

ALBUM

DES

Accessoires pour Chaudières

Machines

et Chauffages à Vapeur

O. GEORGES

Constructeur

18, Rue de Valenciennes

LIÈGE



MAISON FONDÉE EN 1882

# ALBUM

DES

Accessoires pour Chaudières, Machines  
et Chauffages à Vapeur

# O. GEORGES

Constructeur

4, Rue Boule, 4, près la Bastille

## PARIS (XI<sup>e</sup>)

Téléphone :  
**901-74**



Adresse Télégraphique :  
" ACCESSOIRES PARIS "

Station Métropolitain : **BRÉGUET SABIN**

Grand Prix d'honneur 1895 : Vase de Sèvres

Grand Diplôme d'honneur, Paris 1895 ———

Diplôme d'honneur, Cannes 1896 ———

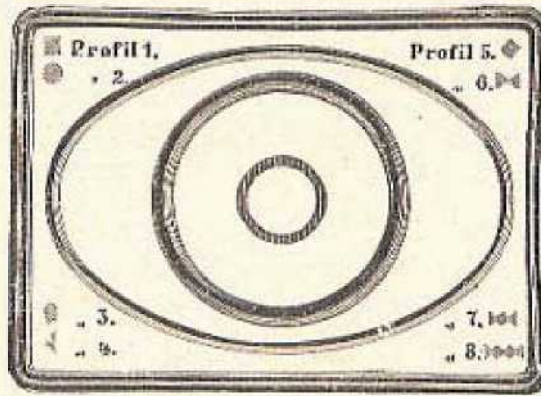
**1909**

La Maison O. GEORGES n'a pas de Successeur ni de Succursale

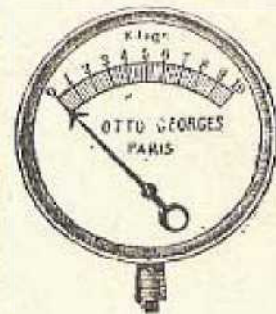




Robinet à soupape



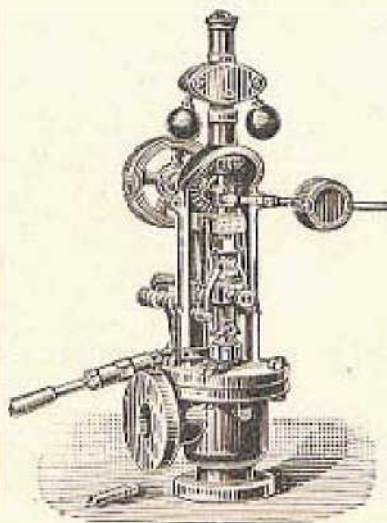
Joint en cuivre rouge sans soudure  
d'une seule pièce



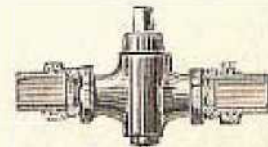
Manomètre



Robinet à boisseau



Régulateur Expansion



Robinet à rodage

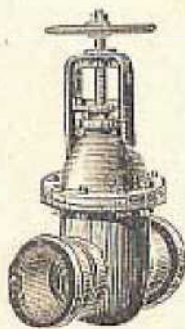


Brosse fondrière



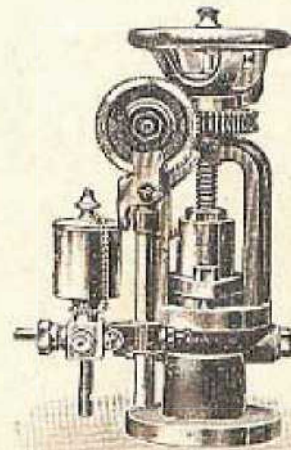
Brosse à tubes

## SPÉCIALITÉS :



Robinet vanne  
à eau

⊙: Robinetterie générale pour  
Chaudières, Machines et Chauffage à vapeur × Robinets à soupape et Clapets de retenue × Manomètres et Indicateur du vide × Thermomètres, Pyromètres × Régulateurs d'expansion ou à détente × Régulateur Tangye, Exact × Purgeurs automatiques × Détendeurs de vapeur × Ventilateurs, Niveaux d'eau × Indicateurs magnétiques de niveau d'eau × Sifflets d'avertissement × Brosses métalliques × Graisseurs



Graisseur automatique

de différents modèles × Injecteurs, Ejecteurs × Pompes pour tous les usages × Pompes à vapeur × Robinets-Vannes et

Robinets à clapet pour eau × Pompes à purin à vis × Produits d'amiante × Fournitures générales d'usines.





# CATALOGUE GÉNÉRAL

✱ 1909 ✱



## Conditions de Vente

Mes marchandises sont vendues **prises dans mes magasins**. Les frais de transport et d'emballage sont à la charge du destinataire, et mes expéditions sont faites dans tous les cas, aux **risques et périls du destinataire** et décline toute responsabilité, en cas de retards, avaries ou perte dans l'envoi, le destinataire doit exercer son recours contre le transporteur.

Toutes mes factures sont payables dans Paris. Mes traites ou acceptation de règlement n'opèrent ni novation, ni dérogation à cette clause attributive de juridiction. Pour toutes contestations, le Tribunal de Commerce de la Seine seul est compétent. **Toute réclamation doit être faite à la réception de la marchandise**. Pour éviter les frais d'encaissement, toujours onéreux pour les sommes en-dessous de **10 fr.**, les traites seront majorées de 0 fr. 50 à moins de règlement, par mandat-poste ou timbres poste, **8 jours** avant l'échéance.

## Avis Important

Pour éviter toute erreur et retard dans l'exécution des commandes, prière de bien indiquer la figure, le diamètre de l'orifice ou la grandeur de la pièce que l'on désire. Les figures sont d'une manière générale approximatives et peuvent varier dans les questions de détail.

TÉLÉPHONE : 901-74  
ADRESSE TÉLÉGRAPHIQUE : " ACCESSOIRES PARIS "  
STATION MÉTROPOLITAIN : BREGUET SABIN

**Ce Catalogue annule les précédents**



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



## ROBINETS A SOUPAPE EN FONTE

## GARNITURE BRONZE

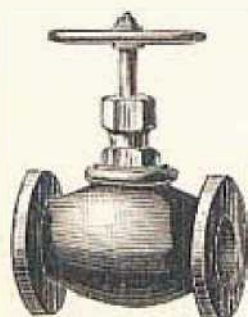


Fig. 1



Fig. 2

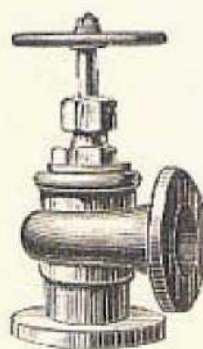


Fig. 3

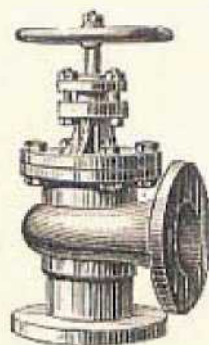


Fig. 4

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices	Diamètre des brides	Longueur totale	Distance de l'axe à la bride latérale	Prix fig. 1 et 3	Prix fig. 2 et 4	Plus-value pour tige en bronze
m/m	m/m	m/m	m/m	fr.	fr.	fr.
15	80	100	50	9	»	»
20	95	120	60	11	»	»
25	110	135	68	14	»	»
30	120	150	75	16	»	»
35	130	160	80	18	»	»
40	140	180	90	23	24	»
45	150	190	95	26	27	»
50	160	200	100	»	31	»
55	170	210	105	»	37	»
60	175	220	110	»	42	»
65	180	230	115	»	45	»
70	185	240	120	»	51	»
80	200	260	130	»	60	»
90	215	280	140	»	70	»
100	230	300	150	»	80	»
110	245	320	160	»	85	6
120	260	340	170	»	100	6
125	260	350	175	»	110	10
130	275	360	180	»	115	10
140	285	380	190	»	130	10
150	290	400	200	»	150	15
175	320	450	225	»	190	15
200	350	500	250	»	250	20
225	370	550	275	»	300	25
250	400	600	300	»	370	30

## Construction des Robinets

Les figures 1 et 3 sont livrées de 15 à 35 <sup>m</sup>/<sub>m</sub> d'orifice, avec tige, siège, clapet, écrou et presse-étoupe en bronze.

Les figures 2 et 4 sont livrées de 50 à 250 <sup>m</sup>/<sub>m</sub> avec couvercle en fonte, siège et clapet en bronze, jusqu'à 100 <sup>m</sup>/<sub>m</sub> la tige est en bronze, au-dessus elle est en fer forgé, le presse-étoupe est en bronze jusqu'à 150 <sup>m</sup>/<sub>m</sub>, au-dessus il est en fonte avec garniture intérieure.



ULTIMHEAT®

UNIVERSITY MUSEUM



# ROBINETS A SOUPE EN FONTE

## GARNITURE BRONZE



Fig. 5

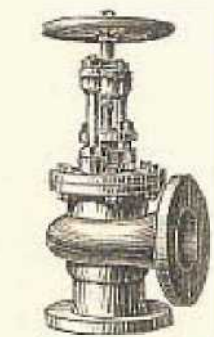


Fig. 6

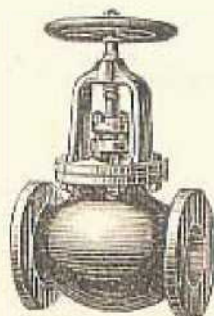


Fig. 7

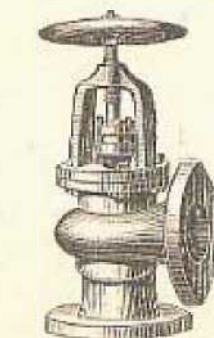


Fig. 8

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifices	Diamètre des brides	Longueur totale	Distance de l'axe à la bride latérale	Prix fig. 5 et 6 colonne en fer	Prix fig. 7 et 8 colonne fonte	Plus-value pour tige en bronze
m/m	m/m	m/m	m/m	fr.	fr.	fr.
25	110	135	68	21	19	»
30	120	150	75	23	21	»
35	130	160	80	26	23	»
40	140	180	90	30	28	»
45	150	190	95	35	32	»
50	160	200	100	39	35	»
55	170	210	105	45	41	»
60	175	220	110	50	46	»
65	180	230	115	54	49	»
70	185	240	120	60	55	»
80	200	260	130	67	62	»
90	215	280	140	82	75	»
100	230	300	150	95	85	»
110	245	320	160	100	90	8
120	260	340	170	105	100	8
125	260	350	175	120	110	8
130	275	360	180	127	122	8
140	285	380	190	145	140	10
150	290	400	200	165	155	10
175	320	450	225	210	200	10
200	350	500	250	270	260	15
225	370	550	275	340	320	20
250	400	600	300	445	400	25
275	425	650	325	545	485	25
300	450	700	350	635	600	30
350	520	800	400	850	»	»
400	575	900	450	1060	»	»
450	630	1000	500	1400	»	»
500	680	1100	550	1700	»	»

### Construction des Robinets

Les figures 5 et 6 sont livrées de 25 à 500 m/m avec colonne et taraudage extérieur, clapet et siège en bronze, jusqu'à 50 m/m les tiges sont en bronze, au-dessus en fer forgé, le presse-étoupe est en bronze, au-dessus en fonte, intérieurement garni de bronze.

Les figures 7 et 8 sont livrées de 25 à 500 m/m, avec supports en forme d'étrier en fonte, garni intérieurement de bronze, taraudage extérieur, clapet et siège en bronze. Jusqu'à 50 m/m les tiges sont en bronze, au-dessus en fer forgé, jusqu'à 150 m/m le presse-étoupe est en bronze, au-dessus en fonte, intérieurement garni de bronze.





# ROBINETS A SOUPAPES EN FONTE

GARNITURE EN BRONZE

Clapet garni en composition Jenkins, Caoutchouc, Cuir et Vulkan fibre

Fig. 9



Fig. 10

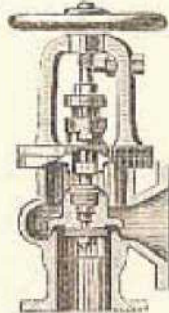


Fig. 11

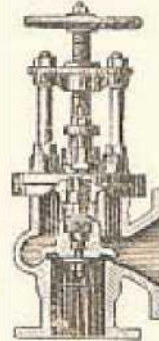


Fig. 12



avec tige montante

avec tige ordinaire

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . .	25	30	35	40	45	50	60	65	70	80	90	100	120	130
Diamètre des brides . . . . .	110	120	130	140	150	160	175	180	185	200	215	230	260	275
Longueur du robinet . . . . .	136	150	160	180	190	200	220	230	240	260	280	300	340	360
Prix fig. 9 et 10 . . . . .	21	24	28	33	38	43	53	59	63	74	85	90	125	145
Prix fig. 11 et 12 . . . . .	23	27	30	35	40	45	55	60	67	77	90	100	130	155

# ROBINETS A DEUX ET TROIS VOIES

garniture selon demande,  
tige filetage extérieur.

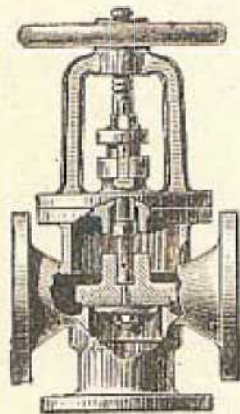


Fig. 13

Ces soupapes se construisent  
soit avec arcade  
en fonte ou à colonnettes.

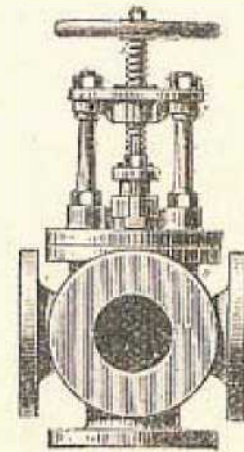


Fig. 14

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifices. . . . .	40	45	50	60	65	70	80	90	100	110	120	125	130	140	150
Diamètre des brides . . . . .	140	150	160	175	180	185	200	215	230	245	260	260	275	285	290
Longueur du robinet . . . . .	180	190	200	220	230	240	260	280	300	320	340	340	360	380	400
Prix fig. 13 à 2 voies . . . . .	40	45	50	62	68	75	85	90	105	115	130	138	145	160	175
Prix fig. 14 à 3 voies . . . . .	42	48	55	65	75	82	92	100	115	125	140	148	155	175	190

N.-B. — Pour les robinets fig. 13 et 14, la distance de la bride inférieure jusqu'au milieu de la bride latérale ainsi que la distance de la bride latérale jusqu'au milieu de la soupape, est égale à la demi-longueur de bride à bride.



# ROBINETS VANNES A VAPEUR

Modèles ovale et plat

pour faibles pressions, tels que conduite d'échappement, conduite de vapeur à basse pression.

*Eprouvé à 2 kilos.*

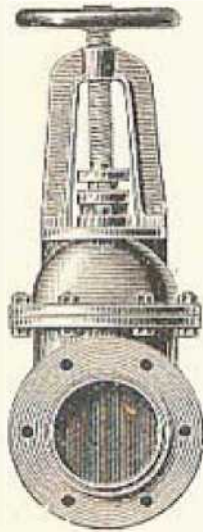


Fig. 15

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . .	m/m	40	50	60	70	80	90	100	125	150	175	200	
Diamètre des brides.	—	140	160	175	185	200	215	230	260	290	320	350	
Longueur . . . . .	—	140	150	160	170	180	185	190	200	210	220	230	
Prix fig. 15 . . . . .	fr.	29	35	40	48	55	60	70	80	110	140	165	
Orifices . . . . .	m/m	225	250	275	300	325	350	375	400	425	450	475	500
Diam. des brides . . . . .	—	370	400	425	450	490	520	550	575	600	630	655	680
Longueur . . . . .	—	240	250	260	270	280	280	290	300	310	310	320	330
Prix fig. 15. . . . .	fr.	185	225	260	300	330	370	410	450	475	525	580	620

# ROBINETS A SOUPAPE

POUR APPAREILS " **DIFFUSIONS** "

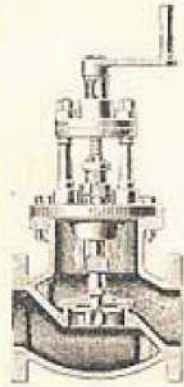


Fig. 16



Fig. 17

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . .	m/m	100	130	150	175	200
Diamètre des brides . . . . .	—	230	275	290	320	350
Longueur . . . . .	—	300	360	400	450	500
Prix des fig. 16 et 17 . . . . .	fr.	105 »	160 »	190 »	225 »	275 »
— de la manivelle . . . . .	—	15 »	15 »	15 »	15 »	15 »



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



## ROBINETS A DEUX VOIES

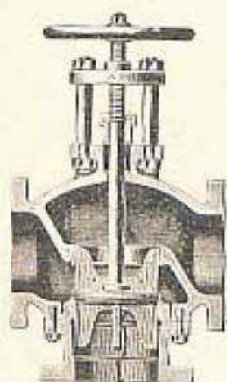


Fig. 18

Ces soupapes se font avec corps en fonte, clapet, siège et lige en bronze, pour soupapes jusqu'à 100 m/m, colonnes en fer forgés.

Ces soupapes se recommandent pour les conduites d'échappement de machines, permettent d'envoyer la vapeur soit au condenseur, soit à l'air libre, soit pour chauffage d'atelier. Peuvent être employée pour recevoir deux prises d'eau de pompe et pour distribuer une colonne d'eau en deux conduites.

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . . m/m	40	45	50	60	65	70	80	90	100	120	130	150	175	200	225	250	275	300
Diamètre des brides . . . . .	140	150	160	175	180	185	200	215	230	260	270	290	320	350	370	400	425	450
Longueur . . . . .	180	190	200	220	230	240	260	280	300	340	360	400	450	500	550	600	650	700
Prix fig. 18 . . . . . fr.	65	70	75	90	95	100	115	135	145	175	195	235	280	355	450	550	650	750

## ROBINETS A SOUPAPE A DEUX VOIES

pour échappement de machines à vapeur

*Modèle léger*

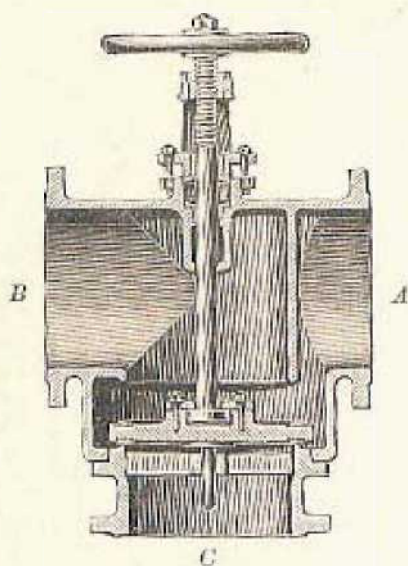


Fig. 20

Ce robinet à soupape est muni d'un clapet en fonte avec garniture en métal blanc fermant sur les saillies tournées du corps formant siège.

La vapeur entre en A et sort en B ou C suivant le placement de la tige.

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . . m/m	40	50	60	70	80	90	100	125	150	175	
Diamètre des brides . . . . .	140	160	175	185	200	215	230	260	290	320	
Longueur . . . . .	180	200	220	240	260	280	300	350	400	450	
Distance de la bride inférieure au centre du robinet . . . . .	160	170	180	190	200	215	225	250	275	300	
Prix fig. 20 . . . . . fr.	58	70	85	100	120	135	150	185	210	260	
Orifices . . . . . m/m	200	225	250	275	300	325	350	375	400	450	500
Diamètre des brides . . . . .	350	370	400	425	450	490	520	550	575	630	680
Longueur . . . . .	500	550	600	650	700	750	800	850	900	1000	1100
Distance de la bride inférieure au centre du rob. . . . .	350	400	425	450	475	505	535	565	595	660	725
Prix fig. 20 . . . . . fr.	300	350	400	450	550	650	750	900	1100	1350	1500





## ROBINETS VANNES A VAPEUR

EN FONTE ET BRONZE

Eprouvés à 20 kilos de pressions



Fig. 21

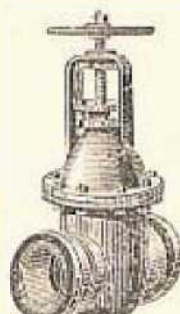


Fig. 22



Fig. 23

## DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre intérieur m/m	Diamètre des brides m/m	Longueur totale m/m	Poids environ kil.	Prix fig. 21	Prix fig. 22	Prix fig. 23	Plus-value pour robinet de communication
25	110	150	10	24	27	»	»
30	120	230	11	26	29	»	»
35	130	235	13	30	32	»	»
40	140	240	16	33	38	43	»
50	160	250	20	40	45	50	»
60	175	260	25	49	54	59	»
65	180	265	30	55	60	65	»
70	185	270	35	60	65	70	»
80	200	280	40	70	75	80	»
90	215	290	45	85	90	95	»
100	230	300	52	87	92	97	»
110	245	310	60	95	100	105	»
125	260	325	75	120	127	132	»
135	275	335	85	125	132	138	»
150	290	350	100	147	155	160	»
160	300	360	120	178	185	190	»
175	320	375	140	200	210	218	»
200	350	400	160	245	255	265	40
225	370	425	200	295	305	315	40
250	400	450	230	340	350	360	45
275	425	475	265	390	405	415	45
300	450	500	300	420	425	445	55
325	490	525	350	490	510	525	55
350	520	550	400	540	560	575	55
375	550	575	450	585	605	625	55
400	575	600	500	625	650	680	55
425	600	625	560	700	730	760	60
450	630	650	625	780	815	850	60
475	655	675	690	860	900	950	60
500	680	700	750	910	950	1000	60

Pour robinets vannes de 500 à 800 m/m prix sur demande.

Ces robinets ont un grand avantage sur les autres du même genre par leur ouverture et leur fermeture très rapides, par les pas de vis de gauche et de droite (intérieur et extérieur), leur légèreté, le libre passage de la vapeur et leurs prix très modérés. A partir de 200 m/m ces vannes sont munies de robinets de communications.



