Matériel d'Imprimerie

MAISON FONDÉE en 1847

Société des Etablissements

A. FOUCHER

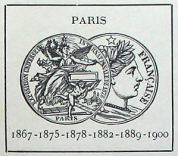
62, Boulevard Jourdan, 62

PARIS

CATALOGUE GÉNÉRAL

1905

MATÉRIEL D'IMPRIMERIE



MAISON FONDÉE EN 1847

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

Exposition Universelle, Paris 1900 : GRAND PRIX

SOCIÉTÉ DES ÉTABLISSEMENTS

A. Foucher

Successeur de la Maison Ch. BARRE

pour l'OUTILLAGE de RELIURE, DORURE et PAPETERIE

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

Téléphone : 805-36

PARIS (XIVe)

Adresse télégraphique : TYPOFOUCHER-PARIS

CATALOGUE GÉNÉRAL

1905

CE CATALOGUE ANNULE LES PRÉCÉDENTS

ÉCOLE BIBLIOTHÈQUE ESTIENNE
IMP 848
ex 1

M

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

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

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

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

Veuillez y remarquer :

Pour la Fonderie en Caractères : *Les* Machines " Universelles " à fondre et terminer *les caractères, les* Machines pour fondre et terminer *les gros Caractères et Cadrats, etc.*

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

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

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

Pour la Brochure et la Reliure : *les* Presses à satiner *tout en fonte et fer à vis sans fin, les* Presses hydrauliques, *les* Presses à satiner *en bois, les* Coupe-Papier *nouveau modèle à pression et débrayage automatiques système " Foucher " et système " Barre ", les* Cisailles *tout en fonte, les* Laminoirs, *les* Presses à rogner, *etc.*

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

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

Sté des Établissements **A. FOUCHER**
62, boulevard Jourdan,
PARIS

L'Administrateur délégué,

A. de QUILLACQ

Conditions de Vente

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

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

Conditions de Paiement

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

CONDITIONS SPECIALES SUIVANT L'IMPORTANCE DES COMMANDES

Commission & Exportation

CATALOGUE

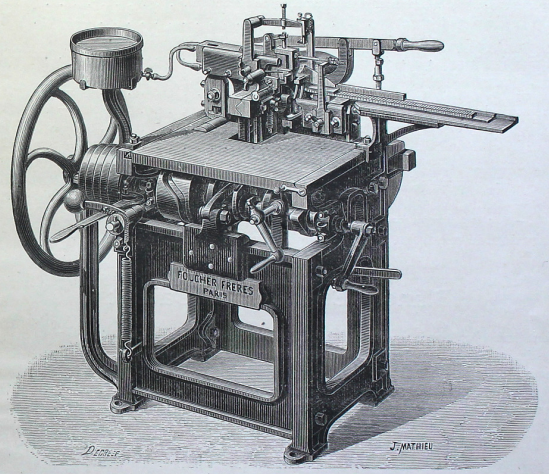
POUR LA

Fonderie de Caractères

Machine " Universelle "

(TYPE **I**)

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



Machine " Universelle " perfectionnée, fondant, rompant le jet, frottant, apprêtant, crénant, finissant et composant les caractères du corps 5 au corps 14 (ou du 3 au 20 à la demande) soit 9 corps; marchant à bras, chauffage au gaz ou au charbon; livrée avec 9 corps au choix, et un seul creuset . . . . . **3.500** fr.

Mouvement à vapeur *(Voir page 31)* . . . . . **150** »

Cône de transmission en deux parties, alésé sur mesure . . . . . **40** »

Creuset de rechange (au gaz ou au charbon) . . . . . **35** »

Emballage en une caisse . . . . . 60 fr.

Emplacement de cette Machine : $1^m,15 \times 0^m,75$.

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

Production de 30 à 45.000 lettres par journée de 10 heures

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

Supplément et Pièces de rechange

(MACHINE TYPE **I**)

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

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

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

Blancs, Espaces et Cadrats

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

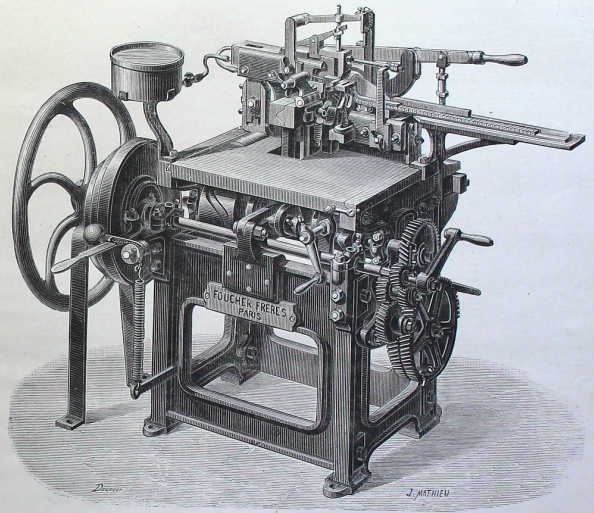
Les emballages retournés franco à domicile et en bon état sont repris pour moitié de leur valeur facturée.

(Voir questionnaire page 20)

Machine " Universelle "

(TYPE **II**)

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



Machine " Universelle " perfectionnée, fondant, rompant le jet, frottant, apprêtant, crénant, finissant et composant les caractères du corps 16 au 48, soit 6 corps; marchant à bras; chauffage au gaz ou au charbon; livrée avec 6 corps au choix et 2 creusets. Mouvement d'arrêt automatique, après le coup de piston, pour permettre à la lettre de se refroidir. Les combinaisons des engrenages en acier à dents taillées hélicoïdales permettent de faire 1, 3, 6 et 9 tours, selon les corps à fondre; la notice spéciale donne des indications à ce sujet, avec croquis à l'appui, ce qui facilite le démontage et le remontage des roues . . . . . **4.150** fr.

Mouvement à vapeur (cône, friction, chaise en fer, palier et débrayage)	160 »
Cône de transmission en 2 parties, à 5 vitesses, alésé sur mesure	40 »
Creuset de rechange (au gaz ou au charbon)	40 »

Emballage en une caisse . . . . . 65 fr.

Emplacement de cette Machine : 1m,25 × 1m.

Poids net environ. . . . . 625 kilos | Poids brut, emballée, environ. . . 760 kilos

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

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

Supplément et Pièces de rechange

(MACHINE TYPE **II**)

Caoutchouc de rechange pour eau et gaz	*Le mètre*	**1.75**
Assortiment de vis, ressorts et pièces usuelles de rechange		**40** »
Pistons de rechange à clapet	*La pièce*	**5.50**
Pièces usuelles de rechange, soit un assortiment de vis, ressorts, etc., pour une Machine		**40** »
Nez de rechange en fonte	*La pièce*	**2** »
Nez carré en acier fileté	—	**3** »
Plaques ou palettes pour nez	—	**1.50**
Crans (haut ou bas, devant ou derrière)	—	**30** »
Hauteurs supplémentaires	—	**70** »
Lames supplémentaires complètes et justifiées sur la Machine 16-28	—	**45** »
— non justifiées complètes	—	**40** »
— seules non justifiées	—	**25** »

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

Réparation de creusets, réalésage et fourniture du piston . . . . . de **10** à **12** »

Blancs, Espaces et Cadrats

On peut fondre également sur ces Machines, les blancs, espaces et cadrats épaisseur maximum 60 points, soit au moyen de hauteurs spéciales, soit par les matrices rentrantes.

Hauteur pour les blancs		**70** »
Lames complètes pour fondre sur cette hauteur, justifiées sur la Machine	*La pièce*	**45** »
— seules avec matrices rentrantes pour fondre les blancs, justifiées sur la Machine	—	**35** »

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

Lames complètes avec matrices rentrantes pour fondre les blancs, justifiées sur la Machine	—	**53** »

Blancs ou Cadrats creux

(*Voir croquis ci-contre*)

Noyaux en acier pour fondre les blancs creux, (*voir croquis fig.* 19) **15** fr. Les blancs creux avec noyaux se font généralement à partir du corps 24.

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

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

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

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

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

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

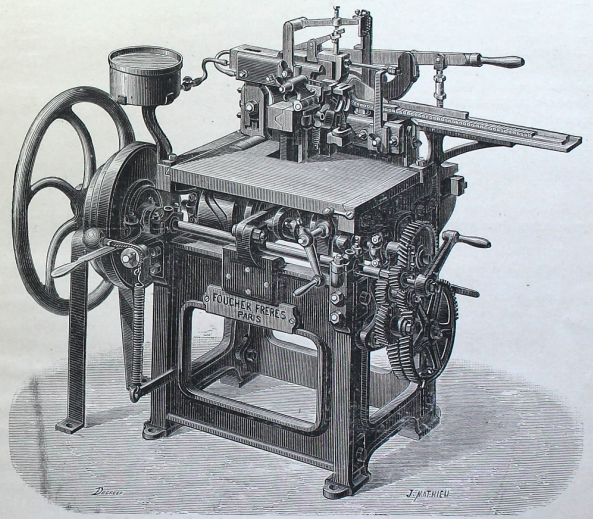
Afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps, remplir le questionnaire plus loin et l'adresser avec la commande.

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

Machine " Universelle "

(TYPE **III**)

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



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

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

Emplacement de cette Machine 1m,75×1m,30

Poids net, environ . . . . . 1.100 kilos | Poids brut, emballée, environ 1.300 kilos

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

Suppléments et Pièces de Rechange

(MACHINE TYPE **III**)

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

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

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

Lettres à Pont

(*Voir croquis ci-contre*)

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

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

Blancs ou Cadrats creux

(*Voir croquis ci-contre*)

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

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

Le noyau . . . . . **15** fr.

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

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

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

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

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

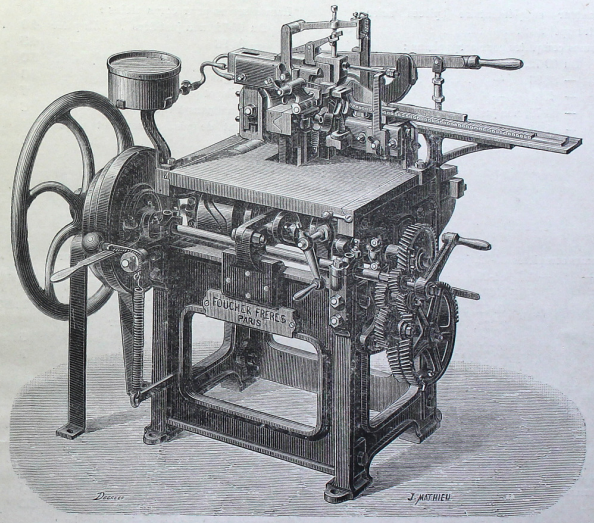
Afin d'éviter de la correspondance et des pertes de temps, remplir le questionnaire plus loin et l'adresser avec la commande.

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

Machine " Universelle "

(TYPE **III** *bis*)

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



Machine " Universelle " perfectionnée, fondant, rompant le jet, frottant, apprêtant, crénant, terminant et composant les caractères pleins ou creux à la demande, du 60 au 108, sur une seule hauteur, chauffage au gaz ou au charbon, marchant à bras, livrée avec 2 corps sur une seule hauteur au choix et avec 2 creusets; agencée avec un mouvement spécial donnant un second coup de piston pour produire des lettres sans trous ou soufflures dans l'intérieur; avec mouvement d'arrêt automatique, après le coup de piston, pour permettre à la lettre de se refroidir. Les combinaisons des engrenages en acier, à dents hélicoïdales, permettent de faire 3, 6, 9, 12, 15, 18 tours selon les corps à fondre. La notice spéciale donne des indications à ce sujet avec croquis à l'appui, ce qui facilite le démontage et remontage des roues. . . . . **6.500** fr.

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

Emballage en une caisse. . . . . 80 fr.

Emplacement de cette Machine 1m,75 × 1m,30

Poids net, environ. . . . . 1.200 kilos | Poids brut, emballée, environ. 1.400 kilos

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

Suppléments et Pièces de rechange

(MACHINE TYPE **III** *bis*)

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

Lettres à Pont

(*Voir croquis ci-contre*)

Lames complètes, 60-72, justifiées	*La pièce*	**200** »
— — 84-96, —	—	**210** »
— — 108, —	—	**225** »
— — 60-72, non justif.	—	**190** »
— — 84-96, —	—	**200** »
— — 108, —	—	**215** »
(*Voir fig.* 9, 10, 11, 12 *et* 16)		
Creusets à 2 jets avec piston à clapet pour corps 60-108	*La pièce*	**65** »
Nez acier fileté à 2 jets	—	**18** »
Petit nez acier de rechange	—	**1.50**
Plaques doubles ou palettes pour nez, avec porte-plaques	—	**6** »
Pistons de rechange pour creusets	—	**7** »

Blancs ou Cadrats creux

(*Voir croquis ci-contre*)

Hauteur pour blancs	*La pièce*	**80** »
Lames complètes, du 60-72 justifiées	—	**60** »
— — du 84-96, —	—	**66** »
— — du 108, —	—	**72** »
— — du 60-72, non justif.	—	**55** »
— — du 84-96, —	—	**60** »
— — du 108, —	—	**66** »
Lames seules du 60-72, non justif.	*La pièce*	**40** »
— — du 84-96, —	—	**45** »
— — du 108, —	—	**50** »
Noyaux acier d'une seule pièce avec leur plaque (ces noyaux se fixent à la place de la matrice)	*La pièce*	**15** à **20** »
(*Voir fig.* 19)		

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

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

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

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

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

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

NOTICE

SUR NOS

Nouvelles Machines Universelles à Fondre

ET

TERMINER COMPLÈTEMENT LES CARACTÈRES

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

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

Les hauteurs faciles à changer.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Emplacement. — L'emplacement de ces Machines est assez restreint; ainsi le type n° 1 est de 1m,15 sur 0m,90; le type n° 2 de 1m25 sur 1m et les types nos 3 et 3 *bis* de 1m,75 sur 1m,30.

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

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

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

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

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

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

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

Voir Devis complet des Machines à fondre, *pages* 23, 24 *et* 25.
Voir Devis de Fonderie, *page* 26.

QUESTIONNAIRE

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

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

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

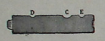
Si les matrices ne sont pas de même profondeur d'œil, choisir la plus basse pour produire les modèles de hauteur.

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

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

5° Faire connaître si le cran C *est dessus ou dessous le caractère.*

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



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

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

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

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

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

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

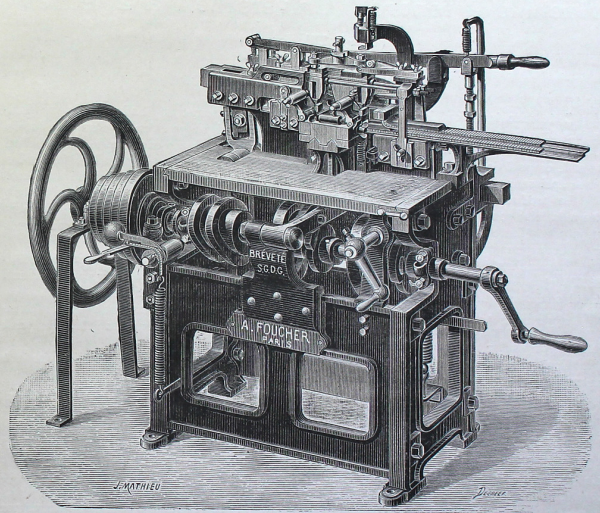
Le gaz donnant une chaleur plus régulière et ne produisant pas de poussière, il est préférable d'employer ce moyen de chauffage.

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

Machine à fondre " Universelle "

(TYPE **IV**, *brevetée*)

fondant et terminant 2 lettres à la fois



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

Suppléments

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

Emplacement : $1^m,40 \times 1^m$.

Poids net . . . . . 600 kilos | Poids brut . . . . . 750 kilos

NOTICE

SUR LA

Machine à fondre " Universelle " à 2 lettres

(TYPE **IV**, *brevetée*)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Voici les conditions auxquelles nous les livrons :

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

Devis de Machines à Fondre " Universelles "

(TYPES **I** ET **II**)

Devis de Machine Type I pour Caractères

1 Machine " Universelle " fondant, rompant, frottant, apprêtant, finissant et composant les caractères du corps 3 au corps 14, soit avec 9 lames, marchant à bras, et chauffage au gaz ou au charbon, avec 1 creuset, 3 nez et 3 plaques pour nez (*voir page* 9) . . . . . **3.500** »

Mouvement à la vapeur (*voir page* 31)		**150** »
Cône de transmission (alésé à la demande)		**40** »
Creuset de rechange au gaz ou au charbon (*voir page* 34)	*La pièce*	**35** »
Pistons de rechange à clapet (*voir page* 33)	—	**5** »
Nez de rechange en acier (*voir fig.* 26)	—	**2** »
Plaque acier pour nez (*voir fig.* 32)	—	**1 50**
Hauteur supplémentaire	—	**60** »
Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles de la Machine		**30** »
Lames supplémentaires complètes, du 5 au 14, justifiées sur la Machine (*voir fig.* 1 *à* 4)	*La pièce*	**39** »
— — — 16 20 —	—	**45** »
Crans dessus ou dessous supplémentaires		**30** »
500 Composteurs spéciaux, en chêne, allant sur cette Machine. *Le cent* **28 fr.** (*voir page* 36)		**140** »
Emballage en 1 caisse pleine et solide	60 fr.	

Devis de Machine Type II pour Caractères

1 Machine " Universelle " fondant, rompant, frottant, apprêtant, finissant et composant les caractères, du corps 16 au corps 28, soit 6 lames, marchant à bras, chauffage au gaz ou au charbon, avec 2 creusets, 3 nez, 3 plaques pour nez (*voir page* 11) . . . . . **4.150** »

Mouvement à la vapeur (*voir page* 31)		**160** »
Cône de transmission (alésé à la demande)		**40** »
Creuset de rechange au gaz ou au charbon (*voir page* 34)	*La pièce*	**40** »
Pistons de rechange à clapet (*voir fig.* 42 *et* 43)	—	**6** »
Nez de rechange en acier (*voir fig.* 26)	—	**2** »
Plaques acier pour nez (*voir fig.* 36)	—	**1 50**
Hauteur supplémentaire	—	**70** »
Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles de la Machine		**40** »
Lames supplémentaires complètes, du 16 au 28, justifiées sur la Machine (*voir fig.* 1 *à* 4)	*La pièce*	**45** »
— — — 30 48 —	—	**56** »
500 composteurs spéciaux, en chêne, allant sur cette Machine (*voir page* 36) *le cent* **35 fr.**		**175** »
Emballage en 1 caisse	65 fr.	

Haie de table (*voir page* 36).
— mur (— 36).
Galée de mise en page (*voir page* 36).

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

Devis de Machines " Universelles "

(TYPES **III** ET **III** *bis*)

Devis pour Machine type III

1 Machine " Universelle " fondant, rompant, frottant, apprêtant, terminant et composant les caractères pleins, du 30 au 72, sur une seule hauteur, chauffage au gaz, et marchant à la vapeur, livrée avec 2 corps au choix et 2 creusets ordinaires, 3 plaques et 3 nez (*voir page* 13) . . . . . **5.700** »

Corps ou lames complètes, pour caractères pleins, justifiés du 30 au 48 (*voir page* 32). *La pièce*	**56**	»
Corps ou lames complètes, pour caractères pleins, justifiés du 54 au 72 (*voir page* 32). —	**60**	»
Corps ou lames à pont, pour caractères creux, justifiés du 60 au 72 (*voir page* 32). —	**200**	»
Hauteur supplémentaire . . . . . —	**80**	»
Creuset ordinaire à gaz, de rechange, pour caractères pleins (*voir page* 34) . . . . . —	**50**	»
Creuset à gaz, à 2 jets, pour caractères creux . . . . . —	**65**	»
Nez fileté de rechange pour creuset ordinaire (*voir page* 33) . . . . . —	**6**	»
— — à 2 jets de rechange pour creuset à caractères creux (*voir page* 33) . . . —	**18**	»
Petits nez de rechange pour creuset à 2 jets (*voir page* 33) . . . . . —	**1 50**	
Plaques de rechange pour nez de creuset ordinaire (*voir page* 33) . . . . . —	**2 50**	
— — — — — à 2 jets avec monture (*voir page* 33) . . . —	**6**	»
Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles	**50**	»
Cône de transmission, ou poulie en 2 parties, à 5 vitesses, alésé sur mesures (*voir page* 31) .	**50**	»

Emballage en 1 caisse pleine. . . . . 80 fr.

Blancs, Espaces et Cadrats pleins ou creux

(*Voir page* 14)

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

Blancs pleins et fondus par Hauteur

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

Blancs pleins fondus par Matrices rentrantes

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

Blancs creux

Noyaux simples et doubles, en acier, montés sur leur plaque, pour demi-cadratins, cadratins et cadrats (*voir figure* 19) . . . . . *La pièce* **15** à **20** »

Les corps 30 à 48 se font sur demi-cadratins, cadratins, cadratins et demi et doubles cadratins.

Les corps 56 à 72, demi-cadratins, cadratins et cadratins et demi.

Devis de Machines " Universelles "

(TYPES **III** ET **III** *bis*)

Devis pour Machine type III bis

1 Machine " Universelle " fondant, rompant, frottant, apprêtant, terminant et composant les caractères pleins ou creux, du corps 60 au 108, sur une seule hauteur, chauffage au gaz, et marchant à la vapeur, livrée avec 2 corps au choix et 2 creusets ordinaires, 3 plaques et 3 nez (*voir page* 15) . . . . . **6.700** »

Corps ou lames complètes, pour caractères pleins, justifiés du 48 au 54 (*voir page* 32). *La pièce*	**56**	»
— — — — — 56 au 72 — . . —	**60**	»
— — — — — 84 — . . —	**66**	»
— — — — — 96 — . . —	**86**	»
— — — — — 108 — . . —	**92**	»
— à pont pour caractères creux, — 60 au 72 — . . —	**200**	»
— — — — — 84 au 96 — . . —	**210**	»
— — — — — 108 — . . —	**225**	»
Hauteur supplémentaire . . . . . —	**80**	»
Creuset ordinaire à gaz, de rechange, pour caractères pleins (*voir page* 34) . . . . . —	**50**	»
— à gaz, à 2 jets, pour caractères creux . . . . . —	**65**	»
Nez acier fileté de rechange pour creuset ordinaire (*voir page* 33) . . . . . —	**6**	»
— à 2 jets de rechange pour creuset à caractères creux (*voir page* 33) . —	**18**	»
Petits nez acier de rechange pour creuset à deux jets avec monture (*voir page* 33) . —	**1 50**	
Plaques de rechange en acier pour nez de creuset ordinaire (*voir page* 33) . . . . —	**2 50**	
— — — — à deux jets (*voir page* 32) . . . —	**6**	»
Assortiment de vis, ressorts et pièces les plus usuelles . . . . . —	**50**	»
Cône de transmission, ou poulie en 2 parties, à 5 vitesses, alésé sur mesures (*voir page* 31) . . . . . —	**50**	»

Emballage en 1 caisse pleine. . . . . 80 fr.

Blancs, Espaces et Cadrats, pleins ou creux

(*Voir page* 32)

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

Blancs pleins fondus par hauteur

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

Blancs pleins fondus par matrices rentrantes

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

Blancs creux

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

Devis d'un Nouveau Matériel Complet

pour Fonderie de Caractères, des Corps 5 au 48

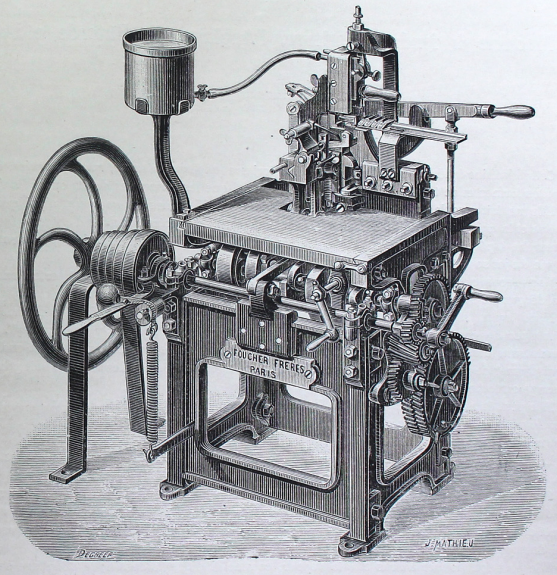
1 Machine à fondre " Universelle ", type I, pour caractères, du corps 5 au 14, soit 9 corps, chauffage au gaz ou au charbon, marchant à bras (*voir page* 9)		**3.500** fr.
1 Mouvement à vapeur		**150** »
1 Cône de transmission		**40** »
1 Creuset de rechange au gaz ou au charbon		**35** »
Emballage en 1 caisse	60 fr.	
1 Machine à fondre " Universelle ", type II, pour caractères, du corps 16 au 48, avec 6 corps à choisir, chauffage au gaz ou au charbon, marchant à bras (*voir page* 11)		**4.150** »
1 Mouvement à vapeur		**160** »
1 Cône de transmission		**40** »
1 Creuset de rechange au gaz ou au charbon		**40** »
Emballage en 1 caisse	65 fr.	
1 Coupoir à caractères monté sur bâti fonte (pour baisser sur hauteur voulue les lettres après la fonte ou faire de nouveaux crans sur demande de l'imprimeur) (*voir page* 42)		**650** »
1 Justifieur à lettres, du corps 5 au 14 (*voir page* 42)		**110** »
1 — — — 16 au 48 (— 42)		**130** »
1 Rabot mécanique à lettres (*voir page* 42)		**110** »
4 Rabots ordinaires (*voir page* 42)	*La pièce* **30** fr.	**120** »
12 Fers de rabots, assortis (*voir page* 42)	— **2** »	**24** »
500 Composteurs chêne pour caractères, du corps 5 au 14 (*voir page* 36)	*Le cent* **28** »	**140** »
500 — — — — 16 au 48 (— 36)	— **35** »	**175** »
2 Paires Composteurs d'apprêt (*voir page* 36)		**10** »
1 Couteau d'apprêt (*voir page* 36)		**10** »
2 Limes — (— 36)		**6** »
2 Haies de table (— 36)	*La pièce* **6** fr.	**12** »
2 — coupoir en chêne (*voir page* 36)	— **25** »	**50** »
1 Typomètre acier de 228 points (*voir page* 37)		**40** »
1 — — 120 — (— 37)		**25** »
1 — — 72 — (— 37)		**20** »
2 Justifications bronze et Jetons acier (*voir page* 37)	*La pièce* **12** fr.	**24** »
4 Galées de mise en pages (*voir page* 36)	— **5** »	**20** »
2 Palettes — — acier et cuivre (*voir page* 36)	— **5** »	**10** »
1 Fourneau carré, tout en fonte (dessus de 80 × 80), pour préparer la matière, avec chaudière fonte de 0m,38, barreaux en fonte et supports fer pour la grille (*voir page* 55)		**350** »
4 Lingotières fonte pour préparer la matière en petits lingots (*voir page* 31)	*La pièce* **9** fr.	**36** »
1 Pochon en fer, manche garni bois		**12** »
1 Écumoire grand modèle — —		**10** »
1 Écumoire emmanchée, pour les creusets		**4** »
1 Pochon — — —		**3** »
Emballage de tous ces détails en 6 caisses environ	95 fr.	

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

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

Nouvelle Machine perfectionnée

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



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

Emballage en 1 caisse. . . . . 65 fr.

Mouvement pour la vapeur, monté sur la Machine	**160** fr.
Cône de transmission en 2 pièces (alésé sur mesure)	**45** »
Creuset de rechange au gaz ou au charbon	**50** »
Corps penchés complets, soit 2 lames penchées et 2 lames droites par corps, justifiées sur la Machine	**225** »
Corps droits complets pour caractères, soit 2 lames droites ou carrées, — — —	**45** »
— — pour blancs pleins — — — —	**45** »
Hauteurs supplémentaires, *par hauteur*	**70** »
Noyaux montés sur leur plaque pour obtenir les blancs creux	*Le noyau.* **15** »

NOTICE

SUR LA

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Machine à Créner et à Frotter à fraise

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

MACHINE A CRÉNER

A PÉDALES

avec

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

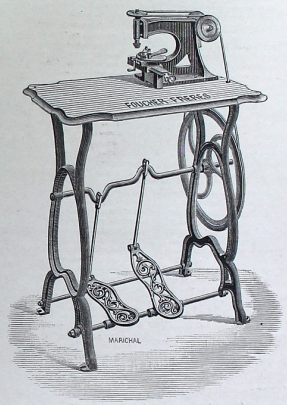
Prix :

300 francs

Emballage..... 15 fr.

Pour marcher à la vapeur avec poulies et débrayage

15 fr.



SUPPLÉMENTS

Fraises. *La pièce,* de 5 à 10 fr.
Lames droites. *La paire,* 12 »
Lames penchées. — 15 »

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

Pour marcher à la vapeur avec poulies et débrayage

15 fr.

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

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

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

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

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

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

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

Les avantages que donne cette Machine sont incontestables :

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

2° La *frotterie* et la *crènerie* étant faites mécaniquement, l'alignement des caractères est régulier,

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

Voir 2e Machine à créner.

Typothèque tout en Chêne

Pour Matrices, Poinçons et Spécimens

Typothèques

de 160 petits tiroirs et 10 grands (*ci-dessus*). . . .				**490** fr.
200	—	—	—	**530** »
250	—	—	—	**600** »
300	—	—	—	**680** »

Ces typothèques sont avec portes et vitrines, montées avec charnières, serrures et clé.

Typothèques

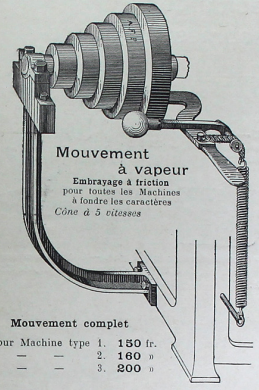
de 160 petits tiroirs et armoire dans le bas. . . .				**450** »
200	—	—	. . . .	**480** »
250	—	—	. . . .	**530** »
300	—	—	. . . .	**600** »

Ces typothèques sont sans porte ni vitrine, l'armoire est avec tablettes et portes à panneaux.

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

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

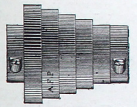
Accessoires divers pour Machines à fondre



Mouvement complet

Pour Machine type	1.	**150** fr.
— —	2.	**160** »
— —	3.	**200** »

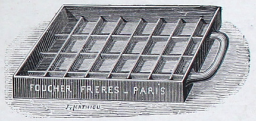
Cône de transmission



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

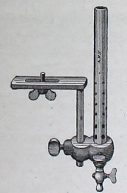
Cône pour Machine, type	1.	**40** fr.
— — — —	2.	**45** »
— — — —	3.	**50** »

Lingotière en fonte

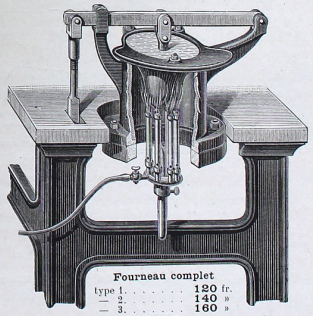


Cette Boîte en fonte sert à fondre la matière en lingots égaux et faciles à rompre pour mettre dans les creusets . . . . . **9** fr.

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



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



Fourneau complet

type	1.	**120** fr.
—	2.	**140** »
—	3.	**160** »

Chandelle du nez, **5** francs.

Poterie réfract^re Machines
type 1. **2** fr.
— 2. **3** »
— 3. **7** »

Raccord des tuyaux, **75** c.

Ce Fourneau s'adapte à toutes les Machines à fondre. Avec ce système on chauffe régulièrement; il évite aussi les ennuis que l'on a avec le charbon qui chauffe plus ou moins bien, qui brûle la matière et qui encrasse les Machines. Il n'y a donc plus de perte de temps pour alimenter continuellement le fourneau, ni de poussières, ni d'émanations.

Avec ce genre de chauffage nous pouvons assurer une économie réelle de 20 °/₀ sur la main-d'œuvre, tant sur l'emploi du gaz que sur les pertes réalisées. En moins de quinze minutes, la Machine est prête à fonctionner.

Les caractères fondus avec ce système de chauffage et avec nos pistons à clapet, sont plus pleins qu'avec tout autre sytème; l'appareil à gaz, monté sur le fourneau ci-dessus, est remplacé par le système à une seule chandelle genre chalumeau, qui brûle mieux que celui à plusieurs chandelles et consomme moins; il y a une chandelle pour le fourneau et une autre pour le nez du creuset; ci-dessus les dessins avec leurs supports.

Pièces de Rechange et Accessoires de Machines à fondre

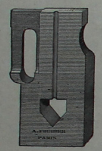


Fig. 1. — Lame ordinaire pour les caractères et les blancs, de **20** à **40** fr.

Fig. 2. — Contre-lame, de **4** à **8** fr.

Fig. 5. — Couteau d'apprêt de filière, de **3.50** à **6** fr.

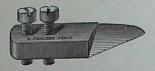


Fig. 7. — Couteau d'apprêt du chassoir et ses vis, de **4.50** à **9** fr.

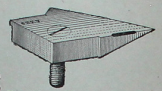


Fig. 7 *bis*. — Couteau d'apprêt du moule et ses vis, **6.50**.

Fig. 3

Fig. 4

Pièces de pied et de tête de la filière, de **4.50** à **9** fr.

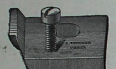


Fig. 6. — Couteau à créner de dessous et ses vis, de **5.50** à **12** fr.

Fig. 8. — Couteau à créner de dessus et ses vis, de **5.50** à **12**.

Fig. 9. — Lame à 2 jets pour lettres à pont, de **90** à **105** fr.

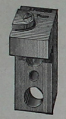


Fig. 10. — Contre-lame à pont, de **15** à **20** fr.

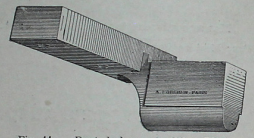


Fig. 11. — Pont de lame, de **60** à **75** fr.

Fig. 12. — Couteau de filière de pied à 2 coupes, de **15** à **20** fr.

Fig. 13. — Lettre pont carré à deux jets.

Fig. 15. — Lettre pont rond à deux jets.

Fig. 14. — Lettre avec jets non rompus.

Fig. 16. — Pièce de tête de filière, de **7** à **9** fr.

Fig. 17. — Matrice rentrante, de **8** à **12** fr.

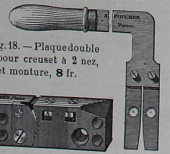


Fig. 18. — Plaque double pour creuset à 2 nez, et monture, **8** fr.

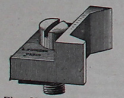


Fig. 23. — Couteau à rompre les lettres sur la Machine et ses vis, de **6** à **12** fr.

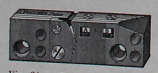


Fig. 24. — Côté de filière, avec l'emplacement des couteaux A B pour faire des crans, supplémentaires, **30** fr. par côté à un ou deux crans.

Fig. 19. — Noyau acier

La pièce. . . . **15** fr.

Fig. 20. — Cadrat creux.

Fig. 22. — Cadrat creux.

Fig. 21. — Cadratin creux.

Pièces de Rechange et Accessoires des Machines à fondre

(Suite)

Fig. 25. — Nez grand modèle en acier fileté à six pans, pour Machine type 2. **5** fr.
— 3. **6** »

Fig. 26. — Nez long ordinaire en acier, **2** fr.

Fig. 27. — Petit nez en acier pour nez à deux jets, **1.50**.

Fig. 28. — Nez à deux jets, fileté en acier, **18** fr.

Fig. 29. — Nez court ordinaire en acier, **2** fr.

Fig. 30. — Nez carré fileté petit modèle en acier pour petit corps, **4** fr.

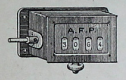


Fig. 33. — Compteur mécanique rotatif s'adaptant sur toutes les Machines à fondre ou autres.

Tout posé. . . . **115** fr.

Fig. 34. — Poterie réfractaire se plaçant dans l'intérieur des fourneaux à gaz.

Machine type 1. . . . . **2** fr.
— — 2. . . . . **3** »
— — 3. . . . . **7** »

Fig. 31. — Fraise pour plaques. Cette fraise sert à nettoyer les trous fraisés des plaques encrassées. . . . . **7** fr.

Fig. 35. — Fraise pour nez. Cette fraise sert à nettoyer l'extérieur des nez encrassés. . . . . **8** fr.

Fig. 32. — Plaque acier à deux trous pour nez

Machine type 1 et 2. . . . . **1.50**
— — 3. . . . . **3** »

Fig. 36. — Plaque acier à un trou pour nez

Machine type 2 . . . . . **1.50**
— — 3 . . . . . **3** »

Fig. 37. — Chasse-nez en fer pour fixer le nez sur le creuset, **5** fr.

Fig. 38. — Foret-fraise pour nez servant à nettoyer l'intérieur du nez, **4** fr.

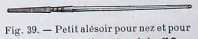


Fig. 39. — Petit alésoir pour nez et pour goupilles, de **75** cent. à **1** fr. **50**.

Fig. 40. — Goupille acier pour chapes, galets et leviers, de **50** cent. à **1** fr.

Fig. 41. — Bille de clapet et clapet ordinaire, de **1.50** à **3** fr.

Fig. 42 et 43. — Piston et clapets de rechange.

Piston pour mach. type 1, **6** fr.
— — — 2, **7** »
— — — 3, **10** »

Tout ajustés avec clapet rodé.

Fig. 44. — Ressort petit modèle.

Ressort de frotterie. . . . . » **75**
— tête de chassoir. » **60**
— de la pince . . . » **75**
— du chasse-lettre. » **75**
— du lev. du creuset **1.25**
Petit ressort fil d'acier. . . . » **50**
Ressort d'archet. **1.50**
— du porte-lame. . . **2** »
— du porte-matrices. **2** »

Pièces de Rechange et Accessoires des Machines à fondre

(Suite)

Fig. 45. — Raccord de tuyaux en cuivre, pour lampes à gaz, **75** cent.

Fig. 46. — Galet et axe en acier, trempés et rectifiés selon grosseur, de **7** à **10** fr.

Fig. 47. — Lampe pour le nez avec son support en fer à vis, **5** fr.

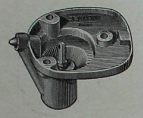


Fig. 48. — Creuset à gaz.
Pour Machine type 1. **35** fr.
— — — 2. **40**
— — — 3. **50**
Pistons de rechange de **6** à **10** fr.

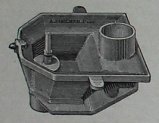


Fig. 49. — Creuset à charbon, pour Machines universelles.
Type 1. . . . . **35** fr.
— 2. . . . . **40**
Piston de rechange de **6** à **8** fr.

Fig. 50. — Chape de piston, toute ajustée, avec écrou, de **12** à **15** fr.

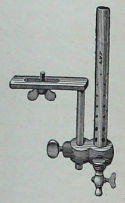


Fig. 51. — Lampe à gaz (nouveau modèle), avec ses supports en fer et leurs vis, de **12** à **18** fr.

