

FORGES & CHAUDRONNERIES DES POUTRAINS

Chaudron



HENRY PLAYOUST, CONSTRUCTEUR

TOURCOING (NORD)

CM
ÉDITION 1925



Prix côtés sur base 1914
Hausse suivant cours

SIÈGE SOCIAL :

BUREAUX & USINES

29, Rue des Champs

= TOURCOING =

Inmatriculation 1920, N° 253, T. C. Tourcoing

SECTION :

Chaudronnerie Industrielle

Appareils pour Chaudières

et Machines à vapeur

Mécanique générale

CHAUDRONNERIE DE CUIVRE INDUSTRIELLE

FONDERIE DE FONTE

FONDERIE DE BRONZE



APPAREILS et MACHINES en tous genres

pour Teintures, Apprêts, Raffineries, Sucrieries, Distilleries,
Brasseries, Papeteries, Confiseries, Produits chimiques, Peignages, Filatures, Tissages, etc...

APPAREILS A TEINDRE

MATÉRIEL TEXTILE

(Catalogue spécial sur demande)

MATÉRIEL pour BRASSERIES

ORGANES de TRANSMISSIONS

-- **MÉCANIQUE GÉNÉRALE** --

MODELERIE

Un atelier moderne de modelage mécanique est monté dans mes Usines afin de pouvoir exécuter rapidement, d'une façon précise et économique n'importe quels travaux de modèles.

NOTA. -- Ce Catalogue Edition 1925 annule les précédents. — Vu la variation des cours, les prix sont cotés sur la base de 1914. Hausse variable suivant les cours.

Forges et Chaudronneries des Poutrains -- Henry **PLAYOUST**, Constructeur, TOURCOING



LES HALLS DE CHAUDRONNERIE

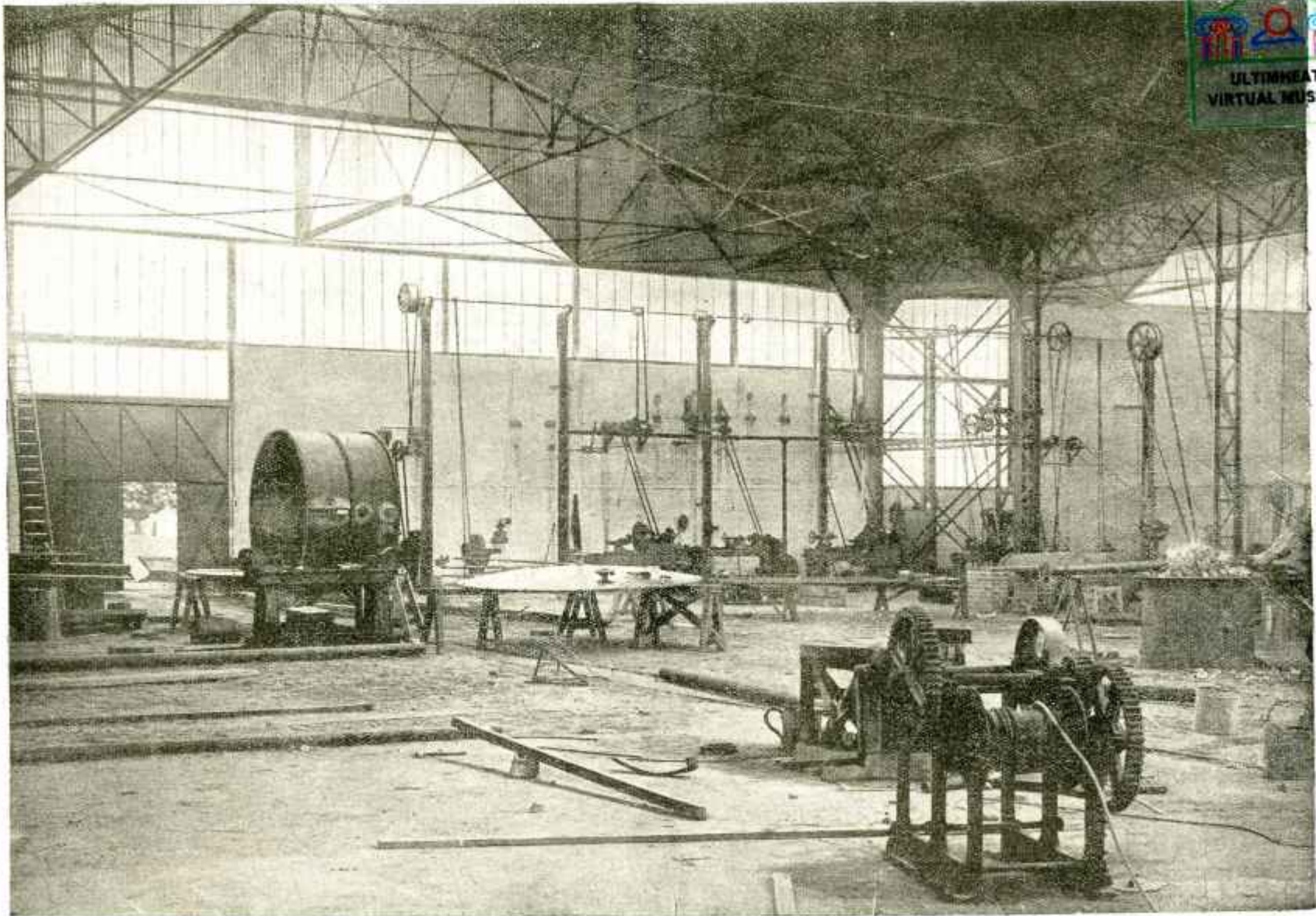
Une maison bien outillée
avec du matériel moderne

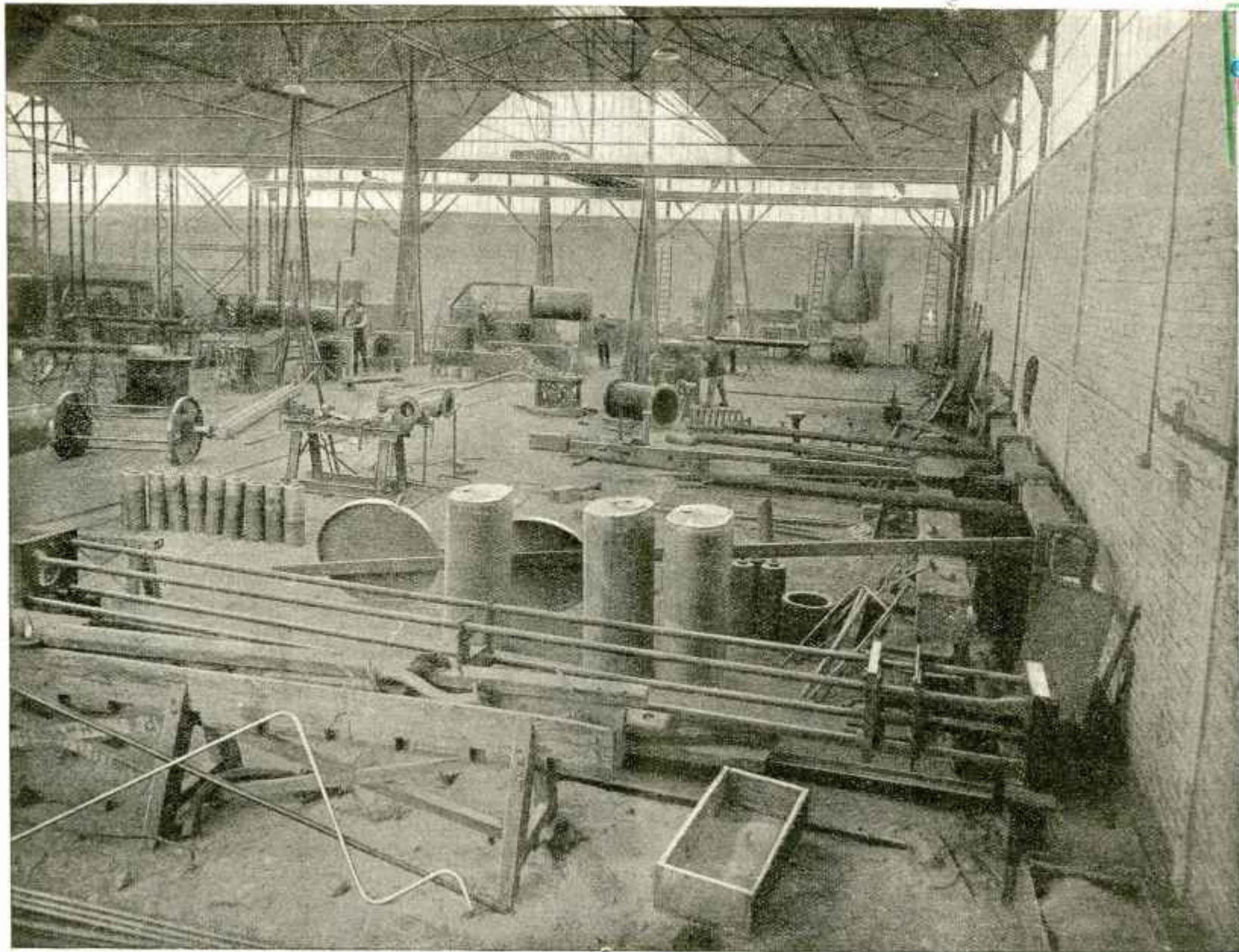


Usinant tout par ses propres moyens
sans aucun intermédiaire

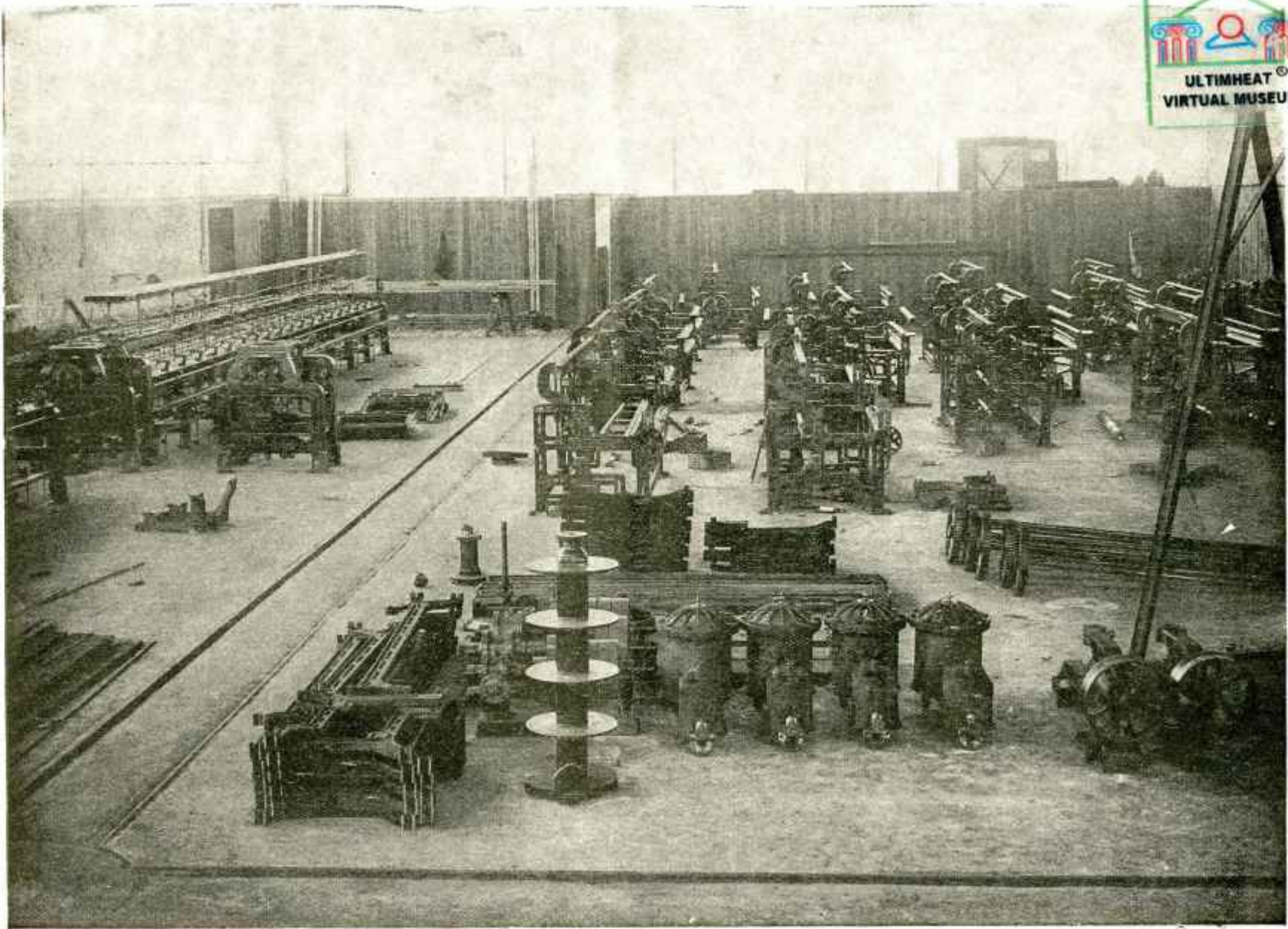


CONSTRUIT BIEN,
VITE et BON MARCHÉ





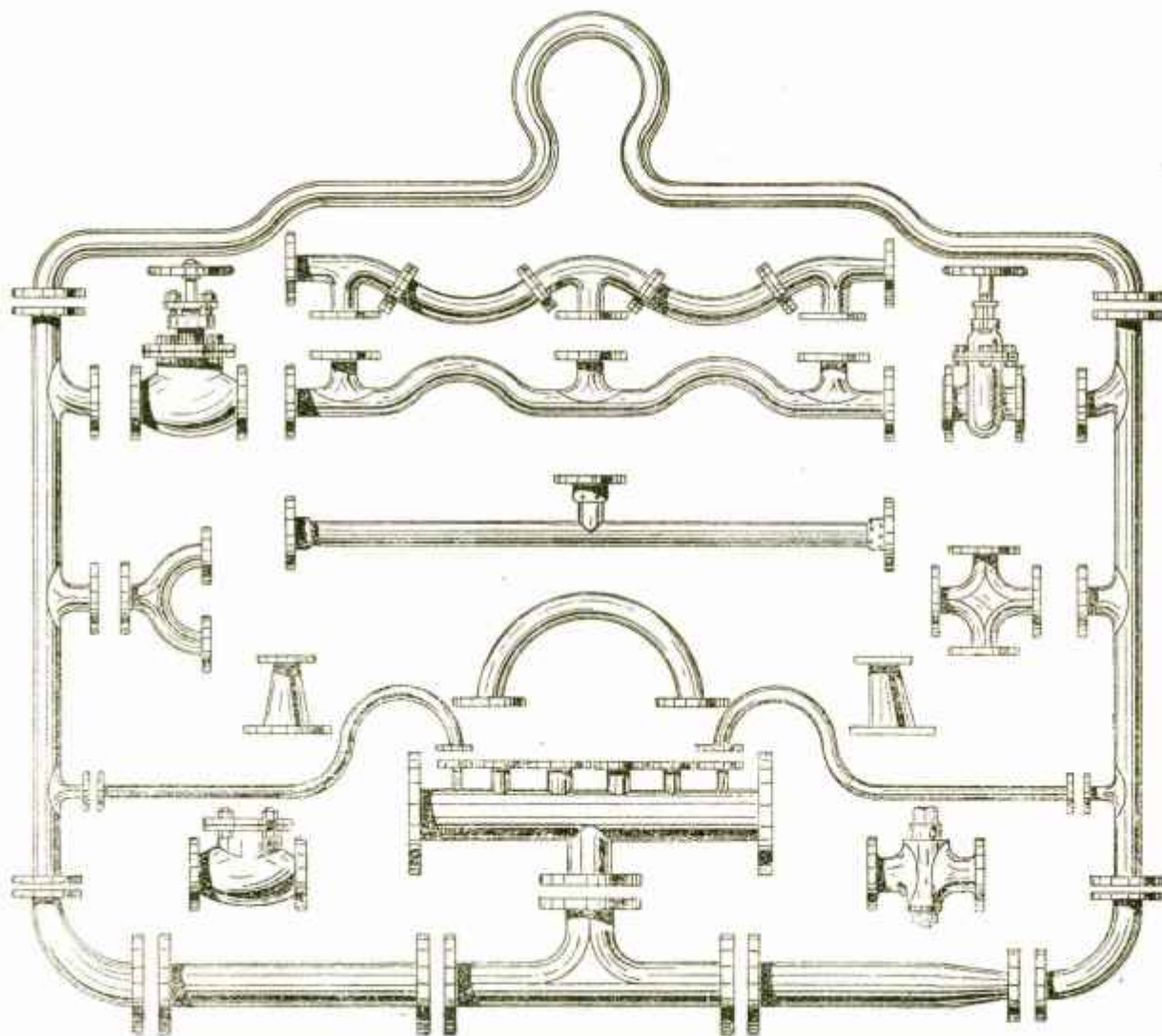
INTERIEUR DE LA CHAUDRONNERIE



PARTIE DU HALL DE MONTAGE

FORGES ET CHAUDRONNERIES DES POUTRAINS

HENRY PLAYOUST



Tuyauteries
façonnées
en cuivre
et en acier

Collecteurs
de
vapeur

Tubes
pour Forages

Tubes
de
Lisseuses

Pièces en cuivre
forgées, à coquille
de toutes formes
et
toutes dimensions

Spécialité
d'installations en acier
pour
vapeur surchauffée

Soudure autogène
par
procédé perfectionné

5



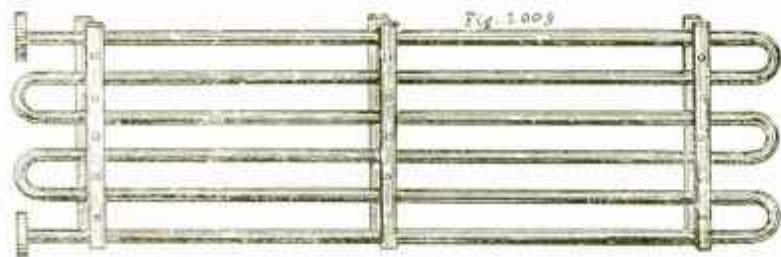
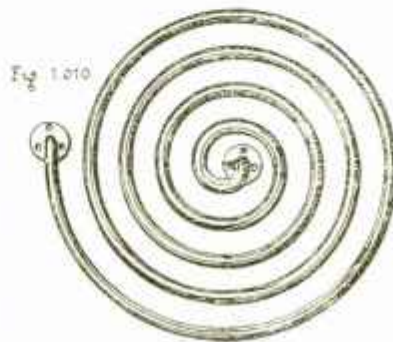
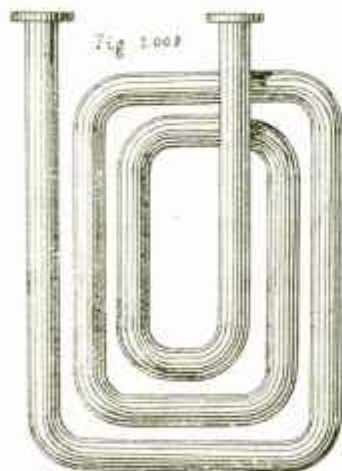
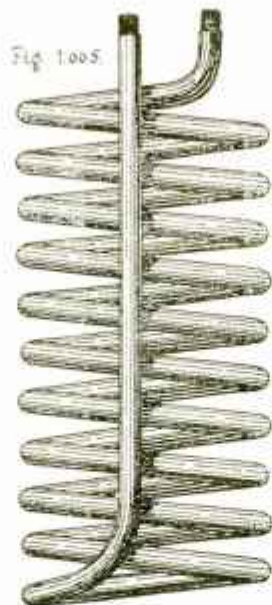
SPÉCIALITÉ DE CHAUFFAGES

EN TOUS GENRES

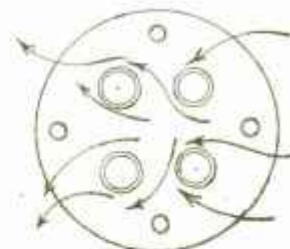
Chauffage à basse pression et à eau chaude pour bureaux, habitations, théâtres, cha...

