de 2=×0=70, avec 3 tiroirs. . . 75 fr.

Nous faisons ces établis sur mesures et à la demande.

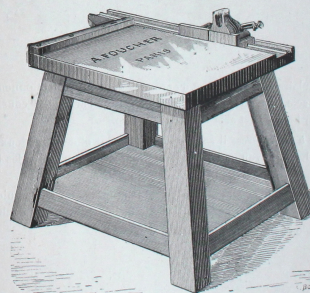
Nous donnons les prix des grands et les plus en usage.

Nous pouvons leur donner tout autre disposition et selon les besoins du travail.

Biseautoir Grand Modèle

Monté sur pied en Hêtre

Avec Varlope à galets et Rabot à biseauter



N° 1. — Table de 0=42×0=28. 150 fr.

N° 2. — Table de 0=54×0=32. 200 fr.

N° 3. — Table de 0=70×0=41. 225 fr.

N° 4. — Table de 0=75×0=50. 250 fr.

N° 1. — Table de 0=42×0=28. 150 fr.

N° 2. — Table de 0=54×0=32. 200 fr.

N° 3. — Table de 0=70×0=41. 225 fr.

N° 4. — Table de 0=75×0=50. 250 fr.

Pied en moins de 23 à 25 fr.

Pied en moins de 23 à 25 fr.

Biseautoir long de 1=50×0=50 avec varlope à rappel et rabot à biseauter, sans le pied. 125 francs

Biseautoirs sur mesure (de gré à gré).

Nouvelle Scie circulaire

Tout en Fonte et Fer

Scie circulaire

Nouveau modèle à pédale seule avec une lame.

PRIX : 400 FR.

Poids net : 250 kilog.

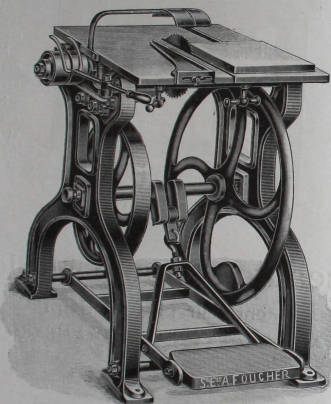
La même à pédale et à vapeur

PRIX : 425 FR.

Poids net : 275 kilog.

Emballage de 20 à 30 francs

Lames circulaires de rechange de 7 à 10 francs.



Scie circulaire

Nouveau modèle à vapeur seule avec une lame.

PRIX : 400 FR.

Poids net : 225 kilog.

La même à vapeur et à pédale

PRIX : 425 FR.

Poids net : 275 kilog.

Emballage de 20 à 30 francs

Lames circulaires de rechange de 7 à 10 francs.

Cette nouvelle **Scie** circulaire est construite d'après les derniers perfectionnements, pour démonter la scie ou changer la lame de scie, il n'est pas nécessaire de retirer l'arbre des coussinets, mais simplement de desserrer un écrou fixé au bout de cet arbre et retirer la scie.

Le plateau est mobile et à charnières, il se lève complètement et de plus, deux vis à manivelle permettent aussi de le régler à la hauteur voulue afin de faire dépasser la lame selon les besoins et les épaisseurs à couper.

Un guide mobile sur le côté gauche sert à justifier les longueurs, un autre guide d'entraînement sur le côté droit et ajusté dans une coulisse, permet de maintenir facilement tous les clichés, blocs, etc., à rogner. Elle peut marcher à pédale et à vapeur à la demande.

Scie circulaire Grand modèle, Robuste

pour tous travaux

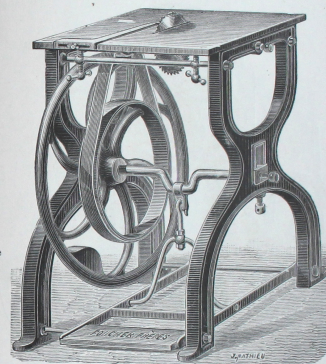
MARCHANT AU PIED

OU À VAPEUR

Prix : 450 francs

EMBALLAGE : 25 FRANCS

Arbre monté entre pointe pour marche à pédale.



MARCHANT À LA VAPEUR

ET AU PIED

Prix : 500 francs

EMBALLAGE : 25 FRANCS

Arbre monté sur coussinets en bronze pour marche à vapeur.

Cette Scie, destinée pour tous les travaux de la stéréotypie est construite très solidement; deux vis sous le plateau servent à la régler pour l'épaisseur que l'on veut couper.

Elle est munie d'un guide ou équerre sur le côté du plateau et d'un autre guide mobile à coulisse servant à entraîner le cliché, bloc ou toute autre pièce que l'on coupe.

Notre Scie est livrée avec une lame circulaire de 22 centimètres de diamètre, les autres lames sont supplémentaires.

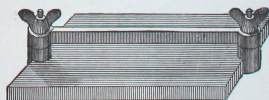
Lames circulaires de rechange alésées et affûtées La pièce de 7 à 9 fr.
Affûtage et réparation de Scies circulaires de 1 fr. 25 à 2 fr. 50 selon le travail à faire ou le mauvais état des scies.

Pont-Calibre

pour la mise de hauteur des Clichés

Tout en Fonte et Fer

Outil indispensable pour la Mise en train et la vérification des clichés de hauteur de lettre.



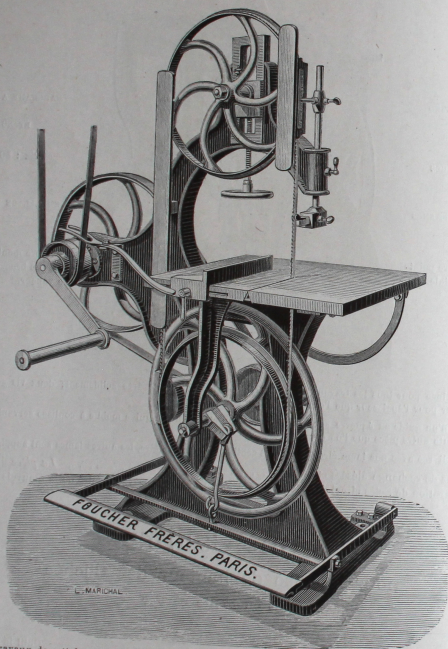
Outil indispensable pour la Mise en train et la vérification des clichés de hauteur de lettre.

Pont-Calibre, ouverture 0°20.	25 fr.	Pont-Calibre, ouverture 0°38.	35 fr.
— — — — — 0°30.	30 »	— — — — — 0°45.	40 »

Ponts-Calibres sur mesures (prix selon format).

Scie à Ruban Petit Modèle

Tout en Fonte

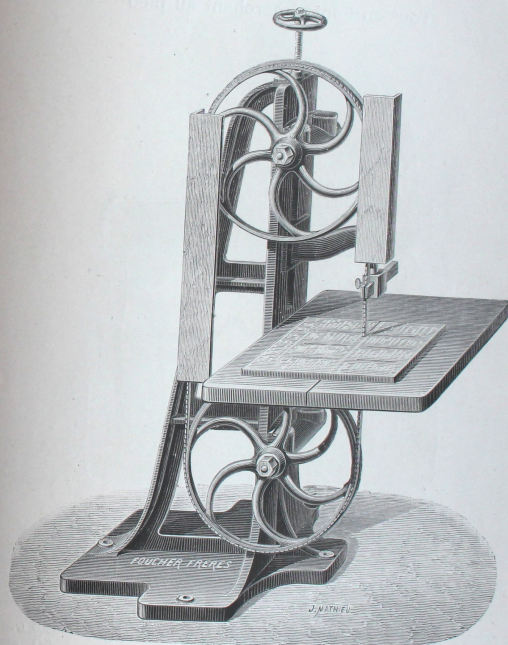


Pour tous travaux de métal, cuivre, zinc, plomb et bois, marchant à bras, à pédale et à la vapeur, à la demande.

Scie à ruban complète, avec 3 lames soudées et affûtées marchant à bras	700	francs
— — — — — à pédale	700	—
— — — — — à vapeur	700	—
Lames scies soudées et affûtées pour le plomb et le bois	750	—
— — — — — pour le cuivre et le zinc	de 7 à 10	francs
Réparation, redressage, affûtage et ressoudage de scies.	de 9 à 12	—

Scie à Ruban, grand modèle

Tout en Fonte et en Fer à Vapeur



Cette Scie construite très solidement, est appropriée aux besoins de la chériserie. L'installation en est très facile et le peu d'emplacement qu'il lui faut, permet de la monter sans difficulté aux étages supérieurs.

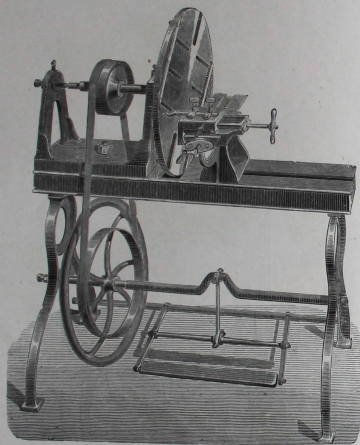
Scie à ruban, marchant à la vapeur, munie de guides et garde-fous, avec 3 lames assorties 800 fr. »

Emballage en une caisse : 45 francs.

Lames de rechange soudées et affûtées	10	» à	15	»
Ressoudage de scie à ruban	2 50	à	3	»
Affûtage de scie à ruban	2	» à	3	»
Caoutchouc de rechange pour poulie		l'un	7	50

Tour vertical, pour Clichés et Blocs

Tout en Fonte, marchant au pied



DIMENSIONS ET PRIX DES TOURS A PÉDALE

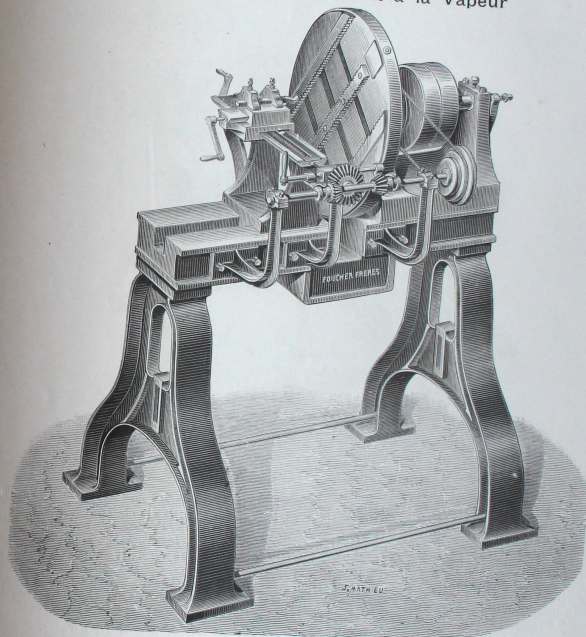
DIAMÈTRE DU PLATEAU	MARCHANT AU PIED	AVEC CHARIOT AUTOMATIQUE	EMBALLAGE
0 ^m 42	900 fr.	1.200 fr.	45 fr.
0 ^m 50	1.200 »	1.550 »	50 »
0 ^m 55	1.400 »	1.740 »	55 »
0 ^m 65	1.700 »	2.130 »	60 »

Le Tour ci-dessus est le même que celui qui marche à la vapeur (Voir page 31) sauf la disposition des poulies et débrayage.

Le modèle de 65 centimètres est monté avec un banc coupé comme le dessin le représente page 31.

Tour Vertical, nouveau modèle

Tout en Fonte, marchant à la Vapeur



DIMENSIONS ET PRIX DES TOURS MARCHANT A LA VAPEUR

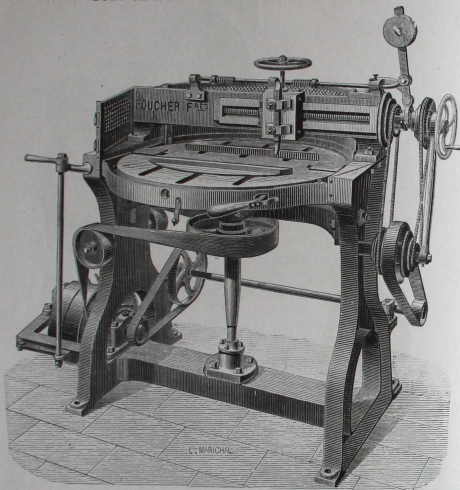
DIAMÈTRE DU PLATEAU	A LA VAPEUR	AVEC CHARIOT AUTOMATIQUE	EMBALLAGE
0 ^m 50	1.250 fr.	1.600 fr.	50 fr.
0 ^m 55	1.460 »	1.800 »	55 »
0 ^m 65	1.770 »	2.200 »	60 »

Tour à pédale (Voir page 30).

NOTA. — Il n'y a que le Tour de 65 centimètres qui a le banc coupé comme ci-dessus, les autres modèles ont le banc droit.

Nouveau Tour horizontal pour Clichés

Tout en Fonte et Fer et à la Vapeur



Ci-dessous le modèle du **Tour horizontal** ; le plateau a 0°65, 0°75, 0°85 et 1°20 de diamètre et est muni de griffes pour clichés minces et de hauteur. Comme l'indique le dessin, il ne peut marcher qu'à la vapeur.

Le chariot porte-outil fonctionne automatiquement, aller et retour, et on a qu'à s'occuper de régler l'épaisseur. On peut également le faire aller à la main en arrêtant le levier d'embrayage qui commande le chariot.

La disposition ainsi que le format permettent d'assembler les blocs soit en bois, soit en matière, les clichés minces et de hauteur, pour en tourner un certain nombre à la fois.

Il est muni d'un débrayage à la portée de l'ouvrier et d'un frein à friction qui permet d'arrêter le plateau instantanément aussitôt débrayé. Des grillages en tôle perforée et montés dans des châssis en fer l'entourent complètement, servant de garde-fous et garantissant ainsi contre tout accident ou imprudence pendant la marche.

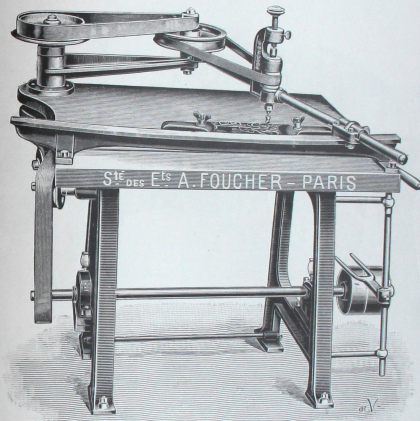
Tour horizontal , plateau de 0°65	2.500 francs.
Emballage en une caisse : 70 francs.	
— — — — — plateau de 0°75	2.600 »
Emballage en une caisse : 75 francs.	
— — — — — plateau de 0°85	2.700 »
Emballage en une caisse : 80 francs.	
— — — — — plateau de 1°20	3.500 »
Emballage en une caisse : 90 francs.	
Couteaux de rechange à 2 tailles (pour le bois et la matière)	7 à 10 »

Ces Tours fonctionnent dans les principales maisons, entre autres à Paris l'Imprimerie Nationale, l'Imprimerie de la Banque de France, Boudreau, Boissat, Buisson, etc., à l'Imprimerie de la Monnaie de Rio-de-Janeiro, etc. Ils sont expédiés tout montés.

Nouvelle Échoppeuse

(dite **ROUTEUSE**)

pour tous Clichés, Cuivre, Zinc, Galvano, Plomb et Bois



Cette nouvelle Machine rend de grands services dans le façonnage de tous les clichés, cuivre, zinc, galvano et plomb. Pour lettres d'affiches, soit en bois, soit en matière.

Elle fait l'*échoppage* ou évidement des blancs dans tous les sens; elle fait également le *perçage* des clichés pour les monter sur blocs; elle *dresse les côtes* et fait les *biseaux*. Son maniement est très simple et un ouvrier se met facilement au courant en quelques heures. Elle détoure également les graveurs sur bois pour faciliter l'impression ou moulage et éviter les blancs.

On peut séparer les clichés et les biseauter du même coup. C'est la seule Machine permettant de faire l'*échoppage* ou détourage des clichés ainsi que les *biseaux* sans rien changer au mouvement, en changeant de fraise seulement.

Sa marche est à vapeur, elle est munie d'un levier articulé à main reposant sur un guide permettant de promener l'outil en tous sens. Des griffes ou pinces mobiles à vis maintiennent le cliché; des rainures dans le plateau donnent la facilité de monter tous les formats, maximum 60 x 60.

Le format de 60 x 40 est obtenu sans déplacer le cliché, mais si l'on a un plus grand format à échopper on peut le faire en plusieurs reprises. L'outil étant réglable, on peut faire toutes les profondeurs voulues.

Son emplacement est de 1°20 x 1°00.

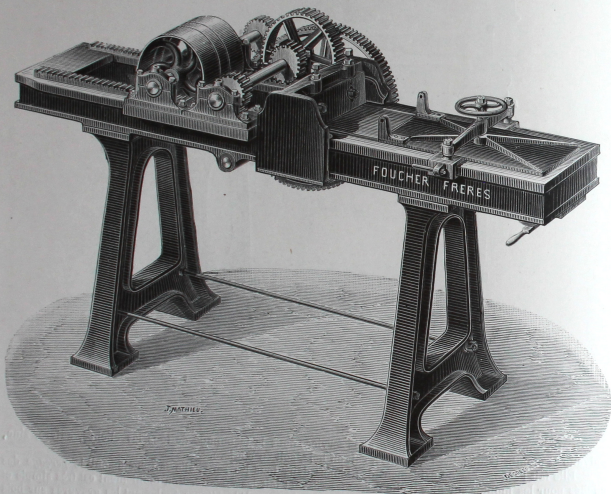
Nouvelle Échoppeuse complète avec une série de 12 outils assortis, *fraises, mèches et forets*. **1.100** fr.

Emballage en une caisse : **50** francs. — Poids net, 250 kilos.

Outils de rechange	la pièce de 3 à 6 francs.
Fraises doubles à rogner et biseauter	la pièce . . . 12 —
Forets de rechange	la douzaine. . . 6 —

Machine spéciale à raboter les Clichés

Tout en Fonte et Fer



Cette machine peut raboter d'une seule passe les Clichés minces et de hauteur ainsi que les Blocs de tous formats.

On peut raboter depuis les plus petites grandeurs jusqu'à 45 centimètres sur 60 centimètres. Elle peut être disposée pour marcher à bras et à la vapeur. Pour les grands formats il est préférable qu'elle marche à la vapeur.

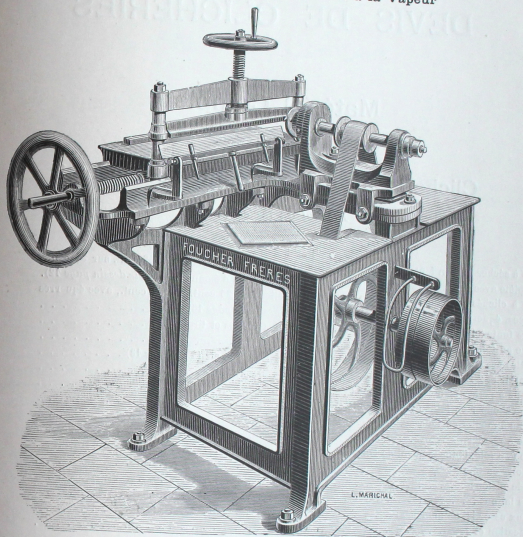
La disposition de cette machine permet de faire d'un seul coup et sans difficulté plusieurs formats en les réunissant sur le marbre.

Machine à raboter, marchant à la vapeur ou à bras. 1.200 fr.

Emballage en une caisse. 60 fr.

Rogneuse-Biseauteuse pour Clichés

Tout en Fonte et Fer, Marchant à la Vapeur



Cette Machine, nouvelle en France, fonctionne déjà dans certaines maisons étrangères et nous la recommandons à MM. les Clicheurs Galvanoplastes, car elle est appelée à leur rendre de grands services pour les clichés, les blocs, les lingots, les filets, les garnitures, etc. de séries principalement, et pour tous les autres clichés, soit minces, soit de hauteur de lettre.

Le cliché est placé sur un marbre et maintenu au moyen d'une presse garnie pour que l'œil ne soit pas lésé; on met le ou les clichés à la mesure à rogner et d'équerre au moyen de guides sur le plateau et d'une règle acier qui est mobile et montée sur pivots. Le réglage étant fait, on embraye, ce qui met le porte-couteau en mouvement, on fait avancer le plateau sur lequel sont montés les clichés, au moyen de la vis commandée par le volant à manivelle, et d'un seul coup de volant on parcourt la longueur totale, de même pour le retour.

On peut disposer les couteaux : soit pour rogner les clichés droits, soit pour les biseauter, soit pour être rognés et biseautés d'un seul coup.

L'emplacement de cette machine est de 1^m70 X 1^m00.

Machine complète avec 2 porte-couteaux et leurs couteaux droits et couteaux à biseau. 1.200 fr.
Couteaux de rechange. l'un 6 »
Tête ou Plateau de rechange avec ses couteaux mobiles. 75 »

Emballage en une caisse : 50 francs. Poids net : 600 kilos.

Pour l'Étranger, elle s'emballe démontée sur demande.

DEVIS DE CLICHERIES

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie à Labeurs, petit Modèle n° 1

Format du texte 35×22

1 Presse à sécher tout en fonte de 1°60 de long sur 48 cent. de large, platine de 48 cent. sur 34 cent., complète avec chaudière, barreaux, cheminée en tôle et hotte d'émanations (Voir dessin page 12).	475 »
1 Moule à clichés tout en fonte, pouvant fondre un cliché de 35 cent. sur 22 cent., avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte (Voir dessin page 16).	280 »
1 Marbre fonte à imposer 60×50 centimètres avec pied à tablettes et tiroir.	75 »
1 Marbre en fonte à mouler.	50 »
3 Ramettes assorties en fonte, de hauteur à vis, avec garnitures et clé (Voir page 13).	85 »
1 Biseauteur et 2 rabots (Voir page 24).	60 »
1 Machine à percer pour les corrections (Voir page 21).	40 »
1 Bloc à échapper en fonte (Voir page 21).	15 »
1 Rouleau à mouler en bois.	6 »
1 Brosse à mouler.	7 »
1 Pochon en tôle, manche garni de bois.	8 »
1 Ecumoire en tôle.	5 »
3 Jeux de pistons.	6 »
1 Tamis laiton.	4 »
3 Ciseaux assortis, emmanchés.	4 50
1 Justification et Jeton.	8 »
1 Fer à souder.	4 »
1 Queue de morue.	2 50
3 Echoppes assorties emmanchées.	2 25
1 Maillet en bois.	1 50
1 Scille en bois.	1 50
1 Grattoir acier, emmanché.	1 50
1 Diviseur.	1 50
1 Grattoir-Filet emmanché.	1 50
1 Piquoir.	1 »
1 Brosse à huiler.	» 50
Emballage du tout.	50 »
Total.	1.196 25

Équerres de hauteur de lettre.	60 fr.
— de bloc.	60 »
Presse à sécher à gaz (Voir page 10).	450 »
Fourneau à gaz (Voir page 20).	130 »

(Suite) DEVIS DE CLICHERIES

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie à Labeurs, petit Modèle n° 2

Format du texte 40×47

1 Presse à sécher tout en fonte, de 1°85 de long sur 53 centimètres de large, platine de 56 centimètres sur 40 centimètres, complète avec chaudière, barreaux, cheminée tôle, hotte d'émanations (Voir dessin page 12).	550 fr.
1 Moule à clichés, tout en fonte, à bascule, pouvant fondre un cliché de 40 centimètres sur 27 centimètres, avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte (Voir dessin page 16).	330 »
1 Marbre fonte à imposer, 70×80 et son pied, avec tablettes et tiroir.	110 »
1 Marbre fonte à mouler 70×60.	60 »
6 Ramettes assorties, en fonte, de hauteur à vis, garnitures et clé. (Voir page 13).	150 »
1 Biseauteur et deux rabots (Voir page 24).	65 »
1 Machine à percer pour corrections (Voir page 21).	60 »
1 Moule à mots (Voir dessin page 23).	40 »
1 Pont-calibre pour la hauteur des clichés, 38 centimètres d'ouverture.	60 »
1 Meule à affûter, auge fonte (Voir page 20).	35 »
1 Bloc à échapper en fonte (Voir page 21).	30 »
1 Rouleau à mouler en bois.	15 »
1 Brosse à mouler.	7 »
1 Pochon tôle, manche garni de bois.	7 »
1 Ecumoire.	8 »
3 Jeux de pistons.	6 »
1 Tamis laiton.	6 »
3 Ciseaux emmanchés.	5 »
1 Justification en bronze et jeton.	4 50
1 Fer à souder.	8 »
1 Queue de morue.	4 »
3 Echoppes emmanchées.	2 75
1 Maillet en bois.	2 25
1 Scille en bois.	1 50
1 Grattoir acier emmanché.	1 50
1 Diviseur.	1 50
1 Grattoir-Filets.	1 50
1 Piquoir.	1 50
1 Brosse à huiler.	1 »
Emballage du tout.	» 50
Total.	55 »
Total.	1.569 50

Équerres de hauteur de lettre.	60 fr.
— de bloc.	60 »
Presse à sécher à gaz (Voir page 10).	450 »
Fourneau à gaz (Voir page 20).	130 »
Plaque à noyaux (Voir page 18).	250 »
Scie circulaire (Voir pages 26 et 27).	350 »

(Suite) DEVIS DE CLICHÉRIES

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie à Labeurs, petit Modèle N° 3

Format du texte 44×29

1 Presse à sécher tout en fonte, de 1°90 de long, sur 60 cent. de large, platine de 56 cent. sur 40 cent. complète, avec chaudière, barreaux, cheminée, hotte d'émanations (Voir dessin page 12).	550 »
1 Moule à clichés tout en fonte, à bascule, pouvant fondre un cliché de 44 cent. sur 29 cent., avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins (Voir dessin page 16).	420 »
1 Marbre fonte à imposer de 100×80 et son pied, à tablettes et tiroirs.	140 »
1 Marbre fonte à mouler de 70×60.	64 »
9 Ramettes assorties en fonte, à vis de hauteur, garnitures en fer et clé (Voir page 13).	280 »
1 Biseautoir et 2 rabots (Voir page 24).	70 »
1 Machine à percer pour corrections.	40 »
1 Moule à mots (Voir dessin page 23).	60 »
1 Pont-caillbre pour la hauteur des clichés, 38 centimètres d'ouverture (Voir page 27).	35 »
1 Meule à affûter, auge fonte (Voir page 20).	32 »
1 Bloc à échopper en fonte (Voir page 21).	18 »
1 Rouleau à mouler en bois.	8 »
1 Brosse à mouler.	8 »
1 Pochon tôle, manche garni de bois.	9 »
1 Ecumoire.	7 »
3 Jeux de pistons.	6 »
1 Justification bronze, moyenne, et jeton.	10 »
1 Tamis laiton.	5 50
6 Ciseaux emmanchés.	9 »
1 Fer à souder.	4 »
1 Queue de morue.	3 »
6 Echoppes emmanchées.	4 50
1 Scille en bois.	1 50
1 Maillet en bois.	1 50
1 Grattoir emmanché.	1 50
1 Diviseur.	1 50
1 Gratte-flets.	1 50
1 Piquoir.	1 50
1 Brosse à huiler.	1 »
Emballage du tout.	» 50
Total.	65 »

Équerres de hauteur de lettre.	60 fr.
— de bloc.	60 »
Presse à sécher à gaz (Voir page 10).	450 »
Fourneau à gaz (Voir page 20).	130 »
Plaque à noyaux (Voir page 18).	250 »
Scie circulaire (Voir pages 26 et 27).	350 »

1.853 »

DEVIS DE CLICHÉRIES (Suite)

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie à Labeurs, moyen Modèle n° 4

Format du texte 50×34

1 Presse à sécher tout en fonte, de 2 mètres de long, sur 70 cent. de large, platine de 68 cent. sur 47 cent., complète avec chaudière, barreaux, cheminée, hotte d'émanations (Voir dessin page 12).	650 »
1 Moule à clichés, tout en fonte, à bascule, pouvant fondre un cliché de 50 cent. sur 34 cent., avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte (Voir dessin page 17).	580 »
1 Scie circulaire tout en fonte, marchant au pied (Voir dessin page 27).	450 »
1 Marbre fonte à imposer de 1°50 sur 80 cent., avec pied, à tablettes et tiroirs.	190 »
1 Marbre fonte à mouler.	95 »
10 Ramettes assorties en fonte, de hauteur à vis, avec garnitures en fer et clé (Voir page 13).	360 »
1 Biseautoir et 2 rabots (Voir page 24).	95 »
1 Machine à percer pour corrections (Voir page 21).	40 »
6 Jeux de pistons.	12 »
1 Moule à mots (Voir dessin page 23).	80 »
1 Pont caillbre de hauteur pour clichés, 45 centimètres d'ouverture (Voir page 27).	40 »
1 Meule à affûter, auge fonte (Voir page 20).	35 »
1 Bloc à échopper en fonte (Voir page 21).	20 »
1 Rouleau à mouler en fer.	30 »
2 Broses à mouler.	24 »
2 Pochons tôle forte, manche garni de bois.	8 »
1 Ecumoire.	10 »
1 Justification grande et jeton.	5 »
1 Tamis laiton.	9 »
6 Ciseaux emmanchés.	4 50
6 Echoppes.	4 50
1 Fer à souder.	6 50
2 Queues de morue.	3 »
2 Maillets en bois.	4 »
2 Scilles en bois.	1 50
1 Grattoir emmanché.	1 50
1 Diviseur.	1 50
1 Gratte-flets.	1 50
1 Piquoir.	1 »
1 Brosse à huiler.	» 50
Emballage du tout.	90 »
Total.	2.875 50

NOTA. — Suivant demande nous pouvons mettre la Scie à ruban à la vapeur pour ce matériel, ce qui supprimerait la Scie circulaire et augmenterait le devis de 200 francs. (Voir dessin page 29).