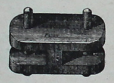


Fig. 52. — Chape en fonte pour creusets avec goupilles ajustées **4** fr.
sans — — **2.50**

Fig. 53. — Gros ressorts 4e modèle, du piston **4.50**
du débrayage **4.50**
du chassoir **5.50**
de la lame **5.50**

Fig. 54. — Levier de creuset tout ajusté, de **9** à **11** fr.

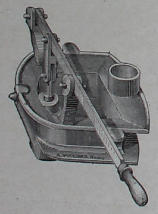


Fig. 55. — Creuset à charbon, (ancien modèle), pour Machines ordinaires.
Du 5 au 14 . . . . **50** fr.
— 16 — 28 . . . . **55**
— 30 — 72 . . . . **65**

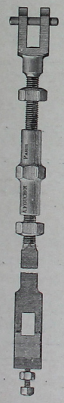


Fig. 56. — Tige de piston complète, de **45** à **55** fr.

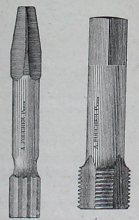


Fig. 57 et 58. — Alésoir et taraud pour creusets, pour toute grosseur de pistons, de **12** à **25** fr., pour toute grandeur de nez, de **10** à **20** fr.

Outillage et Accessoires divers pour les Machines à fondre

Fig. 59. — Taraud pour pas de 4 à 14mm. Prix de **2.50** à **8.50**.

Fig. 60. — Vis tête cylindrique, de **30** à **50** cent.

Fig. 61. — Vis tête carrée, de **50** cent. à **1.25**.

Fig. 62. — Vis acier de pièce mobile ou de forces de corps de **3** à **6** fr.

Fig. 63. — Vis à chapeau, de **75** cent. à **2** francs.

Fig. 64. — Vis tête fraisée, de **15** à **30** centimes.

Fig. 65. — Taraud pour pas de 2 à 4mm. Prix de **1.25** à **2.50**.

NOTA. — Toutes les vis sont comptées selon leur grosseur et leur façon; je donne ci-dessous les modèles les plus usités.

Fig. 66. — Clef de filière.

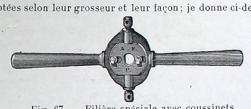


Fig. 67. — Filière spéciale avec coussinets.

Fig. 68. — Coussinets.

Pour pouvoir faire toutes vis et tarauder également tous les trous de nos Machines, depuis le pas de 3mm à 14mm.
Série complète avec 3 filières, coussinets, tarauds, tourne-à-gauche et clés pour pas de 3 à 14mm. . . . . **225** fr.

Fig. 69. — Petit tournevis
Prix. . . . . **1** fr. **25**

Fig. 70. — Tourne-à-gauche, pour tarauder à la main, de différentes grandeurs. Prix **5** à **10** fr.

Fig. 71. — Broche acier pour retirer la tige du chassoir. Prix. . . . . **1** fr. **50**

Fig. 72. — Alésoirs cannelés, de toutes grosseurs.

Fig. 73. — Alésoirs à pans, de toutes grosseurs.

Clefs acier forgé

Fig. 74. — Clef petite, ajustée et polie. . . . . *La pièce* **2** fr.

Fig. 75. — Clef grand modèle, ajustée et polie . . . . . *La pièce* **5** fr.

Fig. 76. — Tournevis grand modèle, acier trempé et poli. . . . . *La pièce* **2** fr. **50**

Fig. 77. — Clef plate, ajustée et polie. . . . . *La pièce* **3** fr.

Fig. 78. — Pierres émeri à main, dressées sur le marbre.
La pièce. . . . . de **1** fr. **50** à **3** fr. **50**

Fig. 79. — Clef-broche, ajustée et polie. . . . . *La pièce* **2** fr. **25**

Fig. 80. — Lime carrée pointue.
La pièce. . . . . de **60** à **95** cent.

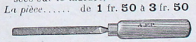


Fig. 81. — Lime plate étroite.
La pièce. . . . . de **65** à **95** cent.

Fig. 82. — Lime triangulaire.
La pièce. . . . . de **60** à **95** cent.

Fig. 83. — Lime ronde pointue.
La pièce. . . . . de **60** à **95** cent.

Fig. 84. — Lime plate large.
La pièce. . . . . de **60** à **95** cent.

Fig. 85. — Lime demi-ronde.
La pièce. . . . . de **75** cent. à **1** fr. **25**

	mm	mm	mm	l'une
Pierre émeri de	240 ×	70 ×	30	**6** fr.
— —	300 ×	100 ×	40	**12** »
— —	350 ×	120 ×	50	**22** »
— —	400 ×	150 ×	60	**30** »

Servant pour retoucher sur les moules des Machines, et pour dresser les matrices.

Pierres sur mesures. — Prix de gré à gré.

Fig. 86. — **Pierre émeri grand modèle** dressée sur le marbre (grosseur du grain à la demande).

	mm	mm	mm	l'une
Pierre émeri de	240 ×	70 ×	30	**6** fr.
— —	300 ×	100 ×	40	**12** »
— —	350 ×	120 ×	50	**22** »
— —	400 ×	150 ×	60	**30** »

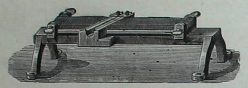
Servant pour retoucher sur les moules des Machines et pour dresser les matrices.

Pierres sur mesures. — Prix de gré à gré.

Outils divers

Machine à créner
80 fr.

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



Machine à créner
80 fr.

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

Cette Machine est indispensable dans les fonderies en caractères qui se servent encore des anciennes Machines. Les lettres crénées avec cette Machine sont d'une régularité parfaite. Elle est d'une grande simplicité et d'un maniement facile, et évite la perte d'une quantité de lettres crénées à la main.

La lettre est maintenue entre deux lames en acier fixées sur un chariot; elles s'écartent selon les corps à créner. Au moyen de limes spéciales, on peut créner les lettres à becs.

Fig. 87. — Composteurs d'apprêt en poirier, talon en bois . . . *La paire.* **4.50** à **6** fr.
Les mêmes, talon en cuivre.
La paire, de **6.50** à **7.50**
Composteurs sur mesures et modèles

Fig. 89. — Palette de mise en page en acier.
La pièce. . . . **5** fr.

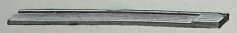


Fig. 88. — Composteurs en chêne pour lettres.

Du corps	5 au 14. . . .	*Le cent.*	**28** fr.
16	28. . . .	—	**35** »
30	60. . . .	—	**45** »

Composteurs sur mesures et modèles

Fig. 90. — Couteau d'apprêt tout en acier forgé et affûté . . . *La pièce* **10** fr.
Réparation et affûtage, de **2** fr. à **3** fr.
NOTA. — Ce couteau, de forme triangulaire, est affûté sur ses trois côtés, lesquels doivent être toujours bien droits.

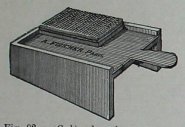


Fig. 92. — Galée de mise en pages, coulisse en noyer . . . . . **5** fr.
— avec équerre cuivre int. . **6.50**
Galées sur mesures et modèles

Fig. 91. — Lime d'apprêt servant à apprêter dans les composteurs les caractères fondus sur des Machines anciennes, avant de les faire passer au coupoir.
La pièce . . . . . **3** fr.
NOTA. — Ce façonnage d'apprêt est inutile avec nos "*Machines Universelles*", qui apprêtent tous les caractères.

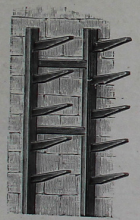


Fig. 93. — Haie de coupoir s'appuyant au mur, servant à mettre les composteurs remplis . . . . . **25** fr.

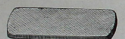


Fig. 100. — Limes pour frotter les caractères à la main . . . . . de **20** à **40** fr.
Lime pour émonder les caractères.
La pièce. **4** fr.
Ces limes se font aussi sur mesures ou modèles spéciaux.

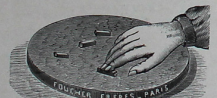


Fig. 95. — Pierre émeri dressée sur les deux faces, servant pour frotter les caractères fondus avec les machines ordinaires, **30** fr.
Elle sert aussi pour dresser les blocs, les garnitures et les lingots.

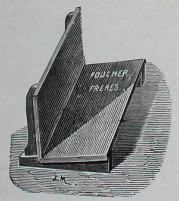


Fig. 94. — Haie de table en hêtre et sapin, se posant sur une table pour y mettre les composteurs. . **6** fr.

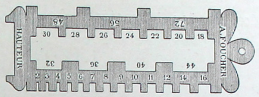
Fig. 96. — Pochons en fer de toutes grandeurs, avec manche garni en bois . . . . . de **3** fr. à **12** fr.
Pochons sur mesures et modèles.

Fig. 97. — Écumoires en fer de toutes grandeurs, avec manche garni de bois. . . . . de **4** fr. à **20** fr.
Écumoires sur mesures et modèles.

Outils divers

(Suite)

Calibre tout en acier
pour forces de corps
Prix..... 40 francs
NICKELÉ



Calibre tout en acier
pour forces de corps
Prix..... 40 francs
NICKELÉ

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

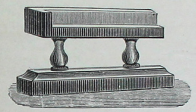


Fig. 98. — Typomètre acier, grand modèle, de 288 points. . . . . **40** fr.

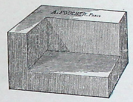


Fig. 99. — Typomètre petit modèle, de 69 et 72 points **20** fr.
120 — **25** »

Fig. 100. — Justification en bronze.
Grand modèle . . . . . **15** fr.
Moyen modèle . . . . . **12** »
Petit modèle . . . . . **10** »

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

Outillage pour la Justification des matrices
et la Gravure des Poinçons

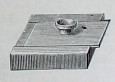


Fig. 101. — Calibre à coulisse en acier, avec bouton à cuvette. . . **20** fr.

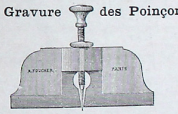


Fig. 102. — Pointe à justifier les matrices, tout acier, avec vis à bouton et contre-écrou molletés. . **16** fr.

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

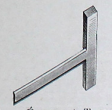


Fig. 104. — Équerre à T en acier à branche fixe. . . . . **16** fr.

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

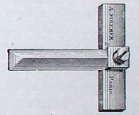


Fig. 106. — Équerre à T forte, en acier, à branche mobile. . **18** fr.

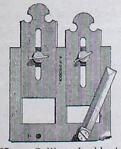


Fig. 107. — Calibre double tout en acier, pour poinçons et matrices, **50** fr.

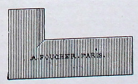


Fig. 108. — Jeton acier.
Petit modèle **2.50**
Moyen modèle . . . **3** »
Grand modèle. . . . **4** »

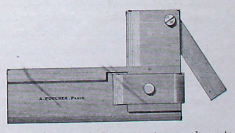


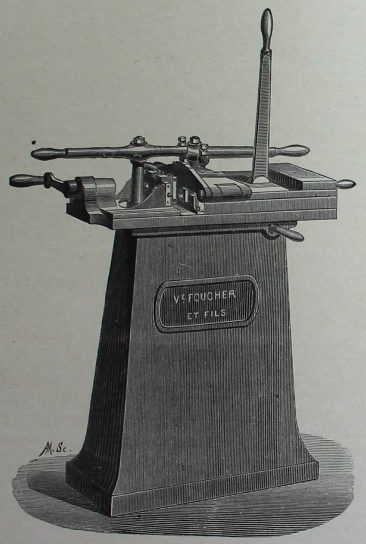
Fig. 109. — Jeton-calibre avec équerre de pente pour matrices, tout en acier . . . . **20** fr.

Moule à Refouloir

pour fondre les Vignettes, Accolades, etc.

TOUT EN FONTE

ET EN ACIER



TOUT EN FONTE

ET EN ACIER

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

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

On peut fondre sur ce moule depuis 3 points d'épaisseur jusqu'à 72 points, et jusqu'à 30 douzes de longueur maximum.

Les pièces étant fondues, il faut casser les jets et les terminer au coupoir comme pour les lettres fondues sur les Machines anciennes, dites Machines ordinaires.

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

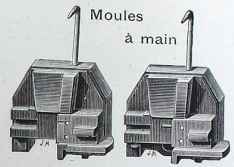
Moule à refouloir complet, livré avec forces de corps et calibres . . . **2.500** fr.
Emballage en une caisse. . . . . 50 fr.

Moules ordinaires

pour Caractères

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

Moules à main



Moules pour l'Anglaise

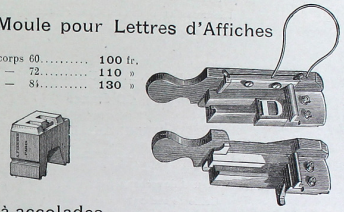
Du corps	12	au	24, par corps	**110** fr.
—	30	36	—	**125** »
—	40	48	—	**135** »

Moules

pour tous caractères et sur modèle

Moule pour Lettres d'Affiches

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

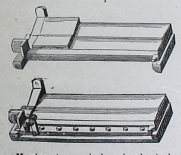


à Pont

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

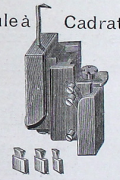
Moule à accolades

de 3 et 6 points



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

Moule à Cadrats



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

Moule à interlignes

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

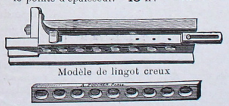
Ce Moule, dont les joues, les registres et le jet sont mobiles, permet de fondre toutes les épaisseurs, interlignes et lingots pleins.

On peut fondre sur justifications.

Moule complet avec tournevis et tourne-écrou.
Prix. . . . . **90** fr.

Moules à lingots creux

Moules complets avec une série de noyaux ou un corps au choix, tournevis et tourne-écrou . . . . **170** fr.
Série de **Noyaux** en plus, par corps . . . . . **50** »



Moules à Lingots creux

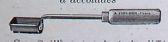
Moules complets avec une série de noyaux ou un corps au choix, tournevis et tourne-écrou . . . . **170** fr.
Série de **Noyaux** en plus, par corps . . . . . **50** »

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

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

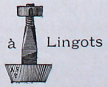
Cuillère en fer

à accolades



Ces Cuillères se font de différentes longueurs et sur mesures, selon les moules à accolades; elles sont en fer, avec soie forgée et rivée avec manche ou poignée.
Prix : de **5** à **10** fr.

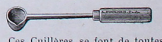
Noyau à Lingots



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

Cuillère en fer

ordinaire

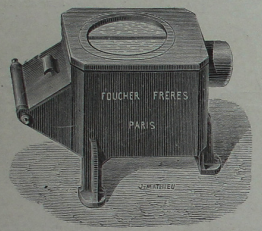


Ces Cuillères se font de toutes grandeurs, selon la grosseur des moules à main; elles sont en fer, avec une longue soie et avec manche ou poignée.
Prix : de **50** cent. à **5** fr.

Fourneaux pour Moules à main

Petit Fourneau à deux places, tout en fonte

se chauffant au charbon ou au gaz



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

FOURNEAU AU CHARBON

40 francs

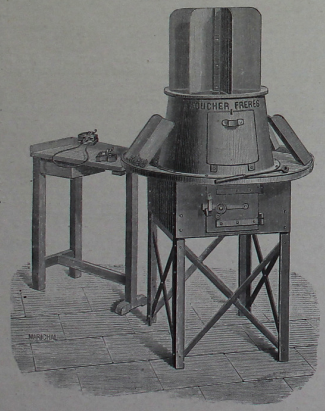
FOURNEAU AU GAZ

55 francs

Creuset de rechange.	3 fr.
Grille de rechange	2 »

Fourneau à 6 places pour Fondeurs à la main

tout en fer et fonte



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

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

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

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

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

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

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

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

Fourneau à piston

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

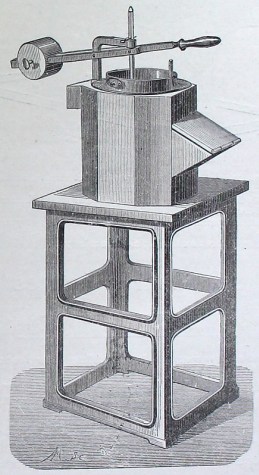
TOUT EN FONTE

ET EN FER

Pièces de rechange

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

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



TOUT EN FONTE

ET EN FER

Pièces de rechange

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

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

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

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

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

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

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

Emballage . . . . . 20 fr.

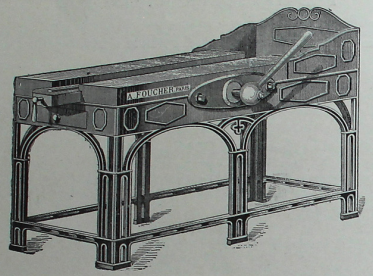
Sans le bâti 20 fr. en moins.

Coupoir à Caractères

Monté sur Pieds en fonte

COUPOIR
A CARACTÈRES
650 fr.
Emballage 40 fr.

POIDS NET
250 kil.
TOUT EMBALLÉ
300 kilos.



COUPOIR
A CARACTÈRES
650 fr.
Emballage 40 fr.

POIDS NET
250 kil.
TOUT EMBALLÉ
300 kilos.

Ce Coupoir est construit tout en acier et en fonte; les poignées et manivelles sont en acier forgé, et non en fonte; les ajustements sont bien soignés, ce qui en fait un outil de précision.

Les perfectionnements y apportés le rendent très pratique et facile à fonctionner. Le plateau mobile est muni de guides empêchant toute variation dans le serrage.

Ce Coupoir peut servir pour Caractères comme pour filets courts, car on ne peut y mettre que des justifications de 0m,65 de long.

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

Justifieur à lettres

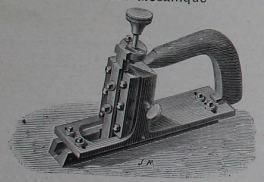
Justifieur à lettres ou à cadrats, du 5 au 12, en acier **110** fr.
— — — 12 au 36, — **120** »

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

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

Rabots à Caractères

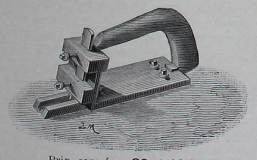
Rabot Mécanique



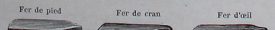
Prix, avec fer droit : **110** fr.

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

Rabot ordinaire



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



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

Moule à Interlignes et Lingots à Plaques

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

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

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

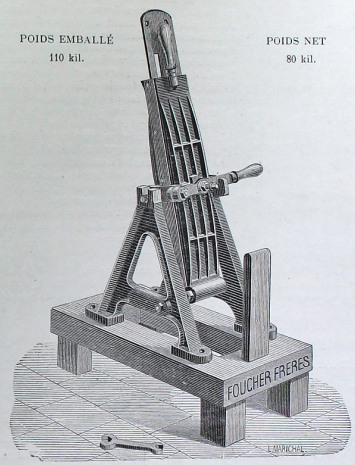
Moule à interlignes complet, avec 5 plaques acier et au choix, pour fondre par exemple, 1, 2, 3, 4, et 6 points, monté sur bâti en hêtre et avec boîte à déchausser les interlignes des plaques (dessin ci-dessous) et un pochon à 2 becs.

Prix : **500** fr.

Emballage : 25 fr.

POIDS EMBALLÉ
110 kil.

POIDS NET
80 kil.



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

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

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

Prix : **500** fr.

Emballage : 25 fr.

Pochon ou Cuillère en fer à deux becs

pour le Moule à interlignes à 2 jets ci-dessus

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

Plaques en acier pour interlignes

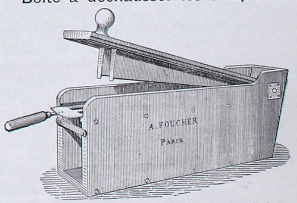
Plaque avec poignée pour fondre du 1 point..... **7.50**
— — — — — 2 — **6.50**
— — — — — 3 — **6.50**
— — — — — 6 — **7.50**

Plaques de 12 à 24 points, **15** à **25** francs.

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

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

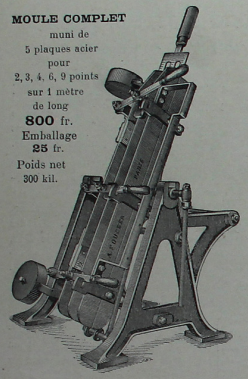
Boîte à déchausser les Plaques



Cette Boîte accompagne le moule ci-dessus, sert à déchausser les interlignes des plaques; elle est munie de deux bandes, lesquelles en rabattant le dessus, entrent dans les rainures des plaques et font tomber les interlignes au fond de la boîte.

Les deux bandes ont des ferrures formant couteaux, qui guillotinent les jets en même temps que les interlignes sont déchaussées.

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



Nouveau Moule à Filets

Interlignes et Lingots de 1m de long

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

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

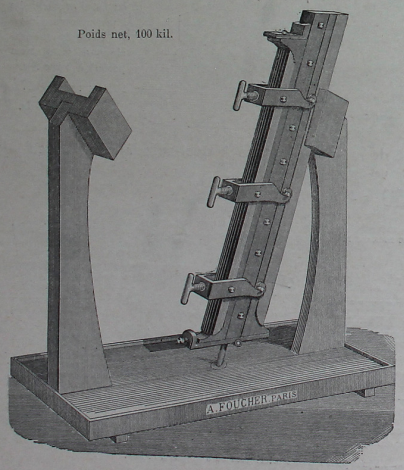
Le fonctionnement de cet outil est le même que celui des autres Moules à filets et à interlignes. Il faut coller du papier très lisse pour les petites épaisseurs et du papier à dessin ou même genre à gros grain pour les fortes épaisseurs.

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

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

Voir plaques (*Page* 43).

Poids net, 100 kil.



Moule à filets

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

On fond les lames de filets de 1m de long et sur toutes les forces de corps jusqu'à 36 points. Il est monté sur un banc ou bâti en chêne; il est tout justifié et prêt à fonctionner.

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

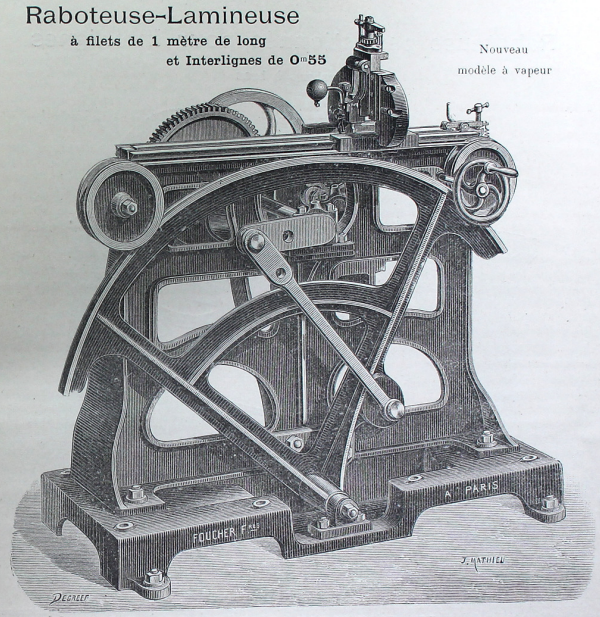
MOULE COMPLET
avec son banc ou bâti
en chêne
400 francs
Emballage. . . 15 fr.

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

Raboteuse-Lamineuse

à filets de 1 mètre de long
et Interlignes de 0m55

Nouveau
modèle à vapeur



Cette Machine rabote ou lamine des filets, des interlignes et des lingots de toute épaisseur et jusqu'à 1m de longueur.

Sur demande elle est agencée pour faire les champs des interlignes et des lingots, ou mettre de hauteur les filets.

L'entraînement du chariot est fait par le secteur au moyen d'un ruban d'acier coulissant sur les deux galets à joues.

La course du chariot varie selon les longueurs à raboter; il n'y a qu'à changer de trou l'axe de l'arbre-manivelle.

Le Mouvement de cette Machine est très doux et sans aucun bruit, les roues ayant les dents taillées et hélicoïdales; le socle très fort et le bâti également lui donnent une bonne et en même temps une grande résistance.

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

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

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

Machine complète avec 1 ruban acier, 1 couteau de rechange et une équerre en fonte pour le redressage et l'affûtage des couteaux	1.500 »
Cône de transmission en 2 parties (alésé sur mesure).	50 »
Couteaux de rechange, de différentes largeurs	de 8 à 10 »
Bandes ou Rubans en acier de rechange.	6.50

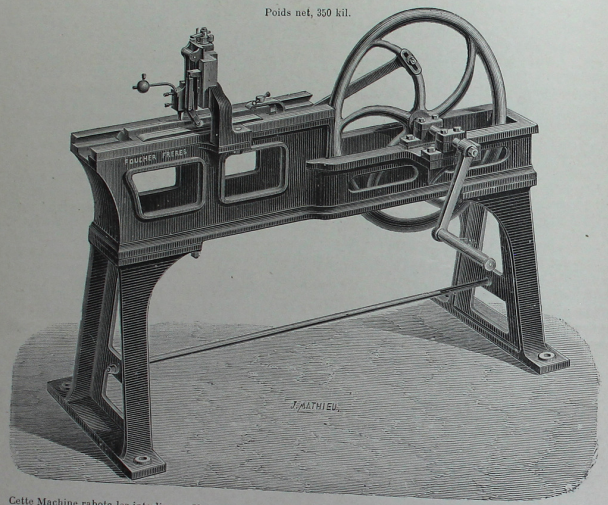
Emballage toute montée en 1 caisse. . . . . 75 fr.

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

Raboteuse perfectionnée pour Interlignes

Marchant à bras

Poids net, 350 kil.



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

Machine complète, avec couteau de rechange et équerre pour l'affûtage des couteaux. . . . . **850** fr.
Couteaux de rechange . . . . . **7** à **9** »

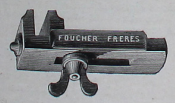
Emballage toute montée en une caisse pleine. . . . . 50 fr.
Emballage en une caisse à claire-voie. . . . . 40 »

Couteau ou Fer de Raboteuse

Petit modèle. . . . *La pièce* **7** à **9** fr

Calibre acier forgé

pour la vérification d'épaisseur des interlignes et des filets



Prix . . . . . de **60** à **80** fr.

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

Rabot Mécanique à Filets

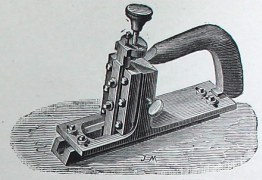
Rabot mécanique

ordinaire

pour Filets matière

Prix : 130 francs

Poids 5 kilos environ



Rabot mécanique

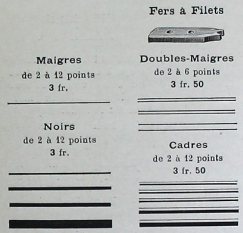
grand modèle

pour Filets cuivre

Prix : 150 francs

Poids 7 kilos environ

Fers à Filets



Maigres
de 2 à 12 points
3 fr.

Noirs
de 2 à 12 points
3 fr.

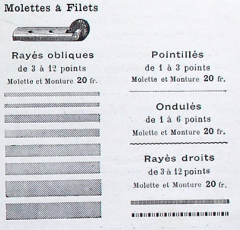
Doubles-Maigres
de 2 à 6 points
3 fr. **50**

Cadres
de 2 à 12 points
3 fr. **50**

Triples
de 3 à 6 points
4 fr. **50**

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

Molettes à Filets



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

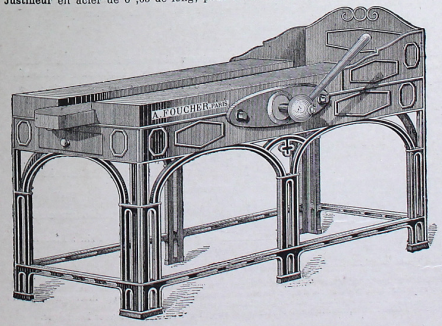
Pointillés
de 1 à 3 points
Molette et Monture **20** fr.

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

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

Justifieur à Filets

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



Coupoir à Filets

monté

sur Bâti en fonte

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

850 francs

Emballage en 2 caisses, **50** fr.

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

Machine à Espaces horizontale à main

tout en fonte et fer

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

Il faut une lame par corps; elle coupe les espaces des corps 5 ou 12 et sur 4 points d'épaisseur.

Sur demande, on peut faire les corps 14, 16, 18 et 20 points.

Machine pour les 8 corps, 5 à 12..... **220** fr. | **Lames** supplémentaires, corps 14 à 20..... **6** fr.

Machine à Espaces, rotative et verticale

Machine
à simple effet

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

Prix : **225** fr.

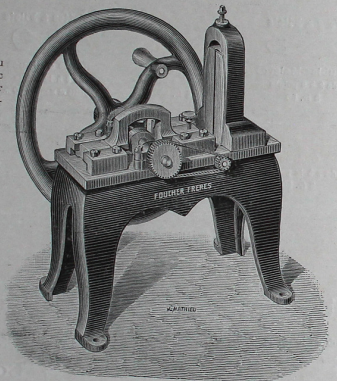
Lames supplémentaires pour corps 14 au corps 20.

La pièce : **6** fr.

Agencement pour marcher à la vapeur.

Prix : **10** fr.

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



Machine
à double effet

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

Prix : **280** fr.

Lames supplémentaires pour corps 14 au corps 20.

La pièce : **6** fr.

Agencement pour marcher à la vapeur.

Prix : **10** fr.

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

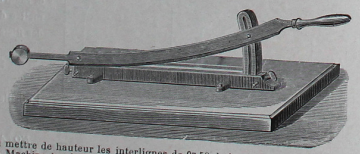
Ces Machines sont en fonte et acier; elles sont construites avec tous les soins voulus; leur fonctionnement est des plus simples, et elles coupent par journée de 80.000 à 150.000 espaces selon le genre de Machines à simple ou à double effet.

Réparation de Machines à espaces et remise à neuf. — Prix de gré à gré, selon l'importance de l'usure, etc.

Cisaille pour baisser les Interlignes et les Filets

Montée
sur
socle en chêne

Prix : **120** fr.



Montée
sur
socle en chêne

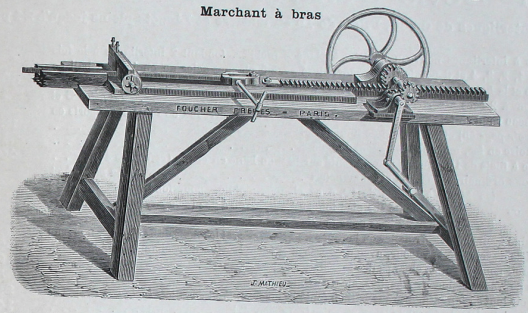
Prix : **120** fr.

Cette Cisaille sert à mettre de hauteur les interlignes de 0m,50 de longueur fondues ou celles qui ne sont pas rabotées soit au coupoir, soit à la Machine à raboter; elle sert également à mettre les filets à la hauteur des interlignes, quand ces filets n'ont pas la hauteur voulue ou que l'œil ne permet pas de les utiliser comme filets.

Elle est munie d'une règle à ressorts et à levier, maintenant l'interligne, ce qui évite d'appuyer avec les doigts.

Banc à Tirer les Filets et les Interlignes

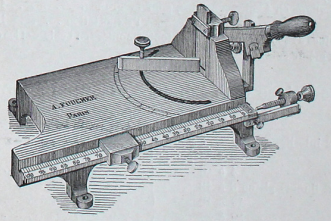
Marchant à bras



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

Banc à tirer les filets, grand modèle, pour lames de filets et interlignes jusqu'à 1m de long. . . . . **400** fr.
— — petit — — — — 0m,65 — . . . . **350** »
Emballage, tout monté, en une caisse. . . . . 35 et 40 fr.

Coupoir-Biseautier



Ce **Coupoir-Biseautier** est très utile dans la fonderie. Il sert : 1° à couper sur justifications les interlignes et les filets; 2° à rogner les filets et à faire tous les angles possibles pour cadres, tableaux, etc. Peut être utilisé pour lingots.

Il est divisé sur le devant par 12 points sur une longueur de 100 douzes et numéroté, ce qui permet de couper sur longueurs justes et sans recherche les interlignes et les filets. Il est muni d'un guide à vis de rappel ou d'un guide à coulisse, qui peut servir pour couper les plus petites longueurs et les espaces au besoin.

Prix complet. . . . . **120** fr.
Emballage . . . . . 4 fr.
Le modèle qui permet de justifier 80 douzes vaut . . . . . **110** fr.
Emballage . . . . . 4 fr.

1er Devis d'un Nouveau Matériel

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

1 Moule à interlignes nouveau modèle, à plaques mobiles, fondant 2 interlignes à la fois et de 1, 2, 3, 4 et 6 points d'épaisseur, livré avec 5 plaques acier au choix, son bâti en hêtre et la boîte à déchausser les plaques (*voir page* 43)		500 fr.
2 Pochons à 2 becs assortis de grandeur (*voir page* 43)	*La pièce* **6** et	12 »
1 Fourneau rond en tôle avec chaudière fonte de 0m30; avec barreaux en fonte et supports en fer (*voir page* 55) et tout garni de fumisterie		130 »
1 Écumoire en fer, manche long garni de bois		10 »
1 Moule à filets de 1m, tout en acier, monté sur bâti ou banc en chêne (*voir page* 44)		400 »
2 Pochons ordinaires, assortis et emmanchés	*La pièce* **4** et	8 »
ou { 1 Moule à 2 filets de 1m, avec plaques mobiles, pour fondre 2, 3, 4, 6 et 12 points, monté sur pied fonte avec appareil à gaz (*voir page* 44). 2 Pochons, à 2 becs pour moule à filets à plaques		**800** fr.
1 Machine grand modèle à raboter ou laminer les interlignes et les filets de 0m,50 à 1m, nouveau modèle à secteur à la vapeur, avec un couteau et 1 bande acier de rechange (*voir page* 45)		**20** »
1 Appareil pour faire les champs des interlignes et des filets		1.500 »
1 Cône de transmission en 2 parties, alésé sur mesure		125 »
1 Coupoir tout en fonte, monté sur bâti en fonte, pour faire l'œil des filets (*voir page* 47)		50 »
1 Justifieur à filets de 1m,20 de long, en acier (*voir page* 47)		850 »
1 Rabot mécanique à filets (*voir page* 47)		140 »
30 Fers à Filets assortis ordinaires moletés (*voir page* 47)		120 »
3 — azurés — gravés (*voir page* 47)		120 »
10 Molettes à filets tremblés, pointillés et rayés, avec monture, *la pièce* **20** fr.		200 »
1 Calibre à coulisse pour vérification des interlignes et filets		80 »
1 Coupoir ou Rogne-Interlignes de 0m,50 pour couper sur justification, interlignes et lingots jusqu'à 6 points d'épaisseur (*voir page* 54)		35 »
1 Coupoir-Biseautier complet pour faire les encadrements et rogner les filets sur justification (*voir page* 49)		110 »
Emballage en 4 caisses solides, pour la France	125 fr.	
— — l'Exportation	150 »	

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

Accessoires de rechange et supplémentaires

pour Interlignes, Filets et Lingots

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

2e Devis d'un Matériel complet

pour Interlignes de 0m,50

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

Accessoires de rechange et supplémentaires pour Interlignes

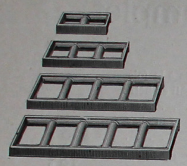
Plaques acier pour 2 interlignes de 1 point (*voir page* 43)	*La pièce*	7 50
— — 2 — 2 à 3 points (—)	—	6 50
— — 2 — 4 à 6 — (—)	—	7 50
— — 2 lingots pleins 8 à 12 — (—)	—	15 »
— — 2 — 13 à 18 — (—)	—	20 »
— — 2 — 12 à 24 — (—)	—	25 »
Couteaux de raboteuse, en acier fondu, trempés et affûtés	— de **7**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

3e Devis d'un Matériel complet

pour Filets en Matière de 1m (ancien système)

1 Moule à filets en acier, de 1m, monté sur bâti en chêne (*voir page* 44)	400 »
1 Banc à crémaillère, à laminer les filets à la main, monté sur bâti en chêne (*voir page* 49)	400 »
1 Coupoir à filets, monté sur bâti fonte (*voir page* 47)	850 »
1 Justifieur à filets, de 1m,20 de long, en acier	140 »
1 Rabot mécanique à filets	130 »
30 Fers à filets assortis ordinaires moletés (*voir page* 47)	120 »
3 Fers azurés, gravés (*voir page* 47) *environ*	36 »
10 Molettes assorties et montures pour filets tremblés, pointillés et rayés (*voir page* 47)	200 »
1 Coupoir-Biseautier complet pour faire les encadrements et rogner les filets sur justification.	110 »
1 Fourneau rond en tôle avec chaudière de 0m,30, barreaux et supports en fer, au charbon (*voir page* 54), avec sa fumisterie intérieure	130 »
2 Pochons en fer, assortis et emmanchés	10 »
1 Écumoire en fer et emmanchée	8 »
Emballage du tout en 4 caisses, pour la France	75 fr.
— — 4 — pour l'Exportation	110 »
Fourneaux ronds en tôle, au charbon et au gaz (*voir page* 55).	
— fonte au charbon (*voir page* 55).	

SYSTÈME A COLONNES



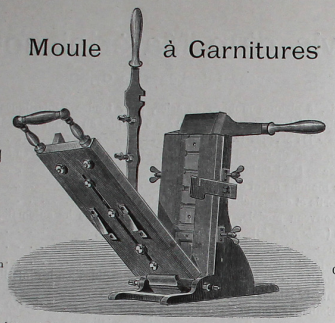
Prix : 1.200 fr.

Supplément pour le corps 36 **200** fr.

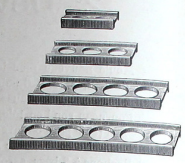
Calibres acier pour la justification des longueurs. *La série* : **20** fr.

Emballage 10 fr.

Moule à Garnitures



SYSTÈME DIDOT



Prix : **900** fr.

Supplément pour le corps 36 **120** fr.

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

Emballage 10 fr.

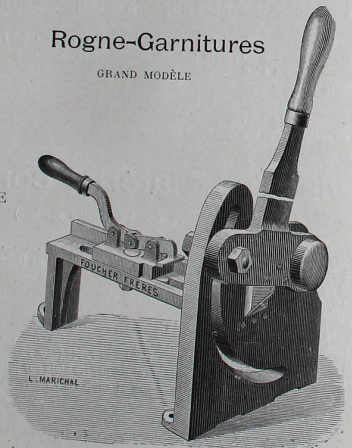
Ce Moule fond des garnitures de 48, 72, 96 et 120 points de largeur, sur 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45 et 50 douzes de longueur. Le corps 36 peut se faire aussi sur demande.
Il est muni d'une broche de déchaussage ou démoulage, clé tourne-écrou et matrices correspondantes à chaque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

Rogne-Garnitures

GRAND MODÈLE

TOUT EN FONTE
ET ACIER
Prix : 180 fr.

Emballage : 6 fr.



TOUT EN FONTE
ET ACIER
Prix : 180 fr.

Emballage : 6 fr.

Cet Outil sert à mettre de longueur et à la justification, les garnitures et les lingots de 4 à 50 douzes. — Le levier est guidé dans un secteur, ce qui donne à la coupe une grande sécurité et la résistance voulue pour bien rogner. — Un levier à poignée se relevant automatiquement par un ressort, pour maintenir les petites garnitures, est monté sur le guide mobile : cela évite de mettre les doigts près du couteau.
Il est utile que le couteau de cet Outil soit toujours en bon état, bien affûté et bien dressé pour donner un bon résultat.