SERPENTINS EN TOUS GENRES

en CUIVRE ou en ACIER DOUX, soudés à l'Auto-gène par un nouveau procédé



Chauffage à faisceaux Tubulaires par la Vapeur à haute pression



CIRCULATION D'AIR TRÈS INTENSE

Chauffage presque instantané et plus rapide qu'avec n'importe quel autre système

VUE EN COUPE

LONGUEUR FIXE 5 MÈTRES



Ce système offre pour la haute pression, une supériorité écrasante sur les tuyaux à ailettes qui se brisent facilement, qui surchargent les bâtiments par leur poids, qui ne peuvent supporter qu'une faible pression, alors que mon chauffage fait en TUBES D'ACIER SOUDÉS PAR RECouvreMENT, peut supporter une pression constante de 15 à 20 kilogs. La longueur des faisceaux peut atteindre 6 mètres, par conséquent NOMBRE DE JOINTS TRÈS RESTREINTS, et par l'emploi de joints métalliques insensibles aux dilatations on évite les nombreux ennuis et les réparations continuelles causées par les fuites.

Ce chauffage s'impose de plus en plus, vu les hautes pressions, employées actuellement.
Il est d'ailleurs maintenant adopté dans presque toutes les usines.

TABLEAU COMPARATIF

Un faisceau composé de 4 tubes de 50 = 63 décimètres carrés de surface de chauffe au mètre linéaire. Emmagasinement de vapeur = 8 décimètres cubes \times 8 kilogr. de pression = 64 litres de vapeur.

Un tube lisse de 200 = 63 décimètres carrés, soit la même surface.

Mais... emmagasinage de vapeur 31 décimètres cubes \times 8 kilogr. = 248 litres. Donc, avec mon système, il y a une différence de 74 % d'emmagasinage de vapeur en moins. (Différence très appréciable à la mise en route, car on évite la baisse subite de pression aux générateurs).

Le faisceau pèse 76 kilogs par 5 mètres. Un tube de 200 pèse 145 kilogs, soit presque le double.

Donc, A SURFACE DE CHAUFFAGE ÉGALE, avec mon système qui demande des supports plus légers, il y a exactement la MOITIÉ DE DIFFÉRENCE DE POIDS, PAR CONSÉQUENT DE PRIX.

Radiateurs Tubulaires en acier, sans aucun joint, pour hautes pressions

Essayés à 30 kilogs de pression et permettant l'emploi de la vapeur prise directement sur générateurs sans détendeur



Toutes les pièces
sont en acier
extra-doux
Siemens Martin
et soudées
à l'autogène

Pas de joints
Pas de fuites

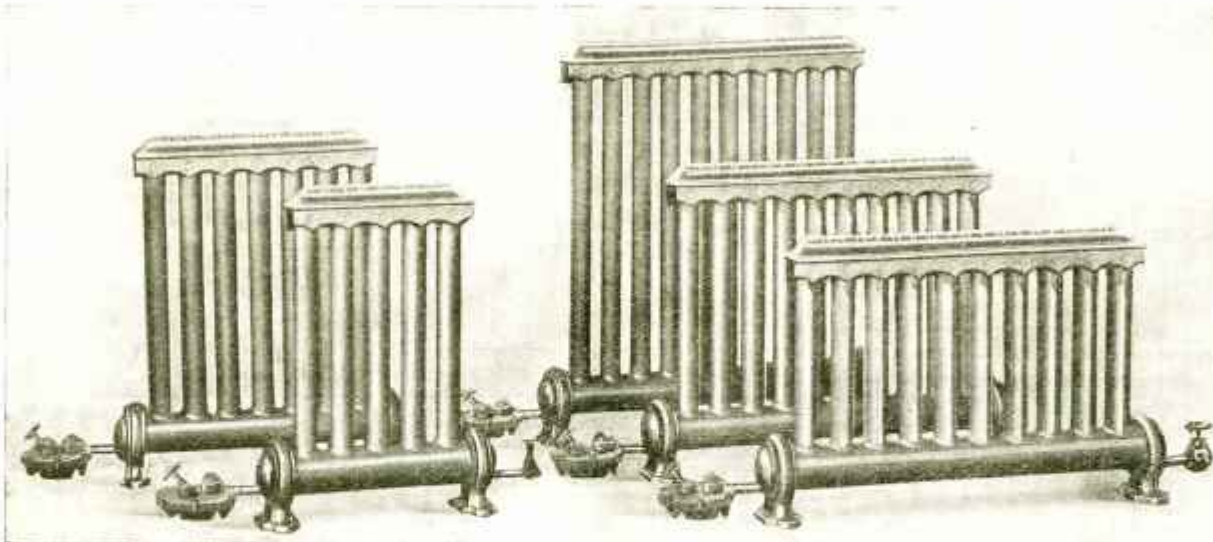


Fig. 1025

Garantie et Sécurité
absolues

Propreté

Réservoir pour
évaporation d'eau

N°	Largeur $\frac{m}{20}$	Hauteur totale $\frac{m}{20}$	Valve de prise de vapeur	Purgeur	Surface de chauffe	Poids kilogs	Prix du Radiateur	Prix de la valve et du purgeur	Supplément pour tôle de garniture
1	500	900	12/17	15/21	1 m. ² 200	50			
2	700	1 m.	12/17	15/21	1 m. ² 800	67			
3	1 m.	750	12/17	15/21	2 m. ²	75			
4	1 m.	1 m.	12/17	15/21	2 m. ² 500	87			
5	1 m.	1 m. 240	12/17	15/21	3 m. ²	96			

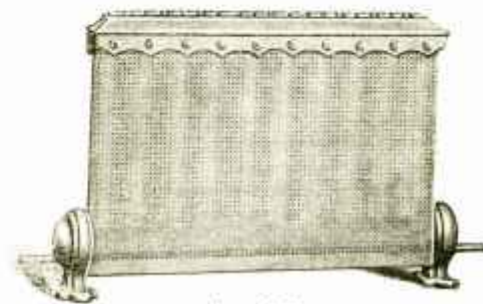


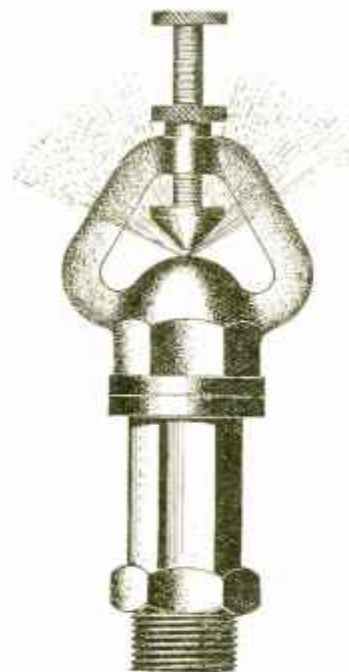
Fig. 1026

Radiateur garni d'une tôle de garniture

Réfrigérant en plein air avec Tuyères de pulvérisation

LE PLUS PRATIQUE

LE MOINS COUTEUX



TUYÈRE DE PULVÉRISATION

Tout bronze

N° 1 à 1/2 grandeur d'exécution

PRIX 12 francs

Débit 3 mètres cubes heure

Ce pulvérisateur peut être utilisé pour service d'incendie.

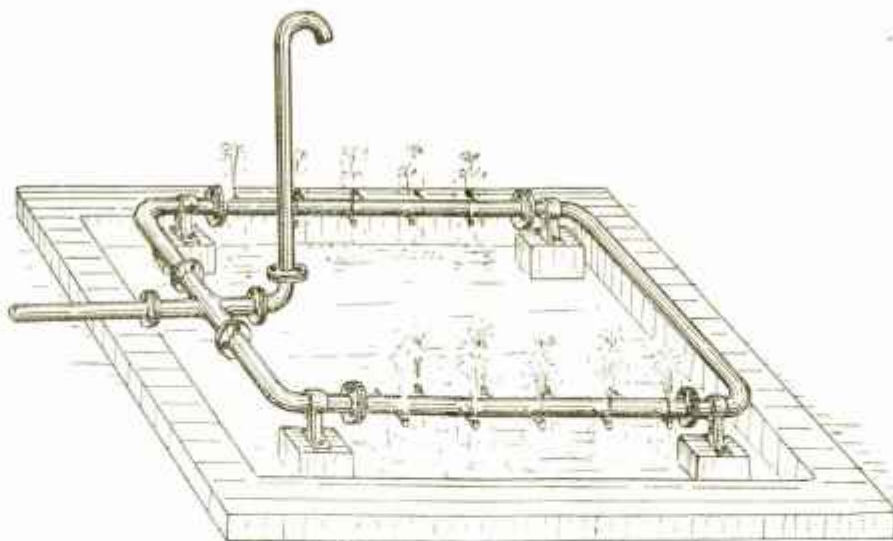


FIG. 3144

Toutes dispositions de Tuyauteries peuvent être adoptées suivant les cas
Etudes et devis sur demande

FORCE en chevaux	DEBIT en mètres cubes à l'heure	Surface approx. des bassins en mètres carrés	DIAMETRE DES TUYAUX	PRIX des réfrigérants aigus
25	8	15	70 ^{mm}	Prix sur demande
30	15	25	75 ^{mm}	
75	33	55	100 ^{mm}	
100	33	65	125 ^{mm}	
150	45	80	125 ^{mm}	
200	60	100	135 ^{mm}	
250	75	120	150 ^{mm}	
300	90	130	165 ^{mm}	
400	120	170	175 ^{mm}	
500	150	200	200 ^{mm}	
600	180	230	200 ^{mm}	
800	240	260	250 ^{mm}	
1000	300	280	250 ^{mm}	
1500	450	400	300 ^{mm}	



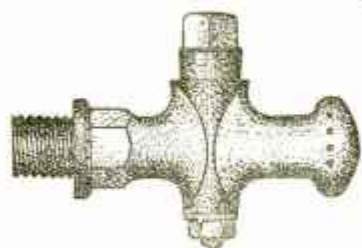
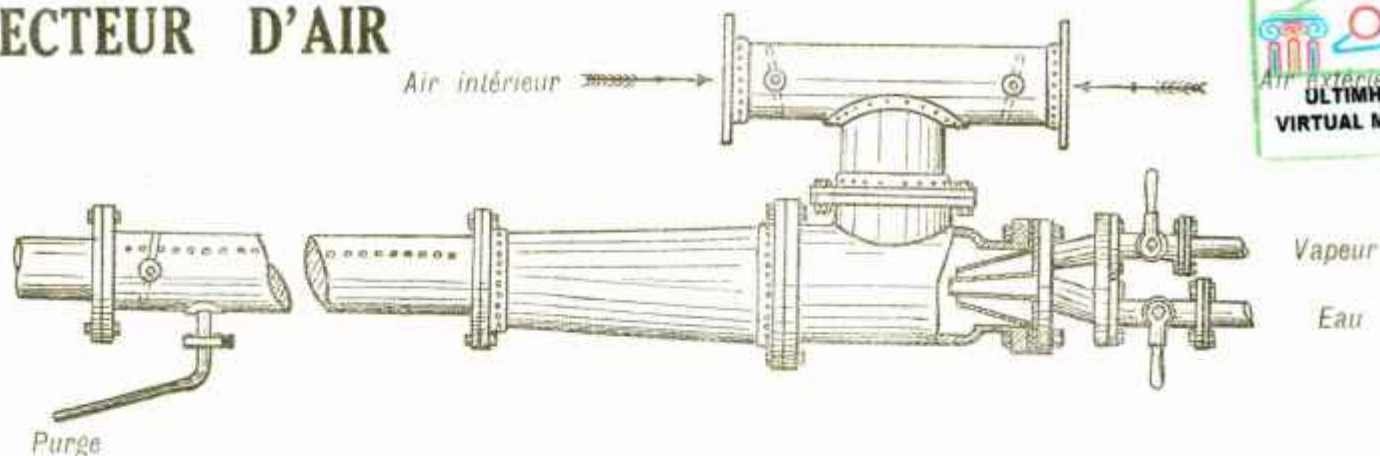
TUYÈRE DE PULVÉRISATION

Tout bronze

N° 2 à 1/2 grandeur d'exécution

PRIX 30 francs

HUMECTEUR D'AIR

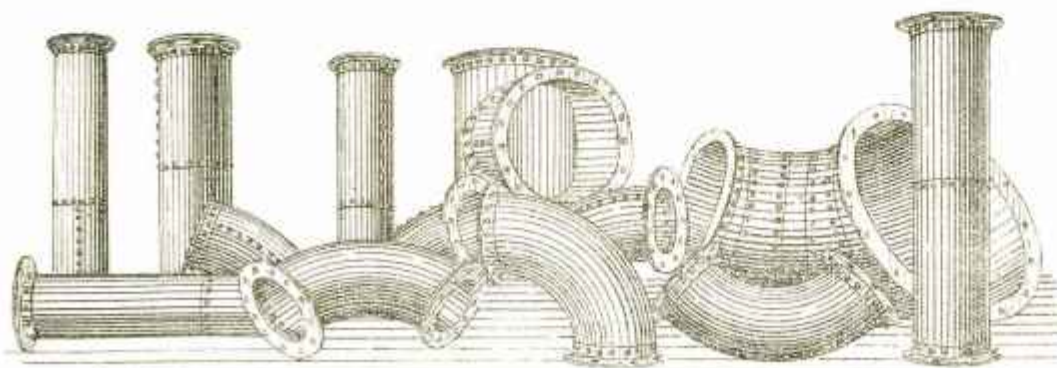


ROBINET POUR VAPORISAGE

L'appareil humecteur d'air a pour but de produire une humidification et un degré de température convenables permettant un bon travail des matières et assurant sous le rapport de l'hygiène une parfaite aération des salles. Il a sur tous les autres appareils concurrents, l'énorme avantage d'une construction très simple quoique soignée, d'un fonctionnement remarquable, d'un encombrement réduit, d'une économie incontestable, d'un entretien nul et d'un **prix très réduit**.

C'est un injecteur à triple effet employant à la fois ou séparément la vapeur, l'air et l'eau.

Il peut donc être employé comme humidificateur, comme appareil de chauffage, comme aérateur, et enfin avec l'emploi d'un petit ventilateur il peut abaisser la température des salles de plusieurs degrés en dessous de celle de l'air extérieur. On peut donc varier à volonté le degré de saturation de l'air, sa quantité en mouvement et sa température par un simple réglage des registres et des robinets.



TUYAUX

EN TOLE NOIRE OU GALVANISÉE

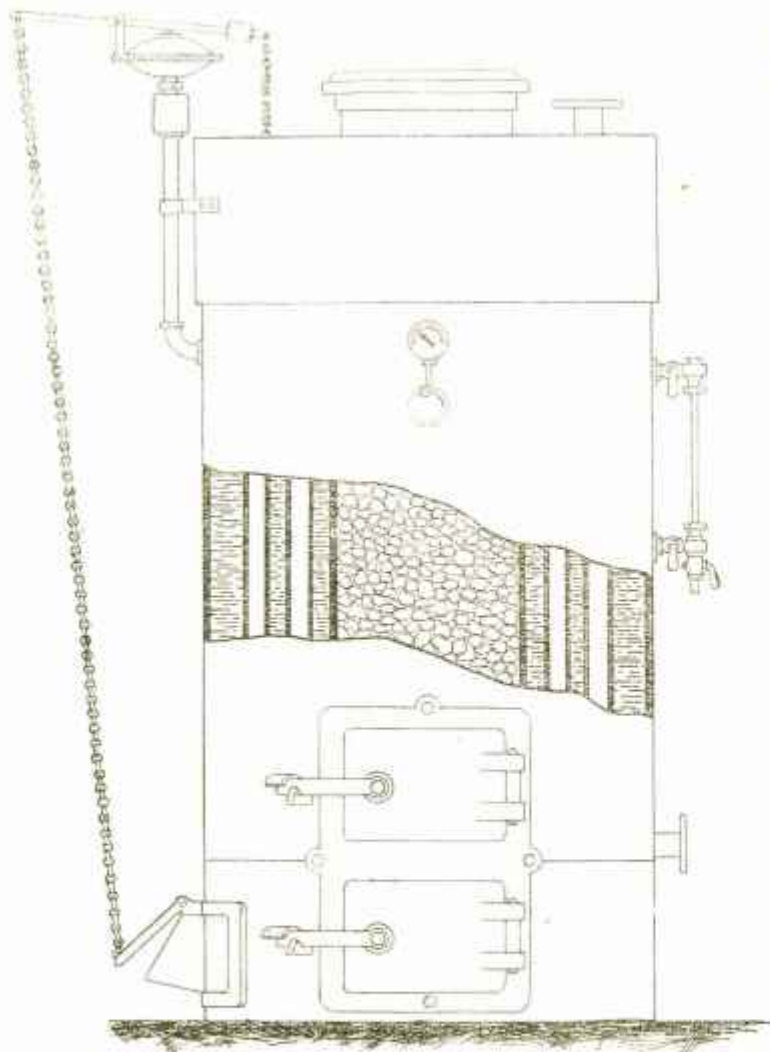
pour

Humidification, Ventilation, etc.

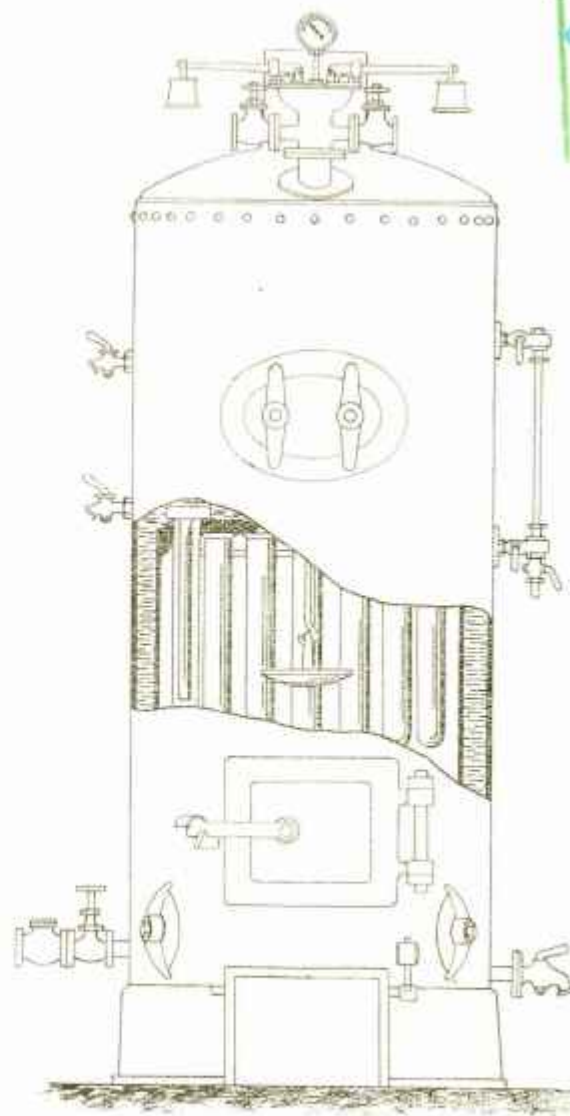
CHAUDIÈRES

A

TUBES



Type basse pression, vapeur ou eau chaude
depuis 1 mètre jusque 16 mètres carrés de surface de chauffe



Type haute pression
depuis 2 mètres jusque 40 mètres carrés de surface de chauffe

ROBINETTERIE BRONZE

SÉRIE FORTE DITE DU NORD, A CONGÉ

DIMENSIONS ET POIDS APPROXIMATIFS DES ROBINETS

Orifice ^m / ₂₅	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	70	80	90	100
Diam. d. brides ^m / ₁₆	60	75	90	105	115	125	140	150	160	170	175	185	210	230	250
Ecartement	75	90	110	115	145	155	175	185	195	215	225	245	260	280	300
Carre de la clé . . .	12	14	16	19	21	24	28	34	34	36	40	45	51	54	64
Poids approximatif	0 k. 9	1 k. 5	2 k. 3	3 k. 7	5 k. 3	7 k. 5	9 k. 7	12 k. 9	15 k.	17 k. 5	19 k. 4	27 k.	35 k. 5	48 k.	58 k.
Prix	4.55	7.25	11.00	15.00	20.00	au kilog suivant cours.									