Équerre de hauteur de lettre.	70 fr.
— de bloc.	75 »
Presse à sécher à gaz (Voir page 10).	550 »
Fourneau à gaz (Voir page 20).	140 »
Plaque à noyaux (Voir page 18).	350 »

DEVIS DE CLICHERIES (Suite)

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie pour un Journal ordinaire et quotidien

Format du texte 57×35

1 Presse à sécher au charbon, toute en fonte, de 1 ^{re} 30 de long sur 60 cent. de large, platine de 68 cent. sur 47 cent., complète avec barreaux, cheminée, hotte d'émanations (Voir dessin page 12).	650 »
1 Moule à clichés, tout en fonte, à bascule et à contre-poids, pouvant fondre un cliché de 57 cent. sur 35 cent., avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte (Voir dessin page 17).	600 »
1 Plaque à noyaux mobiles, pour fondre creux (Voir dessin page 18).	350 »
1 Équerre de hauteur de lettre.	60 »
1 Scie à ruban, marchant à la vapeur (Voir dessin page 28).	700 »
4 Ramettes en fer forgé de hauteur, avec biseaux ordinaires ou garnitures en fer, avec vis et clé.	260 »
1 Biseauir modèle n° 4, avec Varlope à galets et Rabot à biseauir, monté sur pied en bois (Voir dessin page 25).	175 »
1 Marbre à mouler en fonte, monté sur un pied à galets mobiles (Voir dessin page 13).	200 »
1 Marbre fonte à imposer, de 150×80 avec Pied en bois, à tablettes et tiroirs.	200 »
1 Pont calibre de 38 centimètres d'ouverture (Voir dessin page 27).	38 »
1 Meule à affûter, auge fonte (Voir page 20).	32 »
1 Rouleau à mouler en fer.	22 »
2 Blocs à échopper en fonte (Voir page 21).	35 »
1 Moule à mots (Voir dessin page 23).	60 »
1 Machine à percer pour corrections (Voir page 21).	40 »
6 Jeux de pistons.	12 »
1 Justification et jeton.	10 »
6 Ciseaux emmanchés.	9 »
6 Échoppes.	4 50
2 Broses à mouler.	16 »
2 Queues de morue.	6 »
1 Pochon fonte, à deux manches.	30 »
2 — fer ordinaire.	18 »
1 Écumoire fer ordinaire.	7 »
1 Tamis laiton.	5 »
1 Fer à souder.	4 »
2 Maillets en bois.	3 »
2 Sèches en bois.	4 »
2 Grattoirs emmanchés.	3 »
2 Gratte-fillets.	3 »
2 Piquoirs.	2 »
1 Brosse à huiler.	50
2 Râpes emmanchées.	4 »
Emballage du tout.	110 »
Total.	3.673 »

Pour Clicherie complète au Gaz, même Format

Presse à sécher chauffant au gaz, platine 68×47 (Voir dessin page 10). Fourneau tout en fonte au charbon, chaudière de 40 cent. (Voir dessin page 20). 300 francs en plus du total ci-dessus.

NOTA. — En chauffant au gaz, nous supprimons la Presse à sécher et son Fourneau qui se trouvent remplacés par la Presse et le Fourneau séparés, désignés ci-dessus.

Échoppense à vapeur (Voir page 33).

DEVIS DE CLICHERIES (Suite)

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie pour un grand Journal

Format du texte 65×45

1 Presse à sécher au charbon, toute en fonte, de 2 mètres de long, sur 0 ^m 70 de large, platine de 0 ^m 79×0 ^m 58, complète avec chaudière, barreaux, cheminée, hotte d'émanations (Voir dessin page 12).	750 »
1 Moule à clichés, tout en fonte, à bascule, à contre-poids et à 2 brides, pouvant fondre un cliché de 0 ^m 65 sur 0 ^m 45 avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte (Voir dessin page 17).	1.100 »
1 Plaque à noyaux pour fondre creux, format d'un grand Journal (Voir dessin page 18).	450 »
1 Équerre de hauteur de lettre.	500 »
1 Scie à ruban à la vapeur, grand modèle (Voir dessin page 29).	800 »
4 Ramettes fer forgé de hauteur, avec biseaux à crémaillères en acier, avec pignons et clé.	500 »
1 Biseauir grand modèle, avec Varlope à galets et Rabot à biseauir, monté sur pied en bois (Voir dessin page 25).	250 »
1 Marbre à mouler, de 100×80, avec pied en bois, à galets mobiles (Voir dessin page 13).	275 »
1 Marbre fonte à imposer, 200×80, avec pied en bois, à tablettes et tiroirs.	275 »
1 Pont-calibre de 0 ^m 45 d'ouverture pour la hauteur des clichés (Voir page 27).	40 »
1 Meule à affûter, auge fonte à pédale et manivelle (Voir page 20).	40 »
1 Rouleau à mouler en fer.	30 »
2 Broses à mouler.	25 »
1 Pochon fonte à 2 manches (Voir dessin page 23).	40 »
2 — ordinaires, manche garni de bois.	20 »
1 Écumoire.	9 »
1 Tamis laiton.	6 »
1 Moule à mots (Voir dessin page 23).	80 »
1 Machine à percer pour corrections (Voir page 21).	40 »
6 Jeux de pistons.	12 »
1 Grande justification et jeton.	15 »
12 Ciseaux assortis emmanchés.	18 »
12 Échoppes emmanchées.	9 »
2 Fers à souder.	7 »
2 Queues de morue larges.	3 »
2 Maillets en bois.	4 »
2 Sèches en bois.	3 »
2 Grattoirs emmanchés.	3 »
2 Gratte-fillets.	2 »
2 Piquoirs.	60
1 Brosse à huiler.	6 »
2 Râpes emmanchées.	150 »
Emballage du tout.	4.992 60
Total.	

Pour Clicherie complète au Gaz, même Format

Presse à sécher au gaz, platine de 79×58 (Voir dessin page 10). Fourneau tout en fonte au charbon, chaudière de 45 cent. (Voir dessin page 20). 450 francs en plus du total ci-dessus.

NOTA. — En chauffant au gaz, la Presse et son Fourneau sont supprimés et remplacés par la Presse et le Fourneau séparés, désignés ci-dessus.

Échoppense à vapeur (Voir page 33).

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 (dans le cas où l'on emploierait pas le flan instantané), 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 sébile avec un kilogramme de colle de pâte bien 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 soit sur toile avec un feutre humide entre deux plaques de zinc ou autres, chargées.

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'œil. On ne saurait apporter trop de soin dans la préparation des flans.

Nous avons des flans tout préparés et dont on peut se servir instantanément, ce qui supprime la préparation ci-dessus. (Voir page 9).

Nous avons aussi la poudre pour faire les flans, toute préparée d'avance, il n'y a qu'à la délayer au moment de s'en servir; faisant l'effet de la pâte au blanc de Meudon et à la colle de pâte.

Du Moulage

Après avoir parfaitement nettoyé l'œil du caractère, ce qui est indispensable pour la bonne exécution du cliché, on impose dans un châssis de hauteur de lettre, les pages séparées par des garnitures, en laissant la place des biseaux; on enduit l'œil 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 empreinte de l'œil 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 couches 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 sous la platine; on place sur la surface deux molletons bien secs, de préférence chauds, puis on descend la platine et l'on presse. Laisser sécher quelques minutes suivant le degré de chauffage.

Fonte des Clichés

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 cliquer trois ou quatre blocs avec l'équerre à réchauffer, 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; puis on abaisse la platine; on serre ensuite la vis de pression et on relève le moule dans sa position verticale. 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 taquer; pour cela, on prend un peu de tôle 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 taquer.

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 biseauteur, par le rabot. 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 un ciseau avec un maillet afin d'éviter les éclats et la détérioration du texte; pour les petits blancs, on se sert de l'échoppe.

Montage ensuite des clichés sur blocs en bois ou en matière. (Voir page 24).

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 échoppe, 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 cliquer, 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 cliqueur.

Matériau à clichés toute préparée (au cours).

Blocs en bois et en matière sur formats et à la demande.

TABLE DE LA CLICHERIE

	Pages
Accessoires divers . . . 15, 21, 22, 53 et	54
Biseautoirs ordinaires et Rabots . . .	24
— avec Varlopes à galets. . . 24 et	25
Biseaux ordinaires en fer de hauteur . . .	14
Blocs en bois . . .	24
— en matière. . .	24
Bois pour Blocs . . .	24
Clicherie-Portative. . .	9
Coins en fer de hauteur . . .	14
Cuillers à main . . .	23
Devis de clicheries pour labours. . . 36 à	39
— pour journaux . . . 40 et	41
Échoppeuse dite « Routenne » . . .	33
Écumoirs en fer . . .	23
Équerres de hauteur de lettré . . .	15
— de bloc . . .	15
Établis en hêtre . . .	25
Flans tout préparés. . .	9
Fourneaux en tôle à charbon . . .	19
— à gaz . . .	20
— en fonte . . .	19
Fourneau-Moule-Pressé. . .	9
Garnitures à vis de hauteur. . .	14
Hotte d'émansations. . .	22
Machines à raboter les clichés, etc. . .	34
— à biseauter et rogner les clichés .	35
Marbres à mouler, avec pied à chariot. . .	13
— sans pied . . .	13
Matière préparée pour clichés. . .	9
Moules à clichés à 1 bride . . .	16
— à 2 — . . .	17
Moules à mots. . .	23

	Pages
Moules à monter sur matière. . .	23
Meule à affûter. . .	20
Notions sur le clichage . . . 42 et	43
Outils divers. . . 15, 21, 22, 53 et	54
Planches à dresser les blocs . . .	20
Plaques à noyaux . . .	18
Pochons à deux manches. . .	23
— ordinaires. . .	20
Ponts-Calibres. . .	27
Presses à sécher au gaz. . .	10
— au charbon 1 platine. . .	12
— 2 — . . .	12
— à la vapeur . . .	11
Rabot à biseauter . . .	24
— droit . . .	24
Ramettes en fonte de hauteur. . . 13 et	14
— en fer forgé — . . . 13 et	14
— en acier forgé — . . . 13 et	14
Serrages de hauteur, à rainures. . .	14
— à pignons. . .	14
Scie à ruban, grand modèle. . .	29
— petit — . . .	29
— circulaire, grand modèle. . .	27
— nouveau — . . .	26
Tours tout en fonte, à pédale. . . 30 et	31
— automatiques . . . 30 et	31
Tour horizontal . . .	32
Varlopes à dresser les blocs. . .	20
— garnies d'acier . . .	20
Varlopes fonte de 0°35 et 0°40, fer droit. .	24
— — — fer à rappel. . .	24

Conditions de vente et de paiement. Page 5



CATALOGUE

POUR

La Galvanoplastie

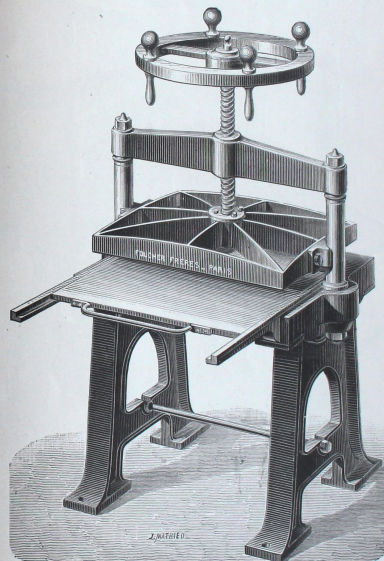
A la Gutta

GALVANOPLASTIE

A LA GUTTA

Presse à Empreintes à Percussion

Traverse en Fer forgé, montée sur Pieds en Fonte



Dimensions et Prix

Presse à empreintes n° 5 platine de 0°81 sur 0°61 avec marbre mobile à doubler	1.200 fr.
— n° 4 — 0°70 0°42.	850 »
— n° 3 — 0°56 0°38.	650 »
Presse à empreintes, pieds en bois, n° 2 platine 0°56 sur 0°38.	600 »
— n° 1 — 0°40 0°29.	500 »

Les traverses ou sommiers de ces Presses sont en acier forgé et non en fonte, ce qui leur donne une grande résistance.

Presse à Empreintes à Percussion

(GRAND FORMAT)

Croisillon ou Traverse en Fer forgé



Presse à Empreinte à quatre Colonnes

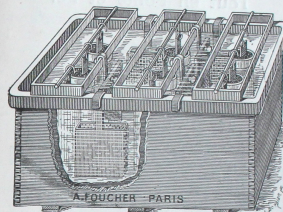
Presse grand format n° 6, croisillon ou traverse en fer forgé, platine de 0^m96 sur 0^m74, avec marbre mobile à doubler

2.400 fr.

Cette Presse, destinée spécialement pour les grands formats, est construite en ne peut plus solidement. La pièce principale, c'est-à-dire la traverse ou croisillon, est en fer forgé et non en fonte.
Comme aux précédentes, le volant en fonte est muni de poignées en fer forgé et de deux traverses en fer qui remplacent les bras en fonte, ce qui donne plus de force et de solidité.
Les quatre colonnes sont tournées et polies; la platine est munie de guides glissant contre les colonnes afin d'obvier à toute variation dans la pression.

Cuve à Piles indépendantes

de toute grandeur



DIFFÉRENTS MODÈLES

DIFFÉRENTS MODÈLES

Nos Cuves sont construites tout en chêne épais, l'assemblage est fait en queues d'arondes, collées et clouées (et non seulement clouées) ce qui leur donne une grande solidité; l'intérieur est garni de gutta-percha ou de plomb.

Nous les faisons aussi sur mesures et dispositions spéciales; nous ne donnons ci-dessous que les formats les plus en usage.

Nous avons également d'autres dispositions pour les appareils que nous soumettrons sur demande.

Dimensions et Prix des Cuves complètes à Piles indépendantes

Cuve n° 1, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 0 ^m 50 de long, sur 0 ^m 45 de large et 0 ^m 45 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 3 vases poreux, 3 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre.	260 fr.
Cuve n° 2, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 0 ^m 60 de long, sur 0 ^m 50 de large et 0 ^m 50 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 4 vases poreux, 4 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre.	300 »
Cuve n° 3, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 0 ^m 70 de long, sur 0 ^m 55 de large et 0 ^m 55 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 6 vases poreux, 6 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre.	350 »
Cuve n° 4, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 0 ^m 80 de long, sur 0 ^m 55 de large et 0 ^m 60 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 6 vases poreux, 6 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre.	410 »
Cuve n° 5, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 1 mètre de long, sur 0 ^m 65 de large et 0 ^m 60 de profondeur, avec 4 paniers en gutta, 9 vases poreux, 9 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre.	500 »
Cuve n° 6, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 1 ^m 20 de long, sur 0 ^m 80 de large et 0 ^m 65 de profondeur, avec 4 paniers en gutta, 9 vases poreux, 9 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre.	600 »
Cuve n° 7, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 1 ^m 50 de long, sur 1 mètre de large et 0 ^m 70 de profondeur, avec 4 paniers en gutta, 9 vases poreux, 9 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre.	700 »

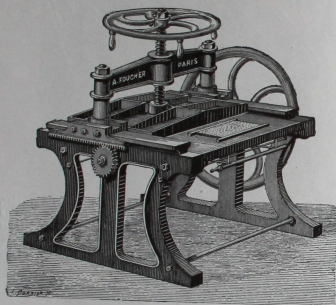
Vases poreux de rechange

Vases poreux pour Cuve n° 1	4 »	Vases poreux pour Cuve n° 4	8 »
— — — — —	2	— — — — —	5
— — — — —	3	— — — — —	6
— — — — —	5 50	— — — — —	9 50
— — — — —	6 75	— — — — —	12 »
Vases poreux pour Cuve n° 7	15 fr.		

Presse à doubler les Galvanos

Brevetée S. G. D. G.

Tout en Fonte et Fer



La Presse ci-dessus permet de doubler les galvanos sans trous ni soufflures, ce qui ne peut s'obtenir avec les presses ordinaires à marbre mobile.

Elle est munie d'un marbre fixe, et d'un appareil à gaz réchauffant ce marbre et le maintenant à la température ou degré voulu pour la coquille; le dessus est mobile et au moyen des crémaillères on avance ou on recule la platine selon les besoins; le volant qui est sur le côté commande ce mouvement et le rend facile et prompt.

L'avantage de cette Presse consiste donc à éviter : 1° de réchauffer les coquilles sur un fourneau, en les maintenant au degré voulu avant de les remplir; 2° d'agiter le métal, car au lieu que ce soit le marbre, c'est la platine qui avance et qui vient se présenter au-dessus du galvan, ce qui évite les trous et les soufflures qui se produisent habituellement lorsque ces clichés galvanos sont poussés à la main sous la platine au moyen du marbre à doubler ordinaire; 3° le chauffage de la presse se fait facilement et rapidement au moyen de l'appareil à gaz, il y a donc la économie de temps et plus de régularité et de sûreté dans cette opération.

La Presse étant prête on met la coquille étamée et les garnitures, règles ou équerres formant l'épaisseur, on verse la matière ou métal, on donne un mouvement au volant de côté qui fait avancer la platine au-dessus du marbre, aussitôt cette platine à sa place on donne un coup de volant du dessus, sans effort, cela suffit pour obtenir de bons galvanos que l'on n'a pas besoin de repousser ou redresser, car le redressage et le repoussage proviennent souvent d'un mauvais doublage.

Ces Presses sont déjà installées dans les principales Maisons de France et de l'Étranger.

Modèle n° 1. — Platine de 70 × 50, complète avec appareil à gaz.	950 fr.
Emballage en 1 caisse.	50 fr.
Modèle n° 2. — Platine de 45 × 35, complète avec appareil à gaz.	650 fr.
Emballage en 1 caisse.	40 fr.

Nouvelle Scie à découper

Tout en Fonte et Fer

Agencée pour tous travaux de découpage de Clichés, Plomb, Cuivre et Zinc

Scie à découper

Nouveau modèle à pédale, ouverture 0°50.

300 fr.

Poids net : 150 kilos

Ouverture 0°65.

325 fr.

Poids net : 165 kilos

Emballage

de 15 à 30 francs.

La même à pédale et à vapeur ouverture 0°50.

325 fr.

Poids net : 165 kilos

Ouverture 0°65.

350 fr.

Poids net : 180 kilos

Emballage

de 15 à 30 francs.

Ces Machines sont livrées avec 12 lames scies affûtées et trempées.

Lames scies de rechange assorties de largeur, trempées et affûtées.

La douz. 3.50 à 4.50

Affûtées non trempées

2.50 à 3.50

selon grandeur et largeur.



Scie à découper

Nouveau modèle à la vapeur, ouverture 0°50.

290 fr.

Poids net : 140 kilos

Ouverture 0°65.

315 fr.

Poids net : 165 kilos

Emballage

de 15 à 30 francs.

La même à vapeur et à pédale ouverture de 0°50.

325 fr.

Poids net : 165 kilos

Ouverture de 0°65.

350 fr.

Poids net : 180 kilos

Emballage

de 15 à 30 francs.

Ces Machines sont livrées avec 12 lames scies affûtées et trempées.

Lames scies de rechange assorties de largeur, trempées et affûtées.

La douz. 3.50 à 4.50

Affûtées non trempées

2.50 à 3.50

selon grandeur et largeur.

Cette nouvelle **Scie** à découper est construite avec tous les perfectionnements nécessaires pour son bon fonctionnement; elle permet de découper de grands formats, l'ouverture du bâti à la scie peut être de 0°50 et 0°65.

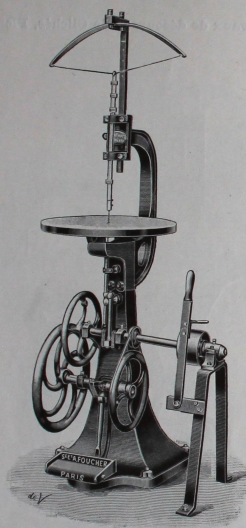
Elle peut être agencée pour marcher à pédale et à vapeur.

La table est **en fonte** mais nous pouvons sur demande la mettre **en bois** selon le genre de découpages à faire.

Son fonctionnement est des plus simples et elle est très légère à faire marcher à pédale.

Scie à Découper perfectionnée

au Pied et à la Vapeur



Cette **Scie** perfectionnée est construite pour tous travaux de découpage.

Elle est tout en fonte et fer, elle peut marcher à pédale seule ou à vapeur seule, également à vapeur et à pédale.

A la vapeur, elle est munie d'une chaise en fer et d'un débrayage à la portée de la main.

Le bâti est d'une seule pièce, ce qui lui donne une grande rigidité.

Cette **Scie** perfectionnée est construite pour tous travaux de découpage.

Elle est tout en fonte et fer, elle peut marcher à pédale seule ou à vapeur seule, également à vapeur et à pédale.

A la vapeur, elle est munie d'une chaise en fer et d'un débrayage à la portée de la main.

Le bâti est d'une seule pièce, ce qui lui donne une grande rigidité.

Cette machine, destinée spécialement pour le découpage des clichés plombs, zincs, et galvanos, peut être disposée pour marcher au pied et à la vapeur.

Le plateau étant mobile, on peut lui donner la pente voulue, suivant les découpages que l'on a à faire.

Le bâti, le plateau et les volants sont en fonte; les autres pièces, arbres, leviers, chapes, agrafes, pédales, etc., sont en fer et en acier forgé.

Nous recommandons tout particulièrement cette Scie à MM. les Clicheurs-Galvanoplastes, car elle est bien appropriée pour tous leurs travaux.

Scie à découper, marchant au pied ou à la vapeur avec 12 lames assorties, trempées et affûtées.	500 fr. »
— — — — — et à la vapeur.	540 »
Lames de scie à découper, en acier, assorties, trempées et affûtées la douzaine, de 3 fr. 50 à	4 50
(Voir scie plus légère, page 5)	

Outils divers

Lime aiguille à corrections

Prix selon grosseur
de 0 fr. 30 à 0 fr. 50 la pièce
Gratte-filets



Gratte-filets emmanché. 1 fr. 50

Pince ordinaire en fer



Petit modèle, 0°10. » 35
Moyen — 0°11. » 40
Grand — 0°12. » 45

Cratiroir en acier



Cratiroir emmanché. 1 fr. 50

Brosse à plombaginer
soie douce



Brosse spéciale pour les empreintes 4 fr. 50

Compas à pointes



Compas en acier de 6 à 10 francs.

Marteau à dresser



Marteau spécial pour dresser les galvanos Petit modèle. . . 0 50
Grand — . . . 0 60

Équerre ou grille pour fondre les lingots ou garnitures

PRIX
Équerre de 12 points 15 fr.
— 18 — 18 »
— 21 — 20 »



Cette **Équerre** spéciale permet de fondre 2 lingots ou garnitures à la fois sur 0°50 de longueur; ces garnitures servent à garnir les pages pour le moulage tant pour la clichure que pour la galvanoplastie; **équerres** sur mesure et à la demande.

Fer à

relever les
empreintes



Brosse Blaireau
à plombaginer



Prix de 23 à 25 francs.

Taquoir ordinaire



Petit modèle. . . 0 40
Grand — . . . 0 50

Taquoir cintré
pour clichés



En hêtre

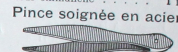
Petit modèle. . . 0 50
Grand — . . . 0 60

Lime à une taille et de corps

Prix selon grosseur
de 0 fr. 50 à 0 fr. 75 la pièce
Diviseur en acier



Diviseur emmanché. 1 fr. 50



Petit modèle, 0°10. 1 fr.
Moyen — 0°11. 1 »
Grand — 0°12. 1 »

Nickelée; 0 fr. 25 en plus.

Pointe à Corrections



Pointe ordinaire, emmanchée. . . » 15
— à embase — — — — — » 25

Brosse à plombaginer ordinaire



Cette Brosse sert pour le texte
Prix de 2 50 à 3 50.

Compas ordinaire en acier



De 0°18 à 0°20. 2 »
De 0°22 à 0°25. 2 50
De 0°26 à 0°30. 3 50


Bloc à Clés mobiles
pour paragonnage





Bloc en bois, clés et bandes acier. 12 »
— en fonte. 20 »


Ce bloc avec deux clés mobiles sert à limer et calibrer les lettres dans les travaux d'alphabet ou tous autres où il y a paragonnage, les clés permettant de diminuer des lettres depuis le corps 3 jusqu'au corps 45 et à la demande.