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



# ROBINETS A SOUPAPE

pour haute pression et vapeur surchauffée avec fermeture sur disque en nickel

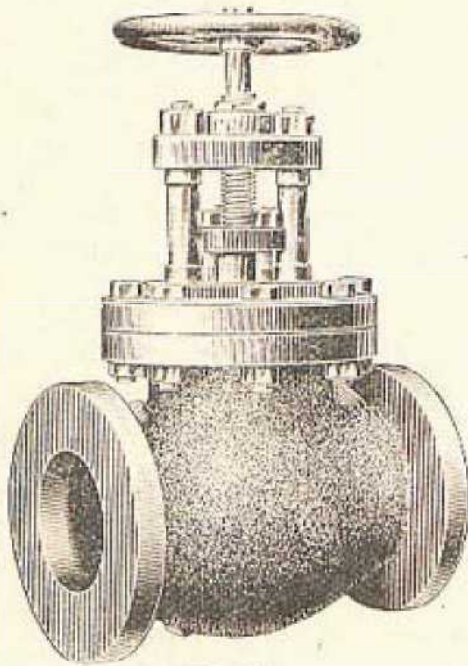
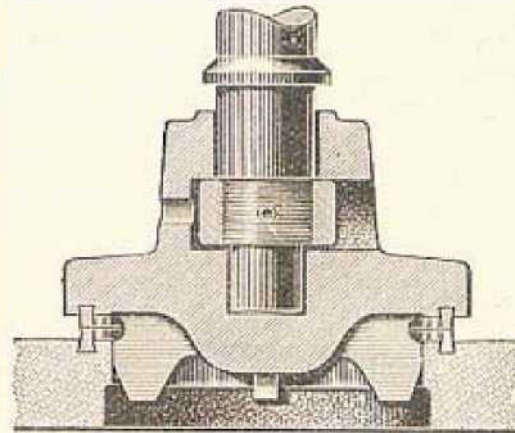


Fig. 24



Coupe.

Ces robinets à soupape sont de constructions en fonte ou en acier, avec arcades en fer forgé et conviennent pour pression de 20 kilog. jusqu'à 100  $\frac{m}{m}$  orifice ; 18 kilog. jusqu'à 200  $\frac{m}{m}$  ; 16 kilog. jusqu'à 300  $\frac{m}{m}$  et au-dessus de 300  $\frac{m}{m}$  15 kilog.

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices m/m . . . . .	20	25	30	35	40	45	50	55	60			
Diamètre des brides m/m	100	110	125	»	140	»	160	»	175			
Longueur totale m/m . .	190	200	210	»	230	»	250	»	270			
Prix en fonte . . . . . fr.	29	33	36	40	47	53	58	62	68			
Prix en acier . . . . . fr.	60	65	70	»	82	»	100	»	125			
Orifices m/m . . . . .	65	70	75	80	90	100	110	120	125	130	140	150
Diamètre des brides m/m	»	185	»	200	220	240	»	»	270	»	»	300
Longueur totale m/m . .	»	290	»	310	330	350	»	»	400	»	»	450
Prix en fonte . . . . . fr.	75	78	85	92	95	140	120	144	150	155	175	220
Prix en acier . . . . . fr.	»	145	»	170	185	205	235	»	280	290	305	370
Orifices m/m . . . . .	175	200	225	250	275	300						
Diamètre des brides m/m	330	360	390	420	450	480						
Longueur totale m/m . .	500	550	600	650	700	750						
Prix en fonte . . . . . fr.	290	375	485	560	725	825						
Prix en acier . . . . . fr.	470	590	720	825	1000	1150						

Nota. — Les robinets à soupape, à partir de 200  $\frac{m}{m}$  orifice, sont livrés avec robinet de communication. Sur demande et contre plus-value je livre les robinets soupapes avec bride à cavité et saillie.



ULTIMHEAT®

UNIVERSITY MUSEUM



# CLAPETS AUTOMATIQUES D'ARRÊT DE VAPEUR

Décret du 29 juin 1886

*concernant les clapets automatiques d'arrêt, pour conduites de vapeur*

Art. 1<sup>er</sup>. — Lorsque plusieurs générateurs de vapeur placés à demeure sont groupés sur une conduite générale de vapeur tel que le produit formé comme il est dit à l'article 14 du Décret du 30 avril 1880, en prenant comme base de calcul le timbre réglementaire le plus élevé, dépasse le nombre de 1800, les dits générateurs sont répartis par séries correspondant chacune à un produit au plus égal à ce nombre, chaque série est munie d'un **clapet automatique d'arrêt** disposé de façon à éviter en cas d'explosion le déversement de la vapeur des séries restées intactes.



Fig. 25

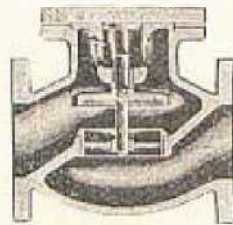


Fig. 27



Fig. 26

## DIMENSIONS

Orifices. . . . .	40	50	60	70	80	90	100	120	130	140	150	175	200	225	250	275	300	350	400
Diamètre des brides .	140	160	175	185	200	215	230	260	275	285	290	320	350	370	400	425	450	520	575
Longueur totale. . .	180	200	220	240	260	280	300	340	360	380	400	450	500	550	600	650	700	800	900

Prix sur demande

## ROBINETS A SOUPE

avec différents dispositifs de manœuvre

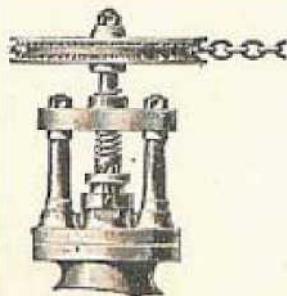


Fig. 28

Par Chaîne, Engrenage,  
Vis sans fin,  
Tige prolongée simple,  
Tige prolongée avec combinaison d'engrenage,  
etc., etc.

Prix sur demande

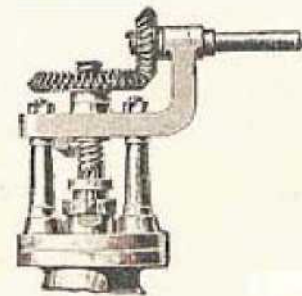


Fig. 29



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



# CLAPET D'ALIMENTATION OU DE RETENUE

## EN FONTE ET BRONZE

### DIMENSIONS ET PRIX



Fig. 30



Fig. 31



Fig. 32

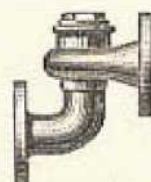


Fig. 33

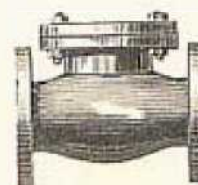


Fig. 34

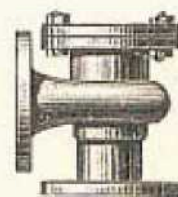


Fig. 35

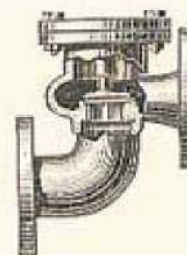


Fig. 36

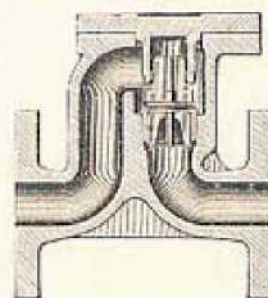


Fig. 37

Orifices m/m	Diamètre des brides m/m	Longueur m/m	Prix des fig. 30, 31 et 32 fr.	Prix de la fig. 33 fr.	Prix des fig. 34 et 35 fr.	Prix de la fig. 36 fr.	Prix de la fig. 37 fr.
15	80	100	6	8	•	•	•
20	95	120	8	10	•	•	•
25	110	135	10	13	•	•	15
30	120	150	12	16	•	•	18
35	130	160	14	19	•	•	20
40	140	180	•	•	18	20	24
45	150	190	•	•	21	23	28
50	160	200	•	•	24	27	30
55	170	210	•	•	28	30	35
60	175	220	•	•	31	34	40
65	180	230	•	•	35	40	45
70	185	240	•	•	40	45	55
80	200	260	•	•	46	54	68
90	215	280	•	•	58	64	76
100	230	300	•	•	70	75	90

Les figures 30, 31, 32 et 33 sont livrées avec corps en fonte, siège, clapet et bouchon en bronze.

Les figures 34, 35, 36 et 37 sont livrées avec corps et couvercles en fonte, siège et clapets en bronze.





## RETOURS D'EAU A ROBINET EN BRONZE

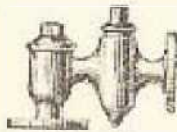


Fig. 38

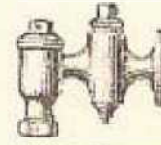


Fig. 39

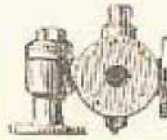


Fig. 42

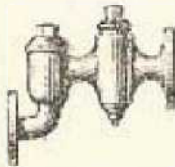


Fig. 40

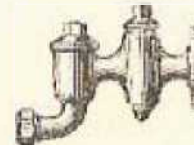


Fig. 41

## DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre des orifices, m/m . . . . .	15	20	25	30	
Diamètre des brides, m/m . . . . .	68	80	92	100	
Distance de l'axe du retour d'eau au bord extérieur de la bride du robinet . . . . .	90	105	120	140	
Prix de la figure 38 . . . . . la pièce.	42 50	47 »	24 »	33 »	
— — — 39 . . . . . —	13 50	18 »	24 50	33 50	
— — — 40 . . . . . —	13 »	17 50	24 50	34 »	
— — — 41 . . . . . —	14 »	18 »	25 »	34 50	
— — — 42 . . . . . —	15 »	20 »	30 »	40 »	
— — — 42 coudé . . . . . —	16 »	21 »	30 »	40 »	
Diamètre des orifices, m/m . . . . .	35	40	45	50	60
Diamètre des brides, m/m . . . . .	120	130	140	155	170
Distance de l'axe de retour d'eau au bord extérieur de la bride du robinet . . . . .	163	183	200	224	260
Poids approximatif des figures 38 et 39. kgs	9,500	12,000	15,000	18,000	25,000
Prix des fig. } 38, 39, 40, 41	Le kilog.		Le kilog.		
} 42 et coudé	5 fr.		4 80		



ULTIMHEAT®

UNIVERSITY MUSEUM



## BOITE A CLAPETS

bouchon vissé, à trois brides, prise en-dessous

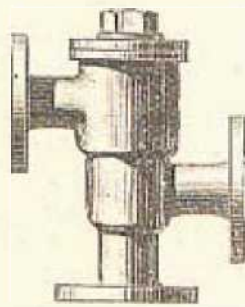


Fig. 43

## BOITE A CLAPETS

horizontale avec robinet à l'aspiration

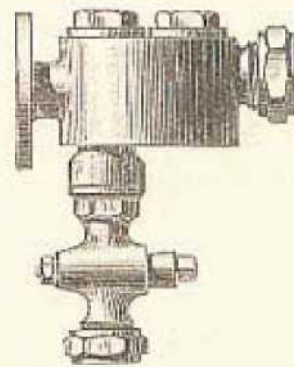


Fig. 44

### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre intérieur, m/m.	10	15	20	25	30	35	40	45	50
Diamètre des brides, m/m	55	68	80	90	100	120	130	140	150
Prix fig. 43 bronze brut, fr.	15	22	25	33	43	50	61	75	89
— — — poli, —	16	23	27	35	45	53	64	78	94
— fig. 44 — brut, sans robinet	»	»	26	32	38	45	55	72	80
— — — brut, avec robinet	»	»	36	38	58	70	»	»	»

## BOITE A CLAPETS avec ROBINET d'ASPIRATION

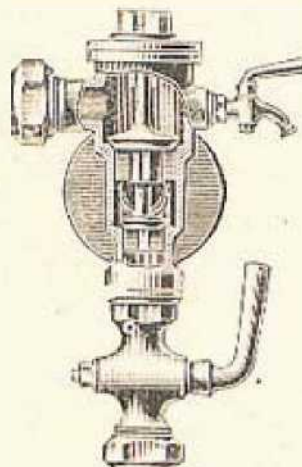


Fig. 45

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifice, m/m	12	15	20	25	30	35	40	45	50	60
Diamèt. des brides, m/m	70	80	90	100	110	120	130	140	150	170
Prix fig. 45, br. poli, fr.	20	25	35	47	60	75	90	110	130	150

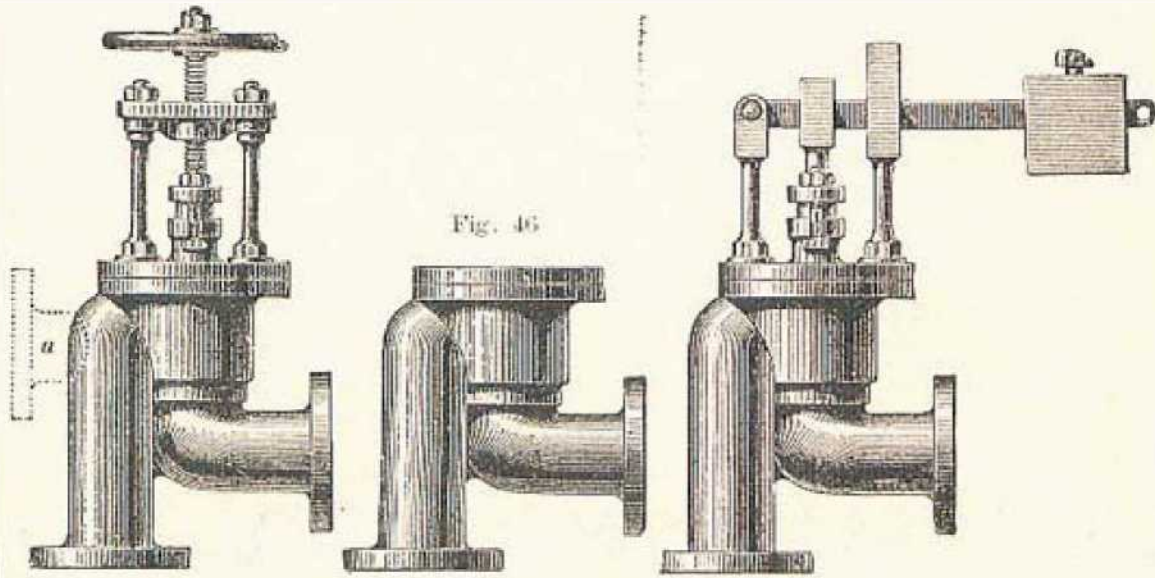


# SOUPAPES, ALIMENTATION Système SCHOLL

Fig. 47

FONTE ET BRONZE

Fig. 48



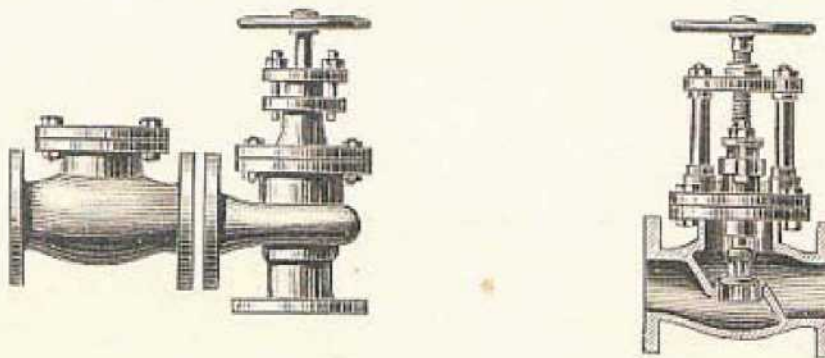
## DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du passage . . . m/m	25	30	35	40	45	50	60	65	70	80	90	100
Diamètre des brides. . . —	110	120	130	140	150	160	175	180	185	200	215	230
Prix de la fig. 46 . . . . .	14	16	20	22	25	30	40	45	56	68	76	90
Prix de la fig. 47 . . . . .	26	29	33	38	46	51	65	70	78	95	100	120
Prix de la fig. 48 . . . . .	>	>	>	>	70	80	95	105	115	130	150	165
Prix de la fig. 47 avec bride a	32	35	40	43	52	57	68	80	90	105	115	135

# SOUPAPES ALIMENTATION en FONTE et BRONZE

Fig. 49

Fig. 50



## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices. . . . . m/m	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100
Diam. des brides. . . —	110	120	130	140	150	160	170	175	180	185	200	215	230
Longueur totale. . . —	135	150	160	180	190	200	210	220	230	240	260	280	300
Man-utels par assemblage fig. 49.	2 >	2 25	2 50	3 >	3 25	3 50	3 50	3 50	4 >	4 >	4 50	4 50	5
Prix de la fig. 50 . . . . .	24	> 27	> 33	> 34	> 40	> 42	> 48	> 55	> 60	> 66	> 70	> 88	> 105



## ROBINETS A SOUPAPE ET CLAPETS de RETENUE

ENTIÈREMENT EN BRONZE

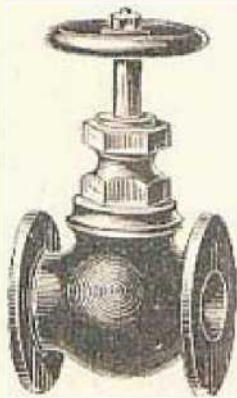


Fig. 51

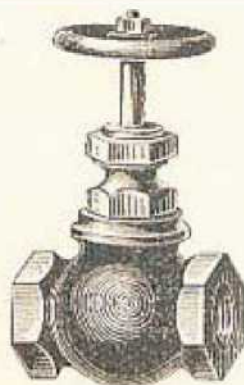


Fig. 52



Fig. 53

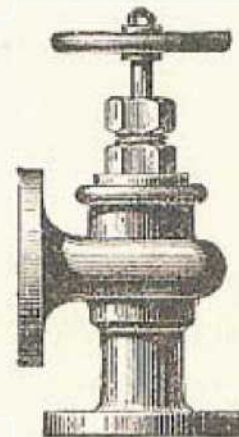


Fig. 54



Fig. 55



Fig. 56



Fig. 57

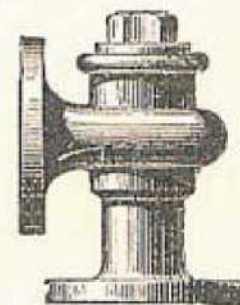


Fig. 58

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . . m/m	10	13	20	25	30	40	50
Diamètre des brides . . . . .	60	70	80	90	100	110	130
Pour tubes en fer de . . . . .	12×17	15×21	20×27	26×34	33×42	40×49	50×60
Prix des fig. 51 et 54 . . . . .	6 »	7 25	12 »	16 »	22 »	27 »	42 »
— 52 et 53 . . . . .	4 »	5 »	6 75	9 75	14 »	19 25	29 »
— 55 et 58 . . . . .	4 50	6 »	11 »	15 »	20 »	24 »	37 »
— 56 et 57 . . . . .	3 »	3 50	5 25	8 »	11 50	15 75	22 »

**Nota.** — Ces robinets à soupape peuvent être fournis entièrement polis et avec garnitures Jenkins au clapet.

Les robinets soupapes, fig. 51 et 54, se font jusqu'à 100 mm d'orifice entièrement en bronze avec ou sans colonnes.



ULTIMHEAT®

UNIVERSITY MUSEUM



# ROBINETTERIE DE CHAUFFAGE

Siège en bronze avec bagues au presse-étoupe

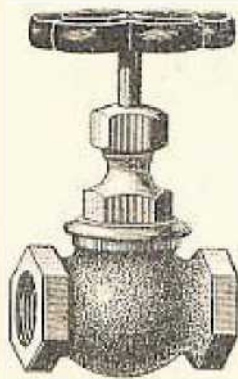


Fig. 59



Fig. 60

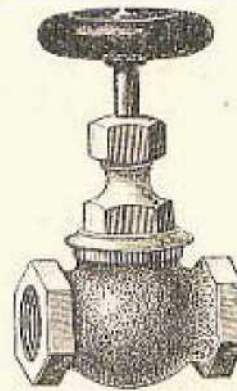


Fig. 61

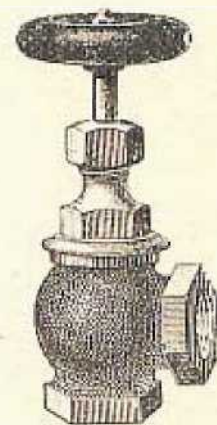


Fig. 62

## DIMENSIONS ET PRIX

Pour tubes de m/m.	8×13	12×17	15×21	20×27	26×34	33×42	40×49	50×60	66×76
Pouces . . . . .	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2
Prix fig. 59 et 60, fr.	2 75	3 30	4 20	5 30	7 55	10 70	14 85	22 »	41 30
Prix fig. 61 et 62, fr.	»	3 60	4 50	5 50	7 75	10 90	15 10	23 50	»

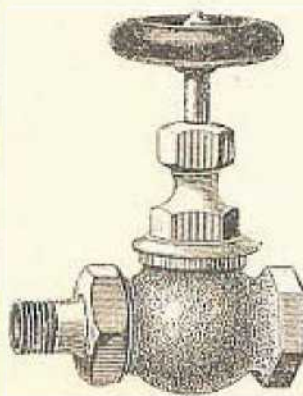


Fig. 63

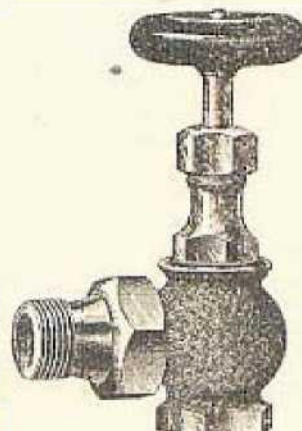


Fig. 64



Fig. 65

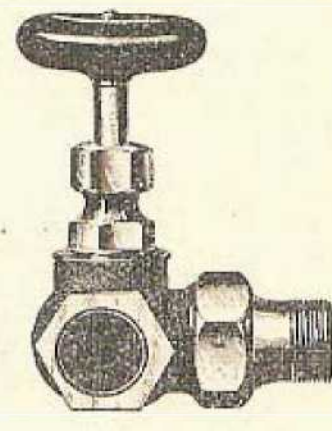


Fig. 66

## DIMENSIONS ET PRIX

Pour tubes de m/m.	12×17	15×21	20×27	26×34	33×42	40×49	50×60
Pouces . . . . .	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
Prix fig. 63 et 64 . . . . . fr.	5 50	6 60	8 »	10 50	14 25	20 »	31 »
Prix fig. 65 . . . . . fr.	5 75	6 »	7 50	9 50	13 50	18 50	»
Prix fig. 66 . . . . . fr.	7 75	8 »	9 50	12 »	16 50	21 50	»

**Nota.** — Ces robinets à soupape se font également avec disques Jenkins. Pour la figure 66, prière d'indiquer à la commande si l'union doit se trouver à droite ou à gauche, en se plaçant devant l'entrée du robinet.