Brides parallèles

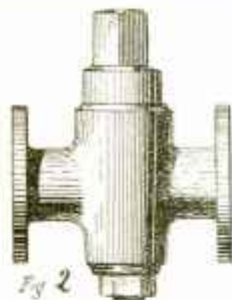


Bride et douille à fileter

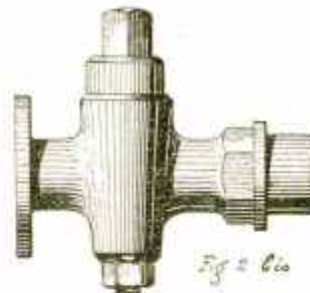
SÉRIE LÉGÈRE SANS CONGÉ

DIMENSIONS ET POIDS APPROXIMATIFS DES ROBINETS

Orifice ^m / ₂₅	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	70	80	90	100
Diam. d. brides ^m / ₁₆	60	75	90	105	115	125	140	150	160	170	175	185	210	230	250
Ecartement	75	90	105	115	140	150	165	180	195	210	220	250	260	280	300
Poids approximatif	0 k. 8	1 k. 2	1 k. 9	2 k. 8	4 k.	6 k. 5	7 k. 8	9 k. 5	11 k. 3	13 k. 5	16 k. 5	21 k. 5	28 k.	33 k.	45 k.
Prix	3.75	5.25	9.00	12.00	16.50	au kilog suivant cours.									



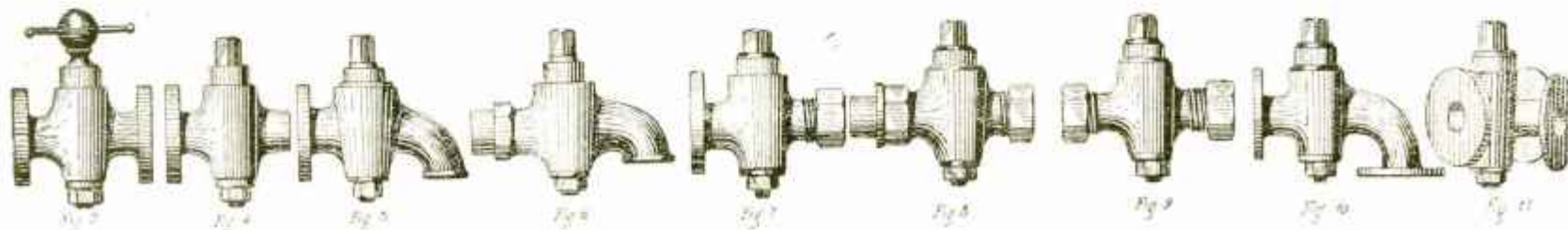
Brides parallèles



Bride et douille à fileter

ROBINETS BRONZE EN TOUS GENRES

Prix suivant cou.



Robinet à rodage à boisseau ordinaire

Corps Fonte — Clef Fonte ou Bronze



Fig. 53

à 2 brides

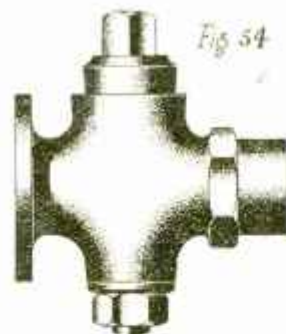


Fig. 54

à bride et douille



Fig. 55

à bride et bec

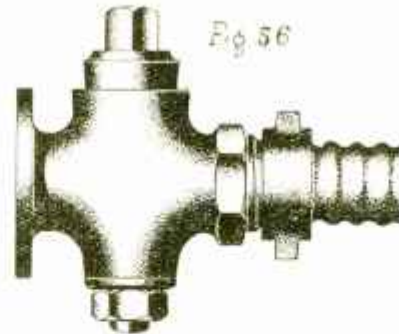


Fig. 56

à bride et raccord à tubulure cannelée



Fig. 57

à bride et raccord et tubulure à brasier

DIMENSIONS ET PRIX (Fig. 53, 54, 55, 56, 57)

Modèle fort		m/m	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100	NOTA. — Les figures 56 et 57 se font seulement en fonte avec clef bronze
			Orifices	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	80	90	
Diamètre des brides	90	105	115	125	140	150	160	170	175	180	185	200	215	230			
id. de la douille fig. 54.	33	42	48	54	60	64	73	—	—	—	—	—	—	—	—		
Longueur de la fig. 53	80	90	100	110	120	135	150	165	180	195	210	240	270	300			
Carré de la Clef	16	18	21	21	24	27	27	30	30	35	35	40	40	45			
Prix	Corps fonte, clef fonte	7.50	9	10.50	12.50	15	17	20	22	26	29	33	41	50	60		
	id. clef bronze	9	12	14	17	21	24	30	35	41	48	56	72	88	110		

Robinet à rodage à boisseau ordinaire

Corps Fonte — Clef Fonte ou Bronze

Modèle FORT pour vapeur ou eau sous pression



Fig. 67

à manchons taraudés

DIMENSIONS ET PRIX (Fig. 67)

Modèle fort		m/m	10	13	19	25	33	39	45	50
			Orifices	10	13	19	25	33	39	45
Manchons taraudés pour tube fer de	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	1 3/4			
Carré de la Clef	12	14	16	18	21	24	27			27
Prix	Corps fonte, clef fonte	5.50	6	6.50	7.50	9	11.25	13.50	15.50	
	id. clef bronze	6	7	8	10	12	15.25	17.50	21.75	

ROBINETS PURGEURS EN BRONZE Modèle fort

Douilles à fileter et tubulures en bronze à braser

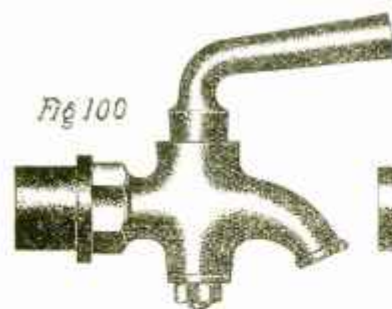


Fig. 100

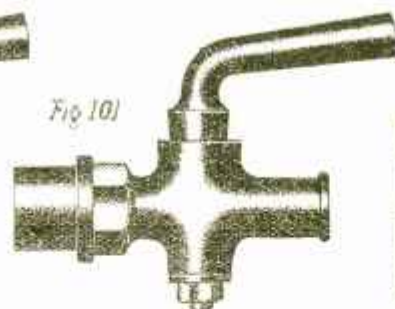


Fig. 101

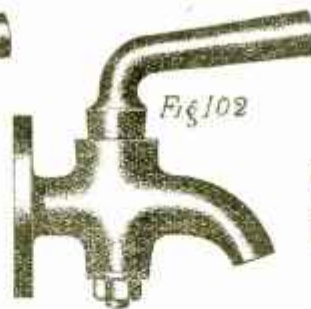


Fig. 102



Fig. 103



Fig. 104

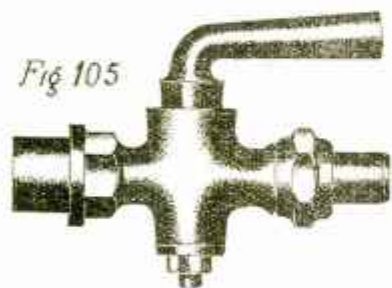


Fig. 105

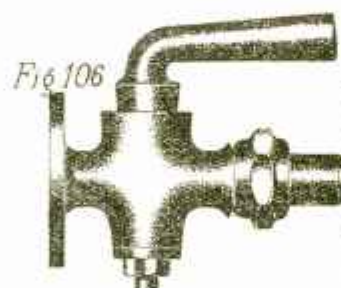


Fig. 106

DIMENSIONS ET PRIX

Nombres	00	0	1	2	3	4	5	6	7	8
Orifices en millimètres	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22
Diamètre douille	17	18	21	24	27	30	32	34	38	42
Diamètre bride	50	52	55	60	70	70	80	80	90	90
Prix figures 100-101-102	2.75	3.	3.50	4.75	5.90	7.25	9.	11.	13.	15.
• • 103 avec tubulure	3.50	4.	4.75	6.	7.25	8.50	10.25	11.75	14.50	16.50
• • 104 •	4.	4.70	5.55	7.	8.75	10.50	12.	13.50	16.	18.50
• • 105 •	3.50	4.	4.75	6.	7.25	8.50	10.25	11.75	14.50	16.50
• • 106 sans tubulure	3.25	3.75	4.40	5.50	7.	8.50	10.25	11.75	14.50	16.50
• • 106 avec tubulure	3.50	4.	4.75	6.	7.50	9.50	12.	13.25	15.50	18.
Plus-value pour manchons bois	0.50 cent.		0.60 cent.				0.75 cent.			

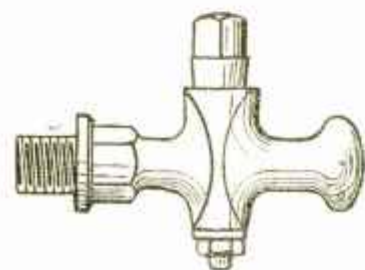


Fig. 107

Robinet spécial pour Humidification

Orifice 7 $\frac{1}{16}$ — Filetage 12/17

Prix : 6 fr. 50

ROBINET FLOTTEUR Modèle fort pour pression



Fig. 175

Orifice	10	15	20	25	30	40
Prix du robinet sans flotteur	6.50	10.50	15.50	19	26	45
Flotteur zinc	2.50	3.50	4.50	6.50	8	14
Flotteur cuivre	6.00	7.00	9.50	16	18	30

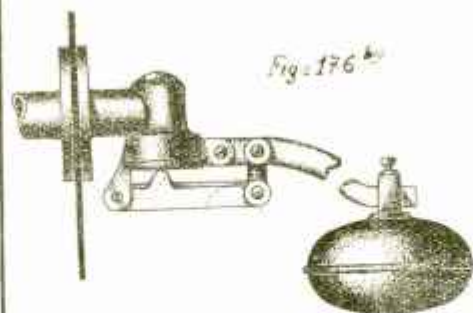


Fig. 176

SOUPEPE ÉQUILIBRÉE A FLOTTEUR pour Réservoirs

Corps en fonte, laiton ou bronze
Garniture cuir ou caoutchouc

Orifices	15	20	27	33	40	45	50	55	60	70	80	90	100	125	150
Bride	80	90	100	110	130	140	150	160	170	190	210	230	240	270	300
Prix	fonte														
	laiton														
	bronze														



ÉJECTEUR A VAPEUR pour amorçage des pompes

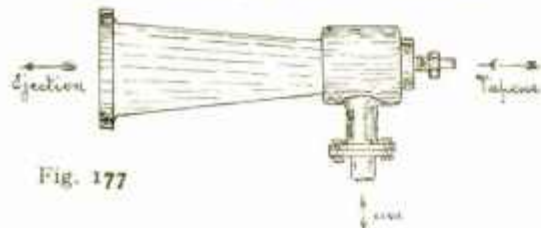


Fig. 177

Numéros	1	2	3	4	5	6
PRIX	50	70	90	110	150	200

PAPILLON RÉGULATEUR A FLOTTEUR pour Pompes centrifuges

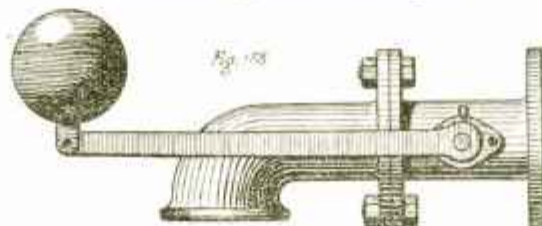


Fig. 178

Orifice	75	100	150	200	225	250	300	350
Brides	180	215	285	350	375	400	450	510
PRIX	75	90	120	160	180	200	250	300

ROBINET D'AMORÇAGE pour pompe



Fig. 179

Orifice du robinet	15	20	30	40	50	60
PRIX	23	25	40	60	80	100

Crépines avec Clapet de pied, dit de Retenue

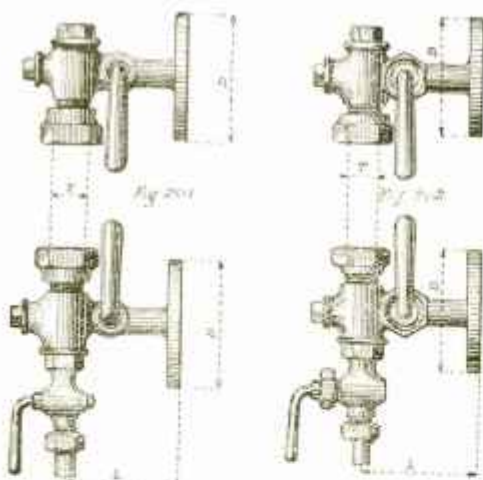


Fig. 185

	Figure 185							Figure 187							
Orifice	40	50	65	80	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	500
Diamètre des Brides	140	165	180	190	230	260	290	320	350	370	400	450	520	595	680
PRIX	13	16	22.50	27.50	42	76	102	125	155	205	271	375	470	575	845



Fig. 187



Type à boisseau

Type à presse-étoupe

INDICATEURS DE NIVEAU D'EAU EN BRONZE

SÉRIE FORTE

Diamètre extérieur des tubes verre T. 20/20		10	12	15	16	18	20	25	30	
» des brides	»	55	60	65	75	90	105	115	125	
» des douilles	»	18	20	22	25	28	32	35	36	
PRIX	Fig. 201	à brides	23	25	27	30	34	37	40	46
		à douilles	—	—	—	—	—	—	—	—
	Fig. 202	à brides	—	—	—	40	44	48	52	65
		à douilles	—	—	—	—	—	—	—	—

Toute modification aux dimensions courantes se facture en supplément, ainsi que le portage des brides et le filetage des douilles.

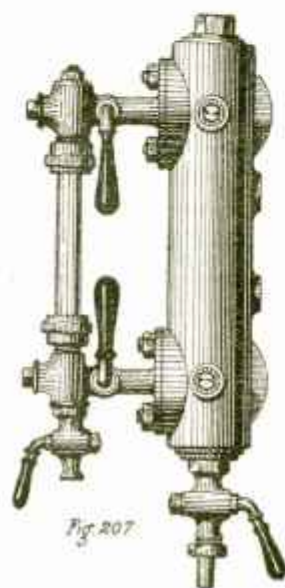


Fig. 207

NIVEAU D'EAU

monté

SUR BOUTEILLE EN FONTE

MODE DE FIXATION A COULISSE

POUR LE RÉGLAGE

TYPE UNIQUE

Brides de 195 mm.

Robinet pour tôle verre d: 20 mm.

PRIX :

Bouteille seule avec bouchon supérieur en bronze et robinet de purge	70.00
Appareil complet avec robinets à boisseau	107.00
Appareil complet avec robinets à presse-étoupe	118.00



Fig. 208

Indicateur de Niveau d'Eau à Réflexion

Numéro de l'Appareil	Diamètre de la douille	D stance entre les deux écrous	Longueur de la boîte	PRIX
0	15	155 à 155	110	25
1	16	155 à 180	130	27
2	17	180 à 205	155	31
3	18	205 à 230	180	36
4	19	230 à 260	205	41
5	20	260 à 290	235	47
6	21	290 à 320	265	50
7	22	320 à 360	295	55
8	22	360 à 390	335	59
9	22	393 et pl.	360	66

GLACES DE RECHANGE

NUMEROS	LONGUEUR	PRIX
0	95	2.50
1	115	3.15
2	140	3.75
3	165	4.40
4	190	5.00
5	220	5.60
6	250	6.50
7	280	7.50
8	320	8.50
9	340	9.50

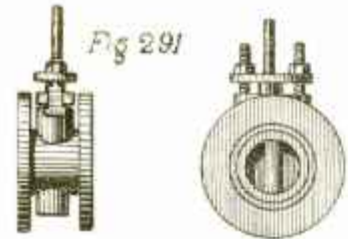


CLÉS de ROBINETS tout en FER



Dimensions carré m/m	10	12	15	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40
Prix frs.	0.60	0.75	1.	1.15	1.30	1.50	1.75	2.	2.30	2.60	3.	3.50	3.90	4.30	4.75	5.25

PAPILLONS



Orifices m/m	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	90	100	110	120	
Dimensions en millimètres	A	80	80	90	90	100	100	110	110	120	120	130	130	140	150	160	170
	B	75	90	105	115	125	140	150	160	170	175	180	185	210	230	240	250
Prix	Tout en bronze																
	Fonte et bronze																
Orifice m/m	130	140	150	160	170	180	190	200	220	240	260	280	300	320	340	360	
Dimensions en millimètres	A	180	190	200	200	210	210	220	220	230	240	250	260	270	280	290	300
	B	265	280	295	310	320	330	340	350	360	385	410	430	460	485	510	530
Prix	Tout en bronze																
	Fonte et bronze																

Reniflards



Orifice 15 m/m
Diam. de la douille 27 m/m
Prix : 9 francs

Timbres de Chaudières



Prix : 0,65 cent.

Raccords en Bronze à ajustage conique rodé - Série forte

Orifices	10	12	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60
Prix . fig. 72	2.25	2.70	2.95	3.75	4.90	5.50	6.95	8.95	12	15.50	20	25
Orifices	8/13	12/17	15/21	21/27	27/33	33/42	40/49	50/60				
Prix Fig. 74	2.90	3.65	4.25	6.10	7.55	9.20	13	24				

Raccords bronze en tous genres

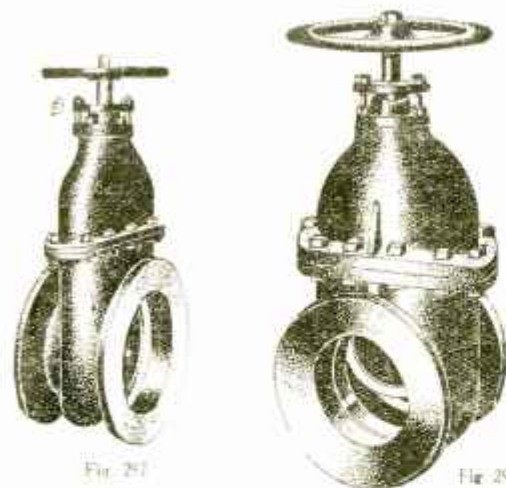
Vannes à passage direct en Fonte et Bronze

Sièges en bronze - Montures à boulons - Brides dressées



Série moyenne pour chauffages à vapeur et pour eau

ÉPREUVE : 15 kilogs jusque 100 °C. — 10 kilogs jusque 200 °C.



Orifices	40	50	60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250	300
Diamètre des brides	141	160	175	185	200	215	235	260	290	320	350	370	400	450
Longueur totale	136	142	148	154	160	166	172	185	198	210	221	230	254	290
Fig. 297. Prix	41	45	49	54	59	65	71	85	117	141	179	207	249	346

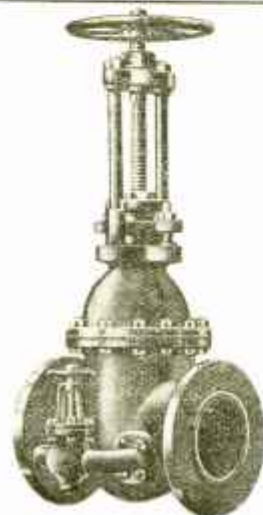
Série renforcée pour vapeur. Épreuve hydraulique 25 kilogs jusque 100 °C

Pression de marche : 10 kilogs

Orifices	40	50	60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250
Diamètre des brides	160	175	185	200	215	230	255	260	295	335	365	400	440
Longueur des vannes	175	185	195	205	215	225	235	245	255	270	290	310	330
Fig. 298. Prix	48	52	65	72	79	90	102	129	162	219	259	309	369

Les Vannes se font également en Bronze ordinaire et Bronze phosphoreux sur demande

Vannes Spéciales pour très hautes pressions et vapeur surchauffée. (Fig. 299)



Orifices	50	60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250	275	300
Diamètre des brides	160	170	185	205	220	235	260	295	330	360	395	435	455	485
Longueur des vannes	259	309	329	394	319	335	385	400	435	450	465	465	515	515
Prix	sans log-pass.													
	avec log-pass.													