PRIX
Équerre de 12 points 15 fr.
— 18 — 18 »
— 21 — 20 »

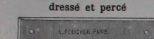
Agrafe en cuivre  La pièce... 5 fr.


Couteau à cire  La pièce... 5 fr.

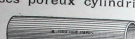
Moule à gutta fond en zinc, rebords en fer  De tous formats en rapport avec les presses, de 20 à 40 fr.

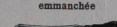
Crochet en cuivre  La pièce... 1 25

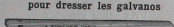
Panier en gutta  De toutes grandeurs allant avec les cuves de 12 à 30 fr.

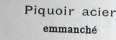
Zinc pour pile dressé et percé  Découpé à la demande, au kilo selon le cours du zinc


Pèse-acides  La pièce... de 2 à 2 50


Vases poreux cylindriques  De toutes grandeurs allant avec les cuves, de 3 50 à 5 fr. la pièce


Échoppe cintrée emmanchée  La pièce... » 75

Règle en acier à biseau pour dresser les galvanos  De 10 à 25 francs

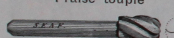
Piquoir acier emmanché  La pièce... » 75

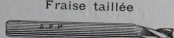
Griffe à un bec en fer  La cent... 3 fr. La mille... 27 »

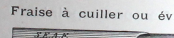
Têtière ordinaire en fer  Grand modèle... La cent... 5 fr. Petit... La cent... 4 »


Griffe à deux becs en fer  La cent... 6 50 La mille... 60 »


Outils pour Échoppeuse


Fraise toupie  La pièce... 6 fr.

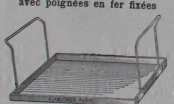
Fraise taillée  Petit modèle de 3 à 6 millimètres La pièce... de 3 à 3 50


Fraise à cuiller ou évidée  La pièce... 3 fr.

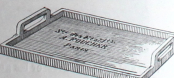
Fraise double à biseauter  La pièce... 12 fr.

Foret acier trempé  La pièce... de 50 à 1 25

Fraise taillée  Grand modèle de 8 à 12 millimètres La pièce... de 4 à 5 francs

Boîte à plonger ordinaire avec poignées en fer fixées  Intérieur 12 x 10... 15 fr. 24 x 20... 25 » 30 x 23... 27 » 35 x 25... 30 » 45 x 30... 35 » et au-dessus, prix proportionnés

Ramette en fer forgé pour impositions  Ramettes ordinaires de tous formats, de 18 millimètres d'épaisseur, à la pièce et au kilog. à 1 fr. 50 le kilog.

Boîte à plonger Nouveau modèle  Avec oreilles, les poignées en fer sont mobiles et servent pour tous les formats. De 25 x 20... 25 fr. 30 x 15... 25 » 35 x 25... 30 » 40 x 30... 35 » et au-dessus, prix proportionnés

Ramettes sur mesures à la demande

DEVIS DE GALVANOPLASTIES

Matériel Complet

POUR UNE

Galvanoplastie à la Gutta, modèle n° 1

1 Presse à empreintes, n° 1, à percussion, platine de 40 cent. sur 29 cent. avec marbre à doubler et montée sur pied en bois. (Voir dessin page 47).	500 fr.
1 Clave en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 50 cent. de long. sur 45 cent. de large et 45 cent. de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 3 vases poreux, 3 zincs, tringles, supports, agrafes et crochets en cuivre. (Voir dessin page 49).	250 »
1 Fourneau rond en tôle, au charbon, complet avec chaudière fonte, de 30 cent. (Voir dessin page 19).	110 »
1 Tour à clichés à pédale, plateau de 42 cent. de diamètre, monté sur banc en bois.	600 »
1 Scie à découper, marchant au pied. (Voir dessin page 51).	350 »
4 Ramettes ordinaires en fer forgé.	40 »
1 Marbre en fonte pour imposer, 70 cent. sur 60 cent., avec pied en bois, à tablettes et tiroir.	100 »
1 Moule à Gutta.	20 »
1 Bain-Marie fer-blanc pour fondre la gutta.	20 »
1 Fourneau long pour chauffer les coquilles et les étamer.	18 »
1 Poêle à souder.	3 »
2 Pochons en tôle, manche garni de Bois.	16 »
1 Ecumoire en tôle.	6 »
1 Marbre en fonte à dresser les galvanos, 45 cent. sur 35 cent.	60 »
1 Biseautoir et 2 Rabots.	60 »
1 Planche à dresser les bois et sa Varloppé.	22 »
1 Règle en acier, à biseau pour dresser les galvanos.	18 »
1 Marteau en acier à 2 têtes pour dresser les galvanos.	6 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes.	6 »
1 Bloc à échopier en fonte.	15 »
12 Scies pour découpage et leur monture à main.	10 »
6 Poinçons en acier.	6 »
6 Limes et Rapes assorties et emmanchées.	12 »
2 Poinçons à percer les galvanos.	2 »
2 Chasse-clous.	2 50
1 Pèse-acide.	2 25
1 Pince coupante pour le laiton.	4 »
Emballage du tout.	140 »
Total.	2.508 75

Fourneaux tout en fonte. (Voir page 19).	Moules à boîtes. (Voir page 71).
— avec chaudières carrées. (— 72).	Boîtes à remplir. (— 54).
Scie sauteuse à découper, à vapeur. (— 52).	Moule à monter sur mailière. (— 29).
Outils et accessoires divers. (16, 21, 22, 53 et 54).	Tours à clichés tout en fonte. (— 30 et 31).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES (Suite)

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Gutta, Modèle n° 2

1 Presse à empreintes n° 2, à percussion, platine de 0°56 sur 0°38, avec marbre à doubler et montée sur pied bois (Voir dessin page 47)	600 »
1 Cuve en chêne, garnie de gutta ou de plomb de 0°60 de long, sur 0°50 de large et 0°50 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 4 vases poreux, 4 zines, triangles, supports et crochets en cuivre (Voir dessin page 49)	300 »
1 Fourneau rond en tôle, au charbon, complet, avec chaudière en fonte de 0°30 (Voir dessin page 19)	120 »
1 Tour à clichés, à pédale, plateau de 0°50 de diamètre, monté sur banc en bois	850 »
1 Scie à découper, marchant au pied (Voir dessin page 51)	375 »
6 Ramettes en fer forgé, ordinaires assorties (Voir dessin page 14)	60 »
1 Marbre en fonte pour imposer, 0°80 sur 0°70, avec pieds en bois, à tablettes et tiroir	115 »
1 Moule à gutta	25 »
1 Bain-marie fer-blanc pour fondre la gutta	20 »
1 Fourneau long pour chauffer les coquilles et les étamer	20 »
1 Poêle à souder	3 »
2 Pochons en tôle, manche garni de bois	18 »
1 Écumoire	7 »
1 Marbre en fonte à dresser les galvanos, 0°54 sur 0°30	75 »
1 Biseautoir et 2 rabots	70 »
1 Planche à dresser les bois avec sa varlope	22 »
1 Règle en acier avec biseau, pour dresser les galvanos	20 »
1 Marteau en acier à 2 têtes pour dresser les galvanos	6 »
1 Compas d'épaisseur à pointes	7 »
1 Bloc à décoller en fonte	15 »
12 Scies pour découpage et leur Monture à main	12 »
6 Poinçons en acier	6 »
6 Limes et Râpes assorties et emmanchées	12 »
2 Poinçons à percer les clichés	2 »
2 Chasse-clous	2 50
1 Pince coupante pour le laiton	4 »
1 Pese-acide	2 25
Emballage du tout	160 »
Total	2.928 75

Fourneaux tout en fonte (Voir page 19).
 — avec chaudières carrées (— 72).
 Scie sauteuse à découper, grand modèle (— 52).
 Outils et accessoires divers (15, 21, 22, 53 et 54).

Moules à boîtes (Voir page 71).
 Boîtes à remplir (— 54).
 Moule à monter sur matière (— 23).
 Tours à clichés, tout en fonte (30 et 31).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES (Suite)

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Gutta, Modèle n° 3

1 Presse à empreintes n° 3, à percussion, platine de 0°56 sur 0°38, avec marbre à doubler et montée sur pieds en fonte (Voir dessin page 47)	650 »
1 Cuve en chêne, garnie en gutta ou en plomb, de 0°60 de long, sur 0°50 de large et 0°50 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 4 vases poreux, 4 zines, triangles, supports et crochets en cuivre (Voir dessin page 49)	300 »
1 Fourneau rond en tôle, au charbon, complet, avec chaudière fonte de 0°35 (Voir dessin page 19)	120 »
1 Tour à clichés à pédale, plateau de 0°50 de diamètre, monté sur pieds en fonte (Voir dessin page 30)	1.200 »
1 Scie à découper, marchant au pied (Voir dessin page 52)	450 »
6 Ramettes en fer forgé, ordinaires assorties (Voir dessin page 14)	70 »
1 Marbre en fonte pour imposer, 0°80 sur 0°70, avec pied en bois à tablettes et tiroir	115 »
1 Moule à gutta	25 »
1 Bain-marie fer-blanc, pour fondre la gutta	20 »
1 Fourneau long, pour chauffer les coquilles	20 »
1 Poêle à souder	3 »
2 Pochons en tôle, avec manche garni de bois	18 »
1 Écumoire	7 »
1 Marbre en fonte, à dresser les galvanos, 0°54 sur 0°30	75 »
1 Biseautoir et 2 rabots	70 »
1 Planche à dresser les bois et sa varlope	22 »
1 Règle en acier à biseau, pour dresser les galvanos	20 »
1 Marteau en acier, à deux têtes, pour dresser les galvanos	6 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes	7 »
1 Bloc à décoller en fonte	15 »
12 Scies pour découpage et leur Monture à main	12 »
6 Poinçons acier assortis	6 »
6 Limes et Râpes assorties et emmanchées	12 »
2 Poinçons à percer les clichés	2 »
2 Chasse-clous	2 50
1 Pince coupante pour le laiton	4 »
1 Pese-acide	2 25
Emballage du tout	170 »
Total	3.423 75

Fourneaux tout en fonte (Voir page 19).
 — avec chaudières carrées (— 72).
 Scie sauteuse à découper, grand modèle (— 52).
 Outils et accessoires divers (15, 21, 22, 53 et 54).

Moules à boîtes (Voir page 71).
 Boîtes à remplir (— 54).
 Moule à monter sur matière (— 23).
 Tours à clichés, automatiques (— 31).

(Suite) DEVIS DE GALVANOPLASTIES

Matériel Complet

D'UNE

Calvanoplastie à la Gutta, Modèle n° 4

1 Presse à empreintes n° 4, à percussion, platine de 0°70 sur 0°42 avec marbre à doubler, et montée sur pieds en fonte (Voir dessin page 47).	850 fr.
1 Cuve en chêne, garnie de gutta, de 0°80 de long sur 0°55 de large et 0°55 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 6 vases poreux, 6 zines, tringles, supports et crochets en cuivre (Voir dessin page 49).	410 »
1 Fourneau rond en tôle, au charbon, complet, avec chaudière fonte de 0°38 (Voir dessin page 19).	130 »
1 Tour à clichés, à pédale, plateau de 0°55 de diamètre, monté sur pieds en fonte (Voir dessin page 30).	1.400 »
1 Scie à découper, à la vapeur (Voir dessin page 52).	450 »
8 Ramettes en fer forgé ordinaires assorties (Voir dessin page 14).	50 »
1 Marbre fonte pour imposer 1° sur 0°80 avec pied en bois, à tablettes et tiroir.	140 »
1 Moule à gutta.	30 »
1 Bain-marie fer-blanc pour fondre la gutta.	25 »
1 Fourneau long pour chauffer les coquilles et les étamer.	22 »
1 Poêle à souder.	3 »
2 Pochons en tôle marche garni de bois.	22 »
1 Ecumoire en tôle.	8 »
1 Marbre en fonte à dresser les galvanos, 0°60 sur 0°46.	90 »
1 Biseauteur et 2 Rabots.	50 »
1 Plancher à dresser les bois et sa Varlope.	25 »
1 Règle en acier, à biseau pour dresser les galvanos.	23 »
1 Marteau en acier, à 2 têtes, pour dresser les galvanos.	6 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes.	8 »
1 Bloc à découper en fonte.	20 »
12 Scies pour découpage et leur Monture à la main.	14 »
10 Poinçons acier assortis.	10 »
8 Limes & Râpes, assorties et emmanchées.	15 »
2 Poinçons pour percer les clichés.	2 »
2 Chasse-clous.	2 50
1 Pince coupante, pour le laiton.	5 »
1 Pèse-acide.	2 25
Emballage du tout.	180 »
Total.	4.072 75

Fourneaux tout en fonte. (Voir page 19).	Moules à boîtes. (Voir page 71).
— avec chaudières carrées. (— 72).	Boîtes à remplir. (— 54).
Scie sauteuse à découper, à pédale. (— 51).	Moule à monter sur matière. (— 23).
Outils et accessoires divers. (15, 21, 22, 53 et 54).	Tours à clichés, automatiques. (— 31).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES (Suite)

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Gutta, Modèle n° 5

1 Presse à empreintes n° 5, à percussion, platine de 0°81 sur 0°61, avec marbre à doubler, et montée sur pieds en fonte (Voir dessin page 47).	1.200 »
1 Cuve en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 1° de long, 0°65 de large et 0°60 de profondeur, avec 4 paniers en gutta, 9 vases poreux, 9 zines, tringles, supports et crochets en cuivre (Voir dessin page 49).	500 »
1 Fourneau rond en tôle, au charbon, complet, avec chaudière de 0°45 (Voir dessin page 19).	140 »
1 Tour à clichés à pédale, plateau de 0°65 de diamètre, monté sur pieds en fonte (Voir dessin page 31).	1.700 »
1 Scie à découper à la vapeur (Voir dessin page 52).	450 »
10 Ramettes ordinaires en fer forgé, assorties.	140 »
1 Marbre en fonte pour imposer, 1°50 sur 0°70, avec pied en bois, à tablettes et tiroirs.	195 »
1 Moule à gutta.	35 »
1 Bain-marie en fer-blanc, pour fondre la gutta.	25 »
1 Fourneau long pour chauffer les coquilles et les étamer.	25 »
1 Poêle à souder.	3 »
2 Pochons en tôle, manche garni de bois.	25 »
1 Ecumoire en tôle.	9 »
1 Marbre en fonte pour dresser les galvanos, 0°70 sur 0°55.	110 »
1 Biseauteur, 1 Rabot à biseauter et 1 Varlope droite.	150 »
1 Plancher à dresser les bois avec sa Varlope.	25 »
1 Règle en acier, à biseau, pour dresser les galvanos.	25 »
1 Marteau en acier, à 2 têtes, pour dresser les galvanos.	6 »
1 Compas d'épaisseur à pointes.	10 »
1 Bloc à découper en fonte.	20 »
12 Scies pour découpage et leur Monture à main.	17 »
12 Poinçons acier assortis.	12 »
10 Limes & Râpes assorties et emmanchées.	24 »
2 Poinçons pour percer les galvanos.	2 »
2 Chasse-clous.	2 50
1 Pince coupante, pour le laiton.	5 »
1 Pèse-acide.	2 50
Emballage du tout.	190 »
Total.	5.048 »

Fourneaux tout en fonte. (Voir page 19).	Moules à boîtes. (Voir page 71).
— avec chaudières carrées. (— 72).	Boîtes à remplir. (— 54).
Scie sauteuse à découper, à pédale. (— 51).	Moule à monter sur matière. (— 23).
Outils et accessoires divers. (15, 21, 22, 53 et 54).	Tours à clichés, automatiques. (— 31).

(Suite) DEVIS DE GALVANOPLASTIES

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Gutta, n° 6

1 Presse à cuivres n° 6, à percussion, à 4 colonnes et à croisillon, platine de 96 cent. sur 74 cent., avec marbre à doubler. (Voir dessin page 48).	2.400 »
1 Cuve en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 1 ^m 20 de long, sur 80 cent. de large et 65 cent. de profondeur, avec 4 paniers en gutta, 9 vases poreux, 9 zincs, tringles, supports, agrafes et crochets en cuivre. (Voir dessin page 49)	600 »
1 Fourneau tout en fonte, dessus de 1 ^m sur 1 ^m , avec chaudière en fonte de 30 cent. (Voir dessin page 19)	450 »
1 Tour à clichés, système horizontal, plateau de 1 ^m 20, à la vapeur. (Voir dessin page 32)	3.500 »
1 Scie à découper, grand modèle, marchant à la vapeur.	500 »
12 Ramettes, en fer forgé, ordinaires assorties	160 »
1 Marbre fonte à imposer, 2 ^m sur 80 cent., avec pied en bois, à tablettes et tiroirs.	275 »
1 Moule à gutta.	40 »
1 Bain-marie en fer-blanc pour fondre la gutta.	25 »
1 Fourneau long pour chauffer les coquilles et les étamer.	25 »
1 Poêle à souder.	3 »
2 Pochons en toile, manche garni de bois.	30 »
1 Écumoire en toile.	10 »
1 Marbre en fonte pour dresser les galvanos, 80 cent. sur 70 cent.	150 »
1 Biseau, 1 Rabot à bisauter et 1 Varlope droite	150 »
1 Planche à dresser les bois et sa Varlope	25 »
1 Règle en acier à biseau, pour dresser les galvanos	25 »
1 Marteau en acier, à 2 têtes, pour dresser les galvanos.	6 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes	12 »
1 Bloc à échapper, en fonte.	25 »
12 Poinçons acier, assortis.	12 »
10 Limes et Râpes assorties et emmanchées.	24 »
2 Poinçons à percer les galvanos	2 »
2 Chasse-clous	2.50 »
1 Pince coupante, pour le laiton.	5 »
1 Pese-acide	2.50 »
Emballage du tout.	320 »
Total.	8.779 »

Presses à Genouillères. (Voir page 69).

Fourneaux avec chaudières carrées (— 72).

— en toile (— 19).

Outils et accessoires divers (15, 21, 22, 53 et 54).

Moules à boîtes (Voir page 71).

Boîtes à remplir (— 54).

Moule à monter sur matière (— 23).

NOTIONS

SUR LA

GALVANOPLASTIE

A LA GUTTA

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 ou de plomb, venant rabattre sur les bords supérieurs de cette cuve, ou dans une cuve en grès. On l'empli 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 les paniers qui plongent à 4 ou 5 centimètres au-dessous du niveau de l'eau 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 du cuivre. Le bain doit être toujours entretenu à ce degré par du sulfate de cuivre contenu dans les paniers en gutta-percha.

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 juste au diamètre de ces tringles. Agencés avec des tringles rondes le réglage et le nettoyage en sont plus faciles.

Notre nouveau modèle de Cuve (page 49) est plus pratique que l'ancien modèle désigné ci-dessus, nous ne donnons les indications ci-dessus qu'à titre de renseignements.

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 environ suivant grandeur du bain 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 5 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 décappées avec un peu d'acide sulfurique pur pour faciliter l'adhésion de la première couche de mercure 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 en fer forgé ordinaire. 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, 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 qui servira à tenir ces clichés sur des blocs avec des griffes et évitera de faire ce biseau après coup au rabot.

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 malléable en la chauffant au bain-marie, former une pelote d'une certaine épaisseur, que l'on étirera et malaxera avec les mains trempées préalablement dans de l'eau froide; étendre ensuite la gutta-percha ainsi humidifiée sur une plaque de zinc, ou moule à gutta, et la mouler 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 chaud 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 plombagé 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 plombagé 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 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 lettres et qui serviraient à fixer les coquilles sur les baguettes, opération dont il sera question plus loin; ensuite 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 en tringles basses en cuivre, en les laissant plonger dans le bain à 3 ou 4 centimètres au-dessous du niveau du liquide. 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 d'aplomb 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 à cet effet à la partie supérieure, de manière qu'il plonge dans le bain à 5 ou 6 centimètres au-dessous 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 30 heures et selon la force qu'on veut obtenir. 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 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 blanc, 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; 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 ladite 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 desserre la presse et 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 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 frotte avec une brosse sèche.

Terminaison du Cliché

Le cliché, dans cet état, doit être examiné avec attention. Il faut, avec une règle à biseau parfaitement droite, en acier, 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 dessous, et faire rentrer en dessous, en frappant 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 buffe du côté qui doit porter sur l'œil du cliché; différents 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 au moyen de la scie circulaire ou de la scie à découper, on livrera le cliché sur bloc en bois ou matière, à la hauteur des caractères d'imprimerie: enfin, on pourra le

Pour le montage sur bois on peut préparer les blocs soi-même, soit en les tournant et en les mettant d'épaisseur sur le tour, ou encore en les mettant également de hauteur ou d'épaisseur sur le tour une fois montés. Nous livrons pour cela des bois de chêne et d'acajou tout préparés et mis de hauteur pour clichés et galvanos.

TABLE DE LA GALVANOPLASTIE

A la Gutta

	Pages		Pages
Accessoires divers.	15, 21, 22, 53 et 54	Notions sur la galvanoplastie.	61 à 64
Biseautoirs ordinaires et Rabots.	24	Outils divers.	15, 21, 22, 53 et 54
— Varlopes à galets, avec pied.	25	Planches à dresser les bois.	20
— — — sans pied.	24	Plaques à noyaux.	18
Blocs en bois.	24	Pochons à deux manches.	23
— en matière.	24	Ponts-calibres.	27
Bois pour Blocs.	24	Presses à empreintes, pieds en bois.	47
Boîtes à plonger ou à remplir.	54	— — — tout en fonte.	47
Caves en chêne et Appareils.	49	— — — à croisillon, grand modèle.	48
Devis de galvanoplasties (6 modèles).	55 à 60	— à genouillères.	69
Equerres de hauteur de lettre.	15	— à doubler, spéciale.	50
— — — de bloc.	15	— hydraulique.	68
— minces.	15	Rabots divers.	24
Fourneaux en tôle.	19	Ramettes en fer forgé.	13 et 14
— tout en fonte.	19	Scies sauteuses pour découper.	51 et 52
— avec chaudières carrées.	72	— circulaires.	26 et 27
Garnitures en fer, de hauteur.	13	Tour banc en bois.	30
Machine à raboter les clichés.	34	— tout en fonte.	30
Marbre à dresser les galvanos.	15	— automatiques.	30 et 31
Matière préparée pour clichés.	9	— horizontal.	32
Moules à boîtes.	71	Varlopes à dresser les bois.	24
— à clichés.	16 et 17	— garnies d'acier.	24
— à monter sur matière.	23		

Conditions de vente et de paiement. Page 5

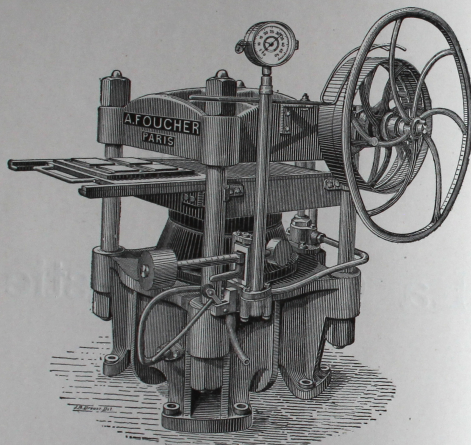


POUR

Nouvelle Presse hydraulique

Pour Galvanoplastie et Stéréotypie

Mouvement de Pompe actionné par la vapeur et à bras



Nouvelle Presse Hydraulique, grand modèle, pour galvanoplastie à la cire et à la gutta, et la stéréotypie, format de 0°90 x 0°80 de platine, à la vapeur et à bras avec son marbre mobile en fonte coulisant sur des supports en fer

Emballage en caisse toute montée.	90 francs	5.500 fr.
Presse moyen modèle, 0°82 x 0°65.		
Emballage	75 francs	3.500 »
— petit — 0°76 x 0°57.		
Emballage	60 francs	2.900 »

Cette nouvelle Presse d'une grande puissance remplace avantageusement tous les autres systèmes pour les empreintes de galvanoplastie à la cire ou à la gutta, voire même les empreintes avec les fins pour la clicherie; son rendement ou production est environ dix fois plus grand qu'avec les Presses à main, l'ouvrier n'ayant qu'à mettre les empreintes et les retirer; la pression se faisant seule ainsi que la descente de piston.

Les empreintes ou moules sont plus nets et plus réguliers, le piston étant d'un fort diamètre 0°70, la platine ou marbre montant à par conséquent beaucoup d'assise, la montée du piston est très douce et non saccadée ce qui donne les meilleurs résultats qu'on puisse désirer.

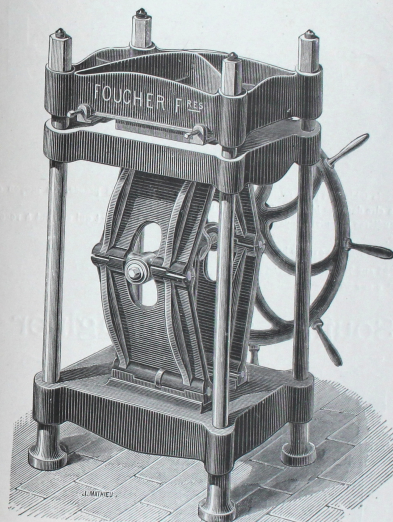
Elle est munie d'un Manomètre spécial avec aiguille à maxima qui indique les degrés de la pression qu'on règle suivant les formats à mouler; un curseur avec contre-poids permet de régler la pression, et fait agir la soupape de sûreté. Cette soupape fonctionnant la pression ne se fait plus et le piston descend, il y a donc de ce côté sécurité, ce qui évite d'écraser les gravures, textes ou autres, comme cela arrive fréquemment avec les autres presses.

Son agencement et son installation sont des plus simples et des plus faciles, il n'est pas utile d'avoir une conduite après la pression donnée il n'y a pas ou peu de consommation puisque c'est la même qui sert. Ce réservoir peut être placé derrière ou sur les côtés de la presse selon la disposition des ateliers.

L'emplacement du grand modèle est de 1°70 x 1°40 et son poids net de 4.200 kilos environ, les autres en proportion.

Presses à Genouillères

pour Empreintes à la Cire

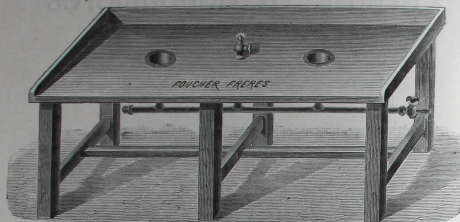


Cette presse spécialement pour la galvanoplastie à la cire est construite d'après les derniers perfectionnements. Elle est montée avec quatre colonnes en acier (tournées et polies), ce qui donne beaucoup plus de résistance que celles tout en fonte; et son emplacement est plus restreint.

La vis est également en acier et le volant d'un grand diamètre, est muni de poignées en fer forgé, tournées et polies. Le plateau supérieur ou sommier est muni de guides mobiles afin de glisser plus facilement le moule pour prendre l'empreinte. Elle est également munie sur le devant d'un marbre mobile, avec poignée en fer pour le doublage des galvanos. Elle peut servir pour la gutta, comme pour la cire; ce système a une grande puissance de pression.

