

Société Française
des
Manchons Hella



FASCICULE N° I
MANCHONS, BECS, ACCESSOIRES
APPAREILLAGE

Division du Catalogue Général




FASCICULE I. — *Becs, Manchons, Accessoires et Acétylène.*

FASCICULE II. — *Verrerie.*

FASCICULE III. — *Appareillage.*

FASCICULE IV. — *Appareils de chauffage et de cuisine.*



SOCIÉTÉ FRANÇAISE

des

Manchons Hella

Société Anonyme

CAPITAL : 4.500.000 FRANCS

SIÈGE SOCIAL

& SERVICE DE PROVINCE :

21, Rue Saint-Ferdinand

Tél. 531-29

Télégrammes : CHONELLA-PARIS



USINES :

21, Rue St-Ferdinand

Tél. 531-29

Rue de l'Industrie

Tél. 253

Courbevoie



Service d'Abonnement :

57, Rue Turbigo, 57

Tél. 222-72



MAGASINS D'EXPOSITION

ET DE VENTE :

23, Boul^d Poissonnière, 23

Téléphone 255-38

Paris

HELLA

Conditions Générales de Vente



PRIX. — Nos prix s'entendent pour marchandises prises dans nos magasins.

RÈGLEMENT. — Toutes nos factures sont payables dans Paris ; nos traites ne font point une dérogation à ce droit. — Nous n'acceptons jamais de règlements sur des tiers.

EMBALLAGE. — Les emballages, toujours faits avec le plus grand soin, sont facturés au prix de revient. Ils ne sont jamais repris.

PORT. — Le port est toujours à la charge de l'acheteur.

Après un examen approfondi de la question des frais de transport, nous avons trouvé préjudiciable — pour la généralité de la clientèle — de faire le franco, car la majoration des prix, nécessitée par les aléas dus aux grandes distances, aurait été supérieure à l'avantage offert à l'acheteur par le franco de port.

LIVRAISON. — Les marchandises, toujours expédiées au tarif général, sauf avis contraire, voyagent aux frais et périls du destinataire qui doit faire supporter, le cas échéant, les avaries de route à la Compagnie de transport, seule responsable (Loi du 11 avril 1898, Code de Commerce, article 105). — En prévision de ces réclamations, il est indispensable de faire livrer à domicile par la Compagnie, d'accepter sous réserves et de déballer sans retard pour aviser, s'il y a lieu, le chef de gare dans les 48 heures par lettre recommandée.

Les Compagnies de chemins de fer étant dégagées de toutes responsabilités — par la législation actuelle — pour les avaries aux colis postaux, tous les risques de ce mode de transport incombent, de ce fait, exclusivement à l'acheteur.

ENVOIS CONTRE REMBOURSEMENT. — Tous les envois aux clients n'ayant pas de compte ouvert, sont faits contre remboursement, retour des fonds à la charge du destinataire. Dans ce cas, afin de nous garantir des frais de transport, les commandes devront être accompagnées d'un mandat-poste représentant environ un quart de leur valeur.

MODE D'EXPÉDITION. — A moins de s'en remettre à nous pour le choix du mode d'expédition, prière de l'indiquer sur les commandes : colis postaux, grande ou petite vitesse, gare ou domicile.

COMMANDES. — Afin d'éviter toute erreur, nous recommandons d'employer les termes de notre catalogue dans l'ordre suivant : numéro de l'album, quantité, désignation.

RÉCLAMATIONS. — Les réclamations, pour être étudiées, devront être faites dans les 8 jours après réception de la marchandise, car, passé ce délai, leur vérification devient impossible.

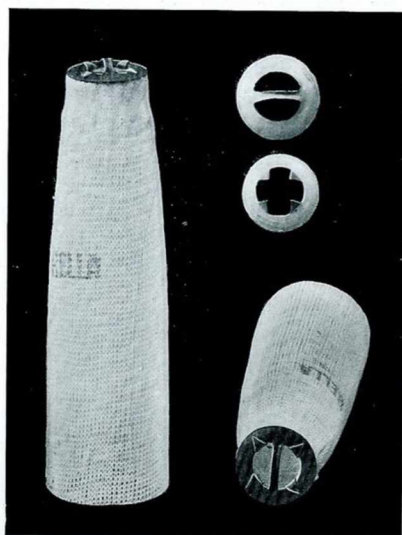
RETOUR. — Tout retour de marchandises, pour être accepté, devra être autorisé par nous et porter l'adresse de l'expéditeur.

DESSINS ET MODÈLES. — Nous ne saurions être rendus responsables des modèles ou dessins à nous confiés, en cas de perte ou d'avaries.

Ce catalogue est déposé au Conseil des Prud'hommes. L'imitation et la reproduction de la rédaction et des gravures seront poursuivies conformément à la Loi.



Comment
se
fabriquent
les
manchons
"Hella"



EXTRAIT
DU
RAPPORT
DU CONSEIL
D'ADMINISTRATION
A L'ASSEMBLÉE
GÉNÉRALE
ORDINAIRE DU
3 AOUT
1927

MANCHON "HELLA"

L^e manchon, tel que nous le voyons depuis l'invention du docteur Auer, repose sur le principe connu depuis longtemps : l'incandescence. L'incandescence est la propriété donnée à un objet de subir le contact de la flamme sans se consumer, si je puis m'exprimer ainsi. Certains minerais en sont naturellement doués, certains agents chimiques peuvent la communiquer à une matière quelconque.

Pour la première fois, en 1825, Berzélius découvrit que le zirconium et le cérium, portés à l'incandescence par une flamme, émettaient une lumière éblouissante. En 1826, Drummond lança une lumière encore utilisée de nos jours et qui consiste à porter à l'incandescence un bâton de craie au moyen de la flamme d'un chalumeau. Nous voyons dans les Bougies Jablockoff une application de cette idée à l'électricité. En 1848, Gillard construisit un manchon de platine pour l'éclairage par le gaz à l'eau. En 1849, Robert Werner, de Leipzig, imagine un manchon à incandescence en imprégnant un tissu de tulle au moyen d'une solution de craie et de chlorure de sodium. En 1862, l'anglais Newton invente un bec qui porte le zirconium à l'incandescence. En 1863, Viessney et Bourbouze utilisent un bec Bunsen pour brûler un mélange de gaz et d'air sous pression et adaptent à ce bec un manchon de fils de platine. A partir de 1872, les essais se précipitent, les recherches se concentrent, se précisent et l'heure n'est pas loin de sonner où le docteur Auer, de Welsbach, prendra son premier brevet. C'est en 1885, que l'illustre inventeur présenta son manchon incandescent formé par la calcination d'un tissu de coton et de laine imprégné d'une solution de nitrate et d'acétate combinés avec des oxydes de lanthane, d'yttrium et de zirconium. En 1886, il ajoute à son brevet l'emploi de l'oxyde de thorium. Certes, la découverte du docteur Auer constituait un

incontestable progrès sur les conceptions de ses prédécesseurs, mais, de par les conditions mêmes de sa fabrication, le manchon à incandescence était essentiellement friable, puisqu'il n'était, en quelque sorte, que le squelette de cendres des matières brûlées. D'autre part, dans sa construction primitive, il n'échappait pas aux inconvénients de cette fragilité qui compromettait à la fois son pouvoir éclairant et sa durée. L'industrie allait tenter de réaliser le double rêve de quiconque a employé un manchon à incandescence : l'intensité et la solidité. L'intensité du pouvoir éclairant appartenait au chimiste, la solidité était du domaine de l'ingénieur. La Société française des manchons *Hella* a résolu ces deux questions :

Grâce à une disposition fort simple, consistant en un anneau métallique qui enserme la tête du manchon "**HELLA**", celui-ci possède une résistance à la casse inconnue jusqu'alors. Il doit à ce dispositif de demeurer intact et de conserver par suite, plus longtemps, son pouvoir éclairant, double supériorité sur les autres appareils qui lui assure une vie plus longue et lui procure une économie de gaz très appréciable.

Parallèlement à l'amélioration du manchon lui-même, le perfectionnement du matériel servant à le fabriquer était l'objet de soins non moins actifs. Nous allons vous faire pénétrer, maintenant, dans l'usine qui peut prétendre au premier rang parmi les installations industrielles de ce genre.

Nous sommes loin aujourd'hui de l'ancien appareil à main primitivement employé pour le brûlage des manchons.

De cette opération primordiale dépendait la rapidité de la fabrication en même temps que sa sûreté et sa régularité.

On sait que le manchon se fait généralement avec une "tricoteuse" qui donne la forme cylindrique. C'est également ainsi que se fabrique le manchon "**HELLA**" à tête métallique, pour être soumis ensuite aux préparations chimiques minutieuses. A partir de ce moment, la fabrication du manchon "**HELLA**" diffère complètement des méthodes employées jusqu'à ce jour. Au lieu de la clôture à la tête et de la griffe d'amiante, on met une tête métallique qui constitue une des principales particularités de cette sorte de manchon.

La réunion du manchon proprement dit avec la tête métallique s'opère d'une manière beaucoup plus simple qu'on ne serait tenté de le croire, grâce au concours d'une machine savamment imaginée.

La monture particulière de la tête du manchon "**HELLA**" consiste en deux

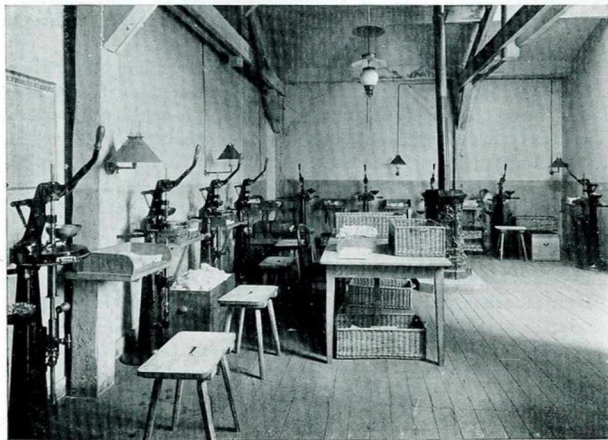


Fig. 1. — Atelier des Machines à calotter.

anneaux dont la composition métallique est absolument réfractaire au feu. On gaufre le tissu entre ces 2 anneaux par des aiguilles, on serre les anneaux, puis on replie la plaque en forme d'étoile et l'anneau inférieur se trouve ainsi griffé à l'anneau supérieur. Cette manipulation

se fait au moyen de machines à calotter très ingénieusement construites (Voir fig. 1).

Ces machines, mues par un levier, permettent à un ouvrier de calotter dans une journée de neuf heures 2.000 manchons, sans fatigue, et elles sont construites de telle sorte qu'à aucun moment le tissu du manchon ne risque d'être endommagé.



Fig. 2. — Atelier du Laminoir.

Au préalable, les tissus imprégnés dans le vice, de nitrates de thorium et de cérium, puis passés au laminoir spécial (f. 2) ont été mis sur une forme en verre (f. 3), et séchés (f. 4). Toutes les fabriques connues ont l'habitude, avant de faire subir l'opération du brûlage, au



Fig. 3. — Mise du Manchon sur les formes en verre



Fig. 4. — Atelier de séchage.

seulement que la vraie flamme de gaz comprimé entre en activité et brûle le manchon en en durcissant encore une seconde fois la tête. La machine travaille tout à fait automatiquement, de sorte que les divers mouvements que nous venons de décrire s'accomplissent tout seuls et avec la plus parfaite régularité.

Au-dessus des brûleurs se trouve un tablier

tissu, d'égaliser les plis en tendant les manchons sur des formes en bois, à la main. La *Société des Manchons "HELLA"* a pour principe, au contraire, d'éviter absolument de toucher au tissu. A cet effet, elle se sert d'un appareil muni de brosses circulaires et qui tend les manchons d'une façon égale. Cette machine tend 10 manchons à la fois, placés l'un à côté de l'autre, et qu'on enlève en même temps par les calottes au moyen d'une barre d'attache.

La figure 5 montre une partie de l'atelier de brûlage de la *Société des Manchons "HELLA"*. Cette salle de brûlage représente bien la partie la plus intéressante de l'usine. Le brûleur commence à brûler le tissu, puis une flamme de gaz comprimé durcit la tête et la renforce.

C'est à ce moment

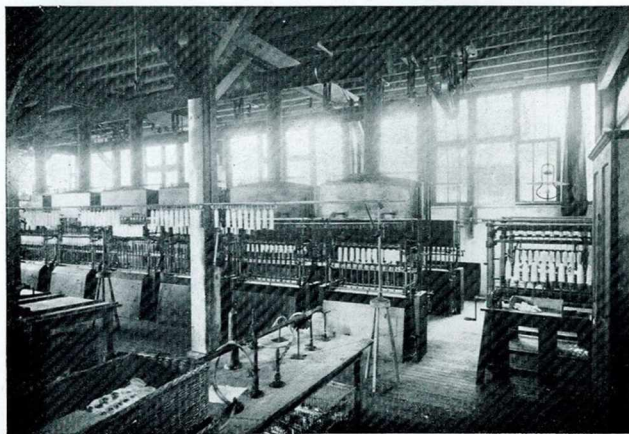


Fig. 5. — Salle de brûlage.

destiné à ventiler les gaz brûlés. Les parois latérales de la cheminée sont doubles. Avant de mettre la machine en marche, le tablier s'abaisse enfermant tous les brûleurs dans une même armoire. En se baissant, le tablier ouvre automatiquement le robinet du gaz, qu'il referme en se relevant.

De tous les différents brûleurs connus, seule, la Société "HELLA" possède des brûleurs circulaires automatiques. La fig. 5 nous montre quelques brûleurs "HELLA". La machine qu'on voit à droite n'est pas couverte, elle n'est donc pas en activité, tandis que les machines du fond sont en plein travail.

Les manchons sont collodionnés et séchés dans une machine spéciale, installée non loin des machines à brûler. Les fig. 6 et 7 nous montrent la machine à collodionner et la machine à sécher.

Les manchons sont collodionnés dans un four desservi par deux ouvriers qui peuvent, en 9 heures de travail, tremper, sécher, couper et enlever 10.000 manchons.

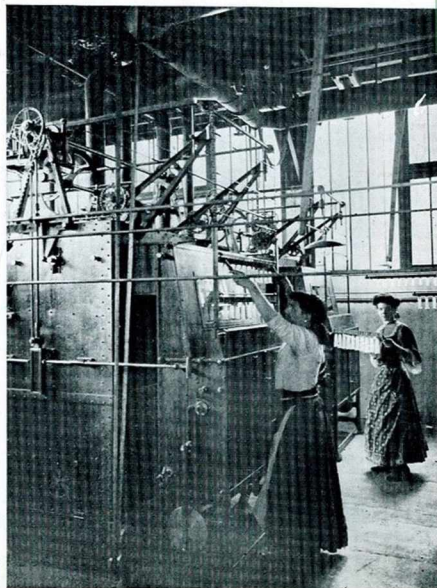


Fig 6. — Machine à collodionner.