Fig. 299

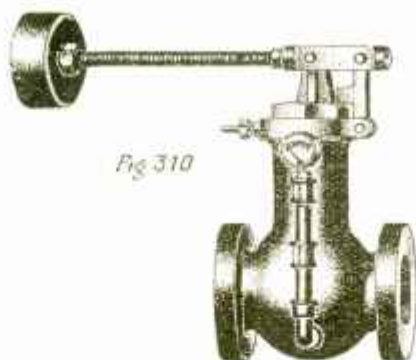


Fig 310



Fig 311

Corps fonte — Garniture bronze

Pour vapeurs, air, eaux à toutes pressions

Principes particuliers de ces appareils. — Le fluide rencontre constamment des surfaces égales s'équilibrant tant qu'il n'y a pas de détente. La section supérieure du piston est en communication avec l'atmosphère, et la section inférieure, égale à la section supérieure, est en contact direct avec le fluide détendu.

Dans ces conditions, les variations du fluide à haute pression n'ont aucune influence sur la pression de détente.

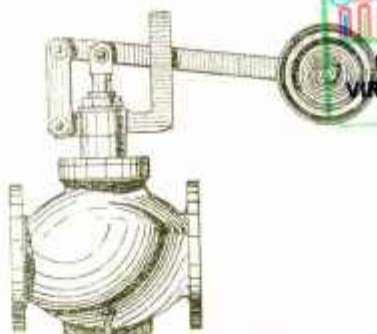
Orifices.	20	30	40	50	60	70	80	90	100	125
Diamètre des brides	110	120	145	155	175	185	200	215	240	260
Longueur entre brides . . .	135	140	185	190	230	240	260	265	275	280
Prix :										
Fig. 310 sans manomètre . .	80	100	125	145	165	175	190	210	240	325
id. avec manomètre . . .	104	124	149	169	189	206	221	241	271	356
Prix :										
Fig. 311 sans manomètre . .	110	130	165	185	215	225	250	270	300	395
id. avec manomètre . . .	134	154	189	209	239	256	281	301	331	416

de VAPEUR



Fig. 313

Cors fonte
Garniture
bronze



Diam. de passage... (mm)	25	33	43	53	65	83	93
Diam. des brides... (mm)	100	110	133	150	180	200	215
Long. des brides... (mm)	140	155	185	210	240	270	300
Prix tout en fonte... (fr.)	115	130	150	200	180	200	230
Prix main en bronze			110	150	180	200	230
Prix du manomètre avec siphon et raccord...							
			26 fr.		28 fr.		



Fig. 318

SIFFLET TROMPE

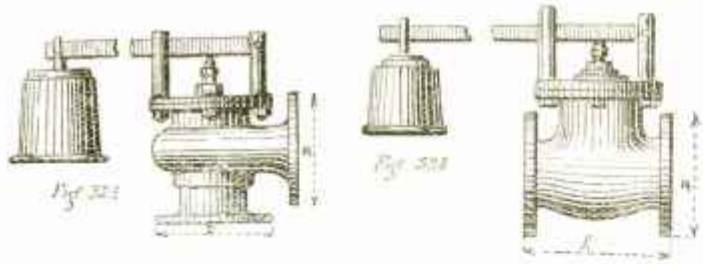
Corps bronze. — Trompe laiton poli.

Écarteur de la trompe	Diamètre du Tuyau vapeur	Diamètre de la bride	Hauteur totale en m.	Portée approximative en kilomètres	Prix francs
m/m	m/m	m/m	m/m		
30	15	80	281	0 k. 500	28
50	20	105	440	0 k. 800	42
70	25	130	600	1 kilom.	70
90	30	150	780	1 k. 400	100
105	35	170	895	1 k. 800	130
120	40	190	1 ^m 025	2 kilom.	175
150	45	205	1 ^m 255	2 k. 500	250



Soupapes de Sûreté pour Conduites d'eau, Série forte

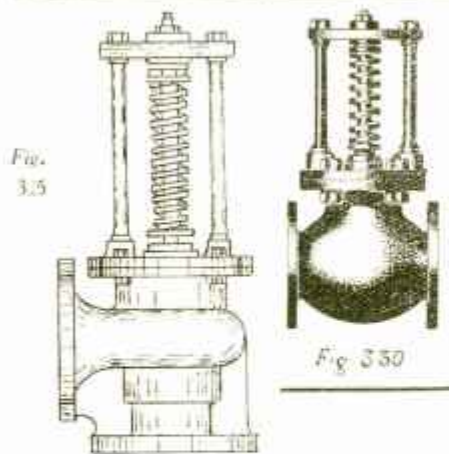
Modèles à Contrepoids



Orifices	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100
Diamètre des brides	120	130	140	150	160	175	185	200	215	230
Prix des figures 321-328	50	55	59	67	76	90	101	140	175	207

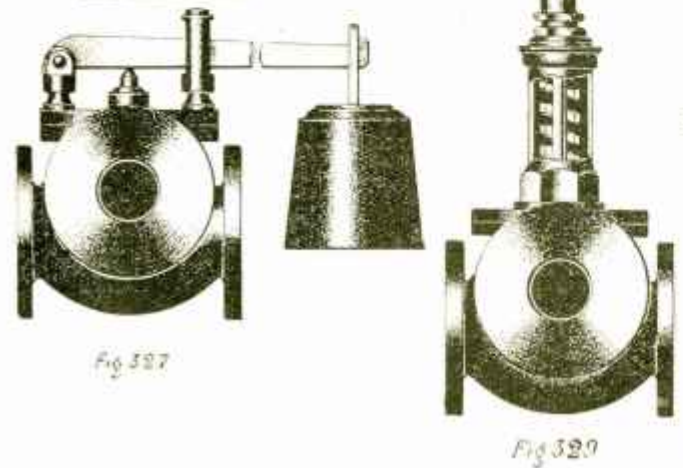
Les contrepoids sont facturés en supplément

MODELES A RESSORT



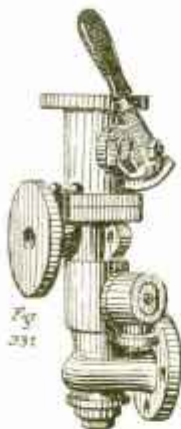
Orifices	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150
Diamètre des brides	120	130	140	150	160	175	185	200	215	230	245	260	275	285	300
Prix des figures 325 et 330	61	67	72	81	91	106	119	160	196	229	283	335	350	365	375

MODELES AVEC DÉGAGEMENT LATÉRAL



Orifices	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100
Diamètre des brides	120	130	140	150	160	175	185	200	215	230
Longueur	150	160	180	190	200	220	240	260	280	300
Prix figure 327 sans le contrepoids	55	61	66	75	85	100	111	150	189	223
Prix figure 329	66	73	79	89	100	116	129	170	210	245

Injecteurs



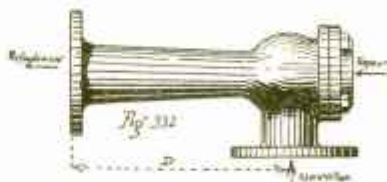
Pour une hauteur d'aspiration de	2 mètres	3 mètres	4 mètres	5 mètres	6 mètres		
La pression de la vapeur doit être de	1 k. 1/2	2 kilog.	3 kilog.	4 kilog.	5 kilog.		
Pour une pression de	2k.5 à 3	3k.5 à 5	6 k.	7 k.	8 k.	9 k.	10 k.
La température de l'eau (en charge ou à faible pression) pourra être en degrés centigrades. de	58 à 62°	35 à 56°	54°	50°	45 à 48°	38 à 40°	38 à 40°

Pour une hauteur d'aspiration de 2 à 3 m., la température de l'eau pourra atteindre 40 à 45°, pression de 3 à 6 kilog.

Pour 4 à 5 mètres d'aspiration, l'eau ne devra pas dépasser 35 à 40 degrés.

Élévateurs

à jet de vapeur



Numéros.		2	4	6	8	9
DIMENSIONS	Rendement en litres par minute	17	50	165	400	600
	Diamét. intér. p ^r la vapeur %	20	25	35	40	50
	des tuyaux p ^r l'eau	25	40	50	65	80
	Diamètres des brides.	100	130	160	180	200
	D.	40	222	275	375	425
Prix	En fonte, tuyère bronze. fr.	23	34	759	75	95
	Tout en bronze	48	85	100	150	180
	En plomb durci	50	78	122	172	

Re Starting



Numéros	2	3	4	6	6	7	8	9	10	11	12	13
Rendement en litres par minute	8	13	25	38	50	65	80	100	120	150	165	170
Orifices	13	20	35	25	35	35	40	40	45	45	160	160
Diamètre des brides	80	90	100	100	120	120	130	130	150	150	160	160
Taraudage de trou-plein pour tubes en fer	1/2	3/4	1"	1"	1 1/4	1 1/4	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 3/4	1 3/4
Prix :												
Fonte et bronze	65	65	90	90	115	115	140	140	225	225	370	400
Tout bronze												

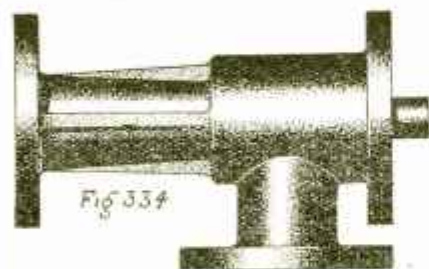


Fig. 334

Corps Fonte — Tuyère Bronze

Élévateur à Jet de vapeur

pour eaux chaudes

Spécial pour les Teintureries

Type unique

Diamètre intérieur tuyau vapeur	25	mm
tuyaux d'eau	40	mm
Diamètre des brides	140	mm
Longueur totale	275	mm

Prix : 45 Francs



Fig. 535

Barboteurs à Jet de vapeur

Spécial pour le chauffage rapide et sans bruit des cuves de teinture.

Numéros	2	4	5	7	8	9
Diam. int. du tuyau de vap. $\frac{3}{8}$	20	25	30	35	40	50
Prix { En fonte garnit. bronze fr.	25	33	36	48	54	70
{ Tout en bronze "	30	45	55	75	85	105

Clapets Automatiques d'Arrêt de Vapeur (Décret du 9 Octobre 1907)

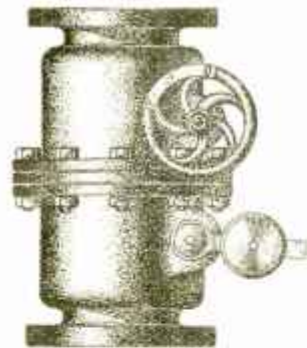


Fig. 308^{bis}

Type vertical

Ces deux modèles, fig. 308 bis et 309 bis se font :

- A simple effet sans indicateur d'ouverture.
- " avec indicateur d'ouverture.
- A double effet sans indicateur d'ouverture.
- " avec indicateur d'ouverture.
- " avec levier d'équilibre.
- " avec levier d'équilibre et indicateur d'ouverture.

Prix sur demande

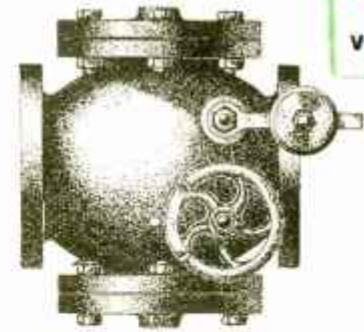


Fig. 309^{bis}

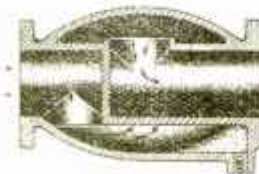
Type horizontal

SÉCHEURS DE VAPEUR

Modèles renforcés en fonte spéciale



Fig. 351



Coupe

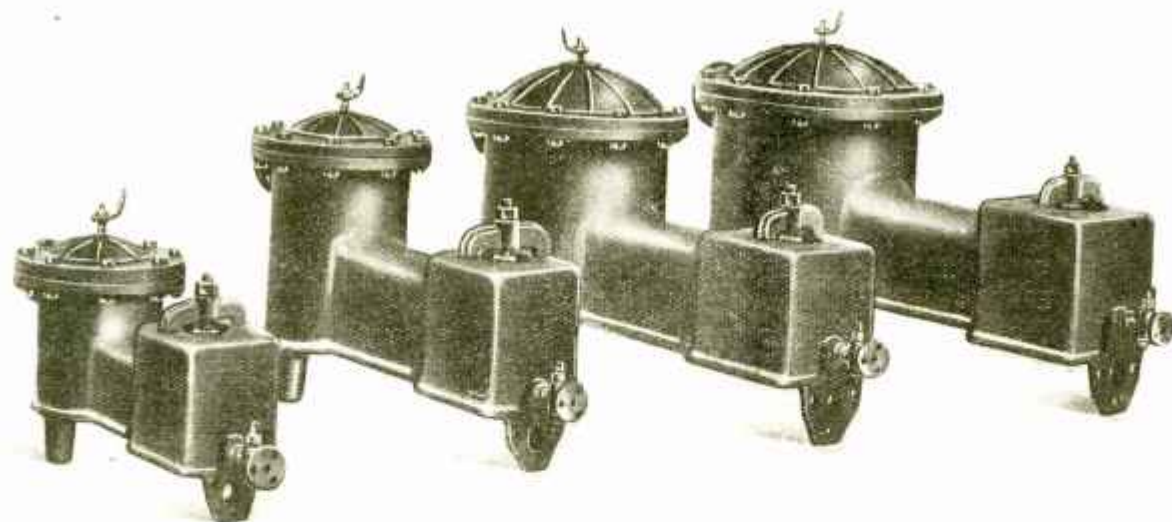
Orifices	50	80	100	125	150	175	200
Diamètre des brides	160	200	230	260	290	320	350
Longueur totale	245	340	400	510	600	700	765
Diam. du tuyau de purge	21/27	26/34	26/34	33/42	33/42	33/42	40/49
Prix : frs	25	45	72	95	120	150	180

Sécheurs de Vapeur en Tôle d'Acier pour Hautes pressions de 10 à 18 kilogs

Plans, Prix et Devis sur demande

Purgeurs Automatiques de Vapeur Condensée

Applicables aux Chauffages, Lisseuses, Pareuses, S'cloirs, Apprêts, Appareils de Sucreries, Tambours S'cheurs et Cylindres à Vapeur.



Pour ces spéciaux, ces mêmes appareils peuvent être montés, moyennant supplément, avec soupapes de dégagement spéciales permettant de plus grands débits.

N°	Orifices	Reide	Longueur totale	Hauteur	Pour surface de condensation	Prix
0 bis	20 "	110 "	632 "	345 "	100 mètres carrés	
1 bis	30 "	120 "	810 "	510 "	200 mètres carrés	
2 bis	40 "	140 "	975 "	565 "	300 mètres carrés	
3 bis	45 "	150 "	1 m. 150	595 "	400 mètres carrés	

NOTA. — Le N° 0 bis se fait en acier pour hautes pressions et Surchauffe.

Ces purgeurs, basés sur le principe physique de l'ottaison, ne sont point sujets aux caprices d'une dilatation plus ou moins aléatoire. Ils servent de réservoirs, alors que la plupart des purgeurs ne fonctionnent que **lorsque l'appareil à purger est rempli d'eau.**

Ils ne perdent pas de vapeur. Ils évacuent les eaux au fur et à mesure de leur condensation et peuvent refouler jusque 4 et 5 mètres.

Grande sensibilité. Marche sûre et régulière. Pas de réglage. Pas d'entretien. Pièces interchangeables.

Ces purgeurs sont indispensables pour les grandes surfaces à purger et tous les appareils qui nécessitent une purge régulière et sérieuse.

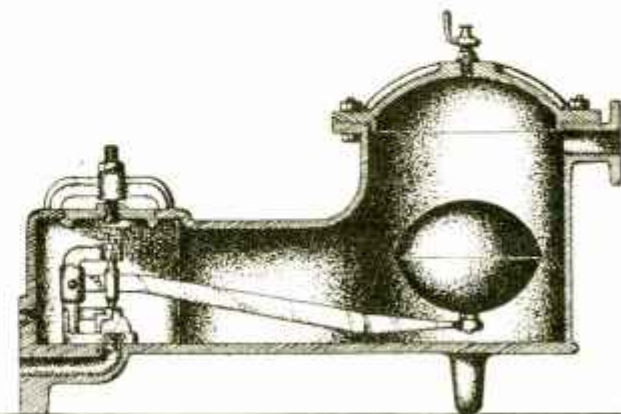


Fig. 336 bis.

Vue en coupe

Purgeurs Automatiques à flotteur ouvert

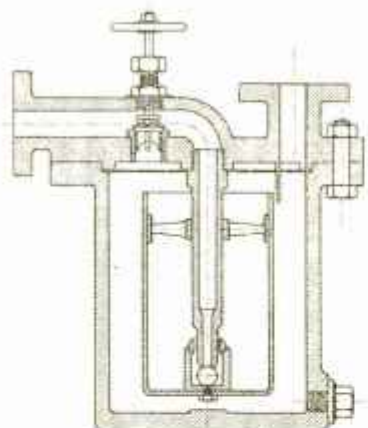


Fig. 337 bis

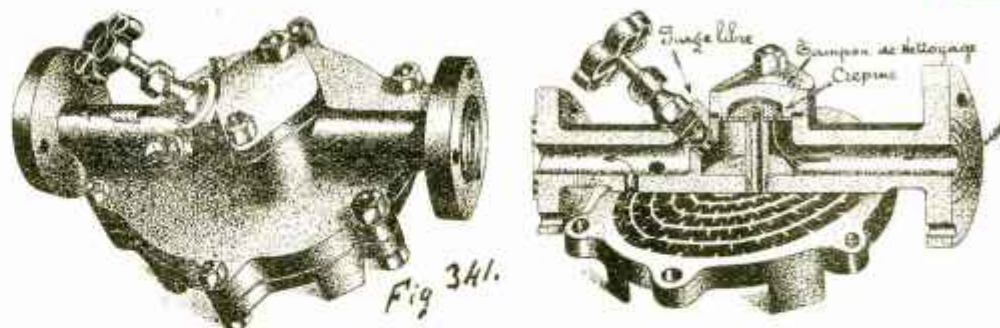
Corps fonte — Flotteur en acier — Garnitures en bronze

Numéros . . .	1	2	3	4	5	6
Orifices	15	20	25	30	40	50
Brides	80	90	100	110	130	150
Entre brides . .	160	200	240	280	320	320
Hauteur	220	250	300	350	400	500
jusque 8 kg	200	550	900	1.500	6.000	10.000
Deb. heure lit. .	160	350	500	900	4.000	7.000
de 8 à 12 kg						
Prix	40	60	85	110	170	200

Ces purgeurs se font également en acier pour stanchiole. Corps en acier. Sièges et clapets en Nickel acier spécial.

Purgeur Automatique « LABYRINTHE » Spécial pour Chauffages

sans aucune pièce mobile ni organe de dilatation



Pas de flotteurs - Pas de ressort dilatable - Pas de clapets - Pas de leviers - Aucune pièce mobile
La condensation se fait simplement par circulation à décharges successives dans un canal labyrinthe très contourné.
Ce purgeur convient pour vapeurs saturées à toutes pressions depuis 300 grammes jusque 14 kilogs.

NUMÉROS	1	2	3	4
Diamètre des orifices	15	20	25	30
Longueur totale	185	250	285	315
Hauteur du centre	50	55	65	75
Déb. de 10 kg.	40	160	400	600
en litres	30	120	300	500
par heure	25	100	250	400
à la	18	75	180	300
pression	12	50	120	200
Surface de chauffe correspondant en m ² pour tuyaux lisses à l'air libre	jusqu'à 6 m ²	2 à 40	10 à 100	30 à 150
Prix sans contre-brides et boulons (sauf N° 1 qui est taraudé).	40	55	80	100

Par suite de l'absence de toute pièce mobile, le **dérèglement est impossible**, car il n'y a ni usure ni coincement.
Ce purgeur refoule, et l'air entraîné n'a aucune influence sur son bon fonctionnement. Il peut se placer dans toutes les positions. Il n'est pas encombrant.
Une crépine placée dans la chambre de nettoyage, empêche le passage des saletés et impuretés. Cet appareil est **indé réglable**.