Presse à genouillères N° 1, pour empreintes, ouverture entre colonnes, 0°55 sur 0°40, avec marbre mobile pour doubler.	1.700 fr.
Emballage en une caisse.	50 fr.
Presse à genouillères N° 2, pour empreintes, ouverture entre colonnes, 0°70 sur 0°55, avec marbre mobile pour doubler.	2.200 »
Emballage en une caisse.	60 fr.
Presse à genouillères N° 3, pour empreintes, ouverture entre colonnes, 0°90 sur 0°70, avec marbre mobile pour doubler.	3.500 »
Emballage en une caisse.	80 fr.

Banc de Relevage



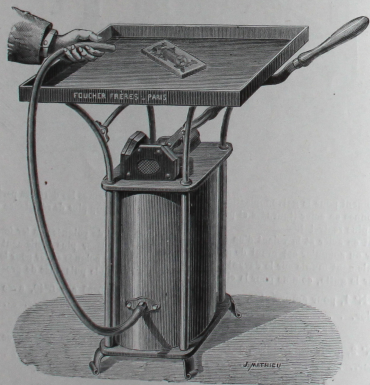
Ce banc ou plutôt cette table sert pour retoucher les empreintes sortant de la presse. Au moyen d'outils spéciaux on retire ou on ajoute de la cire dans les blancs, afin d'obtenir une coquille régulière.

Il est muni de 2 chaudières en cuivre rouge étamé qui sont chauffées au gaz et qui servent à recevoir la cire pour les relouches de l'empreinte.

Les appareils à gaz sont compris avec le banc.

Banc de relevage de 1^{er} 25 sur 70 cent. à 1 place 200 fr.
— — 2^e » sur 70 — 2 — 250 »

Soufflet à Plombaginer



PRIX :

325 francs

PRIX :

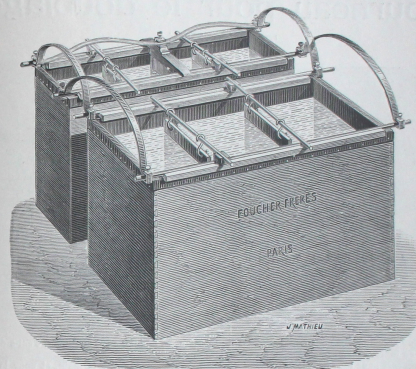
325 francs

Cet appareil sert à faire sortir du moule, c'est-à-dire de l'empreinte, la plombagine qu'on ne peut enlever à la brosse ; il est indispensable pour obtenir un bon moule avant la mise au bain.
Il est muni d'un caoutchouc permettant de souffler dans tous les sens.

Pile et Cuve nouveau système de toute grandeur

CUVES
en
CHÊNE
GARNIES
de
PLOMB

CUVES
en
CHÊNE
GARNIES
de
PLOMB



Appareil complet n° 1, se composant de : 1 cuve de 1 mètre de long, 0^m60 de large et 0^m70 de profondeur, et une autre cuve de 1 mètre de long, 0^m40 de large et 0^m70 de profondeur avec tringles cuivre, zincs et accessoires conducteurs 900 fr.

Appareil complet n° 2, se composant de : 1 cuve de 1^m25 de long, 0^m70 de large et 0^m80 de profondeur, et une autre cuve de 1^m25 de long, 0^m45 de large et 0^m80 de profondeur avec tringles cuivre, zincs et accessoires conducteurs 1200 »

Appareil complet n° 3 se composant de : 1 cuve de 1^m50 de long, 0^m80 de large et 0^m90 de profondeur, et une autre cuve de 1^m50 de long, 0^m50 de large et 0^m90 de profondeur, avec tringles cuivre, zincs et accessoires conducteurs 1500 »

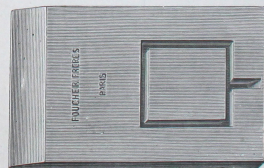
Appareils et Cuves sur mesures. (Prix suivant dimensions).

Les plaques d'argent et les anodes ne sont pas compris dans les Piles.

Moule à boîtes en fonte

DIMENSIONS DES BOITES
FONDEES DANS CES PLAQUES

150 × 200^m 30 fr.
250 × 300 — 35 »
300 × 250 — 40 »
350 × 250 — 45 »



DIMENSIONS DES BOITES
FONDEES DANS CES PLAQUES

350 × 250^m 50 fr.
400 × 300 — 55 »
540 × 350 — 60 »
500 × 400 — 65 »

Sur mesures (suivant format).

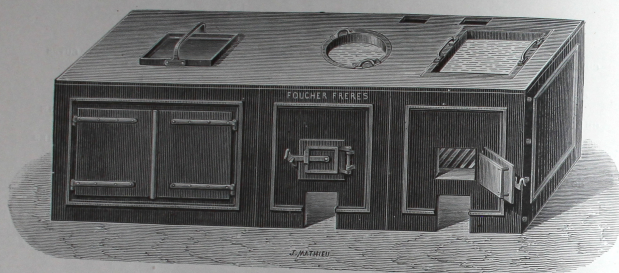
Ces mesures sont approximatives, nous faisons des moules à la demande et sur mesures.
Ces plaques en fonte sont avec rainures intérieures qui forment les bords des boîtes ; le fond est obtenu avec l'équerre mince. On fonde les boîtes dans un moule à clichés ordinaire.

Nouveau Modèle

DE

Fourneau pour le doublage

Tout en Fonte



Ce fourneau, destiné spécialement pour la galvanoplastie, sert pour le doublage des coquilles; c'est-à-dire le remplissage au moyen des boîtes en fonte que l'on plonge dans les chaudières carrées.
 La chaudière ronde sert pour tous les petits travaux dont le remplissage se fait à la main, et pour la fonte des boîtes.
 Chaque chaudière a son foyer, de façon que ce fourneau se trouve divisé en trois. Le côté plat sert à mettre chauffer les plaques.
 Le tout étant en fonte et fer se démonte à volonté, on peut le placer dans n'importe quel endroit sans difficulté; son installation est très facile.

Fourneau complet n° 1 avec chaudière carrée de 50 cent. sur 40 cent. et chaudière ronde de 38 cent.,
 barreaux en fonte, cheminée et hotte d'émanations en tôle 850 fr.
 Fourneau complet n° 2 avec chaudière carrée de 60 cent. sur 50 cent., et chaudière ronde de 45 cent.,
 barreaux en fonte, cheminée et hotte d'émanations en tôle 1.050 »
 Fourneaux et Chaudières sur mesures et avec dispositions spéciales (Prix suivant grandeur).

Boîtes à Plonger pour remplir les Coquilles

Tout en Fonte avec Poignées en Fer

Ancien modèle		Nouveau modèle	
Boîte de 12 × 10 intérieur	15 fr.	Boîte de 25 × 20 intérieur	25 fr.
— 24 × 20 —	25 »	— 30 × 15 —	25 »
— 30 × 23 —	27 »	— 35 × 25 —	30 »
— 35 × 25 —	30 »	— 45 × 30 —	35 »
— 45 × 34 —	35 »	— 50 × 40 —	40 »

Boîtes sur mesures (Suivant grandeur, voir dessins page 54).

Produits et Accessoires divers

Acides (suivant le cours).	» »	Plaques d'argent pour anodes (et au cours), le kil.	250 »
Anodes en cuivre (le kilog).	» »	Plombagine spéciale	450 à 650
Cire jaune, 1 ^{re} qualité, préparée	» »	Sulfate de cuivre	1 10
Cuivre en planches et en tringles (suivant le cours).	» »	Zincs (au cours).	» »

(Voir autres Accessoires (Page 54).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Cire, petit Modèle

1 Presse à empreintes, à genouillères, ouverture entre colonnes, 0°55 sur 0°40, avec marbre mobile pour doubler (Voir dessin page 60)	1.700 »
1 Banc de relevage, à une place (Voir dessin page 70)	200 »
1 Soufflet à plombaginer (Voir dessin page 70)	325 »
2 Cuves en chêne, garnies de plomb, modèle n° 1, complètes avec tringles, crochets, agrafes en cuivre, zincs, supports et accessoires (Voir dessin page 71)	900 »
1 Fourneau en fonte, chaudière ronde de 0°50 (Voir dessin page 72)	450 »
1 Tour à clichés, tout en fonte, plateau de 0°55 de diamètre, avec chariot automatique et marchant à la vapeur (Voir dessin page 31)	1.800 »
1 Scie à découper, marchant à la vapeur (Voir dessin page 52)	450 »
1 Moule à clichés de 0°40 sur 0°27, pour fondre les boîtes (Voir dessin page 16)	330 »
3 Moules à boîtes, assortis (Voir dessin page 71)	40 »
1 Marbre en fonte pour imposer, 1 mètre sur 0°80, avec pied en bois, à tablettes et tiroir	140 »
6 Ramettes ordinaires en fer forgé, assorties	70 »
1 Marbre en fonte à dresser les galvanos	75 »
1 Règle en acier à biseau	20 »
1 Bain-marie fer-blanc, pour fondre la cire	20 »
1 Biseauteur et 2 rabots	90 »
3 Boîtes à plonger assorties	150 »
1 Meule à affûter, avec fonte à pédale (Voir page 20)	30 »
6 Ciseaux assortis emmanchés	9 »
6 Gouges assorties	9 »
1 Maillet bois	1 50
1 Marteau à dresser, à 2 têtes	6 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes	7 »
1 Brosse à plombaginer en blaireau	25 »
1 — — soie ordinaire	4 »
2 Pochons en tôle manche garni de bois	18 »
1 Ecumoire en tôle — —	7 »
10 Poinçons assortis	10 »
1 Bloc à échopper en fonte	15 »
6 Echoppes assorties et emmanchées	4 50
1 Couteau à cire	5 »
6 Limes et râpes assorties et emmanchées	12 »
1 Pierre à l'huile	9 »
1 Pese-acide	2 50
Emballage du tout	240 »
Total	7.174 50

Scie sauteuse à découper à pédale (Voir dessin page 51).
 Tours au pied et non automatiques (Voir dessin page 30).
 Outils et accessoires divers (Voir pages 21, 53 et 54).

(Suite) DEVIS DE GALVANOPLASTIES

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Cire, moyen Modèle

1 Presse à empreintes, à genouillères, ouverture entre colonnes, 0°70 sur 0°55, avec marbre mobile pour doubler (Voir dessin page 69).	2.200 »
1 Banc de relevage à deux places (Voir dessin page 70).	250 »
1 Soufflet à plombaginer (Voir dessin page 70).	325 »
2 Caves en chêne, garnies de plomb, modèle n° 2, complètes avec tringles, crochets, agrafes en cuivre, zines, supports et accessoires (Voir dessin page 71).	1.200 »
1 Fourneau tout en fonte, n° 1, complet, avec chaudière carrée et chaudière ronde (Voir dessin page 72).	1.000 »
1 Tour à clichés, tout en fonte, plateau de 0°65 de diamètre, avec chariot automatique et à la vapeur (Voir dessin page 31).	2.200 »
1 Scie à découper, marchant à la vapeur (Voir dessin page 52).	500 »
1 Moule à clichés de 0°57 sur 0°38, pour fondre les boîtes (Voir dessin page 17).	750 »
6 Moules à boîtes assortis (Voir dessin page 71).	180 »
1 Marbre en fonte à imposer, 1°50 sur 0°80, avec pied en bois, à tablettes et tiroir.	200 »
9 Ramettes ordinaires en fer forgé, assorties.	120 »
1 Marbre en fonte pour dresser les galvanos.	90 »
1 Règle en acier, à biseau.	22 »
1 Bain-marie fer-blanc, pour fondre la cire.	25 »
1 Biseautoir et 2 Rabots.	90 »
4 Boîtes à plonger, assorties.	200 »
1 Meule à affûter, auge fonte, à pédale (Voir page 20).	35 »
9 Ciseaux assortis emmanchés.	15 »
9 Gouges.	15 »
2 Maillets buis.	4 »
1 Marteau à dresser, à 2 têtes.	8 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes.	8 »
1 Brosse à plombaginer, en blaireau.	25 »
1 — — — — — soie ordinaire.	4 »
2 Pochons en tôle, manche garni de bois.	22 »
1 Ecnmoire en tôle.	9 »
12 Poignons acier assortis.	12 »
1 Bloc à échopper, en fonte.	20 »
9 Echoppes assorties emmanchées.	7 »
1 Couteau à cire.	5 »
8 Limes et Râpes, assorties et emmanchées.	18 »
1 Pierre à l'huile.	12 »
1 Pèse-acide.	2 50
Emballage du tout.	330 »
Total.	9.903 50

Scie sauteuse à découper à pédale (Voir dessin page 58).
Outils et Accessoires divers (Voir dessin page 30).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES (Suite)

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Cire, grand Modèle

1 Presse à empreintes, à genouillères, ouverture entre colonnes, 90 cent. sur 70 cent., avec marbre pour doubler (Voir dessin page 69).	3.500 fr.
1 Banc de relevage, à 2 places (Voir dessin page 70).	250 »
1 Soufflet à plombaginer (Voir dessin page 70).	325 »
2 Caves en chêne, garnies de plomb, modèle n° 3, complètes, avec tringles, crochets, agrafes en cuivre, zines, supports et accessoires (Voir dessin page 71).	1.500 »
1 Fourneau tout en fonte, n° 2, complet, avec chaudière ronde et chaudière carrée (Voir dessin page 72).	1.200 »
1 Tour horizontal, pour clichés, plateau de 1°20 de diamètre (Voir dessin page 32).	3.500 »
1 Scie à découper, marchant à la vapeur (Voir dessin page 52).	450 »
1 Moule à clichés, de 65 cent. sur 45 cent., pour fondre les boîtes (Voir dessin page 17).	1.100 »
8 Moules à boîtes, assortis (Voir dessin page 71).	300 »
1 Marbre fonte à imposer, 2° sur 80 cent., avec pied en bois, à tablettes et tiroirs.	275 »
12 Ramettes ordinaires en fer forgé, assorties.	380 »
1 Marbre pour dresser les galvanos.	110 »
1 Règle en acier à biseau.	25 »
1 Bain-marie en cuivre, pour fondre la cire, au gaz ou à la vapeur (Voir page 53).	325 »
1 Biseautoir, avec Varlope à godets et Rabot à biseautoir, monté sur pied (Voir page 25).	250 »
6 Boîtes à plonger, assorties.	300 »
1 Meule à affûter, auge fonte, à pédale (Voir page 20).	40 »
12 Ciseaux assortis, emmanchés.	18 »
12 Gouges.	18 »
2 Maillets buis.	4 »
1 Marteau à dresser, à deux têtes.	8 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes.	10 »
1 Brosse à plombaginer en blaireau.	25 »
1 — — — — — soie ordinaire.	4 »
3 Pochons en tôle, manche garni de bois.	30 »
1 Ecnmoire en tôle.	9 »
12 Poignons assortis.	12 »
1 Bloc à échopper, en fonte.	25 »
1 — — — — — en bois, grand format.	12 »
12 Echoppes emmanchées.	9 »
1 Couteau à cire.	5 »
12 Limes et Râpes assorties, emmanchées.	24 »
1 Pierre à l'huile.	15 »
1 Pèse-acide.	2 50
Emballage du tout.	300 »
Total.	14.415 50

Scie sauteuse à découper à pédale (Voir dessin page 51).
Outils et Accessoires divers (Voir pages 21, 53 et 54).
Presse hydraulique (Voir page 68).

NOTIONS SUR LA GALVANOPLASTIE A LA CIRE

Du Bain

Dans la plus large des Cuves, mettre de l'eau douce jusqu'à 25 ou 30 centimètres du bord; y ajouter de l'acide sulfurique jusqu'à ce que le bain pèse 10 degrés. Mettre dissoudre dans la cuve, à quelques centimètres de la surface de l'eau, du sulfate de cuivre au moyen de paniers en gutta qu'on adapte sur les côtés de la cuve et le remplacer au fur et à mesure de la dissolution jusqu'à ce que le liquide pèse 16 degrés.

De la Pile

Dans la plus étroite des Cuves, mettre de l'eau douce comme dans celle ci-dessous, y ajouter de l'acide sulfurique jusqu'à ce que le bain pèse 14 degrés; l'agiter dans tous les sens afin que le mélange se fasse parfaitement, autant que possible.

Appareils du Bain et de la Pile

Avant de poser les cuivres sur les cuves avoir bien soin de voir s'ils sont en bon état, c'est-à-dire bien polis. Après cette vérification disposer les tringles et les conducteurs comme l'indique le dessin (page 71).

De la disposition des Zincs et des Plaques d'Argent

Les zincs étant découpés en conséquence ainsi que les plaques d'argent, il faut les entremêler c'est-à-dire mettre un zinc, une plaque d'argent et ainsi de suite dans toute la longueur de la cuve la plus étroite. La distance à mettre entre chaque plaque doit être proportionnée suivant la grandeur du bain et la force qu'on veut lui donner.

Avoir soin d'amalgamer les zincs à chaque mise au bain.

De l'Imposition

Prendre une ramette en fonte ou en fer, de hauteur, avec garnitures en fer et à vis, qui est le meilleur pour ce genre de travail. Avoir soin de bien nettoyer la forme avec l'empreinte, afin d'obtenir un moule régulier, la plombaginer avec la brosse avant de la placer sous la presse.

Du Moulage

Après avoir fondu les boîtes en matière destinées aux moules, les placer sur le marbre pour verser la cire qui devra être bien chaude et toute préparée. La cire étant figée à un certain degré, plombaginer avec une brosse spéciale très douce, poser le moule sur la forme à mouler, pousser le tout au milieu de la presse et serrer immédiatement. Régler la pression afin de ne pas trop écraser la cire et laisser du fond à l'empreinte.

Après cette opération, sortir le moule de la presse en ayant soin de l'enlever horizontalement. Le moule est ensuite porté au banc de relevage afin de le retoucher, c'est-à-dire retirer la cire qui aurait trop sailli ou en ajouter aux endroits manquants.

Mise au Bain

Avant de mettre au bain, plombaginer le moule au moyen d'une brosse très douce et enlever ce qui pourrait rester au moyen du soufflet à plombaginer; ensuite, mettre sur ce moule de l'alcool que l'on verse sur la partie à reproduire et le mettre de suite dans l'eau fraîche, et le placer dans le bain au moyen de crochets en cuivre qu'on accroche après la boîte du moule et qu'on pose sur les tringles transversales de la cuve.

Avoir soin d'approcher l'œil de l'empreinte près de l'anode ou plaque de cuivre, afin que la décomposition vienne directement, et faire la même disposition pour les autres empreintes dans toute la longueur du bain.

Sortie du Bain

La sortie du bain se fait selon l'épaisseur qu'on désire obtenir et souvent suivant la composition de la pile qui peut être plus ou moins rapide. On peut obtenir des galvanos en quelques heures. Aussitôt la coquille sortie du bain la laver immédiatement à l'eau pure, afin d'enlever l'acide qui pourrait empêcher l'étamage.

Pour détacher la cire de la coquille il y a différentes manières: soit de jeter de l'eau bouillante, soit de la faire chauffer sur un fourneau.

Remplissage ou Doublage des Coquilles

Après avoir détaché la coquille de la cire, verser de l'esprit de sel pour faire adhérer l'étamage. Pour étamer, se servir d'une boîte à plonger; on met la coquille dans cette boîte qu'on descend au-dessus de la chaudière carrée de façon que la chaleur du métal fasse fondre l'étain.

Cette opération faite, poser la boîte avec la coquille sur un marbre ou une table bien de niveau et verser de la matière au moyen d'un pochon. Le métal étant refroidi, le retirer de la boîte au moyen d'un poinçon ou autre pièce qui facilite le déboilage.

Avant de remplir la coquille, la garnir de manière que le métal ne puisse pénétrer jusqu'à l'œil.

Le nettoyage des galvanos se fait avec des brosses assez dures, de l'acide pour les rendre brillants et de la sciure blanche pour les sécher.

Terminaison des Clichés-Galvanos

Quant on a scié les blancs de côté des galvanos qui se servent pas, il faut les dresser ou plutôt vérifier si la surface de l'œil est régulière. On se sert pour cela d'une règle en acier, bien droite et avec biseau d'un côté et on la promène sur le cliché, ce qui permet de voir plus facilement les défauts. Pour dresser on se sert alors d'un marteau spécial et de poinçons en acier; le compas, avec pointes, est très utile en cette circonstance; en prenant le cliché entre les pointes, on trace derrière l'endroit où l'œil ne porte pas et avec un poinçon de grosseur on repousse cette partie sur le marbre en fonte, destiné spécialement pour le dressage des galvanos.

Le dressage étant fait, on place le cliché sur un tour et on le met d'épaisseur.

Après le dressage on n'a qu'à découper le cliché à la scie sauteuse, suivant le montage et la disposition qu'on peut lui donner. Autant que possible découper les plus grands blancs qui pourraient marquer à l'impression.

NOTA. — Les renseignements qui pourraient manquer dans les explications ci-dessus seront donnés avec la fourniture des outils de galvanoplastie.

TABLE DE LA GALVANOPLASTIE

A la Cire

	Pages
Accessoires divers	21, 53 et 54
Banc de relevage	70
Biseauteurs et Rabots ordinaires	24
Biseauteurs et Varlopes à galets, tout montés	25
Biseauteurs et Varlopes à galets, non montés	24
Blocs en bois	24
— en matière	24
Boîtes à plonger	54
Bois pour blocs	24
Caves et Piles	49
Devis de galvanoplasties (3 modèles)	73, 74 et 75
Etablis	25
Fourneaux pour le doublage	72
— ordinaires	19 et 20
— avec chaudières carrées	72
Installations et agencement	»
Garnitures de hauteur	14
Marbres à dresser	15
Moules à boîtes	71

	Pages
Moules à clichés	16 et 17
— à mois	23
— à monter sur matière	23
Notions sur la galvanoplastie	76 et 77
Outils divers	21, 53 et 54
Planches à dresser les blocs	20
Presses à genouillères	69
— hydraulique	68
— à doubler spéciales	50
Produits divers	72
Rabots divers	20 et 24
Ramettes en fer forgé	13 et 14
Scies sauteuses à découper	51 et 52
— circulaires	26 et 27
Soufflet à plombaginer	70
Tours en fonte à pédale	30
— — automatiques	31
— horizontales	32
Varlopes à dresser les bois	20
— garnies d'acier	20

Conditions de vente et de paiement. Page 5.



CATALOGUE

POUR

La Brochure, la Reliure, la Dorure

l'Estampage, le Découpage, etc.

Presse à colonnes, à percussion et à vis sans fin

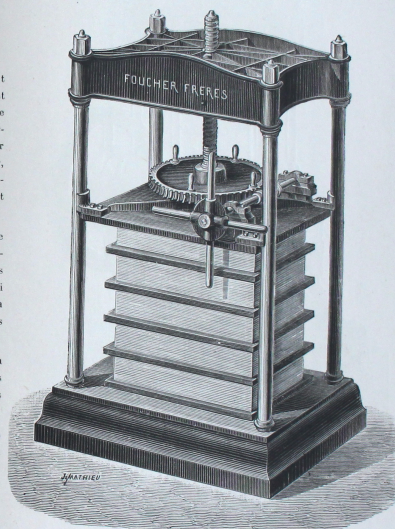
Modèle fort tout en fonte et en fer

Cette Presse, tout en fer et fonte, est montée avec quatre colonnes en fer tournées et polies sur toute leur longueur, avec bagues et embases tournées et polies.

Elle est munie de quatre guides coulisant le long des colonnes, ce qui oblige la platine à descendre toujours d'aplomb.

Les plateaux et la platine sont nervés et offrent une très grande résistance.

La vis est d'une forte grosseur et en acier forgé.



Cette Presse, tout en fer et fonte, est montée avec quatre colonnes en fer tournées et polies sur toute leur longueur, avec bagues et embases tournées et polies.

Elle est munie de quatre guides coulisant le long des colonnes, ce qui oblige la platine à descendre toujours d'aplomb.

Les plateaux et la platine sont nervés et offrent une très grande résistance.

La vis est d'une forte grosseur et en acier forgé.

Cette Presse, d'une grande puissance, sert au satinage des volumes, papiers, emballages, etc. Elle est munie d'un mouvement à engrenage et avec vis sans fin qui donne une énorme pression. On serre d'abord avec la percussion et on termine la pression avec la vis sans fin au moyen du moulinet à quatre bras fixé sur le côté de la Presse, au dessus de la platine.

Le mouvement à vis sans fin s'embraye et se débraye instantanément à la main.

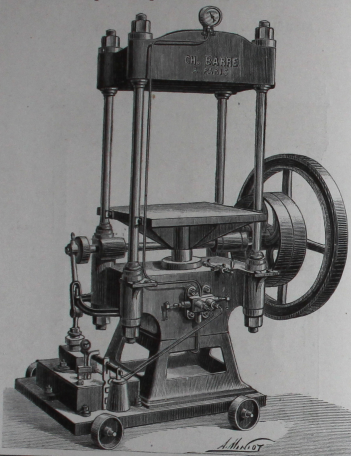
Elle s'expédie démontée ou toute montée, à la demande.

			EMBALLAGE	
			Europe	Outre-Mer
Petit format, 0 ^m 70 entre colonnes	1.200 fr.		30 fr.	50 fr.
Grand format, 0 ^m 95 —	1.400 fr.		40 fr.	60 fr.

Plateaux divers et Billots (Voir pages 11, 30 et 33).

Presse Hydraulique spéciale pour Imprimeurs et Relieurs

PRESSE
PETIT MODÈLE
PORTATIF
MARCHANT AU
MOTEUR



PRESSE
PETIT MODÈLE
PORTATIF
MARCHANT AU
MOTEUR

N°	DIMENSIONS du plateau	HAUTEUR disponible	FORCE enviro.	PRIX	EMBALLAGE	
					pour l'Europe	Outre-Mer
1	0°40 X 0°60	0°60	30.000 kil.	1.150 fr.	60 fr.	75 fr.
2	0°57 X 0°76	0°90	65.000 »	1.700 »	80 »	95 »

Manomètre gradué à 300 atmosphères. Prix 80 fr.

Cette Presse marche à bras ou au moteur. Le modèle n°1 peut être monté sur roulettes, afin de pouvoir être facilement changé de place. Aucune fondation n'est nécessaire. Elle est destinée, soit à mettre les volumes en presse pour les serrer, soit à servir les volumes pour coller les gardes. Un système de soupape et de déclenchement automatique, permet de régler, sur la Presse, la pression que l'on veut obtenir. Il suffit alors, après avoir chargé la presse de volumes, d'enlever. Lorsque la pression prévue est obtenue, les organes de la pompe continuent de fonctionner, mais la pression n'augmente plus. La Presse hydraulique possède sa pompe, bécane et tuyauterie nécessaires. Le culot est en acier foré, et peut par suite, résister aux plus hautes pressions.