Entre les figures 6 et 7 se trouve le four, vu de deux côtés, et devant lequel est situé un récipient en forme d'auge, contenant le collodion.

Les tringles supportant les manchons qui arrivent au séchoir, sont posées sur un train balladeur, qui conduit les manchons dans le liquide et les en retire automatiquement pour les transporter à la machine à sécher.

Pour parcourir ce four de deux mètres de longueur environ, les manchons mettent à peu près 30 minutes.

Par la figure 7, nous voyons la partie postérieure du séchoir si bien compris de la Société "HELLA"; c'est par là que sortent les manchons. La tringle qui les porte vient se placer de façon que les manchons se posent sur des supports en acier. Dans cette



Fig. 7. — Four à sécher et coupage des Manchons.

position, les manchons sont tous coupés en même temps, par un coupeur circulaire excentrique.

Le point capital de la fabrication du manchon "HELLA" réside dans ce fait



Fig. 8 — Emballage des Manchons.

qu'à aucun moment il n'est touché avec les mains, car même après qu'ils ont été égalisés, les manchons sont enlevés avec leurs tringles de support pour être amenés à l'emballage, lequel se fait de même mécaniquement, d'où une économie de place et de personnel.

L'emballage du manchon "HELLA" est aussi simple que pratique.

L'usine se sert d'un appareil d'emballage en forme d'étoile, grâce auquel le manchon se tient en suspens dans son étui. Ce mode d'emballage met les manchons à l'abri des chocs dans le transport; ils peuvent faire, sans aucun risque, les plus longs parcours.



Fig. 9. — Façon de prendre le Manchon

La fig. 8 représente la salle d'emballage des manchons et les figures 9 et 10 expliquent d'une façon très claire comment doit être déballé le manchon "HELLA", qu'il faut toujours prendre par la tête métallique.



Fig. 10. - Façon de prendre le Manchon

Avantages du Manchon "HELLA"



La tête de ce manchon est formée par deux rondelles métalliques spécialement préparées à cet effet.

Les principaux avantages sont les suivants :

1° La **Calotte**, formée de deux anneaux qui sont spécialement estampés pour cet emploi, et qui sont d'une composition métallique inoxydable, donne une très grande résistance à la tête du Manchon si *fragile* dans tous les autres systèmes.

2° **Régularité** automatique de la fabrication, tout se faisant mécaniquement.

3° **Durée** plus longue du pouvoir éclairant du Manchon ; car aucune déchirure et aucun changement de forme ne sont possibles, par suite de l'emploi de la calotte métallique ; le Manchon garde donc jusqu'à la fin la même surface d'incandescence.

4° **Grande économie de gaz** due à l'ouverture de la calotte en métal qui permet d'utiliser le gaz d'une manière parfaite.

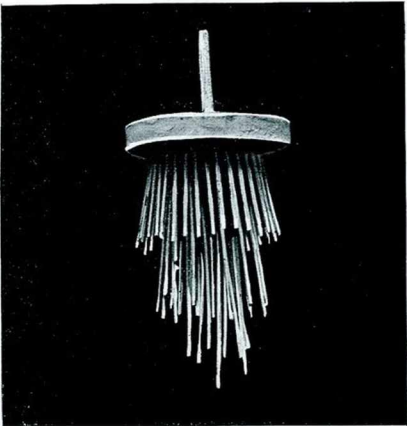
5° **Lumière supérieure**, le manchon étant uniformément incandescent de sa base au sommet par suite de la chaleur reflétée de la calotte.

6° **Moins de casse de cylindres**, le Manchon ne se déchirant pas et ne pouvant s'appuyer sur le verre.

7° **Emballage spécial breveté**, absolument sûr ; le Manchon ainsi emballé peut tomber d'une grande hauteur sans se briser, tandis que n'importe quelle autre marque ne peut supporter le plus petit choc.

Le manchon "HELLA", comme toutes les nouveautés, a rencontré au début, non pas des détracteurs, mais de la méfiance. On craignait que ce manchon ne fût plus fragile à l'intersection du tissu et de la calotte métallique. Nous avons pu, sur ce point, rassurer pleinement les consommateurs. Au cours d'essais concluants, il a été démontré irréfutablement que les essais de trépidation étaient de beaucoup supérieurs à ceux faits avec des manchons possédant un autre moyen d'attache à la tête.



<p>CE BUISSON EST LE PREMIER BUISSON SORTI DU LABORATOIRE</p>		<p>DE LA SOCIÉTÉ FRANÇAISE DES MANCHONS HELLA</p>
<p>LE BUISSON " HELLA "</p>		

**MANCHONS A FILAMENTS
FONDUS, INUSABLES
ET INDESTRUCTIBLES**



En dehors des manchons "**HELLA**" dont nous venons de parler, lesquels présentent une grande supériorité sur leurs devanciers tant au point de vue du pouvoir éclairant que de la durée, la *Société française des manchons Hella* vient d'acquérir le brevet pris par MM. Michaud et Delasson. L'invention de ces derniers constitue une véritable révolution dans l'éclairage par incandescence. Elle résout le double problème depuis si longtemps cherché : l'**infragibilité** du manchon, évitant toute casse dans le transport ou dans la pose, son **indestructibilité**, par suite sa **durée indéfinie**. Cette invention, disons-nous, constitue le progrès le plus important qui ait été réalisé dans le domaine de l'incandescence depuis l'invention du docteur Auer. Il n'est pas trop de dire qu'elle marque une date et une ère nouvelle dans la grande industrie des manchons à incandescence.

Le principe de l'invention repose sur l'obtention par fusion, à la température de 2.400°, d'un filament radiant **inaltérable** et **indestructible** composé de divers oxydes.

Éclairage au Gaz

Le pouvoir éclairant de ce filament permet d'en faire des appareils à incandescence dont le rendement est égal à celui des meilleurs manchons actuellement connus.

Un appareil ayant fonctionné 1.500 heures d'usage a donné au photomètre l'équivalent de la lampe CARCEL, avec une consommation de 18 litres de gaz par heure, et cela **sans variation possible**, ce qui est contraire à tout autre système.

Chauffage au Gaz

La grande puissance de radiation du filament indique son emploi pour l'établissement de modèles gracieux et d'un prix minime qui donneront une économie sur les appareils similaires, tout en **assurant une parfaite combustion de gaz**.



Laboratoire du Manchon incassable à filaments fondus.

Eclairage à l'Alcool. — Acétylène, etc.

Une simple mise au point permettra de faire des appareils à incandescence pour ces divers modes d'éclairage. Leur application rendra certainement de très grands services pour l'éclairage domestique à l'alcool, dont l'essor a surtout été arrêté à cause de la fragilité des manchons de tissu, et pour l'acétylène dans tous ses emplois.

Notre appareil d'incandescence est **le seul qui résiste pour l'éclairage à l'acétylène**.

Avantages des Brûleurs en Filaments

Durée indéfinie. — Intensité constante. — Solidité. — Rigidité. — Facilité de manipulation et de transport. — Sécurité d'Éclairage. — Résistance aux trépidations. — Suppression des inconvénients résultant de la casse brusque à l'allumage.

La fabrication du manchon à filaments fondus repose sur le principe de différentes terres rares fondues, propres à rendre le manchon incassable et inaltérable. Avant nous, on avait déjà essayé de réaliser des filaments à l'aide de très fortes compressions, mais sans succès, car le filament ne pouvait acquérir que par la fusion la cohésion et la force de résistance nécessaires pour supporter toutes les trépidations et les différentes tempé-

ratures que produit la flamme du gaz, du pétrole, de l'acétylène, etc. Le nœud de la difficulté était donc de trouver des corps présentant un point de fusion assez précis pour permettre la formation du filament. Divers corps possèdent cette propriété, tels que l'alumine, la chaux, la silice, la magnésie, et le principe de l'invention est basé, en définitive, sur l'obtention par fusion à très haute température, de filaments à base d'alumine, de silice, etc., radiants, inaltérables et indestructibles, composés de divers oxydes.

Notre appareil se distingue des manchons à base de tissu, en ce qu'il consiste en filaments groupés en faisceaux ou en petites tiges rigides dont la grosseur est de 8 dixièmes de millimètres environ sur 25 à 30 millimètres de longueur.

La résistance d'une de ces tiges est telle que, pressée entre le pouce et l'index par chacune de ses extrémités, on ne peut parvenir à la briser. Elles présentent l'aspect d'aiguilles de verre ou de porcelaine dont elles ont la rigidité et l'inaltérabilité. Les petites tiges filaments sont groupées par faisceaux auxquels on peut donner les formes les plus variées. Les faisceaux sont portés à l'incandescence par la flamme d'un brûleur, à la façon des manchons ordinaires. La puissance lumineuse du faisceau dépend de la quantité de filaments qu'il renferme. Chaque tige représente, par exemple, un carcel ou une demi-carcel ; on peut composer des faisceaux de la puissance que l'on désire d'une façon pour ainsi dire mathématique. Un bec ordinaire de 5 à 6 carcels contient environ une dizaine d'aiguilles incandescentes. La robustesse de ce filament incandescent rappelle un peu le filament de Nervst employé en électricité. L'inaltérabilité de nos filaments est telle qu'un faisceau détaché de son brûleur peut être plongé brusquement dans l'eau froide ou soumis à un violent courant d'air froid, puis être replacé immédiatement sur la flamme qui le porte de nouveau à l'incandescence, sans que les aiguilles soient le moins du monde altérées par ce traitement plutôt un peu brutal. Il peut donc pleuvoir sans inconvénient sur notre manchon à filaments fondus. Ce manchon peut affronter sans danger les plus hautes températures, et le fait est important à noter, car son emploi convient dès lors à tous les modes d'éclairage déjà connus : le gaz, le pétrole, l'alcool, l'acétylène, le luzol. D'autre part, la grande économie que procure l'éclairage par incandescence est encore notablement accrue par l'emploi de manchons à filaments, puisqu'il permet d'utiliser, dans l'éclairage au gaz, par exemple, des moyennes de pression de beaucoup inférieures ou supérieures à celles que comportent les manchons à base de tissus.

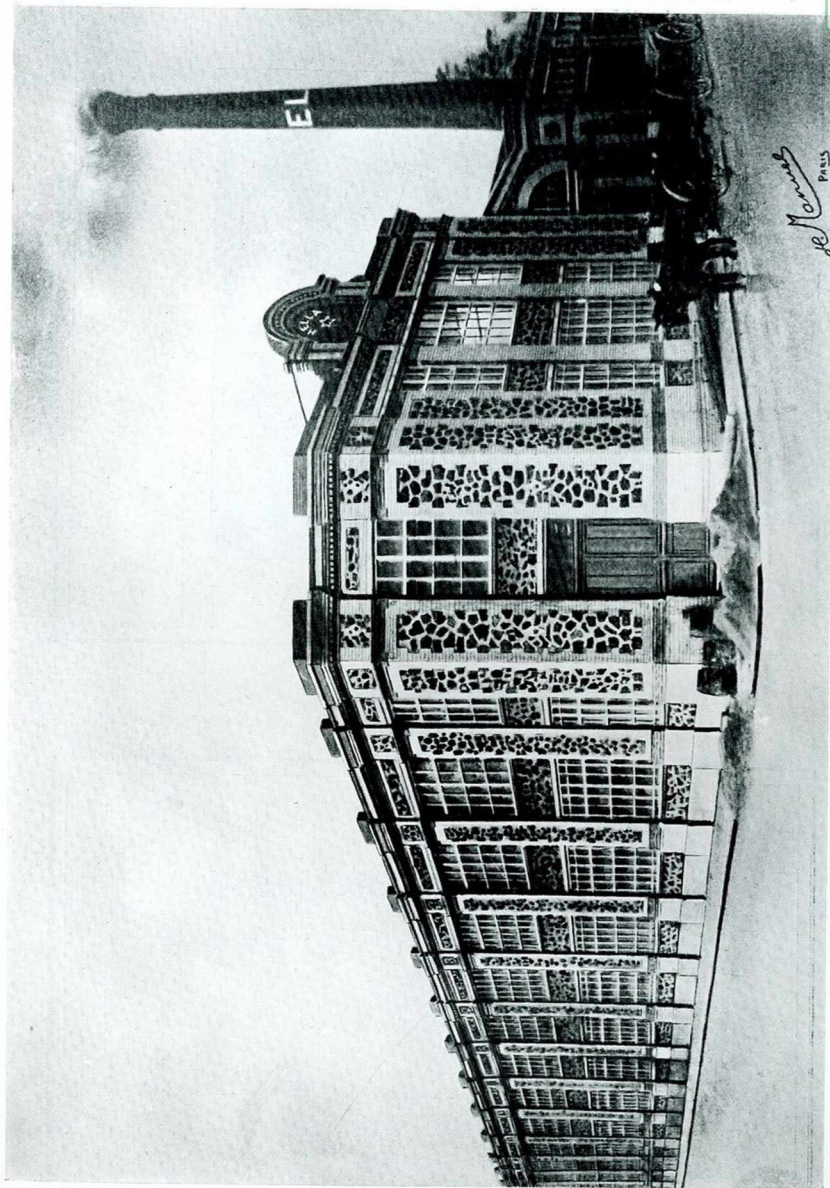
La fragilité des premiers manchons à incandescence ne tenait pas seulement à leur nature même, leur dispositif rendait impossible le maniement d'un objet qui ne présentait aucune consistance, que le moindre heurt suffisait à réduire en poussière. Comment le rendre incassable ? c'était un problème qui parut longtemps insoluble, et que devait cependant réaliser le *Buisson Hella* ; il suffit de voir comment il se comporte à l'usage pour en être pleinement convaincu.

On peut, suivant la composition des filaments, obtenir de la lumière blanche, rose, jaune ou rouge. Il suffit, pour cela, d'ajouter à la matière employée pour former le filament, et dans une minime proportion, certains oxydes métalliques, conformément aux indications du brevet n° 4.043.

De plus, grâce à la rigidité des filaments, il sera facile d'obtenir des formes variées, plates, rondes, en étoiles, en fleurs, etc., etc., qu'il est impossible à réaliser avec le tissu. Cet avantage est très appréciable pour la décoration.

Nous ne cessons, d'autre part, d'envisager l'application de notre procédé aux appareils de chauffage.

Il nous sera d'autant plus aisé de donner aux appareils de chauffage, aussi bien qu'aux appareils d'éclairage, de gracieuses et élégantes apparences. Nous pouvons également entrer dans le domaine de la décoration ; dans cet ordre d'idées, nos filaments peuvent figurer des fleurs ou des étoiles, par exemple, et d'autre part, à l'aide de divers oxydes, nous pouvons faire varier la teinte de la lumière et obtenir une diversité de tons de l'effet le plus agréable.