Filtere à Huile perfectionné pour l'Épuration des Huiles de Rebut

Fig. 261



TYPE	Hauteur totale	Largeur totale	Diamètre extérieur	Rendement Journalier	PRIX Francs
	m.	m.	m.	Litres	
A	0,800	300	200	5 à 10	90
B	1,090	350	250	15 à 20	140
C	1,250	420	300	25 à 30	175
D	1,400	450	330	40 à 50	225

Ces appareils sont en tôle étamée.
L'extérieur est émaillé au four.

CHAUFFE-GAMELLES

Se construit depuis 3 jusque 7 ailettes

3000 APPLICATIONS

Diamètre des ailettes 420 $\frac{m}{m}$.

Hauteur entre ailettes 230 $\frac{m}{m}$.

Emplacement pour 12 grandes gamelles sur chaque ailette.

Pas de joint. — Pas de fuites. — Propreté.

Cet appareil est composé d'une colonne verticale en fonte avec ailettes circulaires étagées sur lesquelles les ouvriers posent leurs gamelles. Il est très employé à cause de son peu d'encômbrement, de sa grande surface de chauffe et de sa commodité.

PRIX 1914

3 ailettes	115 francs
4 "	125 "
5 "	150 "
6 "	175 "
7 "	200 "

Tient les aliments à la **Température de Consommation.**

Ne fait pas bouillir et ne peut provoquer l'explosion des gamelles.

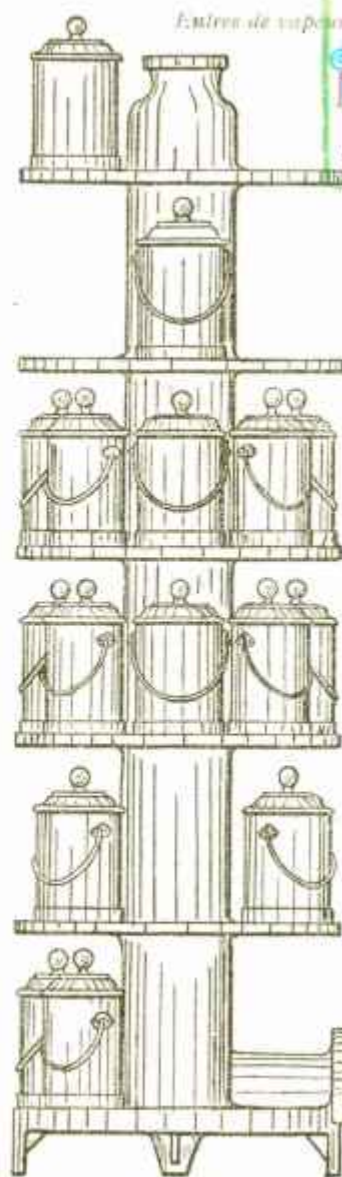


Fig. 262



Purge

Plaques et Tables Chauffantes ou à Refroidir

sans joints ni raccords — Tuyaux ou serpentins en acier, noyés dans la masse



Type avec rebords pour fixer sur mur

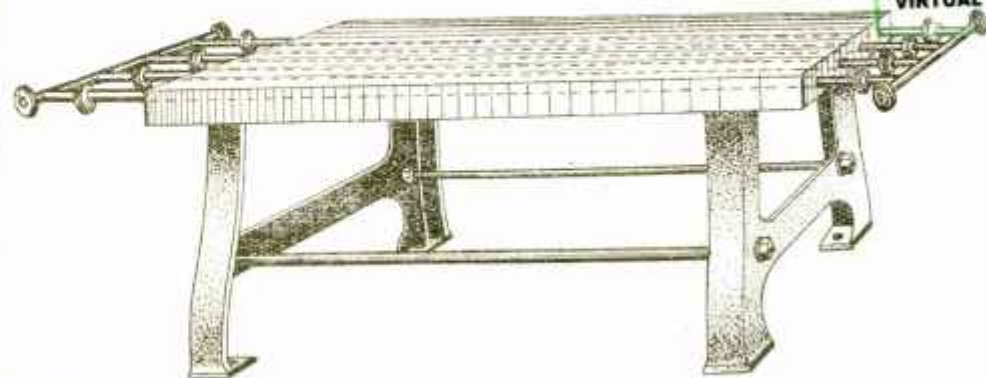
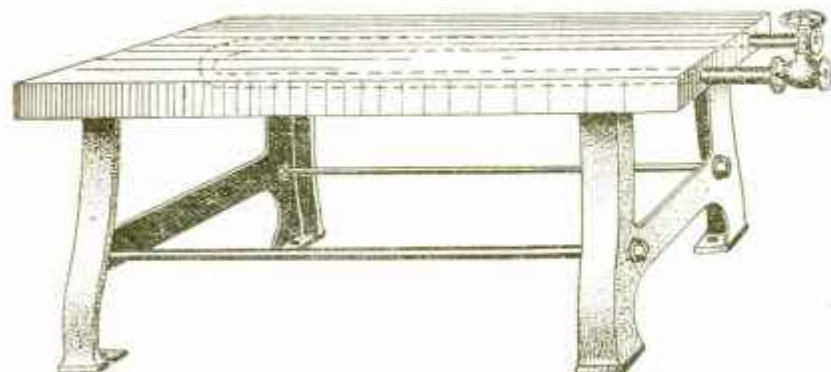


Table à air chaud pour produits se travaillant à basse température, entre 35 et 45 degrés. Spéciale pour **suif, margarine, trempage de chocolat** etc...

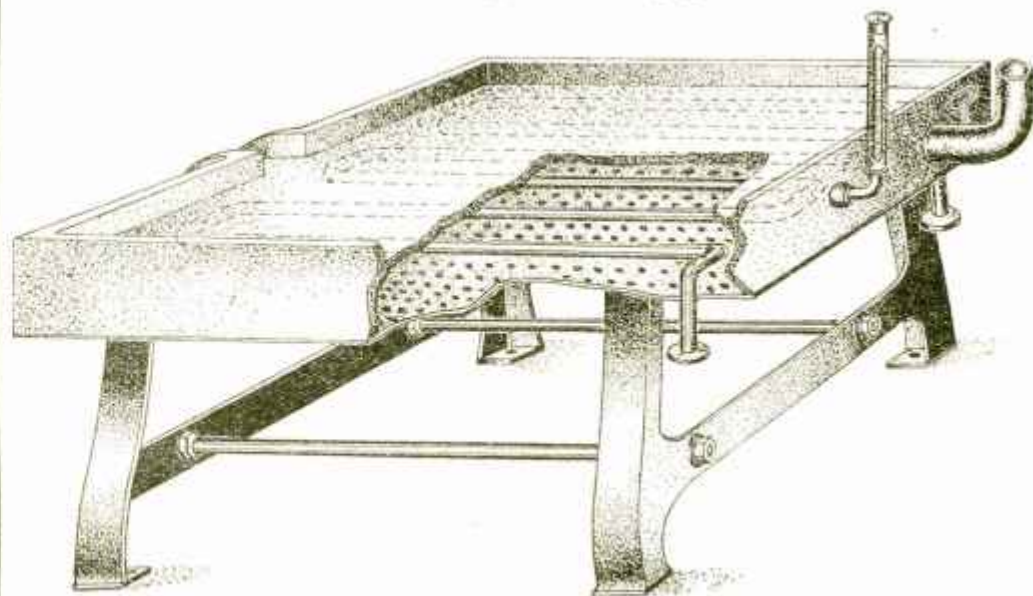


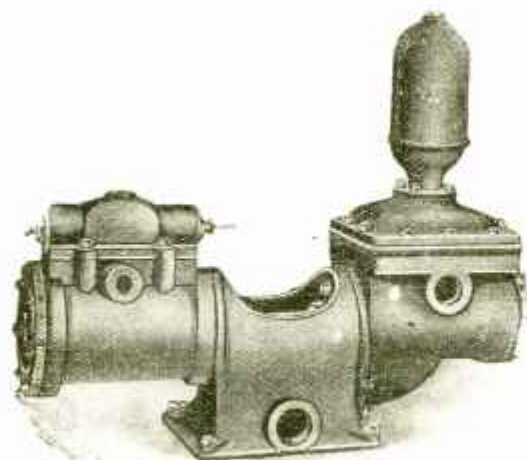
Dimensions courantes 1 m 500 × 250 ^{mm}₂₁₀
" 2 m × 250 ^{mm}₂₁₀
" 2 m 750 × 310 ^{mm}₂₁₀

Toutes autres dimensions sur demande

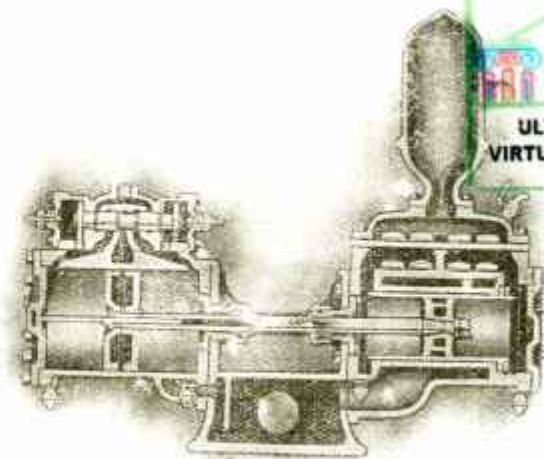


Se font avec ou sans rebords, en toutes dimensions pouvant atteindre jusqu'à 5 mètres × 1 m 750.





POMPES à VAPEUR pour alimentation des GÉNÉRATEURS



ULTIMHEAT®
VIRTUAL MUSEUM

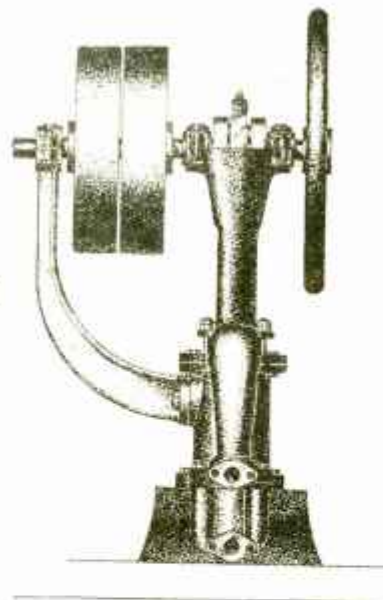
TYPES	CYLINDRE à vapeur en millimètres	CYLINDRE à eau	COURSE du piston	DÉBIT par heure en mètres cubes	TUYAU prise de vapeur	TUYAU d'échappement	TUYAU d'aspiration	TUYAU de refoulement	Embranchement en centimètres	POIDS	PRESSION maximum	PRIX en francs
										Kgs.	Kgs.	
B	63	35	50	0 ^m 760	6,4	9,5	19	12,7	18 × 36	20	10.500	216
B-B	76	44	63	1 ^m 520	9,5	12,7	25,4	19	20 × 43	34	•	360
C	100	60	76	2 ^m 460	9,5	19	32	19	25 × 61	77	•	540
D	127	76	89	3 ^m 800	12,7	19	38	25,4	28 × 66	104	•	720
E	127	76	152	5 ^m 700	12,7	19	50	32	25 × 81	145	•	1.080
G	140	89	152	7 ^m 600	19	25,4	50	38	31 × 86	181	•	1.260
F	152	92	203	9 ^m 500	19	25,4	63	50	33 × 94	195	•	1.440
F-F	152	100	203	11 ^m 400	19	25,4	63	50	38 × 99	227	•	1.620
H	177	100	203	13 ^m 300	25,4	32	63	50	38 × 99	238	•	1.800
I	203	127	254	19 ^m	25,4	38	89	63	46 × 122	454	•	2.340
L	254	152	305	38 ^m	32	38	100	76	46 × 132	544	•	3.060
M	305	184	305	57 ^m	38	50	127	100	48 × 142	658	•	3.600
M-M	305	202	305	63 ^m	38	50	127	100	48 × 142	703	•	3.780
N	354	216	305	76 ^m	50	63	152	127	56 × 157	1202	•	4.320
O	407	254	407	95 ^m	76	89	203	177	61 × 193	2359	•	5.400
O-O	407	235	407	73 ^m	76	89	203	177	61 × 193	2359	•	5.400
P	407	254	510	103 ^m	76	89	203	177	61 × 193	2812	•	8.750
Q	407	235	510	91 ^m	76	89	203	177	61 × 193	2812	•	8.550
R	570	305	510	125 ^m	89	100	203	177	66 × 236	3402	•	10.650

Sur demande, et moyennant une légère plus value, je puis fournir ces pompes en type renforcé pour pression supérieure à 12 kilos et pouvant fonctionner jusque 17 k, 500.

Pompes à Courroies pour alimentation des générateurs



Fig. 4502



Type à 1 piston plongeur

Aspiration
8 mètres
Refolement
8 kilogs

Nombre
de tours
45

Nos	Débit heures	Diamètres			PRIX
		Tuyaux	Piston	Poulies	
1	1.000 à 1.200 lit.	25	75	400	
2	1.500 à 1.800	30	90	450	
3	2.200 à 2.600	35	120	500	

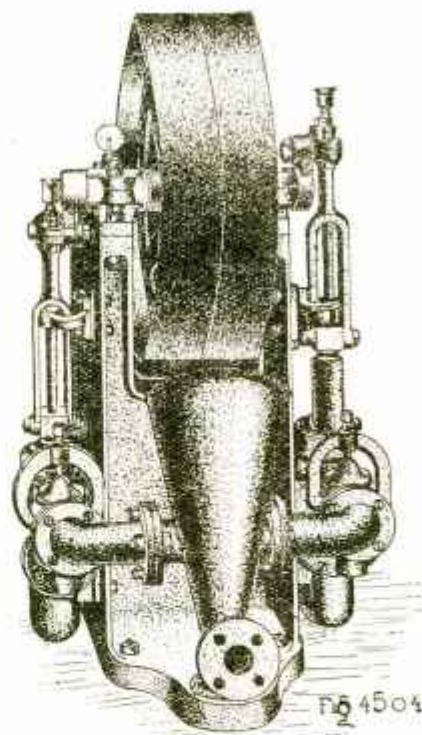


Fig. 4504

Type
vertical double
à
2 pistons
plongeurs

Sur demande, ces pompes
peuvent être accouplées
directement avec un
moteur électrique.

Nos	Débit heure	Orifices		Pistons	Course	Poulies		Vitesse	Pression en kil ^{cs}	PRIX
		A	R			Diam.	Largeur			
1	2 m	40	35	45	150	670	80	70	20 k.	
2	3 m	45	40	55	150	670	80	70	12 k.	
3	3 m 300	55	45	55	180	800	125	65	20 k.	
4	4 m	50	45	60	180	800	105	65	16 k.	
5	4 m 600	55	45	65	180	800	105	65	14 k.	
6	5 m 400	60	50	70	180	800	125	65	12 k.	
7	7 m	65	55	80	180	800	125	65	8 k.	

Figure 4626

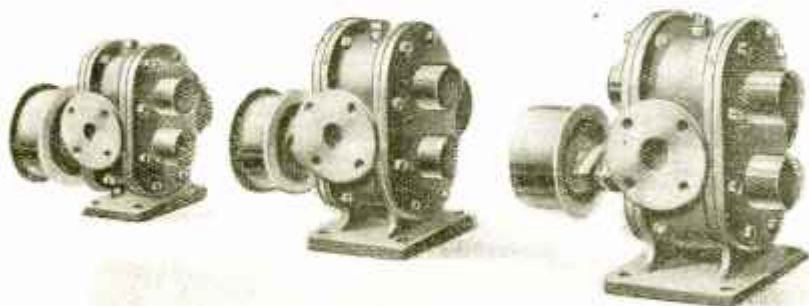
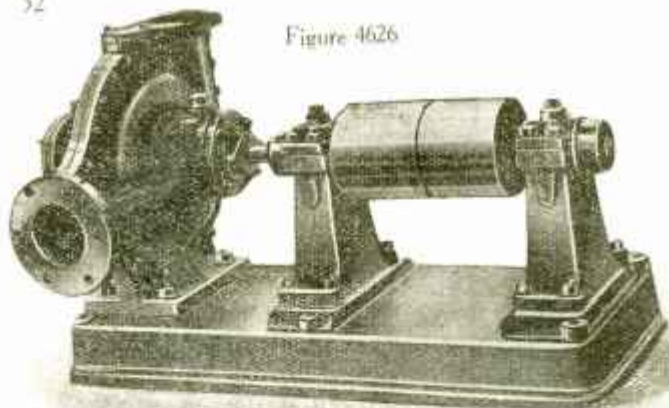


Figure 4636 bis. Numéros.	1	2
Orifices en "	20	30
Débit litre en mètres cubes	1 mètre ³	2 mètres ³
Vitesse en tours minutes	250	250
Prix {	Pompe avec simple poulie	
	Pompe avec poulies fixe et folle, palier et socle	

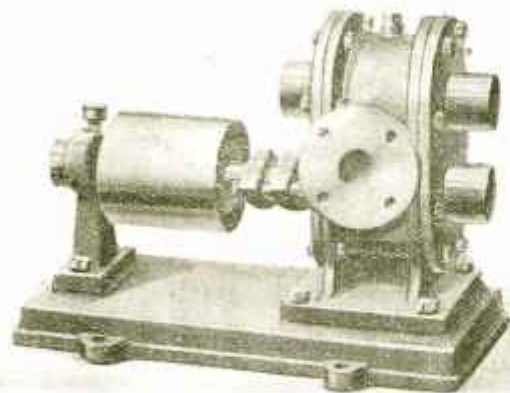
Pompes Centrifuges en Fonte ou en Bronze



Numéros	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Orifices : aspiration - refoulement	45	60	75	100	125	150	175	200	25	250
	35	45	60	75	100	125	150	175	175	200
Débit heure en mètres cubes	5	10	20	45	60	110	175	225	275	350
	à 9	à 18	à 36	à 60	à 90	à 165	à 250	à 325	à 450	à 525
Prix	à simple palier									
	à doubles paliers									

ULTIMHEAT[®]
VIRTUAL MUSEUM

Sur demande ces pompes peuvent être accouplées directement sur le même bâti avec un moteur électrique



Pompes Rotatives

REVERSIBLES

par pignons

à denture taillée

En Fonte

ou

en Bronze

Aspiration 6 m, 500

Refoulement 15 mètres

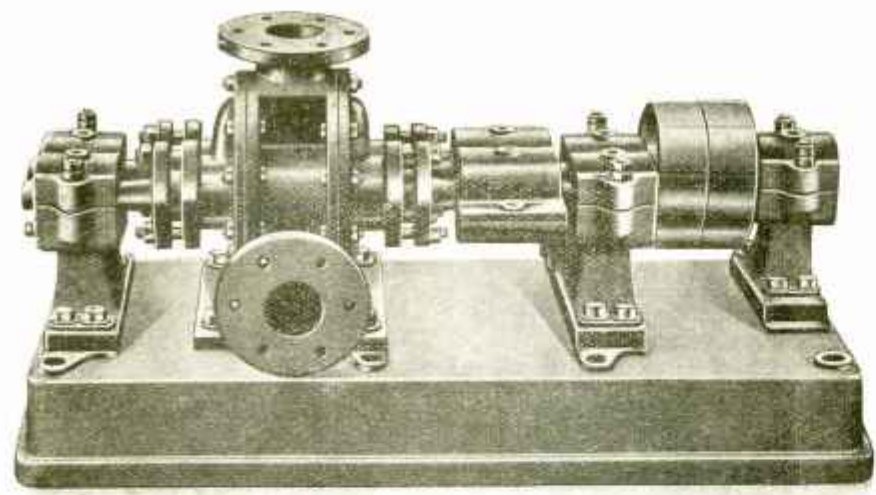
	3	4	5
	40	50	60
	3 m. ³ 500	6 mètres ³	10 mètres ³
	225	200	175



Pompes Rotatives Reversibles

par PISTONS ROTATIFS

En fonte ou en bronze



Aspiration 7 m. 500. — Refoulement 15 mètres.
Vitesse réduite — Grands débits

Tubulaires d'Equerre

Construction exceptionnellement soignée et vérifiée

Matériaux de 1^{er} choix essayés au banc d'essai

Alésage intérieur d'extrême précision

Pistons rotatifs tournés et fraisés

Paliers à graissage automatique par bagues avec réservoir d'huile

Figure 4637

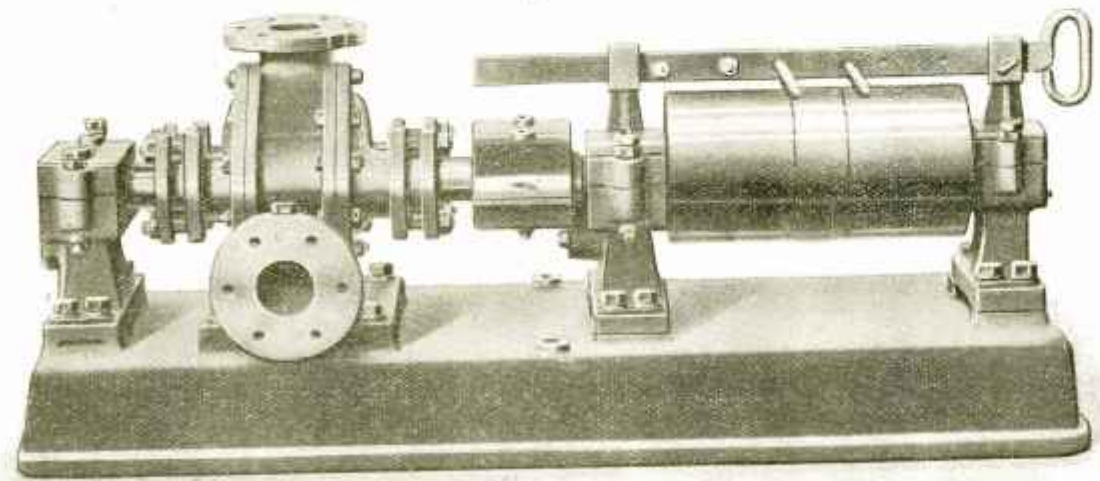


Figure 4637

Numéros . . .	1	2	3	4	5
Orifices . . .	50%	73%	90%	110 %	125 %
Débits heure en mèt. cubes .	5 à 10	12 à 18	19 à 25	30 à 36	50
Vitesse tours minute . . .	175	150	130	130	130
Prix avec poulies fixe et folle					
Supplément pour 3 poulies et débrayage .					