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



## ROBINETS VANNES A PASSAGE DIRECT

EN BRONZE ET VOLANT FONTE

é. éprouvé à 10 kilos



Fig. 67

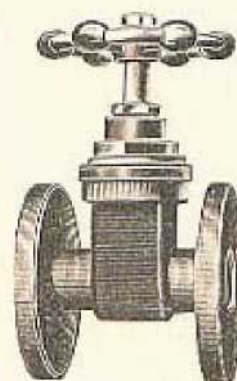


Fig. 68

DIMENSIONS ET PRIX, FIG. 67

Pour tubes en fer . . . m/m	12×17	15×21	20×27	26×34	33×42	40×49	50×60	66×76
Pouces . . . . .	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2
Prix fig. 67. . . . .	4 90	5 25	7 30	10 30	14 60	21 »	30 50	58 »
— — avec un union.	7 40	7 75	10 30	13 50	18 »	25 50	38 50	69 »

DIMENSIONS ET PRIX, FIG. 68

Orifice . . . . . m/m	9	13	20	25	30	40	50	65
Diam. des brides . . .	65	70	85	100	110	120	140	170
Prix fig. 68. . . . .	10 »	12 25	18 »	21 »	27 »	35 »	52 »	85 »

## ROBINETS RÉGLABLES A CADRAN EN BRONZE

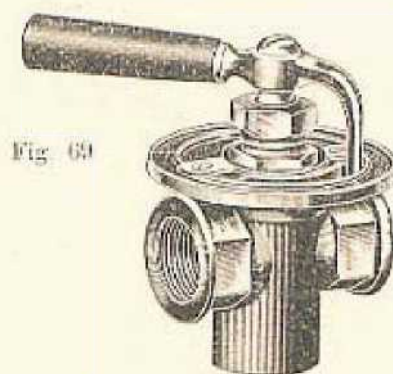


Fig. 69

DIMENSIONS ET PRIX

Pour tubes en fer . . . m/m	15 × 21	20 × 27	26 × 34	33 × 42	40 × 49	50 × 60
Pouces . . . . .	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
Prix fig. 69 droit ou d'équerre	7 30	9 50	13 25	18 25	25 »	50 »
— — droit ou d'équerre avec un union . . . . .	8 50	11 50	16 75	21 75	29 25	60 »

ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



## PAPILLONS DE CHAUFFAGE



Fig. 71



Fig. 72



Fig. 73

## DIMENSIONS ET PRIX, FIG. 71

Orifice . . . . . m/m	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150
Diamètre extérieur. —	62	74	86	100	110	120	132	142	156	166	176	190
Prix tout en cuivre jaune .	15 75	17 25	19 50	21 75	24 75	28 50	33 75	39 »	51 »	60 »	69 »	81 »
— en fonte et cuivre. .	9 75	10 50	11 25	12 »	13 50	15 »	18 »	21 »	26 25	31 50	37 50	45 »

## DIMENSIONS ET PRIX, FIG. 72

Orifice . . . . . m/m	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150
Diam. de la bride . —	102	120	132	156	168	175	190	196	226	238	245	260
Prix en fonte et cuivre. .	11 25	12 »	13 50	15 »	16 50	18 »	21 »	24 75	30 »	35 25	41 25	49 50

Le papillon fig. 73 se fait seulement tout en cuivre.

Le prix correspond à la fig. 71 avec 10 0/0 de majoration.



Fig. 74

PAPILLONS DE CHAUFFAGE  
TARAUDÉS

## DIMENSIONS ET PRIX

Pour tubes fer . . . m/m	15×21	20×27	27×34	33×42	40×49	50×60	66×76	80×90
Pouce . . . . .	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3
Longueur	Papillon en cuivre . . . . .	35	48	60	75	80	100	110
		Papillon en fonte . . . . .	»	»	»	80	85	100
Prix en cuivre jaune . .	6 30		7 05	8 70	10 80	15 75	19 35	28 50
Prix en fonte et cuivre	»	»	»	12 »	13 »	13 50	18 »	»



ULTIMHEAT®

UNIVERSITY MUSEUM



## VIS D'AIR EN BRONZE



Fig. 75



Fig. 76



Fig. 77

### DIMENSIONS ET PRIX

Pour tubes en fer . . . . .	1/4	3/8	1/2
	8 X 13	12 X 17	15 X 21
Prix fig. 75 tout bronze . . . . .	1 25	1 40	1 60
Prix fig. 76 avec gutta . . . . .	1 40	1 60	1 75
Prix fig. 77 tout bronze . . . . .	1 60	1 75	2 »

## PURGEUR D'AIR EN BRONZE

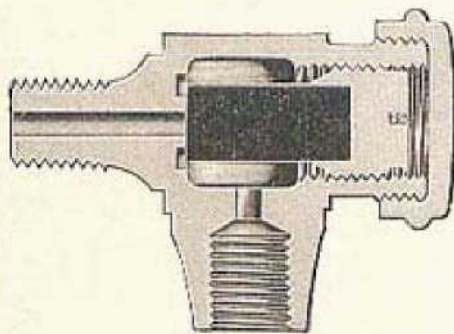


Fig. 78

Fig. 78. Pour tubes en fer de. 5 X 10

Prix avec composition caoutchouc . . . . . 3 fr.

Prix du receveur de gouttes. 1 20

## ROBINETS D'AIR EN BRONZE

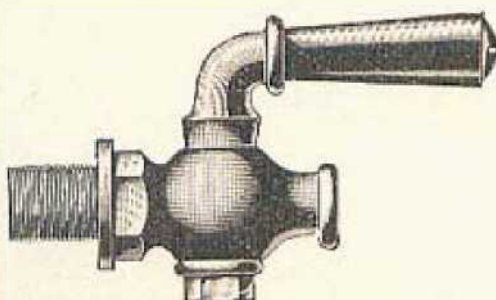


Fig. 79

### DIMENSIONS ET PRIX

Pr tubes fer	pouce m/m	1/4	3/8	1/2
		8 X 13	12 X 17	15 X 21
Prix. . . . .		3 »	3 25	3 50



## CLAPETS DE RETENUE EN BRONZE

à mouvement vertical.

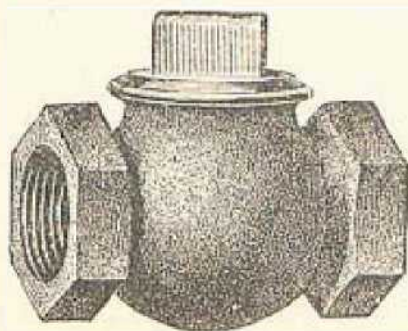


Fig. 81

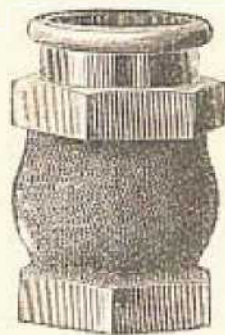


Fig. 82

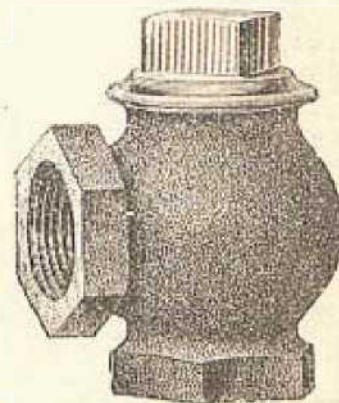


Fig. 83

### DIMENSIONS ET PRIX

Pour tubes . . . . . m/m	8-13	12-17	15-21	20-27	26-34	33-42	40-49	50-60	66-76	80-90
Pouces. . . . .	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3
Prix fig. 81 et 83 . . . . .	2 50	2 60	3 25	4 30	6 »	8 50	11 75	18 »	35 50	50 »
— 82 . . . . .	2 60	2 85	3 60	4 75	6 40	9 »	12 90	20 »	35 50	50 »

## CLAPETS DE RETENUE EN BRONZE

à mouvement oscillant.

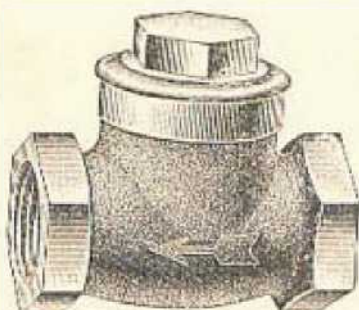


Fig. 84

### DIMENSIONS ET PRIX

Millimètres	12-17	15-21	20-27	26-34	33-42	40-49	50-60
Pouces. . . . .	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
Prix fig. 84	5 40	5 75	8 »	10 20	14 70	19 50	28 »

## ROBINETS D'AIR EN BRONZE

pour radiateur.



Fig. 85

Tarandés. . . . .	m/m	5 × 10
Pour tubes. . . . .	pouces	1/8
Prix fig. 85. . . . .	fr.	1 75
— 86 sans clef . . . . .	—	1 75
Prix de la clef . . . . .	—	» 30



Fig.



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



## ROBINETS A RODAGE EN BRONZE

### SÉRIE ORDINAIRE

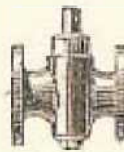


Fig. 87

#### DIMENSIONS ET PRIX, FIG. 87

Orifices . . . . .	10	12	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100
Diamèt. des brides.	55	60	68	80	92	100	125	130	140	155	170	180	190	200	215	225	240
Longueur totale . .	72	80	88	100	112	125	158	165	185	205	215	235	250	260	265	275	310
Poids approximatif							5.500	7	9.50	11.50	15.54	19	21	23	29	40	55
Prix brut, fig. 87 . .	4	4 85	5 50	9	12 25	17 15	<i>A partir de 35 m/m, les robinets sont facturés au poids.</i>										
Prix poli, fig. 87 . .	4 30	5 20	6	9 50	12 75	18 50											

## ROBINETS BRONZE

### "SÉRIE FORTE DITE DU NORD"

#### DIMENSIONS ET PRIX, FIG. 87

Orifices . . . . .	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	100	
Diamètre des brides	60	70	90	105	115	125	140	150	160	165	175	185	190	200	210	220	225	230	240
Longueur totale . . .	75	85	115	150	155	160	185	195	210	215	230	235	235	255	270	280	290	310	329
Poids . . . . .						6.300	9.700	11.10	13.75	16.75	19.30	25	27	30	34	38	47	52	60
Prix brut, fig. 87. . .	5 25	7 50	9 50	13	21	<i>A partir de 35 m/m, les robinets sont facturés au poids.</i>													
Prix poli, fig. 87 . . .	5 50	7 75	10	13 50	21 75														

## ROBINETS EN FONTE ET FONTE ET BRONZE

#### DIMENSIONS ET PRIX DES ROBINETS A DEUX BRIDES EN FONTE. FONTE ET BRONZE, FIG. 87

Orifices . . . . .	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100
Diamèt. des brides	80	95	110	120	130	150	150	160	170	175	180	185	200	215	230
Longueur totale . .	100	120	135	150	160	180	190	200	210	220	230	240	260	280	300
Prix tout en fonte . .	7	7 50	9	10 50	12	14 50	15 50	19 50	22	25	29	33	40	50	60
Prix corps fonte et clef en bronze . . .	8 50	9	11 75	13 75	16	20	23 50	29 50	35	39	46	54	66	85	



# ROBINETS A RODAGE



Fig. 88

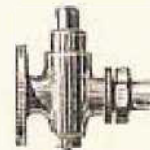


Fig. 89

## DIMENSIONS ET PRIX DES ROBINETS EN BRONZE

Orifices. . . . .	m/m	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60
Diamètre des brides . . . . .	—	55	68	80	92	100	120	130	140	157	170	183
Diamètre de la douille . . . . .	—	20	26	32	37	44	50	56	63	70	75	80
Prix fig. 88 brut . . . . .		3 75	5 50	8 »	11 25	16 75	<i>A partir de 35 m/m les robinets sont facturés au poids.</i>					
— poli . . . . .		4 »	5 75	8 50	11 70	17 50						
— 89 brut sans tubulure. . . . .		5 »	6 65	9 15	12 50	17 15						
— brut avec tubulure. . . . .		5 35	7 25	10 »	13 50	18 75						

## DIMENSIONS ET PRIX DES ROBINETS EN FONTE ET FONTE ET BRONZE

Orifices . . . . .	m/m	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100
Diamètre des brides . . . . .	—	80	95	110	120	130	140	150	160	170	175	180	185	200	215	230
Diamètre de la douille . . . . .	—	20	32	37	44	50	56	63	70	75	80	90	95	105	120	130
Prix fig. 88 tout en fonte . . . . .	7 »	7 50	9 »	10 »	11 »	13 »	15 »	18 50	21 »	23 »	26 25	30 25	37	48	58	
Prix fig. 88 corps fonte clef bronze . . . . .	8 50	9 »	11 75	13 75	15 50	18 50	23 »	29 »	31 75	37 25	45 »	53 75	66	84	103	
Prix fig. 89 tout fonte . . . . .	10 »	11 »	14 »	16 »	19 50	23 »	27 »	32 »	36 »	40 »	47 »	55 »	65	80	98	
Prix fig. 89 corps fonte clef bronze . . . . .	10 50	11 75	16 »	19 »	22 50	26 25	32 50	40 »	46 »	51 »	60 »	73 »	88	95	120	



Fig. 90



Fig. 91

## DIMENSIONS ET PRIX DES ROBINETS BRONZE

Orifices. . . . .	m/m	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60
Diamètre des brides . . . . .	—	55	68	80	92	100	120	130	140	157	170	180
Diamètre de la douille . . . . .	—	20	26	32	37	45	50	56	63	70	75	80
Prix fig. 90 brut. . . . .		3 75	5 »	7 25	10 »	14 »	<i>A partir de 35 m/m les robinets sont facturés au poids.</i>					
— poli. . . . .		4 »	5 25	7 75	10 50	14 75						
— 91 brut. . . . .		3 75	5 25	8 »	10 50	15 »						
— poli. . . . .		4 »	5 50	8 50	11 »	15 75						

## DIMENSIONS ET PRIX DES ROBINETS EN FONTE ET FONTE ET BRONZE

Orifices. . . . .	m/m	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100
Diam. des brides . . . . .	—	80	95	110	120	130	140	150	160	170	175	180	185	200	215	230
Diamètre de la douille . . . . .	—	20	32	37	44	50	56	63	70	75	80	90	95	105	120	130
Prix fig. 90 tout fonte . . . . .	7 »	7 50	9 »	10 »	11 »	13 »	15 »	18 50	21 50	23 »	26 25	30 25	37	48	58	
— corps fonte clef bronze . . . . .	8 50	9 »	11 75	13 75	15 50	18 50	23 »	29 »	31 75	37 25	45 »	53 75	66	84	103	
Prix fig. 91 tout fonte . . . . .	7 »	7 25	8 50	9 50	10 50	12 50	14 50	18 »	»	»	»	»	»	»	»	
— corps fonte clef bronze . . . . .	8 25	8 75	11 25	13 »	15 »	18 »	22 50	28 50	»	»	»	»	»	»	»	



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



# ROBINETS A RODAGE

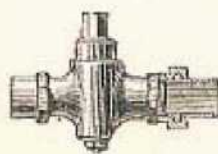


Fig. 92

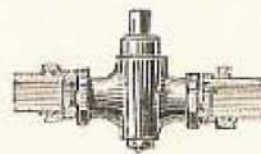


Fig. 93

## DIMENSIONS ET PRIX DES ROBINETS BRONZE

Orifices . . . . . m/m	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60
Diamètre de la douille . . . . .	20	26	32	37	45	50	56	63	70	75	80
Prix fig. 92 sans tubul <sup>r</sup> brut	4 75	6 40	9 40	11 50	16 50	<i>A partir de 35 m/m les robinets sont facturés au poids.</i>					
— 92 avec —	5 25	7 »	10 25	12 75	18 25						
— 93 sans —	4 80	6 55	10 05	12 35	17 55						
— 93 avec —	5 50	7 75	11 25	14 50	19 »						

## DIMENSIONS ET PRIX DES ROBINETS EN FONTE ET FONTE ET BRONZE

Orifices . . . . . m/m	15	20	25	30	35	40	45	50
Diamètre de la douille . . . . .	20	32	37	44	50	56	63	70
Prix fig. 92 tout en fonte . . . . .	9 75	10 25	13 25	15 25	18 50	22 »	26 »	31 »
— 92 corps fonte et clef bronze. . . . .	10 50	11 »	15 25	18 25	21 50	25 25	31 50	39 »
— 93 tout en fonte . . . . .	12 »	13 »	16 »	18 50	23 »	28 »	33 »	39 50
— 93 corps fonte et clef bronze. . . . .	13 »	14 »	18 »	22 »	26 50	31 25	37 »	44 »



Fig. 94

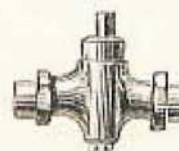


Fig. 95

## DIMENSIONS ET PRIX DES ROBINETS BRONZE, FONTE ET BRONZE., TOUT FONTE

Orifices . . . . . m/m	10	15	20	25	30	35	40	45	50			
Manchons taraudés pour tubes fer. . . . .	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	»	1 1/2	1 3/4	2			
Diamètre de la douille . . . . .	20	26	32	37	45	50	56	63	70			
Prix fig. 94 bronze brut . . . . .	4 »	5 50	9 »	12 »	17 »	<i>A partir de 35 m/m les robinets en bronze sont facturés au poids.</i>						
— 95 — . . . . .	3 50	5 »	8 25	10 25	15 50							
— 94 tout en fonte . . . . .	6 »	6 50	7 »	7 75	9 50					12 »	14 »	16 »
— 94 corps fonte et clef bronze . . . . .	6 50	7 50	8 50	10 50	13 75					18 50	23 »	28 »
— 95 tout en fonte . . . . .	»	7 »	7 50	9 »	10 »	11 »	13	15 »	19 »			
— 95 corps fonte et clef bronze . . . . .	»	8 25	9 »	11 50	13 »	15 »	18 »	23 »	29 »			



ULTIMHEAT<sup>®</sup>  
UNIVERSITY MUSEUM



## ROBINETS A RODAGE EN BRONZE

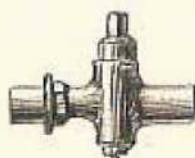


Fig. 96

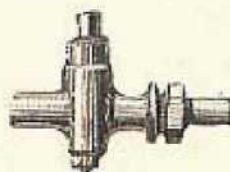


Fig. 97

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . m/m	10	12	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60
Diam. de la douille —	20	23	26	32	37	44	50	56	63	70	75	80
Longueur fig. 96. —	90	100	113	133	153	175	196	225	240	270	295	310
Longueur fig. 97. —	130	140	153	180	208	235	268	291	332	365	398	425
Prix fig. 96 brut . .	3 50	4 25	5 25	8 »	10 50	14 75	A partir de 35 m/m, les robinets sont facturés au poids.					
— — 96 poli. . . .	3 90	4 75	5 75	8 60	11 25	15 75						
— — 97 brut. . . .	5 25	5 75	7 20	10 »	12 50	18 »						
— — 97 poli. . . .	5 65	6 25	7 70	10 60	13 25	19 »						

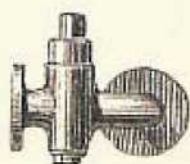


Fig. 98



Fig. 99

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . m/m	10	12	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60
Diam. des brides —	55	60	68	80	92	100	120	130	140	157	170	183
Longueur. . . —	46	50	57	66	74	80	102	112	118	128	133	140
Prix fig. 98 brut. . .	5 75	6 75	8 »	11 50	15 25	21 »	A partir de 35 m/m, les robinets sont facturés au poids.					
— — 98 poli. . . .	6 25	7 25	8 50	12 25	16 25	23 »						
— — 99 brut . . . .	5 75	6 75	8 »	12 »	17 75	25 »						
— — 99 poli. . . .	6 25	7 25	8 50	12 75	18 75	27 »						

Ces robinets peuvent être établis à douille à tarauder, à bout droit ou à raccord avec ou sans tubulure rodée.



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



# ROBINETS A RODAGE EN BRONZE

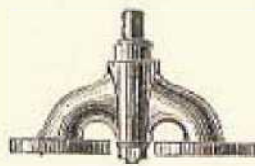


Fig. 100

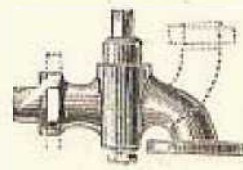


Fig. 101

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . . m/m	10	12	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60
Diam. des brides —	55	60	68	80	92	100	120	130	140	157	170	183
Longueur totale. —	84	90	94	108	126	158	184	200	226	248	268	310
Diam. de la douille —	20	23	26	32	37	44	50	56	63	70	75	80
Prix fig. 100 brut . . .	6 50	7 50	8 50	12 50	16 50	22 50	<i>A partir de 35 m/m, les robinets sont facturés au poids.</i>					
— fig. 100 poli . . .	7 »	8 »	9 »	13 25	17 50	23 50						
— fig. 101 brut à douille, coude en bas. . . . .	5 75	6 75	8 »	11 75	16 »	22 »						
— fig. 101 poli à douille, coude en bas. . . . .	6 25	7 25	8 75	12 50	17 »	23 50						
— fig. 101 brut à douille, coude en haut, écrou raccord . . . . .	6 »	7 »	8 50	12 25	17 »	23 »						
— fig. 101 poli à douille, coude en haut, écrou raccord . . . . .	6 50	7 50	9 25	13 »	18 »	25 »						
— fig. 101 brut à 2 brides rondes, coude en bas . . . . .	6 »	7 »	8 »	11 75	15 50	21 50						
— fig. 101 poli à 2 brides rondes, coude en bas . . . . .	6 50	7 50	8 50	12 50	16 50	23 50						



Fig. 102

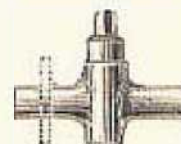


Fig. 103

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . . m/m	10	12	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60
Diam. des brides —	55	60	68	80	92	100	120	130	140	157	170	183
Long. tot p <sup>r</sup> fig. —	78	86	97	112	128	154	175	200	217	244	266	290
Prix fig. 102 brut à coude en haut et à bec. . . . .	5 75	6 80	7 50	11 »	14 50	19 75	<i>A partir de 35 m/m, les robinets sont facturés au poids.</i>					
— fig. 102 poli à coude en haut et à bec. . . . .	6 25	7 30	8 25	11 75	15 50	21 50						
— fig. 102 brut à 2 brides rondes, coude en S . . . . .	6 50	7 50	8 50	12 50	16 50	22 50						
— fig. 102 poli à 2 brides rondes, coude en S . . . . .	7 »	8 »	9 »	13 25	17 50	24 50						
— fig. 103 brut à bride ronde et bout droit . . . . .	3 90	4 70	5 80	8 50	12 25	17 »						
— fig. 103 poli à bride ronde et bout droit . . . . .	4 40	5 25	6 55	9 25	13 50	18 50						
— fig. 103 brut à 2 bouts droits . . . . .	3 50	4 50	5 15	7 75	9 95	14 10						
— fig. 103 poli à 2 bouts droits . . . . .	4 »	5 »	5 70	8 75	11 25	16 50						





# ROBINETS A RODAGE EN BRONZE

## FONTE ET BRONZE ET TOUT EN FONTE



Fig. 104

### DIMENSIONS ET PRIX DES ROBINETS FIG 104

Orifices . . . . . $n/\mu$	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80
Diam. des petites brides —	55	68	80	92	100	120	130	140	157	170	180	185	190	210
Diam. de la grande bride —	68	80	96	110	150	160	170	180	190	200	220	230	240	260
Orifice du bas. . . . . —	15	20	30	35	40	50	55	60	70	75	85	95	100	110
Prix fig. 104 brut . . . . .	8 50	12 50	19 »	26 50	35 »	<i>A partir de 35 <math>n/\mu</math> les robinets sont facturés au poids.</i>								
— poli . . . . .	9 50	14 50	21 50	29 50	39 »									