Usines du bûisson Hella à Courberon.



MODELE A

o o o o BUISSON HELLA
TEL QU'IL EST FABRIQUÉ
ACTUELLEMENT o o o o
o o ET LIVRÉ AU PUBLIC

RÉPERTOIRE



	Pages		Pages
Accessoires.	38-39-40-41-42	Lanternes de ville.	59
Acétylène	62-63	Lanternes de vestibules.	56-57
Becs	27	Lyres	41-44-45-48-49
Bec abonnement	26	Lyres d'atelier	46-47
Becs renversés	29	Manchons.	21-22-23-24
Bras	50	Manchons acétylène	24
Colonnes	42-43	Manchons becs renversés	25
Crochets.	33	Manchons pétrole.	25
Lampes, Suspension.	51-52-53-54-55	Plaques de tiges.	33-34
Lampe de bureau	44	Raccords	33-34
Lampes Hella	30-31-32	Réflecteurs	58
Lampe Hella à alcool	32	Régulateurs	28
Lanternes appliquées	58	Robinets	35-36-37
Lanternes d'annonces	60-61	Supports	26-42



Buissons Hella



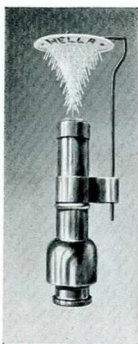
Buisson D



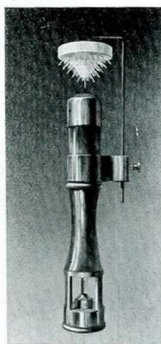
Buisson E



Buisson C



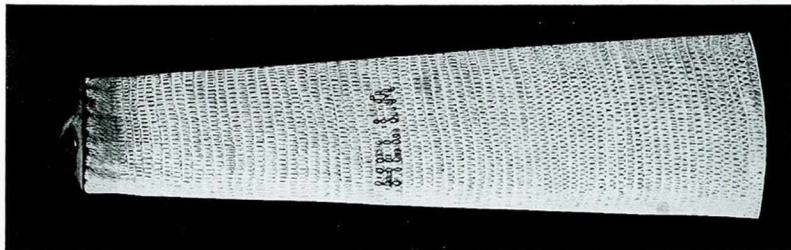
Buisson B



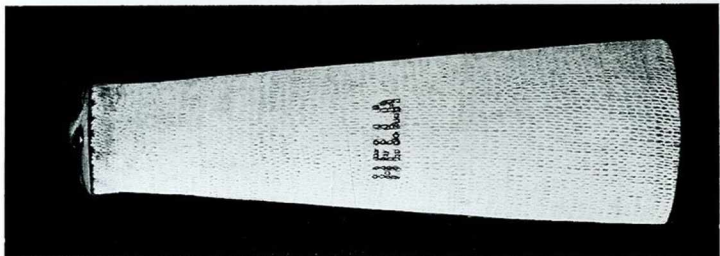
Buisson F

(Voir à la page 18 le Buisson modèle A)

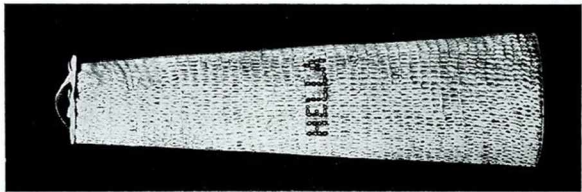
Quatre Manchons des plus courants



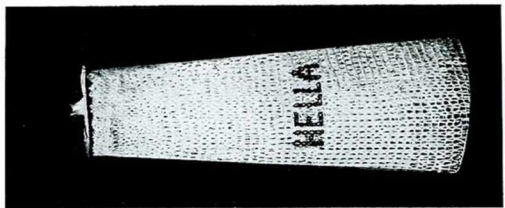
N° 1. — **Manchon** pour bec n° 3
Hauteur 115 m/m
Diamètre à la base 31 m/m



N° 2. — **Manchon** pour bec n° 2
Hauteur 100 m/m
Diamètre à la base 30 m/m



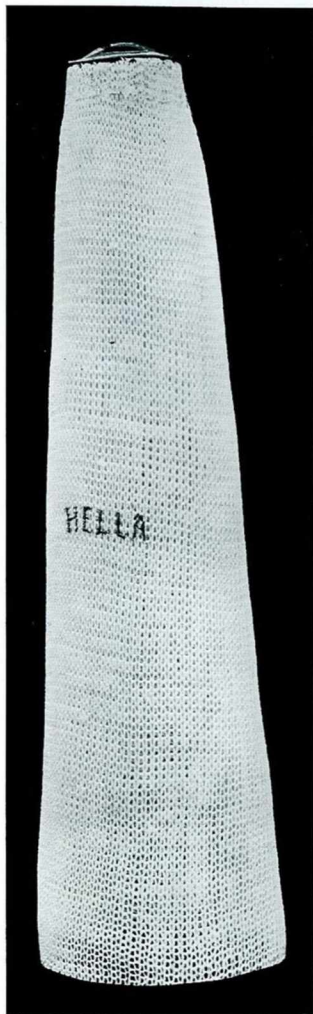
N° 3. — **Manchon** pour bec n° 1
Hauteur 75 m/m
Diamètre à la base 23 m/m



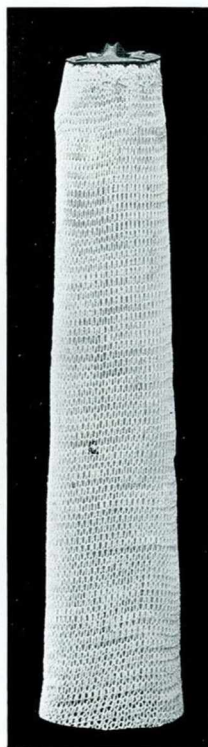
N° 4. — **Manchon** pour bec abonne-
ment ou bec BB. . . 117,65 m/m
Diamètre à la base. . . 21 m/m

Manchons Hella

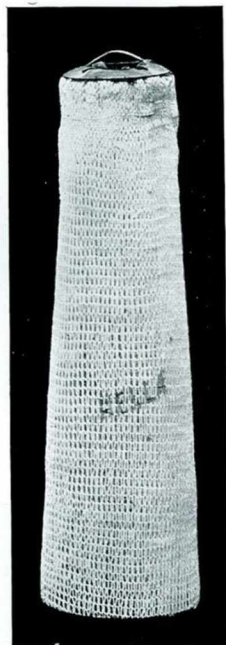
Manchons Hella



N° 5. — **Manchon** Ko-hi-noor
Hauteur 160 m/m
Diamètre à la base 42 m/m



N°6. — **Manchon** Hubert
Hauteur 130 m/m
Diam. à la base. 28 m/m



N°7. — **Manchon** bec
n° 1 bis (bec n° 2 étroit)
Hauteur 100 m/m
Diam à la base 29 m/m

Manchons Hella



N° 8. — **Manchon pour bec phare 65**
 Hauteur 120 m/m
 Diamètre à la base 57 m/m



N° 9 — **Manchon pour bec 650**
 Hauteur 130 m/m
 Diamètre à la base 48 m/m

Manchons Hella



N° 10

**Manchon pour bec
acétylène**

Hauteur. 50 m/m
Diamètre à la
base. 8 m/m



N° 11

**Manchon pour bec
30 litres**

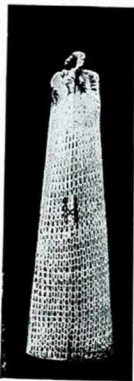
Hauteur. 50 m/m
Diamètre à la
base. 13 m/m



N° 13

Manchon pour bec 450

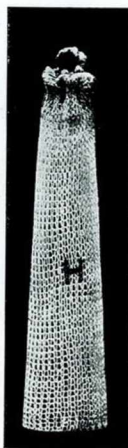
Hauteur. 120 m/m
Diamètre à la base. 42 m/m



N° 12

**Manchon pour bec
45 litres**

Hauteur. 55 m/m
Diamètre à
la base. 14 m/m 1/2

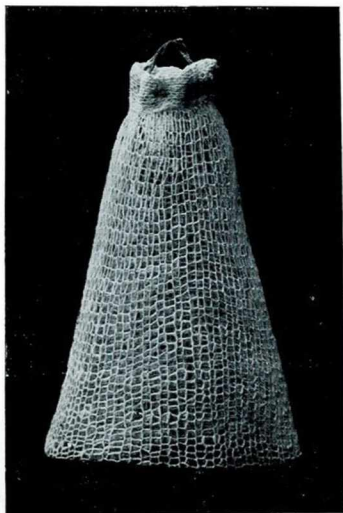


N° 14

**Manchon pour bec
60 litres**

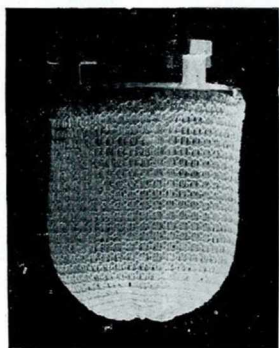
Hauteur. 65 m/m
Diamètre à la
base. 16 m/m

Manchons pour lampes à
pétrole et becs renversés



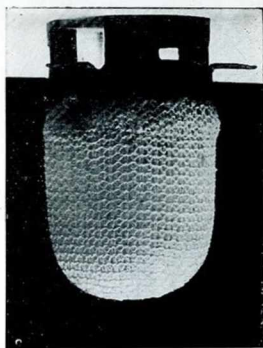
N° 11

Manchon pour lampe à pétrole



N° 16

Manchon pour bec renversé



N° 17

Manchon pour bec renverse

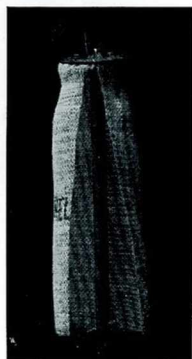
Supports et Becs



N° 18

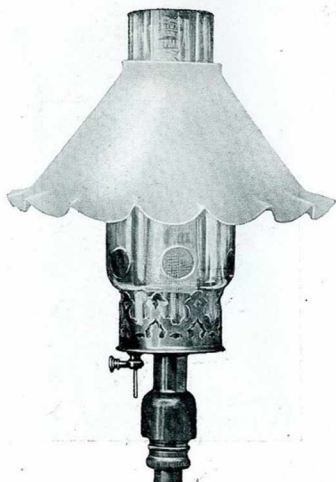


N° 19



N° 20

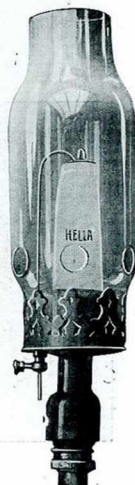
Divers modes de suspension des manchons "Hella"



N° 21

Bec complet y compris régulateur et abat-jour

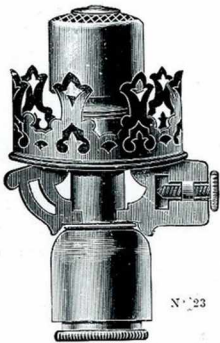
Le plus perfectionné,
le plus éclairant
et le meilleur marché



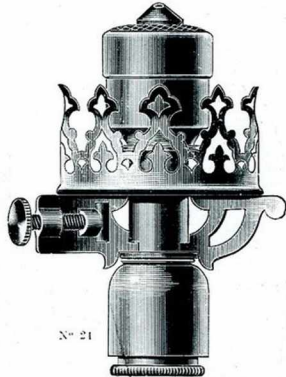
N° 22

Bec avec cheminée et manchon

▯ Becs ▯



N° 23



N° 21

Bec A à tête en toile métallique non démontable. — Bec B à tête démontable à visser.
Bec C seul. — Bec D seul. — Bec F intensif N° 3. — Bec G intensif N° 2.



N° 25

Bec H

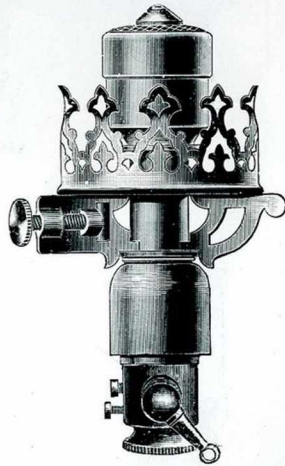
Tête non démontable.



N° 26

Bec I

à tête démontable à visser.



N° 27

Bec K

à veilleuse à levier.

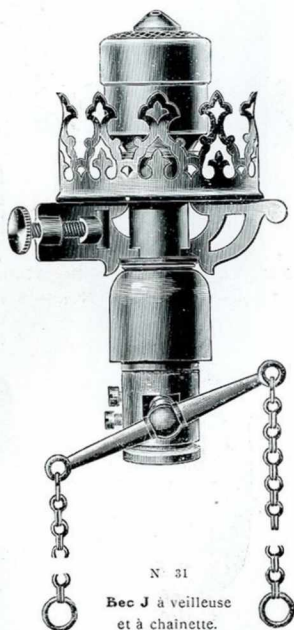
▮ **Régulateurs** ▮



N° 28
Régulateur n° 0



N° 29
Régulateur n° 1



N° 31

**Bec J à veilleuse
et à chaînette.**



N° 30
Régulateur n° 2



N° 32
Régulateur n° 3

Bec L à veilleuse et à chaînette.



Régulateur n° 1, éclairage public
Seul adopté par la Ville de Paris



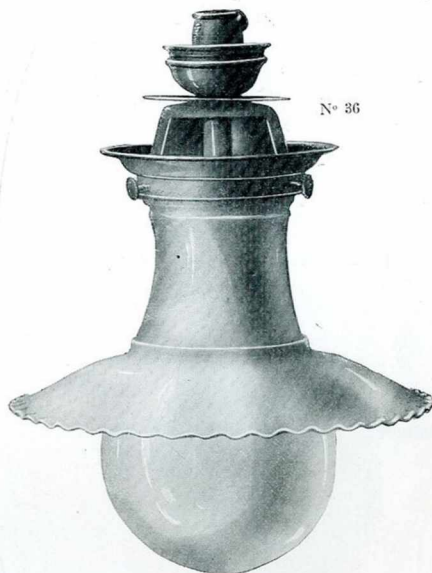
N° 34
Régulateur n° C 2
Spécial pour l'éclairage privé



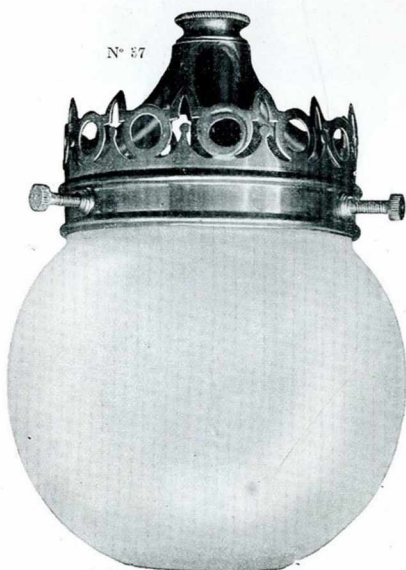
N° 35
Régulateur n° C 3
Pour lanternes intensives

Becs Renversés

Bec Amato renversé



N° 37



Bec renversé

Lampes " Hella "



N° 38

LAMPE A 4 MANCHONS

INSTRUCTION pour la mise en place

Important. — Avant de placer la lampe, il faut avoir soin de nettoyer tous les organes pour la débarrasser des impuretés provenant de l'emballage et qui pourraient s'y trouver.