Pompes d'épreuves pour générateurs

Conduites de vapeur — Corps et Pistons en bronze



Fig. 4806

Fig. 4806. — Pompe à 1 piston, bêche à eau, diam. 300, haut. 555 $\frac{m}{m}$.

Prix :

Fig. 4806 bis. — Pompe à 2 pistons, bêche à eau, diam. 350, haut. 555 $\frac{m}{m}$.

Prix :

Manomètre de 100 $\frac{m}{m}$ gradué à 50 kilogs.

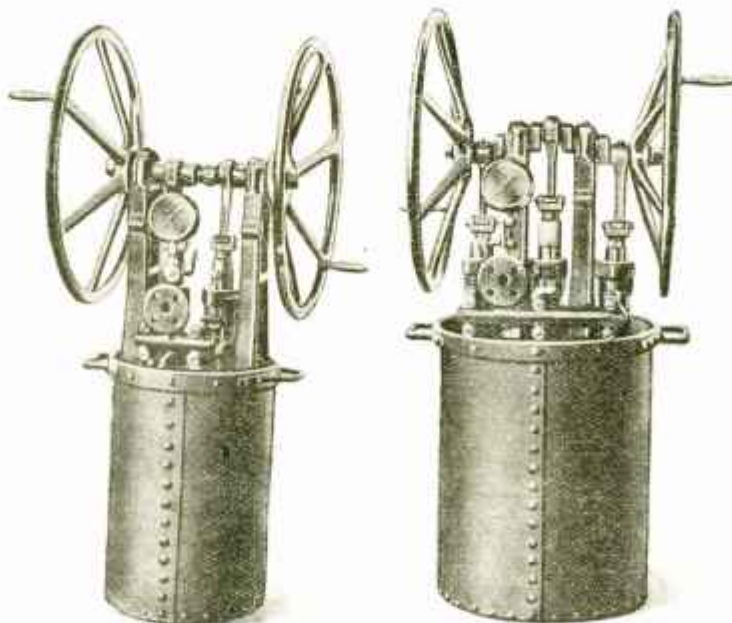


Fig. 4806 bis

Fig. 4807

Fig. 4807. — Pompe à 3 pistons assurant un courant continu sans chocs ni brusques saccades.

Diamètre des pistons : 50 $\frac{m}{m}$.

Course : 50 $\frac{m}{m}$.

Bêche à eau, diam. 450 haut. 595 $\frac{m}{m}$.

Prix :

Manomètre de 150 $\frac{m}{m}$ gradué à 50 kilogs.

Pompe spéciale

pour Savonneries  **ULTIMHEAT®**
VIRTUAL MUSEUM

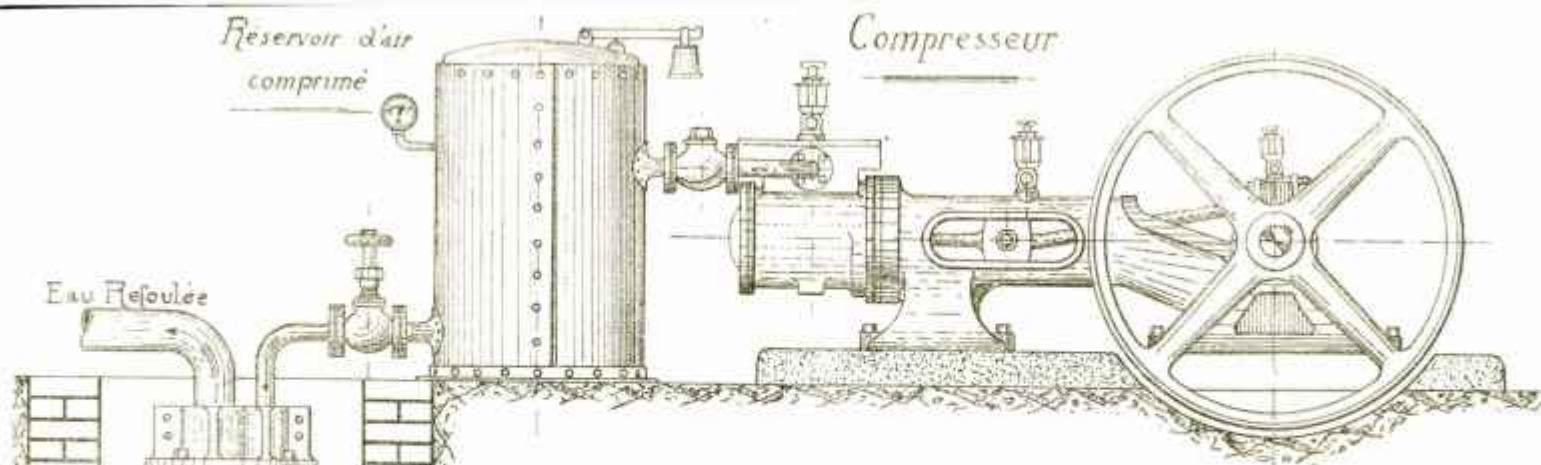


Fig. 13501

Type unique

Prix :

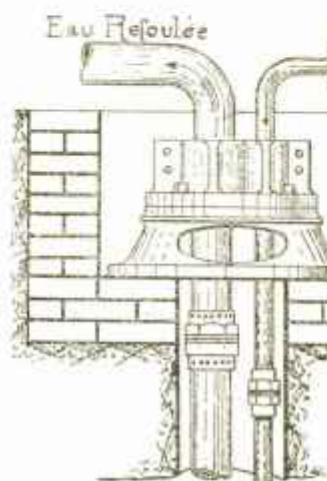
Pompes hydrauliques à courroie pour Presses hydrauliques, presses d'apprêts, accumulateurs, etc.



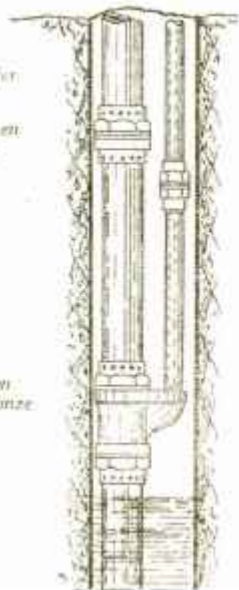
Élévation d'eau par émulsion d'air comprimé

SYSTÈME PERFECTIONNÉ

Débits depuis 10 jusqu'à 200 mètres cubes à l'heure



Tubes acier
Raccords en
bronze



Boîte
d'émulsion
en bronze

Sur demande, les tubes peuvent être galvanisés
entièrement et extérieurement

Le système d'élévation d'eau par émulsion d'air comprimé remplace très avantageusement l'ancien système des pompes à pistons.

Déjà, on avait obtenu de très bons résultats en faisant tout simplement plonger dans le puits le tuyau d'air comprimé et le tuyau d'eau. Parfois même, en raison de l'exigüité du puits, les deux tuyaux étaient emboîtés l'un dans l'autre.

Mais le seul point défectueux de ce montage consistait en une dépense assez forte de force motrice.

Avec la boîte d'émulsion, dans laquelle l'air comprimé tourbillonne et agit comme un giffard, cet inconvénient disparaît complètement.

L'air mélangé de cette façon à l'eau, diminue sensiblement le poids spécifique de la colonne d'eau. Le rendement est de beaucoup supérieur, le débit est plus fort et absolument continu.

La surveillance et la vérification sont très faciles, car tous les appareils sont en vue sur le sol, entretien

nul, marche constante, absence complète d'organes mécaniques, plus de pistons, plus de soupapes, plus de tiges tordues, plus de seaux de pompes détériorés.

Bref, sécurité absolue de fonctionnement régulier et de marche constante, démontage rapide.

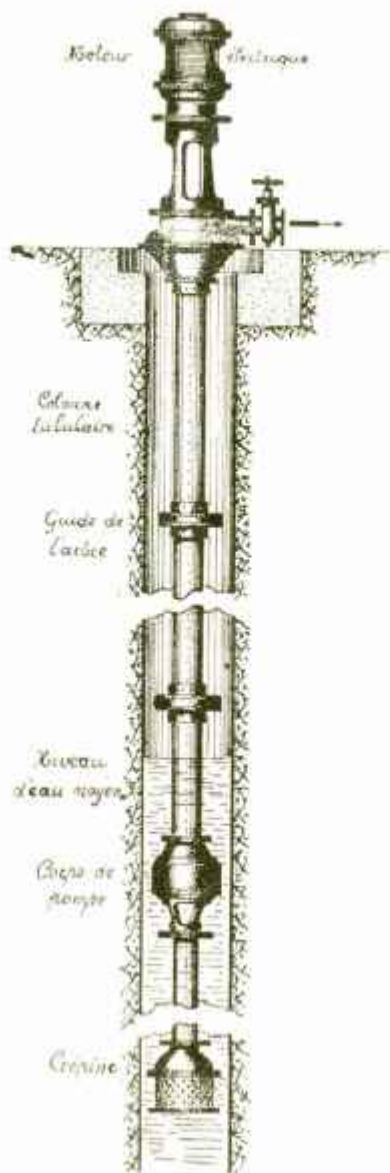
Surtout grande facilité d'installation. De fait, avec les pompes il fallait monter une transmission à proximité du puits pour l'attaque des pompes. Ce montage de transmissions n'était pas toujours facile, mais par contre était toujours très coûteux.

Dans le forage par émulsion, le compresseur se place où l'on veut, à l'endroit le plus propice. L'air comprimé est amené dans le puits par une petite tuyauterie que l'on dispose à volonté.

Le même compresseur peut servir à un ou plusieurs puits à la fois. Le forage est constamment propre, car le sable et la vase sont entraînés naturellement à la surface du sol.

PLANS ET DEVIS SUR DEMANDE

TURBO-POMPES pour tous débits



Bâches

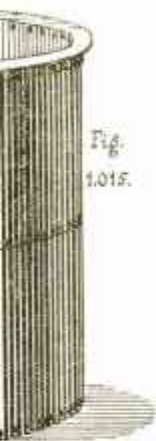


et Réservoirs en Tôle



DIMENSIONS & POIDS APPROXIMATIFS

CONTE- NANCE en LITRES	EPAISSEUR DES TOLES		RÉSÉROIRS CYLINDRIQUES			RÉSÉROIRS RECTANGULAIRES			
	Côtés m/m	fonds m/m	Diamètre	Hauteur	Poids kilogs	Longueur	Largueur	Hauteur	Poids kilogs
100	3	3	0,40	0,80	45	0,60	0,35	0,50	90
150	3	3	0,50	0,80	50	0,75	0,40	0,50	65
200	3	3	0,50	1,00	60	0,80	0,50	0,50	75
250	3	3	0,57	1,00	70	0,80	0,50	0,65	85
500	3	3	0,80	1,00	105	1,00	0,50	1,00	135
750	3	3	0,98	1,00	135	1,50	0,50	1,00	160
1.000	3	3	1,03	1,20	165	1,00	1,00	1,00	200
1.500	3	4	1,22	1,30	225	1,50	1,00	1,00	250
2.000	3	4	1,13	2	320	2	1	1,00	370
3.000	3	4	1,39	2	380	2	1,50	1,00	455
4.000	4	4	1,56	2,10	510	2	2	1,00	635
5.000	4	5	1,75	2,10	600	2,50	2	1	750
6.000	4	5	1,87	2,10	650	2,50	2	1,20	820
7.000	4	5	2,02	2,20	740	3	1,95	1,20	975
8.000	5	5	2,12	2,30	850	3,10	2	1,30	1.200
10.000	5	5	2,36	2,30	1.060	3,85	2	1,30	1.390
12.000	5	5	2,30	2,95	1.290	3,30	2,90	1,30	1.440
15.000	5	5	2,55	2,95	1.450	4,10	2,90	1,30	1.680
20.000	5	5	2,53	3,90	1.770	4,60	2,90	1,50	2.700
25.000	5	5	2,86	3,90	2.050	4,30	2,90	2	2.900
30.000	5	6	2,90	4,55	2.390	5,50	2,90	2	3.400
40.000	5	6	3,60	4	2.800	4	2,50	4	4.250
50.000	6	6	4	4	3.350	4,60	2,80	4	5.100
60.000	6	7	4,40	4	4.100	4,35	2,80	5	6.000
75.000	6	7	4,40	5	4.600	5	3	5	7.250
100.000	7	8	5,10	5	7.000	5	5	4	9.000



Henry PLAYOUST
TOURCOING

Paliers Graisseurs à bague, Coussinets Bronze

Série H.P. Modèle des Forges et Chaudronneries des Poutrains

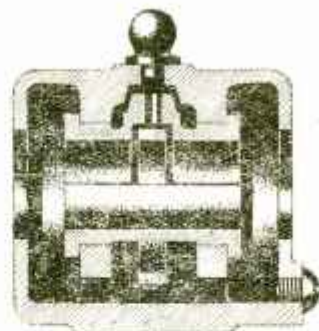
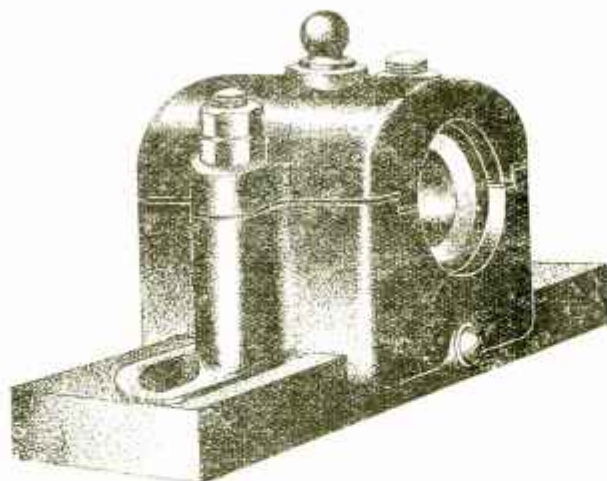


Construction

en série

Pièces

interchangeables



Portée double

Semelle rabotée

MODÈLE FORT

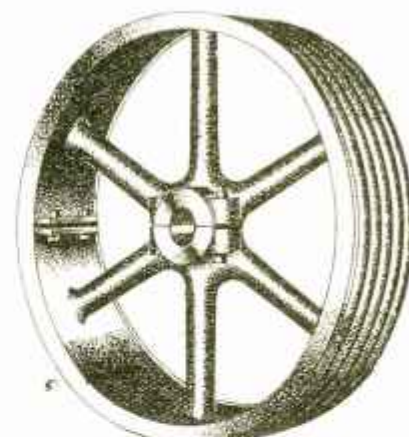
TYPE INDUSTRIE

Mélanges en	$\frac{m}{20}$	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	90	100	
Portée du coussinet	$\frac{m}{20}$	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	180	200	
Semelle	} Longueur	$\frac{m}{20}$	250	250	360	270	272	310	315	355	355	388	390	392	392
		$\frac{m}{20}$	64	64	72	78	84	92	100	110	115	125	130	140	140
		$\frac{m}{20}$	15	15	16	17	17	20	20	22	22	24	25	30	30
Hauteur du centre		$\frac{m}{20}$	60	60	62	68	74	80	84	90	94	97	102	105	110
Ecartement longitudinal des trous de fixation	Maximum		200	200	210	216	220	260	260	290	290	318	318	330	330
	Minimum		180	180	190	196	200	240	240	270	270	298	298	310	310
Trous ovalisés de	0	$\frac{m}{20}$	28x19	28x19	28x19	28x19	32x20	35x24	35x24	35x24	35x24	40x28	40x28	40x20 40x20	40x20 40x20
Poids approximatif en kilogs	kg		3 ³ 358	5 ⁵ 500	7 ⁷ 500	8 ⁸ 500	9 ⁹	12 ¹²	12 ¹² 550	17 ¹⁷	18 ¹⁸ 700	23 ²³ 320	24 ²⁴	35 ³⁵ 800	37 ³⁷
Prix	frs		16	17	19	21	24	28	33	37	44	56	65	92	112

Nota. — Les paliers de 90 $\frac{m}{20}$ et 108 $\frac{m}{20}$ ont 4 trous de fixation.

POULIES EN FONTE DOUCE

à bras droits en une ou deux pièces



Les plus solides

Les mieux équilibrés

Ne se déformant pas

Poulies à gorges pour câbles

Exécution suivant dessin, modèle ou au troussseau
de toutes poulies brutes ou usinées jusqu'à 10 tonnes
et 6 mètres de diamètre.

Prix sur demande

DIAMETRES COURANTS EN mm

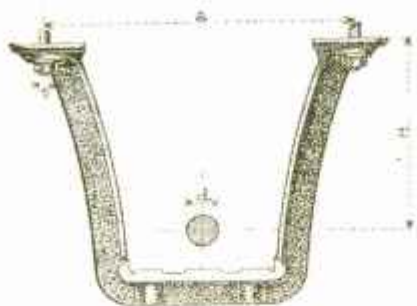
200	—	220	—	240	—	260	—	280	—	300	—	320	—	340	—	360	—	380
400	—	420	—	440	—	460	—	480	—	500	—	520	—	540	—	560	—	580
600	—	620	—	640	—	660	—	680	—	700	—	720	—	740	—	760	—	780
800	—	820	—	840	—	860	—	880	—	900	—	920	—	940	—	960	—	980

1 mètre.

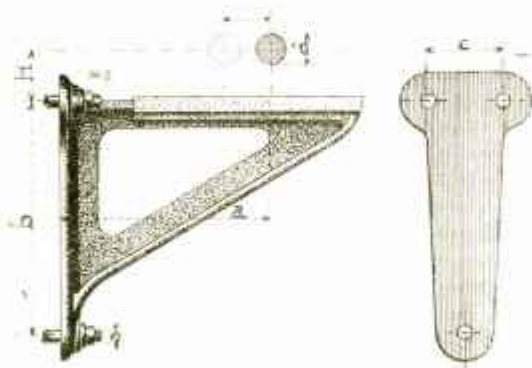
en toutes largeurs depuis 80 $\frac{m}{m}$ jusque 400 $\frac{m}{m}$.