Meubles ou Casiers

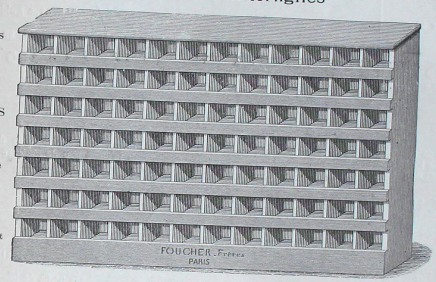
pour Interlignes, Lingots et Garnitures

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

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

Casier à Interlignes

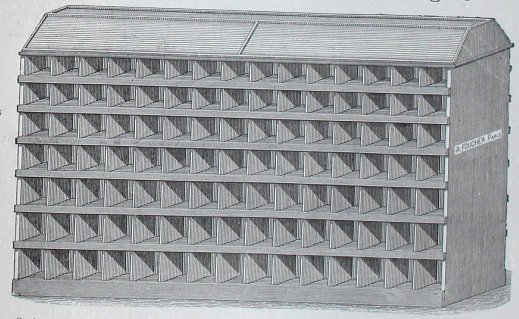
en Sapin
AVEC REBORDS
FOND
ET PLINTHE
—
DIMENSIONS
2m sur 1m,50
84 cassetins
de 50 douzes de
profondeur.
PRIX :
80 francs
Casier plus petit et
plus grand
à la demande.



en Sapin
AVEC REBORDS
FOND
ET PLINTHE
—
DIMENSIONS
2m sur 1m,50
84 cassetins
de 50 douzes de
profondeur.
PRIX :
80 francs
Casier plus petit et
plus grand
à la demande.

Casier à Garnitures, Lingots et Interlignes

en Sapin
AVEC REBORDS
FONDS
ET PLINTHES
GALÉES
DES DEUX CÔTÉS
—
DIMENSIONS
2m sur 1m,60
105 cassetins
devant
et 84 cassetins
derrière,
de 50 douzes de
profondeur.
PRIX :
180 francs



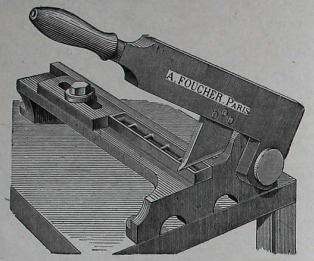
en Sapin
AVEC REBORDS
FOND
ET PLINTHES
GALÉES
DES DEUX CÔTÉS
—
DIMENSIONS
2m sur 1m,60
105 cassetins
devant
et 84 cassetins
derrière,
de 50 douzes de
profondeur.
PRIX :
180 francs

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

Casiers sur modèles et mesures

Rogne-Garnitures petit Modèle

MODÈLE SIMPLIFIÉ
TOUT EN FONTE
ET ACIER
avec guide mobile et
sa clef
130 francs



MODÈLE SIMPLIFIÉ
TOUT EN FONTE
ET ACIER
avec guide mobile et
sa clef
130 francs

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

Coupoir simple

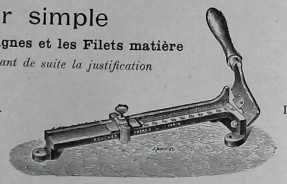
pour rogner les Interlignes et les Filets matière

divisé par douzes donnant de suite la justification

PRIX :

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

Socle en bois dur épais de 3 à 5 fr.



PRIX :

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

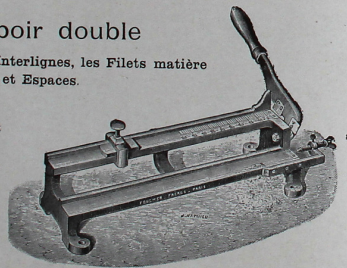
Socle en bois dur épais, de 3 à 5 fr.

Coupoir double

pour rogner les Interlignes, les Filets matière et Espaces.

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

PRIX :
80 francs



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

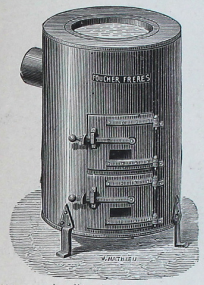
PRIX :
80 francs

Ces Coupoirs servent à rogner sur justification les interlignes et les filets matière, avec couteaux acier trempé et guide mobile; une échelle graduée par 12 points donne de suite la justification.
Sur demande, ils peuvent être gradués par 6 points et sur toute la longueur de la table.
Ces outils sont d'une construction soignée et ne sont nullement à comparer avec d'autres dans la même forme et à bon marché.

Fourneaux divers à fondre la Matière

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

Fourneau rond en tôle au charbon
Chaudière fonte

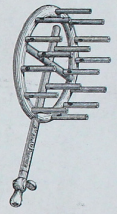


Fourneau avec chaudière de 0m,27 diamètre 105 fr.
— — — 0m,30 — 115 »
— — — 0m,34 — 125 »
— — — 0m,40 — 140 »

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

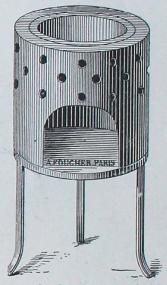
Nous les livrons tout garnis de fumisterie à la demande.

Appareil à gaz
pour fourneaux



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

Fourneau en tôle à gaz
Chaudière fonte



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

Ces Fourneaux sont livrés avec leur pied en fer et l'appareil à gaz à chandelles, genre chalumeau, qui donne une grande chaleur.
Fourneaux sur mesures et à la demande

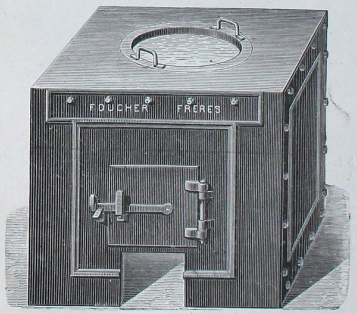
Fourneau carré tout en fonte au charbon

Fourneau de 0m,80×0m,80 avec chaudière de 0m,35 de diamètre, barreaux fonte et leurs supports en fer.
Prix : 350 fr.

Hotte d'émanation en tôle, porte coulissant autour.
Prix : 45 fr.

Fourneau de 1m × 1m, avec chaudière de 0m,45 de diamètre intérieur, barreaux en fonte et leurs supports en fer.
Prix : 450 fr.

Hotte d'émanation en tôle, porte coulissant autour.
Prix : 50 fr.



Fourneau de 0m,80×0m,80 avec chaudière de 0m,35 de diamètre, barreaux fonte et leurs supports en fer.
Prix : 350 fr.

Hotte d'émanation en tôle, porte coulissant autour.
Prix : 45 fr.

Fourneau de 1m × 1m, avec chaudière de 0m,45 de diamètre intérieur, barreaux en fonte et leurs supports en fer.
Prix : 450 fr.

Hotte d'émanation en tôle, porte coulissant autour.
Prix : 50 fr.

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

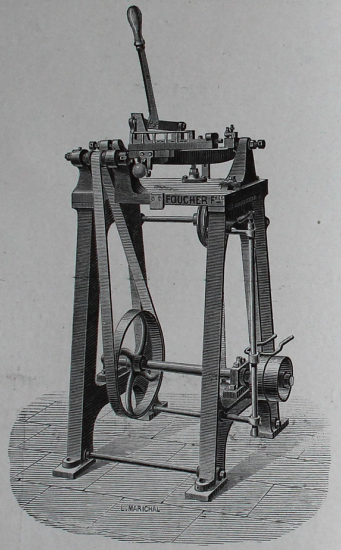
Rogneuse pour Garnitures

Lingots, Blocs, Matrices, etc.

(Nouveau modèle perfectionné)

CONSTRUITE
TOUT EN FONTE
EN FER
ET EN ACIER

A LA VAPEUR
AVEC
DÉBRAYAGE



CONSTRUITE
TOUT EN FONTE
EN FER
ET EN ACIER

A LA VAPEUR
AVEC
DÉBRAYAGE

Cette Machine sert à rogner et mettre de justification les garnitures, lingots, blocs, clichés de hauteur de petites dimensions, etc. Elle est munie d'un guide mobile qu'on règle à la longueur exacte et d'un seul mouvement de levier. La pièce, soit garniture, soit lingot, etc., se trouve rognée et justifiée. Le chariot ou composteur se relève automatiquement.

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

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

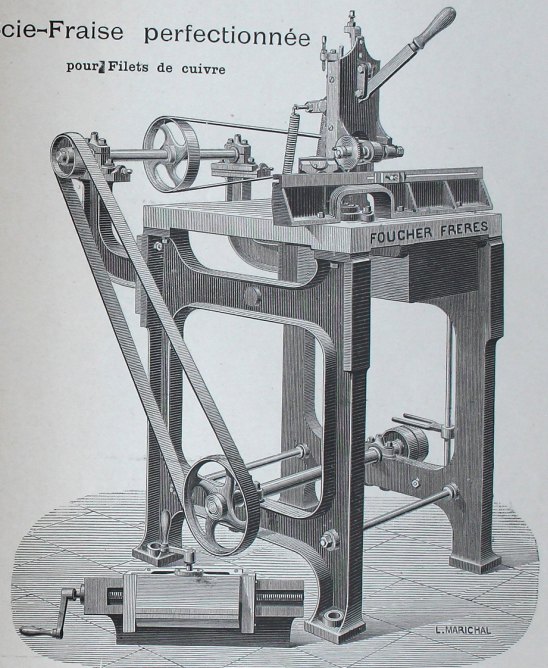
Prix : 800 francs

Emballage . . . . . 35 fr.

Fraise de rechange complète avec ses couteaux . . . . . **35** fr.
Couteaux de rechange pour fraise avec vis **6 50**

Scie-Fraise perfectionnée

pour Filets de cuivre



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

Elle est munie d'un garde-fou qui prévient tout accident ou maladresse dans le mouvement du chariot.

Pour bien fonctionner et avoir de bons résultats, il faut que la fraise soit toujours *bien affûtée*, cela évite les bavures et donne une coupe franche.

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

Prix : 1200 francs

Emballage . . . . . 50 fr.

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

TABLE

DE LA

Fonderie de Caractères

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

	Pages
Galée de mise en pages.	36
Haie de coupoir	36
— de table.	36
Justifieur à caractères	42
— à filets.	47
Justification et jeton	37
Limes à caractères.	36
Limes d'apprêt.	36
Lingotier ou casier de 112 cassetins. . . .	53
Lingotière fonte	31
Machine à fondre Universelle type I. . . .	9
— — — — II	11
— — — — III. . . .	13
— — — — III *bis* . .	15
— — — — IV (à 2 lettres)	21
Machine à fondre l'anglaise.	27
— à créner à fraise.	29
— — à main.	36
Machine à espaces rotative.	48
— — horizontale	48
Molettes pour filets.	47
Moule à accolades	39
— à main pour caractères	39
— à pont — —	39
— à cadrats	39
— à main pour interlignes	39
— à 1 filet à la fois.	44
— à 2 — —	44
— à 2 interlignes à la fois	43
— à garnitures à colonnes	52
— — Didot.	52
— à refouloir.	38
— à lingots creux	39
Mouvement à vapeur des Machines à fondre.	31
Notice sur les Machines à fondre . . . 17 à	19
Notice sur la Machine à fondre 2 lettres. . .	22

	Pages
Notice sur la machine à fondre l'écriture	28
Outils divers	35 à 37
— pour justifier les matrices	37
Outillage pour fonderie	36 et 37
Palette de mise en pages	36
Pièces de rechange (diverses)	32 à 35
Pierres émeri à dresser à main	35
— à matrices	35
— à frotter les caractères, etc.	36
Plaques acier pour 2 interlignes	43
— — 2 filets	
Pochons ordinaires	36
— à 2 becs	43
Poteries pour fourneaux	31
Questionnaire	20
Rabot mécanique à lettres	42
— — à filets	47
— ordinaire	42
Raboteuse à main 0m,55	46
— à vapeur 1m	45
Rogne-garnitures à vapeur	56
— à main grand modèle	52
— — petit modèle	54
Scie-fraise pour filets cuivre	57
Typomètres acier	37
Typothèques pour matrices	30

Conditions de vente Page 5

— **de règlement** — 5

CATALOGUE

POUR

La Composition

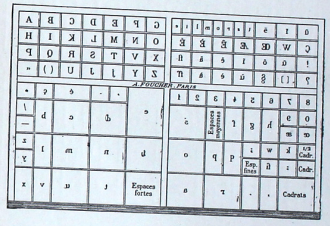
COMPOSITION

Casse ordinaire à un Compartiment

ou Casse Parisienne

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

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



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

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

Dimensions et Prix des Casses

Casse de	0m50	sur 0m38,	ordinaire.	4 »
—			fond toile cirée.	4 75
—	0m50	0m44,	ordinaire.	4 25
—			fond toile cirée.	5 »
—	0m65	0m44,	ordinaire.	4 50
—			fond toile cirée.	5 25
—	0m70	0m47,	ordinaire.	4 75
—			fond toile cirée.	5 75
—	0m75	0m47,	ordinaire.	5 »
—			fond toile cirée.	6 »
—	0m80	0m47,	ordinaire.	5 25
—			fond toile cirée.	6 25
—	0m85	0m50,	ordinaire.	5 50
—			fond toile cirée.	6 50
—	1m00	0m50,	ordinaire.	7 »
—			fond toile cirée.	8 25

Casses à 8 Cassetins (*Voir page* 12).

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

NOTA. — Les mesures les plus en usage dans les casses ci-dessus sont celles de 0m50, 0m65, 0m75 et 0m85. Nous en avons toujours une grande quantité d'avance.

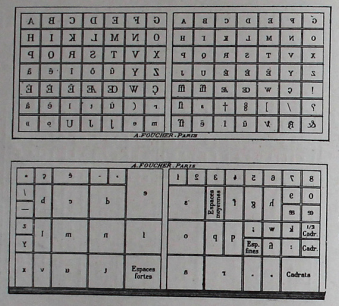
Par quantité, nous faisons des prix spéciaux à la demande.

Casse à deux Compartiments

Modèle ordinaire

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

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



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

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

DIMENSIONS ET PRIX DES CASSES

Casse	de 0m50	sur 0m50	*La casse, haut et bas,*	fond papier	**4 25**	fond toile cirée	**5 25**
—	0m65	0m58	—	—	—	**4 75**	—	**6** »
—	0m70	0m66	—	—	—	**5** »	—	**6 25**
—	0m75	0m66	—	—	—	**5 25**	—	**6 50**
—	0m80	0m66	—	—	—	**5 50**	—	**6 75**
—	0m85	0m72	—	—	—	**5 75**	—	**7** »
—	0m90	0m74	—	—	—	**6 25**	—	**7 75**
—	0m95	0m74	—	—	—	**6 75**	—	**8 25**
—	1m00	0m78	—	—	—	**7** »	—	**8 50**
—	1m05	0m84	—	—	—	**7 25**	—	**8 75**
—	1m10	0m84	—	—	—	**7 50**	—	**9** »
—	1m15	0m90	—	—	—	**8** »	—	**10** »
—	1m20	0m90	—	—	—	**8 50**	—	**11** »

Le bas de casse séparément : **25** centimes en plus de la moitié de la paire de casses.

NOTA. — Dans la largeur des casses, le haut et le bas sont compris.

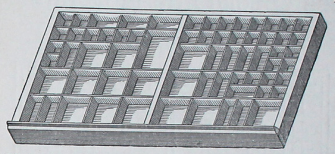
Casses profondes et fortes pour Affiches

Casse	de 1m00	sur 0m78 et 40m/m	de prof., *La paire, haut et bas,*	fond papier	**9 50**	fond toile cirée	**11** »
—	1m05	0m84	40 m/m	—	—	—	**10** »	—	**12** »
—	1m10	0m84	45 m/m	—	—	—	**11** »	—	**13** »
—	1m15	0m90	45 m/m	—	—	—	**13** »	—	**15 50**
—	1m20	0m90	50 m/m	—	—	—	**15** »	—	**17 50**

NOTA. — Nous avons toujours d'avance une grande quantité de toutes ces casses, surtout les plus en usage, qui sont celles de 0m50, 0m75, 0m80 et 0m85. Ces casses se font également sur mesure, comme profondeur et disposition, à la demande.

Casseaux

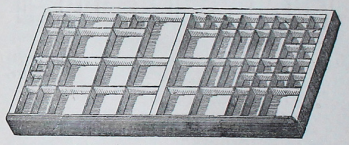
Casseau pour Grandes ou Petites Capitales



Casseau	de 0m65	sur 0m32,	fond en papier	**3 25**
—	0m75	0m32	—	**3 75**

Avec fond en toile cirée : 0 fr. 75 en plus.

Casseau Bas de Casse ordinaire

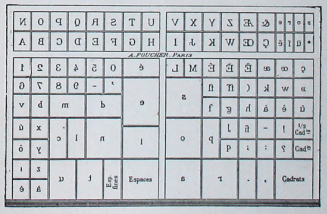


Casseau	de 0m50	sur 0m37,	fond en papier	**3** »
—	0m50	0m44	—	**3 25**
—	0m65	0m29	—	**2 60**
—	0m65	0m44	—	**3 50**

Avec fond en toile cirée : 0 fr. 75 en plus par casseau.

Casse modèle Simon Raçon

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



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

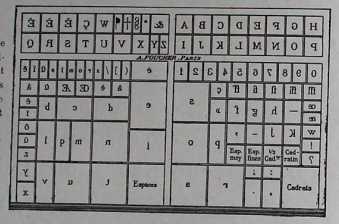
Casse	de 0m65	sur 0m44.		**4 75**
—	0m75	0m47.		**5 25**
—	0m85	0m50.		**5 75**

Avec fond toile cirée : 0 fr. 75 à 1 fr. en plus par casse.

Casse spéciale de la Commission

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

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



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

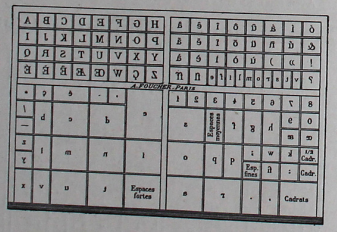
La profondeur des cassetins est proportionnée au format de la casse.

Casse de 0m65 sur 0m44. . . . . *La casse*, fond papier **4 75** fond toile cirée **5 75**
— 0m85 0m50. . . . . — — **5 75** — **6 75**

Casse ordinaire à huit Cassetins

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

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



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

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

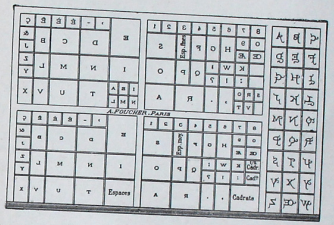
Casse de 0m65 sur 0m44. . . . . *La casse*, fond papier **4 75** fond toile cirée **5 75**
— 0m75 0m47. . . . . — — **5 25** — **6 25**
— 0m85 0m50. . . . . — — **5 75** — **6 75**

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

Casse pour trois Caractères, dont un orné

Modèle A

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



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

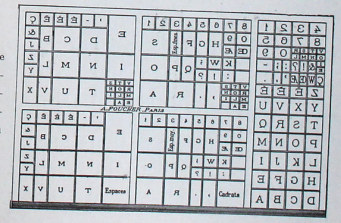
Casse à 3 œils, modèle **A**, de 0m65 sur 0m44, fond papier . . . . . **6** fr.
— — — — — fond toile cirée. . . . . **7** »

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

Casse pour trois Caractères complets

Modèle B

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



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

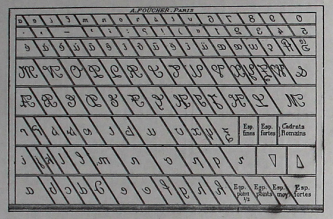
Casse à 3 œils, modèle **B**, de 0m65 sur 0m44, fond papier. **6 50**
— — — — fond toile cirée. **7 50**

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

Casse pour l'Anglaise

Modèle spécial à cassetins penchés

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



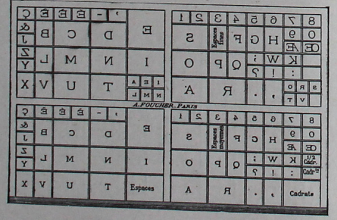
Cette casse ou casseau sert à mettre les lettres penchées; étant mises debout, leur classement est facile. Ce casseau comporte toute la série des lettres, bas de casse, capitales, lettres accentuées, accents et les blancs.

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

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

Casse pour deux Caractères

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



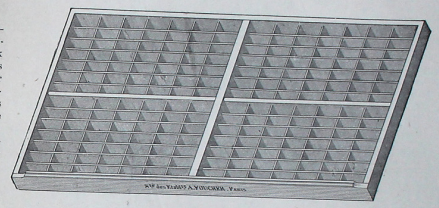
Cette casse spéciale, formée de deux bas de casse, permet d'y placer deux alphabets complets, autrement dit pour caractères à deux œils. De petits cassetins sont réservés pour les supérieures.

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

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

Casse pour quatre œils

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



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

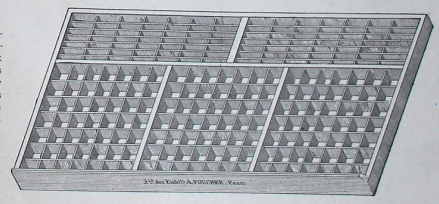
Casse de 0m65 sur 0m44 . . . . . 6 »
— 0m75 0m47 . . . . . 6 50
— 0m85 0m50 . . . . . 7 »

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

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

Casse pour cinq œils

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



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

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

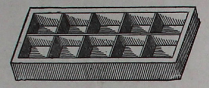
Avec fond en toile cirée, de 0 fr. 75 à 1 franc en plus par casse.

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

Casseaux

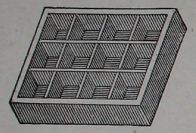
pour Chiffres, Capitales, Fantaisies et Vignettes

DE 10 ET 12 CASSETINS



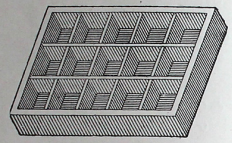
Casseau de 0m34 sur 0m12 . . . . . 1 40

DE 12 CASSETINS



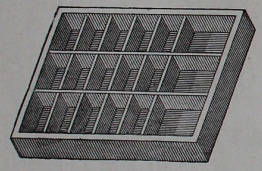
Casseau de 0m23 sur 0m16. . . . . 1 40

DE 15 CASSETINS



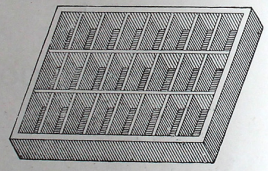
Casseau de 0m40 sur 0m18. . . . . 1 50
— 0m28 0m18. . . . . 1 40

DE 18 CASSETINS



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

DE 24 CASSETINS



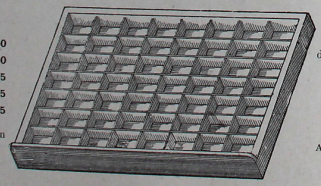
Casseau de 0m23 sur 0m16. . . . . 1 90
— 0m32 0m22. . . . . 2 »

CASSEAU DE 36 A 56 CASSETINS

Casseaux de 0m45 sur 0m37

de 36 cassetins. . . . 2 50
42 — 2 50
49 — 2 75
54 — 2 75
56 — 2 75

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



Casseaux de 0m50 sur 0m37

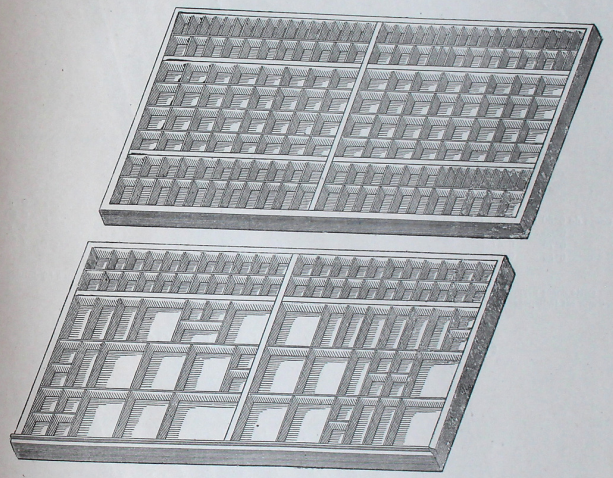
de 36 cassetins. . . . 2 60
42 — 2 60
49 — 2 90
54 — . . . . 3 »
56 — . . . . 3 »

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

Casseaux sur mesures et modèles spéciaux. Rangs et rayons pour casseaux (*Voir pages* 22 *à* 28).

Casse pour le Grec

Modèle ordinaire



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

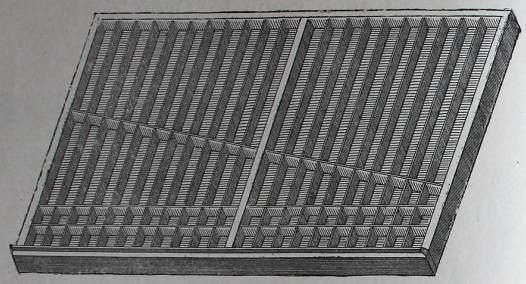
Nous donnons ci-dessus le modèle de la casse grecque la plus pratique et la plus en usage. Nous établissons des casses de ce genre sur des modèles différents.

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

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

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

Casse systématique pour Filets ou Accolades

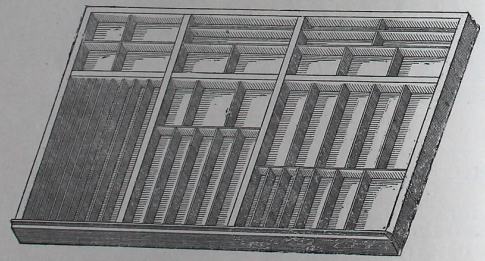


Casse de 0m50 sur 0m38, fond en papier . . . . . 6 »
— 0m65 0m44 — 6 50
— 0m75 0m47 — . . . . . 7 »
— 0m85 0m50 — 7 50

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

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

Casse à Filets (ancien modèle)



Casse de 0m65 sur 0m44, fond en papier . . . . . 6 »
— 0m75 0m47 — 6 50
— 0m85 0m50 — . . . . . 7 »

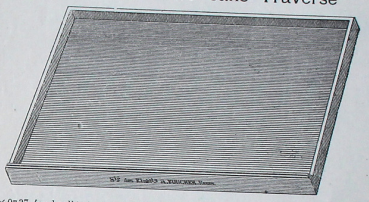
Avec fond en toile cirée, en plus, par casse, de 1 fr. à 1 fr. 25.

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

Casseaux-Carcasses genre Tiroir

en Hêtre et Sapin, pour Clichés, Lettres d'Affiches, Vignettes, etc.

Casseau-Carcasse sans Traverse

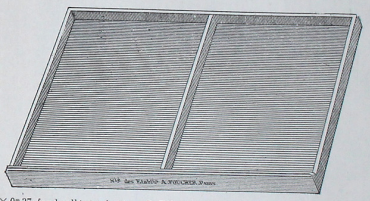


Casseau-Carcasse de 0m50×0m37, fond collé et raboté... 2.50
— 0m50×0m44, — — . . 2.75
— 0m65×0m44, — — ... 3 »

Casseau-Carcasse de 0m75×0m47, fond collé et raboté. 3.25
— de 0m85×0m50 — 3.50
— de 1m00×0m50 — 3.75

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

Casseau-Carcasse avec Traverse

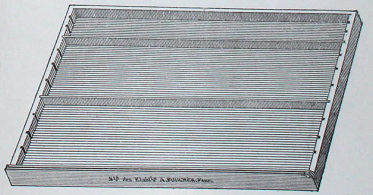


Casseau-Carcasse de 0m50×0m37, fond collé et raboté.. 2.75
— 0m50×0m44, — — .. 3 »
— 0m65×0m44, — — .. 3.25

Casseau-Carcasse de 0m75×0m47, fond collé et raboté.. 3.50
— 0m85×0m50, — — .. 3.75
— 1m00×0m50, — — .. 4 »

Casseau à Réglettes mobiles

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

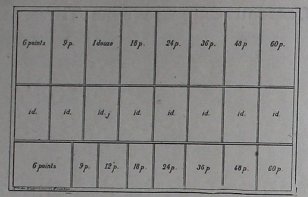


Casseau de 0m50 × 0m37, fond raboté et collé, avec 18 réglettes mobiles, les entailles régulières 4.25
— 0m65 × 0m44, — — 24 — — — 4.50
— 0m75 × 0m47, — — 24 — — — . . . . . 5 »
— 0m85 × 0m50, — — 24 — — — 5.50

Casses Spéciales pour Réglure

Casseau

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

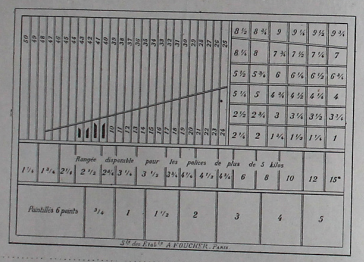


Ce casseau est spécial pour la réglure et est disposé pour recevoir les filets cadrats pointillés en cuivre et leurs blancs de différentes épaisseurs.

Casseau de 0m 65 × 0m 44 ..... **4.50**

Casse Systématique et Spéciale pour la Réglure

Cette casse spéciale et systématique permet de ranger toutes les justifications des cadrats et filets pointillés, les filets cadrats doubles-maigres et autres servant à la composition de la réglure.



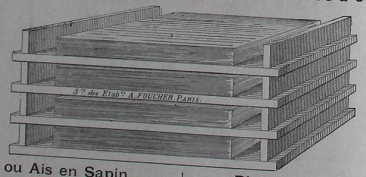
Cette casse spéciale et systématique permet de ranger toutes les justifications des cadrats et filets pointillés, les filets cadrats doubles-maigres et autres servant à la composition de la réglure.

Casse de 0m 65 × 0m 44 ..... **7** fr.
— 0m 75 × 0m 47 ..... **8** »

Plateaux ou Ais à Papier

en bois fort, avec Tasseaux ou Supports de 0m 08 à 0m 10

Ces ais servent pour le transport des papiers imprimés de tous formats, et évitent ainsi de les abîmer et de les froisser.



Ces ais servent pour le transport des papiers imprimés de tous formats et évitent ainsi de les abîmer et de les froisser.

Plateaux ou Ais en Sapin

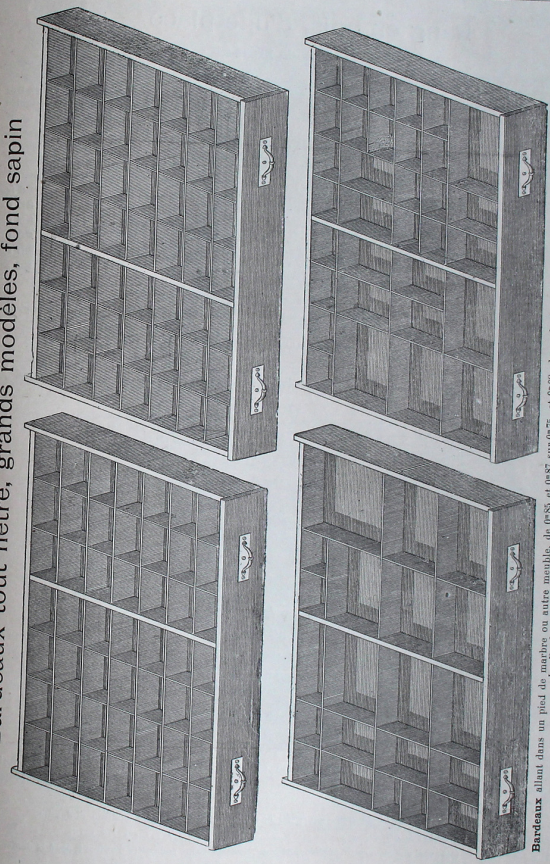
Format carré	6 fr.
— raisin	7 »
— jésus	8 »
— colombier	10 »
— double raisin	11 »
— double jésus	12 »

Plateaux ou Ais en Chêne

Format carré	7 50
— raisin	8 »
— jésus	9 »
— colombier	12 »
— double raisin	14 »
— double jésus	15 »

Plateaux sécheurs *(Voir feuille spéciale.)*

Bardeaux tout hêtre, grands modèles, fond sapin



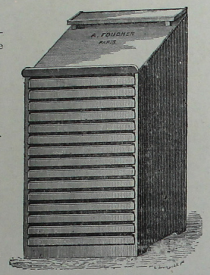
Bardeaux allant dans un pied de marbre ou autre meuble, 0m 08 sur 0m 75 et 0m 87 sur 0m 75 et 0m 08 de profondeur de cassetins avec poignées en fer sur le devant.
Le Bardeau ci-contre, avec 2 tablettes, les 4 Bardeaux formant la paire de casse : **76** francs.
Bardeau avec poignées devant et poignée derrière pour être placé au milieu des deux côtés, **3** francs en plus par bardeau.
Pieds à Bardeaux de toutes dimensions *(Voir page 85)*.

NOTA. — Nous faisons les Bardeaux suivant l'emplacement qu'on leur destine, soit en 2 pièces, soit en 3 pièces pour la paire de casse sur demande *(Prix de gré à gré)*.

Rang en bois, d'une place

Tasseaux toute la hauteur

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



Rangs à deux Places

De 0m50 sur 0m38		44 fr.
0m50	0m44	45 »
0m65	0m44	48 »
0m75	0m47	49 »
0m85	0m50	50 »
1m00	0m50	55 »

Mêmes prix pour casses en deux pièces

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

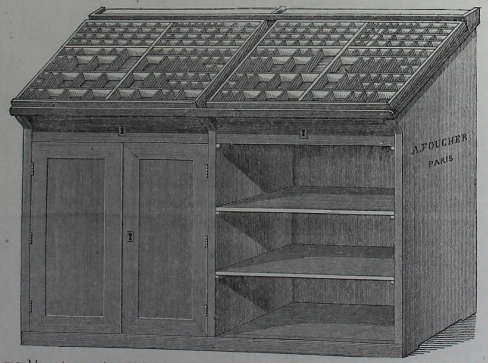
Rangs à une Place

De 0m50 sur 0m38		24 fr.
0m50	0m44	25 »
0m65	0m44	28 »
0m75	0m47	29 »
0m85	0m50	30 »
1m00	0m50	33 »

Mêmes prix pour casses en deux pièces

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

Rang en bois pour Metteur en pages



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

Nous donnons le format le plus usité de 0m85 sur 0m50 à chaque place, complet comme ci-dessus, sans les casses, bien entendu . . . . . 75 fr.

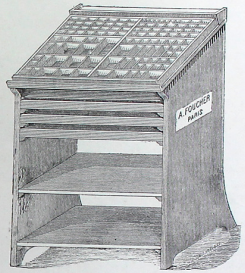
NOTA. — Ce meuble se fait aussi sur mesures et modèles spéciaux. Nous pourrons soumettre d'autres types à la demande.

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

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

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

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



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

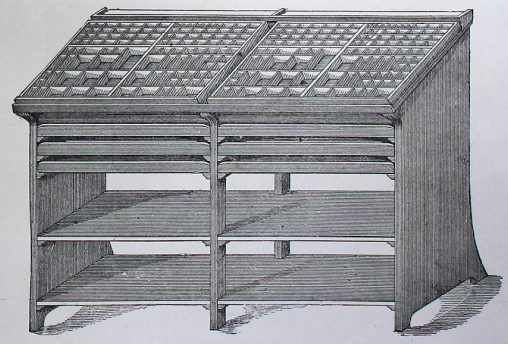
Leur disposition peut se faire à la demande, selon l'emplacement et les besoins ; soit avec 2 tablettes et 4 tasseaux, soit avec tasseaux toute la hauteur, etc. (*Voir aussi page* 24).

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

Rang de 0m50, avec tasseaux et fond dans toute la hauteur ou comme ci-dessus.						24 fr.
— 0m65	—	—	—	—		28 »
— 0m85	—	—	—	—		30 »
— 1m00	—	—	—	—		33 »

Rang en bois à deux Places pour Casses d'un compartiment

Galées dessus et derrière



Rang de 0m50, avec tasseaux et fond dans toute la hauteur ou comme ci-dessus.						45 fr.
— 0m65	—	—	—	—		48 »
— 0m75	—	—	—	—		49 »
— 0m85	—	—	—	—		50 »
— 1m00	—	—	—	—		55 »

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

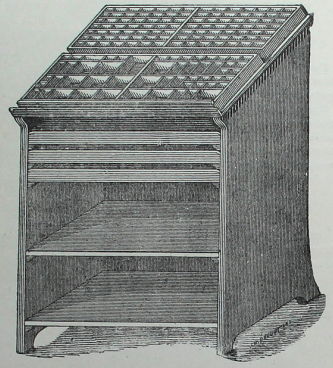
NOTA. — Rangs spéciaux, plus légers et meilleur marché, sur demandes et sur mesures.

Rang en bois à une place

pour Casses en deux compartiments

TOUT EN SAPIN, TASSEAUX EN HÊTRE
GALÉES DERRIÈRE

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

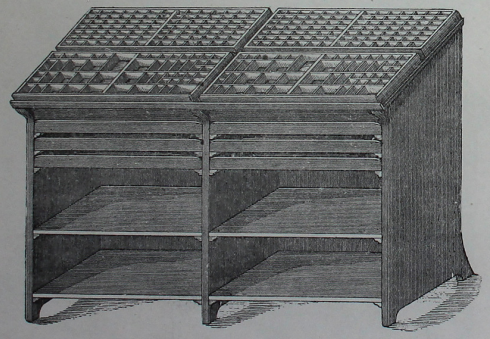


Rang de 0m50, tasseaux et fond toute hauteur *ou* 2 tablettes et 4 tasseaux. . **24** fr.
— de 0m65, tasseaux et fond toute hauteur *ou* 2 tablettes et 4 tasseaux. . **28** »
— de 0m75, tasseaux et fond toute hauteur *ou* 2 tablettes et 4 tasseaux. . **29** »
— de 0m85, tasseaux et fond toute hauteur *ou* 2 tablettes et 4 tasseaux. . **30** »
— de 1m, tasseaux et fond toute hauteur *ou* 2 tablettes et 4 tasseaux. . **33** »

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

Rang en bois à deux Places pour Casses en deux compartiments

Galées derrière



Rang de 0m50, tasseaux et fond toute la hauteur ou 2 tablettes et 4 tasseaux. . . . . **45** fr.
— 0m65 — — — . . . . . **48** »
— 0m75 — — — . . . . . **49** »
— 0m85 — — — . . . . . **50** »
— 1m00 — — — . . . . . **55** »

Rangs de 3, 4, 5, 6 places, etc., de **18** à **22** fr. en plus par place.
Les rangs avec tablettes n'ont un derrière qu'à l'endroit des casses.

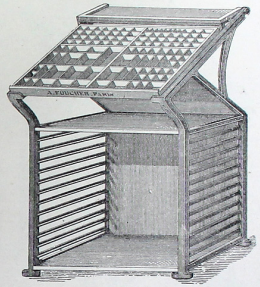
NOTA. — Sur demande, nous faisons ces rangs plus simples et à meilleur marché.