Fig. 105

### DIMENSIONS ET PRIX DES ROBINETS TOUT BRONZE FIG. 105

Orifices. . . . . $n/\mu$	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90
Diamètres des brides	55	68	80	92	100	120	130	140	155	170	180	190	200	205	210	215	225
Longueur totale . . . . .	72	88	100	112	125	160	180	195	205	216	230	240	254	270	280	290	300
Distance de la bride d'équerre à l'axe du robinet. . . . .	46	57	66	74	80	95	105	110	115	120	125	130	135	140	150	150	155
Prix brut. . . . .	8 »	8 75	13 »	18 25	26 25	<i>A partir de 35 <math>n/\mu</math> les robinets sont facturés au poids.</i>											
— poli . . . . .	6 50	9 75	15 50	21 »	29 50												

### DIMENSIONS ET PRIX DES ROBINETS FONTE ET BRONZE ET TOUT FONTE FIG. 105

Orifices. . . . . $n/\mu$	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100
Diamètres des brides . . . . . —	95	110	120	130	140	150	160	170	175	180	185	200	215	230
Longueur totale. . . . . —	120	135	150	160	180	190	200	210	220	230	240	260	280	300
Prix tout en fonte . . . . .	12	13 50	16	19	21	26	32	37	38 50	45	55	65	75	90
— corps fonte et clef bronze	14	17 50	21	26	32	38	48	57	68 »	71	85	110	130	170

*La distance de la bride d'équerre à l'axe du robinet est la même que celle de la moitié de la longueur.*



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



# ROBINETS EN BRONZE A BOISSEAU FONCÉ

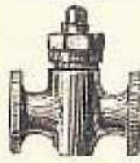


Fig. 106



Fig. 107

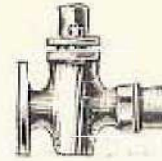


Fig. 108



Fig. 109

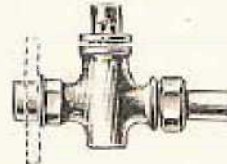


Fig. 110



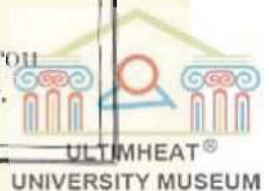
Fig. 111

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . . m/m	10	15	20	25	30	35	40	45	50	60
Diamètre des brides . . . . .	55	68	80	92	100	120	130	140	157	183
Longueur totale . . . . .	72	88	100	112	125	150	165	182	205	230
Diamètre des douilles . . . . .	22	28	32	37	44	50	56	63	70	75
Prix fig. 106 et 107 brut . . . . .	7	9 65	14	19 50	26 75					
— — poli . . . . .	7 30	10 05	14 50	20 10	27 55					
— 108 brut . . . . .	8	10 20	14	19 50	26 75					
— 108 poli . . . . .	8 30	10 60	14 50	20 10	27 55					
— 109 à douille et bec brut	8	10 25	14	19 50	26 75					
— — poli.	8 30	10 60	14 50	20 10	27 55					
— 109 à bride et bec brut	8	10 25	14	19 50	26 75					
— — poli.	8 30	10 60	14 50	20 10	27 55					
— 110 à douille et sans tubulure brut .	8 50	11	14	19 50	26					
— 110 à douille et sans tubulure poli .	8 80	11 40	14 50	20 10	26 80					
— 110 à douille et tubulure brut . . . . .	9	11 75	15	21	27 75					
— 110 à douille et tubulure poli . . . . .	9 30	12 05	15 50	21 50	28 60					
— 110 à bride sans tubulure brut . . . . .	8 50	11	14 75	20 50	28 25					
— 110 à bride sans tubulure poli . . . . .	8 80	11 40	15 25	21 10	29					
— 110 à bride avec tubulure brut . . . . .	9	11 75	15 50	22	30					
— 110 à bride avec tubulure poli . . . . .	9 30	12 05	16	22 50	30 75					
— 111 sans tubulures brut	9 25	12	15 50	21	27					
— 111 sans tubulures poli	9 55	12 40	16	21 50	27 80					
— 111 avec tubulures brut	9 95	13 30	17 30	24	30					
— 111 avec tubulures poli	10 35	13 70	17 80	24 50	31					

A partir de 35 m/m les robinets sont facturés au poids.

Pour les robinets de 10 à 20 m/m, le presse-étoupes est avec écrou suivant figure 106, au-dessus ils sont à brides avec goujons fer.





# ROBINETS A PRESSE-ÉTOUPE

## EN FONTE ET BRONZE



Fig. 112



Fig. 113

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . .	m/m	25	30	35	40	45	50	60	65	70	80	90	100
Diamètre des brides . . . . .	—	110	120	130	140	150	160	175	180	185	200	215	230
Longueur . . . . .	—	135	150	160	180	190	200	220	230	240	260	280	300
Prix fig. 112	{ tout fonte . . . . . fr.	12	13 50	16	18	22	26	32	38	45	52	67	75
	{ corps fonte clef bronze	16	19	22	25	30	35	48	56	70	82	100	135
	{ tout bronze. . . . . fr.	Prix sur demande.											
Prix fig. 113	{ tout fonte . . . . . —	18	20	25	28	32	38	50	60	70	80	95	110
	{ corps fonte clef bronze	23	28	38	45	60	70	78	90	110	130	165	180
	{ tout bronze. . . . . fr.	Prix sur demande.											



Fig. 114

Ces robinets ont l'avantage de permettre de faire la garniture sous pression.

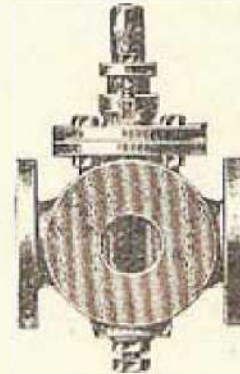


Fig. 115

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . .	m/m	25	30	35	40	45	50	60	65	70	80	90	100
Diamètre des brides . . . . .	—	110	120	130	140	150	160	175	180	185	200	215	230
Longueur . . . . .	—	135	150	160	180	190	200	220	230	240	260	280	300
Prix fig. 114	{ tout fonte . . . . . fr.	20	22	25	28	32	35	42	46	56	65	75	95
	{ corps fonte clef bronze	26	28	32	36	45	52	65	75	90	105	125	150
	{ tout bronze. . . . . fr.	Prix sur demande.											
Prix fig. 115	{ tout fonte . . . . . —	25	30	35	40	45	50	65	75	85	110	130	150
	{ corps fonte clef bronze	30	38	50	55	65	72	90	105	120	150	180	215
	{ tout bronze. . . . . fr.	Prix sur demande.											





# ROBINETS A CLEF RENVERSÉE

A ÉTANCHÉITÉ AUTOMATIQUE  
EN BRONZE, FONTE ET FONTE ET BRONZE

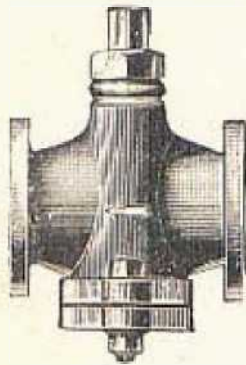


Fig. 116

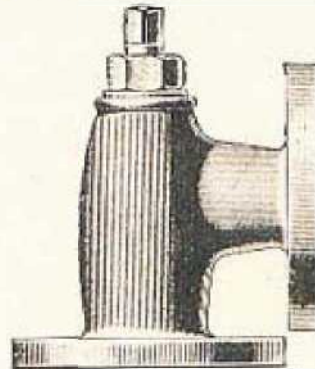


Fig. 117

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifice . . . . .	m/m	25	30	35	40	50	60	65	70	80	90	100
Diam. des brides . . . . .	—	110	120	130	140	160	175	180	185	200	215	230
Longueur fig. 116 . . . . .	—	135	150	160	180	200	220	230	240	260	280	300
— fig. 117 . . . . .	—	68	75	80	90	100	110	115	120	130	140	150
Prix fig. 116	tout fonte . . . . .	43	14 50	16	18	24	30	35	40	45	58	65
	corps fonte clef bronze.	45	18 »	22	25	36	48	55	65	75	100	115
Prix fig. 117	tout fonte . . . . .	43	14 50	17	20	26	35	40	45	52	65	72
	corps fonte clef bronze.	46	19 »	25	30	40	55	62	70	90	120	135
	tout bronze . . . . .	21	25 »	30	35	55	80	90	»	»	»	»
	tout bronze . . . . .	20	25 »	30	35	55	80	90	»	»	»	»

# CLEFS DE ROBINETS

AVEC MANCHE EN BOIS OU TOUT EN FER



Fig. 118



Fig. 119

## DIMENSIONS ET PRIX

Carré de la clef. m/m	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19				
Prix fig. 118 m ajustée	0 40	0 45	0 45	0 50	0 55	0 60	0 65	0 75	0 80	0 85	0 90	1 »				
— — 118 ajustée	0 80	0 80	0 85	0 90	0 95	1 10	1 15	1 25	1 30	1 35	1 40	1 50				
— — 119 m ajustée	1 35	1 50	1 65	1 85	2 »	2 05	2 30	2 35	2 50	2 60	2 60	2 90				
— — 119 ajustée	1 75	2 »	2 05	2 25	2 50	2 55	2 80	2 85	3 »	3 10	3 15	3 40				
Carré de la clef. m/m	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50
Prix fig. 118 m ajustée	1 10	1 20	1 35	1 50	1 75	2 »	2 20	2 50	2 75	3 »	3 50	4 »	4 50	5 »	5 50	6 25
— — 118 ajustée	1 60	1 70	1 85	2 10	2 35	2 60	2 80	3 10	3 35	3 75	4 50	5 »	5 50	6 25	6 75	7 50
— — 119 m ajustée	3 30	3 50	3 80													
— — 119 ajustée	3 80	4 »	4 40													



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



## ROBINETS PURGEURS EN BRONZE POLI

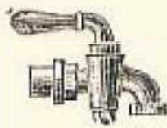


Fig. 120



Fig. 121

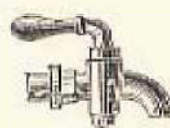


Fig. 122



Fig. 123



Fig. 124



Fig. 125



Fig. 126



Fig. 127

### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre intérieur . . . . . m/m	3	6	8	10	12	15	20
Diam. de la douille à tarauder. —	16	16	20	20	24	26	32
Longueur de la douille . . . . . —	16	16	20	20	24	26	32
Prix de la fig. 120 . . . . . la pièce	4 25	4 75	5 50	6 »	7 25	8 25	10 50
— 121 . . . . . —	3 50	4 »	4 75	5 »	5 75	7 »	8 50
— 122 . . . . . —	3 50	4 »	4 75	5 »	5 75	7 »	8 50
— 123 . . . . . —	3 50	4 »	4 75	5 »	5 75	7 »	8 50
— 124 . . . . . —	4 50	5 »	6 25	6 50	7 50	8 50	11 25
— 125 . . . . . —	4 »	4 25	5 25	5 75	6 75	7 75	9 50
— 126 . . . . . —	4 25	4 75	5 75	6 25	7 50	8 75	11 »
— 127 . . . . . —	5 »	5 50	6 75	7 25	8 50	10 25	12 50

## ROBINETS PURGEURS EN BRONZE POLI

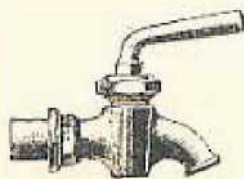


Fig. 128



Fig. 129



Fig. 130

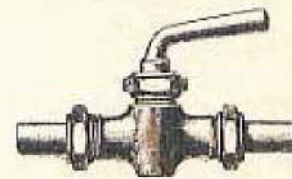


Fig. 131

### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre intérieur . . . . . m/m	6	8	10	13	15	20
Diam. de la douille à tarauder. —	17	18	20	22	24	26
Prix de la fig. 128. . . . .	5 25	6 50	7 50	9 »	10 50	13 50
— 129 sans tubulure. . . . .	6 »	7 50	8 75	10 75	12 50	17 »
— 129 avec — . . . . .	6 50	8 »	9 25	11 75	13 50	18 »
— 130 sans — . . . . .	5 50	6 50	8 50	10 »	11 50	16 50
— 130 avec — . . . . .	6 »	7 »	9 »	10 75	12 25	17 50
— 131 sans — . . . . .	6 25	7 25	9 25	11 25	12 75	17 75
— 131 avec — . . . . .	6 95	7 95	10 »	12 25	14 »	19 »



ULTIMHEAT®

UNIVERSITY MUSEUM



## ROBINETS DE NIVEAU D'EAU EN BRONZE

(Modèles ordinaires)

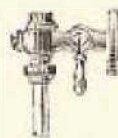


Fig. 132



Fig. 133



Fig. 134



## DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du porte-tube . . . m/m	10	12	14	16	18	20	22	25
Diamètre des brides . . . —	55	60	65	70	80	85	90	100
Diamètre de la douille . . . —	18	20	22	24	28	32	34	36
Prix fig. 132. . . . .	19 25	20 »	21 50	23 50	26 50	31 »	36 »	42 »
— 133. . . . .	18 75	19 50	21 »	22 50	25 »	30 »	35 »	40 »
— 134. . . . .	19 50	21 »	22 50	25 50	30 »	»	»	»

Sur demande je fournis ces niveaux avec dispositif de fermeture par mouvement à bielles.

Plus-value pour tubes de 10 à 14. . . . .	10 fr.
— — 16 à 18. . . . .	12 —
— — 20 à 25. . . . .	14 —

## ROBINETS PURGEURS EN BRONZE POLI

AVEC ALLONGE

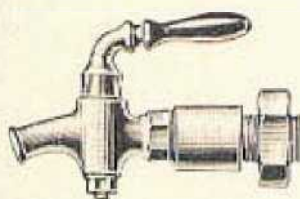


Fig. 135

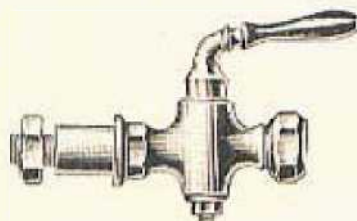


Fig. 136

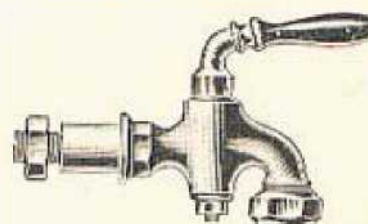


Fig. 137

## DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . . m/m	4	6	8	10	12	15
Diamètre de la douille. . . . —	18	20	22	24	28	30
Diamètre de l'allonge . . . . —	22	25	26	28	30	35
Prix de la fig. 135. . . . .	4 80	5 25	6 »	7 »	8 »	9 »
— 136 sans tubulure. . . . .	6 »	6 50	7 75	8 75	10 25	12 »
— 136 avec — . . . . .	6 35	7 40	8 35	9 35	11 25	13 »
— 137 sans — . . . . .	6 »	6 75	8 »	9 »	10 50	12 25
— 137 avec — . . . . .	6 35	7 40	8 35	9 35	11 25	13 »



# ROBINETS DE NIVEAU D'EAU EN BRONZE

Modèles renforcés

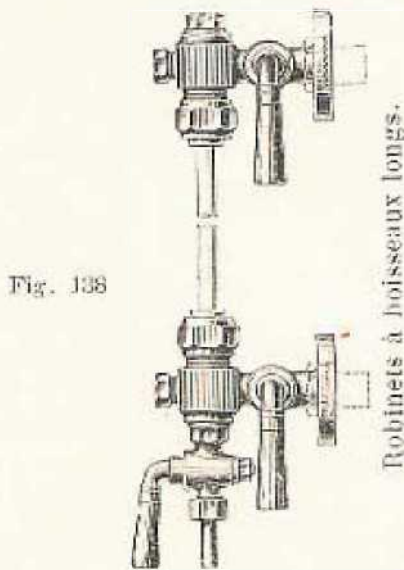


Fig. 138

Robinets à boisseaux longs.

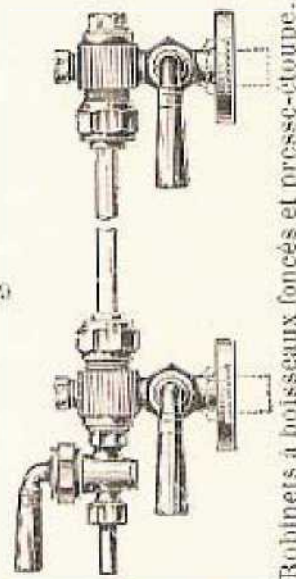


Fig. 139

Robinets à boisseaux foncés et presse-étoupe.

## DIMENSIONS ET PRIX

GRANDEURS	Diamètre du porte-tube	Diamètre des brides	Diamètre de la douille	PRIX DE LA PAIRE		
				à brides	à douilles	
Fig. 138	Petit modèle . . . . .	13	80	21	33 »	30 »
	Moyen — . . . . .	16	90	24	40 »	35 »
	Grand — . . . . .	20	100	26	48 »	43 »
Fig. 139	Petit — . . . . .	13	80	21	44 »	41 »
	Moyen — . . . . .	16	90	24	51 »	47 »
	Grand — . . . . .	20	100	26	58 »	53 »

# ROBINETS DE JAUGE ET ROBINETS DE PURGE

EN BRONZE POLI, Modèles renforcés

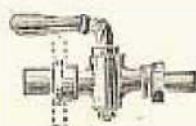


Fig. 140



Fig. 141



Fig. 142

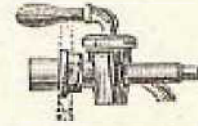


Fig. 143

## DIMENSIONS ET PRIX

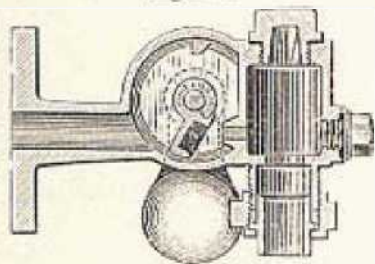
Orifice . . . . .	8	10	12
Diamètre de la douille . . . . .	21	24	26
Diamètre des brides . . . . .	80	90	100
Prix fig. 140 et 141 à douille . . . . .	6 75	8 »	9 50
— — — à bride . . . . .	8 75	10 25	12 »
— — 142 et 143 à douille . . . . .	8 85	10 50	12 25
— — — à bride. . . . .	10 »	11 50	13 50



# APPAREIL NIVEAU D'EAU A CLAPET

## AVEC FERMETURE AUTOMATIQUE

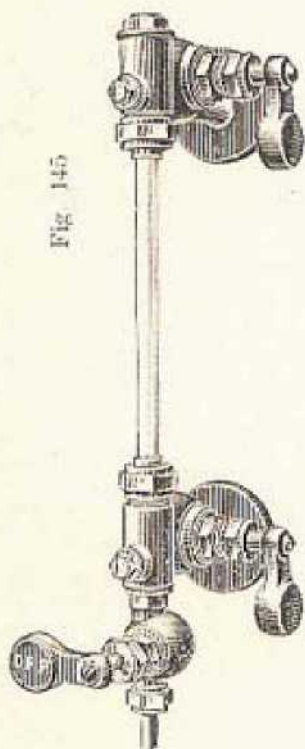
Fig. 144



### AVANTAGES

Cet appareil avec fermeture à clapet n'a ni robinet, ni soupape et par ce fait n'éprouve aucune perte et presque pas d'usure. Cet appareil extrêmement solide, réunit à une très grande simplicité de construction, la plus parfaite sûreté de fonctionnement et répond à toutes les exigences possibles. Le clapet de fermeture est muni d'une garniture spéciale, facile à remplacer et résistant aux plus fortes pressions.

Fig. 145



### FONCTIONNEMENT

Pour la mise en marche l'on doit mettre la poignée suivant fig. 144 (levier en bas). En cas de rupture du verre, le clapet oscillant vient fermer l'orifice par suite de la pression de vapeur et d'eau. Avant de remplacer le tube, l'on bloque le clapet pour plus de sûreté, en ramenant la poignée en haut en ayant soin de la tirer sur soi-même.

Après la mise en place du nouveau tube l'on ouvre le niveau en tournant la poignée d'un tour complet pour ouvrir le passage, ensuite replacer le levier à sa première position, c'est-à-dire suivant la figure 144.

Diamètre du porte-tube . . . . .	m/m	16	20
— de la douille . . . . .	—	30	34
— de la bride . . . . .	—	90	100
Prix à douille . . . . .		64 »	70 »
— à bride . . . . .		67 »	75 »

## ROBINETS DE JAUGE ET ROBINETS DE PURGE

### A CLAPETS



Fig. 146  
Robinet de jauge.



Fig. 147  
Robinet de purge.

Pour appareil niveau de . . . . .	m/m	16	20
Diamètre de la douille fig. 146. . . . .	—	30	34
— — bride . . . . .	—	85	90
— — douille fig. 147. . . . .	—	27	30
Prix de la fig. 146 à douille . . . . .		15 »	16 50
— — — à bride . . . . .		16 50	18 »
— — fig. 147 à douille . . . . .		14 25	15 75
Modèle renforcé fig. 147 à douille 34 m/m pour bouteille fonte . . . . .		21	22



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



## ROBINETS DE NIVEAU D'EAU EN BRONZE

à garniture d'amiante et fermeture automatique.

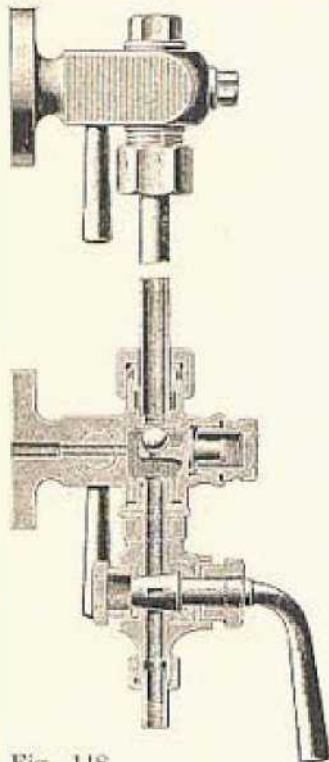


Fig. 148

La garniture d'amiante donne une étanchéité parfaite et se trouve placée dans les quatre rainures du boisseau de la clef, dans la partie du haut il se trouve un clapet de sûreté et dans la partie inférieure une bille qui ferme le passage de l'eau lors de la rupture du tube.

### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du tube . . . m/m	16	20
— des douilles. —	30	34
— des brides . —	90	100
Prix fig. 148 à douilles . fr.	66 »	87 »
— à brides. . —	74 »	92 »

## ROBINETS DE NIVEAU D'EAU EN BRONZE

à graissage automatique.