Ne pas employer, pour les jointures, de minium ou autres matières semblables qui fondraient et couleraient dans la lampe; faire les soudures par d'autres procédés.

Prendre garde que le robinet d'admission du gaz soit entièrement ouvert de façon que les becs le reçoivent sous pleine pression.

Hauteur. — La hauteur à laquelle la lampe doit être placée varie suivant la hauteur du plafond; il est toutefois préférable de la placer à 2 m. 50 au-dessus du plancher.

Abat-Jour. — Le réflecteur doit reposer sur la soudure principale au-dessus de la lampe, l'abat-jour supérieur sur la jonction avec le tuyau d'admission du gaz.

Lampe à Arc

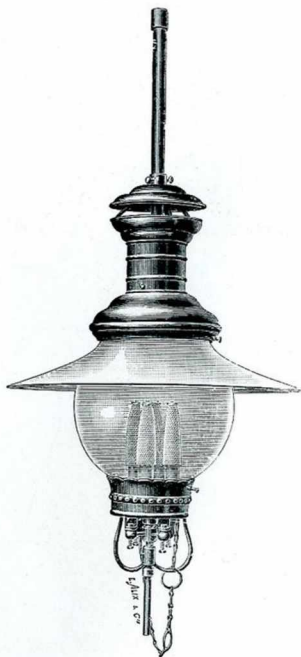
A INCANDESCENCE PAR LE GAZ Pour éclairage intérieur

Consommant moins de gaz avec 4 brûleurs que toute autre lampe avec un seul
Supérieure aux Lampes Electriques
par son éclairage régulier sans à-coup
par son intensité uniforme

AVEC NOUVEAU BRULEUR INTENSIF ET ÉCONOMIQUE

MODE D'EMPLOI

Tirer l'anneau central et présenter la flamme à la base de la lampe; la veilleuse s'allume.
Tirer l'anneau en cuivre de côté, la lampe s'allume à son tour et la veilleuse s'éteint.
Tirer l'anneau noir pour éteindre le tout.



N° 39

LAMPE " HELLA "

A PLATEAUX NICKELÉS POUR ÉCLAIRAGE INTÉRIEUR

Lampes " Hella "

Lampe " Hella " (Grand Modèle)
à Arc et à Incandescence par le Gaz
Pour éclairage extérieur

Entièrement faite de cuivre rouge absolument inusable

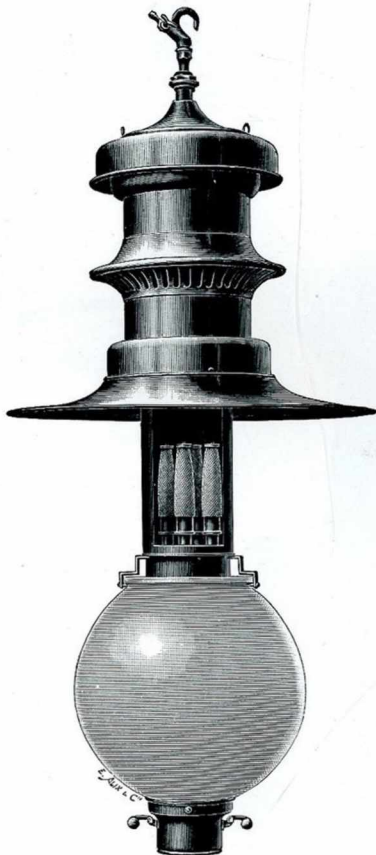
Fonctionnant à 1, 2, 3 et 4 Brûleurs

ÉCONOMISANT DU GAZ

et possédant un

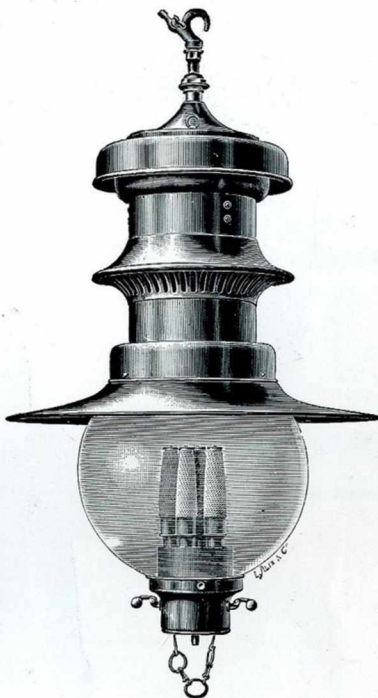
POUVOIR ÉCLAIRANT

SUPÉRIEUR à toute autre lampe à incandescence



N° 40

LAMPE OUVERTE



N° 40 bis

LAMPE FERMÉE

SON INTENSITÉ UNIFORME

la fait préférer aux

LAMPES ÉLECTRIQUES

Appareil complet pour éclairage extérieur

Hauteur : 80 centimètres

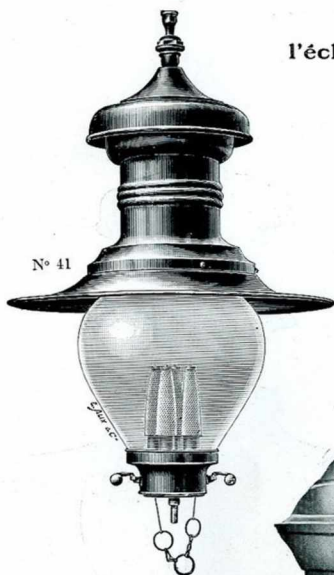
MODE D'EMPLOI

Abaisser la coupe à la base de la lampe et procéder comme pour l'allumage de la lampe pour éclairage intérieur.

Lampes "Hella"

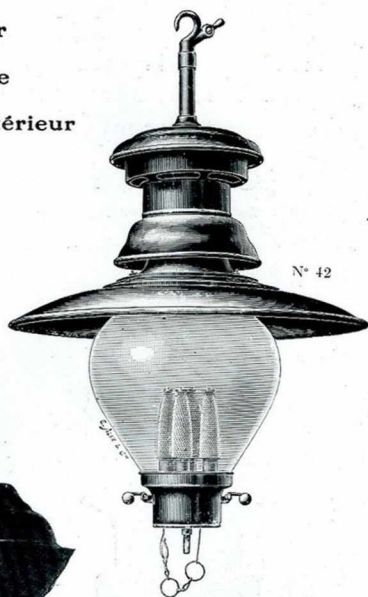
Lampe "Hella" à Arc et à Incandescence par le Gaz

pour
l'éclairage
extérieur



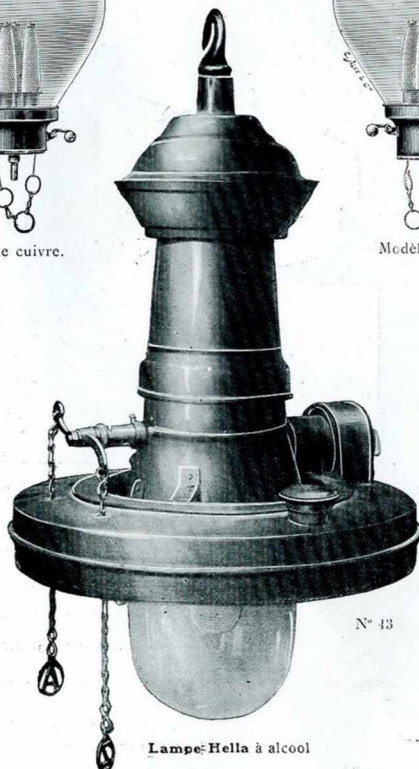
N° 41

Modèle cuivre.



N° 42

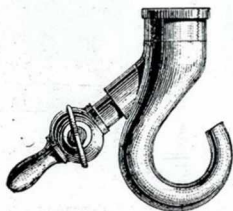
Modèle émaillé.



N° 43

Lampe Hella à alcool

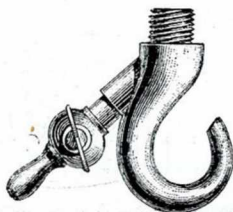
Crochets Raccords
Plaques



N° 44

Crochets d'alimentation
Femelle Paris

Transformation des
Lampes à Pétrole



N° 45

Crochets d'alimentation
Mâle Paris



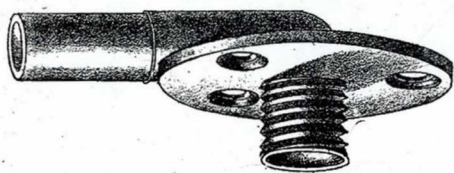
N° 46

Raccord mâle des becs



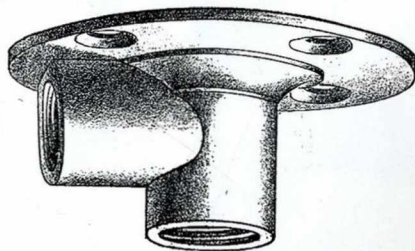
N° 47

Raccord mâle Paris double douille pour plomb de 10 m/m








N° 48

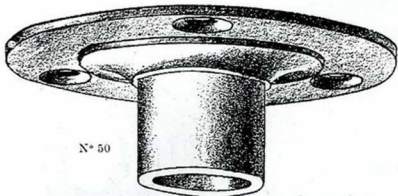
Raccord mâle Paris à douille pour plomb
de 10 m/m.



N° 49

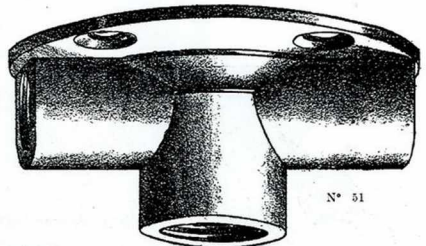
Plaque femelle Paris à tubulure pour fer
de 5×10, 8×13, 12×17.

Plaques de Tiges  
Raccords   **Robinet** 



N° 50

Plaque femelle de Paris, enclavage de 21 m/m.



N° 51

Plaque femelle de Paris, double tubulure pour fer.



N° 52

Raccord à enclavage mâle bec.



N° 53

Raccord double mâle becs.



N° 54

Raccord mâle et femelle.



N° 55

Double femelle bec, mâle Rouen.



N° 56

Double femelle Rouen, mâle Paris.



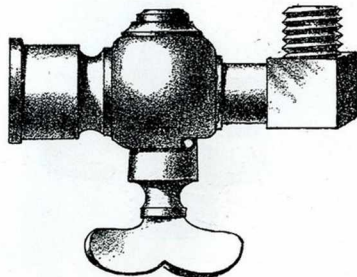
N° 57

Bouchons à anneaux femelle bec



N° 58

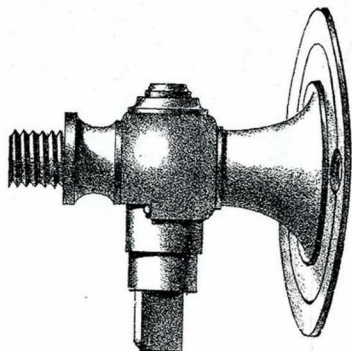
Porte-bec mâle des becs



N° 59

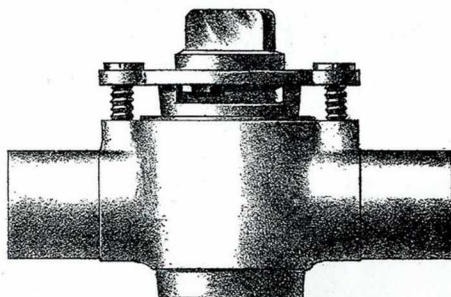
Robinet porte-bec, coudé à carré, mâle bec.

Manchon / Robinets d'arrêt



N° 60

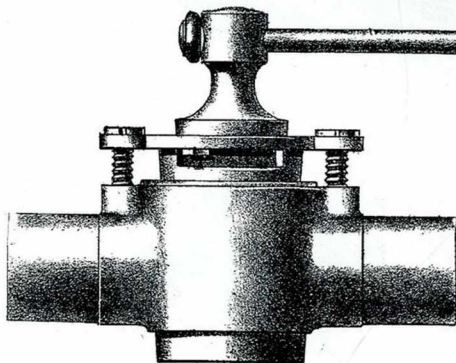
Manchon femelle Paris, mâle becs à clefs à carré ou cache-entrée.



N° 61

Robinet d'arrêt ordinaire

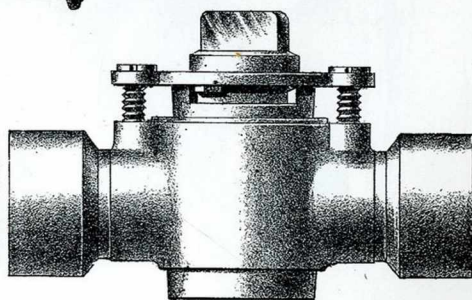
Se fait en 10, 14, 16, 21, 27, 30, 34, 41, 47, 54, 60, 70, 80 m/m.



N° 62

Robinet d'arrêt à manivelle.

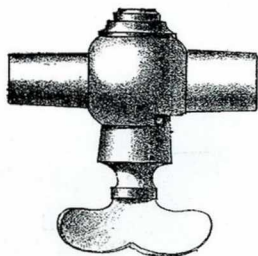
Se fait en diam. : 10, 14, 16, 21, 27, 30, 31, 41, 47, 54, 60, 70, 80 m/m.



N° 63

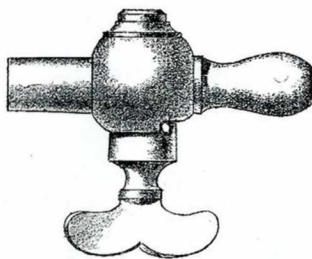
Robinet vissant sur fer à 2 côtés, à 1 raccord ou 2 raccords. Se fait en diam. : 8×13, 12×17, 15×21, 21×27, 27×34, 33×42, 40×49, 50×60, 60×70, 66×76, 70×82, 90×100.