Grandes Presses Hydrauliques

N°	DIMENSIONS du plateau	DIAMÈTRE du piston	FORCE enviro.	PRIX	EMBALLAGE	
					pour l'Europe	Outre-Mer
3	0°65 X 0°82	0°27	170.000 kil.	2.700 fr.	125 fr.	150 fr.
4	0°75 X 1°02	0°32	240.000 »	3.500 »	150 »	175 »

Le culot de ces presses est en acier.

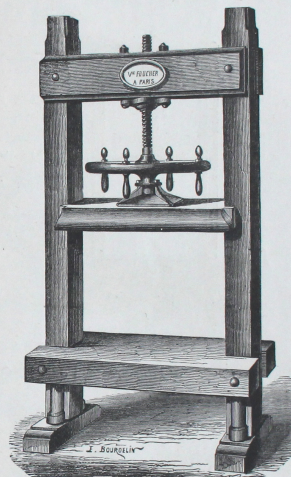
Pompe pour Presse hydraulique à deux corps Prix. 1.250 fr.
à un corps 850 »
Ces Pompes sont munies du déclenchement automatique. La Maison construit sur demande des Presses complètement en acier.

Presse en bois pour le satinage

Vis en fer, volant en fonte et à percussion

Ces Presses sont d'un modèle fort et construites très solidement; les bois sont épais et assemblés avec des boulons, écrous et rondelles en fer forgé.

La vis en acier est d'une grosseur raisonnable, le volant en fonte est lourd et du diamètre voulu, ce qui permet de donner et d'obtenir une grande pression et à la demande des papiers, volumes, etc., à satiner.



Ces Presses sont d'un modèle fort et construites très solidement; les bois sont épais et assemblés avec des boulons, écrous et rondelles en fer forgé.

La vis en acier est d'une grosseur raisonnable, le volant en fonte est lourd et du diamètre voulu, ce qui permet de donner et d'obtenir une grande pression et à la demande des papiers, volumes, etc., à satiner.

PRESSES PLUS LÉGÈRES
À LA DEMANDE

PRESSES SPÉCIALES
SUR MESURES

Ouverture entre les montants 0°50.	225 fr.	Ouverture entre les montants 0°86.	410 fr.
— — — — — 0°66.	250 »	— — — — — 0°96.	500 »
— — — — — 0°76.	325 »	— — — — — 1°06.	650 »

Plateaux



Plateaux ferrés en hêtre de 0°05 d'épaisseur

avec équerres en fer entaillées et vissées dans les bouts

Format Carré.	18 fr.
— Raisin.	22 »
— Jésus.	26 »
— Colombier.	30 »

Plateaux sur mesure.



Plateaux ordinaires

avec emboîtures dans les bouts

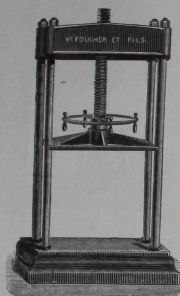
	en chêne	en bois blanc
Format Carré.	5 fr.	4 fr.
— Raisin.	6 »	4 50
— Jésus.	7 »	5 »
— Colombier.	8 50	6 »

Plateaux sur mesure.

(Voir Billets, page 33.)

Presse à percussion à colonnes fer pour tous travaux

Cette Presse, d'une grande résistance, sert pour tous travaux de pression, satinage, glaçage, pour ballots, etc.
La vis en acier est très forte et la percussion d'une grande puissance.



N° 1 Entre colonnes 70×52 750 fr.
N° 2 — — 95×60 900 »

Cette Presse, d'une grande résistance, sert pour tous travaux de pression, satinage, glaçage, pour ballots, etc.
La vis en acier est très forte et la percussion d'une grande puissance.

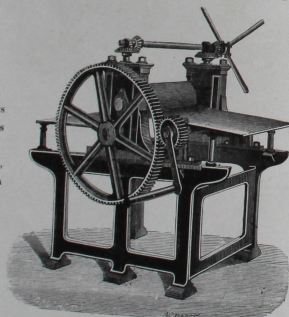
N° 1 Entre colonnes 70×50 750 fr.
N° 2 — — 95×60 900 »

Plateaux et Billots (Voir pages 11, 30 et 33)

Laminoir ordinaire pour le glaçage du papier

Cette Machine est toujours employée et rend encore des services.

Les cylindres, en fonte dure, donnent un bon glaçage et un bon satinage.



Cette Machine est toujours employée et rend encore des services.

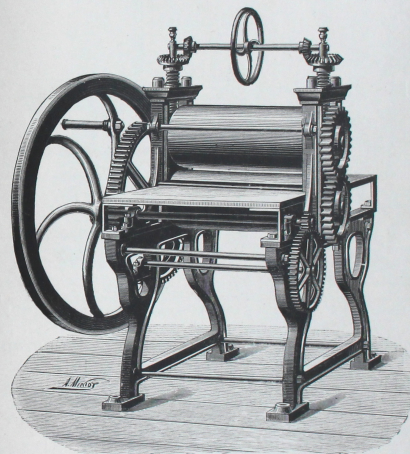
Les cylindres, en fonte dure, donnent un bon glaçage et un bon satinage.

De 0^m60 longueur des cylindres
— 0 70 — —
— 0 80 — —
— 0 90 — —

A BRAS
1.200 fr.
1.400 »
1.650 »
1.850 »
Le Montage à la charge de l'Acquéreur.

A VAPEUR
1.300 fr.
1.500 »
1.800 »
2.000 »
EMBALLAGE
70 fr.
80 »
90 »
100 »

Laminoir pour Relieur



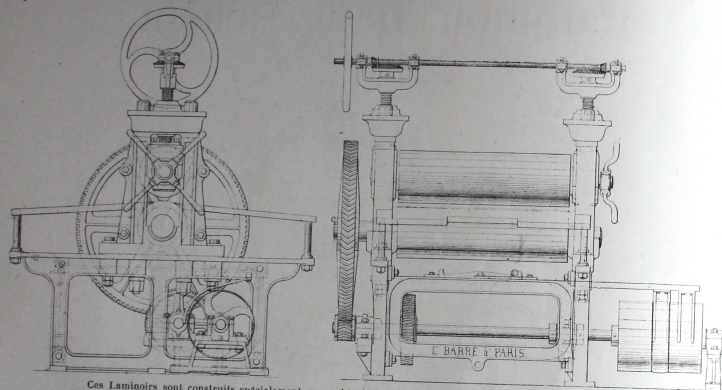
N° 1. Longueur des cylindres, 0 ^m 50, diamètre, 0 ^m 20, marchant à bras...	900 fr.	Emballage.	50 fr.
— — — 0 ^m 50 — 0 ^m 20 — à vapeur.	950 »	—	50 »
N° 2. — — — 0 ^m 60 — 0 ^m 22 — à bras...	1.050 »	—	60 »
— — — 0 ^m 60 — 0 ^m 22 — à vapeur.	1.200 »	—	60 »

Le Laminoir marchant à bras possède un fort volant.

Les cylindres sont montés sur des arbres de gros diamètres, en fer fin forgé.

Ces Laminaires sont à doubles engrenages et possèdent une grande puissance.

Laminoir à glacer le Papier et la Carte marchant à vapeur



Ces Laminoirs sont construits spécialement pour obtenir une pression excessive. Les arbres (en fer de Suède), sont d'une seule pièce et rentrés à chaud, ce qui permet d'obtenir les glacages pour l'impression des couleurs, la carte, le filigrane, etc.

Laminoirs à simple engrenage pour typographie

Tous nos Laminoirs possèdent un mouvement de va-et-vient. La maison construit plusieurs systèmes de ces mouvements.

LONGUEUR des cylindres	DIAMÈTRE des cylindres	PRIX	EMBALLAGE
0°70	0°25	2.000 fr.	80 fr.
0°80	0°25	2.200 »	100 »
0°90	0°28	2.400 »	120 »
1°00	0°30	2.500 »	140 »
1°10	0°30	2.800 »	160 »

Nous employons l'un ou l'autre, suivant le travail auquel est destiné le laminoir et la vitesse à laquelle il doit fonctionner.

Laminoir à double engrenage pour glacer le papier et la carte pour Lithographes et Fabricants de cartes

LONGUEUR des cylindres	DIAMÈTRE des cylindres	MODÈLE courant	AVEC CYLINDRES en acier forgé	MODÈLE SPECIAL extra-fort	EMBALLAGE
0°90	0°30	3.200 fr.	3.600 fr.	4.200 fr.	130 fr.
1°00	0°30	3.500 »	4.000 »	4.500 »	150 »
1°12	0°32	3.700 »	4.400 »	4.800 »	180 »

Les Laminoirs du modèle spécial extra-fort dont toutes les pièces sont renforcées, possèdent les cylindres en acier forgé avec tourillons beaucoup plus gros que ceux des autres laminoirs. Les tourillons du cylindre du bas mesurent 0°10 de diamètre et les tourillons du cylindre du haut 0°120. Tous les coussinets sont en bronze phosphoreux, et avec graissage automatique. Les engrenages renforcés sont à chevrons. Les chapeaux des cages sont en acier forgé. Les vis de pression, en acier, se vissent dans des écrous de bronze. Les engrenages d'angle commandant la pression sont en acier conlé. Les poulies de commande sont d'un grand diamètre.

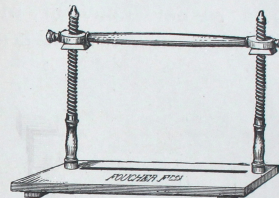
Cousoir ou Métier à coudre les Volumes

Modèle fort

Chevillette en cuivre



La pièce 0 30
La douzaine. 3 »



Clavette en acier



La pièce 0 60
La douzaine. 6 50

De 0°50 entre les vis, table chêne	12 fr.	De 0°80 entre les vis, table chêne	14 fr.
De 0°55 — — — — —	12 25	De 0°85 — — — — —	14 50
De 0°60 — — — — —	12 50	De 0°90 — — — — —	15 »
De 0°65 — — — — —	12 75	De 0°95 — — — — —	15 50
De 0°70 — — — — —	13 »	De 1°00 — — — — —	16 »
De 0°75 — — — — —	13 50		

Cousoirs sur mesures.

Presse à rogner tout en bois

Modèle fort

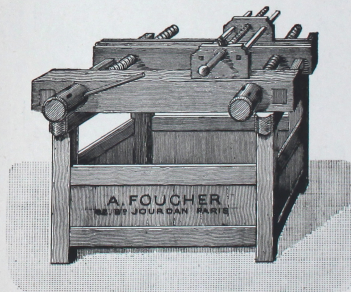
TALON POUR FUT
PRIX : 7 50

FUT COMPLET AVEC
UN COUTEAU
PRIX : 25 fr.

COUTEAU A ROGNER
La pièce : 2 50

PIED OU BANC SEUL
PRIX : 22 à 25 fr.

Nos talons spéciaux pour fûts sont disposés pour recevoir les couteaux de toute largeur.



TALON POUR FUT
PRIX : 7 50

FUT COMPLET AVEC
UN COUTEAU
PRIX : 25 fr.

COUTEAU A ROGNER
La pièce : 2 50

PIED OU BANC SEUL
PRIX : 22 à 25 fr.

Nos talons spéciaux pour fûts sont disposés pour recevoir les couteaux de toute largeur.

Presse à rogner tout en bois, complète, avec son Banc ou Pied, son Fût et 6 couteaux

Ecartement des vis 0°60	130 fr.
— 0°70	135
— 0°80	140

Presses sur mesures. — Réparations de Presses de tous modèles.

Presses à rogner

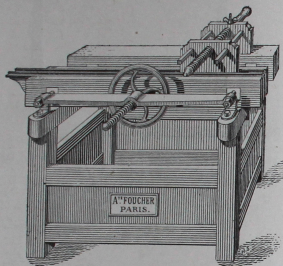
Presse à rogner nouveau modèle

Avec chemin et sommier ou traverse en fer

Ces Presses sont livrées complètes avec *fût, 6 couteaux et pied ou bâti en hêtre*; les formats se mesurent entre les jumelles ou tiges en fer.

PRESSES SUR MESURES
RÉPARATIONS
ET
REDRESSAGE DE PRESSES

COUTEAUX DE RECHANGE
LA PIÈCE. 2 50



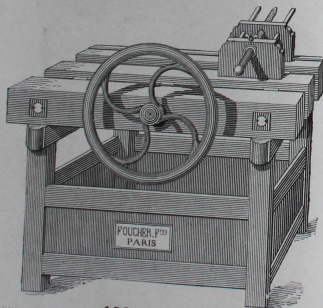
Presse de 0^m60..... 215 fr. | Presse de 0^m70..... 230 fr.
Presse 0^m80..... 250 fr.
Sans le pied ou bâti, 20 francs en moins

Presse à rogner ordinaire

Ces Presses sont livrées complètes, avec *fût, 6 couteaux*, et *pied ou bâti en hêtre*; les formats se mesurent entre les jumelles ou tiges en fer.

PRESSES SUR MESURES
RÉPARATIONS
ET
REDRESSAGE DE PRESSES

COUTEAUX DE RECHANGE
LA PIÈCE. 2 50



Presse de 0^m60..... 190 fr. | Presse de 0^m70..... 200 fr.
Presse de 0^m80..... 210 fr.
Sans le pied ou bâti, 20 francs en moins

Ces Presses sont livrées complètes avec *fût, 6 couteaux et pied ou bâti en hêtre*; les formats se mesurent entre les jumelles ou tiges en fer.

PRESSES SUR MESURES
RÉPARATIONS
ET
REDRESSAGE DE PRESSES

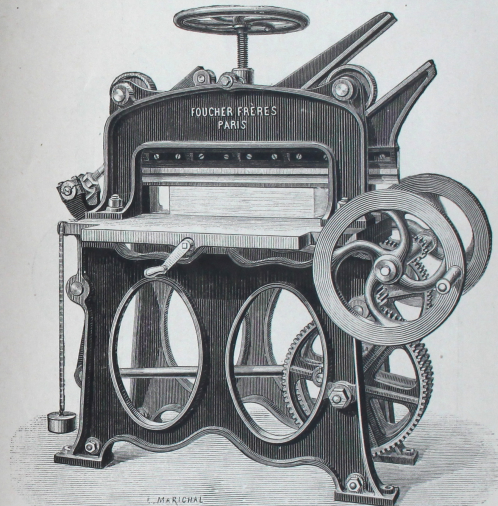
COUTEAUX DE RECHANGE
LA PIÈCE. 2 50

PRESSES SUR MESURES
RÉPARATIONS
ET
REDRESSAGE DE PRESSES

COUTEAUX DE RECHANGE
LA PIÈCE. 2 50

Machine à rogner le Papier

Modèle fort, à double engrenage et à mouvement continu



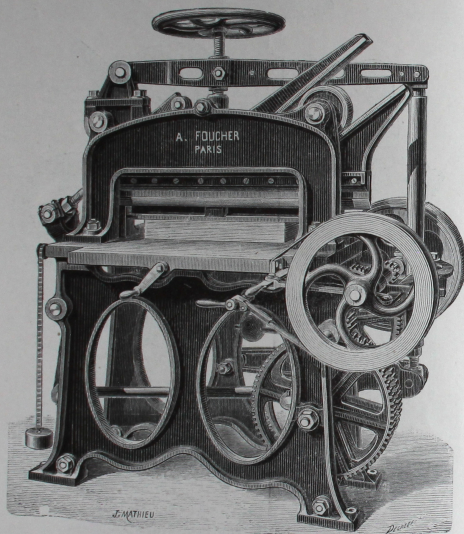
DIMENSIONS ET PRIX

OUVERTURE DES MACHINES	A BRAS SANS CHARIOT DIVISEUR	A BRAS AVEC CHARIOT DIVISEUR	MOUVEMENT A VAPEUR	DEBRAYAGE AUTOMATIQUE	LAME DE RECHANGE	EMBALLAGE
0 ^m 50	650 fr.	750 fr.	50 fr.	80 fr.	45 fr.	45 fr.
0 60	780 »	890 »	50 »	80 »	55 »	55 »
0 70	950 »	1.100 »	55 »	90 »	65 »	70 »
0 80	1.250 »	1.400 »	55 »	90 »	75 »	80 »
0 95	1.750 »	1.950 »	60 »	100 »	85 »	90 »
1 »	1.950 »	2.150 »	65 »	110 »	90 »	95 »
1 05	2.200 »	2.400 »	65 »	110 »	90 »	100 »
1 10	2.400 »	2.650 »	70 »	120 »	100 »	125 »
1 25	3.000 »	3.300 »	75 »	130 »	115 »	150 »
1 35	3.500 »	3.700 »	75 »	150 »	125 »	170 »

Chaque Machine est livrée avec une lame. — Affûtages et Réparations de lames.
Appareils pour bandes étroites (Voir page 39).

Nouvelle Machine à rogner le Papier

Modèle fort, à double engrenage,
à mouvement continu, à débrayage et à pression automatiques



DIMENSIONS ET PRIX

OUVERTURE DES MACHINES	PRIX COMPLETS	LAMES DE RECHANGE	EMBALLAGE
0 ^m 70	1.550 fr.	65 fr.	70 fr.
0 ^m 80	1.825 »	75 »	80 »
0 ^m 95	2.450 »	85 »	90 »
1 ^m	2.650 »	50 »	95 »
1 ^m 05	2.850 »	90 »	100 »
1 ^m 10	3.200 »	100 »	125 »
1 ^m 25	3.900 »	115 »	150 »
1 ^m 35	4.300 »	125 »	180 »

Chaque Machine est livrée avec une lame. — Affûtages et Réparations de lames.

Machines en Magasin ou en construction.

Cette nouvelle Machine est construite avec tous les derniers perfectionnements et elle a de grands avantages sur les autres systèmes. Son fonctionnement est le même qu'une machine simple.

La pression automatique du papier se fait au moyen d'une came ou excentrique; un fort ressort acier trempé, comprimé permet de serrer le papier à l'importe quelle épaisseur, ce qui, et de plus, encombrants et prenant de la force.

Le press-papier est muni d'une règle mobile, qui permet de s'assurer de la coupe avant d'embrayer.

La coupe étant faite, la machine se débraye seule et la lame ou couteau reste en haut de sa course. Pour la faire descendre, il faut embrayer; il n'y a donc aucun danger pour l'ouvrier.

Le mouvement à vapeur se fait par une poulie à friction, et l'embrayage à la main ou à la pédale, sur demande.

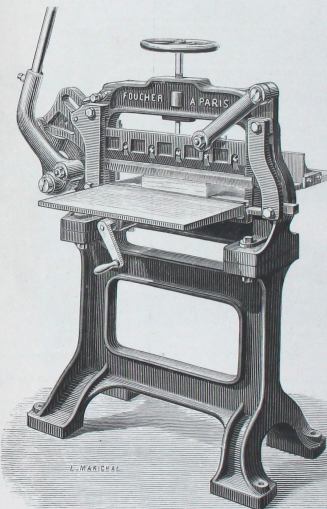
L'arrêt instantané se fait soit avec un frein à friction, soit avec le débrayage même, agencé en conséquence.

Appareils pour bandes étroites (Voir page 30).

Coupe-Papier à Levier grand modèle

de 0^m55 d'ouverture

avec Équerre ou Chariot diviseur vis et manivelle.



Cette Machine remplace celle à engrenages et, en réalité, elle est meilleur marché et peut être employée pour rogner les papiers, les échantillons, étoffes, etc.

Le levier (qui se trouve coupé sur le dessin) est en fer forgé et donne une grande puissance pour la coupe.

Elle est munie de l'équerre ou chariot diviseur comme les grandes machines à engrenages.

Elle peut rogner du papier jusqu'à 0^m05 d'épaisseur.

Elle est démontable complètement et le transport en est facile.

Le marbre est assez long pour rogner avec l'équerre ce qu'il rogne en largeur, soit 0^m55.

Cette Machine remplace celle à engrenages et, en réalité, elle est meilleur marché et peut être employée pour rogner les papiers, les échantillons, étoffes, etc.

Le levier (qui se trouve coupé sur le dessin) est en fer forgé et donne une grande puissance pour la coupe.

Elle est munie de l'équerre ou chariot diviseur comme les grandes machines à engrenages.

Elle peut rogner du papier jusqu'à 0^m05 d'épaisseur.

Elle est démontable complètement et le transport en est facile.

Le marbre est assez long pour rogner avec l'équerre ce qu'il rogne en largeur, soit 0^m55.

Coupe Papier à levier, livré avec une lame 400 fr.

Lame de rechange 35 »

Emballage pour l'Europe . 20 fr. — Emballage pour Outre-Mer . 30 fr.

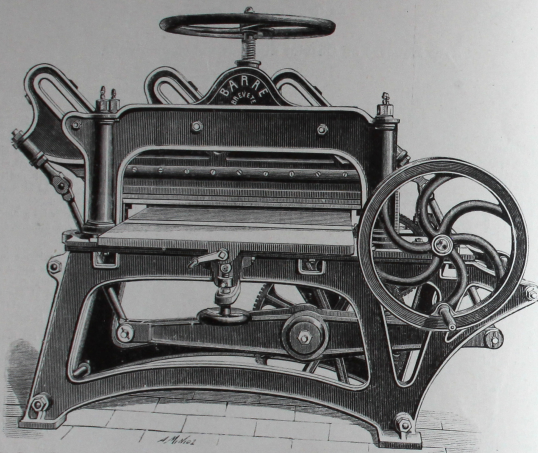
Le même sans pied 370 fr.

Emballage, 15 et 25 fr.

Affûtage et Réparation des lames de tous systèmes, prix de gré à gré.

Machine à couper le Papier

à mouvement continu et à parallélogramme
marchant à bras et à vapeur



Ces Coupe-Papier sont les seuls dans lesquels la lame soit tirée par ses extrémités et qui puissent être réglés instantanément, quelle que soit la largeur de la lame.

Une disposition spéciale permet de régler le porte-lame afin que le tranchant de la lame descende toujours bien horizontalement. Le plateau peut avancer; on évite ainsi à l'inconvénient de faire toujours couper la lame au même point de la règle, le niveau du plateau pouvant se régler, une coupe absolument d'équerre est toujours obtenue. Ce Coupe-Papier possède un nouveau régulateur toujours juste.

Le principe de la construction de ce Coupe-Papier lui donne une douceur, une régularité et une production supérieures à tous autres systèmes, reconnues et appréciées par tous les praticiens.

LA MAISON SE CHARGE
DE L'AFFUTAGE DES LAMES
ET DE LA FOURNITURE
DES RÉGLETTES
PLANCHETTES, VIS, ETC.

DIMENSIONS	PRIX avec plateau et régulateur en fonte.	PRIX DES LAMES	EMBALLAGE
0 ^m 60	1.000 fr.	60 fr.	40 fr.
0 ^m 70	1.250 »	70 »	50 »
0 ^m 80	1.400 »	80 »	70 »
0 ^m 90	1.700 »	90 »	80 »
1 ^m 00	2.200 »	100 »	90 »
1 ^m 10	2.700 »	110 »	100 »
1 ^m 30	3.200 »	130 »	115 »
1 ^m 50	3.700 »	150 »	130 »

SERVICE ORGANISÉ

POUR PRENDRE ET REPORTER

LES LAMES DE TOUS GENRES

ET DE TOUS SYSTÈMES

A DOMICILE DANS PARIS.

La Machine est livrée avec deux lames. — Le prix du mouvement au moteur avec poulies fixe et folle est de.....

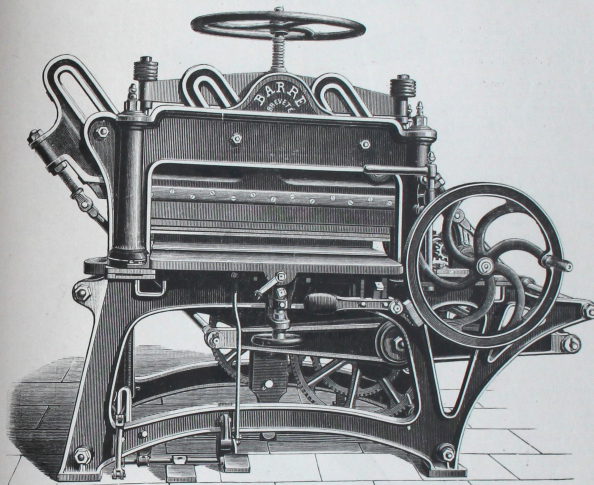
Système pour obtenir le débrayage automatique ou facultatif, avec frein..... 80 fr.

Appareil pour rogner les bandes étroites (tout en fer)..... 200 fr.

Réparations de Coupe-Papier de tous genres, prix de gré à gré. de 35 à 55 fr.

Machine à couper le Papier

avec Pression automatique, Indicateur de coupe, Frein, Débrayage automatique et facultatif instantané



Ces Coupe-Papier diminuent la fatigue du coupeur, rendent tout accident impossible, augmentent la production et réalisent une économie de 50 % sur la main-d'œuvre. Ils se recommandent spécialement pour la coupe de papiers à cigarettes, des étiquettes, de la brochure. Ces Coupe-Papier marchent au moteur.

La pression du presse-papier est obtenue à l'aide d'une came et non à l'aide de contre-poids comme dans la plupart des coupe-papier à pression automatique. Il résulte de cette disposition que la pression est aussi puissante qu'on le desire, et que le Coupe-Papier peut couper à plein format avec une précision absolue. Ce Coupe-Papier possède un indicateur de coupe. Lorsque la lame arrive au sommet de sa course, le Coupe-Papier se débraye automatiquement et un frein arrête le volant.

Il suffit d'enlever un axe pour que ce Coupe-Papier puisse fonctionner comme un coupe-papier à pression ordinaire. A un moment quelconque de la course de la lame, le Coupe-Papier peut être arrêté instantanément, à l'aide d'un pédale. Agencement spécial du volant qui reste toujours à la même hauteur, à la main de l'ouvrier, soit en serrant, soit en desserrant; la lame et le presse-papier remontent et le volant ne bouge pas.

LA MACHINE

EST LIVRÉE

AVEC DEUX LAMES

ACIER THIEMPÉ

DIMENSIONS	PRIX	PRIX DES LAMES	EMBALLAGE	Commande électrique complète Courant continu 110 volts
0 ^m 80	2.050 fr.	80 fr.	70 fr.	960 fr.
1 ^m 00	2.600 »	100 »	80 »	1.060 »
1 ^m 15	3.400 »	115 »	105 »	1.160 »
1 ^m 35	4.500 »	135 »	145 »	1.200 »
1 ^m 50	5.300 »	150 »	170 »	1.200 »

LA MACHINE

EST DISPOSÉE

POUR MARCHER

AU MOTEUR

Accessoires pour rogner les gouttières et les têtes et queues des Volumes

Une pièce à coulisse et son dessous pour gouttière, grandeur moyenne: Longueur, 0^m30. — Largeur, 0^m21 et 0^m15. 25 fr.

Une équerre de devant et vis..... 5 »

Deux plaques à coulisse avec quatre vis et huit mandrins, pour tête et queue..... 15 »

Un bois supplémentaire..... 4 »

Appareil pour rogner les bandes étroites (tout en fer)..... de 40 à 55 fr.