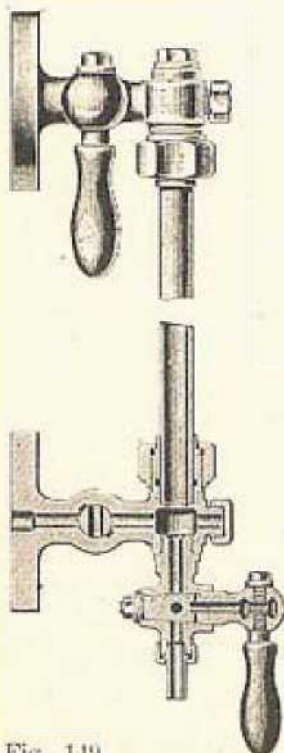


Fig. 149

Les robinets à graissage automatique ont l'avantage de permettre une manœuvre plus facile, ce qui produit une usure moindre sur les robinets ordinaires.

La tête des clefs de ces robinets est creuse et forme réservoir; la graisse se communique aux parties frottantes par de petites rainures faites dans la clef.

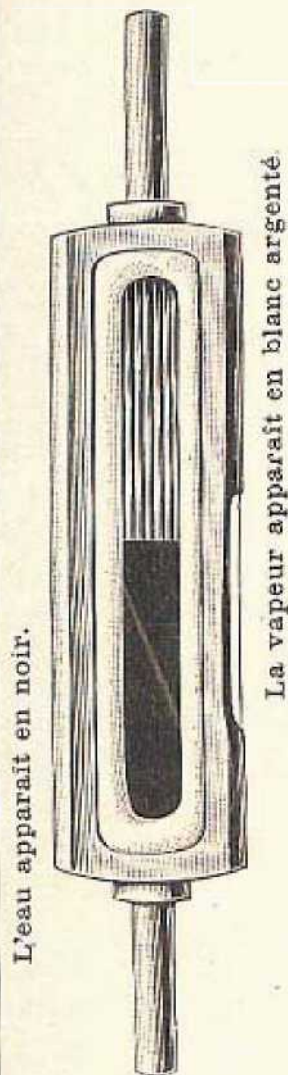
### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du tube . . . m/m	16	20
— des douilles. —	24	27
— des brides . —	90	100
Prix fig. 149 à douilles . fr.	52 »	62 »
— à brides. . —	57 »	67 »
Prix des robinets de jauge à douilles . . . . .	16 50	18 50
Prix des robinets de jauge à brides . . . . .	18 »	20 »



## INDICATEUR INCASSABLE DE NIVEAU D'EAU

A RÉFLEXION, TOUT EN BRONZE



L'eau apparaît en noir.

La vapeur apparaît en blanc argenté.

Fig. 150

Cet indicateur se compose d'une boîte en bronze dans laquelle se trouve encastrée, une glace de 16 <sup>m</sup>/<sub>m</sub> d'épaisseur incassable, et pouvant être monté à toute chaudière, sans le moindre changement aux robinets niveaux d'eau existants. Se fixe à la place du tube en verre. Sécurité absolue, contre les accidents par suite de la rupture des tubes en verre et ne nécessite pas l'emploi de protecteurs de niveau.

## ON EST PRIÉ D'INDIQUER AUX COMMANDES

La distance entre les écrous des boîtes à étoupes.  
 La longueur du tube en verre employé jusqu'ici.  
 Le diamètre extérieur du tube en verre employé jusqu'ici.  
 La pression de vapeur.

## DIMENSIONS ET PRIX, FIG. 150

Numéro de l'appareil	Pour un écartement entre les deux écrous de presse-étoupe	Longueur de la boîte sans tubulaires	Longueur de la partie visible de la glace	Pour pressions jusqu'à 8 kil.	Pour pressions de 8 kilos et au-dessus
O	135 à 155 <sup>m</sup> / <sub>m</sub>	110 <sup>m</sup> / <sub>m</sub>	80 <sup>m</sup> / <sub>m</sub>	28 fr.	30 fr.
I	155 à 180 —	130 —	100 —	32 »	34 »
II	180 à 205 —	155 —	125 —	36 »	38 »
III	205 à 230 —	180 —	150 —	40 »	44 »
IV	230 à 260 —	205 —	175 —	45 »	50 »
V	260 à 290 —	235 —	200 —	50 »	56 »
VI	290 à 320 —	265 —	230 —	55 »	62 »
VII	320 à 360 —	295 —	260 —	60 »	70 »
VIII	360 à 390 —	335 —	290 —	65 »	80 »
IX	390 et au-dessus.	360 —	320 —	75 »	90 »


 ULTIMHEAT®  
 UNIVERSITY MUSEUM



## TUBES DE NIVEAU D'EAU POUR CHAUDIÈRES EN CRISTAL

à dilatation compensée, résistant aux plus fortes pressions  
et aux variations de températures (Marque distinctive : Raie blanche).

### PRIX DE LA PIÈCE

Longueur	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425	450	475	500	550	600
Diam. 10 à 11	» 15	» 20	» 25	» 30	» 30	» 35	» 40	» 45	» 45	» 50	» 55	» 60	» 60	» 70	» 75
— 12 à 13	» 20	» 25	» 30	» 35	» 35	» 40	» 45	» 50	» 50	» 55	» 60	» 65	» 65	» 75	» 85
— 14 à 15	» 30	» 35	» 40	» 45	» 50	» 55	» 60	» 65	» 65	» 70	» 75	» 80	» 85	» 95	1 05
— 16 à 17	» 40	» 45	» 50	» 55	» 60	» 65	» 65	» 70	» 75	» 80	» 85	» 90	1	1 10	1 15
— 18 à 19	» 50	» 55	» 65	» 65	» 70	» 80	» 85	» 90	1	1 05	1 10	1 15	1 25	1 35	1 50
— 20 à 21	» 60	» 65	» 75	» 85	» 90	» 95	1 05	1 10	1 20	1 25	1 35	1 45	1 50	1 60	1 80
— 22 à 23	» 65	» 75	» 80	» 90	» 95	1 05	1 10	1 20	1 25	1 35	1 45	1 55	1 65	1 75	1 90
— 24 à 25	» 75	» 85	» 95	1 05	1 10	1 20	1 30	1 45	1 55	1 60	1 70	1 80	1 85	2	2 25

Plus-value pour bouts refondus de 0,15 à 0,40 suivant diamètre.

Prix pour tubes tout venant de 2 mètres environ de longueur, le kilo 5,50

## EN CRISTAL " DURAX " (Marque distinctive : Raie bleu vert).

### PRIX DE LA PIÈCE

Longueur	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425	450	475	500	550	600
Diam. 10 à 13	» 25	» 30	» 35	» 40	» 40	» 45	» 50	» 55	» 55	» 60	» 65	» 70	» 75	» 90	1
— 14 à 15	» 35	» 40	» 45	» 50	» 55	» 60	» 65	» 70	» 75	» 80	» 85	» 90	» 95	1 05	1 20
— 16 à 17	» 45	» 50	» 55	» 60	» 65	» 70	» 75	» 80	» 85	» 90	» 95	1	1 10	1 25	1 35
— 18 à 19	» 55	» 60	» 70	» 75	» 80	» 90	» 95	1	1 10	1 15	1 25	1 30	1 40	1 50	1 65
— 20 à 21	» 65	» 75	» 85	» 95	1	1 05	1 15	1 25	1 35	1 40	1 50	1 60	1 65	1 85	2
— 22 à 23	» 75	» 85	» 90	1	1 05	1 15	1 25	1 35	1 40	1 50	1 60	1 70	1 75	2	2 10
— 24 à 25	» 85	» 95	1 05	1 15	1 25	1 35	1 35	1 60	1 70	1 80	1 90	2	2 05	2 15	2 50

Plus-value pour bouts refondus de 0,15 à 0,40 suivant diamètre.

Prix pour tubes tout venant de 2 mètres environ de longueur, le kilo 6 fr.

## TUBES PHOTOPHOIRES

à Bande Rouge sur fond blanc

### PRIX A LA PIÈCE

Longueur	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600
Diamètre 10 à 14	» 25	» 40	» 50	» 60	» 70	» 80	» 90	1	1 10	1 20
— 15 à 17	» 49	» 55	» 60	» 80	» 90	1 10	1 25	1 35	1 50	1 60
— 18 à 19	» 50	» 70	» 80	1	1 20	1 45	1 60	1 75	2	2 10
— 20 à 25	» 70	1	1 20	1 50	1 70	2	2 30	2 45	2 70	2 95

## BAGUES EN CAOUTCHOUC

Pour tubes de . . . . . 10 à 13 14 à 17 18 à 21 22 à 25

Prix par pièce, cylindrique ou conique. 0 10 0 15 0 20 0 25

Diamant monté sur tringle cuivre pour couper les tubes, prix 20 fr.



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



## PROTECTEURS DE NIVEAU D'EAU

EN CRISTAL ORDINAIRE, OU EN CRISTAL ARMÉ D'UN GRILLAGE  
EN FIL DE FER, AVEC MONTURES CUIVRE ÉLASTIQUE

Extrait du décret du 9 octobre 1907

Concernant les protecteurs de niveau d'eau

Art. 13 — Chaque chaudière est munie de deux appareils indicateurs de niveau d'eau, indépendants l'un de l'autre et placés en vue de l'ouvrier chargé de l'alimentation. L'un au moins de ces appareils indicateurs est un tube en verre disposé de manière à pouvoir être facilement nettoyé et remplacé au besoin.

Des précautions doivent être prises contre le danger provenant des éclats de verre en cas de bris de tubes, au moyen de dispositions qui ne fassent pas obstacle à la visibilité de l'appareil.

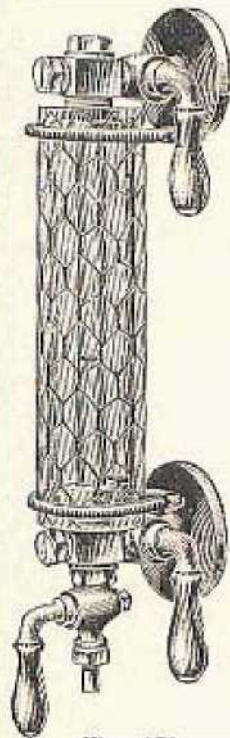
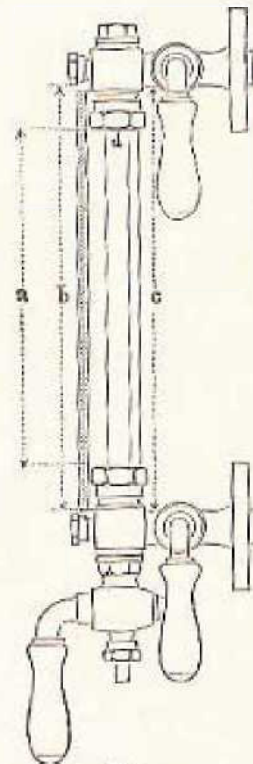


Fig. 151

Ce protecteur est le plus recommandé, le cristal repose sur le bouchon de nettoyage du robinet niveau d'eau inférieur et va presque jusqu'au bouchon du haut.

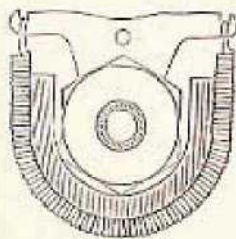
La monture est munie de deux ressorts à boudins en cuivre, un en haut, l'autre en bas, qui lui donnent une élasticité en cas de rupture par suite d'un choc quelconque.

Les autres genres sont munis d'une monture fixe.



Coupe

Lors de la commande, indiquer les mesures  
**a, b, c,** (voir coupe).



Le protecteur est maintenu par les ressorts qui sont accrochés à deux plaques en cuivre découpées à cet effet, qui appuient derrière les écrous presse-étoupe et qui sont reliées ensemble par une lige filetée verticale.

PRIX de la monture en cuivre avec ressorts . . . . .	3 fr.
— de la glace, en cristal ordinaire, par c/m de longueur . . .	0 20
— — — — — armé d'un treillage métallique, par c/m de longueur . . . . .	0 35
SUPPLÉMENT pour glace en cristal armé d'un treillage métal- lique avec une partie rectangulaire libre au milieu (voir fig. 156). . . . .	par glace



ULTIMHEAT®

UNIVERSITY MUSEUM



# PROTECTEURS DE NIVEAU D'EAU

EN CRISTAL ORDINAIRE OU EN CRISTAL ARMÉ D'UN FIL DE FER

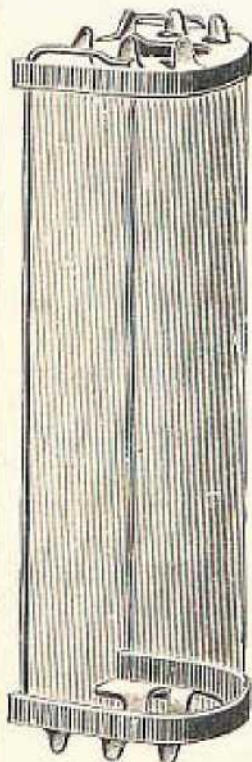


Fig. 152



Fig. 153

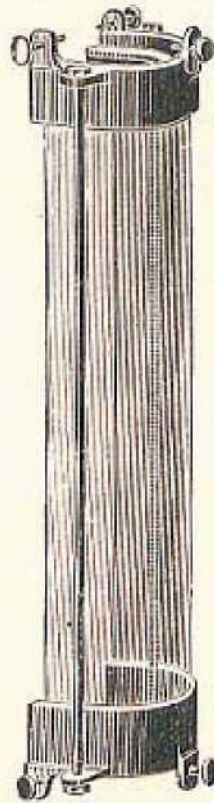


Fig. 154

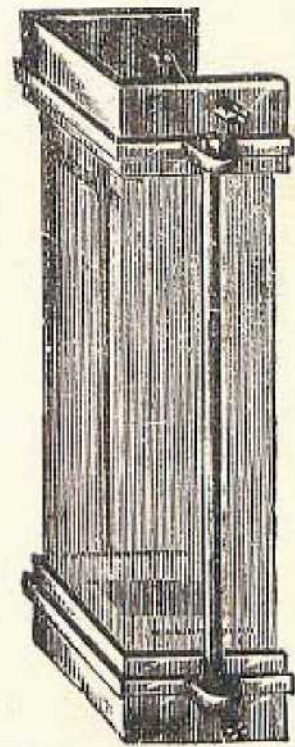


Fig. 155

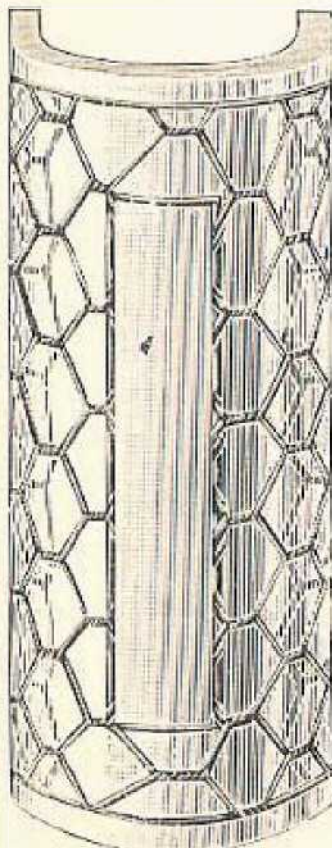


Fig. 156

PRIX de la monture fig. 152 . . . . . 3 fr.

— — — — — 153, 154, 155 . . . . . 3 50

— de la glace en cristal ordinaire par  
c/m de longueur . . . . . 0 20

— de la glace armée d'un treillage  
métallique par c/m de longueur . . . . . 0 35

SUPPLÉMENT pour la glace en cristal  
armé d'un treillage métallique  
avec une partie libre au milieu  
comme le représente la fig. 156  
. . . . . par glace. 1 50

**Nota.** — Le protecteur fig. 155 ne se fait qu'en  
cristal ordinaire non armé.

Pour commander, indiquer pour les fig. 152 et  
155 la longueur de la partie visible du tube en  
verre, c'est-à-dire la longueur entre les deux  
écrous presse-étoupe.



## INDICATEURS DE NIVEAU D'EAU A CADRAN

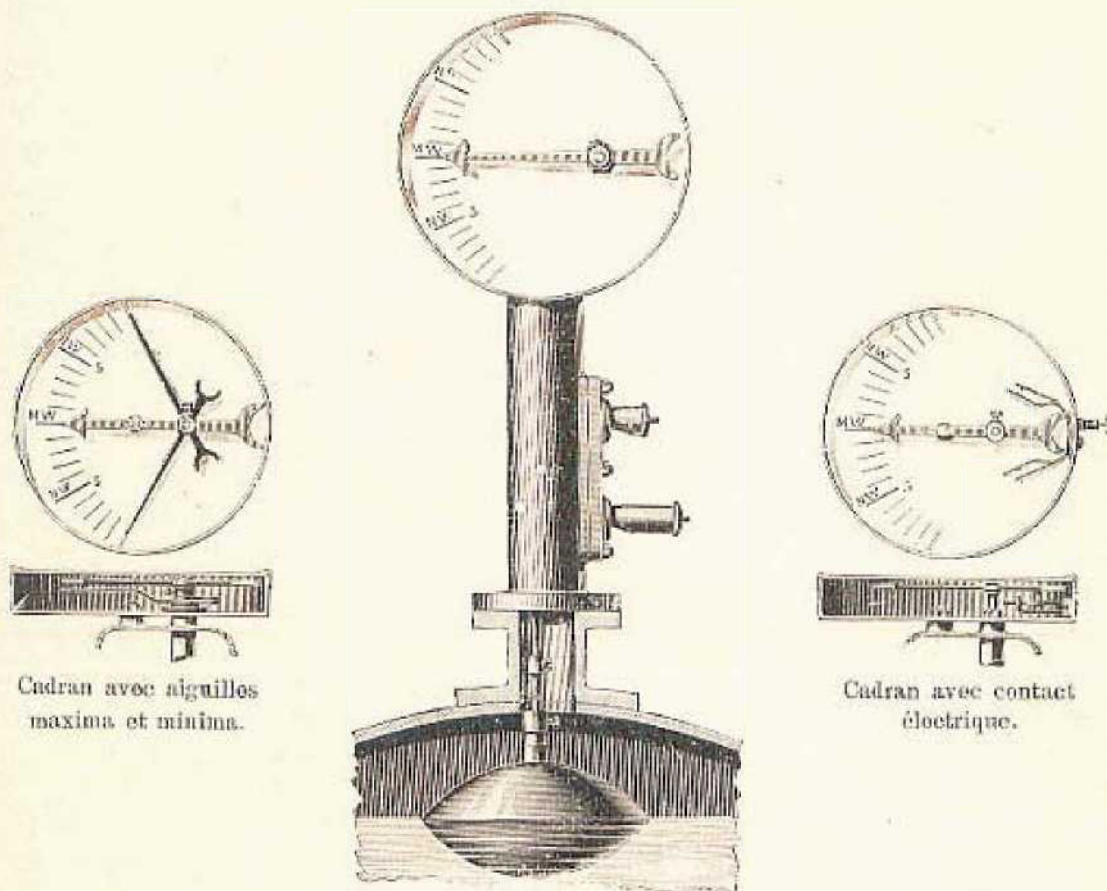


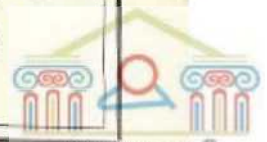
Fig. 157

Cet appareil est d'une construction très simple et s'emploie principalement pour les grandes chaudières, permettant de voir de loin et facilement le niveau de l'eau. Dans la partie supérieure qui est en fonte, il y a une crémaillère reliée à une tige qui se trouve munie à son extrémité d'une boule flotteur, qui suivant qu'elle monte ou descend fait manœuvrer l'aiguille placée devant le cadran. L'indicateur sert en outre de signal d'alarme, car une disposition de levier fait agir l'un ou l'autre des deux sifflets (qui ont un ton différent), suivant que l'eau arrive au maximum ou au minimum réglementaire et cessent de fonctionner dès que le niveau normal est rétabli.

## PRIX

Appareil avec cadran ordinaire fig 157 . . . . .	190 fr.
— — — en verre — . . . . .	225 »
— — — en verre et aiguilles maxima et minima . . . . .	255 »
Appareil avec cadran en verre et contact électrique . . . . .	280 »

La tubulure en fonte est fournie sur demande et facturée au plus juste prix.



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



# INDICATEURS MAGNÉTIQUES de NIVEAU d'EAU



Fig. 158

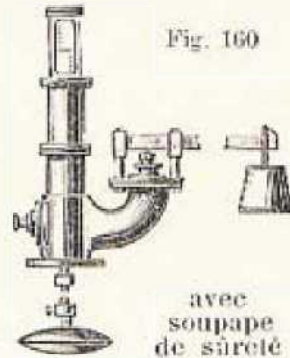


Fig. 160

avec  
soupape  
de sûreté



Fig. 159

La tige d'un flotteur porte à son extrémité supérieure un fort aimant qui transmet son mouvement sur un petit rouleau en fer à travers la plaque indicatrice, le petit rouleau indique donc constamment le niveau de l'eau dans la chaudière.  
L'indicateur sert en outre de signal d'alarme, car une disposition de levier fait agir l'un ou l'autre des sifflets suivant que l'eau arrive au minimum ou au maximum réglementaire.  
L'indicateur peut s'adapter à tout système de chaudières.

## DIMENSIONS ET PRIX

Course de l'échelle c/m.	15	21	30
Fig. 158. Indicateur magnétique sans sifflet.	150 >	160 >	185 >
— 158. Indicateur magnétique avec sifflet pour prévenir du manque d'eau.	170 >	180 >	205 >
Fig. 159. Indicateur magnétique avec deux sifflets pour signaler le manque et le trop d'eau	190 >	200 >	225 >

Diam. des soupapes m/m	30 à 50	55 à 70	75 à 80	85 à 90	95 à 100	105 à 110	115 à 120	125 à 130	135 à 140
Fig. 160. Plus-value pour soupape de sûreté	50 >	60 >	70 >	90 >	105 >	115 >	135 >	150 >	185 >

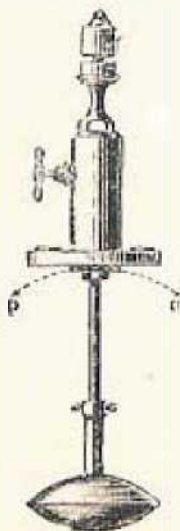
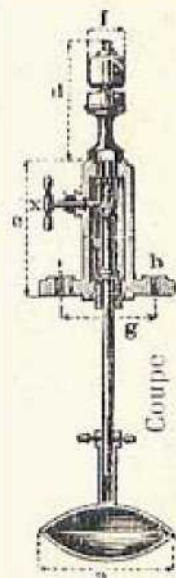


Fig. 161

## SIFFLET-AVERTISSEUR D'ALIMENTATION

L'accès de la vapeur au sifflet est fermé par une boule fixée sur la tige portant le flotteur. Le mouvement oscillant du flotteur dû au bouillonnement de l'eau empêche que cette boule ne se colle sur son siège et produit une fermeture parfaite. L'appel du sifflet se fait entendre dès qu'un niveau déterminé est dépassé. Aussitôt le niveau rétabli, le sifflet se referme automatiquement. La poignée permet de faire fonctionner l'appareil à tous moments.