Rangs en Fonte simples

Démontables

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

TASSEAUX TOUTE LA HAUTEUR



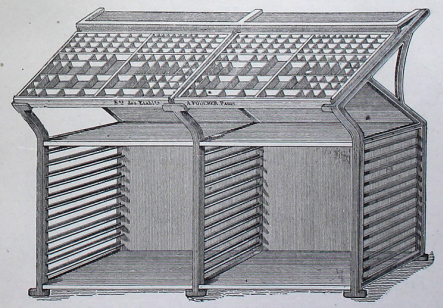
RANG D'UNE PLACE
POUR CASSES A UN OU DEUX
COMPARTIMENTS

TASSEAUX TOUTE LA HAUTEUR

Rang de 0m50 à 0m65, avec galées dessus et derrière, tablettes et fond. . . . . **50** fr.
— 0m70 à 0m75 — — — . . . . . **55** »
— 0m80 à 0m85 — — — . . . . . **60** »
— 0m90 à 1m00 — — — . . . . . **65** »

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

Rang de deux Places



Rang de 0m50 à 0m65, avec galées dessus et derrière, tablettes et fond . . . . . **85** fr.
— 0m70 à 0m75 — — — . . . . . **90** »
— 0m80 à 0m85 — — — . . . . . **104** »
— 0m90 à 1m00 — — — . . . . . **110** »

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

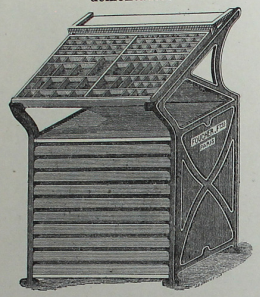
NOTA. — Ces rangs peuvent s'expédier démontés afin de faciliter le transport et économiser sur l'emballage.

Rangs en fonte nouveau modèle

démontables

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

TASSEAUX
TOUTE LA HAUTEUR

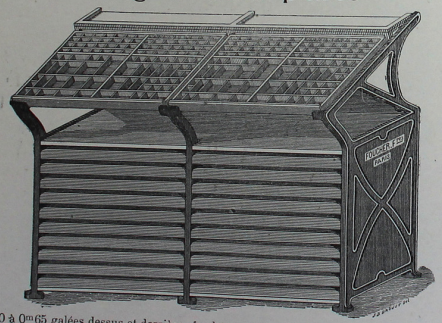


RANG D'UNE PLACE
POUR CASSES
A UN OU DEUX COMPARTIMENTS

TASSEAUX
TOUTE LA HAUTEUR

Rang de 0m50 à 0m65 galées dessus et derrière, fond toute la hauteur et deux tablettes . . . . . **65** fr.
— 0m70 0m75 — — — — — . . . . . **70** »
— 0m80 0m85 — — — — — . . . . . **80** »
— 0m90 1m00 — — — — — . . . . . **85** »

Rang de deux places



Rang de 0m50 à 0m65 galées dessus et derrière, fond toute la hauteur et deux tablettes. . . . . **120** fr.
— 0m70 0m75 — — — — — . . . . . **125** »
— 0m80 0m85 — — — — — . . . . . **135** »
— 0m90 1m00 — — — — — . . . . . **145** »

Rangs de 3, 4, 5, 6 places, etc., de **55** à **60** fr. en plus par place.

NOTA. — Nous pouvons disposer nos rangs avec des casses dans toute la hauteur ou avec trois ou quatre tablettes, à la demande.

Rangs en bois à dos d'âne

pour Casses en un ou deux compartiments

Rang de 4 places (deux de chaque côté), de 0m50 . . . . . **85** fr.
— 4 — — 0m65 . . . . . **90** »
— 4 — — 0m85 . . . . . **95** »
— 4 — — 1m00 . . . . . **105** »

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

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

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

Tréteaux en bois

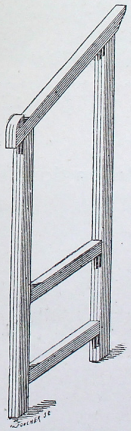
POUR RANGS

avec ou sans mentonnières

Se font de toutes largeurs et sur mesures

Tréteaux en hêtre

La paire : **7** fr. **50**



Tréteaux en bois

POUR RANGS

avec ou sans mentonnières

Se font de toutes largeurs et sur mesures

Tréteaux en hêtre

La paire : **7** fr. **50**

Installations et Agencements immédiats d'Imprimeries

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

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

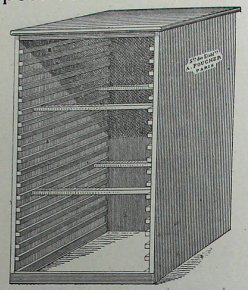
Nos Procédés mécaniques nous permettent de faire des Prix modérés

Rayon simple pour réserve de Casses ou Casseaux

TOUT EN SAPIN

Tasseaux en hêtre, côtés pleins avec derrière et fond et traverses d'écartement

Ces meubles sont construits très solidement en sapin épais, tasseaux et traverses en hêtre.



TOUT EN SAPIN

Tasseaux en hêtre, côtés pleins avec derrière et fond et traverses d'écartement

Ces meubles sont construits très solidement en sapin épais, tasseaux et traverses en hêtre.

De 15 casses de 0m50 à 0m65				*En une pièce*	24 fr.	De 15 casses de 0m70 à 0m85				*En une pièce*	25 fr.
20	—	—	—	—	26 »	20	—	—	—	—	28 »
25	—	—	—	—	30 »	25	—	—	—	—	33 »
30	—	—	—	—	35 »	30	—	—	—	—	38 »
40	—	—	—	—	45 »	40	—	—	—	—	50 »

Les rayons à meilleur marché se font sans derrière ni fond ; nous ne les faisons que sur demande.

Rayon double

TOUT EN SAPIN

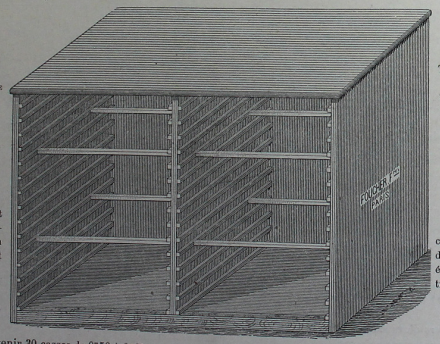
TASSEAUX EN HÊTRE

Côtés pleins

ET AVEC FOND

ET DERRIÈRE

Ces meubles sont construits très solidement en sapin épais, tasseaux et traverses en hêtre.



TOUT EN SAPIN

TASSEAUX EN HÊTRE

Côtés pleins

ET AVEC FOND

ET DERRIÈRE

Ces meubles sont construits très solidement en sapin épais, tasseaux et traverses en hêtre.

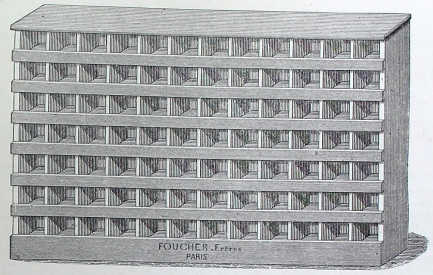
Rayon pour contenir 30 casses de 0m50 à 0m65 . . . . . *En une pièce* 40 fr.
— — 40 — — . . . . . — 48 »
— — 50 — — . . . . . — 58 »
— — 30 — 0m70 à 0m85 . . . . . — 42 »
— — 40 — — . . . . . — 52 »
— — 50 — — . . . . . — 62 »

Rayons de 3, 4, 5, 6 places, etc., à la demande et sur mesure

Les rayons à meilleur marché se font sans derrière ni fond; nous ne les faisons que sur demande.

Casier simple pour Interlignes ou Garnitures et Lingots

TOUT EN SAPIN



TOUT EN SAPIN

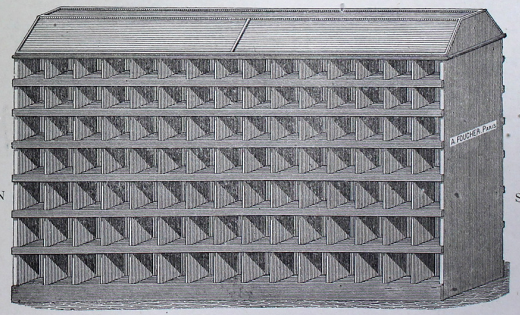
Casier de 2m de long, 1m50 de haut et 50 douzes de profondeur, de 84 compartiments, tout en sapin, avec plinthe et rebords sur le devant et fond dans toute la hauteur . . . . . 80 fr.
— 1m50 sur 1m50 sur 0m23, de 60 compartiments . . . . . 60 »
— 1m50 1m00 0m23 42 — . . . . . 45 »
— 1m00 0m80 0m23 30 — . . . . . 30 »

NOTA. — Les autres casiers sur mesures sont traités de gré à gré, suivant dimensions.

Casier double pour Garnitures, Lingots et Interlignes

tout en sapin, avec Galées au-dessus

TOUT EN SAPIN



TOUT EN SAPIN

Casier de 2m00 de long, sur 1m60 de haut et 50 douzes de profondeur de chaque côté; soit environ 0m50 de largeur les 2 casiers réunis, avec galées dessus. Un côté de 84 cassetins sert pour les interlignes, l'autre de 105 cassetins, pour les garnitures et lingots . . . . . 180 fr.

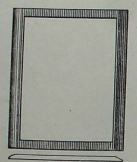
NOTA. — Nous faisons les casiers sur toutes dimensions, suivant l'emplacement, et proportionnés graduellement ou systématiquement; les prix sont traités de *gré à gré*. Nous donnons ci-dessus les plus en usage.

Ramettes pour Pédales

ou genre pédale

Ramettes ordinaires

en FER FORGÉ



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

Format in-4° jésus...	*L'une*	8 fr.
— demi-carré..	—	9
— demi-jésus..	—	10

Galée à un étage

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

La tablette a 0m23 de largeur

Pointures à griffes

à marger

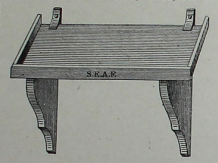
L'une.	» 40
La douzaine	4 25

Ces pointures s'adaptent sur tous les blanchets ou tympans

Galée de mur

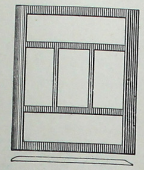
en sapin et hêtre

pour gros caractères, filets, etc.



Ramette

FER FORGÉ à double cadre pour la carte



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

Format in-4° jésus,	*L'une*	16 fr.
— demi-carré	—	17
— demi-jésus	—	18

Galée à deux étages

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

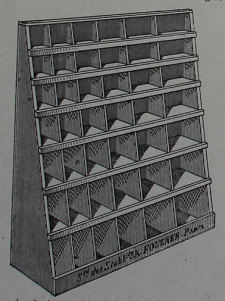
Les tablettes ont 0m23 de largeur

Galées à plusieurs étages et sur mesure

Pose et mise en place de ces galées à la demande

Casier systématique gradué

pour lingots, garnitures ou interlignes



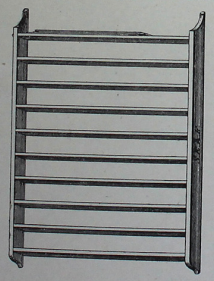
Casier sapin de 1m50 de hauteur sur 1 mètre de longueur et de 54 cassetins proportionnés . . . . . 50 fr.

Casier sapin de 1m50 de hauteur sur 2 mètres de longueur et de 105 cassetins proportionnés . 90 fr.

Casiers à la demande.

Galée de mur

pour filets et interlignes en lames



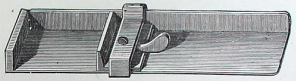
Étagère de 1 mètre de largeur à 10 rayons, en sapin					6 50
—	—	—	15	—	9 50
—	—	—	20	—	12 50

Pose en plus et à la demande

Étagères sur mesures.

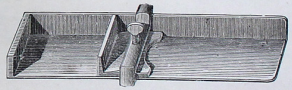
Composteurs en acier

Modèle à Levier



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

Modèle ordinaire en acier et à vis



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

Composteurs en cuivre, à vis ou à levier, en plus pour longueurs de 0m23. . . . . 1 50

— **nickelés,** en plus par composteur à levier ou à vis, jusqu'à 0m23 . . . . . 1 25

— à deux justifications pour tableaux (*Voir page* 33).

— à levier en métal blanc (*Voir page* 33).

— en bois pour affiches (*Voir page* 33).

— divisés (*Voir page* 32).

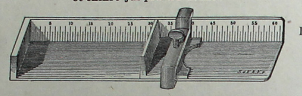
Composteur divisé par 6 et 12 points

et chiffré jusqu'à 50 douzes

Composteurs de 0m23

	A vis	A levier
De 2 cicéros . .	5 50	» »
3 — . .	5 60	6 50
4 — . .	5 75	7 »
5 — . .	6 »	7 50
6 — . .	6 25	7 75

Le 2 cicéros n'existe pas à levier.



Composteurs de 0m23

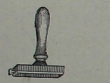
	A vis	A levier
De 7 cicéros . .	6 50	8 25
8 — . .	6 75	8 75
9 — . .	7 »	9 25
10 — . .	7 25	9 50
12 — . .	8 »	» »

Le 12 cicéros n'existe pas à levier.

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

Composteur

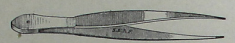
en cuivre, à Lettres mobiles



Prix . . . . . **4 à 12 fr.**

Ce composteur se fait de toutes grandeurs et sert à timbrer tous imprimés au moyen de lettres ou de chiffres, etc.

Pince en acier, à Lime



Petit modèle, 0m10.	*La paire.*	1 10
Moyen — 0m11	—	1 10
Grand — 0m12	—	1 10

Nickelage des Pinces. . . . » 25

Lève-Ligne

en cuivre ou en acier

	La pièce
Jusqu'à 20 douzes de long.	» 30
— 30 — —	» 35
— 40 — —	» 40
— 50 — —	» 45

Poignée-Cuvette en fer

Le petit modèle . . . . . » 15
Le grand — . . . . . » 20

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

Cassetins mobiles en métal

Grand Modèle, largeur des grands cassetins . . . . . 1 fr.

Petit Modèle, largeur des petits cassetins . . . . . » 90

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

Guide en fer pour Galées

Depuis 0m12 à 0m50, soit de **1 25** à **3 50**, et sur mesure.

Ce guide peut s'adapter à toutes les galées et se fait sur toutes longueurs.

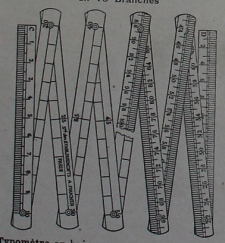
Garde-Formes en bois

La douzaine. . . . **2** » | Le cent. . . . **15** »

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

Mètre-Typomètre de Poche

en 10 Branches



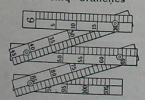
Mètre-Typomètre en buis. 3 50
— en ivoire. . . . . 8 »
Demi-mètre 0m50 en 10 branches. . . . . 4 »

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

Réparations de Mètres ivoire. — Mètres spéciaux à la demande

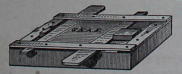
Lignomètre de Poche en ivoire

en cinq branches



Lignomètre ivoire de 0m25, à 1 division. . . . . 2 »
— — — 2 — 2 50
— — — 4 — 3 75

Bloc à Clés mobiles pour Parangonnage



Bloc en bois, clés et bandes acier . . . . . 12 »
— en fonte, — — . . . . . 20 »

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

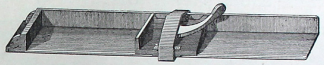
Composteurs en maillechort ou nickel

Composteur à levier simplifié

LONGUEUR 0m25

De 4 cicéros. . . .	6 fr.
6 —	6 50
8 —	7 50

Composteurs sur mesures.



GRANDES LONGUEURS

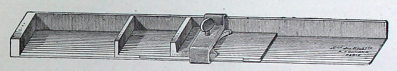
De 0m26 à 0m32. . .	1 50
0m33 0m40. . .	2 »
0m41 0m50. . .	2 50

en plus par composteur.

Composteurs en acier à deux justifications

longueur de 0m30 à 0m40 et à vis

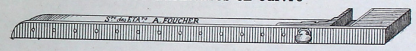
De 3 cicéros	7 50
4 —	7 50
5 —	8 »
6 —	8 50



De 7 cicéros	9 fr.
8 —	9 50
9 —	10 »
10 —	12 »

Composteurs en bois pour Affiches

avec Garnitures en cuivre

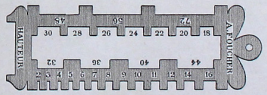


Composteur de 0m50 à 0m60.	5 50	Composteur de 0m91 à 1m00.	7 50
— 0m61 0m70.	6 »	— 1m01 1m10.	8 50
— 0m71 0m80.	6 50	— 1m11 1m20.	9 »
— 0m81 0m90.	7 »	— 1m21 1m30.	10 »

Calibre acier nickelé pour vérifier les forces de corps

de 2 points à 72 points

Prix, nickelé. . . **40** fr.



Prix, nickelé. . . **40** fr.

Typomètres et Lignomètres

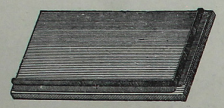
Typomètres

Typomètre en buis de 0m30.	3 50	Typomètre en buis de 0m50.	6 fr.
— zinc 0m30.	6 »	— zinc 0m50.	9 »
— cuivre 0m30.	8 »	— cuivre 0m50.	12 »

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

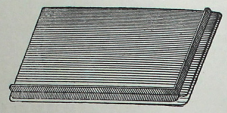
Galées

Galées bois, simple équerre fer



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

Galées zinc, simple équerre fer



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

Galées sur mesures à la demande.

Galées tout en bois, simple équerre

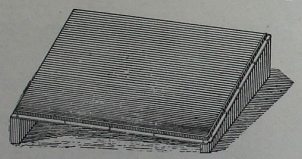
Galée	in-8°	0°25	sur 0°12	intérieur. 1 25
—	—	0°25	0°14	— 1 25
—	in-4°	0°30	0°16	— 1 50
—	—	0°30	0°20	— 1 60

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

Galées en bois sur mesures.

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

Galées à pieds pour corriger



Galées bois, simple équerre fer

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

Galées zinc, simple équerre fer

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

Galées tout en bois, à pieds

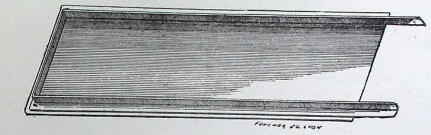
Galée	in-8°	0°25	sur 0°12	intérieur. . . . . 2 »
—	—	0°25	0°14	— . . . . . 2 »
—	in-4°	0°30	0°16	— 2 25
—	in-4°	0°30	0°20	— 2 50

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

Galées sur modèles et mesures.

Galées

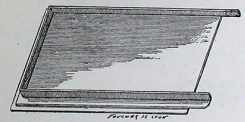
Galées-Violons, double équerre, pour Journaux



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

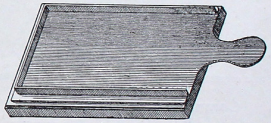
Galée zinc	de	0°60	sur 0°12	intérieur. . . . . 14 fr.
—		0°60	0°22	— . . . . . 16 »
—		0°75	0°12	— . . . . . 15 »

Galées zinc, double équerre fer



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

Galées à coulisse zinc, fer et bois



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

Galées à coulisse tout zinc et fer

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

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

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

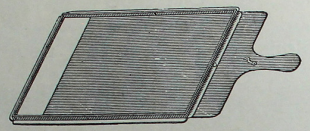
Galées à coulisse tout en bois

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

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

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

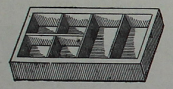
Galées à fond mobile, en zinc, équerre en fer



Galée de 0m30	sur 0m20,	intérieur.	18 fr.	**Galée** de 0m55	sur 0m40,	intérieur.	32 fr.
— 0m40	0m25	—	21 »	— 0m60	0m45	—	35 »
— 0m45	0m30	—	25 »	— 0m65	0m50	—	38 »
— 0m50	0m35	—	28 »	— 0m70	0m55	—	42 »

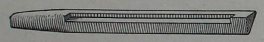
Outils Divers

Boîte à corrections droite



Boîte à corrections. 0 65

Composteur à corrections



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

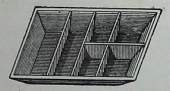
Pince en acier

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

Pince en acier avec pointe

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

Boîte à corrections à bateau



Boîte à corrections 0 65

Couteau à filets

Couteau à filets 1 25

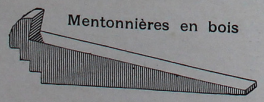
Pince en fer

Pince en fer. 0 45

Pointe emmanchée

Pointe ordinaire 0 15
— à embase. 0 25

Mentonnières en bois



La paire . . . . 1 fr. et 1 25

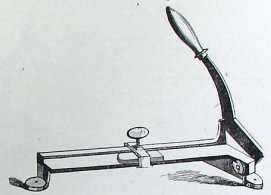
La paire . . . . 1 fr. et 1 25

Coupoir simple, petit modèle

Prix : 20 francs

MONTÉ SUR SOCLE EN BOIS

23 francs



Prix : 20 francs

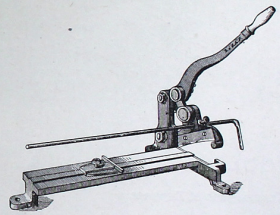
MONTÉ SUR SOCLE EN BOIS

23 francs

Coupoir spécial pour le Cuivre

Coupoir de 0m35 de long permettant de rogner les interlignes et filets cuivre jusqu'à 3 points d'épaisseur.

Prix : 40 francs



Coupoir de 0m35 de long permettant de rogner les interlignes et filets cuivre jusqu'à 3 points d'épaisseur.

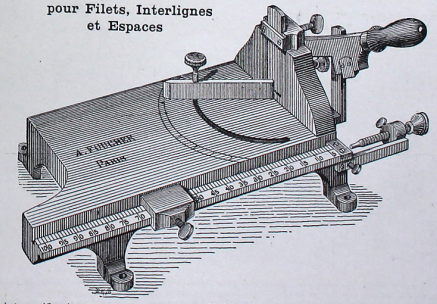
Prix : 40 francs.

Coupoir-Biseautier complet, grand modèle

pour Filets, Interlignes et Espaces

PRIX

120 francs



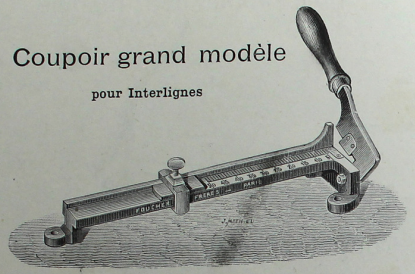
PRIX

120 francs

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

Coupoir grand modèle

pour Interlignes



Coupoir de 0m35 de longueur	28 fr.	**Coupoir** monté sur socle en bois	31 fr.
— 0m50 —	35 »	— — —	39 »
— 0m70 —	42 »	— — —	47 »

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

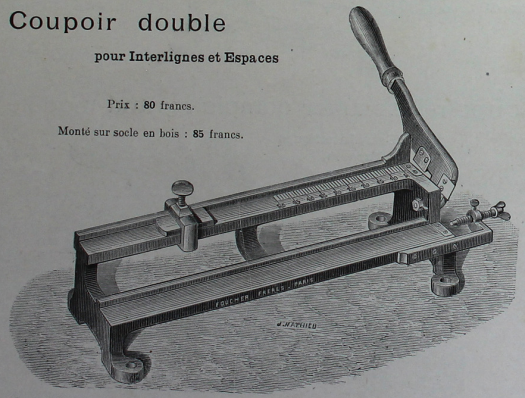
Sur demande, nous agençons un guide mobile sur le devant. Prix en plus. . . . . **5** fr.

Coupoir double

pour Interlignes et Espaces

Prix : **80** francs.

Monté sur socle en bois : **85** francs.



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

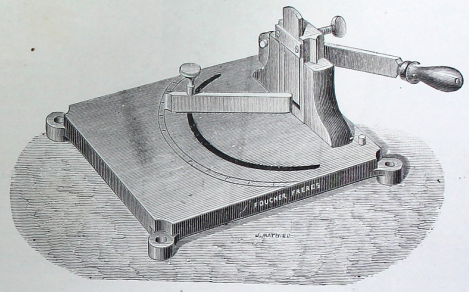
Sur demande nous agençons un guide mobile sur le devant, autre que celui ci-dessus, pour les grandes longueurs.

Prix en plus. . . . . **5** fr.

Coupoirs-Biseautiers

Coupoir-Biseautier simple pour Filets

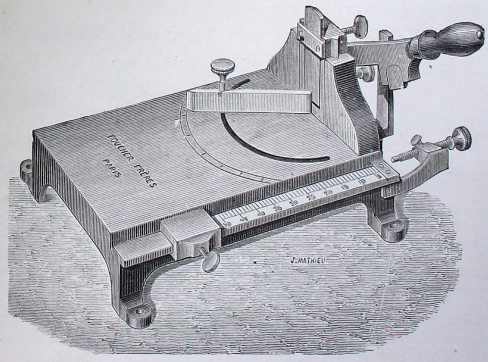
PRIX
65 francs



PRIX
65 francs

Coupoir-Biseautier complet pour Interlignes, Filets et Espaces

PRIX
110 fr.



PRIX
110 fr.

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

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

Machine à couper les espaces

verticale et rotative

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

Prix : 225 fr.

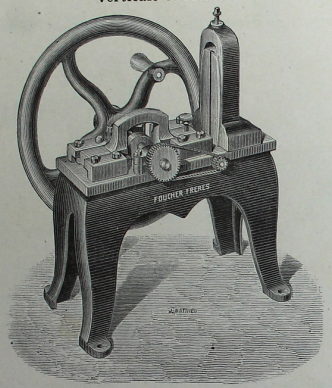
Cette machine coupe les espaces du corps 5 au corps 12 avec ou sans cran et jusqu'à 4 points d'épaisseur.

Elle est munie d'un guide maintenant l'interligne ou le filet debout pendant la marche.

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

La lame : 6 50

Mouvement a Vapeur **10** Francs.



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

Prix : 280 fr.

Cette machine coupe les espaces du corps 5 au corps 12, avec ou sans cran et jusqu'à 4 points d'épaisseur.

Elle est munie d'un guide maintenant l'interligne ou le filet debout pendant la marche.

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

La lame . 6 50

Mouvement a Vapeur **10** Francs.

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

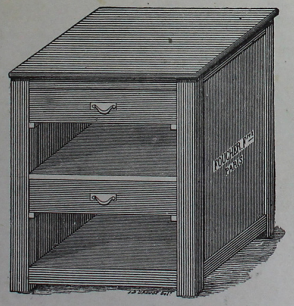
Meuble pour Coupoirs et Machines à espaces

MEUBLE EN HÊTRE

ET SAPIN

Bâti hêtre, avec 2 tablettes, 2 tiroirs avec devant et tasseaux hêtre, dessus en hêtre de 0m65 sur 0m50, fond et panneaux pleins en sapin.

Prix : **45** Francs



MEUBLE EN HÊTRE

ET SAPIN

Bâti hêtre, avec 2 tablettes, 2 tiroirs avec devant et tasseaux hêtre, dessus en hêtre de 0m65 sur 0m50, fond et panneaux pleins en sapin.

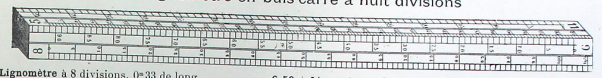
Prix : **45** Francs

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

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

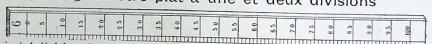
Lignomètres et Typomètres

Lignomètre en buis carré à huit divisions



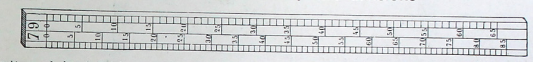
Lignomètre à 8 divisions, 0m33 de long. . . . . 6 50 | **Lignomètre** à 8 divisions, 0m65 de long. . . . . 10 fr.

Lignomètre plat à une et deux divisions



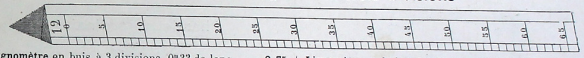
Lignomètre en buis à 1 division, 0m25 de long. . 1 50 | **Lignomètre** en buis à 2 divisions, 0m25 de long. . 2 fr.

Lignomètre plat à quatre divisions



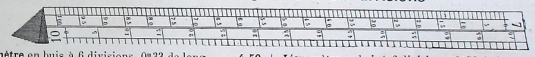
Lignomètre en buis à 4 divisions, 0m25 de long. 3 25

Lignomètre triangulaire à trois divisions



Lignomètre en buis à 3 divisions, 0m33 de long. . 2 75 | **Lignomètre** en buis à 3 divisions, 0m50 de long. . 4 75

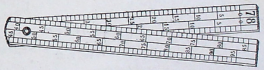
Lignomètre triangulaire à six divisions



Lignomètre en buis à 6 divisions, 0m33 de long. . 4 50 | **Lignomètre** en buis à 6 divisions, 0m50 de long. . 6 75

Lignomètre pliant, en buis, de 0m24 de longueur

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

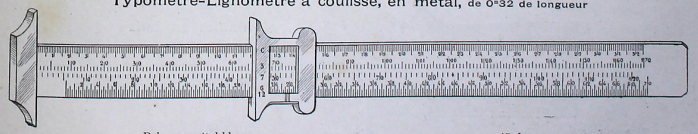


Lignomètre de 1 division. 1 80
— 2 — 2 30
— 4 — 3 50
Lignomètres pliants sur modèles.

Règle-Typomètre à quatre divisions, en métal

Règle Typomètre en cuivre, 0m33 3 75 | **Règle Typomètre** alumin., 0m33 5 50 | **Règle Lignomètre** en nickel, 0m33 5 50
— — — 0m25 4 75 | — — — 0m25 4 50 | — — — 0m25 4 50

Typomètre-Lignomètre à coulisse, en métal, de 0m32 de longueur



Prix, en métal blanc. . . . . 15 francs.

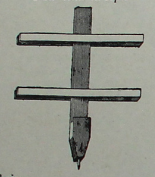
Avec cette mesure spéciale et divisée sur sept corps et par centimètres, on a de suite le nombre de lignes de tous les corps et en centimètres aussi; elle sert également de calibre pour vérifier les interlignes, lingots, garnitures, etc.

Outils Divers

(Suite)

Visorium en bois

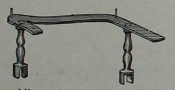
Pour tenir la copie



Visorium en bois. 1 25

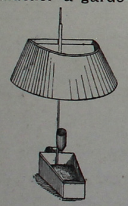
Visoriums sur modèles.

Porte-Galée en fer



Porte-Galée mobile en fer. . . . . 3 fr.

Chandelier à garde-vue



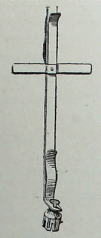
Chandelier à garde-vue. 1 75

Décognoirs forgés

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

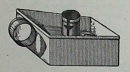
Décognoir en fer, double bec . . . . . 2 fr.
— en acier — 2 50
— en bronze — 3 50

Visorium en fer



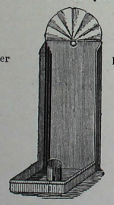
Visorium en fer. . . . . 2 fr.

Chandelier ordinaire



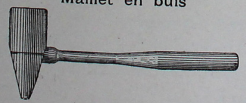
Chandelier ordinaire 0 75

Chandelier à plaque



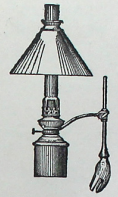
Chandelier à plaque 1 25

Maillet en buis



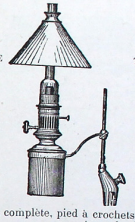
Maillet buis, à panne. 1 75
— rond 1 50

Lampe au pétrole



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

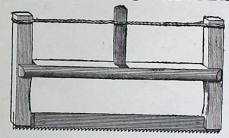
Lampe à l'huile



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

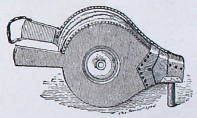
NOTA. — Les lampes sont livrées complètes avec verre, abat-jour, porte-abat-jour et mèche.

Scie à main pour Réglettes et Biseaux



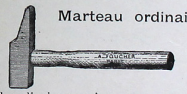
Scie à main ordinaire 3 50

Soufflet pour Casses



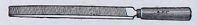
Soufflet de casses modèle fort. 3 25

Marteau ordinaire



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

Lime écouanne pour Filets de plomb



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

Lime taille fine pour Filets de cuivre

Lime emmanchée . . . . . 2 fr.

Sébile en hêtre fumé

De 0m08 à 0m10 de diamètre. 0 30
0m11 0m15 — 0 60
0m16 0m20 — 1 25
0m21 0m26 — 1 60
0m27 0m30 — . . . . . 2 »

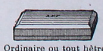
Râpe à bois

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

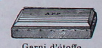
Décognoir en buis

Modèle rond. . . . 0 50 | Modèle plat 0 40

Taquoirs



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

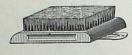


Garni d'étoffe
Grand modèle. . 1 50
Petit — . . . 1 25

Brosse à Lessive grand modèle

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

Brosse à Lessive moyen modèle



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

Brosse à Lessive petit modèle

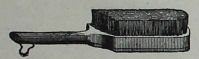
Brosse en soie, 1re qualité. 3 50
— — 2e — . . . . . 3 »
— en tampico, crin végétal. 1 25

Brosse à Essence

Brosse à essence en soie 1 25

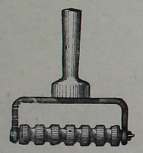
Accessoires pour Épreuves en paquets

BROSSE A ÉPREUVES
Prix : 4 25



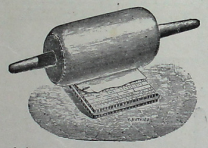
BROSSES A ÉPREUVES
Prix : 4 25

Monture à Épreuves



Monture et **Mandrin** nu de 0m23. . . . . 4 50
— — garni de matière 8 50

Rouleau garni d'étoffes



Rouleau en bois garni d'étoffes, de 0m22 . . . . . 8 fr.
— — — 0m30. . . . . 12 »
— — — 0m35. . . . . 16 »

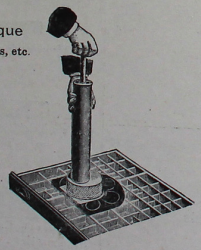
Soufflet-Pompe hygiénique

pour le nettoyage des Casses, Tiroirs, etc.

Cet instrument remplace le soufflet ordinaire en bois.

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

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



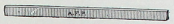
Son maniement est des plus simples c'est celui de la pompe commune à main; le piston faisant aspiration, toutes les poussières entrent dans la boîte ronde ou magasin qu'on nettoie de temps en temps, selon les casses plus ou moins propres.

Prix. . . . . **25** »
Emballage. **1 25**

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

Réglettes et Biseaux

en bois



RÉGLETTES DE 65 CENTIMÈTRES	La Botte de 12		Le cent		BISEAUX DE TOUTES GRANDEURS	La Botte de 12	
	Chêne	Hêtre	Chêne	Hêtre		Chêne	Hêtre
De 3 à 9 points	» 55	» 50	4 50	4 »	De 0m20 à 0m30	» 55	» 50
10 15 —	» 65	» 60	5 25	4 75	0 31 0 35	» 65	» 60
16 24 —	» 80	» 70	6 25	5 50	0 36 0 40	» 70	» 65
25 30 —	1 »	» 80	8 »	6 50	0 41 0 45	» 80	» 70
31 40 —	1 15	1 »	9 »	8 »	0 46 0 50	» 90	» 75
41 50 —	1 30	1 10	10 25	8 75	0 51 0 55	» 95	» 80
51 72 —	1 80	1 40	14 25	11 »	0 56 0 60	1 05	» 85
73 96 —	2 25	2 »	18 »	16 »	0 61 0 65	1 15	» 90
97 120 —	3 »	2 50	24 »	20 »	0 66 0 70	1 25	1 »
121 144 —	3 50	2 75	» »	» »	0 71 0 75	1 40	1 10
145 168 —	4 »	3 »	» »	» »	0 76 0 80	1 60	1 25
169 192 —	4 50	3 50	» »	» »	0 81 0 90	1 75	1 40
193 220 —	5 »	4 »	» »	» »	0 91 1 00	1 90	1 60

Réglettes de 1re : le double de celles de 0m65.
— de hauteur ou sur justification, **0** fr. **20** de plus par botte.
— huilées de 3 à 12 points, en plus par botte de 0m65 » 10
— — 13 24 — — — » 15
— — 25 36 — — — » 25
— — 37 48 — — — » 30
et ainsi de suite jusqu'aux plus larges et progressivement.

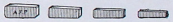
Nous nous chargeons de faire des polices de réglettes de toutes épaisseurs et sur toutes les longueurs typométriques ou systématiques à la demande.

Casse ou **Casseau**

Carcasse à réglettes ou à interlignes, de **2** fr. **50** à **4** fr. **50**
(*Voir page* 49).

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

Coins en bois assortis

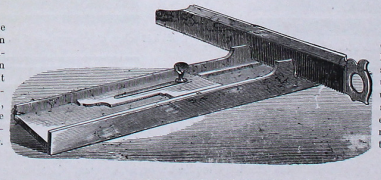


Coins en bois assortis, le 1000. . . . . 5 50
— — — les 500. . . . . 3 »
— — — le 100. . . . . » 75
— gros pour cales, le 100. . . . . 1 »
Coins spéciaux sur modèles et mesures.
— huilés, le 1000. . . . . 6 50
— — les 500. . . . . 3 50
— — le 100. . . . . 1 »

Scie et son Guide à coulisse et à justification

pour couper les Biseaux, Réglettes, Filets

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



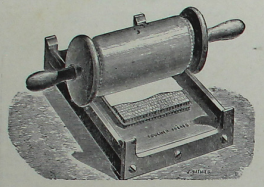
Cet outil permet de débiter sur justification les réglettes, filets, biseaux, clichés, etc., en un mot, tout ce qui est utilisé dans la composition. Sa disposition, étant très simple, ne nécessite aucune pratique pour s'en servir.

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

Marbres-Presses pour Épreuves et Affiches

Marbre-Presse petit modèle

sans pied



Ce Marbre-Presse est en fonte, avec cylindre fonte, garni d'étoffes.