Cisaille à ébarber les Volumes

Montée sur pied en bois solide

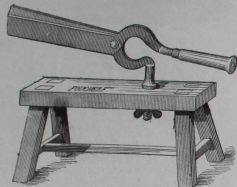
Cet instrument demande une fabrication solide et soignée et il faut toujours rechercher un modèle sérieux, c'est-à-dire un modèle fort.

Ces Cisailles sont montées sur un pied en hêtre, solide.

A la demande, nous faisons ces pieds avec la table plus large et plus forte que les ordinaires.

Prix de gré à gré.

RÉPARATIONS ET AFFUTAGE DE
LAMES DE CISAILLES



Cet instrument demande une fabrication solide et soignée et il faut toujours rechercher un modèle sérieux, c'est-à-dire un modèle fort.

Ces Cisailles sont montées sur un pied en hêtre, solide.

A la demande, nous faisons ces pieds avec la table plus large et plus forte que les ordinaires.

Prix de gré à gré.

RÉPARATIONS ET AFFUTAGE DE
LAMES DE CISAILLES

Cisaille de 0 ^m 40.	66 fr.	Cisaille de 0 ^m 50.	86 fr.
— de 0 ^m 45.	76 "	— de 0 ^m 55.	96 "

Pied seul de 12 à 18 fr.

La longueur se mesure du milieu de l'axe à l'extrémité des lames

Coupe-Papier petit modèle à levier

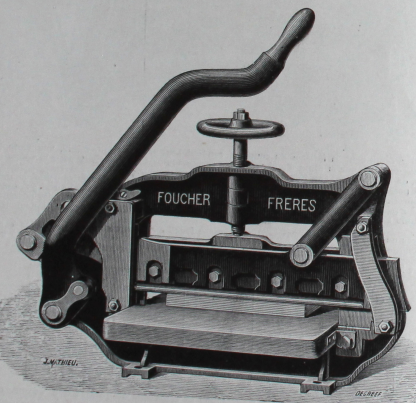
Tout en fonte

Cette petite machine rend de grands services pour tous travaux de reliure, d'impression, et sert également pour échantillons d'étoffes, de toute espèce.

Épaisseur maximum à rogner 45^m.

Elle est munie d'une équerre ou guide mobile coulissant derrière la lame dans le plateau.

Avec 3 vis de rechange pour la lame, 12 planchettes, clés, tournevis et tourne-écrou.



Cette petite machine rend de grands services pour tous travaux de reliure, d'impression, et sert également pour échantillons d'étoffes, de toute espèce.

Épaisseur maximum à rogner 45^m.

Elle est munie d'une équerre ou guide mobile coulissant derrière la lame dans le plateau.

Avec 3 vis de rechange pour la lame, 12 planchettes, clés, tournevis et tourne-écrou.

Prix : 180 francs

Lame de rechange..... 20 fr. Affûtage de ces lames..... 1 fr.

Emballage en 1 caisse 8 fr, pour l'Europe. Emballage en 1 caisse 10 fr, pour Outre-Mer

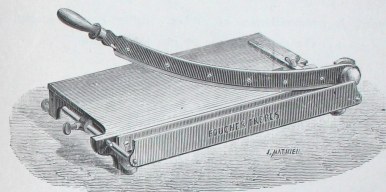
Cisaille ordinaire à main

pour Carton, Cartes et Papier

se plaçant sur une table ou autre meuble

La table est en fonte et munie d'un guide mobile sur le devant et de deux guides dessus, l'un fixe et l'autre mobile.

Les lames sont en acier fondu et fortes et le porte-lame en fer forgé et non en fonte.



La table est en fonte et munie d'un guide mobile sur le devant et de deux guides dessus, l'un fixe et l'autre mobile.

Les lames sont en acier fondu et fortes et le porte-lame en fer forgé et non en fonte.

Cisaille de 0 ^m 35.	65 fr.	Cisaille de 0 ^m 55.	95 fr.
— de 0 ^m 45.	75 "	— de 0 ^m 70.	130 "
Lames de rechange pour 0 ^m 35, la paire	20 "	Lames de rechange pour 0 ^m 55, la paire	30 "
— " — pour 0 ^m 45, —	25 "	— pour 0 ^m 70, —	45 "

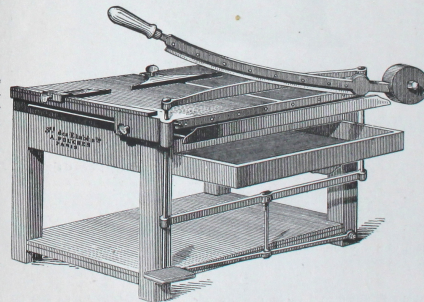
Ces lames toutes finies et prêtes à monter.

Cisaille à Carton

Pied en bois et tiroir avec guides mobiles et à pédale

Le porte-lame et le guide de pression sont en fer forgé et non en fonte.

Elle est munie de guides mobiles dessus et devant, d'un tiroir pour recevoir les coupes et d'une tablette en bas.



Le porte-lame et le guide de pression sont en fer forgé et non en fonte.

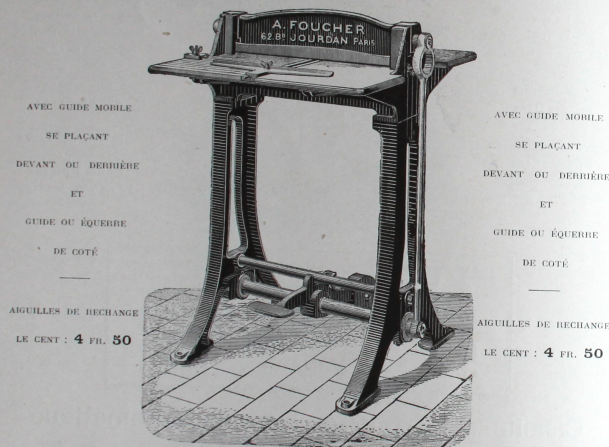
Elle est munie de guides mobiles dessus et devant, d'un tiroir pour recevoir les coupes et d'une tablette en bas.

Cisaille de 0 ^m 70.	300 fr.	Cisaille de 0 ^m 90.	375 fr.
— de 0 ^m 80.	350 "	— de 1 ^m "	400 "
Lames de rechange pour 0 ^m 70, la paire	45 "	Lames de rechange pour 0 ^m 90, la paire	70 "
— — pour 0 ^m 80.	60 "	— pour 1 ^m " , —	80 "

Ces lames toutes finies, prêtes à monter

Perforeuse perfectionnée et simplifiée montée sur pieds en fonte et à pédale

pour Timbres-postes, Coupons, Livres à souches, etc., etc.



AVEC GUIDE MOBILE
SE PLAÇANT
DEVANT OU DERRIÈRE
ET
GUIDE OU ÉQUERRE
DE COTÉ

AIGUILLES DE RECHANGE
LE CENT : 4 FR. 50

AVEC GUIDE MOBILE
SE PLAÇANT
DEVANT OU DERRIÈRE
ET
GUIDE OU ÉQUERRE
DE COTÉ

AIGUILLES DE RECHANGE
LE CENT : 4 FR. 50

Cette Machine, très perfectionnée et quoique simplifiée, est construite solidement. L'agencement des aiguilles permet, au moyen d'une butée mobile, de perfore la totalité de l'ouverture ou la moitié, on a ainsi un talon non perforé.

Le porte-aiguilles s'enlève à la main et immédiatement, ce qui facilite la modification des aiguilles ou leur remplacement.

		EMBALLAGE	
		Europe	Outre-Mer
Perforeuse de 0 ^m 50 avec guides mobiles et aiguilles de rechange.	450 fr.	25 fr.	30 fr.
— de 0 ^m 60 — — — — —	550 fr.	30 fr.	35 fr.
— de 0 ^m 70 — — — — —	650 fr.	35 fr.	40 fr.
— de 0 ^m 80 — — — — —	750 fr.	40 fr.	45 fr.

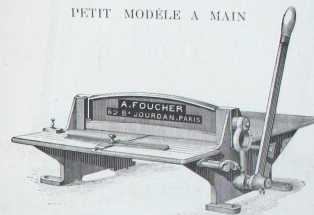
Pour Outre-Mer, ces Machines sont emballées démontées et en caisses pleines.

Perforeuse simplifiée

PETIT MODÈLE A MAIN

Ce modèle simplifié, très fort, permet de perfore la totalité ou la moitié du format.

AIGUILLES DE RECHANGE
LE CENT : 4 FR.



Ce modèle simplifié, très fort, permet de perfore la totalité ou la moitié du format.

AIGUILLES DE RECHANGE
LE CENT : 4 FR.

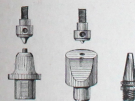
Perforeuse de 0 ^m 40 avec guides mobiles.	250 fr.
— 0 ^m 50 — — — — —	300 »
— 0 ^m 60 — — — — —	350 »

Emballage de 8 à 12 francs en caisses.

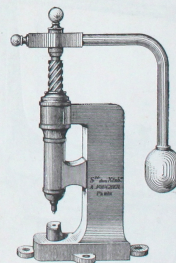
Machines à poser les œillets à la main

Modèles forts et soignés

Poinçons de rechange
et interchangeables



La paire, de 2.50 à 3.50
selon grosseur.



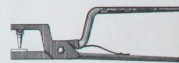
Machine avec poinçon emporte-pièce pour le trou et poinçon pour la pose des œillets.

N° 1. Petit modèle. 15 fr.
N° 2. Moyen 20 »
N° 3. Grand 25 »

Œillets métalliques
de différentes grosseurs
de 0.75 à 1.10 le mille.

Chaque machine est livrée avec 2.000 œillets.

Pince emporte-pièce
à main
de toute grosseur.



Pincettes à main de 2.50 à 4.50
Emporte-pièce de rechange
0.50 à 0.75

Œillets métalliques
de différentes grosseurs
de 0.75 à 1.10 le mille.

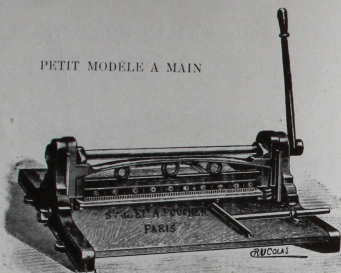
Perforeuses nouveau modèle

Pour tous travaux, Timbres, Étiquettes, Livres à souches, etc.

Ce modèle permet de diviser le perforage au moyen de pièces mobiles agencées spécialement et donnant des intervalles perforés ou non perforés de 5 en 5 centimètres.

Le remplacement des pièces mobiles et des aiguilles est des plus faciles.

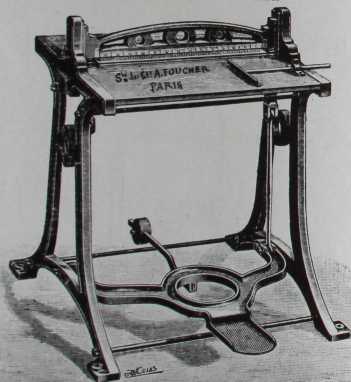
PETIT MODELE A MAIN



N° 1 Perforant 0 ^m 40	240 fr.	Emballage en 1 caisse.	8 fr.
N° 2 — 0 ^m 50	285 fr.	—	10 fr.

GRAND MODELE A PÉDALE

Ce modèle, comme celui ci-dessus, permet de diviser le perforage; il en a absolument les mêmes avantages et il est plus pratique, en ce sens qu'on a les mains libres, ce qui n'est pas dans les machines à levier et à main.



N° 3 Perforant 0 ^m 70	700 fr.
Emballage en 1 caisse.	30 fr.
Aiguilles de rechange pour toutes les Perforeuses, le cent.	4 fr. 50
Par 500 aiguilles,	4 fr. le cent

Ce modèle permet de diviser le perforage au moyen de pièces mobiles agencées spécialement et donnant des intervalles perforés ou non perforés de 5 en 5 centimètres.

Le remplacement des pièces mobiles et des aiguilles est des plus faciles.

Ce modèle, comme celui ci-dessus, permet de diviser le perforage; il en a absolument les mêmes avantages et il est plus pratique, en ce sens qu'on a les mains libres, ce qui n'est pas dans les machines à levier et à main.

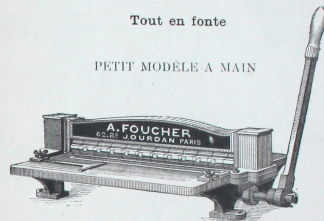
Perforeuses à cames mobiles

Tout en fonte

Les Cames mobiles permettent de diviser le perforage avec interruptions de 5 en 5 centimètres.

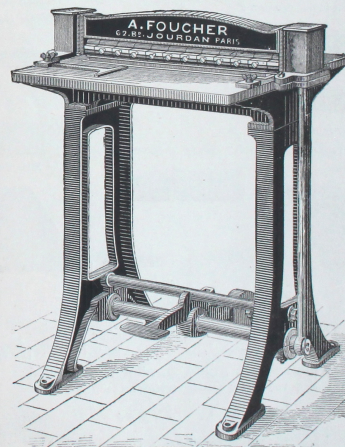
Ces Cames se lèvent et restent maintenues sur le sommier au moyen de leur vis, ce qui laisse remonter les aiguilles et facilite leur remplacement s'il y a lieu.

PETIT MODELE A MAIN



N° A de 0 ^m 40 perfore	300 fr.	Emballage	6 fr.
N° B de 0 ^m 50 —	350 »	—	8 »
N° C de 0 ^m 60 —	400 »	—	10 »

GRAND MODELE A PÉDALE



Les Cames mobiles permettent de diviser le perforage avec interruptions de 5 en 5 centimètres.

Ces Cames se lèvent et restent maintenues sur le sommier au moyen de leur vis, ce qui laisse remonter les aiguilles et facilite leur remplacement s'il y a lieu.

Les Cames mobiles permettent de diviser le perforage avec interruptions de 5 en 5 centimètres.

Ces Cames se lèvent et restent maintenues sur le sommier au moyen de leur vis, ce qui laisse remonter les aiguilles et facilite leur remplacement s'il y a lieu.

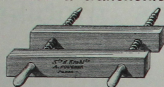
Les Cames mobiles permettent de diviser le perforage avec interruptions de 5 en 5 centimètres.

Ces Cames se lèvent et restent maintenues sur le sommier au moyen de leur vis, ce qui laisse remonter les aiguilles et facilite leur remplacement s'il y a lieu.

		Europe	Outre-Mer
N° D de 0 ^m 50 perfore	550 fr.	Emballage	25 fr.
N° E de 0 ^m 60 —	650 »	—	30 »
N° F de 0 ^m 70 —	750 »	—	35 »
N° G de 0 ^m 80 —	850 »	—	40 »

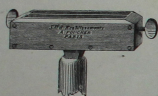
Pour Outre-Mer, les Machines sont emballées démontées et en caisses pleines.

Presse à tranchefer

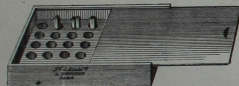


De 0°10. 10 fr.
De 0°50. 12 »

Composteur à 2 lignes



De 6 fr. à 15 fr.
Se fait de toutes dimensions et à la demande.

Boîte à compartiments
pour lettres de toutes grosseurs

De 6 fr. à 12 fr., selon grandeur et disposition.

Plateau emboîtures fer
Bois de 2 centimètres

Formats	Sapin	Hêtre	Chêne
Carré	4 50	5 50	6 50
Raisin	5 50	6 »	7 »
Jeu	6 »	6 50	7 50
Colombier	7 »	7 50	8 50

Plateaux doubles formats, sur mesures et plus épais à la demande.

Entre-deux à endosser



Jusqu'à 0°50, le mètre . . . 1 50
Au-dessous 2 »

Équerre à chapeau
en acier

Équerre en acier à chapeau se fait de toutes mesures à la demande.
Le mètre 20 fr.

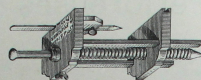
Appareil ou guide à ailettes mobiles
pour rogner les bandes étroites au coupe-papier

TOUT EN FONTE
ET FER

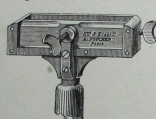
Cet appareil se place devant l'équerre du coupe-papier, on appuie le papier contre, et le presse-papier, en descendant, coupe les ailettes, et seul, le papier se trouve serré.

N°	Longueur	pour coupe-papier de	0°20 à 0°50 d'ouverture	38 fr.
N° 1.	0°25	0°20 à 0°50		45 »
N° 2.	0°30	0°20 à 0°50		55 »
N° 3.	0°35	0°20 à 0°50		

Fût de Presse à rogner



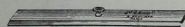
Fût et son couteau 20 »
Talon seul porte couteau 8 50

Composteur universel
pour tous caractères

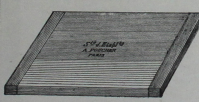
Depuis 12 fr. et sur mesures.

Règle en acier à biseau

Modèle léger

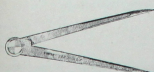


Règle mince en acier de 2 à 3 m/jus. 8 fr.
Le mètre 8 fr.

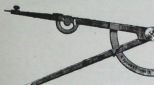
Plateau ordinaire
Bois de 2 centimètres

Formats	Sapin	Chêne
Carré	4 »	6 »
Raisin	4 50	6 50
Jeu	5 »	7 50
Colombier	6 »	8 50

Plateaux doubles formats, sur mesures et plus épais à la demande.

Compas ordinaire
en acier

De 0°18. 1 75
— 0°20. 2 »
— 0°22. 2 25
— 0°24. 2 50

Compas brisé à pointe
et avec couteau à tracer

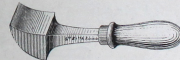
De 0°20. 6 fr.
— 0°25. 7 »
— 0°30. 8 »

Scie à grecquer simple

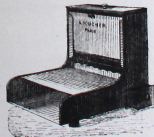


Prix 5 fr.

Fer à polir les dos



Prix 3 fr.

Fourneau à dorer
au charbon

De 0°24. 13 fr.
— 0°30. 12 »

Aiguille courbe



La douzaine 1 20
Le cent 7 50

Poinçon à piquer



Ordinaire 0 50
Fort 0 60

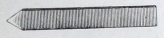
Aiguille ordinaire

La douzaine 0 60
Le cent 3 50

Roulette à pointiller



Emmanchée 5 fr.

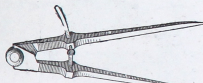
Couteau à rogner
Acier trempé

De différentes largeurs
De 2 25 à 2 50

Compas à ressort



De 0°15. 2 50
— 0°18. 2 75
— 0°20. 3 25
— 0°22. 3 50

Compas acier
à quart de cercle

De 0°20. 3 fr.
— 0°22. 3 50
— 0°25. 4 »

Scie à grecquer renforcée



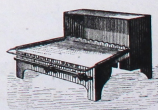
Prix 6 fr.

Fer à polir les plats



De 4 à 6 fr.

Fourneau à dorer au gaz

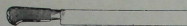


De 0°24, à 1 feu 23 fr.
— 0°30, à 2 feux 28 »

Agate courbe à brunir



Petit modèle	3 fr.
Grand —	3 50

Couteau à or
Bout rond

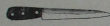
Prix	2 50
------	------

Couteau à parer



Prix	2 50
------	------

Couteau de gainier

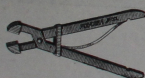


Prix	1 50
------	------

Grattoir pour dos



Prix	0 75
------	------

Pince-nerfs en
acier

De 2 fr. 50 à 3 fr. 50

Palette en cuivre

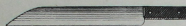
De tous modèles



Agate plate à brunir



Petit modèle	3 fr.
Grand —	3 50

Couteau à or
Bout pointu

Prix	2 50
------	------

Couteau à ébarber



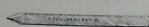
Prix	2 25
------	------

Couteau de gainier



Prix	1 50
------	------

Pointe à rabaisser



De 0 fr. 60 à 1 fr. 25

Poinçon à endosser plat



Prix	1 25
------	------

Poinçon à endosser olive



Prix	1 25
------	------

Fleuron ou fer à dorer

De tous modèles



Coussin à or



Prix	5 fr.
------	-------

Compositeur
En cuivre

Couteau à rabaisser



Prix	1 25
------	------

Fourreau à rabaisser
(Nouveau modèle)

Prix	3 50
------	------

Etui ou fourreau petit
modèle

Prix	2 50
------	------

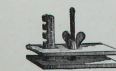
Fer à filter
Emmanché

De 2 fr. 50 à 3 fr. 50

Roulette en cuivre

Ploir en os
pour la couverture

Petit modèle	0 60
Moyen —	0 70
Grand —	0 90

Pince à crémaillère
en fer, écrou en bronze

Prix	6 fr.
------	-------

Règles en acier
droites, sur toutes longueurs

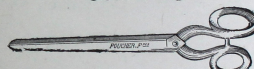
De 7 à 9 fr. le mètre.

A biseau, sur toutes longueurs



De 10 à 12 fr. le mètre.

Ciseau long



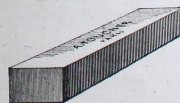
De 0 ^m 20 de long.	4 50
— 0 ^m 24 —	5 50
— 0 ^m 28 —	6 50

Ais ferrés à endosser



De 0 ^m 30 la paire	5 50
— 0 ^m 35 —	6 50
— 0 ^m 40 —	7 50
— 0 ^m 45 —	7 50
— 0 ^m 50 —	7 50

Billot en orme



De 45 × 10 × 8	la paire 5 fr.
— 50 × 12 × 10	— 6 50
— 55 × 14 × 10	— 8 50
— 60 × 16 × 12	— 11 50

Nous donnons ici des mesures ordinaires, mais nous les faisons à la demande.

Ploir en bois
large et solide

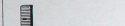
Petit modèle	0 75
Moyen —	0 90
Grand —	1 50

Ciseau à découper



Petit modèle	2 50
Moyen —	2 75
Grand —	3 25

Equerre en acier



de toutes dimensions

Le mètre 12 fr.

Ploir ordinaire en os



Petit modèle	0 75
Moyen —	1 50
Grand —	1 25

Aiguille à patin



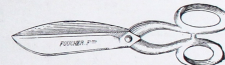
La paire	1 25
----------	------

Marteau acier à endosser



Emmanché	3 fr.
----------	-------

Ciseau fort

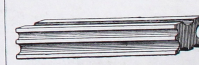


De 0 ^m 20.	4 50
— 0 ^m 24.	5 50
— 0 ^m 28.	6 50

Marteau à battre



Grand modèle à 2 têtes.	9 fr.
Petit — à 1 —	7 50

Mandrin en bois
pour le dos des registres

Prix.	18 fr.
-------	--------

Tas à battre en fonte
raboté et dressé

Grand modèle 50 × 40	40 fr.
Moyen — 45 × 35	30 50
Petit — 32 × 22	15 50

Nous donnons nos modèles courants, mais pouvons les faire à la demande sur mesures.

Etau à endosser tout en fonte

Modèle fort

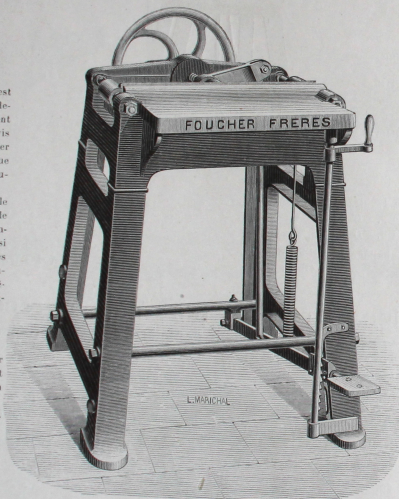
Mords en acier, pédale à ressort supprimant le contrepoids

Cette Machine est construite solidement, les mords sont en acier fondu, la vis de serrage en acier également, ainsi que les guides ou coulants.

En supprimant le contrepoids par le ressort on évite l'encombrement et aussi tout accident. Les mords sont démontables, peuvent se réparer ou se remplacer facilement.

Réparations d'étau à endosser soit sur place soit dans nos ateliers à la demande.

Prix de gré à gré.



Cette Machine est construite solidement, les mords sont en acier fondu, la vis de serrage en acier également, ainsi que les guides ou coulants.

En supprimant le contrepoids par le ressort on évite l'encombrement et aussi tout accident. Les mords sont démontables, peuvent se réparer ou se remplacer facilement.

Réparations d'étau à endosser soit sur place soit dans nos ateliers à la demande.

Prix de gré à gré.

N° 1	Dimension des mords 0 ^m 40	350 fr.	Emballage 18 fr.	pour outre mer	28 fr.
N° 2	— 0 ^m 50	400 »	— 20 »	—	30 »
N° 3	— 0 ^m 60	450 »	— 25 »	—	35 »

Pour endosser avec cette Machine on se sert du marteau acier à main.

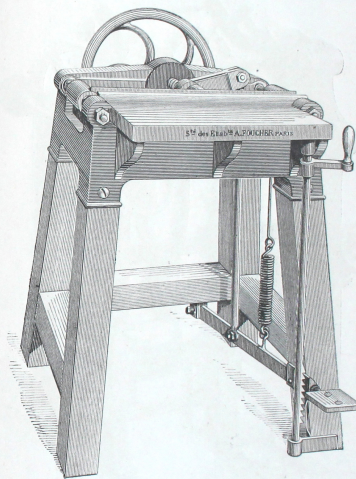
Etau à endosser sur pied bois (Voir page 35).

Rouleau à endosser perfectionné (Voir page 38).

Etau à endosser

pied en bois, modèle fort

Mords en acier, pédale à ressort supprimant le contrepoids



N° 1	Dimensions des mords 0 ^m 40	300 fr.
N° 2	— 0 50	325 »
N° 3	— 0 60	350 »
	Emballage en 1 caisse, de 15 à 25 fr. pour l'Europe	
	— 1 — 25 à 35 fr. pour outre-mer	

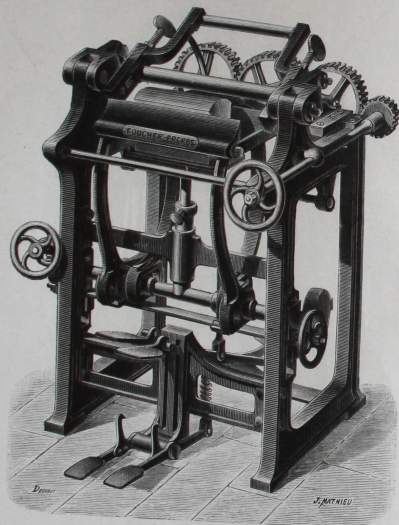
Pour endosser avec cette Machine on se sert du marteau spécial à main

Etau à endosser sur pied fonte (Voir pages 35 et 36).

Rouleau à endosser perfectionné (Voir page 38).

Rouleau à endosser nouveau modèle

Tout en fonte et acier

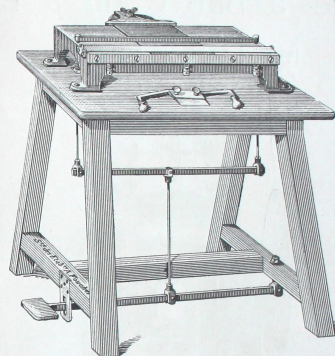


Longueur des mords 0 ^m 30	750 fr.	Emballage 25 et 35 fr.
— 0 50	900 »	— 30 — 40 »
— 0 62	1.150 »	— 35 — 50 »

Ces Machines sont munies des derniers perfectionnements ; le réglage des mords se fait dans tous les sens et automatiquement. Elles fonctionnent presque dans tous les ateliers de reliure.