Toutes autres mesures ou dimensions sur commande.

ORGANES DE



Chaise pendante

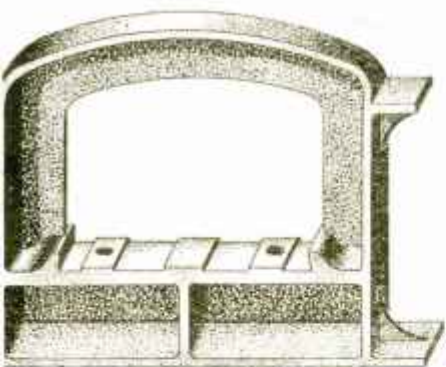


Chaise console



Semelle

TRANSMISSIONS



Niche muraille



Manchon à boulons noyés



Manchon à frettes



Chaise en bout



Bague d'arrêt



Chaise de sol



Chaise pendante à 1 jambe



Fig 501

TABLES DE MONTAGE

N°	Longueur	Largeur	Hauteur	Poids approximatif	PRIX	
					Brut	Raboté
1	400 %	200 %	240 %	53 k.		
2	430 %	380 %	530 %	170 k.		
3	800 %	600 %	600 %	370 k.		



ULTIMHEAT[®]
VIRTUAL MUSEUM

Toutes autres
dimensions
sur
demande



Fig 502

Tas ronds à cintrer

Diamètre depuis 600 % jusqu'à 3 m.
Épaisseur depuis 50 % jusqu'à 200 %.

PRIX : suivant cours.



Fig 503

Fig 504



Tas à planer

Se font en toutes
dimensions

PRIX : suivant cours.

Equerres de Montage

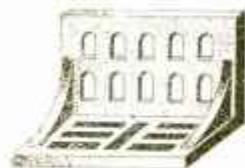


Fig 277



Fig 278 bis

Marbres en fonte, rabotés



Fig 506

Toutes autres dimensions sur demande.

N°	1	2	3	4	5	6
Longueur	400	600	1 ^m	1 ^m 50	2 ^m	4 ^m
Largeur	300	400	600	750	1 ^m 50	1.750
Poids approximatif						
PRIX						

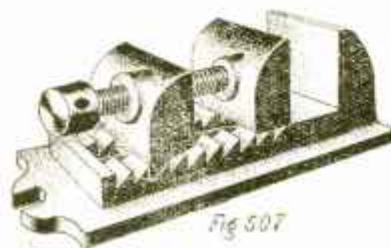


Fig 507

Etaux à Crémaillère

N° 1	} Machoires	60 x 30	
		Poids	8 kilogs
		Prix	30 francs
N° 2	} Machoires	130 x 130	
		Poids	30 kilogs
		Prix	78 francs



Fig 508

Etau parallèle

POUR MACHINES OUTILS

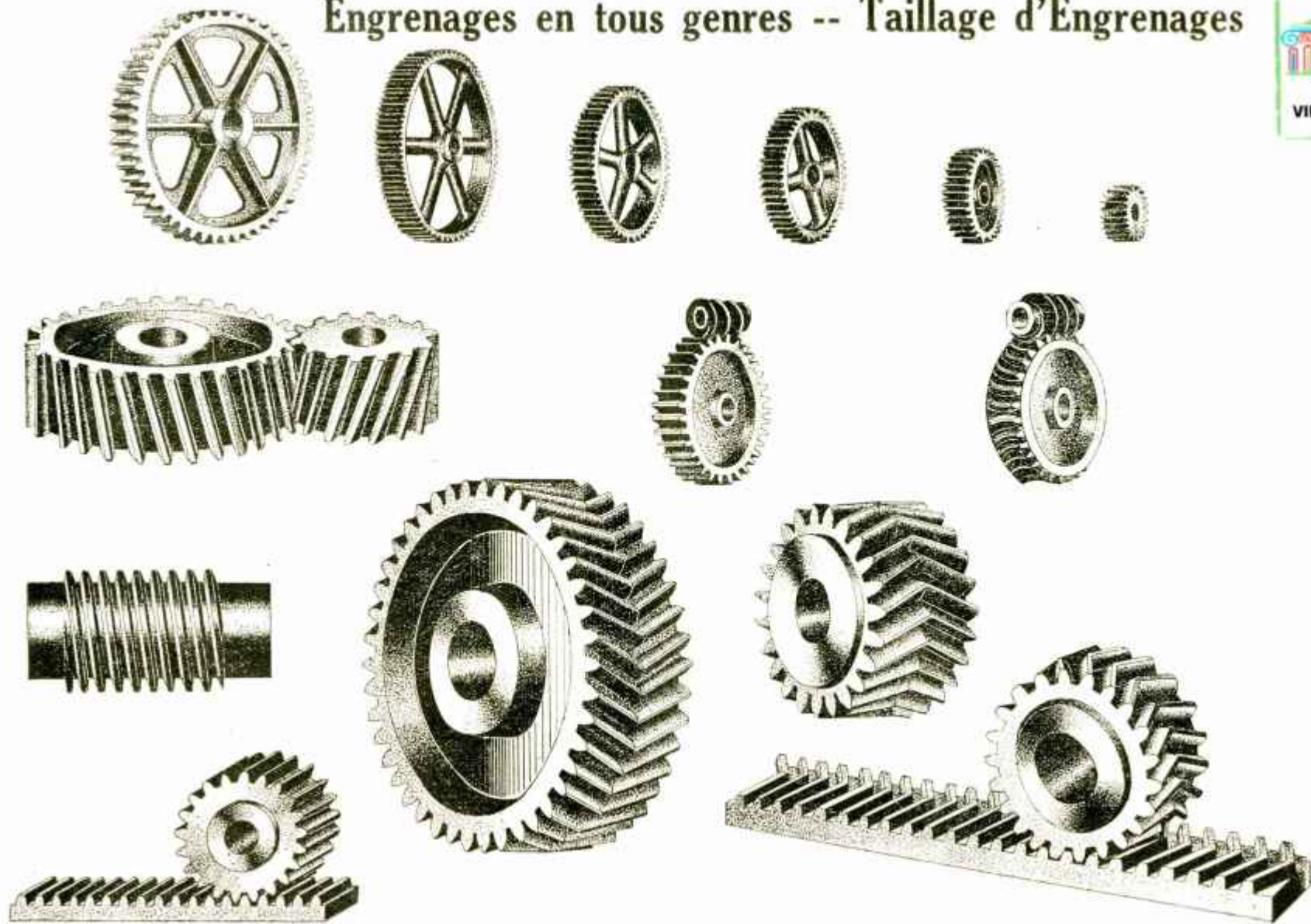
Type unique

Machoires 175 x 60.

Poids : 31 kilogs.

PRIX : 140 francs.

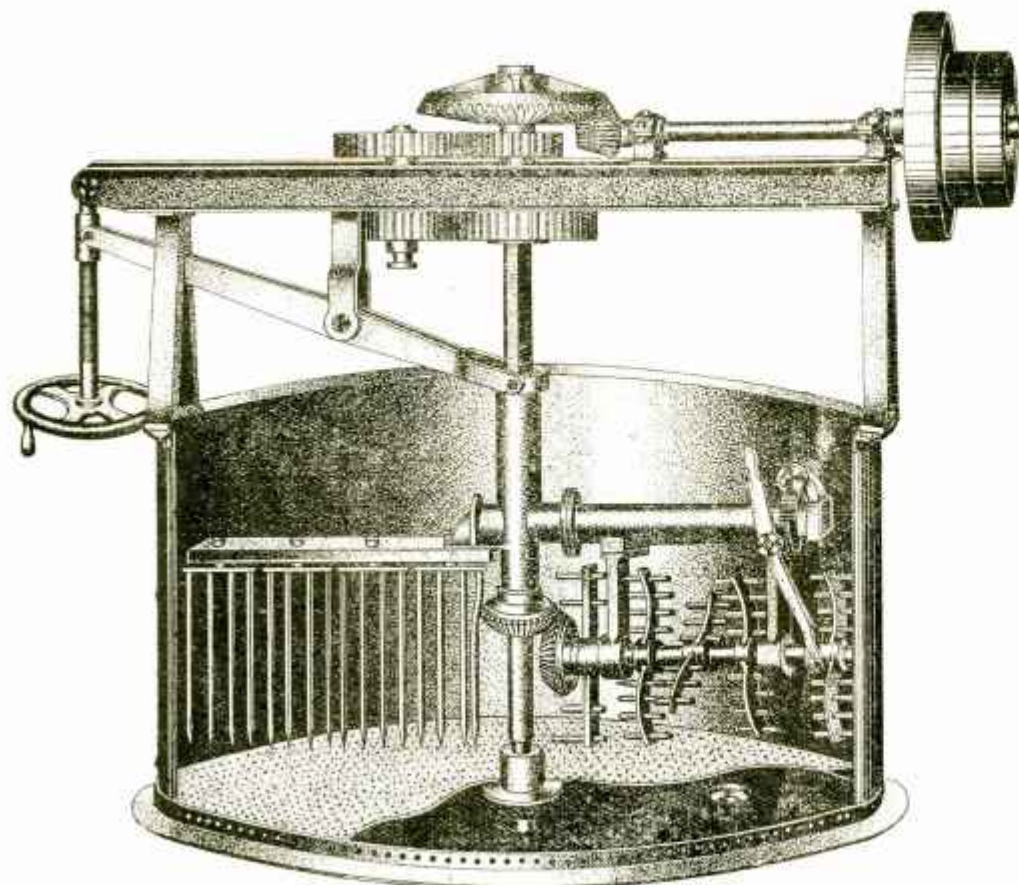
Engrenages en tous genres -- Taillage d'Engrenages



CUVE MATIÈRE PERFECTIONNÉE

A mouvements combinés, avec débatteur picoteur, relevable en plein travail et inclinable dans tous les sens.

Breveté S. G. D. G. en France et à l'Étranger



- MODÈLE UNIQUE -

CONSTRUCTION EN SÉRIE - PIÈCES INTERCHANGEABLES

Par sa forme et par ses proportions, cet appareil permet d'hydrater le malt sans hydrateur, avec un minimum d'eau (environ 1 litre d'eau par kilogramme de malt).

Par suite de la multiplication du travail des débatteurs, l'empilage est excessivement régulier, très uniforme, et surtout *très rapide*.

De ce fait, le volume de la première trempée est absolument réduit, ce qui permet d'épuiser la drêche jusqu'à 1 à 2 dixièmes.

Autre avantage très appréciable. — Le malt peut être concassé très finement avec forte proportion de grains crus, sans aucun inconvénient pour le soutirage. Au moment du soutirage de la première trempée, on relève les débatteurs par un simple tour de volant, de façon à ce qu'ils ne touchent plus la drêche ; afin d'accélérer la filtration, on laisse seulement fonctionner les picoteurs.

Les débatteurs ne traînent pas sur le faux-fonds. Ils ont pour but de relever la masse et d'empêcher l'entraînement de la farine sous le faux-fonds.

Une purge brusque des robinets soutireurs suffit pour saccharifier complètement l'amidon.

DESCRIPTION

Cuve ronde en tôle d'acier, calandre en 5 ^{mm}/₂₀, fonds en 6 ^{mm}/₂₀.
Diamètre 3 mètres. Hauteur de la cuve 1 m. 350.

Faux-fonds démontable en 8 tronçons, bronze de 4 ^{mm}/₂₀ 5 d'épaisseur, avec fentes longitudinales fraisées à 6 dixièmes de largeur, avec pieds et couvre-joints. Mouvements mécaniques en acier, fonte et fer. Poulie fixe et folle.

Prix sur demande

Chaudière à Cuire

SYSTÈME PERFECTIONNÉ

CUVE EN CUIVRE ROUGE

CHAUFFAGE A LA VAPEUR
PAR GROS SERPENTIN
A NETTOYAGE FACILE

Malaxeur type hélice

Vase d'expansion permettant la DILATATION NATURELLE de la bière dont l'AROME RESTE CONCENTRÉ dans la cuve pendant la cuisson.

Cette chaudière moderne représente de grands avantages et un sérieux perfectionnement

Simplicité de travail. — Réglage à volonté pour la cuisson

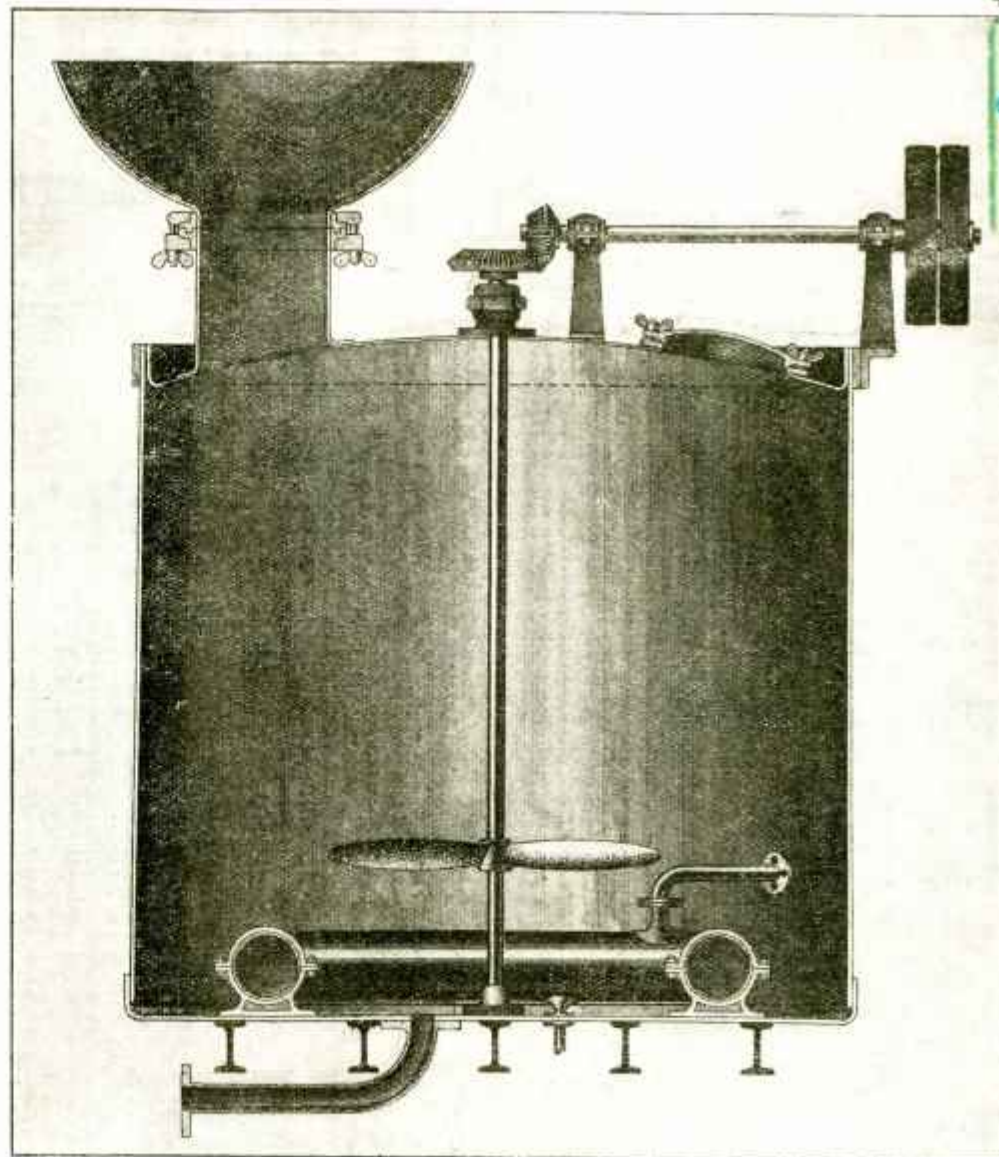
**Malaxage parfait et rationnel
Main-d'œuvre réduite et surveillance nulle**

Plus de coups de feu qui donnent un mauvais goût à la bière et brûlent les fonds de chaudière