Prix des Marbres-Presses (avec pied)

Format imprimant	0m24	sur 0m18.		**95 fr.**
—	—	0m40	0m28.	**150** »
—	—	0m50	0m20.	**150** »
—	—	0m60	0m20.	**160** »
—	—	0m55	0m38.	**200** »
—	—	0m60	0m42.	**235** »
—	—	0m70	0m35.	**235** »
—	—	0m70	0m45.	**275** »

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

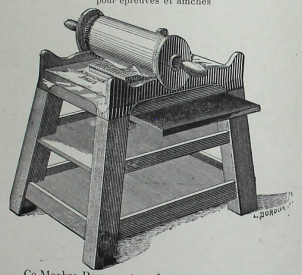
Prix des Marbres-Presses (sans pied)

Format imprimant	0m18	sur 0m12		**55 fr.**
—	—	0m24	0m18	**70** »
—	—	0m40	0m28	**125** »
—	—	0m50	0m20	**125** »
—	—	0m60	0m20	**135** »

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

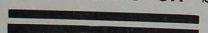
Marbre-Presse avec Cylindre

POUR IMPRIMER DE TOUS FORMATS, TABLE ENCRIER MOBILE pour épreuves et affiches



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

Filets en bois pour Affiches



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

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

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

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

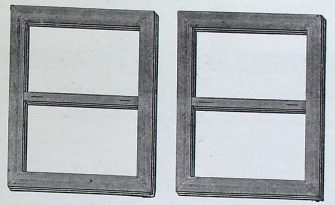
De 36 à 48 points d'épaisseur, de **2** fr. à **3** fr. le mètre

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

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

Châssis et Ramettes

Châssis ordinaires



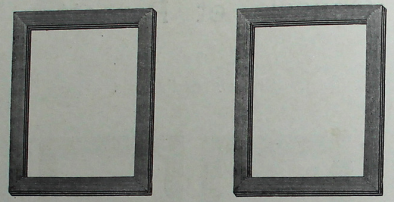
CHASSIS BARRE IN-8°, FORMATS ET FAÇON ORDINAIRES

FORMATS	DIMENSIONS extérieures	LARGEUR du fer	LARGEUR de la barre du milieu	POIDS du châssis	PRIX du kilo A BARRE FIXE	PRIX du kilo A BARRE MOBILE	PRIX du châssis A BARRE FIXE	PRIX du châssis A BARRE MOBILE
Colombier. . .	0m98 × 0m70	35 m/m	20 m/m	15 kilos	1 30	1 40	19 50	21 »
Grand Jésus. .	0 82 0 62	33 »	20 »	13 »	1 30	1 40	16 90	18 20
Jésus	0 80 0 60	33 »	20 »	12 »	1 30	1 40	15 60	16 80
Raisin.	0 73 0 56	33 »	18 »	11 »	1 30	1 40	14 30	15 40
Carré	0 65 0 50	33 »	18 »	9 »	1 30	1 40	11 70	12 60
Coquille	0 64 0 48	33 »	18 »	8 »	1 30	1 40	10 40	11 40
Écu.	0 61 0 44	31 »	18 »	8 »	1 30	1 60	10 40	11 40
Couronne . . .	0 54 0 42	31 »	18 »	7 »	1 50	1 60	10 50	11 20
Tellière	0 52 0 38	31 »	18 »	7 »	1 50	1 60	10 50	11 20
Cloche.	0 48 0 35	31 »	18 »	6 »	1 50	1 60	9 »	9 60
Double-Jésus. .	1 15 0 80	40 »	20 »	17 »	1 50	1 50	25 50	25 50
— Raisin .	1 03 0 75	35 »	20 »	15 »	1 50	1 50	22 50	22 50
— Carré. .	0 96 0 66	35 »	20 »	14 »	1 30	1 40	18 20	19 60
— Écu. . .	0 86 0 62	33 »	20 »	13 »	1 30	1 40	16 90	18 20
— Tellière.	0 79 0 44	33 »	18 »	11 »	1 50	1 60	16 50	17 60
— Pot. . .	0 70 0 45	33 »	18 »	10 »	1 50	1 60	15 »	16 »

Châssis à barre mobile vissée (prix selon formats).
— ordinaires sur mesures en fer ou en acier à la demande.
— de précision en acier, à la demande.

Voir châssis spéciaux, *pages 49 et 51.*

Ramettes ordinaires



RAMETTES FORMATS ET FAÇONS ORDINAIRES

FORMATS	DIMENSIONS EXTÉRIEURES	LARGEUR DU FER	POIDS D'UNE RAMETTE	PRIX DU KILO	PRIX D'UNE RAMETTE
Colombier	0m98 × 0m70	40 m/m.	15 kilos	1 30	19 50
Grand Jésus	0 82 0 62	35 »	13 »	1 30	16 90
Jésus	0 80 0 60	35 »	12 »	1 30	15 60
Raisin	0 73 0 56	35 »	11 »	1 30	14 30
Carré	0 65 0 50	35 »	9 »	1 30	11 70
Coquille	0 64 0 48	33 »	8 »	1 30	10 40
Écu	0 59 0 44	33 »	7 »	1 30	9 10
Couronne	0 54 0 42	31 »	7 »	1 30	9 10
Tellière	0 52 0 38	31 »	6 »	1 50	9 »
Pot	0 48 0 35	31 »	6 »	1 50	9 »
Demi-Colombier	0 66 0 47	33 »	9 »	1 30	11 70
— Jésus	0 60 0 40	33 »	7 »	1 50	10 50
— Raisin	0 55 0 38	31 »	7 »	1 50	10 50
— Carré	0 48 0 35	31 »	6 »	1 50	9 »
— Coquille	0 48 0 35	31 »	6 »	1 50	9 »
In-4° Colombier	0 49 0 36	31 »	6 »	1 60	9 60
— Jésus	0 40 0 32	31 »	5 »	1 60	8 »
— Raisin	0 35 0 29	29 »	4 »	1 60	6 40
— Carré	0 34 0 27	29 »	4 »	1 60	6 40
— Coquille	0 34 0 27	29 »	4 »	1 60	6 40
In-8° Colombier	0 40 0 28	31 »	5 »	1 60	8 »
— Jésus	0 32 0 24	29 »	3 »	2 »	6 »
— Raisin	0 29 0 21	27 »	3 »	2 »	6 »
— Carré	0 28 0 20	27 »	3 »	2 »	6 »
— Coquille	0 28 0 20	27 »	3 »	2 »	6 »
Double Colombier	1 35 0 96	45 »	20 »	1 50	30 »
— Jésus	1 15 0 80	45 »	17 »	1 50	25 50
— Raisin	1 03 0 75	40 »	15 »	1 50	22 50
— Carré	0 96 0 66	40 »	14 »	1 30	18 20
— Couronne	0 80 0 54	35 »	12 »	1 50	18 »

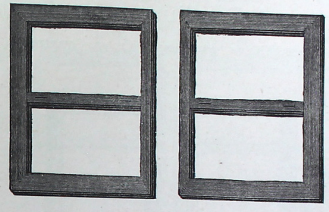
Ramettes sur mesures, en fer ou en acier, à la demande.
Ramettes en fer, assemblées par 2 et par 4, de 0 fr. 10 à 0 fr. 25 par kilog., selon format.
Ramettes spéciales (*Voir pages 30 et 50*).

Châssis pour tirer en double

assemblés par deux ou par quatre

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

Châssis assemblés sur mesures, prix de gré à gré.



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

Châssis assemblés sur mesures, prix de gré à gré.

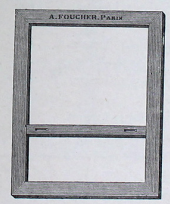
Formats et Façon ordinaires

FORMATS	DIMENSIONS extérieures	LARGEUR DU FER	LARGEUR de la barre DE CÔTÉ	LARGEUR de la barre DU MILIEU	POIDS du CHASSIS	PRIX du KILO	PRIX du CHASSIS	OBSERVATIONS
Colombier	0m95×0m67	35 m/m	20 m/m	20 m/m	13 kilos	1 40	17 20	Ces châssis ne peuvent se faire à barre mobile, la petite barre de côté céderait dans l'entaille au serrage.
Jésus	0 79 0 58	33 »	20 »	20 »	11 »	1 40	15 40	
Raisin	0 72 0 53	33 »	18 »	18 »	10 »	1 40	14 »	
Carré	0 64 0 48	31 »	18 »	18 »	8 »	1 40	11 20	

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

Châssis à barre au tiers

OU IN-12 HOLLANDAIS

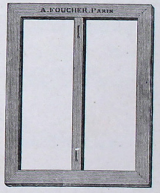


Châssis en fer façon ordinaire, du format carré au colombier, à barre fixe . . . . . *Le kilo* 1 30
Les mêmes, assemblés par deux . . . . — 1 40
— — à barre mobile . . . — 1 50
— avec barre mobile pour l'in-12 et l'in-8° . . . . . — 1 60

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

Châssis à barre en long

OU IN-12 FRANÇAIS

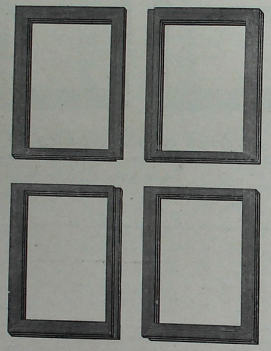


Châssis en fer façon ordinaire, du format carré au colombier . . . . . *Le kilo* 1 30
Les mêmes, assemblés par deux . . . . — 1 40
— — à barre mobile . . . — 1 50
— avec barre mobile pour l'in-12 et l'in-8° . . . . . — 1 60

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

Ramettes à Feuillure pour Journaux

assemblées par deux ou par quatre



PRIX DES RAMETTES A FEUILLURE

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

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

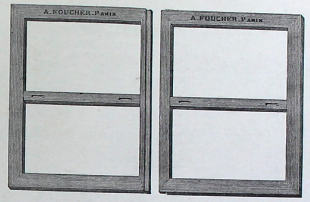
Biseaux de serrage en fer pour ramettes à journaux (*Voir page 52.*)

Châssis à Feuillure

assemblés par deux ou par quatre

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

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



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

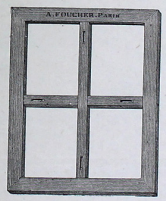
Nous les faisons sur mesure et à la demande, les prix ci-dessous peuvent servir de base.

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

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

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

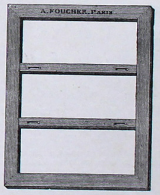
Châssis à Croisillon



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

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

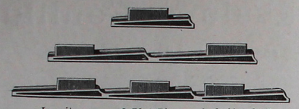
Châssis pour Bandes d'adresses



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

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

Biseaux à Rainures, avec Coins adhérents en Fer

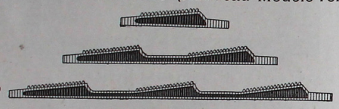


Biseaux de 0m10		*La pièce.*	0 70	**Biseaux** de 0m41 à 0m45		*Le centimètre.*	0 09
—	0m12	—	0 75	—	0m46 0m50	—	0 10
—	0m14	—	0 80	—	0m51 0m55	—	0 11
—	0m15 à 0m24	*Le centimètre.*	0 08	—	0m56 0m60	—	0 12
—	0m25 0m34	—	0 08	—	0m61 0m65	—	0 12
—	0m35 0m40	—	0 08	—	0m66 0m80	—	0 13

Biseaux à Crémaillères (Nouveau Modèle renforcé)

Clé de Serrage

Petit modèle. 2 fr. et 2 50



Clé de Serrage

Grand modèle, de 4 à 8 fr.

Biseaux de 0m10		*La pièce.*	0 70	**Biseaux** de 0m41 à 0m45		*Le centimètre.*	0 09
—	0m12	—	0 75	—	0m46 0m50	—	0 09
—	0m14	—	0 80	—	0m51 0m55	—	0 10
—	0m15 à 0m24	*Le centimètre.*	0 07	—	0m56 0m60	—	0 10
—	0m25 0m34	—	0 07	—	0m61 0m65	—	0 10
—	0m35 0m40	—	0 08	—	0m66 0m70	—	0 10

Pignons ordinaires. . . *La pièce.* 0 30

Les pignons sont compris dans le prix des biseaux.

Pignons de hauteur pour clicherie. 0 40

Les pignons sont compris dans le prix des biseaux.

Biseaux en Acier à Crémaillère pour Clicherie

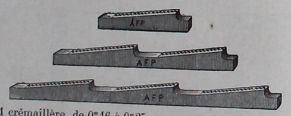
avec leurs Pignons

Clé à Douille

Avec sa douille . . 6 50

Douille Acier

Douille acier . . . 0 60



A 1 crémaillère, de 0m16 à 0m25. . . . . de 8 à 10 fr.
2 — 0m26 0m50. . . . . 12 20 »
3 — 0m51 0m70. . . . . 22 28 »

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

Clé de Serrage

Grand modèle de 4 à 8 fr selon grandeur.

Biseaux ordinaires en Fer

De 0m15 à 0m20		*La pièce.*	1 25	De 0m55 à 0m60		*La pièce.*	3 25
0m25	0m30	—	1 50	0m65	0m70	—	4 »
0m35	0m40	—	2 »	0m75	0m80	—	4 50
0m45	0m50	—	2 50	0m85	1m00	—	5 »

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

Clé de Serrage pour coins " Hempels "

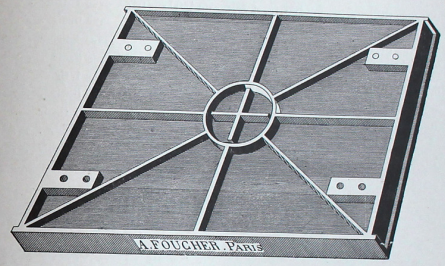
Grand modèle. . . 2 25
Petit — . . . 1 75

Coins ou Serrage " Hempels "

Coin de 0m10. . . . . 0 90 | **Coin** de 0m07. . . . . 0 60

Marbres en fonte

de différentes grandeurs



DIMENSIONS ET PRIX DES MARBRES

LONGUEUR	LARGEUR	PRIX	LONGUEUR	LARGEUR	PRIX
0m40	0m35	30 fr.	2m00	0m75	190 fr.
0 50	0 40	35 »	1 00	0 80	90 »
0 60	0 50	50 »	1 25	0 80	115 »
0 70	0 60	60 »	1 50	0 80	140 »
0 80	0 70	75 »	1 75	0 80	165 »
0 82	0 82	80 »	2 00	0 80	190 »
1 00	0 70	85 »	1 00	1 00	115 »
1 50	0 70	130 »	1 25	1 00	140 »
1 60	0 70	140 »	1 40	1 00	150 »
1 00	0 75	90 »	1 50	1 00	160 »
1 50	0 75	135 »	1 75	1 00	195 »
1 75	0 75	155 »	2 00	1 00	230 »

Assemblage des Marbres, par paire : **10** francs

Pieds de marbres (*Voir pages 54 à 61*).

NOTA. — Sur demande, nous faisons des modèles de marbres spéciaux jusqu'à 4 mètres de longueur sur 1m20 de largeur. Nos marbres s'assemblant pour la plupart, nous pouvons faire des tables de toutes dimensions jusqu'à 1m50 de largeur. Ces marbres sont généralement *très lourds*, contrairement aux autres livrés à *bon marché*.

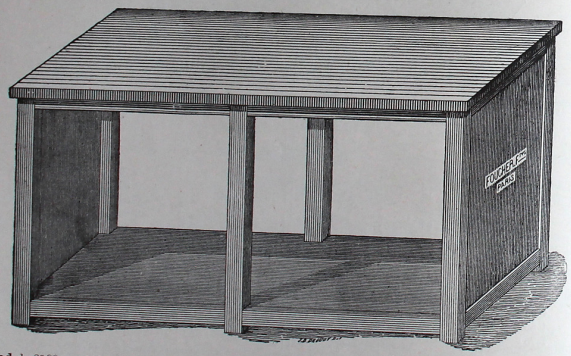
Pieds de Marbres

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

PIED AVEC MARBRE FONTE

Pied	de 0m50	sur 0m40,	sans tiroir . . .	**55** fr.	**Pied**	de 1m00	sur 0m70,	avec 1 tiroir . .	**124** fr.
—	—	—	avec 1 tiroir . .	**57** »	—	1m00	0m80,	sans tiroir . . .	**125** »
—	0m60	0m50,	sans tiroir . . .	**60** »	—	—	—	avec 1 tiroir . .	**130** »
—	—	—	avec 1 tiroir . .	**63** »	—	1m00	1m00,	sans tiroir . . .	**144** »
—	0m70	0m60,	sans tiroir . .	**75** »	—	—	—	avec 1 tiroir . .	**150** »
—	—	—	avec 1 tiroir . .	**78** »	—	1m25	0m80,	sans tiroir . . .	**155** »
—	0m80	0m70,	sans tiroir . . .	**103** »	—	—	—	avec 1 tiroir . .	**162** »
—	—	—	avec 1 tiroir . .	**107** »	—	1m25	1m00,	sans tiroir . . .	**180** »
—	1m00	0m70,	sans tiroir . . .	**120** »	—	—	—	avec 1 tiroir . .	**187** »

Pied-Carcasse simple

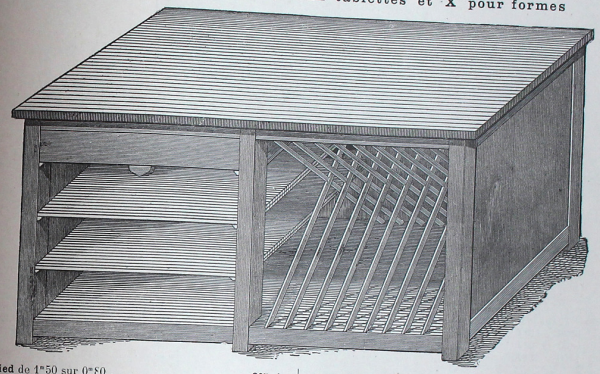


Pied	de 2m00	sur 0m80,	sans tiroir . . .	**245** fr.	**Pied**	de 1m50	sur 0m80,	sans tiroir . . .	**180** fr.
—	—	—	avec 2 tiroirs . .	**255** »	—	—	—	avec 2 tiroirs . .	**188** »
—	2m00	1m00,	sans tiroir . . .	**280** »	—	1m50	1m00,	sans tiroir . . .	**205** »
—	—	—	avec 2 tiroirs . .	**292** »	—	—	—	avec 2 tiroirs . .	**216** »

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

Pied de Marbre mixte

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



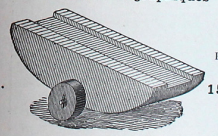
Pied	de 1m50	sur 0m80	. . . . .	**205** fr.	**Pied**	de 2m00	sur 0m80	. . . . .	**285** fr.
—	1m50	1m00	. . . . .	**245** »	—	2m00	1m00	. . . . .	**315** »

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

Chariot

pour pierres lithographiques

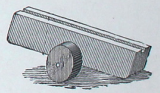
PRIX : **15 fr.**



PRIX : **15 fr.**

Chariot Porte-Formes

PRIX : **9** francs



PRIX : **9** francs

Poignée pour porter les Formes

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

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

Poignée en fer. **2 50**

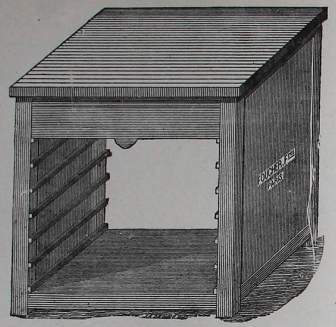
Courroies, sangles ou bretelles à la demande pour aller avec cette poignée.

Pied à Ais et Tiroir

TOUT EN HÊTRE

TASSEAUX HÊTRE

PANNEAUX ET FOND SAPIN



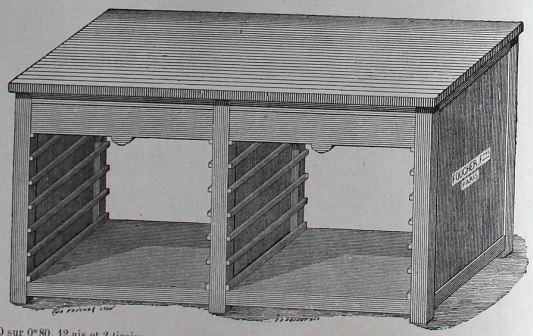
TOUT EN HÊTRE

TASSEAUX HÊTRE

PANNEAUX ET FOND SAPIN

De 0m70	sur 0m60,	6 ais et 1 tiroir	. . . . .	125 fr.	De 1m00	sur 0m80,	6 ais et 1 tiroir	. . . . .	170 fr.
0m80	0m70	— —	. . . . .	135 »	1m00	1m00	— —	. . . . .	195 »
1m00	0m70	— —	. . . . .	165 »	1m25	0m80	— —	. . . . .	205 »
1m00	0m75	— —	. . . . .	168 »	1m25	1m00	— —	. . . . .	215 »

Pied à Ais et Tiroirs



De 1m50	sur 0m80,	12 ais et 2 tiroirs	. . . . .	250 fr.	De 2m00	sur 0m80,	12 ais et 2 tiroirs.	. . . . .	335 fr.
1m50	1m00	— —	. . . . .	275 »	2m00	1m00	— —	. . . . .	370 »

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

Pied à Tablettes et Tiroirs

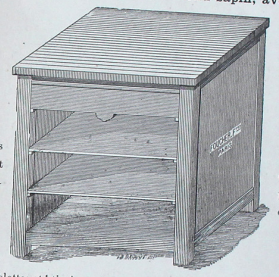
tout en hêtre, Panneaux, Tablettes et fond sapin, avec Marbre fonte

PIED DE MARBRE

AVEC

2 tablettes et 1 tiroir

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



PIED DE MARBRE

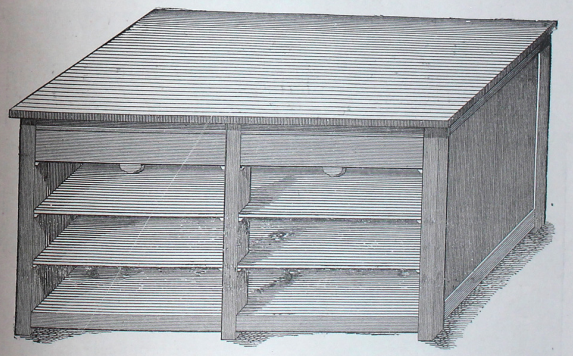
AVEC

2 tablettes et 1 tiroir

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

Pied de 0m50	sur 0m40,	avec 2 tablettes et 1 tiroir.		65 fr.	**Pied** de 1m00	sur 0m70,	avec 2 tablettes et 1 tiroir.		130 fr.
— 0m60	0m50	—	—	80 »	— 1m00	0m80	—	—	140 »
— 0m70	0m60	—	—	95 »	— 1m25	0m80	—	—	170 »
— 0m80	0m70	—	—	115 »	— 1m25	1m00	—	—	195 »

Pied à Tablettes et Tiroirs

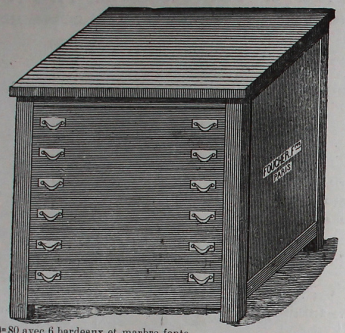


Pied de 1m50	sur 0m80,	avec 2 tablettes et 2 tiroirs.		195 fr.	**Pied** de 2m00	sur 0m80,	avec 2 tablettes et 2 tiroirs.		275 fr.
— 1m50	1m00	—	—	225 »	— 2m00	1m00	—	—	325 »

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

Pied à Bardeaux

TOUT EN HÊTRE
DERRIÈRE, PANNEAUX
ET FOND SAPIN

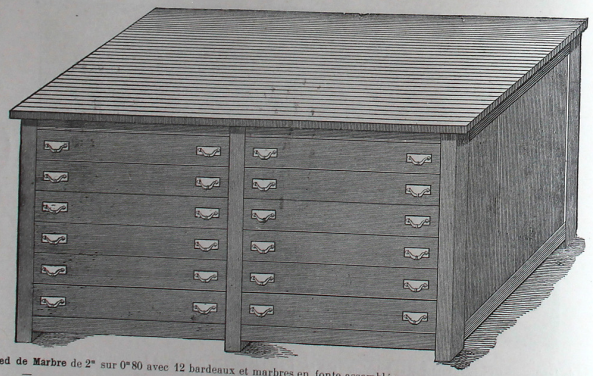


TOUT EN HÊTRE
DERRIÈRE, PANNEAUX
ET FOND SAPIN

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

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

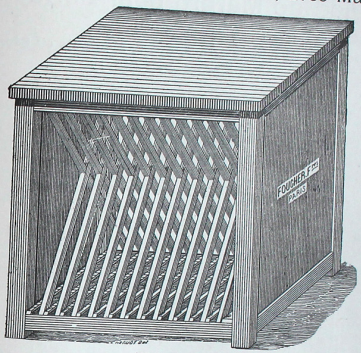
Pied à Bardeaux



Pied de Marbre de 2m sur 0m80 avec 12 bardeaux et marbres en fonte assemblés . . . . . 500 fr.
— — — — sans les marbres. . . . . 310 »
Nous pouvons faire des pieds et bardeaux sur mesures spéciales.

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

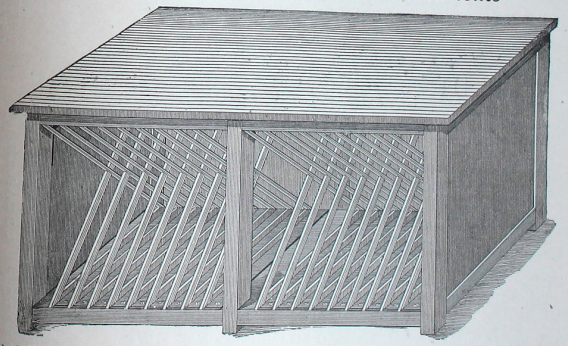
TOUT EN HÊTRE
PANNEAUX ET FOND
EN SAPIN



TOUT EN HÊTRE
PANNEAUX ET FOND
EN SAPIN

Pied de 1m00 sur 0m70. . . . . 140 fr. | **Pied** de 1m25 sur 0m80. . . . . 180 fr.
— 1m00 0m80. . . . . 145 » | — 1m25 1m00. . . . . 205 »
Pieds pour formes sur mesures. Nous donnons ci-dessus les mesures qui se font couramment

Pied à X Porte-Formes avec Marbre en fonte

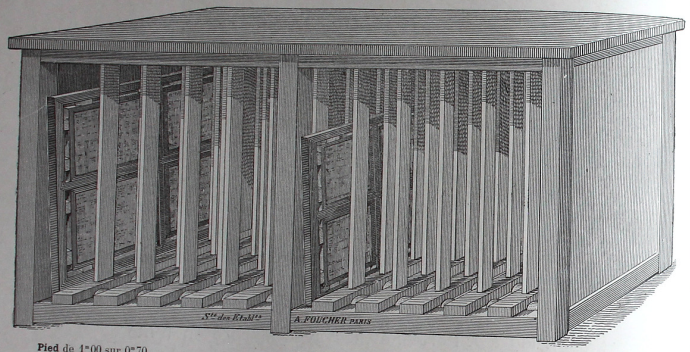


Pied de 1m50 sur 0m80. . . . . 205 fr. | **Pied** de 2m00 sur 0m80. . . . . 285 fr.
— 1m50 1m00. . . . . 245 » | — 2m00 0m80. . . . . 315 »
Les pieds de marbres ci-dessus sont les plus en usage, mais nous les faisons aussi à la demande. Les modèles ci-dessus permettent de placer 13 formes au mètre
Voir pied spécial à galets ou roulettes mobiles pour formes qui permet de placer 22 formes au mètre, *page* 60.

Pied de Marbre pour Formes

(Nouveau Modèle)

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



Pied de	1m00	sur 0m70	155 fr.	**Pied** de	1m25	sur 1m00	225 fr.
—	1m00	0m80	165 »	—	1m50	1m00	265 »
—	1m25	0m80	195 »	—	2m00	0m80	310 »
—	1m50	0m80	225 »	—	2m00	1m00	345 »

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

Ais et Plateaux

Ais

CHÊNE				SAPIN			
Colombier	0m94 sur 0m63	*La pièce*	8 »	Colombier	0m94 sur 0m63	*La pièce*	5 75
Format de	0m87 0m78	—	8 »	Format de	0m87 0m78	—	5 75
—	0m85 0m50	—	7 »	—	0m85 0m50	—	4 75
Jésus	0m75 0m58	—	7 »	Jésus	0m75 0m58	—	4 75
Raisin	0m68 0m52	—	6 50	Raisin	0m68 0m52	—	3 75
Carré	0m65 0m46	—	6 »	Carré	0m65 0m46	—	3 50
Écu	0m60 0m40	—	5 50	Écu	0m60 0m40	—	3 25

Plateaux

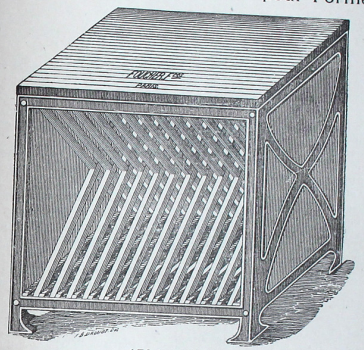
CHÊNE				SAPIN			
Colombier	0m94 sur 0m63	*La pièce*	8 50	Colombier	0m94 sur 0m63	*La pièce*	6 »
Jésus	0m75 0m58	—	7 50	Jésus	0m75 0m58	—	5 »
Raisin	0m68 0m52	—	7 »	Raisin	0m68 0m52	—	4 50
Carré	0m65 0m46	—	6 50	Carré	0m65 0m46	—	4 »
Écu	0m60 0m40	—	6 »	Écu	0m60 0m40	—	3 75

Ais et Plateaux sur mesures

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

Pied en Fer et Fonte et à X pour Formes

BATIS EN FONTE
TRAVERSES EN FER
PANNEAUX, ET FOND
X EN HÊTRE



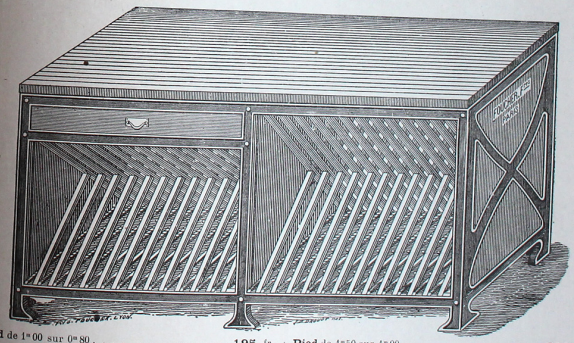
BATIS EN FONTE
TRAVERSES EN FER
PANNEAUX, ET FOND
X EN HÊTRE

Pied de	1m00	sur 0m70	170 fr.	**Pied** de	1m25	sur 0m80	220 fr.
—	1m00	0m80	175 »	—	1m50	1m00	245 »
—	1m00	1m00	200 »				

Pieds sur mesures et dispositions spéciales à la demande.

Pied en Fer et Fonte pour Formes

Bâtis en fonte, Traverses en fer, Panneaux, et Fond en sapin, X en hêtre, avec un Tiroir



Pied de	1m00	sur 0m80	195 fr.	**Pied** de	1m50	sur 1m00	300 fr.
—	1m25	0m80	230 »	—	2m00	0m80	340 »
—	1m60	0m80	360 »	—	2m00	1m00	370 »

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

TABLE DE LA COMPOSITION

	Pages
Accessoires pour épreuves	44, 46
Ais en chêne et en sapin	60
Bardeaux	21
Biseaux en bois	45
— fer à crémaillères	52
— — à rainures	52
Brosses	44
Calibre pour forces de corps	33
Casiers pour garnitures ou interlignes	29, 30
— — interlignes et garnitures	29
— systématique pour interlignes ou lingots	29
Casses à accolades	18
— à filets	18
— à vignettes	19
— carcasses	19
— d'anglaise	14
— de différents modèles	11, 12
— de grec	17
— de la commission	12
— ordinaires	9, 10
— pour affiches	10
— 2 œils	14
— 3 —	13
— 4 —	15
— 5 —	15
Casses et casseaux pour réglures	20
Casseaux à chiffres	16
— pour capitales	11
— pour fantaisies	16
Chariots	55
Châssis à bandes d'adresses	51
— à feuillure	51
— assemblés	49
— croisillon	51
— in-12	49
— ordinaires	47
Composteur à deux justifications	33
— à levier	31
— en bois pour affiches	33
— ordinaire à vis	31
— spécial à levier	33
Composteurs divisés	32
Coins en bois	45
Coupoir-Bisautier simple	39
— grand modèle	37
— double pour interlignes et espaces	38
— pour filets de cuivre	37
— simple pour interlignes	37
Étagère à filets et interlignes en lames	30
Filets en bois pour affiches	46
Galées à coulisse tout en bois	35
Galées à coulisse zinc et bois	35
— — fond zinc	35
— à double équerre	35
— à fond mobile	36
— à pieds pour corriger	34
— de mur	30
— en zinc simple équerre	34
— ordinaires en bois	34
— — équerre en fer	34
Lignomètres sur tous corps	32, 41
Machines à espaces	40
Marbres en fonte	53
Marbres-Presses à épreuves	46
Mesures diverses	41
Mètres-typomètres	41
Meubles ou Rayons pour casses et casseaux	28
Meubles pour coupoirs	40
Outils pour la composition	32, 36, 42, 43
— — faire les épreuves	44
Plateaux en chêne	60
— sapin	60
— sécheurs	20
Pied de Marbre à ais	56
— à bardeaux	58
— à galets pour formes	60
— à tablettes	57
— à X	59
— carcasse simple	54
— mixte	55
— tout fonte et fer	61
Pointures à marger	30
Pompe-soufflet	44
Ramettes à feuillure	50
— ordinaires	48
— pour pédales	30
Rangs à dos d'âne	26
— en bois	22, 23, 24
— en fonte	25, 26
— pour metteur en pages	22
Rayons pour casses et casseaux	28
Règles-Typomètres	41
Réglettes ordinaires	45
— huilées	45
Scies à justification	45
Sébiles	43
Tréteaux pour rangs	27
Typomètres en buis	32
— en cuivre	41
— en zinc	41
Typomètres-Lignomètres à coulisse	41

Conditions de vente et de paiement ..... Page 5

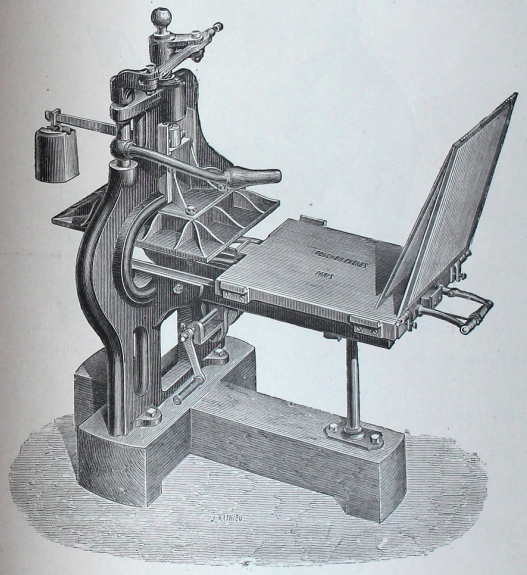
CATALOGUE

POUR

L'Impression

IMPRESSION

Presse à bras Stanhope



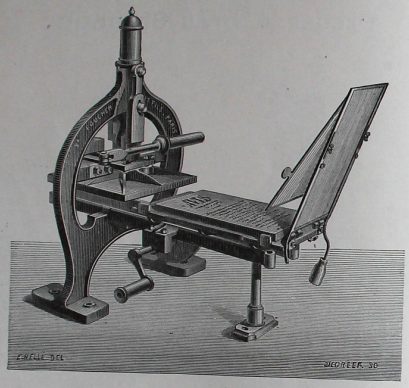
Presse	format Raisin, platine	de	0m65	sur	0m52	1.300 fr.	Emballage	50 fr.
—	Jésus	—	0m74		0m56	1.400 »	—	60 »
—	Colombier	—	0m82		0m60	1.500 »	—	70 »
—	G. Colombier	—	0m86		0m62	1.600 »	—	80 »
—	G. Aigle	—	0m95		0m70	1.800 »	—	90 »
—	Double Raisin	—	1m00		0m72	2.000 »	—	95 »
—	Double Jésus	—	1m20		0m82	2.200 »	—	100 »
—	— Colombier	—	1m26		0m86	2.600 »	—	110 »

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

Petite Presse à Bras, nouveau modèle

pour Travaux de ville, Reports et autres Impressions de luxe

se montant sur une table, sur un comptoir

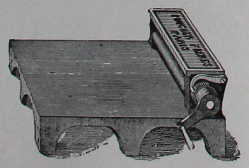


Petite Presse à bras, platine de 0^m42 sur 0^m28, avec sa frisquette et les tympans nus. . . **500** fr.
— — — — — — avec table en hêtre . . . . . **530** »
Emballage. . . . . **25** »

Garnissage des tympans sur demande.

Encrier portatif tout en fonte

se plaçant sur le Marbre



Encrier tout en fonte, cylindre fer de 0^m22 . . . . . **60** fr.

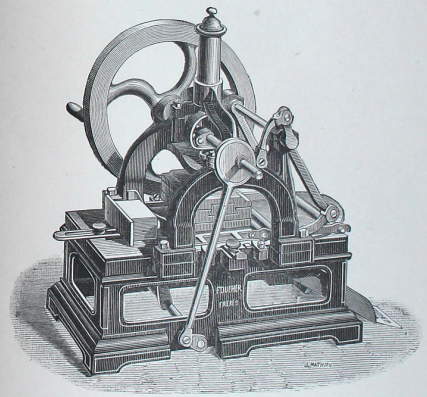
Cet encrier sert principalement pour faire les épreuves sur le marbre ; son poids léger permet de le déplacer à volonté.

“ La Commerciale ”

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

Jusqu’au format de la Carte postale

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



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

PRIX : **700** FRANCS

Emballage en une caisse. . . . . **10** »

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

Matériel complet

pour faire les

Cartes de Visite, d'Adresses et Commerciales

jusqu'au Format de la Carte postale

1 Machine à cartes "La Commerciale", complète	700	fr.
1 Rang en bois de 0m50 (une place)	24	»
10 Casses de 0m50 à un compartiment	40	»
20 Casseaux bas de casse de 0m50	60	»
1 Rayon pour contenir 20 casseaux de 0m50	24	»
1 Composteur à vis de 6 cicéros	4	25
1 Galée en zinc de 0m25 sur 0m12	4	50
1 Pince acier	1	»
1 Couteau à filets	1	25
1 Lime à deux tailles, emmanchée	2	»
1 Pointe ordinaire	»	15
1 Composteur de bois à corrections	»	40
1 Rogne-Interligne avec socle en bois	23	»
1 Marteau acier	2	50
1 Taquoir ordinaire	»	50
1 Botte de réglettes 3 points	»	50
1 — 6 —	»	50
1 — 9 —	»	50
1 — 12 —	»	60
1 — 18 —	»	70
1 — 24 —	»	70
1 Scie à main	3	50
1 Brosse à essence	2	25
1 — lessive	3	»
1 Burette à huile	1	60
1 Marbre fonte 0m40 sur 0m35, avec pied à tablettes et tiroir	48	»
Total	949	40
Emballage à facturer		

Fourniture des Caractères et des Blancs

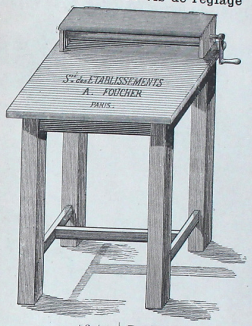
Envoi **franco** du Spécimen spécial pour cartes de visite. — Livraison par petites polices.