Lors de la commande il est nécessaire de désigner la forme de la bride et éventuellement le rayon de la courbe. Il y a plus-value pour brides cintrées et bombées.



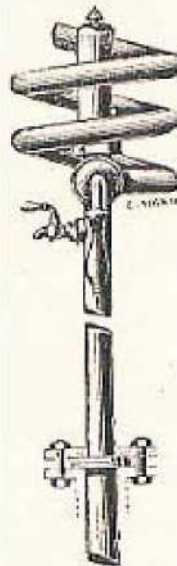
## DIMENSIONS ET PRIX

MODÈLE	DIMENSIONS						BRIDE RONDE		BRIDE OVALE		ÉCART du sifflet m/m	PRIX	
	a	b	c	d	e	α	Diamét.	Circonférence des trous	Dimensions	Circonférence des trous		avec sifflet sans robinet	avec sifflet avec robinet
fig. 161													
Grand modèle	340	22	247	176	78	123	160	125	105+180	123	45	78 >	88 >
Petit	210	20	190	140	58	98	130	100	75+143	98	35	52 >	57 >



# AVERTISSEUR D'ALARME SYSTEME BLACK

Fig. 162



Ces appareils se placent sur une tubulure à la chaudière pour faire pénétrer le tube plongeur jusqu'au niveau le plus bas. Un bouchon fusible composé pour fondre à 101° C ferme l'orifice d'un sifflet.

Au niveau normal, le tube en fer est rempli d'eau. Il se vide aussitôt que l'eau descend au-dessous du niveau réglementaire, la vapeur fait fondre le bouchon et le sifflets fonctionne.

Un robinet immobilisé tient le passage ouvert.

Puisqu'il est indispensable de fermer ce robinet pour poser un nouveau bouchon, on peut être assuré qu'il n'y a pas eu manque d'eau aussi longtemps que le plombage du robinet est resté intact.

Fig. 163 et 164 représentent deux dispositions de réfrigérants. Leur emploi se recommande pour marche à haute tension et dans tous les cas où, par suite de circonstances extérieures, l'eau étant dans le sifflet ne peut suffisamment se refroidir.

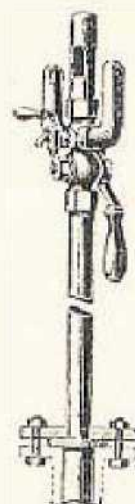
L'appareil Black doit se placer aussi loin que possible de la prise de vapeur pour éviter que les mouvements de l'eau n'occasionnent un fonctionnement intempestif du sifflet.

*Sauf demande spéciale je fournis le tube plongeur de 550 millimètres de long.*

Fig. 163



Fig. 164



<b>Prix du sifflet Black, fig. 162 . . . . .</b>	<b>90 fr.</b>
— — — — — 163 . . . . .	68 »
— — — — — 164 . . . . .	85 »
Prix d'un bouchon fusible. . . . .	1 25
— pour sifflet ancien modèle. . . . .	1 50
Plus-value pour tube extérieur en cuivre . . . . .	18 »
— — — — — plongeur — . . . . .	15 »

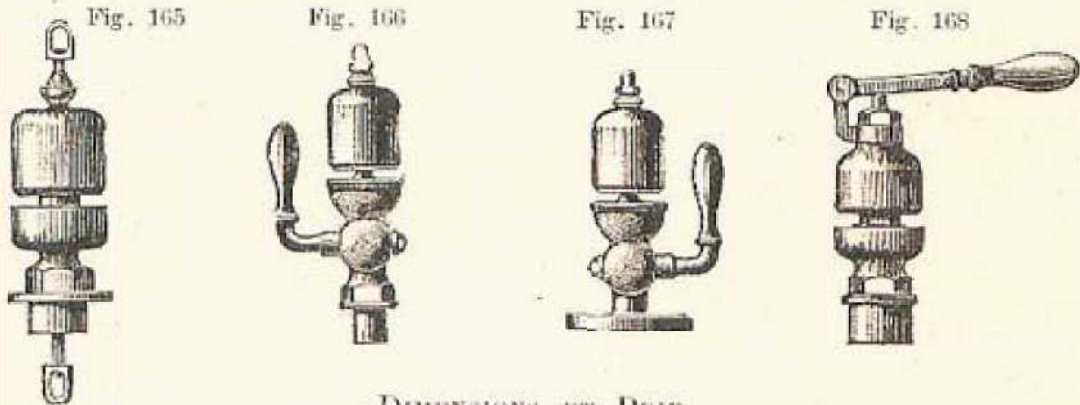
*Le support pointillé (fig. 162) est livré sur demande et facturé au plus juste prix.*

**N. B.** — Je recommande de profiter de chaque vidange de la chaudière pour faire fonctionner l'appareil.





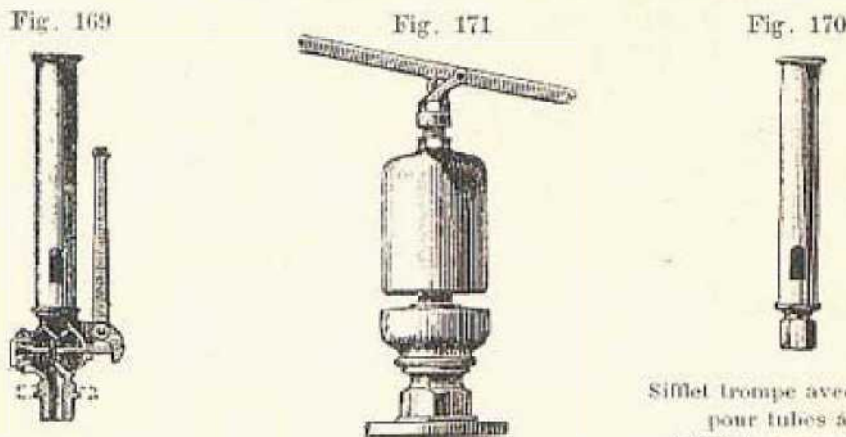
## SIFFLETS A VAPEUR EN BRONZE POLI



### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre de la cloche. . . m/m	35	40	45	50	55	60	70	80	90
— de la douille, fig. 165	30	30	30	30	30	30	30	30	30
— — — fig. 166	20	22	22	24	24	26	28	32	32
Diam. de la bride, fig. 167 et 168	55	55	65	68	68	70	80	85	90
Diamètre de la douille, fig. 168	24	24	30	30	31	31	34	34	34
Prix fig. 165 par pièce . . .	10 50	11 50	12 50	14 50	16 »	18 »	22 »	24 »	35 »
— 166 — à douille	9 »	9 75	10 50	12 50	14 »	15 50	19 »	22 »	26 »
— 167 — à bride .	9 75	10 50	11 50	13 50	15 25	17 »	21 »	25 »	30 »
— 168 — à douille	11 50	14 »	15 »	16 50	19 50	22 »	26 »	32 »	45 »
— 168 — à bride .	12 50	15 »	16 »	17 50	21 »	24 »	29 50	37 »	50 »

## SIFFLETS HURLEURS OU TROMPES



Sifflet trompe tout en bronze.

Sifflet trompe avec manchon pour tubes à gaz de 3/4 de pouce intérieur.

### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre de la trompe . . . m/m	40	50	60	70	80	100	130	150
— de la bride. . . . .	65	75	85	95	100	120	140	160
— de la douille . . . . .	21	27	27	33	33	42	42	»
Prix fig. 169 à douille . . . . .	30 »	37 »	60 »	70 »	85 »	110 »	»	»
— 169 à bride. . . . .	33 »	42 »	65 »	75 »	90 »	115 »	»	»
— 170 à manchon fer . . . . .	15 »	19 »	25 »	»	»	»	»	»
— 170 — cuivre . . . . .	17 »	26 »	35 »	»	»	»	»	»
— 171 à douille . . . . .	»	35 »	40 »	45 »	65 »	85 »	115 »	170 »
— 171 à brides . . . . .	»	37 50	42 50	47 50	67 50	90 »	120 »	175 »

Pour les sifflets il est nécessaire d'avoir une vapeur sèche et à une pression supérieure à 3 kilos.







Fig 172

## SIFFLETS A TROIS SONS

EN BRONZE POLI

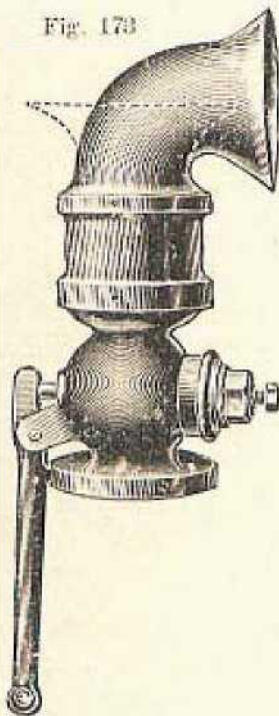
Ce sifflet se compose de trois compartiments et a l'avantage d'être entendu de très loin et reconnaissable au son harmonieux qu'il donne.

DIMENSIONS ET PRIX, FIG. 172

Diam. de la cloche . . . . .	m/m	50	75	100	125	150	200	250	300
Orif. du tuyau de vapeur . . . . .		13	20	25	32	38	50	60	75
Filetage du manchon . . . . .		1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	—	—	—
Diamètre de la bride. m/m . . . . .		70	82	100	120	140	160	175	190
Prix à manchon. . . . .		45	55	92 50	140	200	Prix sur demande		
— à bride . . . . .		50	60	97 50	145	210			

## SIRÈNES A VAPEUR

Fig. 173



Ces sirènes à vapeur s'emploient principalement pour bateaux et produisent des sons plus ou moins aigus, selon la vitesse de la vapeur.

Je recommande de temps à autre le nettoyage du sifflet pour éviter l'arrêt du tambour.

DIMENSIONS ET PRIX, FIG. 173

Numéros . . . . .		1	2	3	4	5
Diam. du tuyau de vapeur. m/m . . . . .		20	25	32	50	60
Diamètre de la bride . . . . .	—	70	80	100	140	150
Prix avec pavillon coudé ou droit. . . . .		50	80	145	180	375



ULTIMHEAT  
UNIVERSITY MUSEUM



## SOUPAPES DE SURETÉ

### AVEC LEVIERS ET CONTREPOIDS

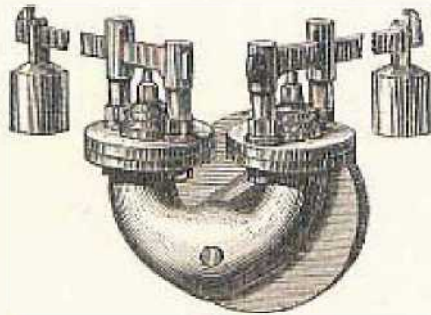


Fig. 174

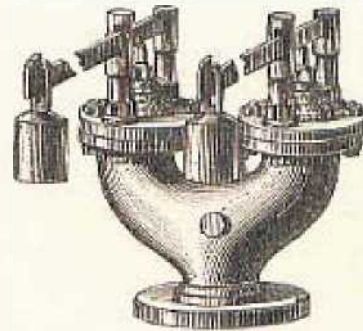


Fig. 175

#### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du passage. m/m	20 et 25	30 et 35	40 et 45	50 et 55	60, 65 et 70
Prix de la fig. 174. . . . .	45 »	55 »	75 »	95 »	140 »
Prix de la fig. 175. . . . .	45 »	55 »	75 »	95 »	140 »

Les contrepois sont facturés à part.  
Toutes modifications de brides donnent lieu à une plus-value.

## SOUPAPES DE SURETÉ

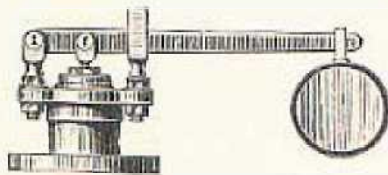


Fig. 176

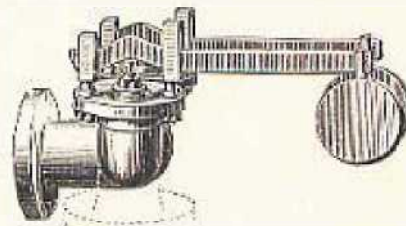


Fig. 177

#### DIMENSIONS ET PRIX

Diamèt. du pas- sage . m/m	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100	110	120	130	140	150
Diamèt. des bri- des . m/m	110	120	130	140	150	160	170	175	180	185	200	215	230	245	260	275	285	290
Prix fig. 176 . . . . .	25	27	30	33	35	38	40	45	50	55	60	70	80	90	98	115	145	160
Prix fig. 177 . . . . .	»	55	»	72	»	85	90	120	130	150	180	225	250	»	»	»	»	»

Les contrepois sont facturés à part.



# SOUPAPE DE SURETÉ

A ÉCHAPPEMENT PROGRESSIF ET A GRANDE LEVÉE

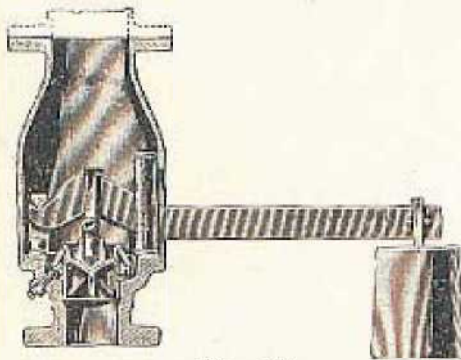


Fig. 178

Ces soupapes sont construites, le corps en fonte, le levier et guide en fer forgé, le chapeau en acier.

Ces soupapes fonctionnent jusqu'à 15 kilos de pression.

## DIMENSIONS ET PRIX

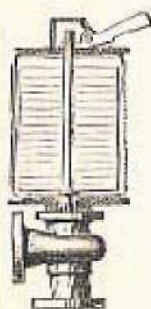
Orilles. . . . . m/m	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	90	100
Diamètre des brides —	95	110	120	130	140	150	160	170	175	180	185	190	200	215	230
Prix sans chapeau, fig. 178	39	45	48	51	57	63	70	75	85	90	105	115	125	160	190
— avec — —	45	51	55	58	67	75	85	90	102	110	125	135	150	185	220

Ces soupapes se font également doubles.

*Les contre-poids sont facturés à part.*

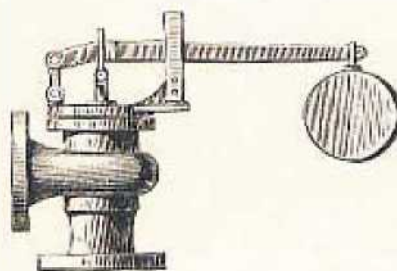
# SOUPAPES DE SURETÉ

Fig. 179



Soupapes de sûreté à charge directe.

Fig. 180



## DIMENSIONS ET PRIX

Fig. 181



Soupapes de sûreté à ressort.

Diam. du passage n°	25	30	35	40	45	50	60	65	70	80	90	100	110	120	130	140	150
— des brides. —	110	120	130	140	150	160	175	180	185	200	215	230	245	260	275	285	290
Prix fig. 179 . . . . .	35	40	45	50	55	65	80	90	105	115	135	145	160	175	200	220	240
— 180 . . . . .	37	42	45	54	62	73	82	90	98	105	125	145	155	165	180	200	225
— 181 . . . . .	40	"	"	55	"	70	95	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"



## SOUPAPES DE SURETÉ A RESSORT EN BRONZE POLI

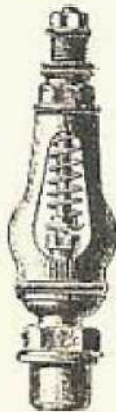


Fig. 182

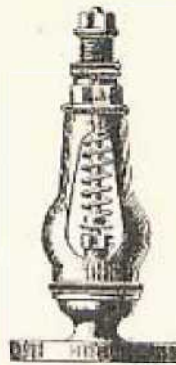


Fig. 183

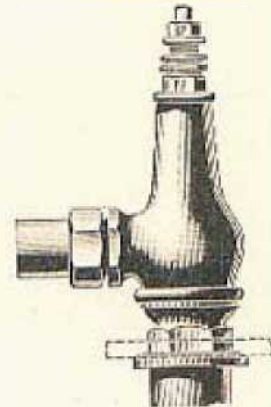


Fig. 181

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifices	m/m	10	15	20	25	30	35	40	45	50
Diamètre de la douille	—	22	26	32	40	45	50	56	62	68
— de la bride	—	65	75	90	100	110	115	125	140	150
Prix fig. 182		14 »	16 »	17 »	22 »	26 »	33 »	40 »	60 »	70 »
— 183		15 »	17 »	19 »	24 »	30 »	37 »	44 »	67 »	78 »
Prix fig. 181	à douille	20 »	24 »	28 »	35 »	44 »	50 »	60 »	75 »	100 »
	à brides	21 »	25 »	30 »	37 »	48 »	54 »	64 »	82 »	108 »

## SOUPAPES DE SURETÉ AVEC LEVIERS ET CONTREPOIDS

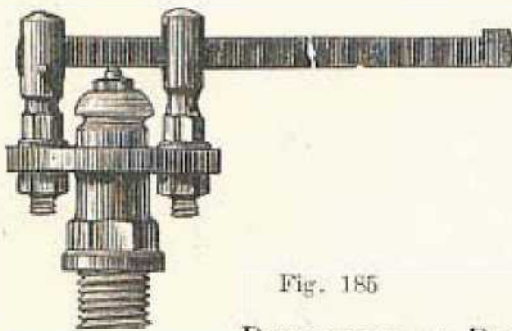


Fig. 185

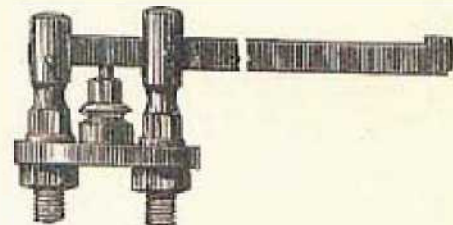


Fig. 186

### DIMENSIONS ET PRIX, Fig. 186 à bride ronde

Diam. du passage.	m/m	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100	
— de la bride	—	80	100	100	110	110	125	125	135	135	165	165	165	190	210	220	
Prix par pièce		41	42	43	46	47	21	50	25	27	30	34	36	40	50	65	75

### Fig. 186 à bride ovale. Fig. 185 à douille

Diamètre du passage	m/m	10	15	20	25	30
Dimension de la bride	—	45 × 70	45 × 70	50 × 90	55 × 95	60 × 105
Diamètre de de la douille	—	20	27	30	40	50
Prix fig. 186 à bride ovale		9 50	10 50	12 50	»	»
— 185 à douille		12 50	15 »	18 »	23 »	30 »

Les contrepoids de ces soupapes sont facturés à part.



## SOUPAPE DE SURETÉ EN BRONZE

POUR CHAUFFAGE  
A MOYENNE ET BASSE PRESSION

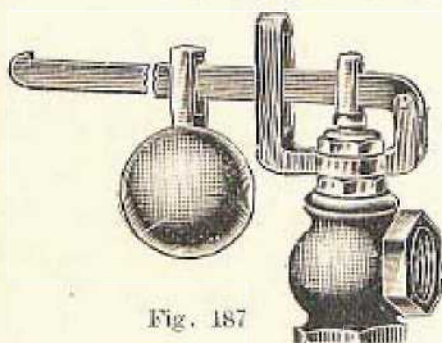


Fig. 187

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifice. . . m/m	13	19	25	33	39	50
Pouces. . . . .	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
Prix fig 187.	10 55	12 75	16	25	32	45

## SOUPAPES DE SURETÉ EN BRONZE

POUR CHAUFFAGE A BASSE PRESSION



Fig. 188



Fig. 189

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifice . . . . . m/m	13	19	25	33	39	50
Pouces . . . . .	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
Prix fig. 188. . . . .	4 30	6 60	9 25	13 »	18 50	29 »
Prix fig 189. . . . .	6 60	8 60	11 50	16 50	22 75	35 »

## RACCORDS EN BRONZE

AVEC TUBULURES RODÉES

Fig. 190

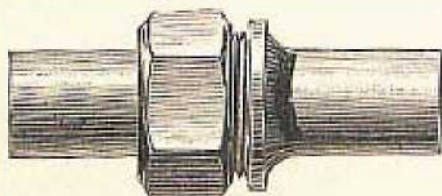


Fig. 191



### DIMENSIONS ET PRIX

Orifice m/m	6	8	10	12	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60
Longueur -	80	80	80	90	105	120	130	145	155	165	190	210	220	230
Prix fig. 190.	1 60	1 65	1 75	2 »	2 60	3 20	4 »	5 30	6 50	8 »	12 30	14 50	17 75	23 »
Prix fig. 191.	2 25	2 40	2 65	3 20	3 80	4 60	6 25	8 50	10 90	13 »	18 50	22 »	26 »	32 »



## BALANCES POUR SOUPAPES DE SURETÉ

Fig. 192



Fig. 192. Balance de sûreté, échelle marquée sur le tube :

Petit modèle pour locomobiles, la pièce . . . 35 fr.  
 Grand — — locomotives, — . . . 54 »

Fig. 193



Fig. 193. Balance de sûreté pour locomobiles, échelle marquée sur la lige allant jusqu'à 10 kil. :

Petit modèle, la pièce . . . . . 8 fr.  
 Moyen — — . . . . . 10 »  
 Grand — — . . . . . 12 »

## PRESSE-ÉTOUPES EN BRONZE POUR FLOTTEURS



Fig. 194

Pour liges de 4, 5, 6, 7 m/m

Prix à douille de 30 m/m . . . . . 5 50  
 Prix avec bride de 85 m/m . . . . . 6 50

## PIERRES-FLOTTEURS RONDES AVEC BOULONS



Fig. 195

DIMENSIONS ET PRIX

De 250 m/m sur 70 m/m d'épaisseur . . .	5 50
De 270 — 80 — — . . .	6 50
De 300 — 100 — — . . .	7 50



Fig. 196

## TIMBRES DE CHAUDIÈRE

La pièce . . . . . 0 60

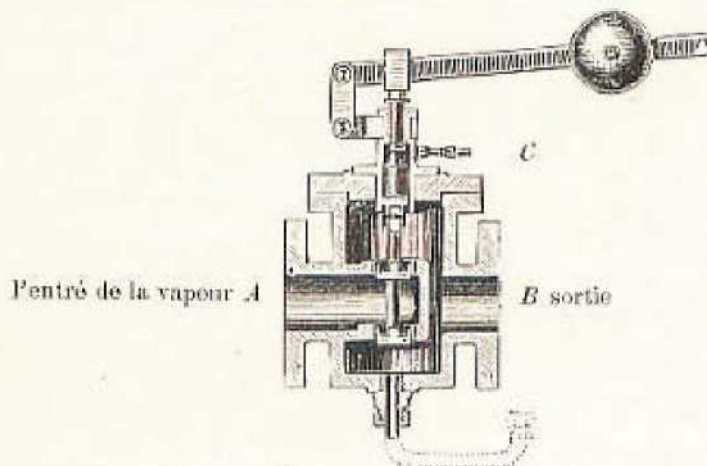




# DÉTENDEUR DE VAPEUR

## DIT RÉGULATEUR DE PRESSION

Fig. 197



Construction en fonte avec garniture en bronze.