Robinetts à souder    
  et porte-caoutchouc



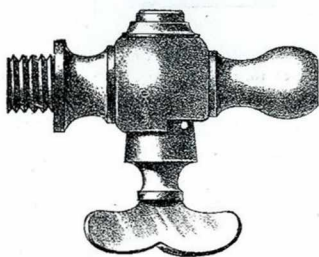
N° 64

Robinet à souder de passage 8 m.m.



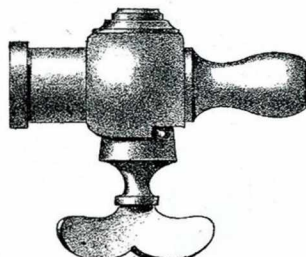
N° 65

Robinet porte-caoutchouc à olive et passage 5 m/m.



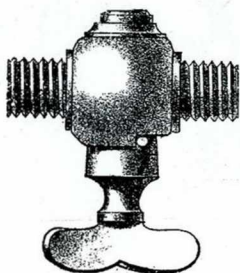
N° 66

Robinet porte-caoutchouc mâle becs.



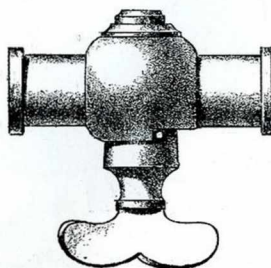
N° 67

Robinet porte-caoutchouc femelle becs.



N° 68

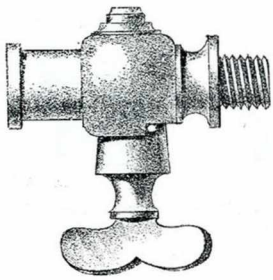
Robinet double mâle becs.



N° 69

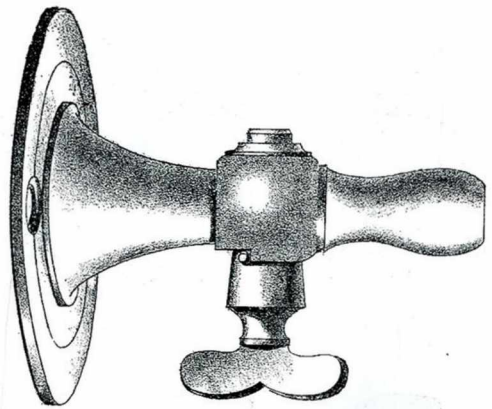
Robinet double femelle becs.

Robinetts ∅ Manchons ∅ Boule



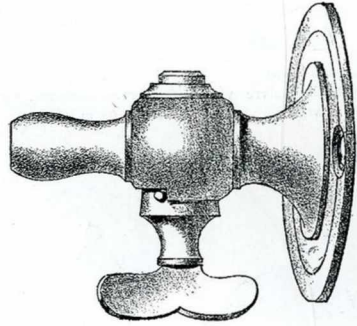
N° 70

Robinet mâle et femelle becs.



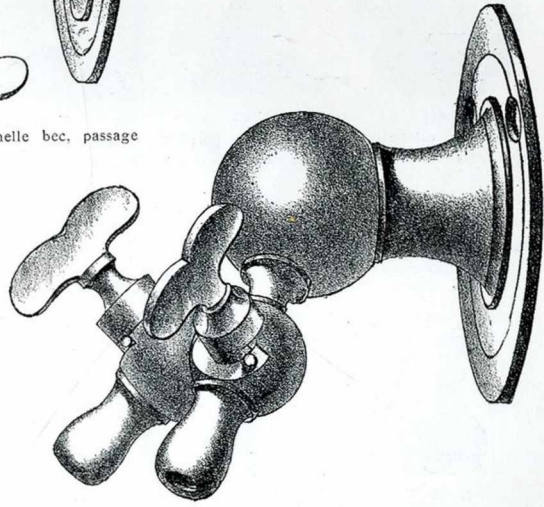
N° 71

Manchon droit à olive, femelle Paris, passage de 8, 10 m/m.



N° 72

Manchon droit à olive, femelle bec, passage de 5 m/m.



N° 73

Boule à deux robinets. Se fait avec trois robinets.

Accessoires



N° 74

Fumivore mica, plat à 2 pattes : 8, 10 c/m.



N° 75

Fumivore mica, conique à 2 pattes, 9 c/m.



N° 76

Fumivore mica, plat à 3 pattes, 9 c/m.



N° 77

Fumivore tout mica n° 2 bébé.



N° 78

Fumivore mica et aluminium :



N° 79

Fumivore porcelaine



N° 80

Fumivore cuivre verni ou bronzé.



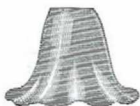
N° 81

Fumivore tournant, fer blanc, 65 m/m.



N° 82

Fumivore calotte



N° 83

Fumivore festons



N° 84

Fumivore coquille



N° 85

Monture pour fumivores

Ces fumivores se font en porcelaine blanche, décor céladon et décor vert foncé ou rose.



N° 86

Allumoir verre.



N° 87

Allumoir cuivre, à main.



N° 88

Allumoir cuivre, forme droite, à manche.



N° 89

Allumoir cuivre, forme inclinée, à manche.

Accessoires



N° 90

Bobèche ronde unie, 80 m/m.
Se fait en claire unie, opale ou céladon, claire filet or, rose.



N° 91

Fumivore gravure chimique ou cristal taillé, assorti aux modèles de notre catalogue Verrerie.



N° 92

Bobèche festonné, 80 ou 100 m/m, opale, céladon ou rose.



N° 93

Bougie porcelaine blanche, 8, 10, 12 c/m.
Céladon vert foncé ou rose, 12 c/m.



N° 94

Chandelle cuivre pour bougie porcelaine 8, 10, 12 c/m.



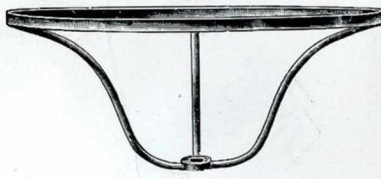
N° 95

Bougie factice, opale ou céladon, rose ou vert foncé ou rouge.



N° 96

Cercle porte-globe
N° 2 : 70, 85, 102 m/m.
Bébé : 50, 60 m/m.



N° 97

Support cercle, cuivre renforcé, pour dômes forme Auer ou autres.



N° 98

Coupe Wenham claire, fermée au fond, 105, 135, 155, 183, 215, 248, 310 m/m.



N° 99

Calotte fumivore porcelaine, 137 m/m.



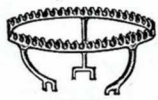
N° 102

Bobèche claire, à pendeloques ou sans pendeloques.



N° 100

Chapeau verre clair, 20, 25, 30, 35 c/m.
Tôle émaillée, 20, 25, 30, 35 c/m.



N° 101

Support cuivre pour calotte porcelaine.



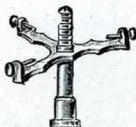
N° 103

Support fondu, pour les chapeaux verre.

Accessoires



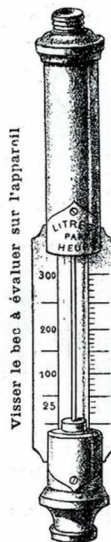
N° 104. — Obturateur pour becs n° 2.



N° 105. — Griffe fondue à trois vis. 65 m/m.



N° 106. — Cuir. Bec Rouen, Paris. 5, 10, 20, 30, 50 becs.



Visser le bec à évaluer sur l'appareil

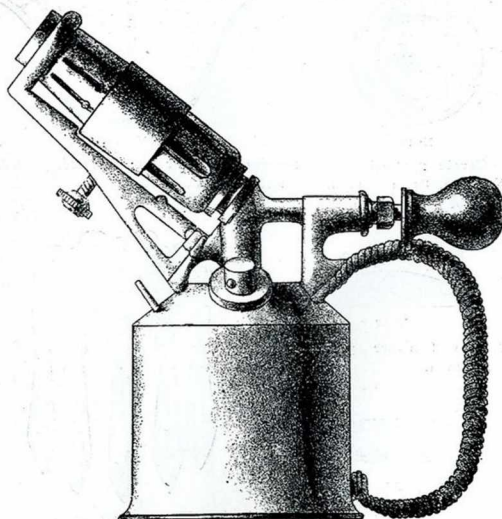
N° 107.

Compteur de poche



N° 108.

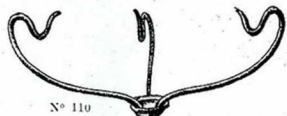
Fince à trou de 13, 14, 15 ou 20 c/m.



N° 109.

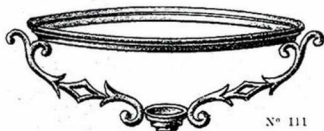
Lampe à souder à essence minérale.

Accessoires Lyre



N° 110

Support de réflecteur.
se fait en 27 c.m.



N° 111

Support de réflecteur.
se fait en 30 c.m. et 35 c.m.

Support
de
réflecteur



N° 112

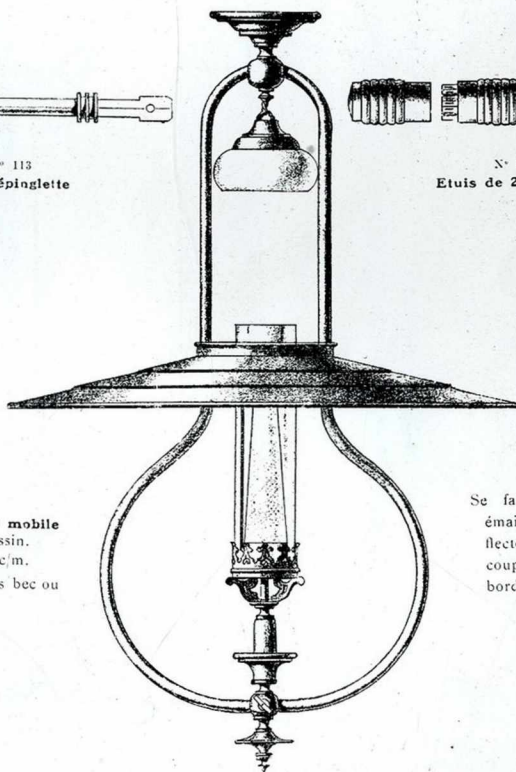
Se fait en 22, 30
et 35 c.m.



N° 113
Porte-épinglette



N° 114
Etuis de 25 épingles



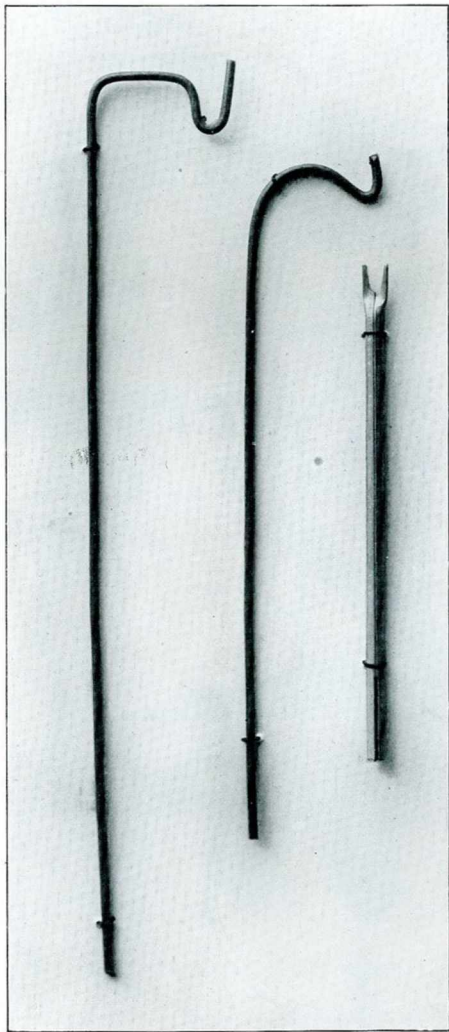
N° 115

Lyre réflecteur mobile
garnie au dessin.
Hauteur 65 c.m.

Se fait nue, sans bec ou
avec bec.

Se fait avec réflecteur
émaillé deux faces, ré-
flecteur opale bords
coupés, réflecteur opale
bords cristal.

Accessoires / Colonnes

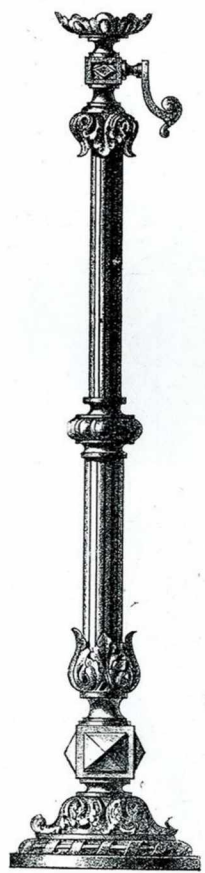


N° 116
Supports de manchons

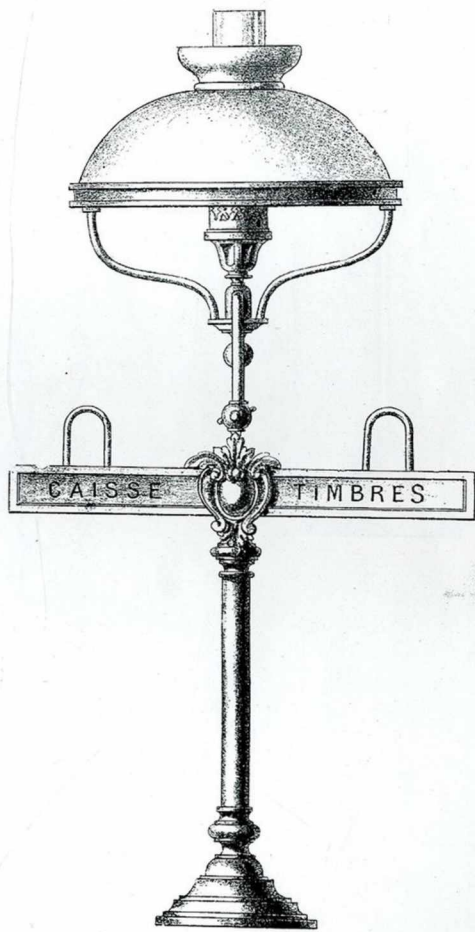


N° 117
Colonne de Comptoir

Colonne

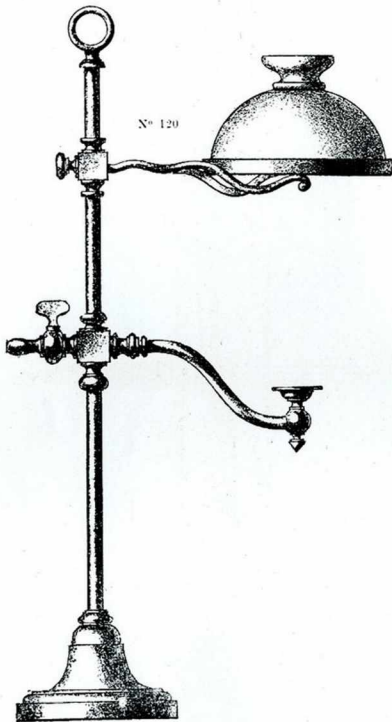


N° 118
Colonne de Comptoir



N° 119
Colonne de Comptoir
Pouvant supporter des écriteaux.