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

Encrier avec Table pour Presses à bras

Cylindre fer avec vis de réglage

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



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

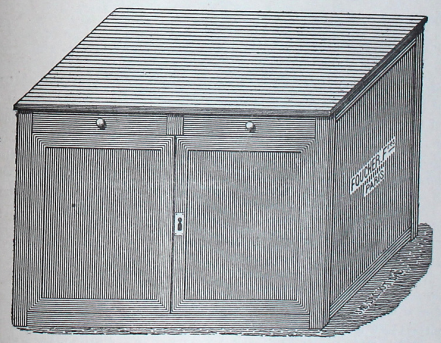
Encrier cylindre de fer de	0m35	50 fr.	**Encrier** cylindre de fer de	0m60	70 fr.
— —	0m45	55 »	— —	0m70	75 »
— —	0m50	60 »	— —	0m75	80 »
— —	0m55	65 »	— —	0m80	85 »

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

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

Banc de Presses à bras

DESSUS SAPIN
portes à panneaux
avec serrure
DEUX TIROIRS
et tablettes



DESSUS SAPIN
portes à panneaux
avec serrure
DEUX TIROIRS
et tablettes

Banc de presse, dessus de	1m00	sur 0m70	70	fr.
—	1m25	0m75	75	»
—	1m50	0m80	80	»

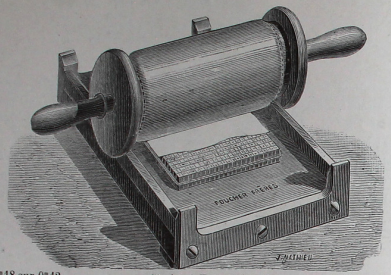
Nous faisons ces bancs sur demande, d'après modèles et mesures ; ceux ci-dessus sont les plus en usage.

Marbre-Presse tout en fonte, sans pied

avec Rouleau garni d'étoffes, pour épreuves

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

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



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

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

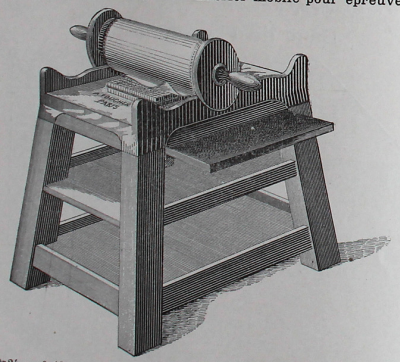
Format imprimant	0m18	sur	0m12.	55 fr.	Format imprimant	0m50	sur 0m20.	125 fr.
—	—	0m24	0m18.	70 »	—	—	0m60 0m20.	135 »
—	—	0m40	0m28.	125 »				

Marbres-presses sur mesure et à la demande.

Marbre-Presse avec Cylindre

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

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



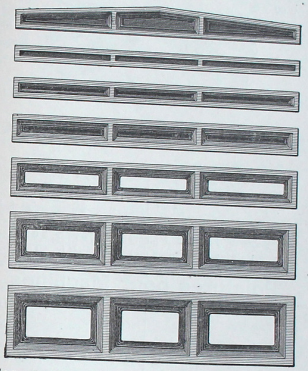
Ce marbre-presse est en fonte, avec cylindre fonte garni d'étoffes, le pied en hêtre, avec tablettes, dont une mobile servant d'encrier.

Format imprimant	0m24	sur	0m18.	95 fr.	Format imprimant	0m55	sur 0m38.	200 fr.
—	—	0m40	0m28.	150 »	—	—	0m60 0m42.	235 »
—	—	0m50	0m20.	150 »	—	—	0m70 0m35.	235 »
—	—	0m60	0m20.	160 »	—	—	0m70 0m45.	275 »

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

Cales en fonte rabotées sur toutes faces

pour arrêter les formes sous presse



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

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

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

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

Cales ordinaires en bois

POUR ARRÊTER LES FORMES SOUS PRESSE

POUR ARRÊTER LES FORMES SOUS PRESSE

Cales	de 0m12,	la botte de 12 cales en hêtre.		0 60
—	0m20	— — —		0 80
—	0m25	— — —		0 90

Bois de fonds, en hêtre

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

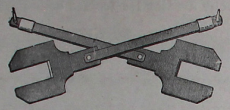
De 0m50 de longueur

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

Bois de fonds	de 0m02	à 0m04.	*La pièce.*	0 30	**Bois de fonds**	de 0m11	à 0m12.	*La pièce.*	0 45
—	—	0m05	0m07.	— 0 35	—	—	0m13 0m14.	—	0 50
—	—	0m08	0m10.	— 0 40	—	—	0m15 0m16.	—	0 55

Bois de fonds sur mesures

Pointures pour Presses à bras



De 0m05 à 0m10. . *La paire* 0 60
0m11 0m15. . — 0 75
0m16 0m20. . — 1 »

Boulon de pointures, avec écrou à oreilles . . . *La pièce* » 60

De 0m21 à 0m25. . *La paire* 1 20
0m26 0m30. . — 1 40
0m31 0m35. . — 1 60

Boulon de pointures, avec écrou à oreilles . . . *La pièce* » 60

Clef-tournevis . . . . . 3 fr.

Pointures pour tirer en Couleur

Pointures à 1 picot . . . . . *La paire* 1 15
— 2 — . . . . . — 1 40
— 3 — . . . . . — 1 50

Pointures à 4 picots. . . . . *La paire* 1 80
— 5 — . . . . . — 2 »
— 6 — . . . . . — 2 20

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

Blocs acier avec pointures mobiles vissées de 1, 2, 3, 4 picots et plus, de 3 fr. à 6 fr., selon le nombre de pointures.
Pointures taraudées de rechange, 0 fr. 60

Pointures pour Machines

Pointures taraudées

La pièce . . . . . » 60

Pointures à Coulisse

Avec sa vis. 1 40

Clef pour Pointures taraudées

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

Pointures lisses

La pièce 0 40

Vis pour Pointures à Coulisse

La pièce 0 40

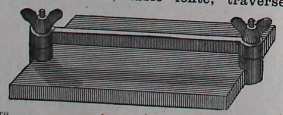
Tournevis pour Pointures à Coulisse

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

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

Pont-Calibre pour Mise en train

de hauteur de lettre, table fonte, traverse en fer



Pont-calibre de 0m15 d'ouverture. . . . . 20 fr.
— de 0m20 — . . . . . 25 »
— de 0m25 — . . . . . 28 »

Pont-calibre de 0m30 d'ouverture. . . . . 30 »
— de 0m38 — . . . . . 35 »
— de 0m45 — . . . . . 40 fr.

Pont-calibres sur mesures.

Burettes à huile

Burette droite ordinaire

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

Burette ronde inversable

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

Burettes à piston (suivant la grandeur).

Burette renforcée à côtes

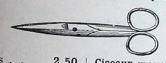
Burette n° 1. . . . . 2 25
— 2. . . . . 2 50
— 3. . . . . 2 75

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

Burettes et **Graisseurs de tous genres** (Prix suivant modèles).
Becs de rechange de 0 fr. 40 à 0 fr. 75 la pièce.

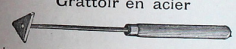
Outils divers pour l'Impression

Ciseaux à découper



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

Grattoir en acier

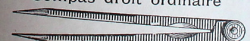


Grattoir emmanché 1 50

Spatule ou Pelle à encre

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

Compas droit ordinaire

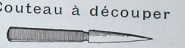


Compas en fer, de 0m18 à 0m25. . . . . 2 fr.
— en acier, de 0m18 à 0m25 . . . . . 2 50
— de 0m26 à 0m30. . . . . 3 »

Décognoir simple bec

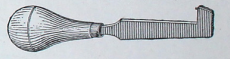
Décognoir simple bec, en acier 2 25
— — fer 1 50
— — bronze 3 25

Couteau à découper



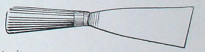
Couteau à découper, pour vignettes. 1 50

Gratte-Filets en acier



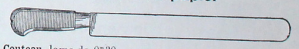
Gratte-filets emmanché 1 50

Couteau pour Tables à encre



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

Couteau à papier



Couteau, lame de 0m30. . . . . 5 fr.
— — 0m35. . . . . 5 50
— — 0m40. . . . . 6 »
— — 0m45. . . . . 7 »

Décognoir double bec

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

Pince en acier

Petit modèle, 0m10. . . . . 1 fr.
Moyen — 0m11. . . . . 1 »
Grand — 0m12. . . . . 1 »

Nickelée : 0 fr. 25 en plus.

Pince-Pointe en acier

Petit modèle, 0m10. . . . . 1 50
Moyen — 0m11. . . . . 1 50
Grand — 0m12. . . . . 1 50

Nickelée : 0 fr. 30 en plus.

Pointe à Corrections

Pointe ordinaire, emmanchée. 0 15
— à embase — 0 25
— ordinaire . . . . . *La douz.* 1 75
— à embase . . . . . — 2 75

Pince en fer

Petit modèle, 0m10. . . . . 0 35
Moyen — 0m11. . . . . 0 40
Grand — 0m12. . . . . 0 45

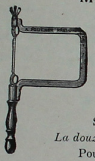
Drille à main, avec six Forets

Petit modèle. 5 50
Moyen — 6 50
Grand — 7 50

Forets de rechange, de 1 fr. 50 à 2 francs la douzaine.

Monture de Scie à découper

avec deux lame



De 0m20 d'ouverture. . . . . 6 fr.
0m25 — . . . . . 7 »
0m30 — . . . . . 8 »

Scies trempées et affûtées,
La douzaine : de 2 fr. 50 à 3 fr. 50.
Pour cuivre, zinc, bois et plomb.

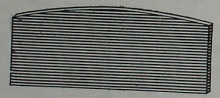
Griffe à un bec

en tôle

Le cent. . . . . . 3 fr.
Le mille. . . . . . 27 »

Griffes à 1, 2 et 3 becs à la demande, selon clichés à imposer.

Têtières en tôle



Grand modèle . . . . *Le cent.* 5 fr.
Petit — . . . . — 4 »

Têtières de toutes dimensions, à la demande.
Blocs en bois sur mesures (*à la pièce*).

Griffe à deux becs

en tôle

Le cent 6 50
Le mille. . . . . . 60 »

Chêne pour blocs, le mètre carré . . . . . 9 »
Blocs en matières à combinaison. . . . *Le kilog.* 15 »
— — sur mesures.

Rabot-Varlope en bois

Petit modèle de 0m40, pour les bois. . . . . 11 fr.
Grand — 0m60 — . . . . . 13 »
Petit modèle, garni d'une semelle d'acier pour les clichés et blocs matière. . . . . 20 »
Grand modèle, garni d'une semelle d'acier pour les clichés et blocs matière. . . . . 25 »

Ces rabots et leurs tables servent à dresser les clichés, les blocs, les bois, etc., et les mettre d'équerre pour faciliter la mise en pages et l'imposition.

Table en chêne

pour dresser les Bois et les Blocs

avec butée vissée et chemin-guide de la Varlope

Petit modèle. . . . . 10 fr.
Grand — . . . . . 12 »

Ces tables ou planches à dresser se font aussi sur mesure.

Broche d'Encrier

Broche en acier, petit modèle. 1 25
— — grand modèle. . . . . 2 »

Clé-Broche pour Encrier

Clé en acier petit modèle. 1 50
— grand modèle. 2 50

Chasse-Griffe

Chasse-griffes en acier ordinaire. . . . . 1 fr.
— — à talon 1 25

Chasse-Filet

Chasse-filets pour filets simple. 1 50
— — double. 1 25

Chasse-clou en acier

Prix 1 25

Poinçon à percer

Prix. . . . . 1 fr.

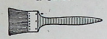
Taquoir cintré

pour clichés

En hêtre, petit modèle . . . 0 50
— grand — . . . 0 60

Pinceau large ou Queue de Morue

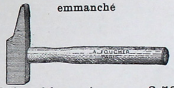
à colle



Petit modèle 1 25
Moyen — 1 75
Grand — 2 25

Marteau ordinaire

emmanché



Petit modèle, en acier. . . . 2 50
Grand — — . . . 3 25
— — bronze. . . 4 »

Taquoir ordinaire

Petit modèle 0 40
Grand — 0 50

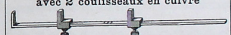
Pied-de-Biche

pour formes

En acier forgé . . . . . 2 »

Pige pour Conducteur

avec 2 coulisseaux en cuivre



Pour réglage des blancs et faciliter le repérage sous presse.
Prix . . . . . 6 fr.

Taquoir garni d'étoffe

Petit modèle 1 25
Grand — 1 50

Clef de Serrage

à douille avec vis

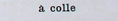
Avec douille, petit modèle. . 6 50
— grand modèle. 10 »

Décognoir en buis

Modèle rond 0 50
— plat. 0 40

Pinceau ordinaire

à colle

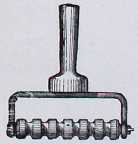


Petit modèle 0 40
Moyen — 0 50
Grand — 0 75

Douille acier

Prix 0 60

Monture à Épreuves



Monture et mandrin nu. . . . 4 50
— garni de pâte . . . 8 50
— sans mandrin . . . 3 75

Presses à copier

de tous modèles

Prix : de **15** à **200** francs.

Sébile en hêtre fumé

De 0m08 à 0m10 de diamètre. 0 30
0m11 0m15 — 0 60
0m16 0m20 — 1 25
0m21 0m25 — 1 60
0m26 0m30 — 2 »

Montures et Mandrins

Format colombier, 0m80 . 2 fr.
— jésus 0m74 . 1 75
— raisin 0m64 . 1 60
— carré 0m57 . 1 50

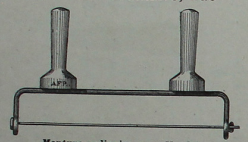
Mandrin en bois
garni de Rondelles en fer vissées

Rondelles en fer, percées. *La paire.* 0 60

Format demi. . . 0m40. 1 25
— quart. . . 0m30. 1 10
— à épreuves. 0m20. 1 »

Mandrins bois sur toutes mesures.

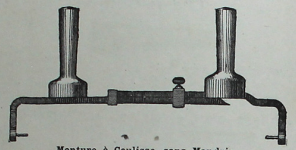
Monture ordinaire, nue



Monture ordinaire, sans Mandrin

Format colombier,	0m80.	5 50
— jésus	0m74.	5 »
— raisin	0m64.	4 50
— carré	0m57.	4 25
— demi-carré	0m40.	4 »
— quart carré	0m30.	4 »
— —	0m20.	3 75

Monture à Coulisse, nue



Monture à Coulisse, sans Mandrin

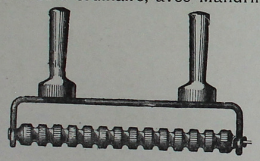
Format colombier,	0m80.	8 fr.
— jésus	0m74.	7 »
— raisin	0m64.	6 50
— carré	0m57.	6 »
— demi-carré	0m40.	5 50

Montures à coulisse sur mesure et jusqu'à 1m d'ouverture.

Monture ordinaire, avec Mandrin

Format colombier. 0m80. 7 25
— jésus. . . 0m74. 6 50
— raisin . . 0m64. 6 »
— carré. . . 0m57. 5 50

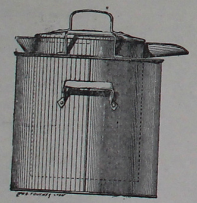
Les Montures de 0m30 et 0m20 sont à une seule poignée.



Format demi. . . 0m40. 5 25
— quart. . . 0m30. 5 »
— à épreuves. 0m20. 4 50

Les montures ordinaires se font également sur mesure.

Marmite Bain-Marie (modèle fort)
en fer étamé, pour fondre la pâte à rouleaux

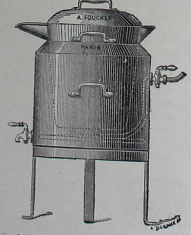


Petit modèle contenance 12 litres environ . . . 20 fr.
Grand — — 18 — — . . . 25 »

Marmites sur mesures, au gaz ou au charbon, à la demande.

Marmite Bain-Marie, à vapeur
en cuivre rouge étamé, pour fondre la pâte à rouleaux

Chauffage au gaz à la demande

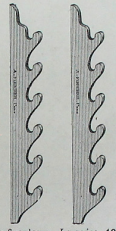


Chauffage au gaz à la demande

N° 1	Petit modèle	contenance 20	litres environ	150 fr.
2	Moyen	— — 26	— —	200 »
3	Grand	— — 32	— —	250 »
4	—	— — 40	— —	300 »

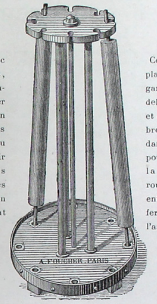
Porte-Rouleaux portatif

Support en bois
pour Rouleaux



Pour 6 rouleaux, *La paire* 10 fr.
— 10 — — 15 »
— 15 — — 20 »
— 18 — — 25 »

La pose en plus, dont nous nous chargeons sur demande.

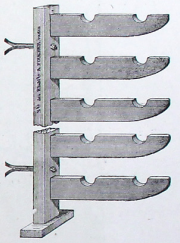


Construit avec plateau épais, garni de bandelettes de fer et de godets en bronze noyés dans le plateau pour recevoir la fusée des rouleaux ; des entretoises en fer en forment l'assemblage.

Pour 8 rouleaux. . . . . 40 fr.
— 12 — . . . . . 50 »
— 18 — . . . . . 65 »

Ce Porte-Rouleaux se fait de toutes grandeurs et pour le nombre de rouleaux voulu à la demande.

Support en fer
pour Rouleaux



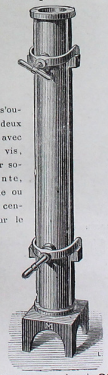
Construit avec plateau épais, garni de bandelettes de fer et de godets en bronze noyés dans le plateau pour recevoir la fusée des rouleaux ; des entretoises en fer en forment l'assemblage.

Pour 6 rouleaux. *La paire* 25 fr.
— 10 — — 35 »
— 15 — — 50 »
— 18 — — 60 »

La pose en plus dont nous nous chargeons sur demande.

Moule en fonte
pour Rouleaux de Machines à imprimer.

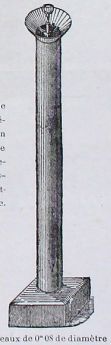
Moule s'ouvrant en deux parties, avec brides à vis, monté sur socle en fonte, avec étoile ou guide de centrage pour le mandrin.



Se font sur mesure depuis **80** fr.

Moule en zinc
pour Rouleaux de Presses à bras

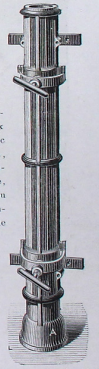
Avec tringle mobile et réglable, socle en bois et bague en cuivre filetée se dévissant pour le nettoyage du tube.



Pour rouleaux de 0m08 de diamètre et de toute grandeur, jusqu'à 0m80 de long. . . . . 18 fr.

Moule en fonte
pour Rouleaux de Machines à imprimer.

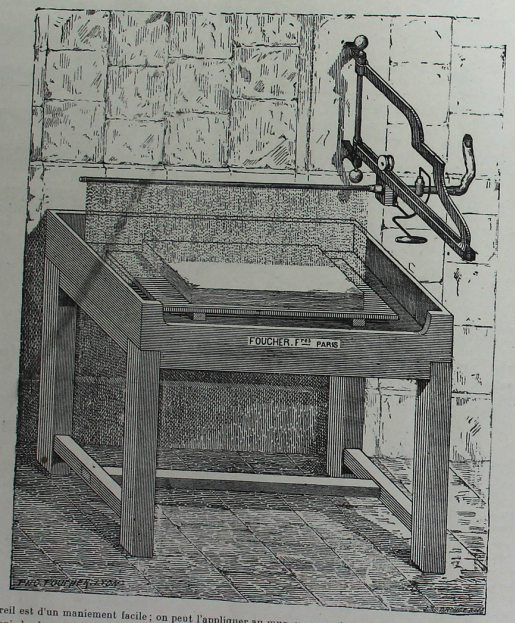
Moule s'ouvrant en deux parties, avec brides à vis, monté sur socle en fonte, avec étoile ou guide de centrage pour le mandrin.



Se font sur mesure depuis **80** fr.

Moules en cuivre, sur mesures, pour petits diamètres, sur demande, de 10 à 35 fr., selon le format.
Moules en fonte, d'une seule pièce, sur mesures.

Nouvel Appareil pour tremper le Papier



Cet appareil est d'un maniement facile ; on peut l'appliquer au mur, sur une cloison ou sur une colonne.

Il est muni de deux tubes pour les petits et grands formats, ce qui permet de ne perdre que l'eau nécessaire pour le format qu'on veut tremper.

Appareil complet seul (non posé). . . . . **325** fr.

Cuve en chêne n° 1 de 1m10 sur 0m80 sur 0m23, intérieur garni de zinc. . . . . **85** »

— — 2 1m30 1m00 0m23 — — . . . . . **95** »

— — 3 1m50 0m90 0m23 — — . . . . . **105** »

Ais ou **Plateaux** à claire-voie pour le fond de la cuve n° 1. . . . . **6** »

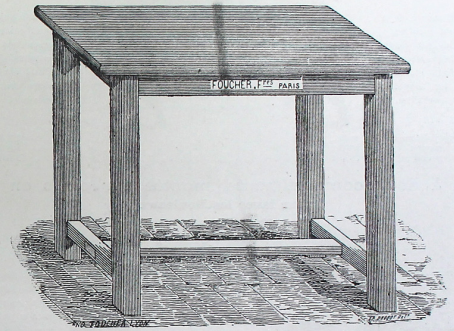
— — — — — 2. . . . . **7** »

— — — — — 3. . . . . **8** »

Les Cuves et les Plateaux se font également sur mesures, suivant l'emplacement qu'on destine à la tremperie et d'après les formats de papier.

Tables tout en hêtre

Dessus sapin, hêtre ou chêne



Ces tables sont pour le papier sec et pour le papier trempé ; l'une se place à droite de la cuve et l'autre à gauche à la portée du trempeur.

Elles demandent à être solidement construites ; aussi nous les faisons toutes avec pieds en hêtre ; il n'y a que le dessus qui se fait en chêne, en hêtre ou en sapin, suivant la demande ; ci-dessous nous donnons les prix par grandeur.

Table de 1m00 sur 0m80.	Dessus sapin	37 fr.	Dessus hêtre	39 fr.	Dessus chêne	42 fr.
— 1m20 0m90.	—	42 »	—	43 »	—	46 »
— 1m40 1m00.	—	47 »	—	48 »	—	52 »

Ces tables se font également sur mesures ; nous donnons les dimensions en rapport avec les grandeurs de nos cuves ; il en faut deux par cuve.

Bancs en chêne, en hêtre ou en sapin, servant de marchepied au trempeur, suivant mesure.

Ais ou Plateaux épais avec Barres ajustées en queues d'aronde

PLATEAUX EN SAPIN

Format double Jésus 1m12 sur 0m74.			8 »
— Colombier	0m94	0m63.	7 50
— Jésus	0m75	0m58.	7 »
— Raisin	0m68	0m52.	6 50
— Carré	0m65	0m46.	6 »

PLATEAUX EN CHÊNE

Format double Jésus 1m12 sur 0m74.			10 »
— Colombier	0m94	0m63.	9 »
— Jésus	0m75	0m58.	8 50
— Raisin	0m68	0m52.	8 »
— Carré	0m65	0m46.	7 50

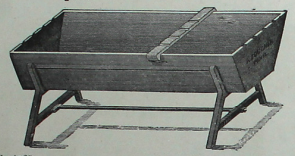
NOTA. — Les prix des formats sur mesures sont proportionnés à ceux ci-dessus.

Auges en fonte pour Rouleaux et Formes

Auge simple, montée sur pieds en fer

pour laver les Rouleaux

Cette auge est munie de deux guides mobiles en fer permettant de laver toutes les grandeurs de rouleaux. Elle est en fonte et les pieds sont en fer forgé, entretoisés et démontables.



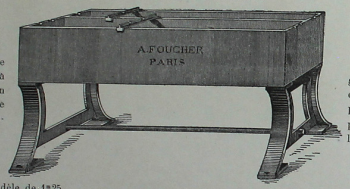
Cette auge est munie de deux guides mobiles en fer permettant de laver toutes les grandeurs de rouleaux. Elle est en fonte et les pieds sont en fer forgé, entretoisés et démontables.

Auge petit modèle, de 1m25 . . . . . **115** fr.
— moyen — 1m50 . . . . . **130** »
— grand — 1m75 . . . . . **150** »

Auge à deux compartiments, montée sur pieds en fonte

pour laver les Rouleaux

Cette auge est munie de guides mobiles ; elle est à deux compartiments, l'un pour la potasse, et l'autre pour le rinçage des rouleaux.



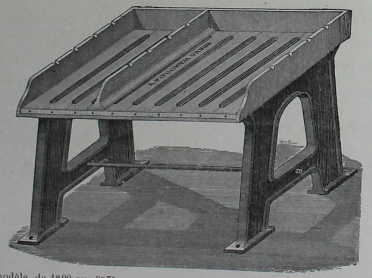
Cette auge est munie de guides mobiles ; elle est à deux compartiments, l'un pour la potasse, et l'autre pour le rinçage des rouleaux.

Auge petit modèle, de 1m25 . . . . . **150** fr.
— grand — 1m40 . . . . . **175** »

Auge à laver les Formes et les Rouleaux

montée sur pieds en fonte

Cette auge est munie d'un fond en chêne à claire-voie sur lequel reposent les formes. Un guide mobile permet de laver au besoin les rouleaux également.



Cette auge est munie d'un fond en chêne à claire-voie sur lequel reposent les formes. Un guide mobile permet de laver au besoin les rouleaux également.

Auge petit modèle, de 1m00 sur 0m75 . . . . . **115** fr.
— moyen — 1m25 0m75 . . . . . **140** »
— grand — 1m40 0m75 . . . . . **160** »

TABLE DE L'IMPRESSION

	Pages
Ais ou Plateaux épais	79
Appareil pour tremper le papier	78
Auges pour laver les formes	80
— — — rouleaux	80
— — — à deux compartiments	80
Bains-Marie pour rouleaux	76
Bancs de presses	69
Blocs en plomb pour clichés	74
— bois — —	74
Bois de fonds	71
Brosses	44
Burettes	73
Cales en bois	71
— fonte	71
Encriers ordinaires	69
— portatifs	66
Griffes et Têtières	74
Machine à cartes de visite	67
Mandrins en bois	76
Marbres-Presses à épreuves	70
Marmites en cuivre pour la pâte à rouleaux	76
— fer — — —	76
Matériel à cartes de visite	68
Montures diverses	76
Moules à rouleaux	77
Outils et Accessoires (Détails)	72, 73 et 74
Plateaux divers	60
Pointures pour machines	72
— — presses à bras	72
Ponts-Calibres	72
Porte-Rouleaux portatif	77
Presses à bras Stanhope	65
— — à épreuves	66
Rouleaux bois garnis d'étoffes	70
Sébilles en bois	75
Supports en bois pour rouleaux	77
— fer — —	77
Tables pour trempeurs	79

CATALOGUE

POUR LA

CLICHERIE

OU

STÉRÉOTYPIE

Clicherie portative

dite Fourneau-Moule-Presse portatif

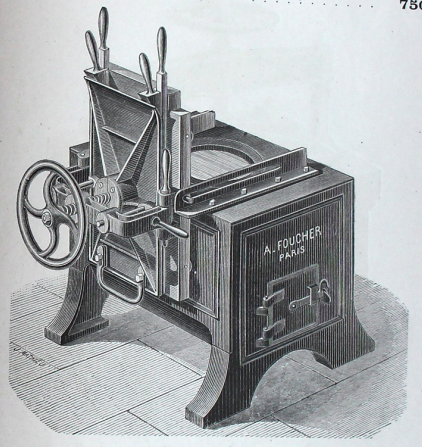
Tout en Fer et en Fonte

MATÉRIEL DE CLICHERIE COMPLET

Pouvant faire un cliché de 40 × 27 centimètres . . . . . **650** francs
— — 44 × 32 — . . . . . **750** —

PRIX : **650** francs

Emballage en une caisse : 45 francs



Emballage en une caisse : 50 francs

PRIX : **750** francs

DÉTAIL DES OUTILS ET ACCESSOIRES COMPRIS DANS LES PRIX CI-DESSUS :

1 Fourneau-Moule-Presse, tout en fonte et fer, avec chaudière	» »	1 Sébile en bois	» »
1 Paire Équerres de 10 points	» »	1 Pochon et 1 Écumoire en fer, manche garni	» »
1 Marbre à mouler en fonte	» »	1 Fer à souder	» »
1 Biseautoir, table fonte	» »	1 Diviseur emmanché	» »
2 Rabots en fonte	» »	1 Grattoir —	» »
2 Rametles en fonte de hauteur avec garnitures en fer à vis et clé	» »	3 Ciseaux —	» »
1 Brosse à mouler	» »	3 Échoppes —	» »
1 Brosse à huiler	» »	1 Bloc à échopper en fonte	» »
1 Queue de morue	» »	2 Jeux de pistons	» »
1 Lamis laiton	» »	1 Maillet buis rond	» »
1 Rouleau à mouler et monture	» »	1 Poinçon à piquer	» »
		1 Chasse-clou	» »
		1 Gratte-filets emmanché	» »

Cet appareil ne nécessite aucune installation, ni fumisterie. Le foyer est en fonte et le tout attenant l'un à l'autre. C'est le plus simple pour ce genre de travail ; il est construit tout en fonte et fer et non en tôle comme les clicheries à bon marché.

Les Rametres sont en fonte et de hauteur avec garnitures en fer à vis ; le Biseautoir est tout en fonte et non en bois ; enfin le tout est conditionné pour pouvoir faire un travail sérieux avec ce matériel.

Équerres de hauteur de lettre . . . . . **50** francs.

Flans instantanés tout préparés, **0** fr. **75** la feuille format raisin.

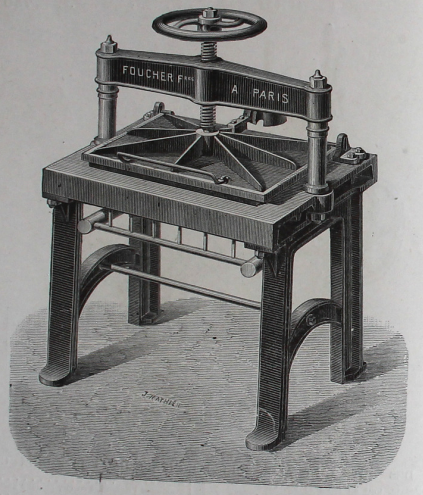
Poudre à flans . . . . . le kilo. **0** fr. **75**
— — par 10 kilos. . . . . — **0** » **60**

Matière à clichés toute préparée, *100 kilos*. . . **65** à **70** francs selon le cours

Presse à sécher au gaz

Tout en Fer et en Fonte

Avec Appareil de Chauffage nouveau modèle



Presse à sécher au gaz, platine de 50 centimètres	sur	38	centimètres. .	**450** fr.	— Emballage.	**25** fr.
—	—	—	68	—	47	—	. .	**600** »	—	**30** »
—	—	—	79	—	58	—	. .	**750** »	—	**35** »

Notre système de chauffage à chandelles est plus avantageux que tout autre genre, il chauffe beaucoup plus vite. Ces Presses sont installées dans les principaux journaux de Paris. Le réglage de chauffage se fait plus facilement et il est plus rapide que tout autre système.

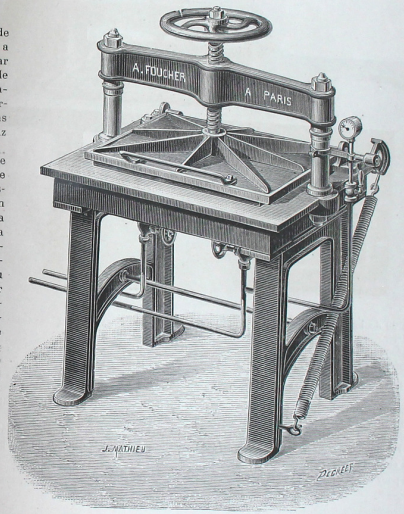
Le relèvement automatique de la platine est fait par un contrepoids; mais, pour supprimer l'encombrement de ce contrepoids, nous avons adopté un système à ressorts avec secteurs et relevant également cette platine automatiquement, de cette façon la manœuvre se fait sans effort aucun (*Voir Presse à sécher à vapeur, page* 11).

Nouvelle Presse à Sécher à Vapeur

Tout en Fonte et Fer

Avec ce genre de chauffage il y a toute sécurité, car il est impossible de détériorer les caractères, ce qui arrive souvent dans les presses à gaz ou autres genres.

Pour le chauffage il faut introduire la vapeur progressivement, de façon à ne pas saisir la fonte et éviter la condensation brutale, de cette manière on arrive au degré de chaleur voulu, qu'on maintient par l'introduction et en se basant sur le manomètre quand le degré voulu est atteint, et laisser le purgeur légèrement ouvert pour que l'eau sorte et ne contrarie pas le chauffage.



La traverse est mobile et la platine à bascule. Elle est munie de ressorts et de secteurs montés sur l'axe ou pivot de la platine, qui en font le relèvement automatiquement et l'ouvrier n'a aucun effort à faire, ni pour le relever, ni pour le baisser.

Elle est munie d'un manomètre, d'un robinet d'entrée de vapeur et d'un robinet de purge. La platine a une bride ou poignée en fer fixée devant pour en faciliter la manœuvre.

On peut remplacer cette poignée par un levier à manche fixe sur le côté.

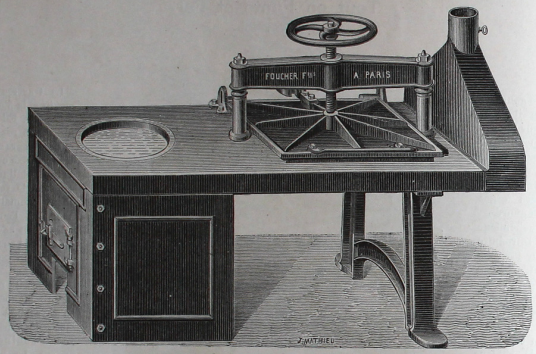
Petit format platine	de	56 × 40	. . . . .		**600** fr.
Moyen —	—	68 × 47	. . . . .		**900** »
Grand —	—	80 × 60	. . . . .		**1.100** »
Emballage en caisse	. . . . .	de **25**	à	**40** fr.
— pour outre-mer.	. . . . .	de **30**	à	**50** »

Nous pouvons, sur demande, adapter devant ces Presses un marbre indépendant et mobile pour le moulage; ce marbre glissant sur des supports, s'approche contre la Presse pour y glisser la forme à sécher.

Prix : **200** francs en plus.

Presse à Sécher au charbon

Tout en Fonte, avec Chaudière



Presse à sécher de 1m60 de long sur 0m48 de large, platine de 0m48 sur 0m34. . . . . 475 fr.
— 1m85 — 0m53 — — 0m56 0m40. . . . . 550 »
— 1m90 — 0m65 — — 0m68 0m47. . . . . 650 »
— 2m » — 0m70 — — 0m79 0m58. . . . . 750 »

Avec Chaudière, Barreaux, Cheminée et Hotte d'émanations en tôle.

Ces Presses remplacent avantageusement celles avec dessous en briques ; elles sont plus faciles à installer, ce qui fait une économie et un poids énorme en moins, l'emplacement qu'occuperaient les briques est utilisé.

Nous avons aussi des presses à sécher plus grandes que celles ci-dessus jusqu'à 4m50 de longueur, mais nous ne les faisons que sur demande, car maintenant ces presses sont remplacées par celles à gaz et par celles à double platine.

Ci-dessous les prix et dimensions des presses à 2 platines.

Un plan est donné pour l'agencement et l'installation du fourneau de ces Presses.

Presse à Sécher au charbon, à deux Platines

à un seul Foyer et avec Chaudière, pour Journaux

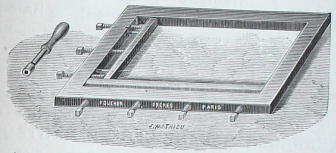
Presse à sécher de 3m » sur 0m75, platines de 0m79 sur 0m58. . . . . 1.600 fr.
— 4m10 0m75, — 0m79 0m58. . . . . 1.800 »

Le montage de ces Presses est le même que celles ci-dessus à une platine, le fourneau est en fonte, le reste est supporté par deux pieds en fonte.

Appareils en tôle pour les émanations pendant la fonte de la matière. . . . . de 40 à 60 fr.
Tuyaux en tôle réunissant l'appareil de la chaudière avec la cheminée (suivant dimensions et dispositions).

Ramettes de hauteur de Lettres

Clé
POUR CES RAMETTES
4 FR.



Clé
POUR CES RAMETTES
4 FR.

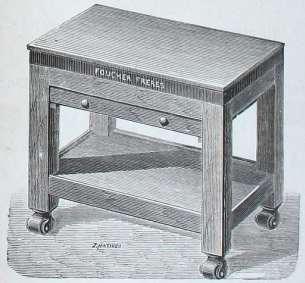
Ramettes en fonte avec garnitures en fer et à vis (comme ci-dessus). . . . . *Le kilog.* 3 50
— — — en fer et vis attenantes après les garnitures. . . . . — 3 50
— — — et sans vis, se serrant avec des coins. . . . . — 3 50
Ramettes en *fer forgé*, sans serrages, rabotées et dressées intérieurement et extérieurement — 2 75 à 3 »
— *acier forgé* — — — — — 4 50 à 5 »
Garnitures en fer, rabotées et dressées (épaisseur à la demande). . . . . — 5 50 à 7 »
NOTA. — Nous faisons des ramettes en *fer*, en *acier* ou en *fonte*, de tous formats, sur mesures, mêmes prix que ci-dessus, à moins qu'elles ne soient de précision, sur demande. — 3 » à 3 50

Serrages pour ramettes de clicherie (*Voir page* 14).
Ramettes sans serrages ni garnitures (*Voir page* 14).

Marbre à mouler, roulant

pour Journaux et Labeurs

MONTÉ SUR PIED EN BOIS
AVEC
GALETS MOBILES
EN FONTE
TABLETTE ET TIROIR



MONTÉ SUR PIED EN BOIS
AVEC
GALETS MOBILES
EN FONTE
TABLETTE ET TIROIR

Marbre de 1m25 sur 0m80 monté sur son pied en bois à galets mobiles en fonte. . . . . 300 fr.
— 1m » — 1m » — — — — . . . . . 300 »
— 1m » — 0m80 — — — — . . . . . 275 »
— 1m » — 0m70 — — — — . . . . . 265 »
— 0m96 — 0m58 — — — — . . . . . 250 »
— 0m70 — 0m55 — — — — . . . . . 200 »
— 0m60 — 0m46 — — — — . . . . . 175 »
— 0m55 — 0m40 — — — — . . . . . 150 »

Accessoires de Clicherie

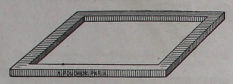
Ramettes en fonte

Petits formats. . *Le kilog.* 3 »
Moyens — — 2 75
Grands — — 2 50

Ramettes sur mesures de gré à gré.

Ramette ordinaire

Nue sans Garnitures ni Serrages



Ramettes en fer forgé

Petits formats. . *Le kilog.* 5 »
Moyens — — 4 75
Grands — — 4 50

Ramettes en **acier** corroyé, 6 50 à 7 fr., en acier ordinaire, 5 fr. à 5 50 le kilog.

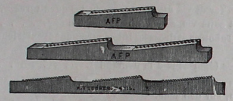
Ces Ramettes sont rabotées et dressées intérieurement et extérieurement, avec un chanfrein ou biseau des quatre côtés.