Le régulateur de pression sert à régler et à diminuer la pression directe de la vapeur pour tous les appareils qui n'exigent qu'une pression moindre à celle produite. — Le mouvement est constant et automatique ; par sa construction solide et pratique la réduction peut se faire jusqu'à une pression de 0,2 kilogrammes comme minimum, et de 6 kilogrammes comme maximum, sans changer la grandeur de l'appareil.

### DESCRIPTION

Dans cette construction, le clapet à double siège est, à son extrémité supérieure, relié à un piston rodé qui se meut dans un cylindre. Pendant le fonctionnement de la soupape, la pression réduite pèse sur la surface inférieure du piston.

La partie supérieure du piston est chargée d'un levier à contrepoids. Lorsque la vapeur entre, il ne peut se former sous le piston que la pression en équilibre avec la charge du levier. Aussitôt que la pression augmente, le piston monte, et il en résulte une fermeture proportionnée de la soupape qui ne laisse entrer que la quantité de vapeur nécessaire pour maintenir la pression réduite voulue. La vapeur qui passe par suite d'une fuite autour du piston rodé s'échappe par un petit tube à raccord C. Le réglage de la soupape pour une pression réduite déterminée se fait par le déplacement du contrepoids sur le levier.

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . . m/m	25	30	40	50	65	80	90	100	125	150	200
Diamètre des brides. —	110	120	140	160	180	200	215	230	260	290	350
Longueur. . . . . —	135	150	175	200	230	260	280	300	340	400	500
Prix sans le manomètre . .	85	95	105	125	150	175	200	230	280	375	500

*Le manomètre avec siphon ou robinet sont facturés à part.*

**Nota.** — Le régulateur doit être placé le plus près possible de l'appareil exigeant la pression réduite. En faisant la commande, il est nécessaire d'indiquer la réduction qu'on désire obtenir et la pression dans la chaudière.





## DÉTENDEUR DE VAPEUR

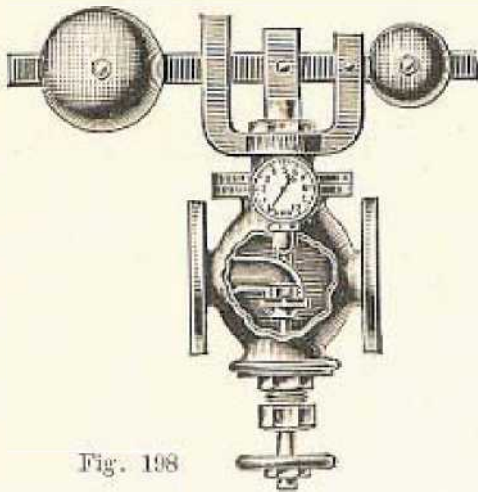


Fig. 198

### DESCRIPTION

Ce détendeur est construit de 20 à 30 <sup>m</sup>/<sub>m</sub> tout en bronze et au-dessus en fonte et bronze. Cet appareil est muni d'une soupape de fermeture garnie d'une rondelle Jenkins, pour vapeur surchauffé, cette soupape est munie d'une rondelle en nickel.

La soupape et son siège peuvent être remplacés facilement.

### FONCTIONNEMENT

La vapeur entre suivant la direction de la flèche, pousse sur la soupape et l'ouvre pour passer dans la grande chambre à vapeur, soulève le piston supérieur qui se trouve relié avec le levier muni de contrepoids et cherche à fermer la soupape inférieure qui est reliée également avec le piston supérieur. La pression existant dans la première chambre se trouve à ce moment en équilibre avec la pression de l'autre chambre; en déplaçant les contrepoids sur le levier on peut changer la réduction qui restera toujours la même tant que l'arrivée de vapeur sera constante.

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifices . . . . . m/m	20	25	30	40	50	60	70	80	90	100	125	150
Diamètre des brides . . . . . —	85	100	110	140	160	175	185	200	215	230	260	290
Longueur. . . . . —	110	120	140	180	200	220	240	260	280	300	350	400
Prix en bronze sans manomètre . . .	70	75	80	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Prix en fonte et bronze sans manom.	»	»	»	100	125	145	165	185	215	240	310	400

Sans robinet d'arrêt diminution de 10 <sup>m</sup>/<sub>m</sub>.

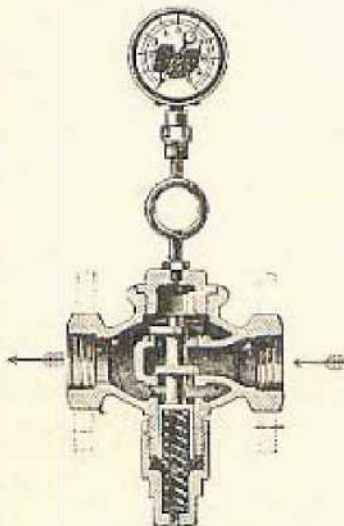


Fig. 199

## DÉTENDEUR DE VAPEUR

### PAR RESSORT

Ce détendeur convient pour chauffage à vapeur et autres, facile à régler et faible volume.

### DIMENSIONS ET PRIX

Orifices. . . . . m/m	15	20	25	30	
Diamètre des brides . . . . . —	70	85	100	110	
Pour tubes fer . . . . . —	1/2	3/4	1	1 1/4	
Prix sans manomètre ni siphon, {	à manchons . . . . .	50	55	65	70
	à brides . . . . .	60	65	75	80

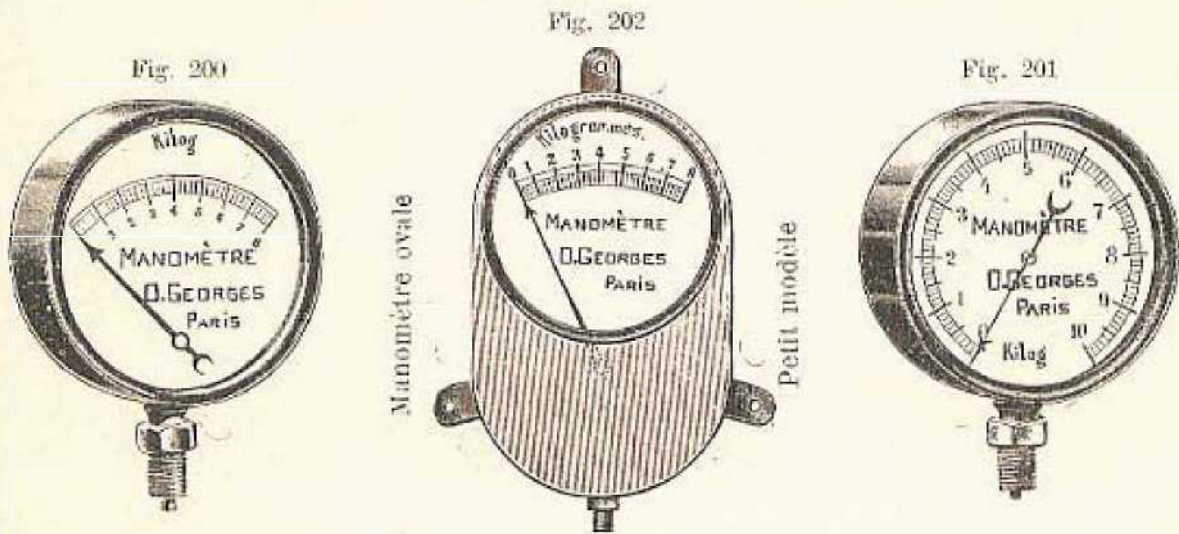


ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



# MANOMÈTRES ET INDICATEURS DU VIDE A TUBE CINTRÉ

Graduation des manomètres jusqu'à 20 kilogrammes



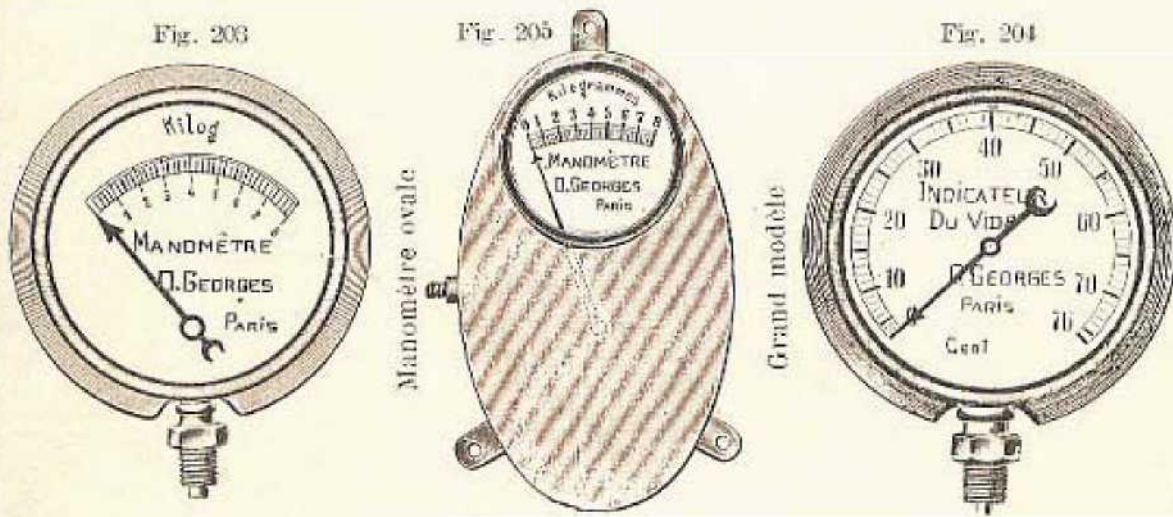
Manomètre ovale

Petit modèle

Prix 28 francs

### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du cadran . . . . . m/m	30	80	100	130	150	180	210
Fig. 200. Manomètres ou indicateurs du vide sans bord, aiguille excentrée	8 50	15 »	17 »	19 »	22 »	27 »	32 »
Fig. 201. Manomètres ou indicateur du vide sans bord, aiguille au centre	»	19 »	21 »	25 »	28 »	32 »	38 »



Manomètre ovale

Grand modèle

Prix 30 francs

### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du cadran . . . . . m/m	80	100	130	150	180	210
Fig. 203. Manomètres ou indicateurs du vide avec bord, aiguille excentrée	17 »	19 »	22 »	25 »	30 »	35 »
Fig. 204. Manomètres ou indicateurs du vide avec bord, aiguille au centre	21 »	23 »	27 »	31 »	34 »	40 »

Nota. — Sur demande et sans plus-value, les manomètres fig. 201 et 204 peuvent être gradués en pression et température ou vide et pression.

Prix pour aiguille maxima et minima. Voir page 50  
 Prix pour contact électrique — Voir page 62





## MANOMÈTRES ET INDICATEURS DU VIDE A MEMBRANE

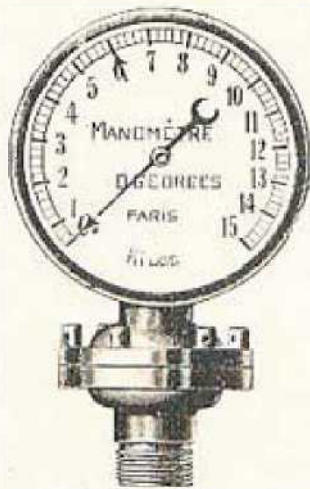


Fig. 206

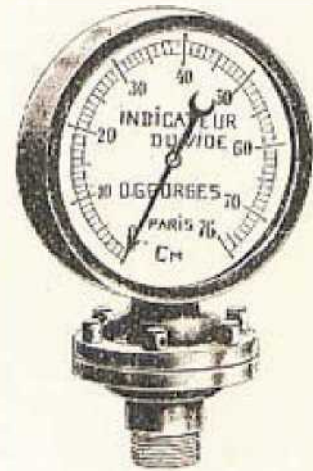


Fig. 207

### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du cadran. . . . .	m/m	80	100	130	150	180	210	260
Prix fig. 206 et 207 . . . . .		18 »	20 »	25 »	28 »	35 »	40 »	55 »

## MANOMÈTRES HYDRAULIQUES A TUBE D'ACIER AIGUILLES AU CENTRE

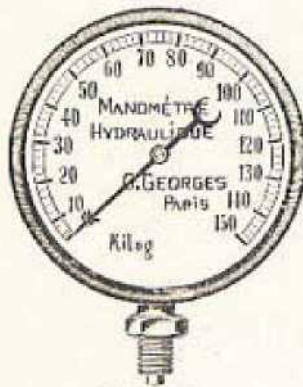


Fig. 208

Graduation 1000 kilogs  
par c/m cube  
au-dessus  
prix sur demande

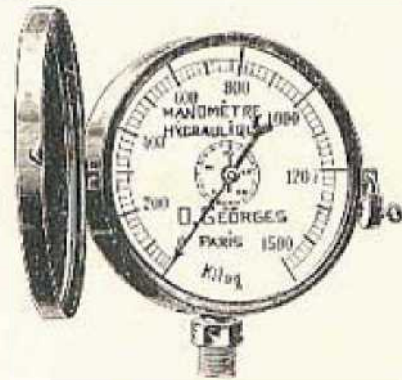


Fig. 209

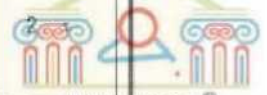
### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du cadran. . . . .	m/m	80	100	130	150	180	210	230	260
Douilles filetées au pas des tubes en fer (pouces) . . . . .		1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	3/4	1
Prix fig. 208 . . . . .	fr.	32 »	35 »	37 50	40 »	45 »	50 »	60 »	70 »

Les manomètres hydrauliques peuvent être munis :

- 1° D'une aiguille maxima avec couvercle à charnières contre plus-value de :  
pour cadran jusqu'à m/m. . . . .  
fr. . . . .
- 2° Avec aiguille maxima réglable par un bouton fixé extérieurement du cadran et muni d'un petit cadenas avec plus-value de fr. . . . .
- 3° Avec aiguille maxima et minima réglable par une serrure fixée sur le verre du manomètre contre plus-value de fr. . . . .
- 4° Si les manomètres doivent être exposés à des trépidations l'aiguille maxima peut être munie d'un petit frein contre plus-value de fr. . . . .

Prix pour contact électrique, voir page 62.



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



# MANOMÈTRES ÉTALON

Fig. 210

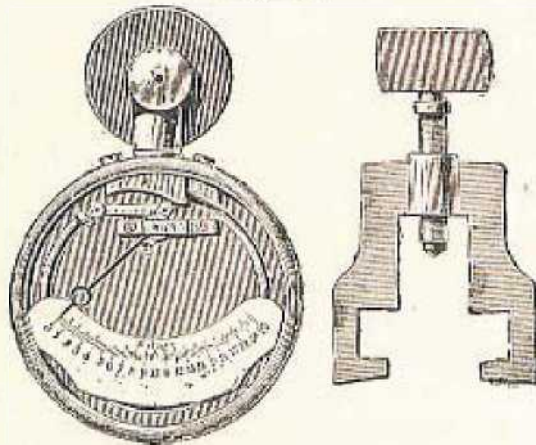
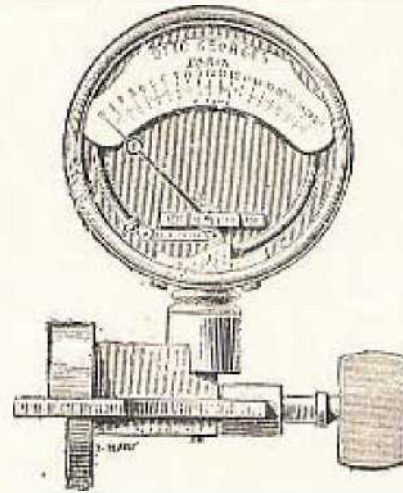


Fig. 211

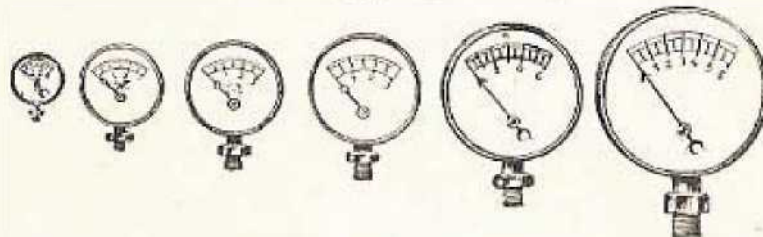


Gradué jusqu'à 20 kilogr., diamètre du cadran à jour 80 m/m, *gracé et argenté*

Prix du manomètre avec serre-joint et étui . . . . . 50 fr.

## MANOMÈTRES POUR POMPES A BIÈRE ET EAU DE SELTZ

Fig. 212



DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du cadran. m/m	50	60	70	80	100
Prix fig. 212 . . . fr.	7 »	8 »	10 »	11 »	12 »

Ces manomètres sont gradués jusqu'à 3 kilos, mais peuvent être construits pour de plus fortes pression (jusqu'à 15 kilos).

## MANOMÈTRE SPÉCIAL POUR CHAUFFAGE A VAPEUR

*(Basse pression)*

Graduation de 0-05, 0-1 k, 0-5 k. et de 10 mètres d'eau

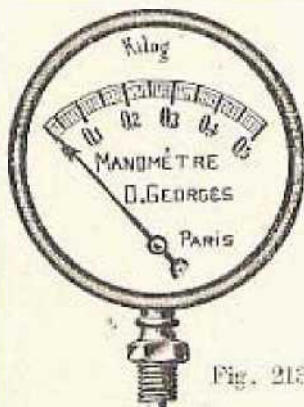


Fig. 213

DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du cadran . . . m/m	100	130	150
Prix avec aiguille excentrée. . .	17 50	19 50	22 50
— — au centre . . .	21 50	25 50	28 50



# MANOMÈTRES

POUR MACHINES A GLACE, AMMONIAQUE, ETC.

tout en fer et acier avec ou sans graduation de température.



Fig. 214

### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du cadran. m/m	100	130	150	180	210	230	260	
Prix fig. 214.	37	50	40	45	50	55	60	75
— 215.	25	»	28	30	35	40	45	55

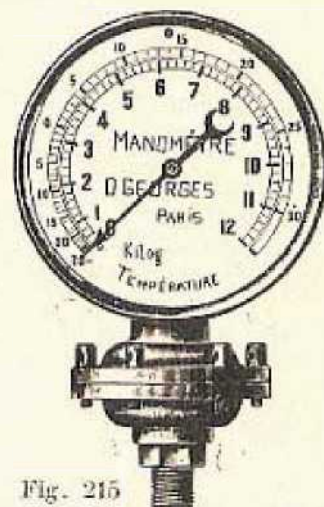


Fig. 215

# MANOMÈTRES

POUR MATIÈRES ÉPAISSES

avec partie inférieure démontable.

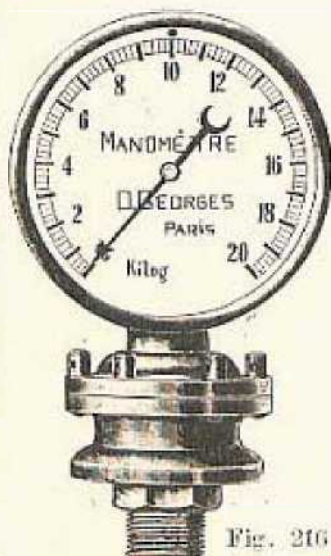


Fig. 216

### DIMENSIONS ET PRIX

Diamètre du cadran. m/m	100	130	150	180
Prix fig. 216. . . . fr.	45	» 50	» 60	» 70

# MANOMÈTRES

POUR LOCOMOTIVES, LOCOMOBILES

et tout générateur exposé aux trépidations.

Diamètre du cadran 150 millimètres.

### Prix figure 217

Sans aiguille maxima . . . . .	37 fr.
Avec — couvercle à charnière.	42 »

### avec éclairage intérieur

Sans aiguille maxima . . . . .	57
Avec — couvercle à charnière.	62 »

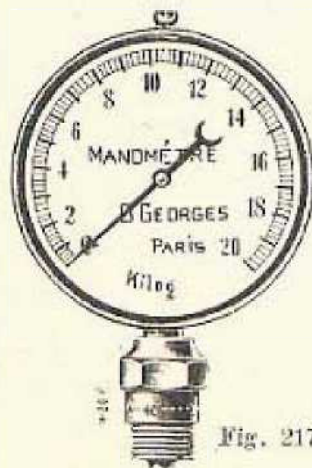


Fig. 217





## MANOMÈTRES RÉGULATEURS A GAZ

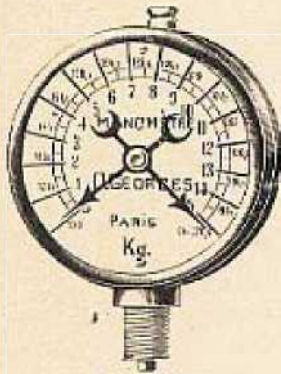


Fig. 218

Ces manomètres sont employés principalement par les dentistes pour leurs appareils à vulcaniser les dentiers ou matières similaires et sont tout en cuivre.

Cadran de 80 millimètres de diamètre.

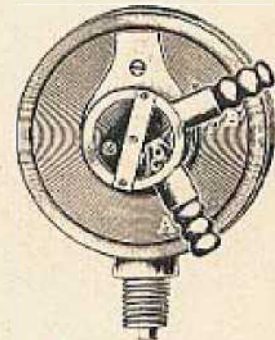


Fig. 218 a

Prix avec aiguille au centre . . . . . 50 fr.

## MANOMÈTRES ET INDICATEURS DU VIDE

POUR POMPE A INCENDIE

### DESCRIPTION

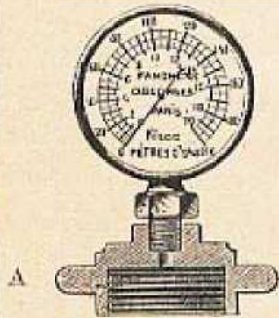


Fig. 219

Ces manomètres ou indicateurs du vide sont destinés à faire connaître la pression d'aspiration et de refoulement des pompes à incendie.

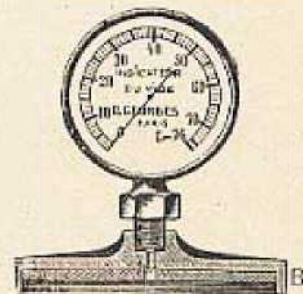


Fig. 220

Les boîtes sont en cuivre avec cadran de 100 millimètres, gradué de 0 à 20 kilogs ou 0 à 200 mètres de colonnes d'eau ; l'indicateur du vide est gradué à 0 à 76 c/m.