Economie d'entretien et suppression des réparations

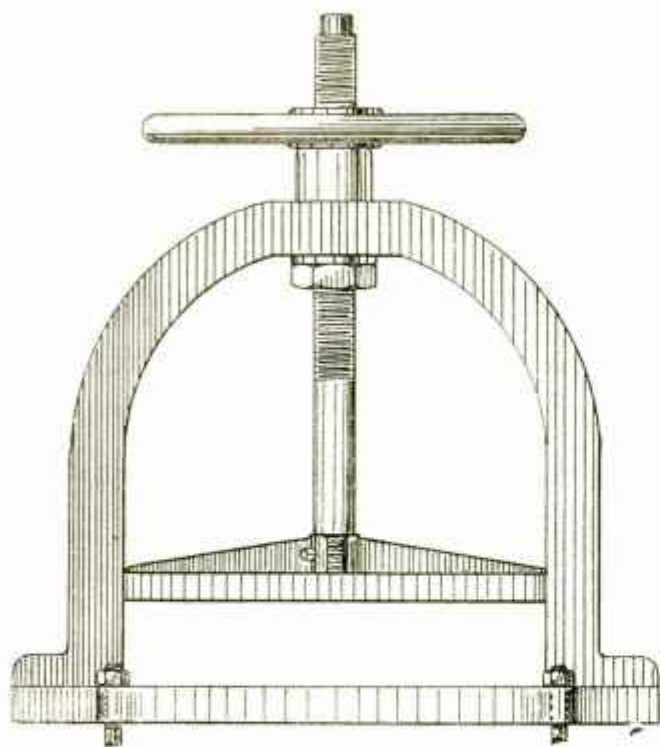
PROPRETÉ ABSOLUE

Bière de 1^{re} qualité très aromatisée

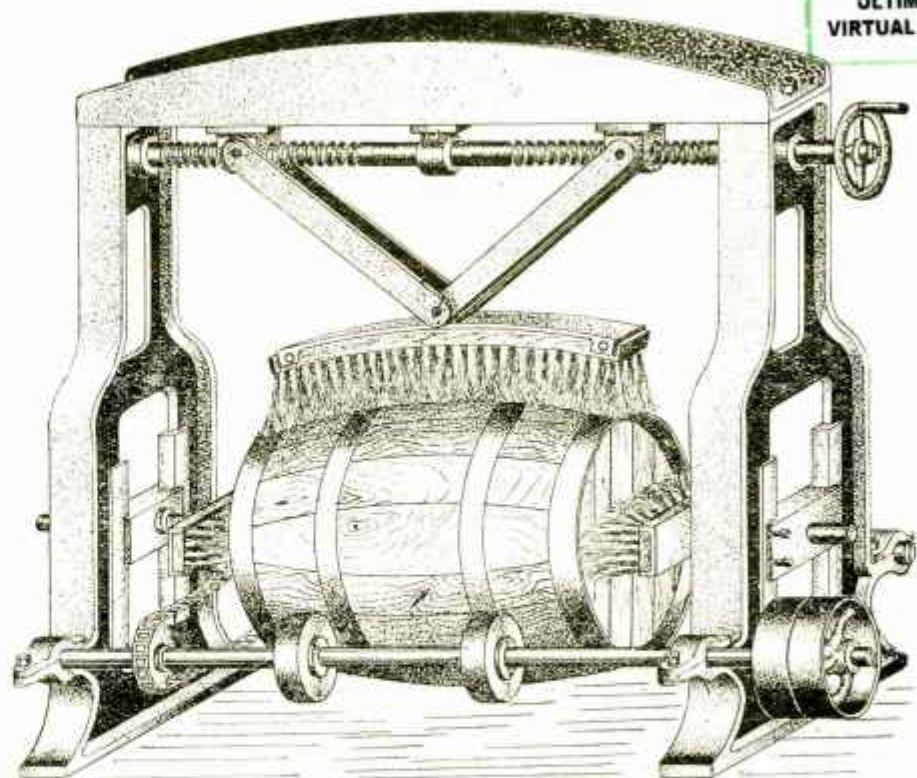


CHAUDIÈRES EN TOUS GENRES SUIVANT PLANS

Presse à levure



Machine à laver et brosser les tonneaux



Robinetterie de Cave

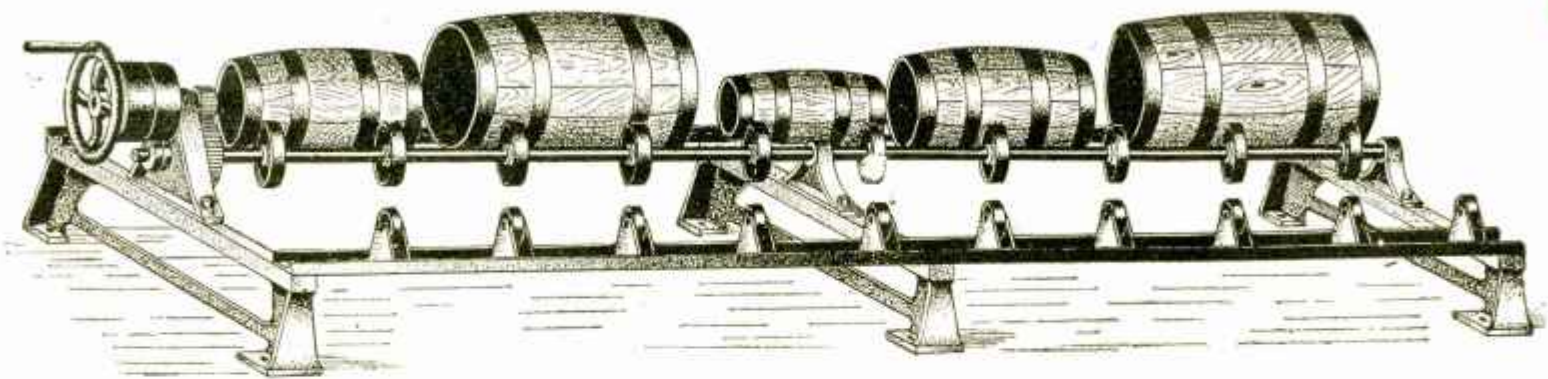
Raccords en tous genres

Catalogue général de Robinetterie

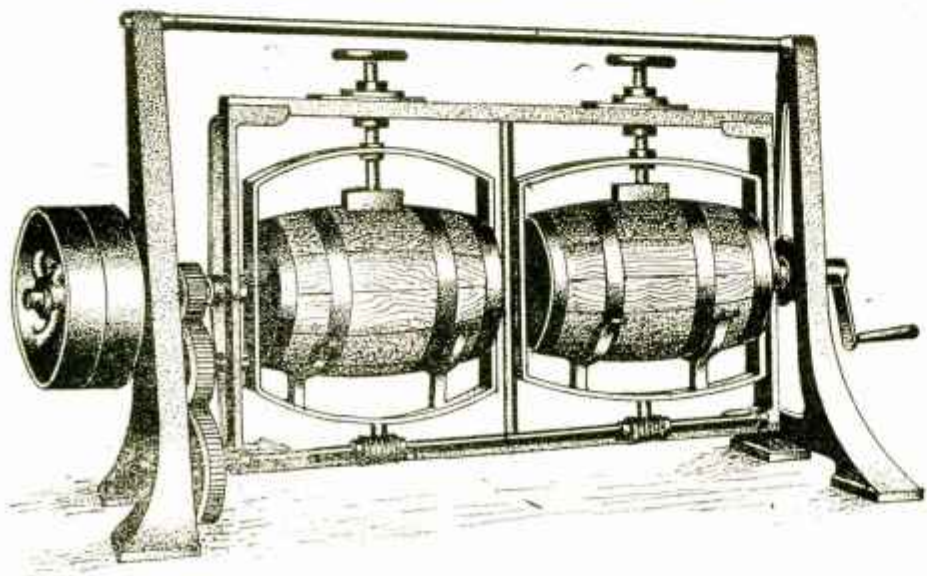
sur demande



Rouleur pour nettoyage des fûts



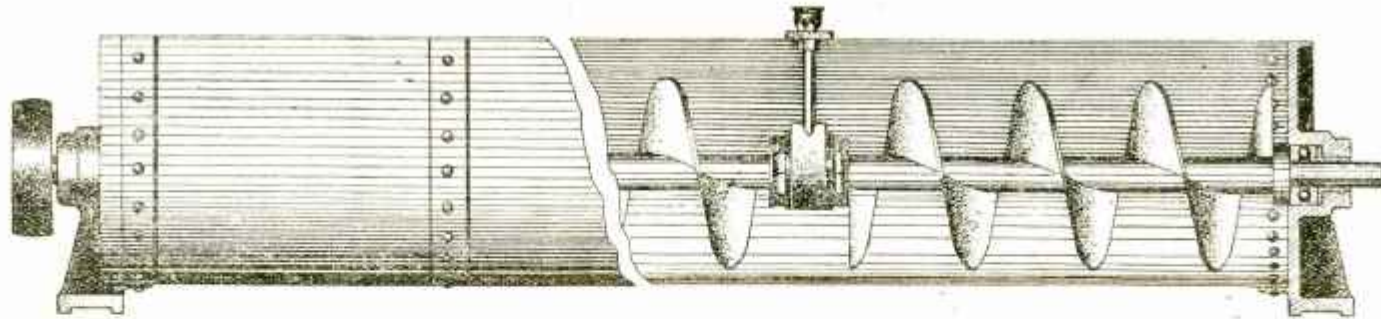
Laveuse de tonneaux dite tourniquet



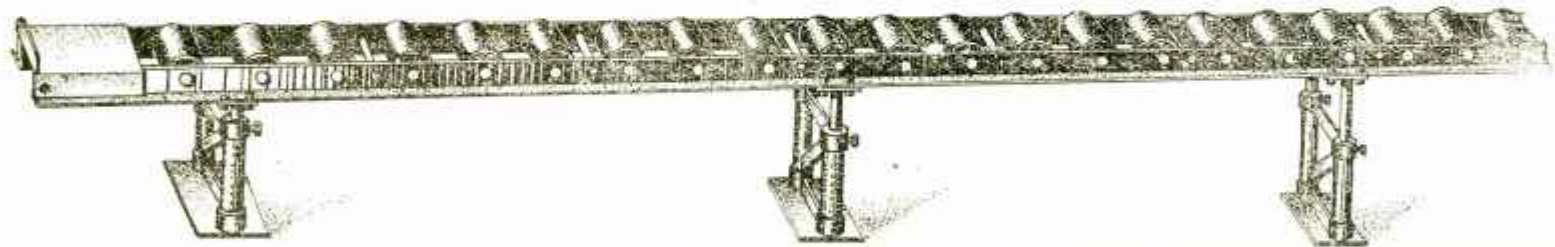
Injecteur pour laver et stériliser les fûts



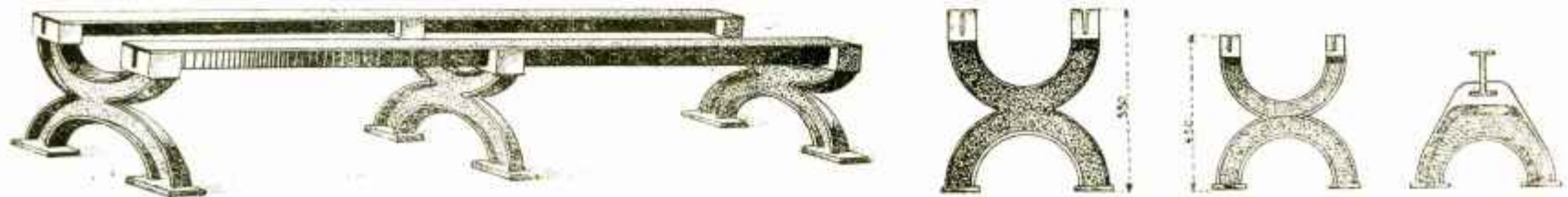
-- VIS D'ARCHIMÈDE --



Transporteurs automatiques à rouleaux (Pieds réglables)



Chantiers et Supports de Cuves

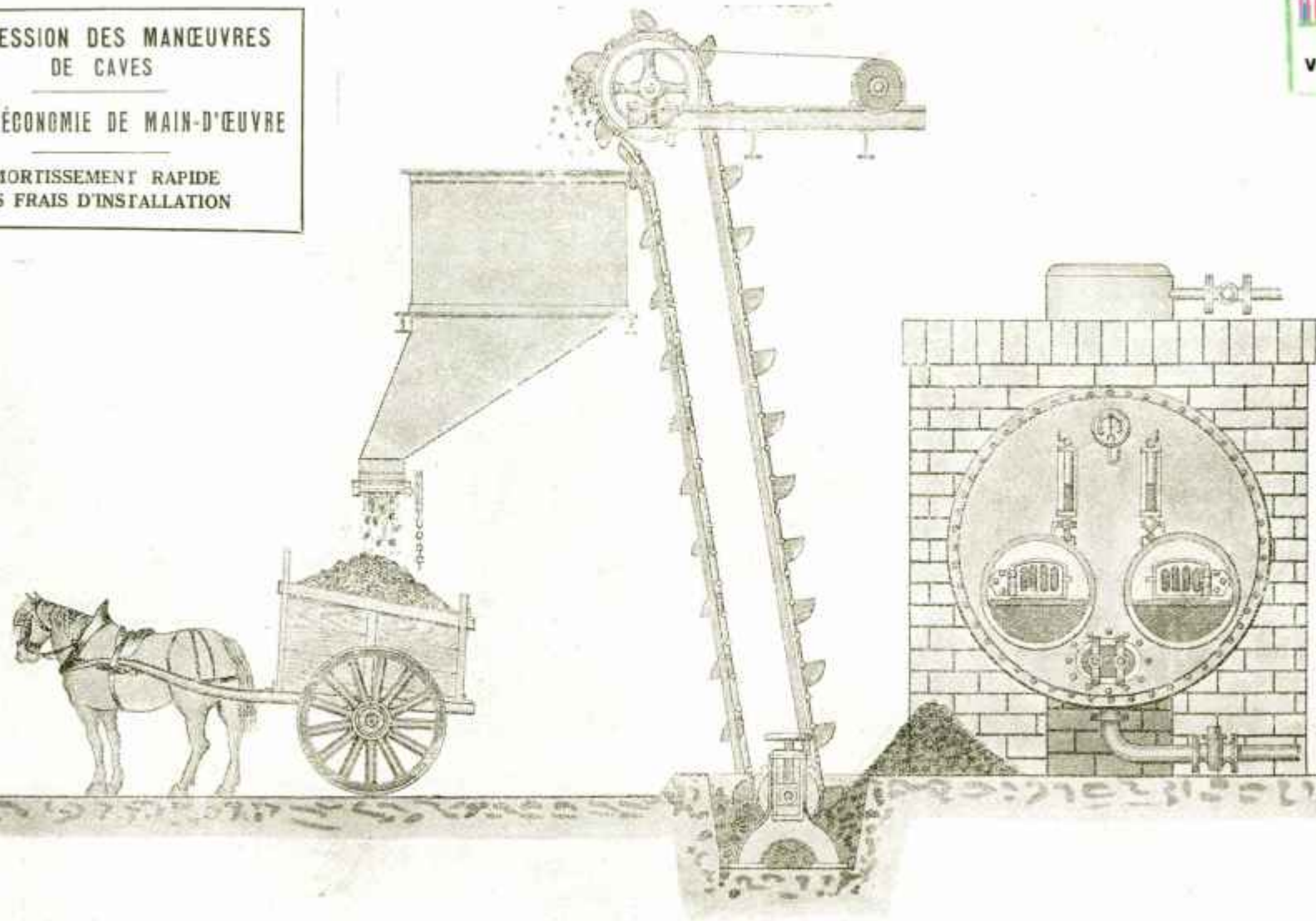


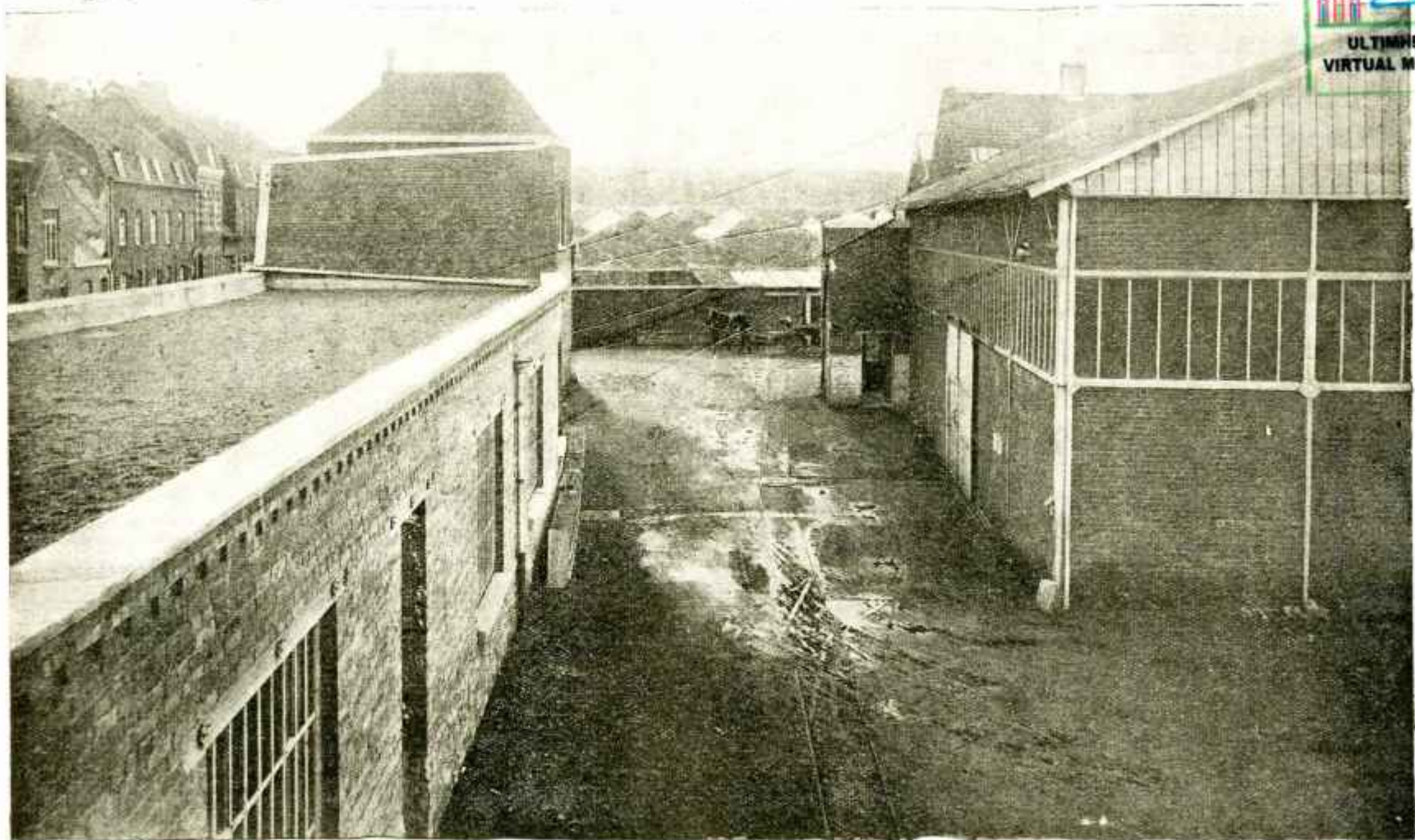
MONTE-CENDRES PERFECTIONNÉ

SUPPRESSION DES MANŒUVRES
DE CAVES

GROSSE ÉCONOMIE DE MAIN-D'ŒUVRE

AMORTISSEMENT RAPIDE
DES FRAIS D'INSTALLATION





MAGASINS D'EXPÉDITIONS

TABLE DES MATIÈRES



DESIGNATION	Pages	DESIGNATION	Pages	DESIGNATION	Pages
Bâches et Réservoirs	36	Niveaux d'eau	16	Sifflets	22
Barboteurs	24	Organes de transmission	39	Soupapes de sûreté	23
Chaudronneries, Tuyauteries	5 10	Paliers graisseurs	37	Sécheur de vapeur	25
Chauffages par faisceaux tubulaires	7	Poulies	38	Tuyères de pulvérisation	9
Chauffe-gamelles	28	Papillons régulateurs	15	Timbres	17
Chaudières basse et haute pression	11	Purgeurs automatiques	26 27	Tables chauffantes ou à refroidir	29
Crépines	15	Pompes à vapeur	30	Tables de montage	40
Clefs de robinets	17	Pompes alimentaires à courroie	31	Tas à cintrer et à planer	40
Clapets de retenue	19	Pompes centrifuges	32	Thermomètres	18
Clapets automatiques	25	Pompes rotatives à pignons	32	Valves	19 20
Détendeurs de vapeur	22	Pompes rotatives à pistons	33	Vannes	21
Ejecteurs à vapeur	15	Papillons	17		
Élévateurs	24	Pompes d'épreuves pour générateurs	34	Spécialités pour Brasseries	
Élévation d'eau par émulsion	35	Pompe de savonnerie	34	Cuves Matières	42
Equerres de montage	40	Pompe (Turbo)	36	Chaudières à cuire	43
Etaux	40	Radiateurs en acier	8	Chantiers	46
Engrenages	41	Refrigérants à Tuyères	9	Injecteurs pour laver et stériliser les tonneaux	45
Filtres à huile	28	Robinetts bronze	12	Laveuses de tonneaux	45
Humecteurs d'air	10	Robinetts fonte	13	Machines à laver, à brosser les tonneaux	44
Indicateurs de vide	18	Robinetts purgeurs	14	Presses à levure	44
Injecteurs Re Starting	24	Rob nets flotteurs	15	Rouleurs pour nettoyage des fûts	45
Manomètres	18	Reniflards	17	Transporteurs à rouleaux	46
Marbres	40	Raccords bronze	17	Vis d'archimède	46
Monte-cendres	47	Serpentins	6		

== SPÉCIALITÉS ==

CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE

TUYAUTERIES EN CUIVRE ET ACIER — SERPENTINS — CHAUFFAGES A HAUTE ET BASSE PRESSION
ROBINETTERIE — APPAREILS A VAPEUR — RÉFRIGÉRANTS
— POMPES EN TOUS GENRES — ÉLEVATION D'EAU —
HUMIDIFICATION — TOLERIE — SOUDURE AUTOGENE

MATÉRIEL pour Sucreries - Distilleries - Raffineries - Brasseries - Confiseries

MACHINES D'APPRÊT pour TAPIS

PRÉPARATION DES APPRÊTS — ENCOLLAGES — BAINS ET DISSOLUTIONS DIVERSES
CUISINES A VAPEUR — CUISEURS DE COLLE — AGITATEURS DE COLLE

MATÉRIEL TEXTILE pour Peignages, Teintures, Filatures, Tissages, Apprêts

DÉSUNTEUSES — LAVEUSES A BOUTEILLES — APPAREILS A TEINDRE — TURBINES ESSOREUSES
PAREUSES — ENCOLLEUSES — MANIQUES — TAMBOURS SÈCHEURS — MÉTIERS A TISSER
CHAUFFE CARTONS — DOUBLEUSES COLLEUSES DE TISSUS — GOMMOIRS
SÈCHEUSES A ÉCHEVEAUX DE FILS GAZÉS — MACHINES POUR GLACER LES FILS
POLISSEUSES A FICELLES — MACHINES A DOSSER — MACHINES A DÉDOSSER
MACHINES A DÉCARTONNER — MACHINES A ENROULER SUR PLANCHETTES — MACHINES A ENROULER SUR
BARRE CARRÉE — MACHINES A VISITER ET A MESURER — PRESSES POUR EMBALLAGES
MALAXEURS — AUTOCLAVES — DÉCREUSEURS DE COTON — BACHES A VAPORISER — RÉCHAUFFEURS D'EAU
RÉCHAUFFEURS D'AIR — TABLES CHAUFFANTES — CHAUFFE GAMELLES — ROULEAUX ET CYLINDRES

== MÉCANIQUE GÉNÉRALE ==

ORGANES DE TRANSMISSIONS — ENGRENAGES — MARBRES — TRAVAUX DE FORGE
MONTE-CENDRES
TRAVAUX PUBLICS — TRAVAUX POUR CHEMINS DE FER — TRAMWAYS — MARINE — MINES — LAMIINOIRS
TRAVAUX DE MÉCANIQUE A FAÇON