SERRAGES MÉCANIQUES DE HAUTEUR

Biseaux en Acier à Crémaillères pour Clicherie, avec leurs Pignons

Clé à Douille

Avec sa douille. . 6 50



Clé de Serrage
Acier forgé

Douille Acier

Douille acier . . . 0 60

A 1 crémaillère, de	0m16	à	0m25.	de 8	à 10 fr.
2 —	0m26		0m50.	13	20
3 —	0m51		0m70.	22	28

Grand modèle de 4 à 8 fr. selon grandeur.

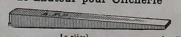
Ces Biseaux *en acier*, et non en fonte, pour clicherie, sont taillés dans la masse, ce qui leur donne une grande résistance et une longue durée de service; se font selon les formats et d'après l'intérieur des ramettes; les largeurs habituelles sont de 35m/m à 45m/m.
Réparation de Biseaux à crémaillères,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

Les pignons sont compris dans le prix des biseaux.

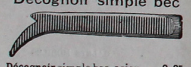
Pignons spéciaux étroits à la demande. . . *La pièce* 0 50

Pignons de hauteur pour clicherie. . . . . *La pièce* 0 40

Biseaux ordinaires en Fer et Coins en Fer assortis
de hauteur pour Clicherie



Décognoir simple bec



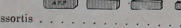
Décognoir simple bec, acier. .	2 25				
— — fer . .	1 50				
— — bronze.	3 25				

La pièce		La pièce	
De 0m15 à 0m20	1 25	De 0m55 à 0m60	3 25
0m25 0m30	1 60	0m65 0m70	4 »
0m35 0m40	2 »	0m75 0m80	4 50
0m45 0m40	2 50	0m85 1m00	5 »

Les prix ci-dessus sont pour des biseaux minces ou ordinaires; les biseaux spéciaux sont comptés au poids ou prix à débattre.
Le serrage de ces Biseaux en fer se fait avec des Coins ordinaires en bois ou des Coins en fer.

Décognoir double bec

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

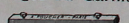


Coins en fer assortis . . . . . *L'un.* 0 50

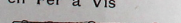
Serrages ou Garnitures en Fer à Vis

Clé 2 fr.

A 1 Vis, de 0m10 à 0m16 — La pièce 1 50



A 2 Vis, de 0m18 à 0m25 — La pièce 2 »

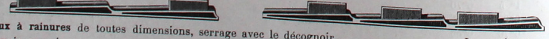


A 3 Vis, de 0m28 à 0m40 — La pièce 2 50

Clé 2 fr.

Les longueurs au-dessus en proportion.

Biseaux à Rainures avec Coins en Fer adhérents



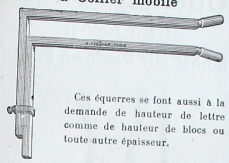
Biseaux à rainures de toutes dimensions, serrage avec le décognoir. . . . . *Le centimètre.* 0 40
Décognoir en acier. . . . . 2 50 | **Décognoir** en fer. . . . . 2 »

Équerres mobiles, pour Clichés minces et de hauteur, et pour Blocs
à Collier mobile

Équerres
de hauteur de Lettre et de Blocs

Format de	0m60 × 0m35.	55 fr.
—	0m70 × 0m42.	65 »
—	0m75 × 0m48.	70 »
—	0m80 × 0m55.	75 »

Équerre avec talon pour le jet. 10 francs.



Ces équerres se font aussi à la demande de hauteur de lettre comme de hauteur de blocs ou toute autre épaisseur.

Équerres
Minces de 9 à 12 points

Format de	0m60 × 0m35.	26 fr.
—	0m70 × 0m42.	28 »
—	0m75 × 0m48.	30 »
—	0m80 × 0m55.	33 »

Sans collier fixe ou mobile. 2 fr. en moins.

Bloc à échopper, en fonte

Petit modèle . . . . . 15 fr.
Moyen modèle . . . . . 20 »
Grand modèle . . . . . 25 »

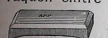
Brosse à huiler
en soie grise

La pièce . . . . . » 60

Brosse à talc
en soie blanche

La pièce 4 50

Taquoir cintré

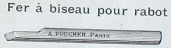


Petit modèle . . » 50
Grand modèle . » 75

Fer droit pour rabot

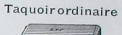
La pièce . . . . . 3 fr.
Fers sur mesures et modèles

Fer à biseau pour rabot



La pièce 2 50
Fers sur mesures et modèles

Taquoir ordinaire



Petit modèle . . » 40
Grand modèle. » 50

Tige
en acier forgé

La pièce . . » 60.

Clé à douille

La pièce. . 6 fr.
avec sa douille

Pignon
de hauteur, de clicherie

La pièce. . » 40

Clé acier forgé
grand modèle

La pièce 4 à 6 fr.

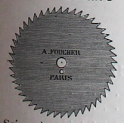
Clé emmanchée
pour ramettes de clicherie

La pièce . . . . . 4 fr.

Lame scie à découper

La douz., trempées et affûtées . 4 50
— non trempées affûtées 3 50

Scie circulaire

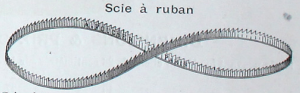


Scies alésées et affûtées de toutes grandeurs pour bois, plomb, cuivre et zinc, de 8 à 12 fr., selon diamètre et épaisseur.

Fer à rappel
pour Varlope

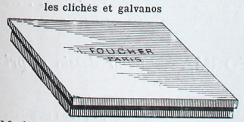
Fers sur mesures et sur modèles
La pièce. . de 7 50 à 8 fr.

Scie à ruban



Scies de toutes grandeurs et largeurs, soudées et affûtées, pour bois, cuivre, plomb et zinc de 8 à 15 francs

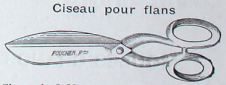
Marbres à dresser
les clichés et galvanos



Marbres en fonte dure, rabotés, limés et polis

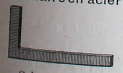
De	0m45 × 0m35.	60 fr.
	0m55 × 0m40.	70 »
	0m60 × 0m45.	80 »
	0m70 × 0m55.	100 »

Ciseau pour flans



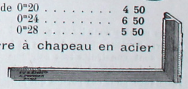
Ciseau de	0m20	4 50
—	0m24	6 50
—	0m28	5 50

Équerre ordinaire en acier



Selon grandeur à 12 francs le mètre

Équerre à chapeau en acier



Selon grandeur à 25 francs le mètre

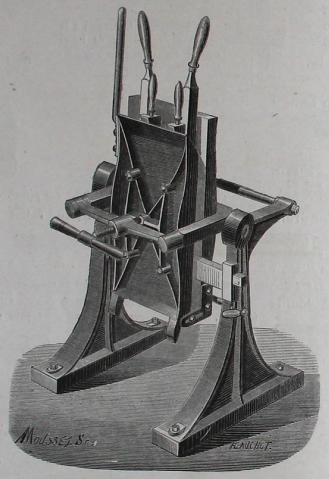
Moule à Clichés

(PETIT FORMAT)

Monté sur Pieds en Fonte

CONSTRUIT
TOUT EN FER & FONTE

TRAVERSE OU SOMMIER
VIS ET SUPPORT
EN FER



CONSTRUIT
TOUT EN FER & FONTE

TRAVERSE OU SOMMIER
VIS ET SUPPORT
EN FER

DIMENSIONS & PRIX DES MOULES A CLICHÉS

Moule pouvant fondre un cliché de 28 centimètres sur 14 centimètres.							220 fr.
—	—	—	35	—	22	—	280 »
—	—	—	40	—	27	—	330 »
—	—	—	44	—	29	—	420 »
Équerres de hauteur de lettres							de 55 à 65 »
—	—	de blocs.					de 55 à 95 »

MOULES GRANDS FORMATS (*Voir dessin et prix page* 17).

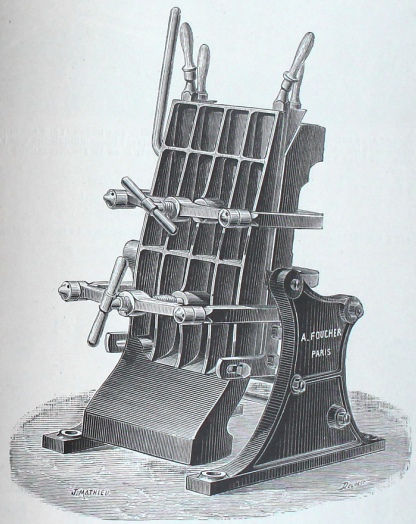
Nos moules sont livrés complets avec une paire d'équerres minces de 9, 10, 11 ou 12 points d'épaisseur à choisir, une équerre à réchauffer et 2 coins en fonte.

Ils sont construits très solidement et d'un maniement facile, ce qui est indispensable pour la rapidité du travail. Les principales pièces telles que : la vis, la traverse, le support à colonne, sont en fer, *et non en fonte*, ce qui donne une grande résistance pour ces parties qui fatiguent énormément. Les 2 plateaux et les 2 pieds seulement sont en fonte.

NOTA. — Ces moules peuvent être disposés pour fondre des clichés à noyaux ou creux (*Voir dessin et prix page* 18).

Nouveau Moule à Clichés à deux brides

Équilibré et à Contrepoids



Ce moule sert à fondre tous les clichés, minces et de hauteur et les blocs; il est recherché pour sa précision, les 2 brides obligeant les plateaux à ne pas s'écarter, ce qui donne de meilleurs résultats que ceux à une bride.

Moule fondant des clichés, format de	0m44×0m29	. . . . .	**450**	francs
— — —	0m50×0m34	. . . . .	**650**	—
— — —	0m55×0m37	. . . . .	**700**	—
— — —	0m62×0m42	. . . . .	**850**	—
— — —	0m65×0m50	. . . . .	**1100**	—

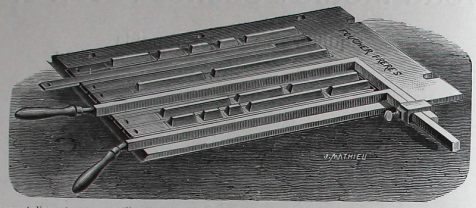
Avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte.

Emballage démonté en caisses pleines de **25** à **35** francs

Plaques à noyaux (*Voir page* 18).

Plaque à Noyaux

Pour Fondre les Clichés et les Blocs creux de tous Formats



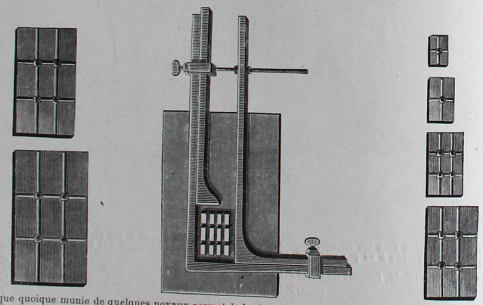
Cette plaque est disposée avec entailles en queues d'arondes correspondantes aux noyaux; elle est munie d'une série de réglettes en fer qui remplissent les entailles pour les noyaux manquants, suivant les combinaisons que l'on veut faire.
Cette disposition permet de faire n'importe quel format sans tâtonnement; nous la recommandons pour les clichés en colonne, des journaux, etc.

Plaque complète avec Équerre de hauteur de blocs ou de lettre pour un petit format . . . . . 250 fr.
— — — — — — moyen format . . . . . 350 »
— — — — — — grand format. . . . . 450 »

Ces plaques à noyaux s'adaptent sur tous les moules, nous donner les dimensions du moule plateau supérieur, pour l'exécuter.

Plaque à Noyaux

Pour Blocs ordinaires et à combinaisons



Cette plaque quoique munie de quelques noyaux permet de fondre des blocs de tous formats au moyen de combinaisons étant disposée en conséquence.

Plaque avec la série de 12 noyaux et Équerre de hauteur de blocs à talon . . . . . 300 fr.
Équerres de hauteur de bloc . . . . . de 50 à 95 »
— — de lettre . . . . . de 50 à 95 »

NOTA. — Sur demande, nous pouvons augmenter ou diminuer le nombre des noyaux et les disposer à la volonté du client. (Prix suivant formats).

Fourneaux pour fondre la Matière

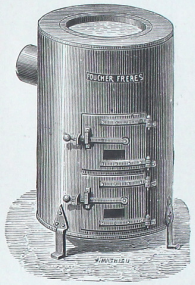
Fourneau rond en Tôle. Chaudière Fonte

Au Gaz ou au Charbon

Fourneau avec chaudière de 28 centimètres, au charbon, **95** fr.
Appareil à *gaz*, 30 fr.

Fourneau avec chaudière de 33 centimètres, au charbon, **110** fr.
Appareil à *gaz*, 35 fr.

Hotte d'émanations, 40 à 60 fr.



Fourneau avec chaudière de 38 centimètres, au charbon, **120** fr.
Appareil à *gaz*, 40 fr.

Fourneau avec chaudière de 45 centimètres, au charbon, **130** fr.
Appareil à *gaz*, 45 fr.

Hotte d'émanations, 40 à 60 fr.

Fumisterie intérieure du fourneau en briques réfractaires de 20 à 30 francs en plus.
Ces fourneaux se font aussi sur mesures, nous donnons les dimensions suivant nos modèles de chaudières. Nous faisons également des chaudières de toutes dimensions.

Emballage en caisse pleine. . . . . 15 à 20 fr.

Fourneau carré tout en Fonte

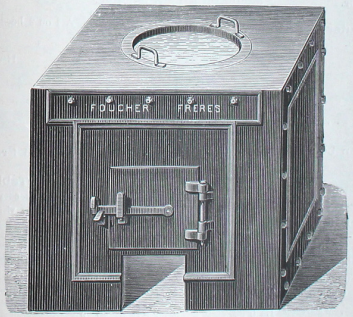
Fourneau complet

Dessus de 1m sur 1m, avec chaudière de 0m45,

Prix : 450 fr.

Appareil en tôle avec porte mobile et cheminée pour les émanations pendant la fonte de la matière ou des crasses.

Grand modèle, 60 *fr.*



Fourneau complet

Dessus de 0m80 sur 0m75, avec chaudière de 0m38,

Prix : 380 fr.

Appareil en tôle avec porte mobile et cheminée pour les émanations pendant la fonte de la matière ou des crasses,

Petit modèle, 50 *fr.*

Nous avons des fourneaux plus simples de toutes dimensions qui se montent sur des cornières en fer; les côtés et le devant sont remplacés par de la brique. — Prix : 200 à 300 francs.

Fourneau rond, en Tôle à Gaz

Chaudière en Fonte montée sur pieds en Fer

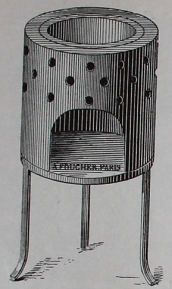
Fourneaux

Avec chaudière de 0m20 de diamètre et appareil à gaz . . . . . 65 fr.

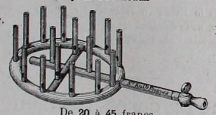
De 0m27 . . . . . 125 fr.

De 0m30 . . . . . 135 fr.

Chaudières de rechange de 12 à 35 fr.

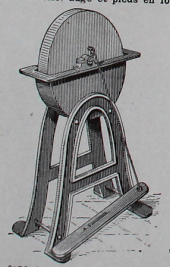


Appareil à gaz à chandelles pour Fourneaux



De 20 à 45 francs.

Meule en grès à pédale et manivelle, auge et pieds en fonte



De 0m50 de diamètre. . . . . 28 fr.
De 0m55 — . . . . . 35 »
De 0m60 — . . . . . 45 »

Avec capuchon en plus, de 3 à 5 fr.
A vapeur mod. plus forts, de 50 à 100 fr.

Fourneaux

Avec chaudière de 0m34 de diamètre et appareil à gaz. . . . . 145 fr.

De 0m38 . . . . . 155 fr.

De 0m45 . . . . . 165 fr.

Chaudières de rechange de 12 à 35 fr.

Écumoire en fer
manche garni de bois

De 0m16 à 0m22 de diamètre de 7 à 12 fr.

Pochon en fer petit modèle emmanché

A 1 ou 2 becs de 1 fr. 50 à 6 francs.

Pochon en fer
manche garni de bois

De 0m16 à 0m25 de diamètre de 8 à 15 fr.

Cuillère en fer
emmanchée

Cuillère à main petit modèle de 0 fr. 50 à 3 fr.

Rabot à biseauter

Avec son fer . . . . . 25 fr.

Rabot droit

Avec son fer. . . . . 25 fr.

Rabot-Varlope en bois

Petit modèle de 0m40 pour les bois. 11 f.
Grand — 0m60 — 13 »
Petit modèle garni d'une semelle et de deux bandes d'acier . . . 20 »
Grand modèle garni d'une semelle et de deux bandes d'acier. 25 »

Ces rabots et leurs tables servent à dresser les clichés, les blocs, les bois, etc., et les mettre d'équerre pour faciliter la mise en pages et l'imposition.

Table en chêne
pour dresser les Bois et les Blocs
Avec butée vissée et chemin-guide de Varlope

Petit modèle . . . . . 10 fr.
Grand modèle . . . . . 12 »

Ces tables ou planches à dresser se font aussi sur mesures.

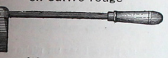
Justification en bronze

Petit modèle. . . . . 8 fr.
Moyen — . . . . . 10 »
Grand — . . . . . 15 »

Ciseau

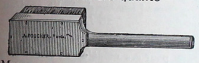
Ciseau à échopper, en acier, emmanché, de toute largeur, de 1 25 à 2 fr.

Fer à souder ordinaire
en cuivre rouge



Petit modèle. 3 50
Moyen — . . . . . 4 »
Grand — 4 50

Brosse à mouler spéciale
de première qualité

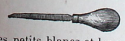


Moyen — . . . . . 9 et 10 fr.
Grand — . . . . . 12 et 13 »
Brosses molles. . . . . 7 à 11 »

Queue de morue spéciale
pour étendre la pâte sur les flans

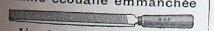
Petit modèle. 2 50
Moyen — . . . . . 3 »
Grand — 3 50

Échoppe emmanchée



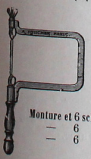
Pour les petits blancs et les retouches aux clichés. 0 75

Lime écouane emmanchée



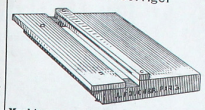
Lime à une taille ou écouane :
Petit modèle. 1 75
Moyen — . . . . . 2 »
Grand — 2 25

Monture de Scie à découper



Monture et 6 scies affûtées de 0m20 8 »
— 6 — 0m25 10 »
— 6 — 0m30 12 »

Machine à corriger

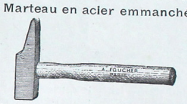


Machine à corriger ou marbre avec partie mobile et règle fixe pour percer les clichés au moyen des pistons acier . . . . . 40 fr.

Pistons pour corrections
en acier

Ces pistons ou poinçons emporte-pièce servent à percer les clichés selon les corps des corrections.
Le jeu des 6 pièces. . . . . . 2 fr.

Marteau en acier emmanché



Ordinaire . . . . . 2 50 et 3 25
En bronze . . . . . 5 »

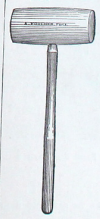
Pierre à l'huile emboîtée

Pour l'affûtage des ciseaux et échoppes, prix selon grandeur.
Moyenne de. . . . . 8 à 15 fr.

Sébile en bois

De 0m18 de diamètre. 1 25
0m22 — 1 60
0m25 — 1 60
0m28 — . . . . . 2 »

Maillet



En buis rond ordinaire. . . 1 50

En buis rond grand modèle. . 2 »

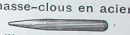
Jeton ou équerre à biseau

Jeton acier mince, petit modèle 2 50
— — — grand — 3 50
— — épaiss' de 12 points 6 »

Poinçons en acier

Servant pour faire l'avant-trou dans les clichés pour les clouer. . 1 fr.

Chasse-clous en acier



Pour faciliter le clouage et éviter d'abîmer les clichés avec le marteau. 1 fr.

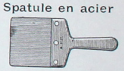
Fer à souder à gaz

Avec ou sans souffleur de 8 50 à 9 fr.

Rouleau à mouler

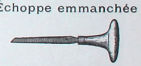
Rouleau en buis de 0m20 et monture. 7 fr.
— — en fer de 0m20 — . 12 »
— — 0m30 — . 16 »
— — 0m40 — . 20 »

Spatule en acier



Pour étaler la pâte et remplir les blancs ou creux des flans au moulage.
Petit modèle. 1 50
Grand — . . . . . 2 »

Échoppe emmanchée

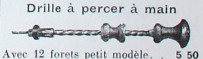


Pour les petits blancs et les retouches aux clichés. 0 75

Râpe emmanchée

Râpe forte petit modèle. . . . 1 50
— moyen — 1 75
— grand — . . . . 2 »

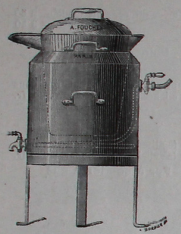
Drille à percer à main



Avec 12 forets petit modèle. . 5 50
12 — moyen — . . . 6 50
12 — grand — . . 7 50

Marmite Bain-Marie à vapeur

en cuivre rouge étamé, pour fondre la pâte à rouleaux

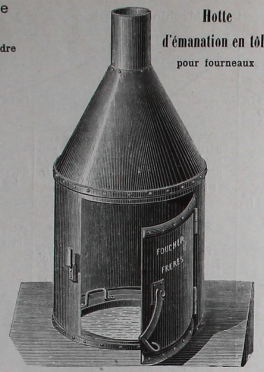


Agencé pour être chauffé à la vapeur ou au gaz à la demande.

N° 1 contenant	20 litres environ		150 fr.
2	— 26	—	200
3	— 32	—	250
4	— 40	—	300

Hotte d'émanation en tôle

pour fourneaux



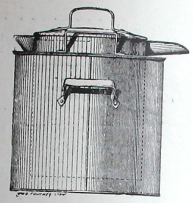
Cette **Hotte** se fait à la demande, soit avec porte à charnières, soit coulissante en haut ou sur le côté.

Prix selon grandeur, de **30** à **60** fr.

Marmite Bain-Marie

(modèle fort)

en fer étamé, pour fondre la pâte à rouleaux



Se plaçant sur un réchaud quelconque et pouvant se chauffer au gaz à la demande.

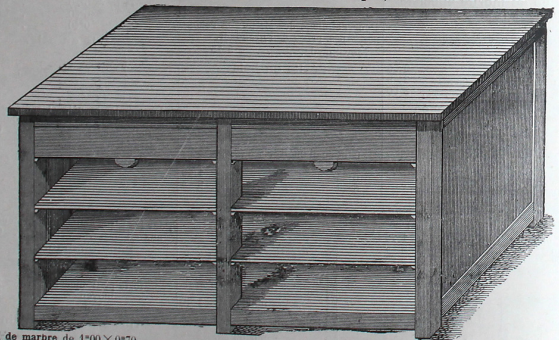
Petit modèle de 12 litres environ **20** francs.

Grand modèle de 18 lit. environ **25** francs.

Pied en fer avec appareil à gaz pour ces modèles, de **40** et **50** fr.

Pied à Tablettes et Tiroirs

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



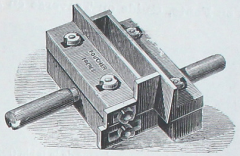
Pied de marbre	de 1m00×0m70.	130 fr.	**Pied de marbre**	de 1m50×0m80.	195 fr.
—	— 1m00×0m80.	140 »	—	— 1m50×1m00.	225 »
—	— 1m25×0m80.	170 »	—	— 2m00×0m80.	275 »
—	— 1m25×1m00.	195 »	—	— 2m00×1m00.	325 »

Avec marbre en fonte dressé et limé. — **Pieds de marbres** à la demande et sur mesures.

Moule à Mots

PRIX :

Petit modèle.	60 fr.
Moyen —	70 »
Grand —	80 »



PRIX :

Petit modèle.	60 fr.
Moyen —	70 »
Grand —	80 »

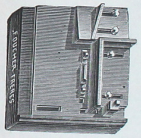
Ce Moule sert à fondre les lignes d'annonces, titres, etc. Il est muni de guides ou registres, permettant de faire des clichés de toutes dimensions jusqu'à 240m/m × 50m/m, et il est indispensable dans la clicherie pour les petits travaux, lignes d'annonces, noms d'imprimeurs, etc.

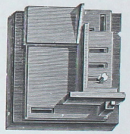
Moule à mots grand modèle, pouvant faire maximum		240m/m × 50m/m.	80 fr.
— moyen	— —	175m/m × 50m/m.	70 »
— petit	— —	145m/m × 30m/m.	60 »

Moule à Noyaux pour monter sur Matière

AVEC SÉRIE DE NOYAUX EN CUIVRE

350 francs





AVEC SÉRIE DE NOYAUX EN CUIVRE

350 francs

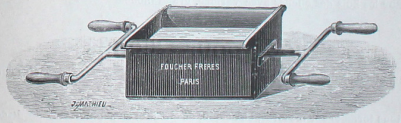
Moule servant à monter les clichés et les galvanos sur matière, c'est-à-dire de hauteur. Il est disposé avec une série de noyaux pour fondre creux ; on peut fondre plein si l'on veut.

On peut également avec ce moule fondre des blocs et clichés jusqu'à 95m/m × 60m/m maximum.

Il est monté sur son pied ou socle en chêne pour en faciliter le maniement.

Pochon à deux Manches pour Journaux

Tout en Fonte avec Poignées en fer forgé



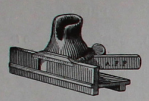
Pochon à deux manches pour petit format		25 centimètres.		30 fr.
— —	— moyen	— 32	—	35 »
— —	— grand	— 40	—	40 »

(Pochons sur mesures.)

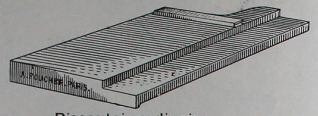
Biseautoir & Rabots

Pour l'Équarissage et le Biseautage des Clichés

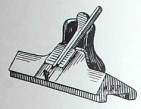
Tout en Fonte, Guide ou Traverse en Fer



Rabot droit



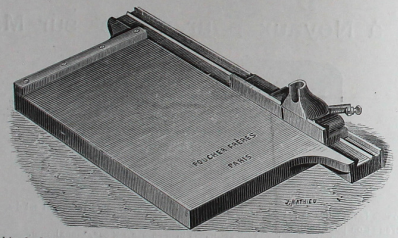
Biseautoir ordinaire



Rabot à biseauter

Biseautoir	n° 1	avec Rabot droit et Rabot à biseauter, dessus de la table			0m32	sur 0m20	cent. . .	60 fr.
—	2	—	—	—	0m42	0m25	— . .	65 »
—	3	—	—	—	0m54	0m32	— . .	70 »
—	4	—	—	—	0m60	0m35	— . .	80 »
—	5	—	—	—	0m70	0m41	— . .	95 »
—	6	—	—	—	1m10	0m50	— . .	110 »

Biseautoir Grand Modèle spécial



Biseautoir	A, table de 0m42 sur 0m25 avec Varlope à galets et Rabot à biseauter						125 fr.
—	B	—	0m54	0m32	—	—	175 »
—	C	—	0m70	0m41	—	—	200 »
—	D	—	0m75	0m55	—	—	225 »
Pied	de biseautoir tout en hêtre, avec une tablette en sapin dans le bas					de	22 à 25 »
Varlope	en bois grand modèle de 60 centimètres garnie d'acier						30 »
—	—	petit	—	40	—	—	30 »
Planche à dresser	les bois des clichés avec Varlope, grand modèle						25 »
—	—	—	—	petit	—		22 »

Blocs pour Clichés

Acajou pour blocs, mis d'épaisseur pour clichés plomb, cuivre ou zinc . .	*le mètre carré.*	13 fr.	»
Chêne — — — — . .	—	9	»
Sapin — — — — . .	—	4	50
Blocs en bois de tous formats sur mesures, en acajou, en chêne et en sapin.	*à la pièce.*	1	60
Blocs en matière, à combinaisons	*le kilog.*	1	60
— — sur formats	—	1	60

NOTA. — Tous nos bois sont de choix, ce qui permet d'avoir des blocs sans pertes de toutes grandeurs. Etant débités mécaniquement, nous pouvons assurer les épaisseurs régulières. Nous débitons à la demande les blocs sur formats et tout préparés pour le montage des clichés, mis d'équerre et d'épaisseur et huilés.

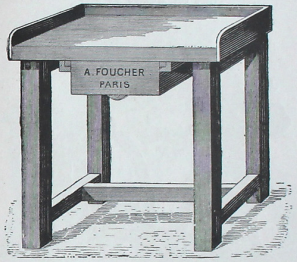
Établi tout en Hêtre

(Modèle solide)

Etabli tout en hêtre en bois épais et solide de 1m×0m60, avec 1 tiroir. **35** francs

Etabli de 1m50×0m65, avec 2 tiroirs. . . **55** fr.

Etabli de 2m×0m70, avec 3 tiroirs. . . **75** fr.



Nous faisons ces établis sur mesures et à la demande.

Nous donnons les prix des grandeurs les plus en usage.

Nous pouvons leur donner tout autre disposition et selon les besoins du travail.

Biseautoir Grand Modèle

Monté sur pied en Hêtre

Avec Varlope à galets et Rabot à biseauter

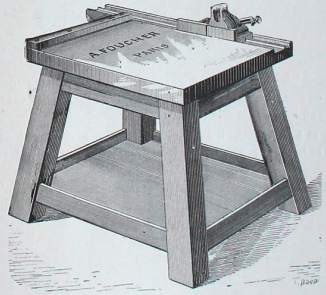
N° 1. — Table de 0m42×0m28. **150** fr.

N° 2. — Table de 0m54×0m32. **200** fr.

N° 3. — Table de 0m70×0m41. **225** fr.

N° 4. — Table de 0m75×0m50. **250** fr.

Pied en moins de **23** à **25** fr.



N° 1. — Table de 0m42×0m28. **150** fr.

N° 2. — Table de 0m54×0m32. **200** fr.

N° 3. — Table de 0m70×0m41. **225** fr.

N° 4. — Table de 0m75×0m50. **250** fr.

Pied en moins de **23** à **25** fr.

Biseautoir long de 1m50×0m50 avec varlope à rappel et rabot à biseauter, sans le pied . **125** francs

Biseautoirs sur mesure (de gré à gré).

Nouvelle Scie circulaire

Tout en Fonte et Fer

Scie circulaire

Nouveau modèle à pédale seule avec une lame.

PRIX : **400** FR.

Poids net : 250 kilog.

—

La même à pédale et à vapeur

PRIX : **425** FR.

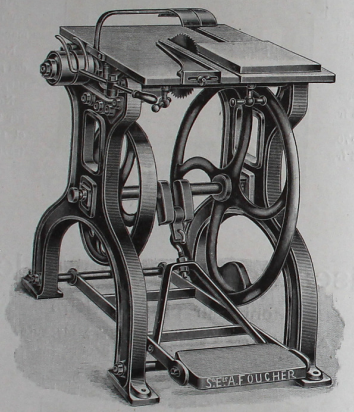
Poids net : 275 kilog.

—

Emballage de **20** à **30** francs

—

Lames circulaires de rechange de **7** à **10** francs.



Scie circulaire

Nouveau modèle à vapeur seule avec une lame.

PRIX : **400** FR.

Poids net : 225 kilog.

—

La même à vapeur et à pédale

PRIX : **425** FR.

Poids net : 275 kilog.

—

Emballage de **20** à **30** francs

—

Lames circulaires de rechange de **7** à **10** francs.

Cette nouvelle **Scie** circulaire est construite d'après les derniers perfectionnements, pour démonter la scie ou changer la lame de scie, il n'est pas nécessaire de retirer l'arbre des coussinets, mais simplement de desserrer un écrou fixé au bout de cet arbre et retirer la scie.

Le plateau est mobile et à charnières, il se lève complètement et de plus, deux vis à manivelle permettent aussi de le régler à la hauteur voulue afin de faire dépasser la lame selon les besoins et les épaisseurs à couper.

Un guide mobile sur le côté gauche sert à justifier les longueurs, un autre guide d'entrainement sur le côté droit et ajusté dans une coulisse, permet de maintenir facilement tous les clichés, blocs, etc., à rogner.

Elle peut marcher à pédale et à vapeur à la demande.

Scie circulaire Grand modèle, Robuste

pour tous travaux

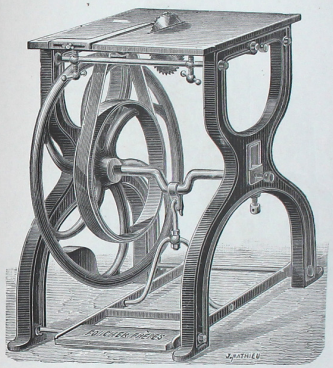
MARCHANT AU PIED

OU A VAPEUR

Prix : 450 francs

EMBALLAGE : **25** FRANCS

Arbre monté entre pointe pour marche à pédale.



MARCHANT A LA VAPEUR

ET AU PIED

Prix : 500 francs

EMBALLAGE : **25** FRANCS

Arbre monté sur coussinets en bronze pour marche à vapeur.

Cette Scie, destinée pour tous les travaux de la stéréotypie est construite très solidement; deux vis sous le plateau servent à la régler pour l'épaisseur que l'on veut couper.

Elle est munie d'un guide ou équerre sur le côté du plateau et d'un autre guide mobile à coulisse servant à entraîner le cliché, bloc ou toute autre pièce que l'on coupe.

Notre Scie est livrée avec une lame circulaire de 22 centimètres de diamètre, les autres lames sont supplémentaires.

Lames circulaires de rechange alésées et affûtées . . . . . *La pièce* de **7** à **9** fr.

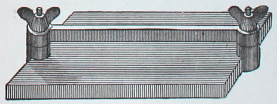
Affûtage et réparation de Scies circulaires de **1** fr. **25** à **2** fr. **50** selon le travail à faire ou le mauvais état des scies.

Pont-Calibre

pour la mise de hauteur des Clichés

Tout en Fonte et Fer

Outil indispensable pour la Mise en train et la vérification des clichés de hauteur de lettre.



Outil indispensable pour la Mise en train et la vérification des clichés de hauteur de lettre.

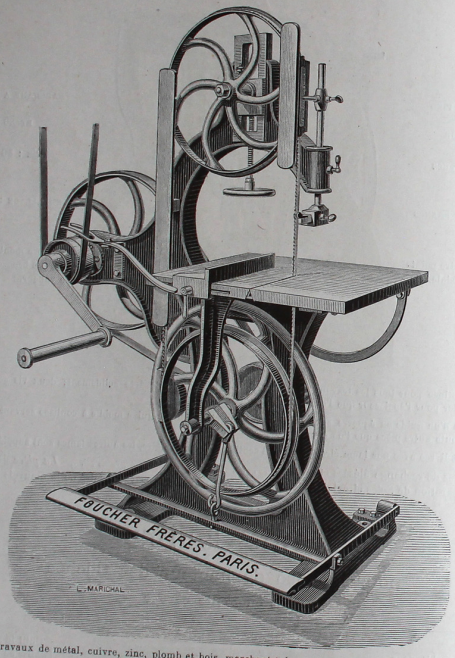
Pont-Calibre, ouverture 0m20. . . . . 25 fr.
— — 0m30. . . . . 30 »

Pont-Calibre, ouverture 0m38. . . . . 35 fr.
— — 0m45. . . . . 40 »

Ponts-Calibres sur mesures (prix selon format).

Scie à Ruban Petit Modèle

Tout en Fonte

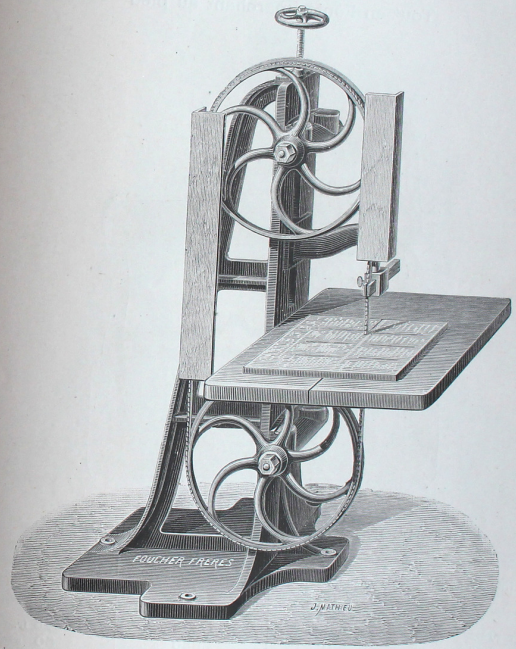


Pour tous travaux de métal, cuivre, zinc, plomb et bois, marchant à bras, à pédale et à la vapeur, à la demande.

Scie à ruban complète, avec 3 lames soudées et affûtées marchant à bras	700	francs
— — — — à pédale	700	—
— — — — à vapeur	700	—
— — — — à vapeur et à pédale	750	—
Lames scies soudées et affûtées pour le plomb et le bois	de 7 à 10	francs
— — — pour le cuivre et le zinc	de 9 à 12	—
Réparation, redressage, affûtage et ressoudage de scies.		

Scie à Ruban, grand modèle

Tout en Fonte et en Fer à Vapeur



Cette Scie construite très solidement, est appropriée aux besoins de la clicherie. L'installation en est très facile et le peu d'emplacement qu'il lui faut, permet de la monter sans difficulté aux étages supérieurs.

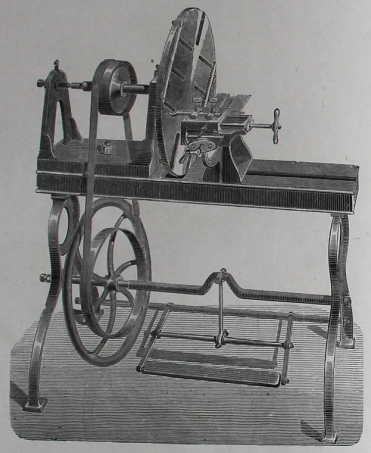
Scie à ruban, marchant à la vapeur, munie de guides et garde-fous, avec 3 lames assorties	800 fr.	»

Emballage en une caisse : 45 francs.

Lames de rechange soudées et affûtées	10	» à	15	»
Ressoudage de scie à ruban	2 50	à	3	»
Affûtage de scie à ruban	2	» à	3	»
Caoutchouc de rechange pour poulie		*l'un*	7	50

Tour vertical, pour Clichés et Blocs

Tout en Fonte, marchant au pied



DIMENSIONS ET PRIX DES TOURS A PÉDALE

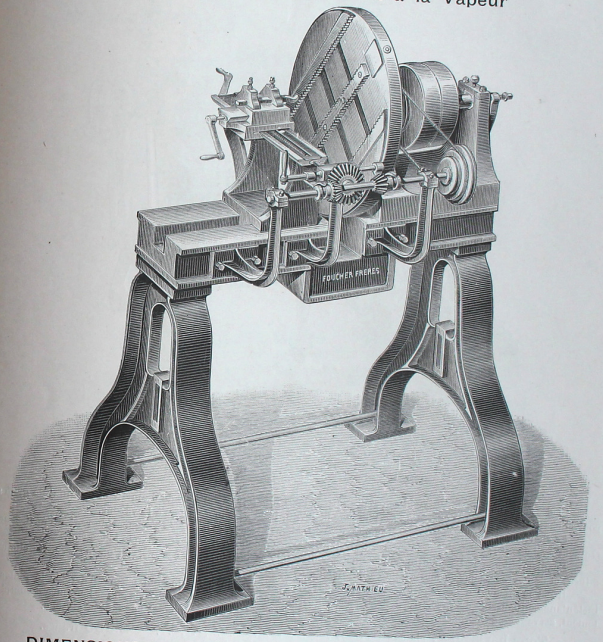
DIAMÈTRE DU PLATEAU	MARCHANT AU PIED	AVEC CHARIOT AUTOMATIQUE	EMBALLAGE
0m42	**900** fr.	**1.200** fr.	**45** fr.
0m50	**1.200** »	**1.550** »	**50** »
0m55	**1.400** »	**1.740** »	**55** »
0m65	**1.700** »	**2.130** »	**60** »

Le **Tour** ci-dessus est le même que celui qui marche à la vapeur (*Voir page* 31) sauf la disposition des poulies et débrayage.