Lyre ▯ Lampe de bureau



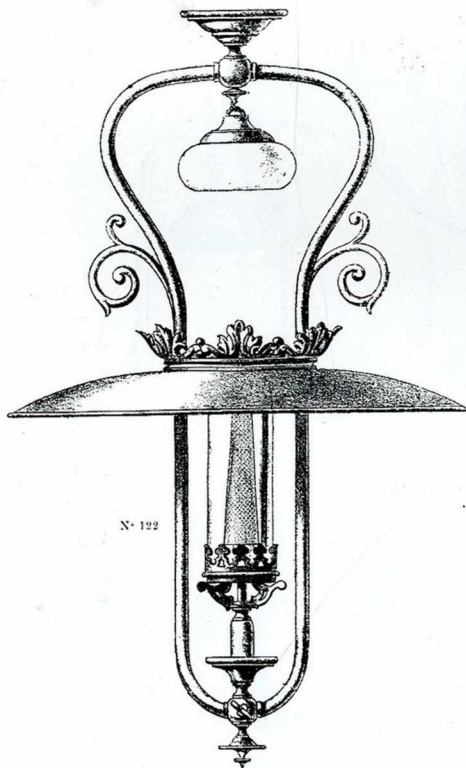
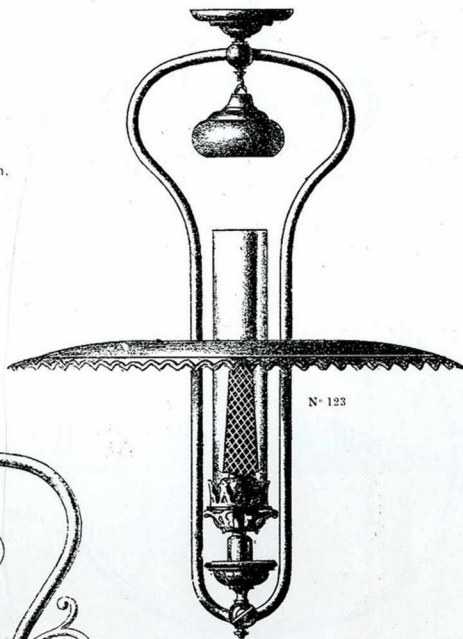
Lampe de bureau
à gaz.

Lyre
Hauteur : 0^m55
Tube de 10^m



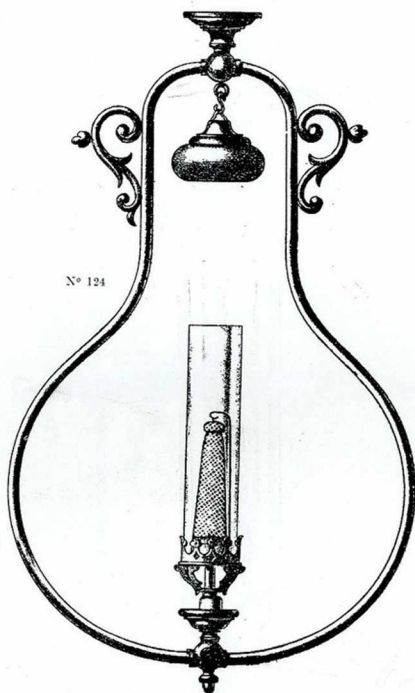
Lyres

Lyre
Garnie au dessin.
réflecteur mobile.
Hauteur 65 c m.



Lyre
Garnie au dessin.
réflecteur mobile.
Hauteur 65 c.m.

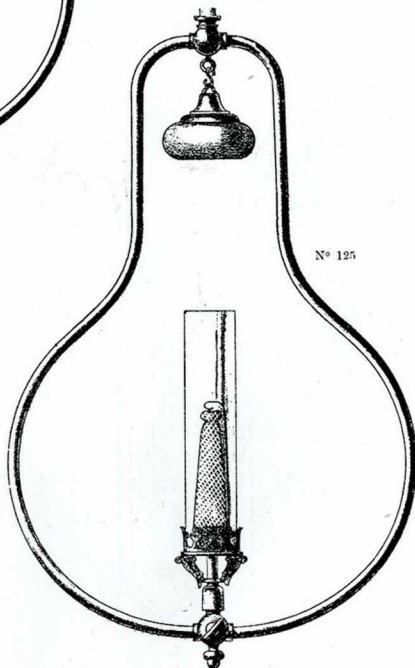
Lyres d'Atelier



N° 124

Lyre d'atelier
Se fait sans cercle ou avec
cercle de 27 c/m

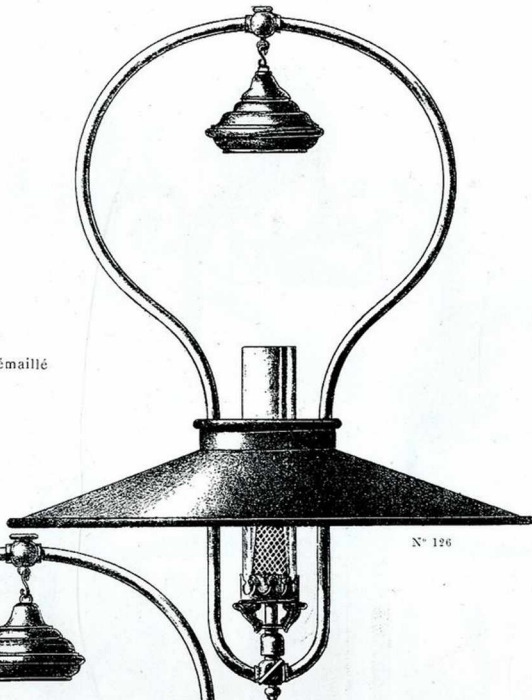
Lyre d'atelier
Se fait sans cercle ou avec
cercle de 27 c/m



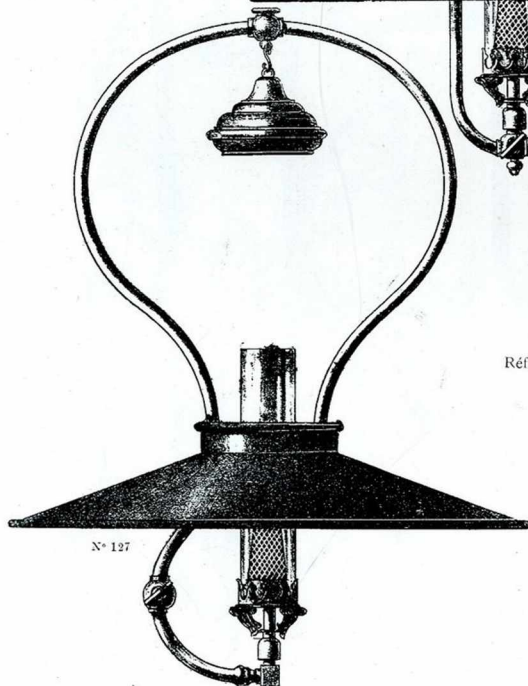
N° 125

Lyres d'atelier

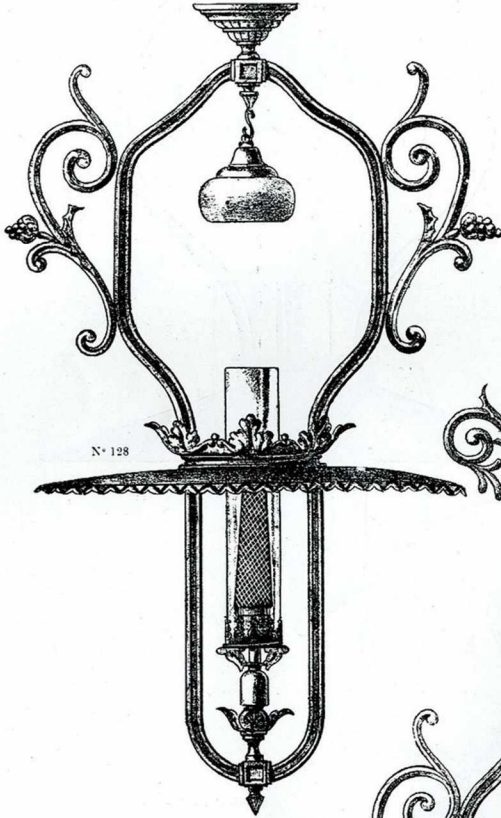
Lyre d'atelier
Réflecteur peint ou émaillé



Lyre d'atelier
Réflecteur peint ou émaillé



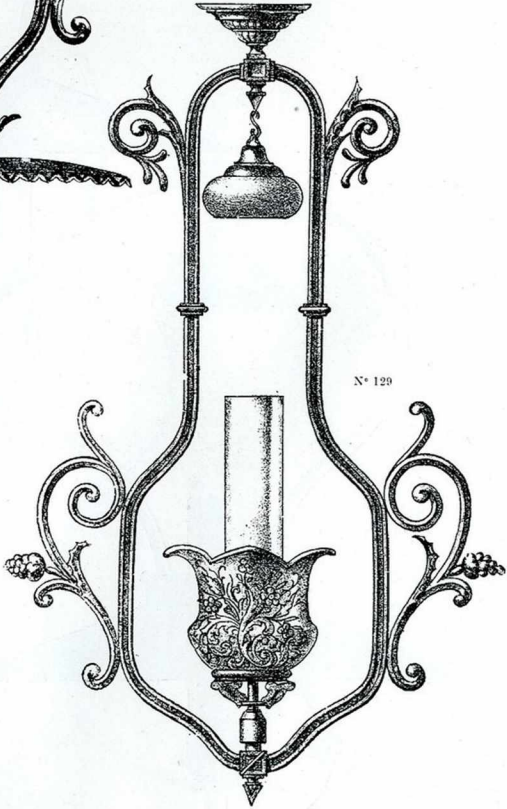
◊ Lyres ◊



N° 128

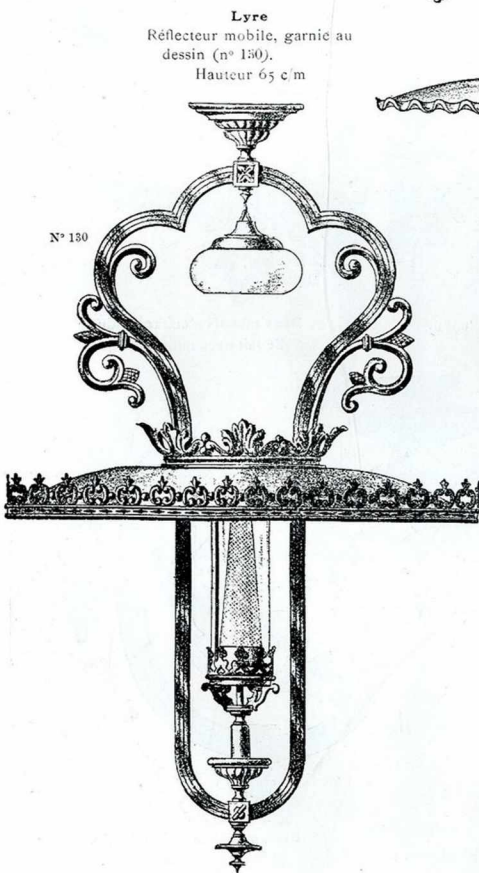
Lyre réflecteur mobile, garnie
au dessin (n° 128).
Hauteur 65 c/m

Lyre riche sans réflecteur,
garnie au dessin (n° 129).
Hauteur 65 c/m



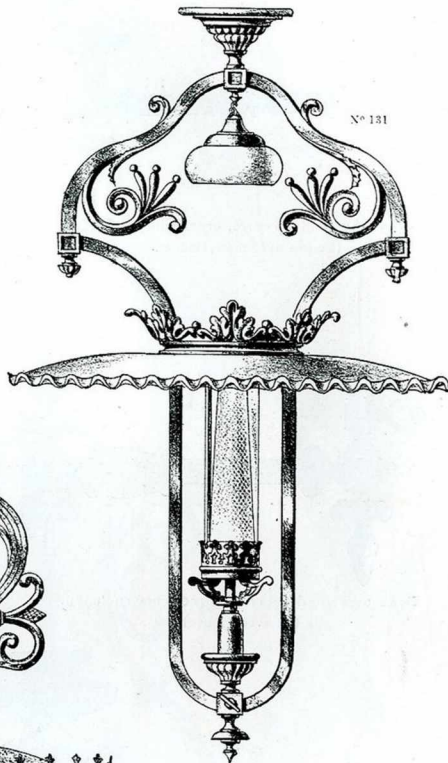
N° 129

Lyres



N° 130

Lyre
Réflecteur mobile, garnie au
dessin (n° 130).
Hauteur 65 c/m



N° 131

Lyre
Réflecteur mobile, garnie au
dessin (n° 131).
Hauteur 65 c/m

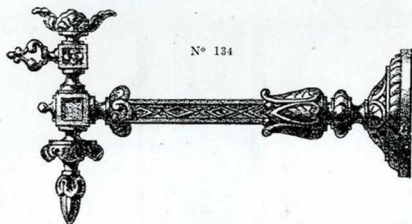
Bras



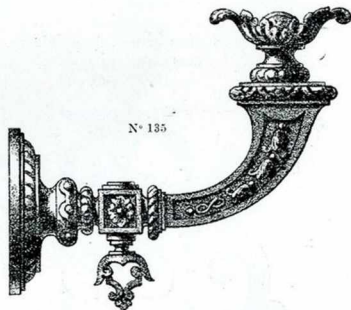
N° 132
Bras tube rond ou carré, ornements en fondu.
(Se fait avec mouvement).



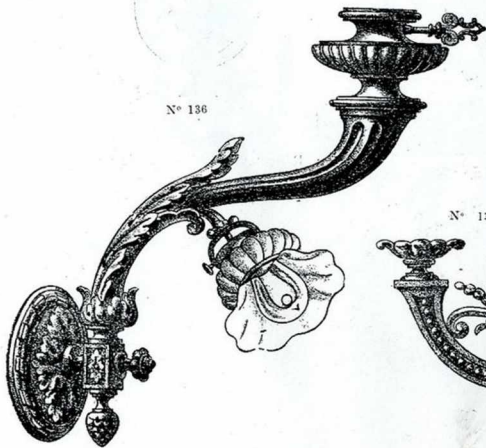
N° 133
Bras tube rond ou carré, ornements en fondu.
(Se fait avec mouvement).