Réparations de Rouleaux à endosser, prix de gré à gré.

Appareil à biseauter et rogner le Carton de toutes épaisseurs



Cet Appareil est tout en fonte avec lames et couteaux acier, monté sur une table solide.

Il est muni d'un guide d'équerre et d'un guide à pédale.

Une règle en acier permet de donner la pente voulue.

L'outil ou plane, pour rogner, est muni d'un couteau mobile en acier trempé.

Cet Appareil est tout en fonte avec lames et couteaux acier, monté sur une table solide.

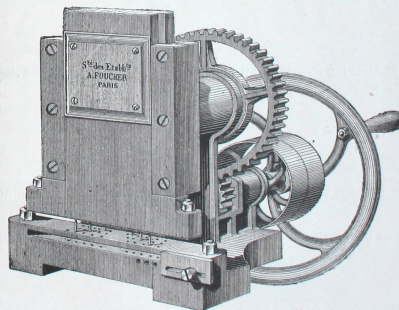
Il est muni d'un guide d'équerre et d'un guide à pédale.

Une règle mobile en acier permet de donner la pente voulue.

L'outil ou plane, pour rogner, est muni d'un couteau mobile en acier trempé.

Appareil livré avec sa table, comme le dessin ci-dessus et 6 couteaux 350 fr.
Emballage de 15 à 25 fr.

Machine à piquer et perforer le Carton tout en fonte et fer, à bras et à vapeur



La force et les dispositions diverses de cette Machine la rendent indispensable dans un atelier de reliure.

On peut piquer et perforer les cartons de plusieurs trous à la fois ; nous la disposons à la demande. Elle se place sur une table.

La force et les dispositions diverses de cette Machine la rendent indispensable dans un atelier de reliure.

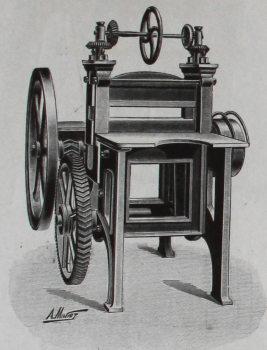
On peut piquer et perforer les cartons de plusieurs trous à la fois ; nous la disposons à la demande. Elle se place sur une table.

Machine forte pour le perçage et perforage des cartons de toutes sortes, marchant à bras . . . 300 fr.
Vapeur, en plus . . . 25 fr. | Emballage 6 fr.

Machine à battre ou à écraser les dos des Volumes

CETTE MACHINE
D'UNE
TRÈS GRANDE PUISSANCE
EST D'UN RÉGLAGE
TRÈS RAPIDE

ELLE EST DISPOSÉE
POUR MARCHER
AU MOTEUR



CETTE MACHINE
D'UNE
TRÈS GRANDE PUISSANCE
EST D'UN RÉGLAGE
TRÈS RAPIDE

ELLE EST DISPOSÉE
POUR MARCHER
AU MOTEUR

Prix de la Machine marchant au moteur. 1.500 fr.
Poids, environ 1.000 kilos.

Emballage Europe* 35 fr.
— Outre-Mer 50 fr.

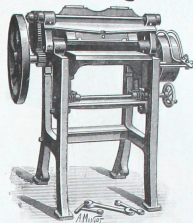
Cette Machine sert à écraser les dos des volumes, avant la rognure

Son emploi donne un bien meilleur résultat que l'écrasage au marteau, et procure une grande économie au point de vue de la main-d'œuvre.

Avec cette Machine, et la Machine à arrondir, le bruit assourdissant des marteaux sur les tas à battre est complètement supprimé des ateliers.

Machine à arrondir le dos des Livres et des Registres

CETTE MACHINE
EST LIVRÉE AVEC UNE TABLE
PLACÉE À GAUCHE
DE L'OUVRIER



CETTE MACHINE
EST
DISPOSÉE POUR MARCHER
AU MOTEUR

DIMENSIONS	PRIX avec marche au Moteur et à Pédale	PRIX avec marche au Moteur et à Pédale	POIDS	EMBALLAGE	
				Europe	Outre-Mer
0 ^m 45	775 fr.	825 fr.	360 kil.	30 fr.	40 fr.
0 ^m 60	900 »	950 »	410	35 »	50 »

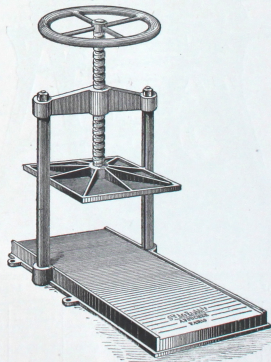
Par l'emploi de cette Machine, les dos des livres ou registres sont arrondis avec plus de régularité qu'à la main. L'économie de main-d'œuvre est considérable. — Le bruit est complètement supprimé dans les ateliers.

Petite Presse de relieur Tout en fer et fonte, se plaçant sur une table ou un bâti quelconque

La traverse et les colonnes
sont en fer, la platine est guidée
par des rainures dans les
colonnes.

Cette Petite Presse peut servir
pour tous travaux de reliure,
papeterie, etc.

Le marbre ou socle est prolongé
sur le devant et permet de glisser
les plateaux régulièrement sous
la platine; elle peut servir pour
empreintes, voire même impres-
sions en l'agencant à la demande.



La traverse et les colonnes
sont en fer, la platine est guidée
par des rainures dans les
colonnes.

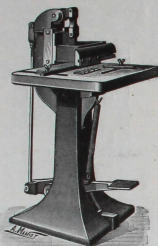
Cette Petite Presse peut servir
pour tous travaux de reliure,
papeterie, etc.

Le marbre ou socle est prolongé
sur le devant et permet de glisser
les plateaux régulièrement sous
la platine; elle peut servir pour
empreintes, voire même impres-
sions en l'agencant à la demande.

Petite Presse platine de 48 X 35 300 fr.
Emballage 15 fr.

Machine forte à couper les Coins et Languettes des Boîtes en carton

SUPPLÉMENT
MOUVEMENT AU MOTEUR
PRIX : 150 FR.



UN JEU DE COUTEAUX
DE RECHANGE
PRIX : 80 FR.

Cette Machine est très forte et permet
de découper les cartons épais.

Cette Machine est très forte et permet
de découper les cartons épais.

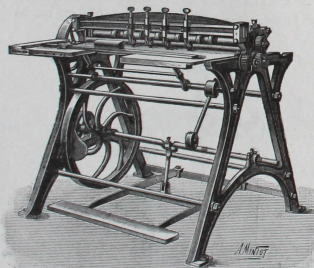
Machine à pédale. 600 francs | Emballage en 1 caisse. 20 francs

Cisaille circulaire avec Tracettes

La Cisaille est livrée avec
10 paires de couteaux et
4 tracettes.

Une tracette supplémen-
taire vaut 30 francs.

Les arbres de ces Cisailles
sont en acier fondu afin
d'avoir une grande rigidité.



Ils ont 0°06 de diamètre
pour le modèle n° 2 et 0°04
de diamètre pour le modèle
n° 3.

La Cisaille est livrée avec
10 paires de couteaux et
4 tracettes.

Une tracette supplémen-
taire vaut 30 francs.

Les arbres de ces Cisailles
sont en acier fondu afin
d'avoir une grande rigidité.

Ils ont 0°06 de diamètre
pour le modèle n° 2 et 0°04
de diamètre pour le modèle
n° 3.

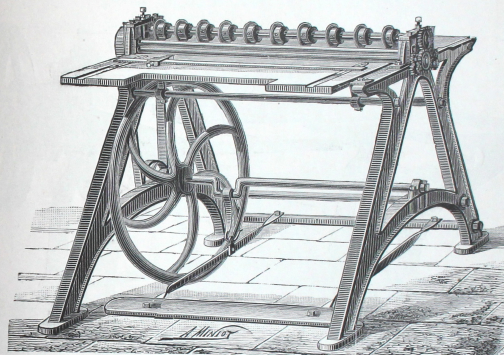
Modèle n° 2				
DIMENSIONS du carton coupé	PRIX à pédale ou au moteur	PRIX au moteur et à pédale	PRIX d'une paire de couteaux	EMBALLAGE
1°00	2.000 fr.	2.050 fr.	40 fr.	45 fr.
1°10	2.100 »	2.150 »	40 »	50 »

Modèle n° 3				
DIMENSIONS du carton coupé	PRIX à pédale ou au moteur	PRIX au moteur et à pédale	PRIX d'une paire de couteaux	EMBALLAGE
0°90	1.500 fr.	1.550 fr.	32 fr.	35 fr.
1°00	1.600 »	1.650 »	32 »	40 »

Affûtage et Réparation de couteaux circulaires de tous modèles, prix de gré à gré.

Cisaille circulaire

Petit modèle à pédale



N° 2. Cette Machine est d'une construction très soignée et sert pour les cartons épais comme pour les minces. Les couteaux en acier, trempés et rectifiés, sont montés sur des arbres en acier de 0°06 de diamètre. Un guide sert pour l'entraînement du carton. La Machine est livrée avec 10 paires de couteaux.

DIMENSIONS du carton coupé	PRIX à pédale	PRIX à vapeur et à pédale	PRIX d'une paire de couteaux	EMBALLAGE	
				pour l'Europe	Outre-Mer
1°00	1.700 fr.	1.750 fr.	40 fr.	40 fr.	55 fr.
1°10	1.800 »	1.850 »	40 »	50 »	65 »

N° 3. Cette Cisaille coupe le carton mince et le carton d'une épaisseur moyenne. Elle est employée pour couper les chromos, cartes à jouer, cartes de visite, billets de chemins de fer, le carton des cartonnages classiques, etc.

Les couteaux en acier, trempés et rectifiés, sont montés sur des arbres en acier de 0°04 de diamètre. La Machine est livrée avec 10 paires de couteaux.

DIMENSIONS du carton coupé	PRIX à pédale	PRIX à vapeur et à pédale	PRIX d'une paire de couteaux	EMBALLAGE	
				pour l'Europe	Outre-Mer
0°90	1.200 fr.	1.250 fr.	32 fr.	35 fr.	45 fr.
1°00	1.300 »	1.350 »	32 »	40 »	55 »

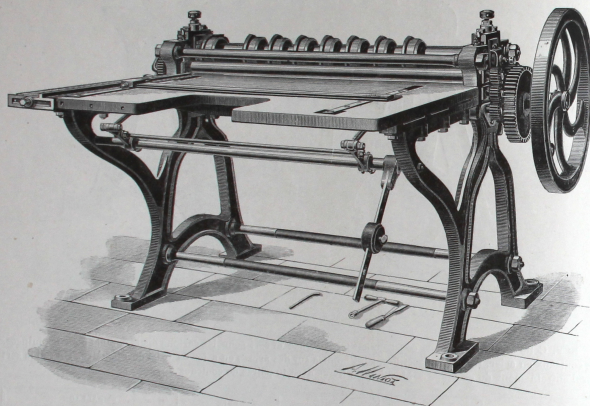
Pour couper de très petites largeurs ou pour un travail spécial, le prix se fixe de gré à gré.

Un système de tracettes peut être adapté à ces Cisailles, la majoration correspondante est de 300 à 350 francs avec 4 molettes. Une molette avec son porte-molette supplémentaires : 50 fr.

Réparation de couteaux circulaires, Rectification et Affûtage, prix de gré à gré.

Cisaille circulaire

Grand modèle fort marchant à vapeur



N° 1. Cette Cisaille est excessivement forte, elle peut couper le carton mince et les plus gros cartons de reliures et fabricants d'albums. Elle est employée dans les principales fabriques de carton. Les couteaux en acier, trempés et rectifiés, sont montés sur des arbres en acier de 78 millimètres de diamètre. Un guide automatique entraîne le carton.

DIMENSIONS du carton coupé	PRIX	PRIX d'une paire de couteaux	EMBALLAGE	
			pour l'Europe	Outre-Mer
1°00	2.300 fr.	55 fr.	40 fr.	50 fr.
1°15	2.400 »	55 »	50 »	65 »
1°30	2.500 »	55 »	60 »	80 »

Cette Machine est toujours disposée pour marcher au moteur, elle est livrée avec 8 paires de couteaux.

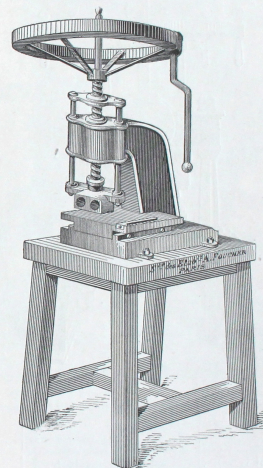
Principaux acquéreurs :

PAPETERIES DU MARAIS, MAISON HACHETTE et C^e, IMPRIMERIES RÉUNIES, etc.

Réparation des couteaux circulaires, Rectification et Affûtage, prix de gré à gré.

Balancier ou Presse à Col de cygne

pour la Dorure, le Gaufrage, etc.



Cet outil, d'une construction solide et soignée, permet de faire différents genres de travaux.

Le gaufrage, la dorure, le découpage, en un mot, tout ce qu'une presse peut faire et s'approprier à ces divers travaux.

Il est monté sur un fort bâti en hêtre.

AVEC APPAREIL A GAZ
POUR LE
CHAUFFAGE DU NEZ

Cet outil, d'une construction solide et soignée, permet de faire différents genres de travaux.

Le gaufrage, la dorure, le découpage, en un mot, tout ce qu'une presse peut faire et s'approprier à ces divers travaux.

Il est monté sur un fort bâti en hêtre.

AVEC APPAREIL A GAZ
POUR LE
CHAUFFAGE DU NEZ

N° 1. Nez ou platine de 0 ^m 10X0 ^m 10 avec appareil à gaz et pied en bois.	350 fr.
N° 2. — — — 0 ^m 15X0 ^m 12 — — — — —	400 »
N° 3. — — — 0 ^m 20X0 ^m 15 — — — — —	475 »
N° 4. — — — 0 ^m 27X0 ^m 20 — — — — —	650 »

Emballage de 25 à 40 fr.

NOTA. — Sur demande, nous faisons des Cols de cygne plus résistants en acier au lieu d'être en fonte, pour le découpage, l'estampage, etc.; avec cette qualité de métal, il n'y a pas à craindre la rupture du bâti qu'on ne peut garantir en fonte ordinaire.

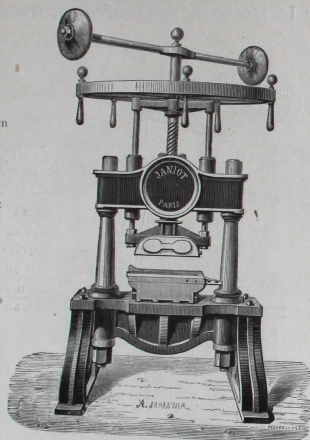
Balancier pour la Dorure à chaud

l'Estampage et le Découpage

MOUVEMENT
A FRICTION
POUR MARCHER AU MOTEUR

PRIX :
DE 300 A 600 FR.

CE MOUVEMENT S'ADAPTE
AUX
BALANCIERS MOYENS
ET GRANDS MODÈLES
CE QUI PERMET
D'AVOIR LES MAINS LIBRES
POUR
LE TRAVAIL DE DORURE
GAUFRAGE OU AUTRE



MOUVEMENT
A FRICTION
POUR MARCHER AU MOTEUR

PRIX :
DE 300 A 600 FR.

CE MOUVEMENT S'ADAPTE
AUX
BALANCIERS MOYENS
ET GRANDS MODÈLES
CE QUI PERMET
D'AVOIR LES MAINS LIBRES
POUR
LE TRAVAIL DE DORURE
GAUFRAGE OU AUTRE

DIMENSIONS DU NEZ	PRIX	PRIX de l'appareil à gaz	EMBALLAGE	
			pour l'Europe	pour Outre-Mer
140×140 (sans écrou de bronze ni verge) . .	450 fr.	15 fr.	25 fr.	30 fr.
140×220 — — — — —	500 »	20 »	40 »	50 »
200×220 (avec écrou de bronze et verge) . .	600 »	20 »	45 »	55 »
200×280 — — — — —	1.000 »	25 »	55 »	65 »
250×360 — — — — —	1.300 »	30 »	70 »	80 »
340×470 — — — — —	1.800 »	35 »	80 »	90 »
480×600 — — — — —	2.800 »	50 »	110 »	120 »

Pour le découpage, les pièces devant être renforcées, les prix sont à donner à la demande.

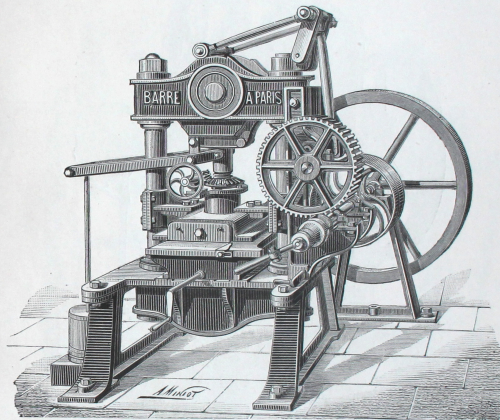
IMPRESSIONS EN NOIR OU COULEURS. — Il peut être adapté à ces Balanciers un mécanisme pour faire le noir. Ce mécanisme se compose d'un encrion, d'une table tournante de distribution, et d'un chariot porte-rouleaux qui vient mécaniquement encrer la plaque.

Prix du système. de 450 fr. à 500 fr.

Levier porte-rouleaux pour encrer à la main, avec guides 50 fr.

Presse à Genouillière (dite Presse anglaise)

pour l'Estampage et la Dorure



Ces Presses, dont la puissance de pression est considérable, se recommandent spécialement pour l'estampage de la toile du passe-partout et pour faire le grain de la hasane.

N°	DIMENSIONS DU NEZ OU PLATINE	PRIX	PRIX de l'appareil à gaz	PRIX d'une paire de ressorts de rechanges, Acier fondu 1 ^{re} marque	EMBALLAGE
1	190×250	1.400 fr.	15 fr.	40 fr.	50 fr.
2	220×360	2.000 »	25 »	56 »	75 »
3	300×400	2.300 »	25 »	56 »	80 »
4	360×500	2.800 »	35 »	70 »	120 »
5	400×550	3.000 »	35 »	70 »	130 »
6	540×650	4.000 »	50 »	100 »	150 »
7	650×700	5.500 »	60 »	140 »	200 »

Les nez ou platines des Presses peuvent être chauffés au gaz ou à la vapeur. L'acheteur doit prévenir la maison du mode de chauffage qu'il compte employer. Le nez de la Presse est équilibré par un système de contre-poids ou de ressorts au choix de l'acheteur. Lorsque la machine doit marcher vite, les ressorts sont préférables.

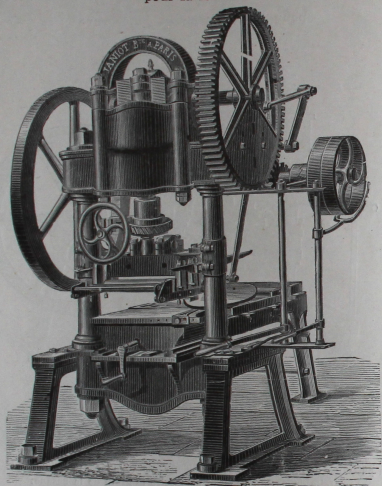
À la demande, ces Presses, depuis le n° 4, se font à 4 colonnes, ce qui est plus avantageux comme surface à utiliser et faciliter le travail (prix de 600 à 1.000 fr. en plus).

Presses à imprimer pour aveugles. — Avec quelques modifications, cette Presse a été transformée en machine à imprimer en relief pour aveugles. Elle donne des résultats parfaits. Aucun plissage ne peut se produire, quel que soit le papier employé.

Presse pouvant imprimer le Jésus. Prix 4.000 fr. — Emballage 150 fr.

Presse au noir et à dorer

pour la Reliure



Cette Presse sert à l'impression des couvertures de livres en noir et en couleur. Elle est la seule qui réponde à ce genre de travail par la perfection de son encrage, la facilité de son emploi et sa grande production. Elle peut imprimer 500 à 800 épreuves à l'heure, suivant l'habileté de l'ouvrier.

LA MACHINE

EST LIVRÉE

AVEC
DEUX JEUX
DE ROULEAUX

N°	DIMENSIONS du soc	PRIX	EMBALLAGE
1	25 × 36	3.200 fr.	80 fr.
2	35 × 50	4.000 »	100 »
3	45 × 60	5.200 »	140 »
4	60 × 70	7.000 »	180 »
5	70 × 70	8.000 »	200 »

LA MACHINE

EST LIVRÉE

AVEC
DEUX JEUX
DE ROULEAUX

Nouveau système d'encrage cylindrique, supplément..... 800 fr.

NOTA. — Les modèles n° 4 et 5 sont à quatre colonnes, nous pouvons aussi établir les autres numéros à la demande avec quatre colonnes, ce qui donne plus d'emplacement pour le travail et une plus grande précision dans l'impression.

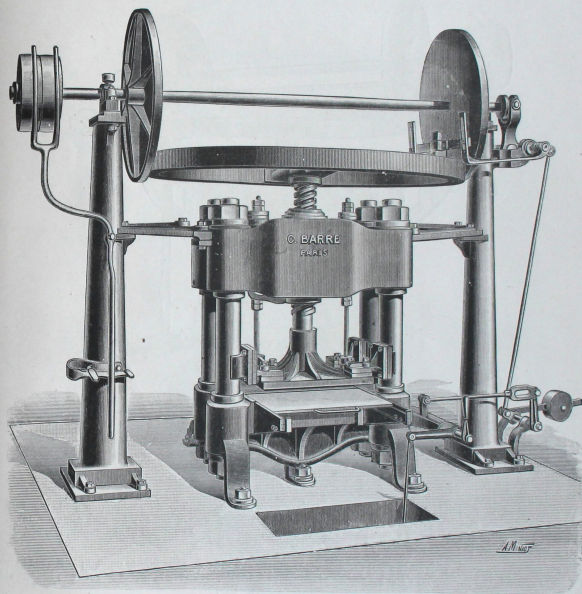
Principaux acquéreurs :

MM. MAGNIER, HACHETTE, ENGEL, HENON, JERLEN, MAME, à TOURS, SHYVEN, à TOULOUSE, BERGER-LEVAULT, à NANCY, OUDIN, à POITIERS, DESCLÉ, LEFÈVRE, à TROYES, SCHLESNIGHT, à BRUXELLES, DOMENECH, à BARCELONE, MONSERRAT, à BARCELONE, BOBERT, à LISBONNE, etc., etc.

Le chariot des n° 1, 2 et 3 porte 3 rouleaux, 2 toucheurs et 1 preneur. Le chariot du n° 4 porte 4 rouleaux, 3 toucheurs et 1 preneur. La Presse au noir peut être utilisée pour la dorure, mais pour ce travail la Presse à genouillère est préférable.

Balancier à Gaufrer et à Découper

à quatre colonnes



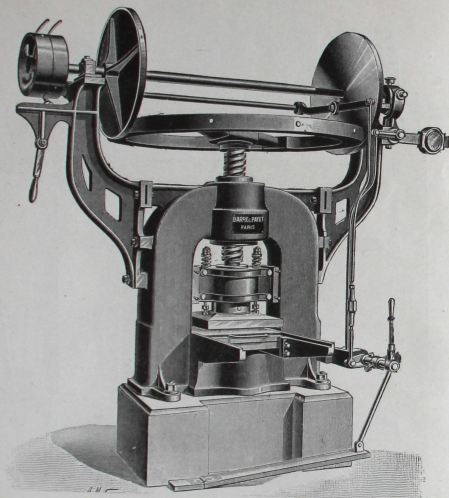
DIMENSIONS de la plaque mobile	DIMENSIONS entre colonnes	DIAMÈTRE de la vis	PRIX à simple équipe	PRIX à double équipe	EMBALLAGE
0° 40 × 0° 50	0° 69	0° 137	4.625 fr.	4.750 fr.	150 fr.
0° 50 × 0° 60	0° 79	0° 147	5.700 »	5.900 »	200 »

Ces Balanciers sont d'une grande solidité. — La vis est en acier. — Les sommiers et la plaque frappante sont en acier coulé.

Principaux acquéreurs :

SOCIÉTÉ DES IMPRESSIONS ARTISTIQUES. — LÉOPOLD VERGER ET C^{ie}. — WALLAYS, NISSE ET C^{ie}, de Roubaix, etc.

Balancier à Gafrer et à Découper à cage d'acier



Observations. — Le mode de construction de ce Balancier, dont la cage est formée d'une seule pièce d'acier coulé, lui assure une solidité extraordinaire et permet de l'employer pour les travaux les plus difficiles, tels que : estampage d'étiquettes et chromos, découpage et estampage de calendriers, de cartons photographiques, etc. La vis est en acier supérieur, le nez et le tas sont en acier coulé.

Avis important. — Ce Balancier s'établit, à la demande du client et sans différence de prix, soit avec le nez et le boisseau reliés à la vis, comme dans les anciens balanciers français, soit avec le nez et le boisseau indépendants et relevés par des ressorts, comme dans les autres genres de balanciers.

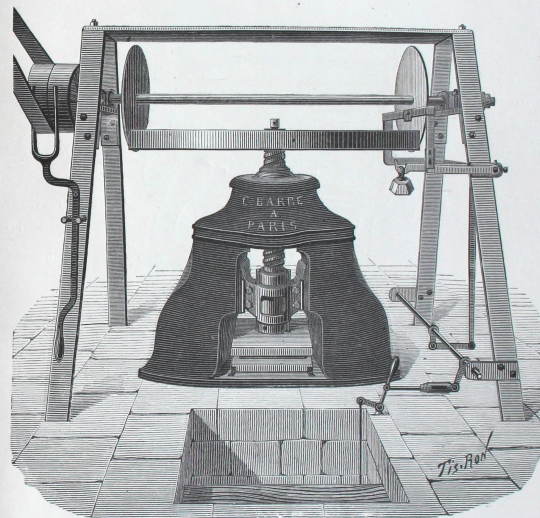
Principaux acquéreurs :

L. VERGER ET C^e. — BARRET ET C^e. — DECHAYANNE. — MISOT. — CHROMOGRAPHIE ARTISTIQUE DU NORD, à Roubaix, etc.

NUMÉROS des formats	DIMENSIONS du nez	DIAMÈTRE de la vis	PRIX avec simple équipe	PRIX avec double équipe	EMBALLAGE
1	310 × 410	110 mm	2.600 fr.	2.750 fr.	90 fr.
2	410 × 510	135 »	4.250 »	4.400 »	120 »
3	510 × 625	150 »	5.300 »	5.500 »	150 »

Installation électrique à la demande de l'acheteur

Balancier à cage modèle fort pour la Dorure à froid, le Découpage et l'Estampage marchant à vapeur, avec mouvement à friction



OUVERTURE de la cage	DIMENSIONS du nez	DIAMÈTRE de la vis	DIAMÈTRE du volant	POIDS TOTAL approximatif	PRIX	EMBALLAGE
0 ^e 40	35 × 25	120 mm	1 ^e 50	2.900 kilos	3.000 fr.	110 fr.
0 ^e 50	45 × 35	140 »	1 ^e 70	4.300 »	4.400 »	130 »
0 ^e 62	55 × 42	160 »	2 ^e 10	5.400 »	5.500 »	160 »

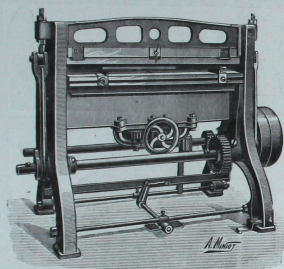
Les volants de ces Balanciers sont fondus sur une forte verge en fer forgé, afin de donner toute sécurité et d'éviter toute rupture. Les plaques du nez sont également en fer forgé.