Les raccords A B ne sont fournis que sur demande et contre plus-value, me donner lors de la commande un gabarit du filetage.

Prix des manomètres sans raccord . . . . . 35 fr.





# MANOMÈTRE ENREGISTREUR

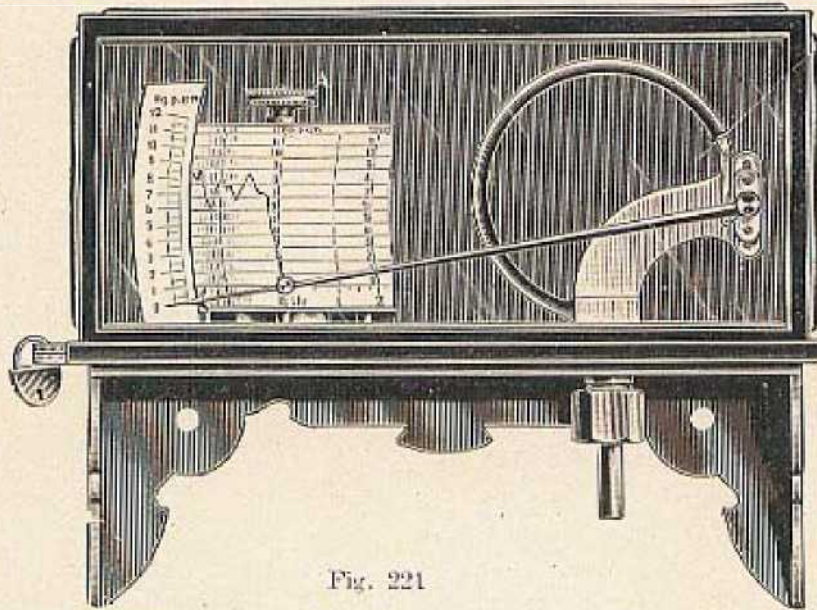


Fig. 221

Cet instrument sert à contrôler les variations de pression du générateur en indiquant l'heure où elles se produisent.

Indiquer à la commande si la division doit être faite pour 12 ou 24 heures et pour quelle pression.

Manomètre enregistreur, fig. 221 . . . . .	Prix	150 fr.
400 bulletins . . . . .	—	24 »
Plume de rechange . . . . .	la pièce	3 »
Flacon d'encre . . . . .	—	2 »

# MANOMÈTRES ENREGISTREURS SUR DISQUE

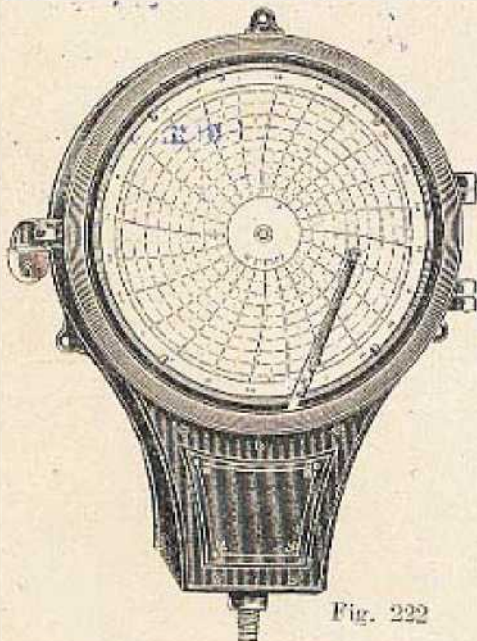


Fig. 222

Ces appareils sont munis d'un mouvement fonctionnant 24 heures et sont d'une construction simple et solide et d'une exactitude parfaite.

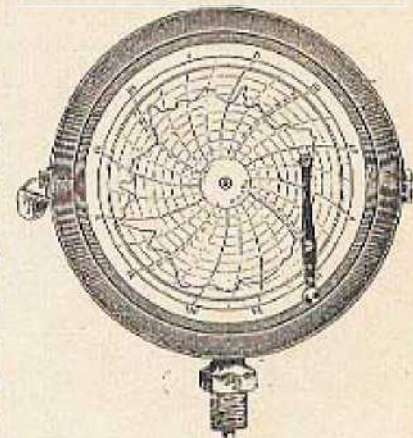


Fig. 223

Fig. 222.	Manomètre enregistreur.	Diamètre du cadran 260 m/m.	150 »
—	—	—	180 — . 125 »
Fig. 223.	—	—	180 — . 85 »
400 bullel.	de 215 m/m, diam. p <sup>r</sup> manom.	fig. 222 de 260 m/m de cadran.	40 »
400 —	150 —	—	180 — . 34 »
400 —	150 —	—	fig. 223 180 — . 34 »

Plume de rechange 3 fr. — Flacon d'encre 2 fr.





# MANOMÈTRE ENREGISTREUR

## POUR PRESSIONS HYDRAULIQUES

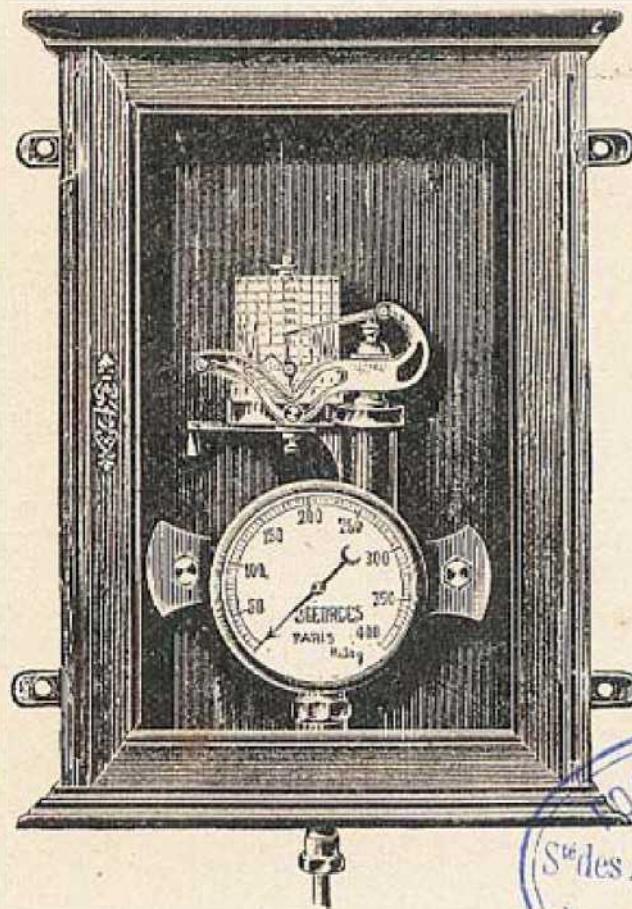


Fig. 224

FONDERIES DE TALENCE  
 St<sup>e</sup> des Anciens Etab<sup>l</sup> E. COULAIN  
 2, Chemin Bourges  
 TALENCE

Dimensions extérieures de la boîte pour manomètre de 150 <sup>m</sup>/<sub>m</sub> de cadran : 55 × 40 × 24 c/m.

Pour manomètre de 180 et 260 <sup>m</sup>/<sub>m</sub>, la grandeur de la boîte est en conséquence.

Indiquer à la commande la pression.

Manomètre hydraulique enregistreur, corps en fonte avec bague en cuivre, boîte en chêne, graduation jusqu'à 1,000 kil.

Diamètre des manomètres . . . . .	150	180	260
Prix avec raccord, sans bande . . . . .	265	285	310 »
400 bulletins . . . . .			24 »
Plumes de rechange. . . . .			3 »
Flacon d'encre . . . . .			2



## INDICATEUR DE TIRAGE (VENTIMÈTRE)

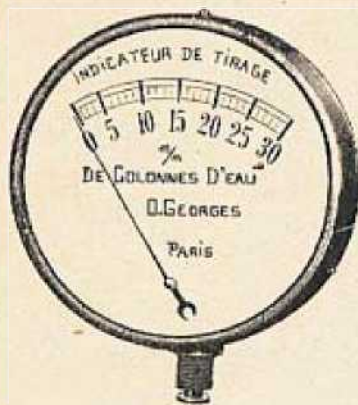


Fig. 225

Cet appareil permet de régler les registres de cheminées et est très sensible. Le cadran est gradué de 0 à 30  $m^3/m$  de colonne d'eau.

Pour le montage, il suffit de raccorder l'indicateur jusqu'aux carneaux par des tubes en fer en évitant les coudes courts.

Prix de l'indicateur avec cadran 180  $m^3/m$  diamètre . . . 55 fr.

## RACCORDS DE PROTECTION

## POUR MANOMÈTRES

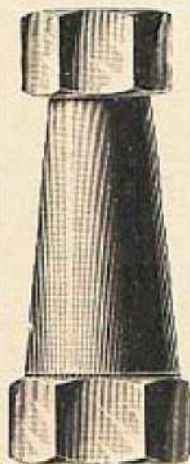


Fig. 226

Modèle léger en bronze pour manomèt. jusqu'à 30 kilogs. 25 fr.

Modèle fort en bronze pour manomèt jusqu'à 100 kil. 30 »

Modèle extra-fort en bronze pour manomètres jusqu'à 1000 kilogs . . . . . 40 »

Modèle en fer pour machine à glace et ammoniaque . . . 25 »



Coupe

## RACCORDS DE PROTECTION

## POUR MANOMÈTRES

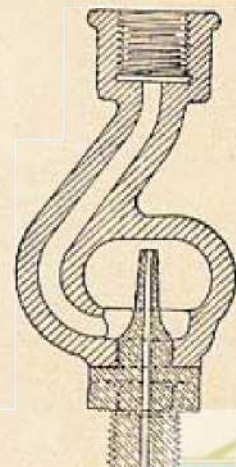
## A BASSE PRESSION (CHAUFFAGE)



Fig. 227

Partie supérieure en fonte et partie inférieure en bronze, filetage 1/2 ou 3/8.

Prix . . . . . 40 fr.



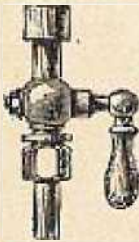
Coupe



# ROBINETS POUR MANOMÈTRES

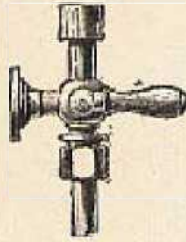
avec et sans bride de contrôle, syphons et raccords

Fig. 228



Robinetts simples pour Manomètres Bourdon  
Prix 4,25 avec pattes 4,50

Fig. 229



Robinetts à bride porte-étalon 5,75 Pour Manomètres à vapeur directe 6,50

Fig. 230



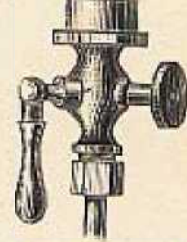
Robinetts à bride porte-étalon et pattes 6 fr.

Fig. 231



Robinetts à bride porte-étalon à embase 6,25

Fig. 232



Robinetts à bride porte-étalon avec écrou mobile pour Manomètres à vapeur directe 7,50

Fig. 233

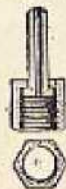


Robinetts coude à bride porte-étalon à embase 6,50

## Raccord en bronze, figure 234

Pour Manomètres de 65 à 80 m/m  
Prix 1,25

Fig. 234



Pour Manomètres à vapeur directe jusqu'à 130 m/m  
Prix 2 fr.

Pour Manomètres à vapeur directe de 150 à 100 m/m  
Prix 2,50

Fig. 235



Robinetts coude à bride porte-étalon avec écrou mobile 6,75

Fig. 236



Syphons en fer creux 2,50

Fig. 237



Syphons raccords en bronze 4 fr.

Fig. 238



2,50

Fig. 239



2,50

Fig. 240



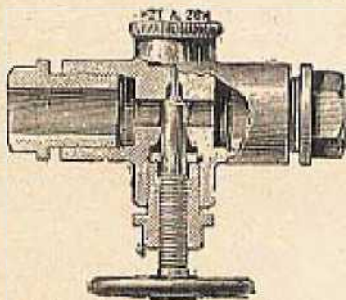
Console en fonte 2 fr.

Fig. 241



Syphons en fer creux sans écrou 3 fr.

Fig. 242



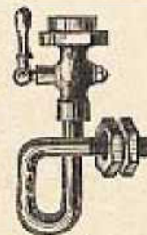
Robinetts de conservation en bronze pour Manomètres hydrauliques sans tube 35 fr., avec tube de 1 mètre et raccord pour le Manomètre 45 fr.

Fig. 243



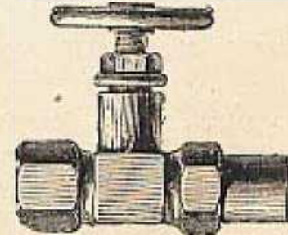
Syphons en fer creux avec raccord et contre-écrous 6 fr.

Fig. 244



Syphons en fer creux avec raccord et contre-écrous 10,50

Fig. 245



Robinetts de conservation en bronze pour Manomètres hydrauliques 23 fr.





# THERMOMÈTRES A MERCURE

Gradué jusqu'à 120° cent.



Fig. 246



Fig. 247



Fig. 248



Fig. 249

## DESCRIPTION ET PRIX

- Fig. 246. Thermomètre avec simple gaine ronde en cuivre de 32 m/m diamètre extérieur, tube plongeur compris la partie filetée de 1"/150 m/m longueur, longueur de la graduation visible 240 m/m . . . . . Prix. 20 fr.
- Fig. 246 A. Même thermomètre que fig. 246, avec double gaine mobile . . . . . Prix. 22 50
- Fig. 246 B Thermomètre avec simple gaine cuivre de 22 m/m diamètre, longueur de la graduation visible 180 m/m, tube plongeur 150 m/m . . . . . Prix. 18 »
- Fig. 247. Thermomètre avec simple gaine ronde en cuivre de 32 m/m diamètre, avec bride ronde 100 m/m, longueur du tube plongeur à partir de la bride 150 m/m . . . . . Prix. 22 50
- Fig. 247 A. Même thermomètre que fig. 247, avec double gaine mobile . . . . . Prix. 25 »
- Fig. 248. Thermomètre avec monture en fer, simple gaine de 47 m/m, bride 100 m/m. longueur du tube plongeur 150 m/m. longueur de la graduation visible 330 m/m . . . . . Prix. 25 »
- Fig. 249. Thermomètre simple gaine en cuivre 20 m/m diamètre, longueur de la graduation visible 110 m/m, tube plongeur compris la partie filetée de 1/2" 100 m/m . . . . . Prix. 15 »
- Plus-value pour tube plongeur au-dessus de 150 m/m, pour chaque 100 m/m . . . . .
- Prix pour verre de rechange en 150 m/m tube plongeur . . . . .



ULTIMHEAT®  
UNIVERSITY MUSEUM



# THERMOMÈTRES A MERCURE

jusqu'à 120° centigrades



Fig. 250



Fig. 251

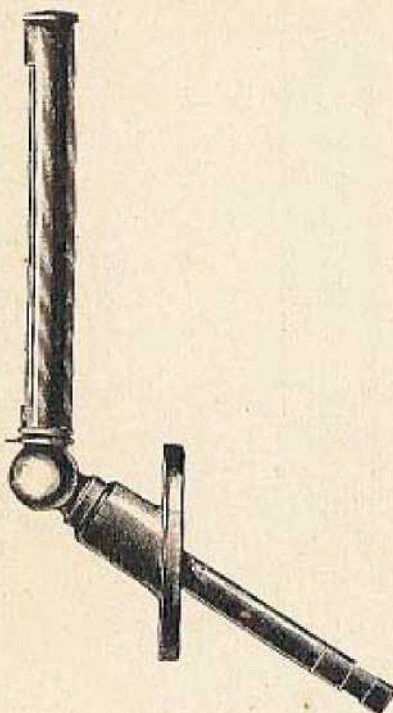


Fig. 252

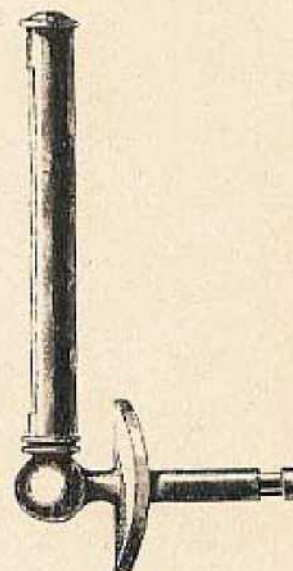


Fig. 253

## DESCRIPTION ET PRIX

Fig. 250. Thermomètre avec cloche en verre 210 X 45, diamètre extérieur avec cône en cuivre 25 X 35 m/m. Longueur de la graduation visible 200 m/m, tige plongeur 150 m/m	30 fr.
Fig. 251. Thermomètre avec anneau d'accrochage, gaine en cuivre 27 m/m diamètre, longueur de la graduation visible 300 m/m	25 »
Fig. 251 A. Même thermomètre sans anneau mais avec crochet d'accrochage	27 50
Fig. 251 B. Même que fig. 251 avec monture en fer	20 »
Fig. 251 C. Même que fig. 251 A avec monture en fer	22 »
Fig. 252. Thermomètre coudé à 45° avec cône 25 X 35 m/m, simple gaine cuivre de 32 m/m diamètre, sans bride, longueur de la graduation visible 240 m/m, tube plongeur à partir de la moitié du cône 150 m/m	27 50
Fig. 252 A. Le même que fig. 252 avec double gaine mobile	30 »
Fig. 253. Thermomètre d'équerre, simple gaine de 32 m/m sans bride, 240 m/m long de la graduation visible, longueur du tube plongeur compris, filetage 150 m/m	25 »
Fig. 253 A. Même thermomètre avec double gaine mobile	27 50
Prix des brides filetées	7 50
Plus-value pour tube plongeur au-dessus de 150 m/m par chaque 100 m/m	2 »
Prix des verres de rechange en 150 m/m tube plongeur	7 50



## THERMOMÈTRES A MERCURE

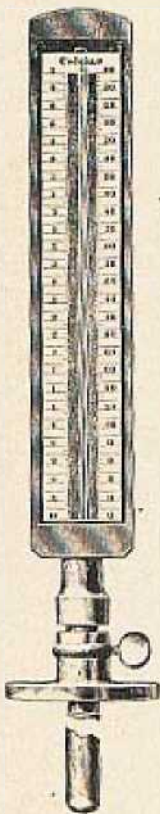


Fig. 254



Fig. 255



Fig. 256

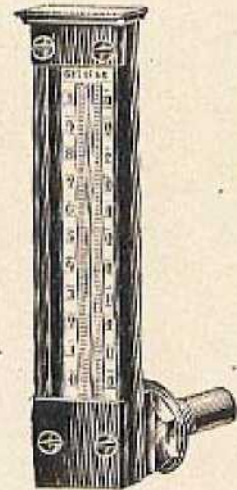


Fig. 257

## DESCRIPTION ET PRIX

- Fig. 254. Thermomètre avec raccord démontable, gaine en fer fileté au pas  $3/5''$ , longueur de la graduation visible 360 m/m, tige plongeur filetage compris 150 m/m.  
 Prix gradué à 400° . . . . . 42 fr.  
 Prix gradué à 500°. . . . . 45 »
- Fig. 254 A. Même thermomètre que fig. 254, longueur de la partie visible 240 m/m, graduation 400°. . . . . 36 »
- Fig. 254 B. Même thermomètre que fig. 254, longueur de la partie visible 180 m/m, graduation 400°. . . . . 34 »
- Fig. 255. Même thermomètre que fig. 254 avec bride démontable de 110 m/m de diamètre et vis de pression, tige plongeur 500 m/m, graduation 500°. . . . . 45 »
- Fig. 256. Thermomètre gradué à 120°, longueur de la graduation visible 240 m/m, monture en fer, douille fileté à  $3/4''$ , longueur de la tige plongeur, compris pas de vis 150 m/m . . . . . 22 »
- Fig. 256 A. Même thermomètre que fig. 256, longueur de la graduation visible 180 m/m, graduation 120°. . . . . 20 »
- Fig. 257. Thermomètre d'équerre, longueur de la graduation visible 130 m/m, monture fer, fileté à  $3/4''$ , tige plongeur compris filetage 100 m/m . . . . . 22 »
- Fig. 257 A. Même thermomètre, longueur de la graduation visible 220 m/m . . . . . 25 »



# THERMOMÈTRES MÉTALLIQUES A CADRAN

A MERCURE ET A TUBE D'ACIER

## DESCRIPTION

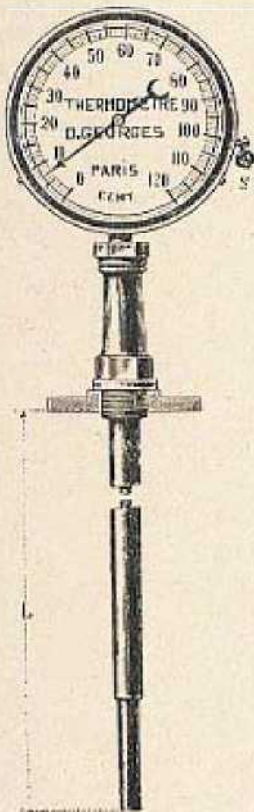


Fig. 258

Mon thermomètre se compose à la partie inférieure d'un tube d'acier, à l'intérieur duquel se trouve un tube capillaire en acier rempli de mercure, par la chaleur la dilatation du mercure fait agir le ressort en tube d'acier qui se trouve en communication avec l'aiguille par un mouvement de précision.



Fig. 259

Ces thermomètres ont l'avantage de permettre une lecture facile, d'une construction très robuste en rapport des thermomètres en verre ou appareils similaires, ils ont entre autres l'avantage de pouvoir se régler par les dehors au moyen d'une clef sans être obligé de démonter l'appareil.

(Voir prix page 62).

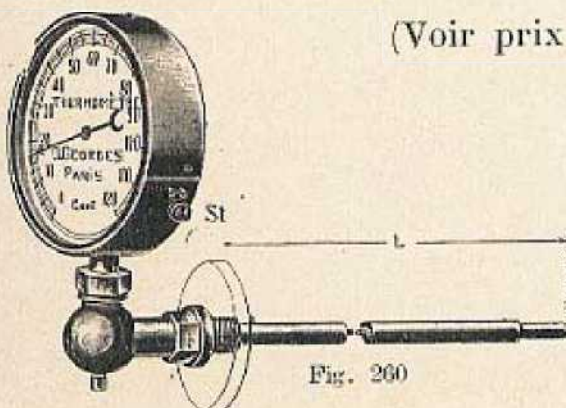


Fig. 260

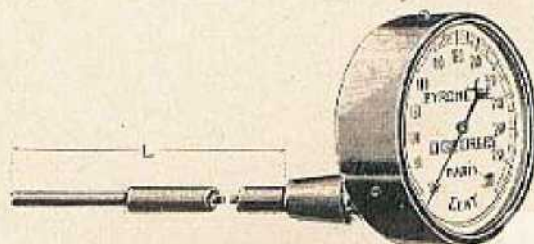


Fig. 261