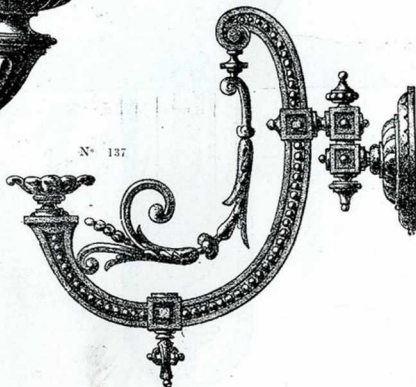
N° 134
Bras tube rond ou carré, ornements en fondu.
(Se fait avec mouvement).



N° 135
Bras massif en cuivre fondu.
(Se fait avec mouvement).

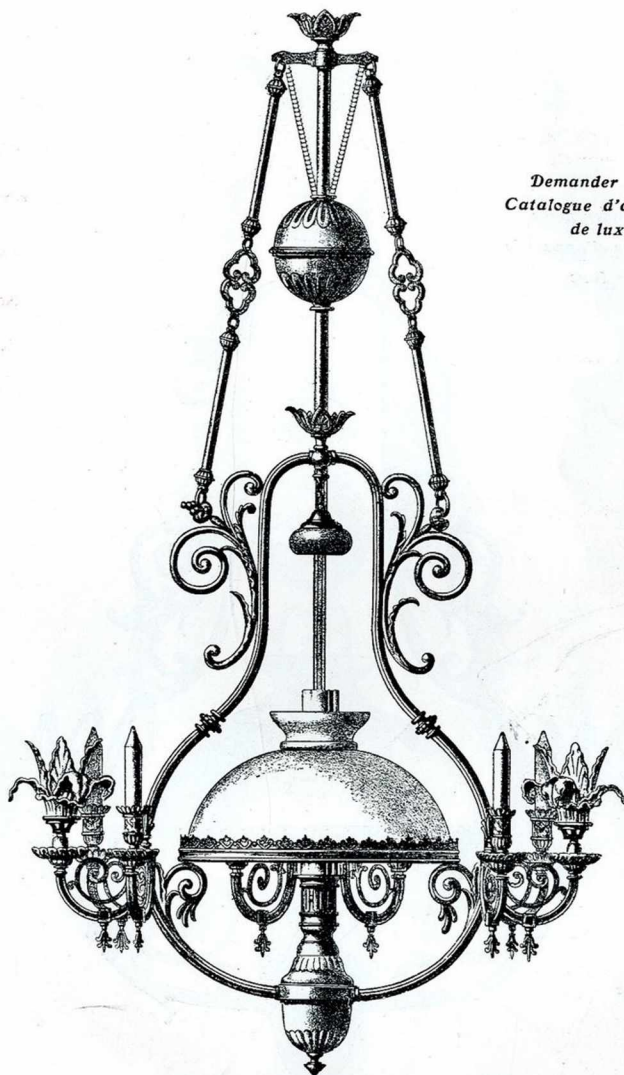


N° 136
Bras massif en cuivre fondu.
(Se fait avec mouvement).



N° 137
Bras massif en cuivre fondu.
(Se fait avec mouvement).

◊ Suspension ◊



*Demander notre
Catalogue d'appareils
de luxe*

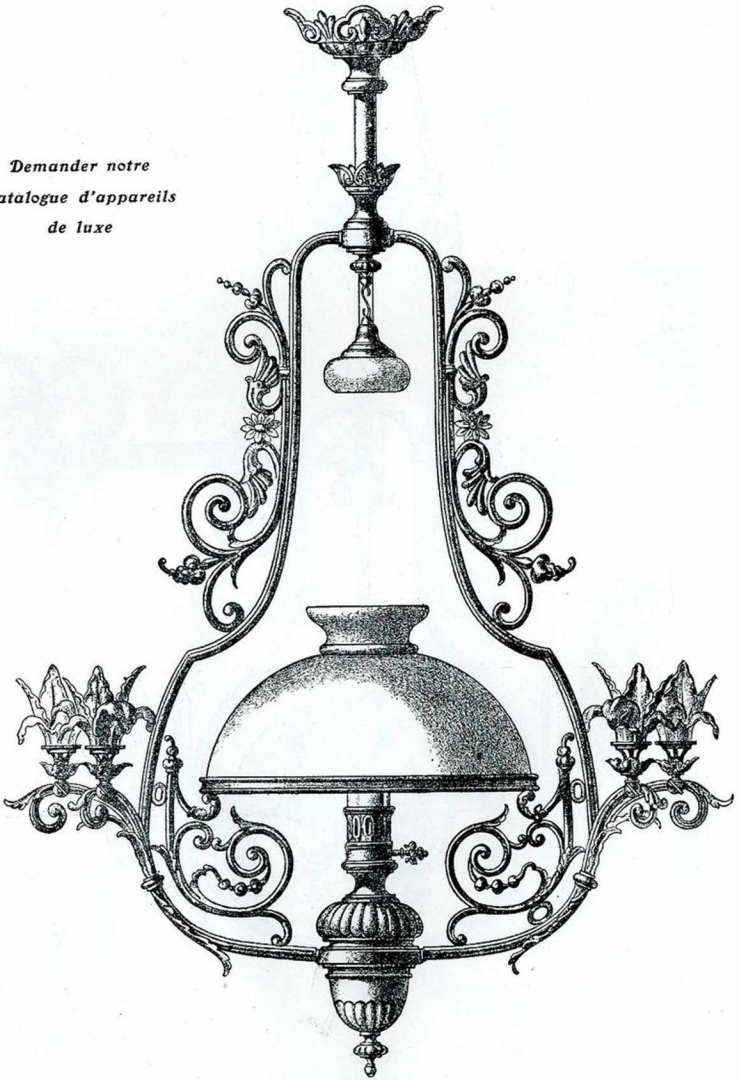
N° 138

Suspension

Hauteur totale 1 m. 50. Réflecteur simili céladon de 35 c/m.

◊ Lampes ◊

*Demander notre
Catalogue d'appareils
de luxe*

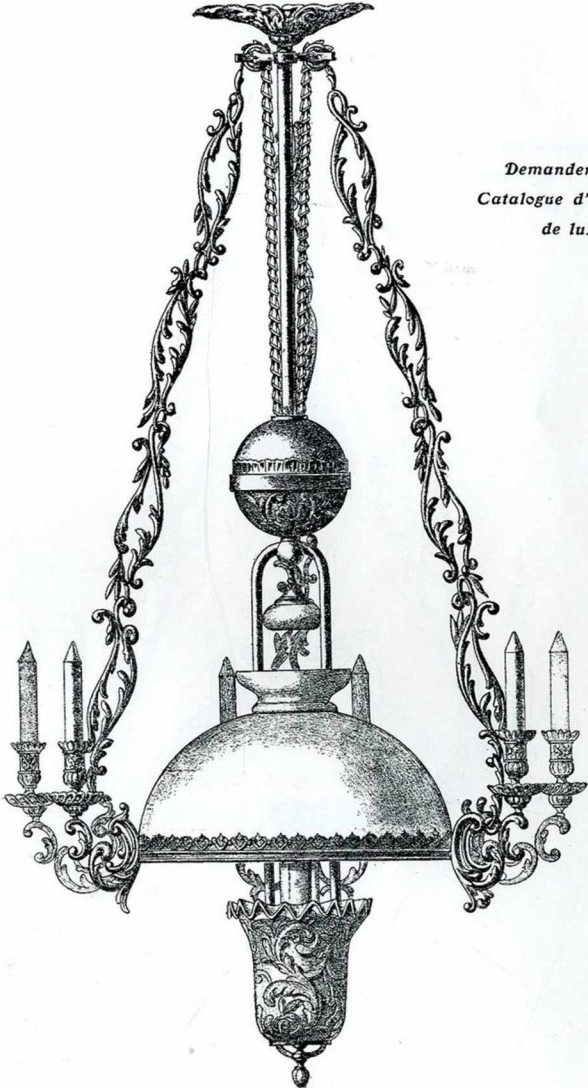


N° 139

Lampe de Salle à Manger Renaissance

◊ Lampes ◊

*Demander notre
Catalogue d'appareils
de luxe*

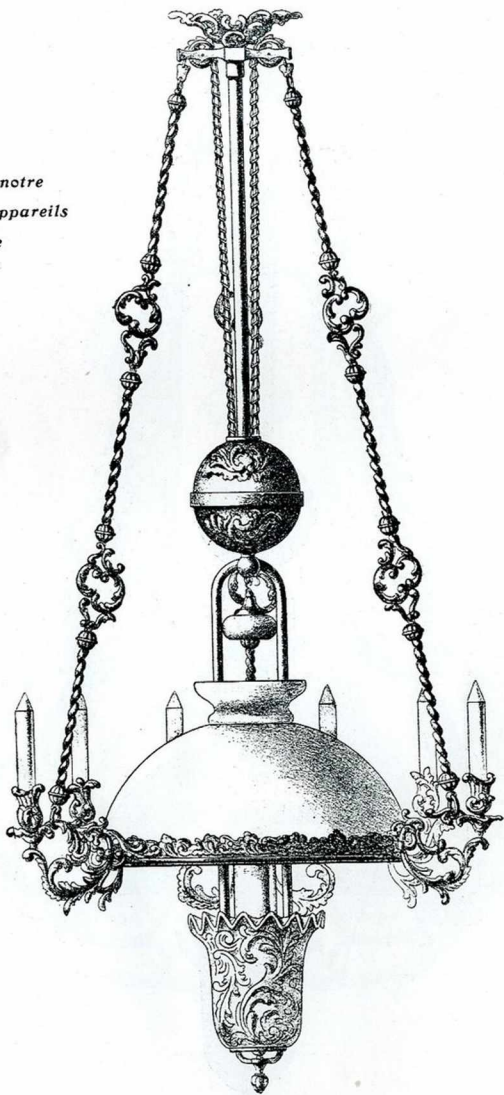


N° 140

Lampe de Salle à Manger Renaissance

◊ Lampes ◊

*Demander notre
Catalogue d'appareils
de luxe*

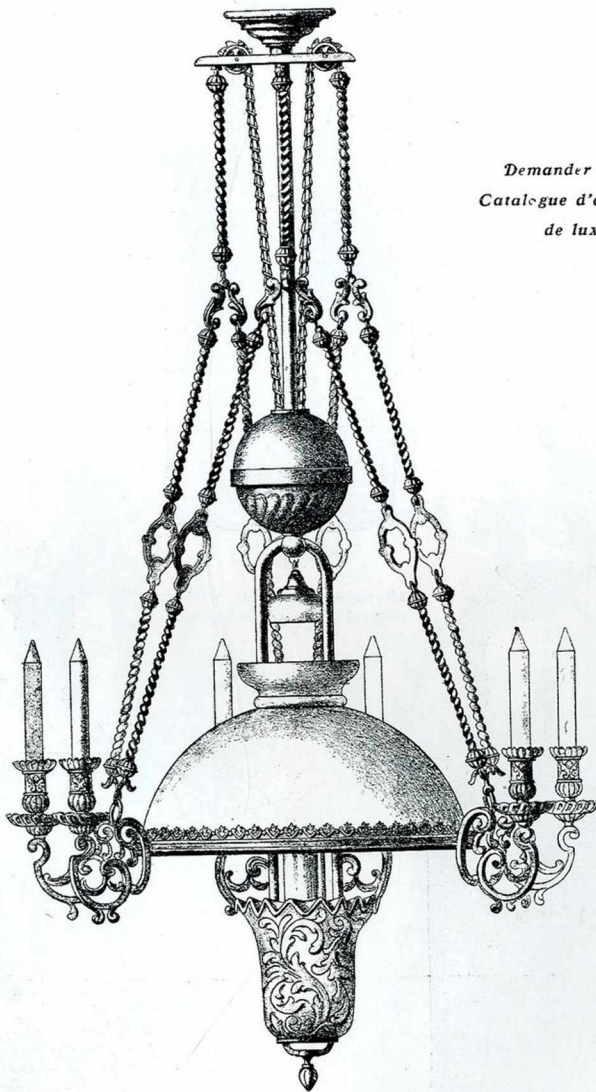


N° 141

Lampe Louis XV

Hauteur 1m 30. Réflecteur simili de 40 c/m.

◊ Lampes ◊



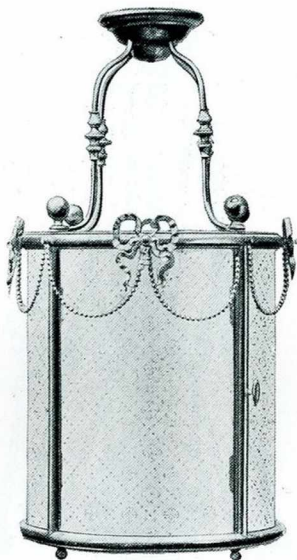
*Demander notre
Catalogue d'appareils
de luxe*

N° 142

Lampe Renaissance, chainage croisé.

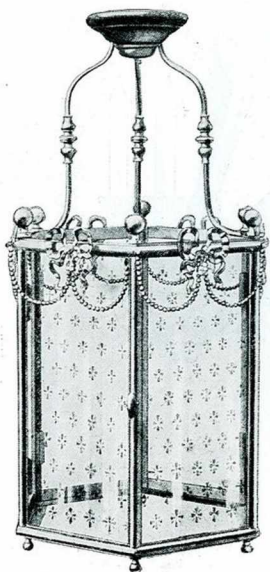
Hauteur 1 m. 30. Réflecteur, simili de 40 c/m.

Lanternes de vestibule



N° 143

Lanterne de vestibule ronde,
avec guirlandes, verres bombés.



N° 144. — Lanterne de vestibule à
6 pans, avec guirlandes, verres
plats, mousseline.



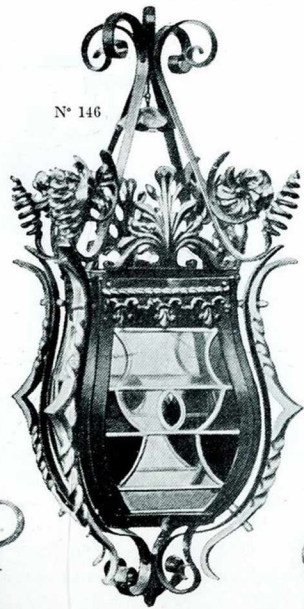
N° 145. — Lanterne de vestibule
ronde à gorge, verres bombés.