Il est possible, sur la demande de l'acheteur, d'augmenter un peu la dimension du petit côté de la plaque du nez. Le mouvement à friction peut être supprimé, la diminution qui en résulte se traitera de gré à gré, suivant la grandeur du balancier.

Machine à courber les Cartons

CES MACHINES
MARCHENT
AU MOTEUR

ELLES PEUVENT FAIRE
3.000 PLUS
A L'HEURE



CES MACHINES
MARCHENT
AU MOTEUR

ELLES PEUVENT FAIRE
3.000 PLUS
A L'HEURE

DIMENSIONS	PRIX	EMBALLAGE
0*80	1.500 fr.	40 fr.
1*05	2.000 »	50 »
1*30	2.600 »	60 »

Le courbage obtenu par ces Machines remplace le traçage ou rainage des cartons

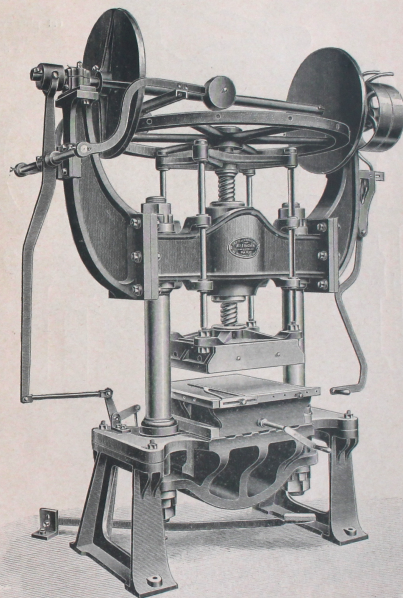
Le carton, au lieu d'être affaibli, est renforcé par cette opération

Deux ouvrières, travaillant simultanément, doublent la production des Machines.

BALANCIER

pour la DORURE à chaud, l'ESTAMPAGE et le DÉCOUPAGE

AVEC
MOUVEMENT
A FRICTION
POUR
MARCHER AU MOTEUR
CE QUI PERMET
D'AVOIR
LES MAINS LIBRES
POUR
LE TRAVAIL
DE
DORURE, GAUFRAGE
OU AUTRE



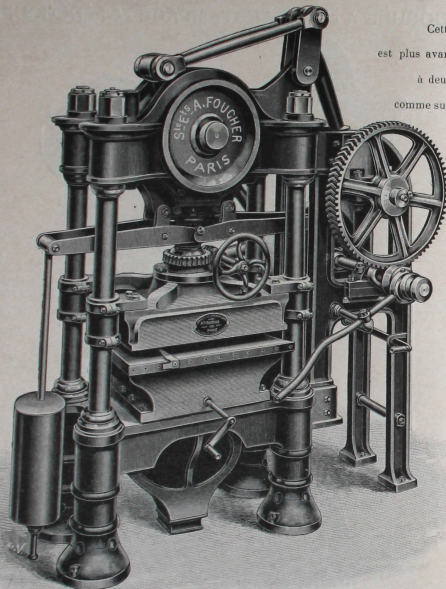
AVEC
MOUVEMENT
A FRICTION
POUR
MARCHER AU MOTEUR
CE QUI PERMET
D'AVOIR
LES MAINS LIBRES
POUR
LE TRAVAIL
DE
DORURE, GAUFRAGE
OU AUTRE

DIMENSIONS DU NEZ	PRIX	PRIX de l'Appareil à gaz	EMBALLAGE	
			pour l'Europe	pour Outre-Mer
200x280.....	1.300 »	25 »	60 »	70 »
250x360.....	1.800 »	30 »	75 »	85 »
340x470.....	2.400 »	35 »	85 »	95 »
480x600.....	3.500 »	50 »	115 »	125 »

Pour le découpage, les pièces devant être renforcées, les prix sont à donner à la demande.

Les nez de ces Balanciers peuvent être chauffés au gaz ou à la vapeur.

Presse à Genouillère (dite Presse anglaise) pour l'Estampage et la Dorure "NOUVEAU SYSTÈME" A QUATRE COLONNES



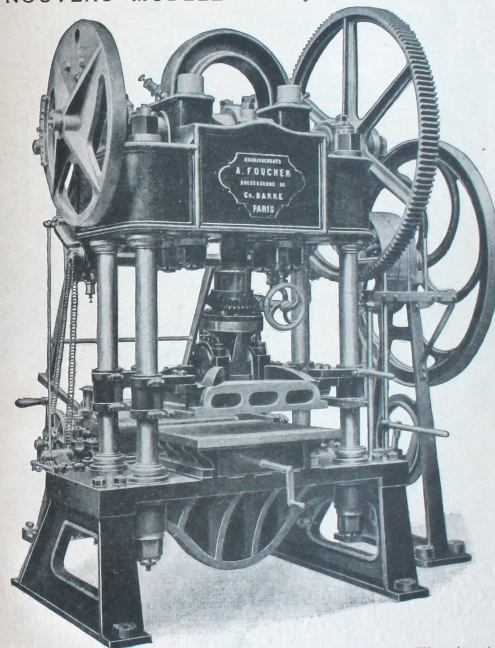
Cette Presse
est plus avantageuse que celle
à deux colonnes
comme surface à utiliser,
et facilite
le travail

Ces Presses, dont la puissance de pression est considérable, sont recommandées plus spécialement pour l'estampage.

Nombres	DIMENSIONS DU NEZ OU PLATINE	PRIX	PRIX de l'appareil à gaz	PRIX d'une paire de ressorts de recadrage. Acier fondu 1 ^{re} marque	EMBALLAGE
1	360x500	3.500 »	35 »	70 »	120 »
2	400x550	4.000 »	35 »	70 »	130 »
3	540x650	5.000 »	50 »	100 »	150 »
4	650x700	7.000 »	60 »	140 »	200 »
5	660x830	8.500 »	75 »	200 »	275 »

Les nez ou platines des Presses peuvent être chauffés au gaz ou à la vapeur. L'acheteur doit prévenir la maison du mode de chauffage qu'il compte employer. Le nez de la Presse est équilibré par un système de contrepoids ou de ressorts au choix de l'acheteur. Lorsque la machine doit marcher vite, les ressorts sont préférables.
Nous construisons également des prix plus élevés, ces machines tout en acier, ce qui permet de faire les pressions les plus puissantes.
Les prix sont traités de gré à gré.

Presse au Noir et à Dorer pour la Reliure "NOUVEAU MODÈLE" A QUATRE COLONNES



Cette Presse sert à l'impression des couvertures de livres en noir et en couleur. Elle est la seule qui réponde à ce genre de travail par la perfection de son ouvrage, la facilité de son emploi et sa grande production.
Elle peut imprimer 500 à 800 épreuves à l'heure, suivant l'habileté de l'ouvrier.

LA MACHINE
EST LIVRÉE
AVEC
DEUX JEUX
DE ROULEAUX

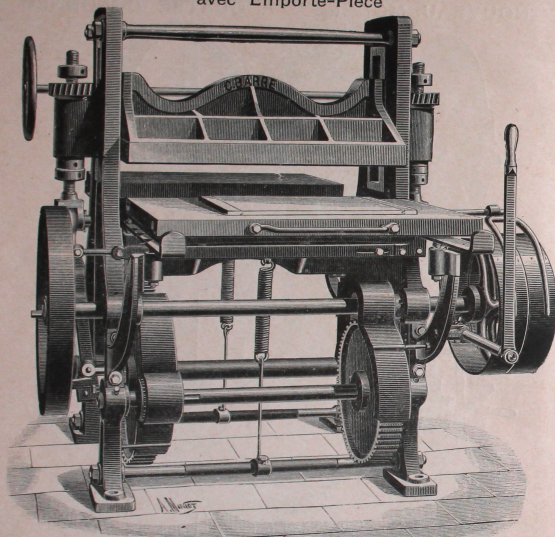
N°	DIMENSIONS du nez	PRIX	EMBALLAGE
1	60x70	8.000 »	180 »
2	70x70	9.000 »	200 »

LA MACHINE
EST LIVRÉE
AVEC
DEUX JEUX
DE ROULEAUX

Ce nouveau modèle à quatre colonnes permet de disposer plus facilement de tout l'emplacement et facilite le travail, tout en donnant une plus grande précision dans l'impression.

MACHINE A DÉCOUPER

avec Emporte-Pièce



On obtient avec cette machine un découpage parfait et très rapide d'étiquettes, boîtes, calendriers, en papier, carte ou carton. La grande solidité de la machine lui permet la bonne exécution de ce travail. Pour découper, on opère de la manière suivante : les feuilles imprimées et piquées sont placées sur un plateau mobile roulant sur des galets. L'ouvrier ajuste l'emporte-pièce sur une étiquette imprimée en un point quelconque de la feuille, puis poussant le plateau de l'emporte-pièce dans les feuilles de papier et le découpage. L'ouvrier tire à lui le plateau mobile et ajuste à nouveau l'emporte-pièce sur une autre étiquette. La machine peut fonctionner à double équipe avec deux plateaux mobiles.

Le réglage du sommier s'obtient avec le volant placé à gauche de la machine. L'arrêt se fait instantanément.

FORMATS	DIMENSIONS des plateaux mobiles	PRIX à simple équipe	PRIX à double équipe	EMBALLAGE
Raisin.....	0°52×0°67	1.700 »	1.800 »	70 »
Grand Colombier...	0°66×0°96	2.250 »	2.400 »	90 »

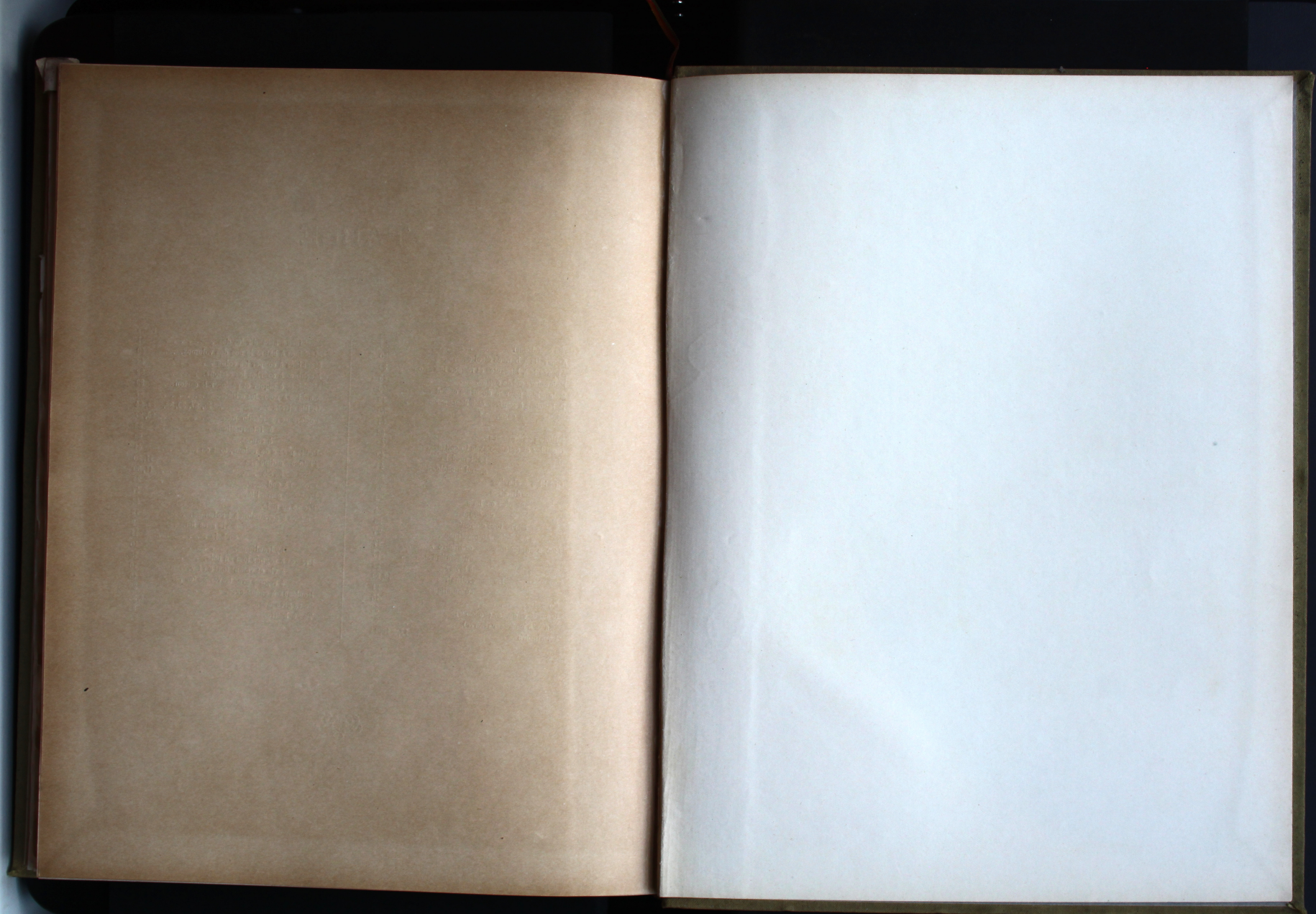
Principaux Acquéreurs :

VIELMARD et ses fils, à Paris. — OBERTHUR, à Rennes. — MAZERAND et C^{ie}, à Cléry-sur-Vezouville. — RAMBOZ, à Lyon. — SCHWOB et C^{ie}, à Paris. — CHAMPENOIS et C^{ie}, à Paris. — MAINGOURY, WOLFF et C^{ie}, à Paris.

TABLE

	Pages		Pages
Ais à endosser.....	33	Machines à arrondir les dos.....	41
Appareils à bandes étroites.....	30	Machines à battre le dos des volumes.....	40
Appareils à biseauter et rogner le carton.....	39	Machines à couper les coins.....	42
Balanciers col de cygne.....	45	Machines à couvrir les cartons.....	52
Balanciers pour la dorure à chaud.....	46	Machines à piquer et perforer le carton.....	39
Balanciers à gaufrer et à découper.....	49	Machine à poser les oilets.....	27
— à cago, n° 1.....	50	Outils divers.....	15, 27, 30, 32, 33, 34
— n° 2.....	51	Perforeuses perfectionnées.....	26, 27
Billots pour presses.....	33	— à interruptions.....	28
Cisailles circulaires avec tracettes.....	42	— à cames.....	29
— petit modèle.....	43	Petite presse de relieur, tout en fer.....	41
— grand modèle.....	44	Plateaux ordinaires.....	11, 30
Cisailles à ébarber.....	22	— ferrés.....	11, 30
— ordinaires.....	23	Presses à endosser.....	34
— sur pied en bois.....	23	Presses à gonouillère.....	47
— en fonte.....	24	Presso au noir.....	48
— Barre tout en fonte.....	25	Presses à percussion à 4 colonnes.....	12
— spéciales automatiques.....	25	— à vis sans fin.....	9
Coupe-papier Foucher ordinaire.....	17	— en bois.....	11
— automatiques.....	18	— hydrauliques.....	10
— à levier.....	22	Presses à rogner tout en bois.....	15
— Barres ordinaires.....	19, 20	— à vis et volant tout en fer.....	16
— automatiques.....	21	— à rogner avec traverses fer.....	16
Consoirs.....	15	Rouleaux à endosser.....	38
Étaux à endosser (Foucher).....	36	Scies grecques.....	31, 35
Étaux à endosser (Barre).....	35	Tas à battre.....	33
Laminaires.....	12, 13, 14		





RANGS EN FONTE

(Nouveau Modèle)



PRIX
SUIVANT
DIMENSIONS



*Ces Rangs sont hermétiquement clos de tous côtés,
et nous les construisons pour Cassettes de tous formats, à 1, 2, 3, 4, 5 et 6 rangs.*

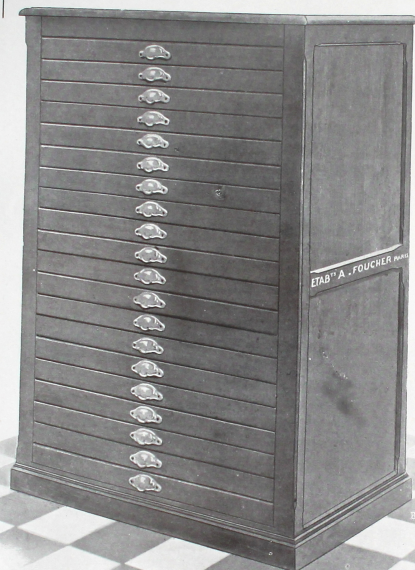
Établissements A. FOUCHER

ANCIENNES MAISONS RÉUNIES :

A. FOUCHER, Matériel d'Imprimerie, Fonderie de Caractères.
JANIOT, C. BARRE et PAYET, Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs.
BOILDIEU, Matériel d'Imprimerie, Clicherie, Galvanoplastie.

54-62, boulevard Jourdan, PARIS (XIV^e)

MEUBLES A CLICHÉS



« Ces meubles sont absolument indispensables dans toutes les Imprimeries, maisons d'Éditions, Journaux, etc., qui ont une grande quantité de clichés, galvanos, similis ou autres, à conserver. »

« Le capital qu'ils représentent est assez élevé pour qu'on n'en prenne jamais trop de soin, afin de les retrouver en bon état lors d'un prochain tirage. »

« Les tiroirs qu'ils contiennent ont leurs côtes prolonges de façon à n'être pas obligé de les retirer complètement du meuble pour prendre ou déplacer un cliché. Ils sont munis de poignées nickelées. »

« Ces meubles sont en bois verni, hermétiquement fermés de tous côtés, et nous les construisons sur toutes dimensions. »



PRIX SUR DEMANDE AUX

Établissements A. FOUCHER

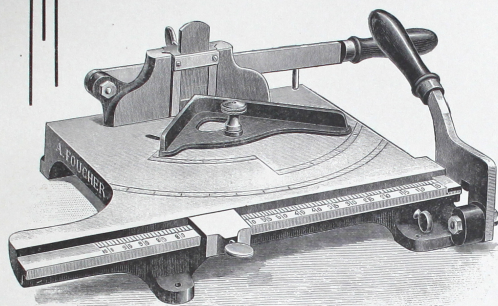
— ANCIENNES MAISONS RÉUNIES —

A. FOUCHER, Matériel d'Imprimerie, Fonderie de Caractères.
JANIOT, C. BARRE et PAYET, Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs.
BOILDIEU, Matériel d'Imprimerie, Clicherie, Galvanoplastie.

54-62, boulevard Jourdan, PARIS (xiv^e)

Coupoir - Biseautier

(NOUVEAU MODÈLE)



pour

Filets

Interlignes

et

Espaces



Prix : 140 francs

Ce nouveau Coupoir-Biseautier, dont le rogne-interlignes est indépendant du biseautier, permet de couper sur 105 douzes de justification. Il est, en principe, divisé par 12 points, mais nous pouvons, sur demande, le diviser par 3 ou 6 points. Le guide du devant sert à couper les plus petites longueurs.

En proposant ce nouveau Coupoir-Biseautier à notre clientèle, nous avons cherché à donner un outil très simple en même temps que très solide, et permettant de biseauter avec la justesse la plus irréprochable.



Établissements A. FOUCHER

— ANCIENNES MAISONS RÉUNIES : —

A. FOUCHER, Matériel d'Imprimerie, Fonderie de caractères ♡ ♡ ♡ ♡
JANIOT, C. BARRE et PAYET, Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs
BOILDIEU, Matériel d'Imprimerie, Clicherie, Galvanoplastie ♡ ♡ ♡ ♡

54-62, boulevard Jourdan, Paris (XIV^e)

Marbre à Mouler roulant

avec Crémaillère de hausse



Cette table à mouler
remplace
avantageusement
l'ancienne
à marbre fixe.

Elle est en fonctions
dans
tous les Quotidiens
et dans
les principaux ateliers
de
Stéréotypie.

PRIX SUIVANT DIMENSIONS

Établissements A. FOUCHER

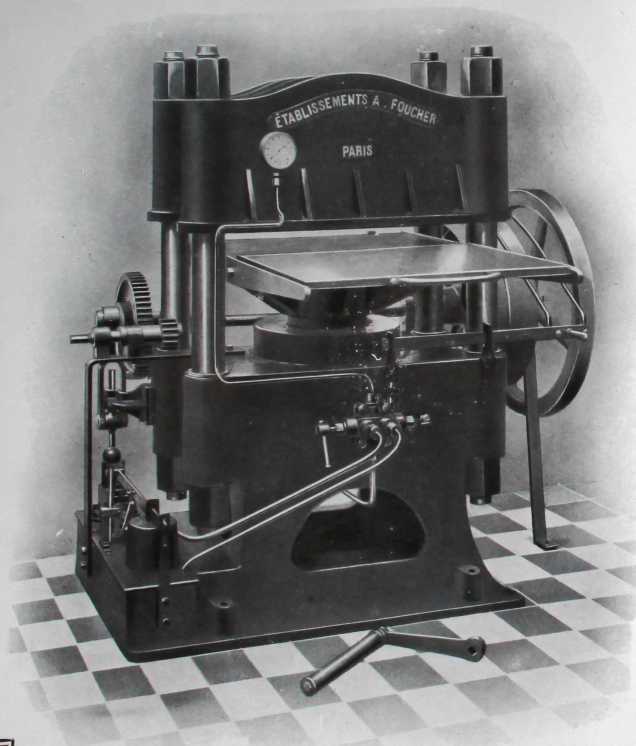
— ANCIENNES MAISONS RÉUNIES : —

A. FOUCHER, Matériel d'Imprimerie, Fonderie de Caractères * * * * *
JANIOT, C. BARRE et PAYET, Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs
BOILDIEU, Matériel d'Imprimerie, Clicherie, Galvanoplastie * * * * *

54-62, boulevard Jourdan, PARIS (XIV^e)

PRESSE HYDRAULIQUE

Spéciale pour Stéréotypie et Galvanoplastie



* Platine : 76x57. * * * * * Pression : 150 tonnes.

Prise d'empreintes avec la perfection la plus absolue.

Marche à bras ou au moteur.

Déclenchement automatique quand la pression maximum est atteinte.

Mise en pression rapide. * Indicateur de pénétration facultatif.

Pas de fondations spéciales, la pompe faisant corps avec la presse, * * *

* * * d'où minimum d'encombrement et grande facilité d'installation.

PRIX : 3.500 francs

La même Presse se construit en « Acier coulé » donnant 400 tonnes de pression

Établissements A. FOUCHER

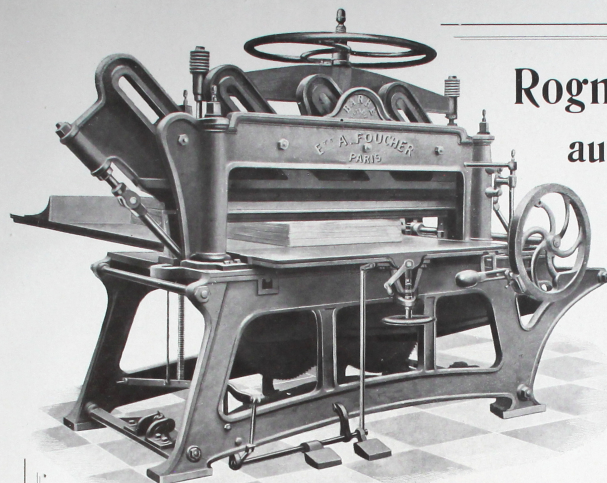
— ANCIENNES MAISONS RÉUNIES : —

A. FOUCHER, Matériel d'Imprimerie, Fonderie de Caractères. * * *

JANIOT, C. BARRE et PAVET, Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs.

BOILDIEU, Matériel d'Imprimerie, Clicherie, Galvanoplastie. * * *

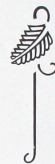
* 54-62, boulevard Jourdan, PARIS (XIV^e) *



Rogneuse automatique

= Système =

“ BARRE ”



Cette machine à rogner se place en tête de tous les autres systèmes, à cause de sa régularité, de sa précision et de l'énorme puissance de sa pression automatique.

C'est la meilleure, et la plus productive de toutes, et c'est celle qui se recommande le plus à l'attention de tous les Industriels qui veulent faire **VITE**, et surtout **BIEN**.

La pression automatique est obtenue au moyen d'une came en acier et non d'un contrepoids, comme dans la plupart des autres rogneuses; il en résulte que la pression est toujours aussi forte qu'on puisse le désirer, et que la force motrice nécessaire est relativement très minime.

La rogneuse “ Barre ” est munie de tous les perfectionnements modernes : **arrêt automatique lorsque la lame arrive au sommet de sa course; faculté d'arrêter à n'importe quel moment au moyen du frein instantané; règle indicatrice de coupe; réglage et avancement du plateau à la demande; réglage instantané du porte-lame, etc., etc.**

DIMENSIONS	PRIX	PRIX DES LAMES	EMBALLAGE	SUPPLÉMENT pour embrayage à friction
0 m. 80	2.200 fr.	80 fr.	70 fr.	150 fr.
1 m. 00	2.800 »	100 »	80 »	150 »
1 m. 15	3.600 »	115 »	110 »	150 »
1 m. 35	4.500 »	135 »	150 »	150 »
1 m. 50	5.500 »	150 »	175 »	150 »

ACCESSOIRES POUR ROGNER LES GOUTTIÈRES ET LES TÊTES ET LES QUEUES DES VOLUMES (RELIURE)

Une pièce à coulisse et son dessous pour gouttière, grandeur moyenne. Longueur : 0 m. 30; largeur : 0 m. 21 et 0 m. 15.	25 fr.
Une équerre de devant et vis.	5 »
Deux plaques à coulisse avec quatre vis et huit mandrins, pour tête et queue.	15 »
Un bois supplémentaire.	4 »
Appareil pour rogner les bandes étroites (tout en fer).	de 40 » à 55 »

ÉTABLISSEMENTS A. FOUCHER

54-62, boulevard Jourdan

PARIS (XIV^e)



— ANCIENNES MAISONS REUNIES —

A. FOUCHER
... Matériel d'imprimerie, Fonderie de Caractères.
JANOT, C. BARRE et PAYET
... Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs.
BOILDIEU
... Matériel d'imprimerie, Clicherie, Galvanoplastie.

Installations électriques sur demande.