Lanternes de vestibule

N° 146

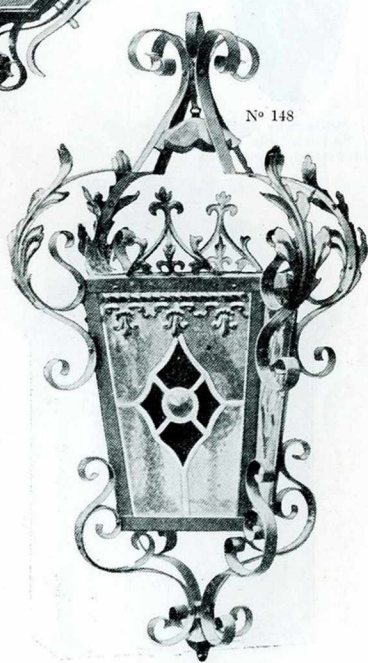
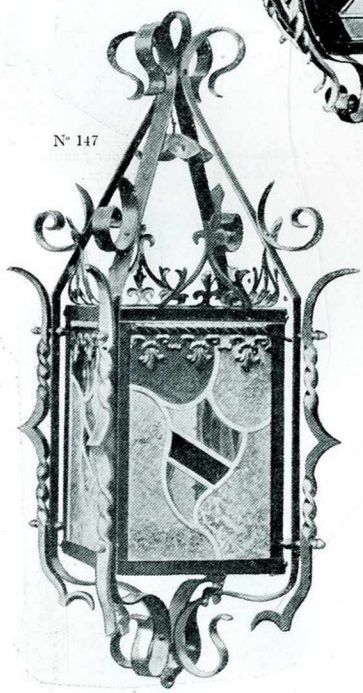
Lanterne de vestibule

fer forgé, à 4 pans
verres bombés.



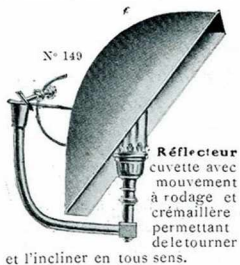
N° 147

N° 148

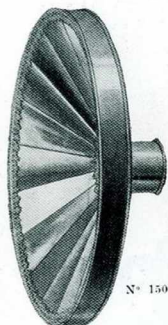


Lanternes de vestibule, fer forgé, à 4 pans.

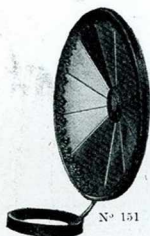
Réflecteurs *♦ ♦ ♦*
Lanternes appliques



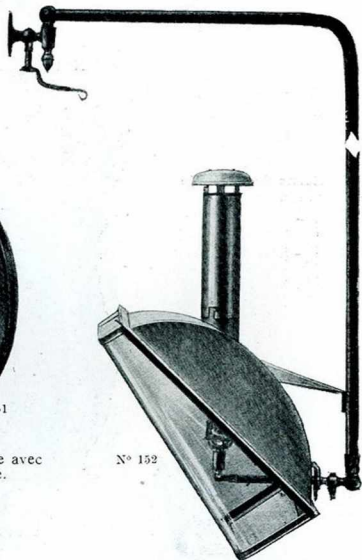
Réflecteur
cuvette avec
mouvement
à rodage et
crémaillère
permettant
de le tourner
et l'incliner en tous sens.



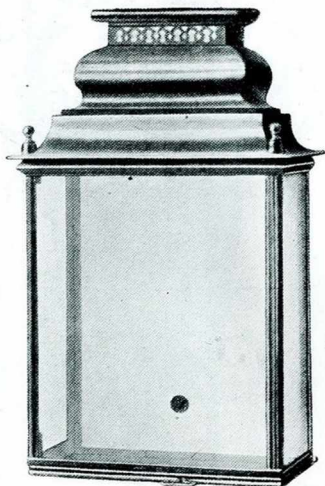
Réflecteur à glace.
Se fait simple, double,
avec ou sans alimentation.



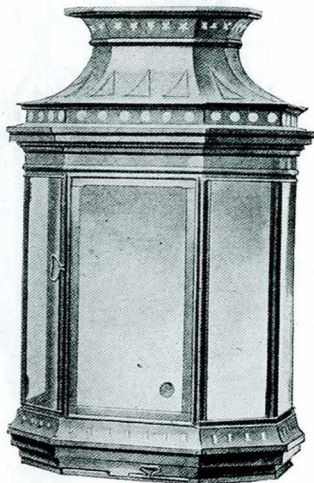
Réflecteur à glace avec
support de lampe.



Réflecteur d'extérieur pour gaz avec bras
tube fer et robinet à rodage.

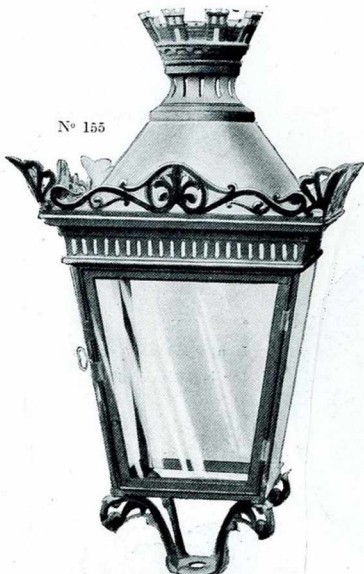


N° 153. — Lanterne d'applique demi-riche, porte dessous.



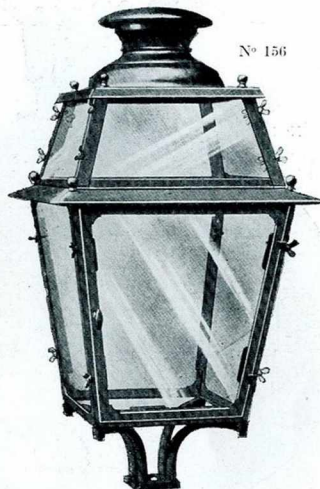
N° 154. — Lanterne d'applique riche, à 5 pans

Lanternes de ville



N° 155

Lanterne carrée à gorge, chapiteau rond, galerie, couronne et croisillon cuivre fondu. Se fait également avec galerie zinc découpé, croisillon fer.



N° 156

Lanterne de ville carrée ancien modèle "Ville de Paris", corps cuivre fondu, chapiteau et calotte cuivre rouge, croisillon fer.



N° 157

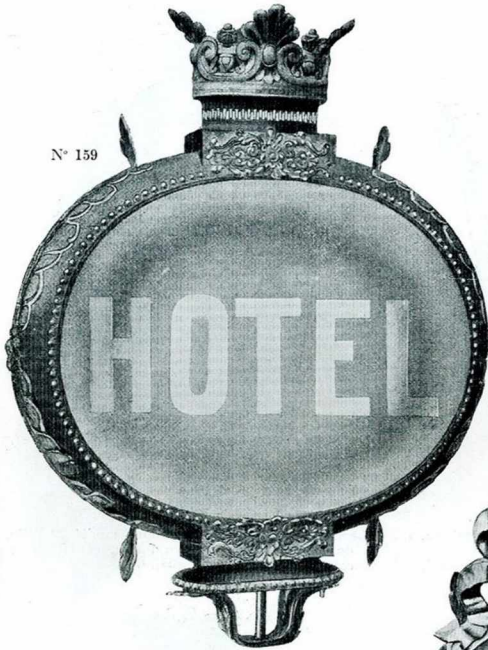
Lanterne phare, avec galerie, couronne riche et croisillon cuivre fondu.



N° 158

Lanterne phare à 6 pans, avec galerie, couronne et croisillon cuivre fondu.

Lanternes d'annonces



N° 159

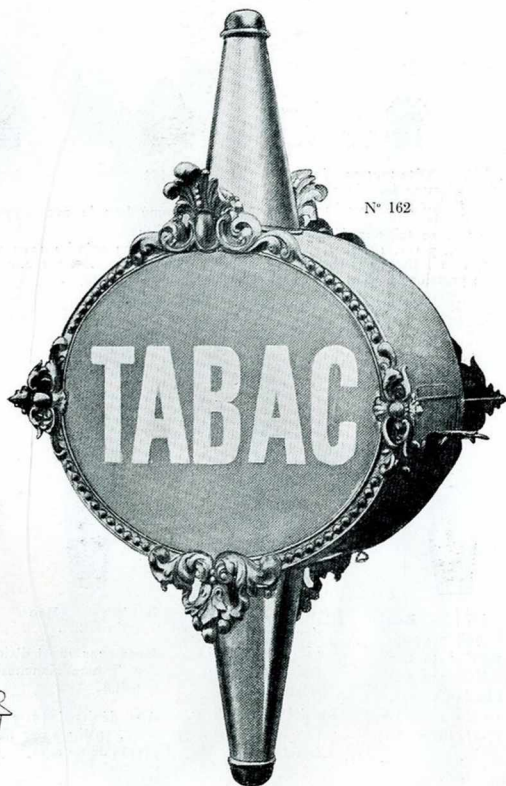
N° 159
Lanterne ovale à verres
bombés dépolis



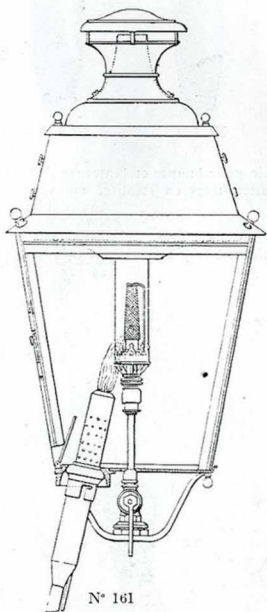
N° 160
Lanterne ovale à verres
bombés dépolis

N° 160

Lanternes d'annonces



Lanterne ovale dite " Carotte " avec verres rouges
spéciale pour bureaux de tabac



Lanterne carrée munie du fond à
rotule ordinaire, allumage en
deux temps avec les perches à
alcool munies du chapeau à clapet.

Acétylène



N° 163. — Tête tout en stéatite à flamme bougie avec appel d'air par fente, avec pas de vis
 Cette tête se fait aux débits de 3, 5, 7 1/2, 10, 12 1/2, 15, 17 1/2 litres par heure à la pression de 80 m/m.



N° 164



N° 165



N° 166

Becs à flamme bougie avec appel d'air, pour lampes lanternes de vélos, etc. etc.
 Ces becs à têtes en stéatite avec appel d'air et montés sur métal, se font aux débits de 3, 5, 7 1/2, 10, 12 1/2, 15, 17 1/2 litres par heure à la pression de 80 m/m.



N° 167. — **Bec** bougie avec appel d'air tout en stéatite aux débits de 3, 5, 7 1/2, 10, 12 1/2, 15, 17 1/2 litres.



N° 168. — **Bec** à deux jets bougies avec appel d'air, tête en stéatite.
 Au débit de 10 litres. Monture en métal.



N° 169. — **Bec** dit sifflet.



N° 170



N° 171

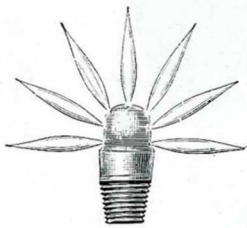
Becs sans appel d'air pour lampes et lanternes de vélos à flamme Manchester, têtes en stéatite, monture en métal.
 Aux débits de

00000	0000	00
40	30	30
1/2	3/4	litres.
15	25	

Aux débits de 5, 7 1/2, 10, 15, 20, 25, 30 litres par heure à la pression de 80 m/m.



N° 172



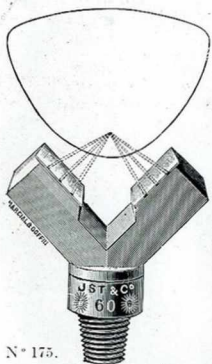
N° 173



N° 174

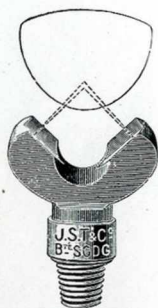
Becs en stéatite à jets simple et multiple sans appel d'air pour illuminations.
 Ces becs se font aux débits de 3, 5, 7 1/2 et 10 litres par jet à la pression de 80 m/m.

Acétylène



N° 175.

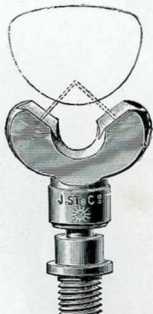
Bec conjugué tout en stéatite, sans appel d'air avec monture en métal. Grande flamme, plus grand effet intense. Ce bec se fait avec débit de 40, 50, 60 litres par heure à la pression de 80 ^m/_m.



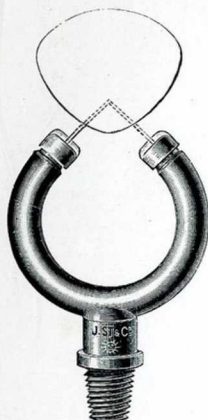
N° 176. — **Bec conjugué** tout en stéatite, sans appel d'air, avec monture en métal. Ce bec se fait aux débits de 10, 15, 20, 25, 30, 35 litres par heure à la pression de 80 ^m/_m.



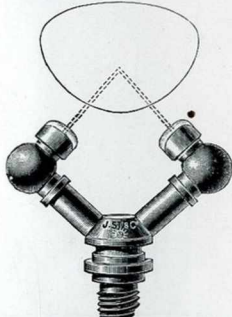
N° 177. — **Bec conjugué** tout en stéatite sans appel d'air, avec monture en métal. Ce bec se fait aux débits de 10, 15, 20, 25, 30, 35 litres par heure à la pression de 80 ^m/_m.



N° 178. **Bec conjugué** tout en stéatite, sans appel d'air, avec monture en cuivre à friction. Ce bec se fait aux débits de 10, 15, 20, 25, 30, 35 litres par heure à la pression de 80 ^m/_m.



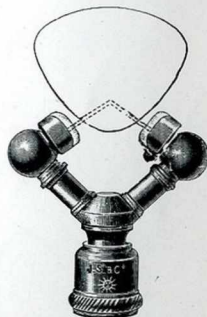
N° 179. — **Bec conjugué** tout en stéatite, sans appel d'air, avec monture en cuivre à friction. Ce bec se fait aux débits de 10, 15, 20, 25, 30, 35 litres par heure à la pression de 80 ^m/_m.



N° 181. **Vis mâle.** Bec conjugué tout en métal à tête en stéatite, sans appel d'air. Ce bec se fait aux débits de 10, 15, 20, 25, 30, 35 litres par heure à la pression de 80 ^m/_m.

N° 180. — **Vis mâle.** Bec conjugué tout en métal à têtes en stéatite sans appel d'air (forme : fer à cheval). Ce bec se fait aux débits de 10, 15, 20, 25, 30, 35 litres par heure à la pression de 80 ^m/_m.

Aucun encrassement de ces becs n'est possible, tant que l'acétylène employé est bien puré.



N° 182. — **Vis femelle.** Bec conjugué tout en métal à tête en stéatite, sans appel d'air. Ce bec se fait aux débits de 10, 15, 20, 25, 30, 35 litres par heure à la pression de 80 ^m/_m.

Ce catalogue a été rédigé
et établi par l'Agence
de Publicité Industrielle et
Commerciale, 32, rue de la
Victoire, Paris. Tél. 247-12.