Le modèle de 65 centimètres est monté avec un banc coupé comme le dessin le représente page 31.

Tour Vertical, nouveau modèle

Tout en Fonte, marchant à la Vapeur



DIMENSIONS ET PRIX DES TOURS MARCHANT A LA VAPEUR

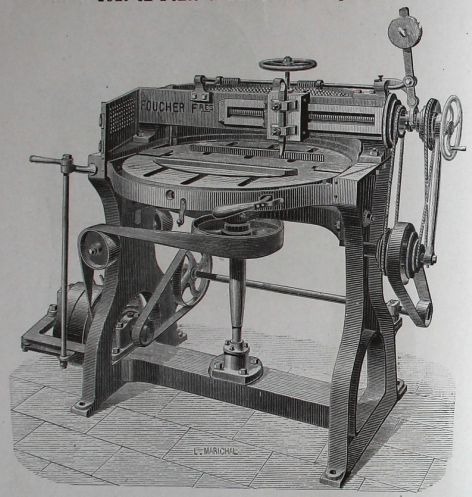
DIAMÈTRE DU PLATEAU	A LA VAPEUR	AVEC CHARIOT AUTOMATIQUE	EMBALLAGE
0m50	**1.250** fr.	**1.600** fr.	**50** fr.
0m55	**1.460** »	**1.800** »	**55** »
0m65	**1.770** »	**2.200** »	**60** »

Tour à pédale (*Voir page* 30).

NOTA. — Il n'y a que le Tour de 65 centimètres qui a le banc coupé comme ci-dessus, les autres modèles ont le banc droit.

Nouveau Tour horizontal pour Clichés

Tout en Fonte et Fer et à la Vapeur



Ci-dessus le modèle du **Tour horizontal**; le plateau a 0m65, 0m75, 0m85 et 1m20 de diamètre et est muni de griffes pour clichés minces et de hauteur. Comme l'indique le dessin, il ne peut marcher qu'à la vapeur.

Le chariot porte-outil fonctionne automatiquement, aller et retour, et on a qu'à s'occuper de régler l'épaisseur. On peut également le faire aller à la main en arrêtant le levier d'embrayage qui commande le chariot.

La disposition ainsi que le format permettent d'assembler les blocs soit en bois, soit en matière, les clichés minces et de hauteur, pour en tourner un certain nombre à la fois.

Il est muni d'un débrayage à la portée de l'ouvrier et d'un frein à friction qui permet d'arrêter le plateau instantanément aussitôt débrayé. Des grillages en tôle perforée et montés dans des châssis en fer l'entourent complétement, servant de garde-fous et garantissant ainsi contre tout accident ou imprudence pendant la marche.

Tour horizontal, plateau de 0m65 . . . . . **2.500** francs.
Emballage en une caisse : **70** francs.
— — plateau de 0m75 . . . . . **2.600** »
Emballage en une caisse : **75** francs.
— — plateau de 0m85 . . . . . **2.700** »
Emballage en une caisse : **80** francs.
— — plateau de 1m20 . . . . . **3.500** »
Emballage en une caisse : **90** francs.

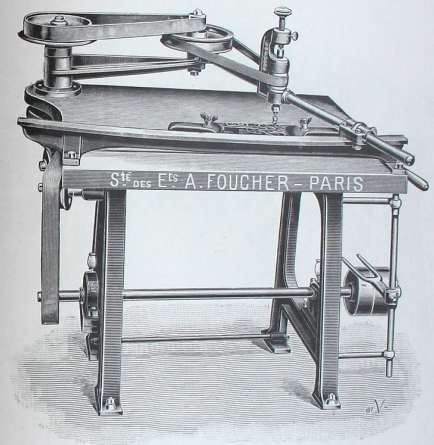
Couteaux de rechange à 2 tailles (pour le bois et la matière) . . **7** à **10** »

Ces Tours fonctionnent dans les principales maisons, entre autres à Paris l'**Imprimerie Nationale**, l'**Imprimerie de la Banque de France, Boudreau, Boisset, Buisson**, etc., à l'**Imprimerie de la Monnaie de Rio-de-Janeiro**, etc. Ils sont expédiés tout montés.

Nouvelle Échoppeuse

(dite **ROUTEUSE**)

pour tous Clichés, Cuivre, Zinc, Galvano, Plomb et Bois



Cette nouvelle Machine rend de grands services dans le façonnage de tous les clichés, cuivre, zinc, galvano et plomb. Pour lettres d'affiches, soit en bois, soit en matière.

Elle fait l'*échoppage* ou évidement des blancs dans tous les sens; elle fait également le *perçage* des clichés pour les monter sur blocs; elle *dresse les côtes* et fait les *biseaux*. Son maniement est très simple et un ouvrier se met facilement au courant en quelques heures. Elle détoure également les gravures sur bois pour faciliter l'empreinte ou moulage et éviter les blancs.

On peut séparer les clichés et les biseauter du même coup. C'est la seule Machine permettant de faire l'*échoppage* ou détourage des clichés ainsi que les *biseaux* sans rien changer au mouvement, en changeant de fraise seulement.

Sa marche est à vapeur, elle est munie d'un levier articulé à main reposant sur un guide permettant de promener l'outil en tous sens. Des griffes ou pinces mobiles à vis maintiennent le cliché; des rainures dans le plateau donnent la facilité de monter tous les formats, maximum 60 × 60.

Le format de 60 × 40 est obtenu sans déplacer le cliché, mais si l'on a un plus grand format à échopper on peut le faire en plusieurs reprises. L'outil étant réglable, on peut faire toutes les profondeurs voulues.

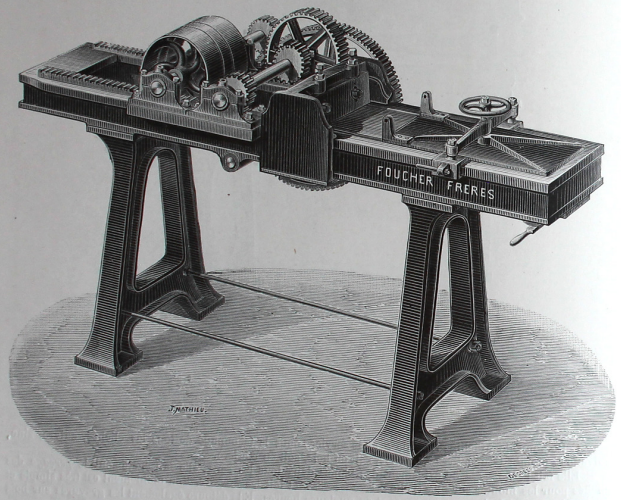
Son emplacement est de 1m20 × 1m00.

Nouvelle Échoppeuse complète avec une série de 12 outils assortis, *fraises, mèches et forets*. **1.100** fr.
Emballage en une caisse : **50** francs. — Poids net. 250 kilos.

Outils de rechange. . . . . la pièce de **3** à **6** francs.
Fraises doubles à rogner et biseauter . . . la pièce . . . **12** —
Forets de rechange . . . . . la douzaine. . **6** —

Machine spéciale à raboter les Clichés

Tout en Fonte et Fer



Cette machine peut raboter d'une seule passe les Clichés minces et de hauteur ainsi que les Blocs de tous formats.

On peut raboter depuis les plus petites grandeurs jusqu'à 45 centimètres sur 60 centimètres. Elle peut être disposée pour marcher à bras et à la vapeur. Pour les grands formats il est préférable qu'elle marche à la vapeur.

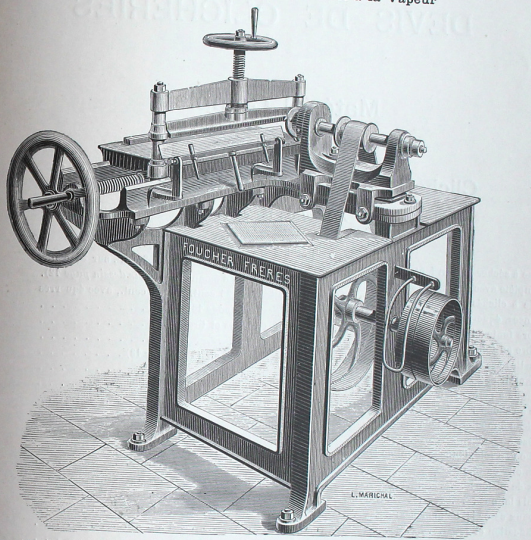
La disposition de cette machine permet de faire d'un seul coup et sans difficulté plusieurs formats en les réunissant sur le marbre.

Machine à raboter, marchant à la vapeur ou à bras. . . . . **1.200** fr.

Emballage en une caisse. . . . . **60** fr.

Rogneuse-Biseauteuse pour Clichés

Tout en Fonte et Fer, Marchant à la Vapeur



Cette Machine, nouvelle en France, fonctionne déjà dans certaines maisons étrangères et nous la recommandons à MM. les Clicheurs-Galvanoplastes, car elle est appelée à leur rendre de grands services pour les clichés, les blocs, les lingots, les filets, les garnitures, etc. de séries principalement, et pour tous les autres clichés, soit minces, soit de hauteur de lettre.

Le cliché est placé sur un marbre et maintenu au moyen d'une presse garnie pour que l'œil ne soit pas lésé; on met le ou les clichés à la mesure à rogner et d'équerre au moyen de guides sur le plateau et d'une règle acier qui est mobile et montée sur pivots. Le réglage étant fait, on embraye, ce qui met le porte-couteau en mouvement, on fait avancer le plateau sur lequel sont montés les clichés, au moyen de la vis commandée par le volant à manivelle, et d'un seul coup de volant on parcourt la longueur totale, de même pour le retour.

On peut disposer les couteaux : soit pour rogner les clichés droits, soit pour les biseauter, soit pour être rognés et biseautés d'un seul coup.

L'emplacement de cette machine est de 1m70 × 1m00.

Machine complète avec 2 porte-couteaux et leurs couteaux droits et couteaux à biseau . . **1.200** fr.
Couteaux de rechange . . . . . l'un **6** »
Tête ou **Plateau de rechange** avec ses couteaux mobiles . . . . . **75** »

Emballage en une caisse : **50** francs. Poids net : 600 kilos.

Pour l'Étranger, elle s'emballe démontée sur demande.

DEVIS DE CLICHERIES

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie à Labeurs, petit Modèle n° 1

Format du texte 35×22

1 Presse à sécher tout en fonte de 1m60 de long sur 48 cent. de large, platine de 48 cent. sur 34 cent., complète avec chaudière, barreaux, cheminée en tôle et hotte d'émanations (*Voir dessin page* 12).	475 »
1 Moule à clichés tout en fonte, pouvant fondre un cliché de 35 cent. sur 22 cent., avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte (*Voir dessin page* 16).	280 »
1 Marbre fonte à imposer 60×50 centimètres avec pied à tablettes et tiroir.	75 »
1 Marbre en fonte à mouler	50 »
3 Ramettes assorties en fonte, de hauteur à vis, avec garnitures et clé (*Voir page* 13)	85 »
1 Biseautoir et 2 rabots (*Voir page* 24)	60 »
1 Machine à percer pour les corrections (*Voir page* 21)	40 »
1 Bloc à échopper en fonte (*Voir page* 21).	15 »
1 Rouleau à mouler en buis	6 »
1 Brosse à mouler.	7 »
1 Pochon en tôle, manche garni de bois.	8 »
1 Écumoire en tôle —	5 »
3 Jeux de pistons	6 »
1 Tamis laiton	4 »
3 Ciseaux assortis, emmanchés.	4 50
1 Justification et Jeton.	8 »
1 Fer à souder.	4 »
1 Queue de morue.	2 50
3 Échoppes assorties emmanchées.	2 25
1 Maillet en buis	1 50
1 Sébille en bois.	1 50
1 Grattoir acier, emmanché	1 50
1 Diviseur	1 50
1 Gratte-Filet emmanché	1 50
1 Piquoir —	1 »
1 Brosse à huiler	» 50
Emballage du tout.	50 »
Total	1.196 25

Équerres de hauteur de lettre.	60 fr.
— — de blocs.	60 »
Presse à sécher à gaz (*Voir page* 10)	450 »
Fourneau à gaz (*Voir page* 20)	130 »

(*Suite*) DEVIS DE CLICHERIES

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie à Labeurs, petit Modèle n° 2

Format du texte 40×47

1 Presse à sécher tout en fonte, de 1m85 de long sur 53 centimètres de large, platine de 56 centimètres sur 40 centimètres, complète avec chaudière, barreaux, cheminée tôle, hotte d'émanations (*Voir dessin page* 12)	550 fr.
1 Moule à clichés, tout en fonte, à bascule, pouvant fondre un cliché de 40 centimètres sur 27 centimètres, avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte (*Voir dessin page* 16)	330 »
1 Marbre fonte, à imposer, 70×80 et son pied, avec tablettes et tiroir	110 »
1 Marbre fonte à mouler 70×60	60 »
6 Ramettes assorties, en fonte, de hauteur à vis, garnitures et clé. (*Voir page* 13)	150 »
1 Biseautoir et deux rabots (*Voir page* 24).	65 »
1 Machine à percer pour corrections (*Voir page* 21)	40 »
1 Moule à mots (*Voir dessin page* 23).	60 »
1 Pont-calibre pour la hauteur des clichés, 38 centimètres d'ouverture	35 »
1 Meule à affûter, auge fonte (*Voir page* 20).	30 »
1 Bloc à échopper en fonte (*Voir page* 21).	15 »
1 Rouleau à mouler en buis	7 »
1 Brosse à mouler.	7 »
1 Pochon tôle, manche garni de bois	8 »
1 Écumoire — —	6 »
3 Jeux de pistons	6 »
1 Tamis laiton	5 »
3 Ciseaux emmanchés	4 50
1 Justification en bronze et jeton	8 »
1 Fer à souder.	4 »
1 Queue de morue.	2 75
3 Échoppes emmanchées.	2 25
1 Maillet en buis	1 50
1 Sébile en bois	1 50
1 Grattoir acier emmanché.	1 50
1 Diviseur —	1 50
1 Gratte-filets —	1 50
1 Piquoir —	1 »
1 Brosse à huiler	» 50
Emballage du tout	55 »
Total.	1.569 50

Équerres de hauteur de lettre	60 fr.
— — de bloc	60 »
Presse à sécher à gaz (*Voir page* 10)	450 »
Fourneau à gaz (*Voir page* 20)	130 »
Plaque à noyaux (*Voir page* 18)	250 »
Scie circulaire (*Voir pages* 26 et 27).	350 »

(Suite) DEVIS DE CLICHERIES

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie à Labeurs, petit Modèle N° 3

Format du texte 44×29

1 Presse à sécher tout en fonte, de 1m90 de long, sur 60 cent. de large, platine de 56 cent. sur 40 cent. complète, avec chaudière, barreaux, cheminée, hotte d'émanations (*Voir dessin page* 12)	550 »
1 Moule à clichés tout en fonte, à bascule, pouvant fondre un cliché de 44 cent. sur 29 cent., avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins (*Voir dessin page* 16)	420 »
1 Marbre fonte à imposer de 100×80 et son pied, à tablettes et tiroirs	140 »
1 Marbre fonte à mouler de 70×60	64 »
9 Ramettes assorties en fonte, à vis de hauteur, garnitures en fer et clé (*Voir page* 13)	280 »
1 Biseautoir et 2 rabots (*Voir page* 24)	70 »
1 Machine à percer pour corrections	40 »
1 Moule à mots (*Voir dessin page* 23)	60 »
1 Pont-calibre pour la hauteur des clichés, 38 centimètres d'ouverture (*Voir page* 27)	35 »
1 Meule à affûter, auge fonte (*Voir page* 20)	32 »
1 Bloc à échopper en fonte (*Voir page* 21)	18 »
1 Rouleau à mouler en buis	8 »
1 Brosse à mouler	8 »
1 Pochon tôle, manche garni de bois	9 »
1 Écumoire — —	7 »
3 Jeux de pistons	6 »
1 Justification bronze, moyenne, et jeton	10 »
1 Tamis laiton	5 50
6 Ciseaux emmanchés	9 »
1 Fer à souder	4 »
1 Queue de morue	3 »
6 Échoppes emmanchées	4 50
1 Sébile en bois	1 50
1 Maillet en buis	1 50
1 Grattoir emmanché	1 50
1 Diviseur —	1 50
1 Gratte-filets —	1 50
1 Piquoir —	1 »
1 Brosse à huiler	» 50
Emballage du tout	65 »
Total	1.853 »

Équerres de hauteur de lettre	60 fr.
— — de bloc	60 »
Presse à sécher à gaz (*Voir page* 10)	450 »
Fourneau à gaz (*Voir page* 20)	130 »
Plaque à noyaux (*Voir page* 18)	250 »
Scie circulaire (*Voir pages* 26 et 27)	350 »

DEVIS DE CLICHERIES *(Suite)*

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie à Labeurs, moyen Modèle n° 4

Format du texte 50×34

1 Presse à sécher tout en fonte, de 2 mètres de long. sur 70 cent. de large, platine de 68 cent. sur 47 cent., complète avec chaudière, barreaux, cheminée, hotte d'émanations (*Voir dessin page* 12)	650 »
1 Moule à clichés, tout en fonte, à bascule, pouvant fondre un cliché de 50 cent. sur 34 cent., avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte (*Voir dessin page* 17)	580 »
1 Scie circulaire tout en fonte, marchant au pied (*Voir dessin page* 27)	450 »
1 Marbre fonte à imposer de 1m50 sur 80 cent., avec pied, à tablettes et tiroirs	190 »
1 Marbre fonte à mouler	95 »
10 Ramettes assorties en fonte, de hauteur à vis, avec garnitures en fer et clé (*Voir page* 13)	360 »
1 Biseautoir et 2 rabots (*Voir page* 24)	95 »
1 Machine à percer pour corrections (*Voir page* 21)	40 »
6 Jeux de pistons	12 »
1 Moule à mots (*Voir dessin page* 23)	80 »
1 Pont calibre de hauteur pour clichés, 45 centimètres d'ouverture (*Voir page* 27)	40 »
1 Meule à affûter, auge fonte (*Voir page* 20)	35 »
1 Bloc à échopper en fonte (*Voir page* 21)	20 »
1 Rouleau à mouler en fer	30 »
2 Brosses à mouler	24 »
2 Pochons tôle forte, manche garni de bois	24 »
1 Écumoire — — —	8 »
1 Justification grande et jeton	10 »
1 Tamis laiton	5 »
6 Ciseaux emmanchés	9 »
6 Échoppes	4 50
1 Fer à souder	4 50
2 Queues de morue	6 50
2 Maillets en buis	3 »
2 Sébiles en bois	4 »
1 Grattoir emmanché	1 50
1 Diviseur —	1 50
1 Gratte-filets	1 50
1 Piquoir —	1 »
1 Brosse à huiler	» 50
Emballage du tout	90 »
Total	2.875 50

NOTA. — Suivant demande nous pouvons mettre la Scie à ruban à la vapeur pour ce matériel, ce qui supprimerait la Scie circulaire et augmenterait le devis de 200 francs. *(Voir dessin page* 29*).*

Équerre de hauteur de lettre	70 fr.
— — de blocs	75 »
Presse à sécher à gaz (*Voir page* 10)	550 »
Fourneau à gaz (*Voir page* 20)	140 »
Plaque à noyaux (*Voir page* 18)	350 »

DEVIS DE CLICHERIES *(Suite)*

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie pour un Journal ordinaire et quotidien

Format du texte 57×35

1 Presse à sécher au charbon, toute en fonte, de 1m90 de long sur 60 cent. de large, platine de 68 cent. sur 47 cent., complète avec barreaux, cheminée, chaudière, hotte d'émanations (*Voir dessin page* 12).	650 »
1 Moule à clichés, tout en fonte, à bascule et à contre-poids, pouvant fondre un cliché de 57 cent. sur 35 cent., avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte (*Voir dessin page* 17)	600 »
1 Plaque à noyaux mobiles, pour fondre creux (*Voir dessin page* 18)	350 »
1 Équerre de hauteur de lettre	60 »
1 Scie à ruban, marchant à la vapeur (*Voir dessin page* 28)	700 »
4 Ramettes en fer forgé de hauteur, avec biseaux ordinaires ou garnitures en fer, avec vis et clé	260 »
1 Biseautoir modèle n° 4, avec Varlope à galets et Rabot à biseauter, monté sur pied en bois (*Voir dessin page* 25)	175 »
1 Marbre à mouler en fonte, monté sur un pied à galets mobiles (*Voir dessin page* 13)	200 »
1 Marbre fonte à imposer, de 1m50×80 avec Pied en bois, à tablettes et tiroirs	200 »
1 Pont calibre de 38 centimètres d'ouverture (*Voir dessin page* 27)	38 »
1 Meule à affûter, auge fonte (*Voir page* 20)	32 »
1 Rouleau à mouler en fer	22 »
2 Blocs à échopper en fonte (*Voir page* 21)	35 »
1 Moule à mots (*Voir dessin page* 23)	60 »
1 Machine à percer pour corrections (*Voir page* 21)	40 »
6 Jeux de pistons	12 »
1 Justification et jeton	10 »
6 Ciseaux emmanchés	9 »
6 Échoppes —	4 50
2 Brosses à mouler	16 »
2 Queues de morue	6 »
1 Pochon fonte, à deux manches	30 »
2 — fer ordinaire	18 »
1 Écumoire fer ordinaire	7 »
1 Tamis laiton	5 »
1 Fer à souder	4 »
2 Maillets en buis	3 »
2 Sébiles en bois	4 »
2 Grattoirs emmanchés	3 »
2 Gratte-filets —	3 »
2 Piquoirs —	2 »
1 Brosse à huiler	» 50
2 Râpes emmanchées	4 »
Emballage du tout	110 »
Total	3.673 »

Pour Clicherie complète au Gaz, même Format

Presse à sécher chauffant au gaz, platine 68×47 (*Voir dessin page* 10). Fourneau tout en fonte au charbon, chaudière de 40 cent. (*Voir dessin page* 20). **300** francs en plus du total ci-dessus.

NOTA. — En chauffant au gaz, nous supprimons la Presse à sécher et son Fourneau qui se trouvent remplacés par la Presse et le Fourneau séparés, désignés ci-dessus.

Échoppeuse à vapeur (*Voir page* 33).

DEVIS DE CLICHERIES *(Suite)*

Matériel Complet

D'UNE

Clicherie pour un grand Journal

Format du texte 65×45

1 Presse à sécher au charbon, toute en fonte, de 2 mètres de long, sur 0m70 de large, platine de 0m79×0m58, complète avec chaudière, barreaux, cheminée, hotte d'émanations (*Voir dessin page* 12)	750 »
1 Moule à clichés, tout en fonte, à bascule, à contre-poids et à 2 brides, pouvant fondre un cliché de 0m65 sur 0m45 avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte (*Voir dessin page* 17)	1.100 »
1 Plaque à noyaux pour fondre creux, format d'un grand Journal (*Voir dessin page* 18)	450 »
1 Scie à ruban à la vapeur, grand modèle (*Voir dessin page* 29)	800 »
4 Ramettes fer forgé de hauteur, avec biseaux à crémaillères en acier, avec pignons et clé	500 »
1 Biseautoir grand modèle, avec Varlope à galets et Rabot à biseauter, monté sur pied en bois (*Voir dessin page* 25)	250 »
1 Marbre à mouler, de 100×80, avec pied en bois, à galets mobiles (*Voir dessin page* 13)	275 »
1 Marbre fonte à imposer, 200×80, avec pied en bois, à tablettes et tiroirs	275 »
1 Pont-calibre de 0m45 d'ouverture pour la hauteur des clichés (*Voir page* 27)	40 »
1 Meule à affûter, auge fonte à pédale et manivelle (*Voir page* 20)	40 »
1 Rouleau à mouler en fer	30 »
2 Brosses à mouler	25 »
1 Pochon fonte à 2 manches (*Voir dessin page* 23)	40 »
2 — ordinaires, manche garni de bois	20 »
1 Écumoire — — —	9 »
1 Tamis laiton	6 »
1 Moule à mots (*Voir dessin page* 23)	80 »
1 Machine à percer pour corrections (*Voir page* 21)	40 »
6 Jeux de pistons	12 »
1 Grande justification et jeton	15 »
12 Ciseaux assortis emmanchés	18 »
12 Échoppes emmanchées	9 »
2 Fers à souder	9 »
2 Queues de morue larges	7 »
2 Maillets en buis	3 »
2 Sébiles en bois	4 »
2 Grattoirs emmanchés	3 »
2 Gratte-filets —	3 »
2 Piquoirs	2 »
1 Brosse à huiler	» 60
2 Râpes emmanchées	6 »
Emballage du tout	150 »
Total	4.992 60

Pour Clicherie complète au Gaz, même Format

Presse à sécher au gaz, platine de 79×58 (*Voir dessin page* 10). Fourneau tout en fonte au charbon, chaudière de 45 cent. (*Voir dessin page* 20). **450** francs en plus du total ci-dessus.

NOTA. — En chauffant au gaz, la Presse et son Fourneau sont supprimés et remplacés par la Presse et le Fourneau séparés, désignés ci-dessus.

Échoppeuse à vapeur (*Voir page* 33).

NOTIONS

SUR LE

CLICHAGE AU PAPIER

Des Flans

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

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

Ainsi tamisée, on laisse reposer cette pâte quelques heures, puis on l'étale, comme il est dit plus haut, par couche bien mince sur chacun des papiers dans le sens où se forment les plis. Quand les flans sont faits, on les met œil sur œil avec un feutre humide entre deux plaques de zinc ou autres, chargées.

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

Nous avons des flans tout préparés et dont on peut se servir instantanément, ce qui supprime la préparation ci-dessus. (*Voir* page 9).

Nous avons aussi la poudre pour faire les flans, toute préparée d'avance, il n'y a qu'à la délayer au moment de s'en servir ; faisant l'effet de la pâte au blanc de Meudon et à la colle de pâte.

Du Moulage

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

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

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

Fonte des Clichés

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

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

Terminaison des Clichés

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

Montage ensuite des clichés sur blocs en bois ou en matière. (*Voir page* 24).

Correction des Clichés

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

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

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

Matière à clichés toute préparée *(au cours)*.

Blocs en bois et en matière sur formats et à la demande.

TABLE DE LA CLICHERIE

	Pages
Accessoires divers . . . 15, 21, 22, 53 et	54
Biseautoirs ordinaires et Rabots	24
— avec Varlopes à galets. . 24 et	25
Biseaux ordinaires en fer de hauteur . . .	14
Blocs en bois	24
— en matière.	24
Bois pour Blocs	24
Clicherie-Portative.	9
Coins en fer de hauteur	14
Cuillers à main	23
Devis de clicheries pour labeurs. . . 36 à	39
— — pour journaux . 40 et	41
Échoppeuse dite « Routeuse »	33
Écumoires en fer	23
Équerres de hauteur de lettre	15
— — de bloc	15
Établis en hêtre	25
Flans tout préparés.	9
Fourneaux en tôle à charbon	19
— — à gaz	20
— en fonte	19
Fourneau-Moule-Presse.	9
Garnitures à vis de hauteur.	14
Hotte d'émanations.	22
Machine à raboter les clichés, etc.	34
— à biseauter et rogner les clichés .	35
Marbres à mouler, avec pied à chariot. . .	13
— — sans pied	13
Matière préparée pour clichés.	9
Moules à clichés à 1 bride	16
— — à 2 —	17
Moules à mots.	23

	Pages
Moules à monter sur matière.	23
Meule à affûter.	20
Notions sur le clichage . . . . . 42 et	43
Outils divers. . . . . 15, 21, 22, 53 et	54
Planches à dresser les blocs	20
Plaques à noyaux	18
Pochons à deux manches.	23
— ordinaires.	20
Ponts-Calibres.	27
Presses à sécher au gaz.	10
— au charbon 1 platine. . .	12
— — 2 — . . .	12
— à la vapeur	11
Rabot à biseauter	24
— droit	24
Ramettes en fonte de hauteur . . . 13 et	14
— en fer forgé — . . . 13 et	14
— en acier forgé — . . . 13 et	14
Serrages de hauteur, à rainures.	14
— — à pignons.	14
Scie à ruban, grand modèle	29
— — petit —	29
— circulaire, grand modèle.	27
— — nouveau —	26
Tours tout en fonte, à pédale. . . . 30 et	31
— — automatiques . 30 et	31
Tour horizontal	32
Varlopes à dresser les blocs.	20
— garnies d'acier	20
Varlopes fonte de 0m35 et 0m40, fer droit. .	24
— — — fer à rappel . .	24

Conditions de vente et de paiement..... Page 5

CATALOGUE

POUR

La Galvanoplastie

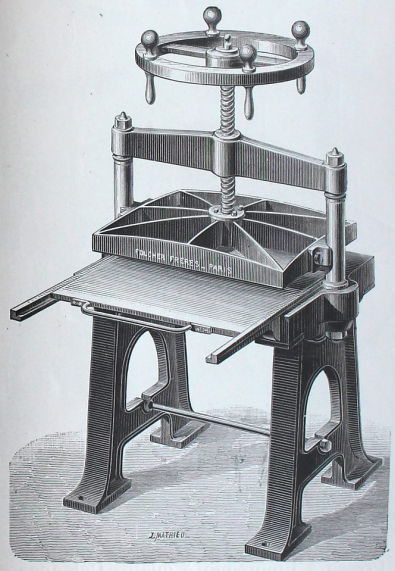
A la Gutta

GALVANOPLASTIE

A LA GUTTA

Presse à Empreintes à Percussion

Traverse en Fer forgé, montée sur Pieds en Fonte



Dimensions et Prix

Presse à empreintes	n° 5	platine de 0m81 sur 0m61	avec marbre mobile à doubler	1.200 fr.
—	n° 4	— 0m70 0m42		850 »
—	n° 3	— 0m56 0m38		650 »
Presse à empreintes,	pieds en bois, n° 2	platine 0m56 sur 0m38		600 »
—	— n° 1	— 0m40 0m29		500 »

Les traverses ou sommiers de ces Presses sont *en acier forgé* et *non en fonte*, ce qui leur donne une grande résistance.

Presse à Empreintes à Percussion

(GRAND FORMAT)

Croisillon ou Traverse en Fer forgé

Presse à Empreinte à quatre Colonnes

Presse grand format n° 6, croisillon ou traverse en fer forgé, platine de 0m96 sur 0m74, avec marbre mobile à doubler . . . . . **2.400** fr.

Cette Presse, destinée spécialement pour les grands formats, est construite on ne peut plus solidement. La pièce principale, c'est-à-dire la traverse ou croisillon, est en *fer forgé* et *non en fonte*.

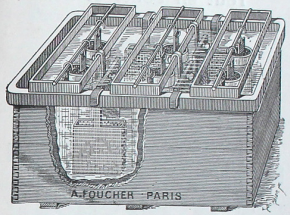
Comme aux précédentes, le volant en fonte est muni de poignées *en fer forgé* et de deux traverses en fer qui remplacent les bras en fonte, ce qui donne plus de force et de solidité.

Les quatre colonnes sont tournées et polies; la platine est munie de guides glissant contre les colonnes afin d'obvier à toute variation dans la pression.

Cuve à Piles indépendantes

de toute grandeur

DIFFÉRENTS MODÈLES



DIFFÉRENTS MODÈLES

Nos Cuves sont construites tout en chêne épais, l'assemblage est fait en queues d'arondes, collées et clouées (et non seulement cloués) ce qui leur donne une grande solidité; l'intérieur est garni de gutta-percha ou de plomb.

Nous les faisons aussi sur mesures et dispositions spéciales; nous ne donnons ci-dessous que les formats les plus en usage.

Nous avons également d'autres dispositions pour les appareils que nous soumettrons sur demande.

Dimensions et Prix des Cuves complètes à Piles indépendantes

Cuve n° 1, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 0m50 de long, sur 0m45 de large et 0m45 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 3 vases poreux, 3 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre. . . **260** fr.

Cuve n° 2, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 0m60 de long, sur 0m50 de large et 0m50 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 4 vases poreux, 4 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre. **300** »

Cuve n° 3, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 0m70 de long, sur 0m55 de large et 0m55 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 6 vases poreux, 6 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre. **350** »

Cuve n° 4, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 0m80 de long, sur 0m55 de large et 0m60 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 6 vases poreux, 6 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre. **410** »

Cuve n° 5, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 1 mètre de long, sur 0m65 de large et 0m60 de profondeur, avec 4 paniers en gutta, 9 vases poreux, 9 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre. **500** »

Cuve n° 6, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 1m20 de long, sur 0m80 de large et 0m65 de profondeur, avec 4 paniers en gutta, 9 vases poreux, 9 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre. **600** »

Cuve n° 7, en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 1m50 de long, sur 1 mètre de large et 0m70 de profondeur, avec 4 paniers en gutta, 9 vases poreux, 9 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre. **700** »

Vases poreux de rechange

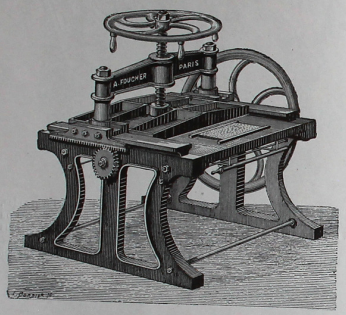
Vases poreux pour Cuve n° 1	4	»	**Vases** poreux pour Cuve n° 4	8	»
— — 2	5	50	— — 5	9	50
— — 3	6	75	— — 6	12	»

Vases poreux pour Cuve n° 7. . . . . **15** fr.

Presse à doubler les Galvanos

Brevetée S. G. D. G.

Tout en Fonte et Fer



La Presse ci-dessus permet de doubler les galvanos sans trous ni soufflures, ce qui ne peut s'obtenir avec les presses ordinaires à marbre mobile.

Elle est munie d'un marbre fixe, et d'un appareil à gaz réchauffant ce marbre et le maintenant à la température ou degré voulu pour la coquille; le dessus est mobile et au moyen des crémaillères on avance ou on recule la platine selon les besoins; le volant qui est sur le côté commande ce mouvemen et le rend facile et prompt.

L'avantage de cette Presse consiste donc à éviter : 1° de réchauffer les coquilles sur un fourneau, en les maintenant au degré voulu avant de les remplir; 2° d'agiter le métal, car au lieu que ce soit le marbre, c'est la platine qui avance et qui vient se présenter au-dessus du galvano, ce qui évite les trous et les soufflures qui se produisent habituellement lorsque ces clichés galvanos sont poussés à la main sous la platine au moyen du marbre à doubler ordinaire; 3° le chauffage de la presse se fait facilement et rapidement au moyen de l'appareil à gaz, il y a donc là économie de temps et plus de régularité et de sûreté dans cette opération.

La Presse étant prête on met la coquille étamée et les garnitures, réglettes ou équerres formant l'épaisseur, on verse la matière ou métal, on donne un mouvement au volant de côté qui fait avancer la platine au-dessus du marbre, aussitôt cette platine à sa place on donne un coup de volant du dessus, sans effort, cela suffit pour obtenir de bons galvanos que l'on n'a pas besoin de repousser ou redresser, car le redressage et le repoussage proviennent souvent d'un mauvais doublage.

Ces Presses sont déjà installées dans les principales Maisons de France et de l'Étranger.

Modèle n° 1. — Platine de 70×50, complète avec appareil à gaz. . . . . **950** fr.
Emballage en 1 caisse. . . . . **50** fr.

Modèle n° 2. — Platine de 45×35, complète avec appareil à gaz. . . . . **650** fr.
Emballage en 1 caisse . . . . . **40** fr.

Nouvelle Scie à découper

Tout en Fonte et Fer

Agencée pour tous travaux de découpage de Clichés, Plomb, Cuivre et Zinc

Scie à découper

Nouveau modèle à pédale, ouverture 0°50.

300 fr.

Poids net : 150 kilos

Ouverture 0°65.

325 fr.

Poids net : 165 kilos

Emballage de **15** à **30** francs.

—

La même à pédale et à vapeur ouverture 0°50.

325 fr.

Poids net : 165 kilos

Ouverture 0°65

350 fr.

Poids net : 180 kilos

Emballage de **15** à **30** francs.

—

Ces Machines sont livrées avec **12** lames scies affûtées et trempées.

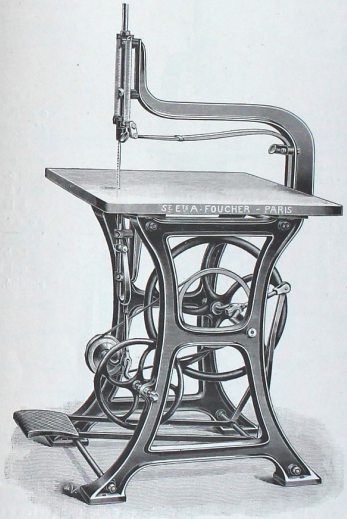
—

Lames scies de rechange assorties de largeur, trempées et affûtées.

La doz. **3.50** à **4.50**

Affûtées non trempées **2.50** à **3.50**

selon grandeur et largeur.



Scie à découper

Nouveau modèle à la vapeur, ouverture 0°50.

290 fr.

Poids net : 140 kilos

Ouverture 0°65.

315 fr.

Poids net : 165 kilos

Emballage de **15** à **30** francs.

—

La même à vapeur et à pédale ouverture de 0°50.

325 fr.

Poids net : 165 kilos

Ouverture de 0°65.

350 fr.

Poids net : 180 kilos

Emballage de **15** à **30** francs.

—

Ces Machines sont livrées avec **12** lames scies affûtées et trempées.

—

Lames scies de rechange assorties de largeur, trempées et affûtées.

La doz. **3.50** à **4.50**

Affûtées non trempées **2.50** à **3.50**

selon grandeur et largeur.

Cette nouvelle **Scie** à découper est construite avec tous les perfectionnements nécessaires pour son bon fonctionnement; elle permet de découper de grands formats, l'ouverture du bâti à la scie peut être de 0m50 et 0m65.

Elle peut être agencée pour marcher à pédale et à vapeur.

La table est **en fonte** mais nous pouvons sur demande la mettre **en bois** selon le genre de découpages à faire.

Son fonctionnement est des plus simples et elle est très légère à faire marcher à pédale.

Scie à Découper perfectionnée

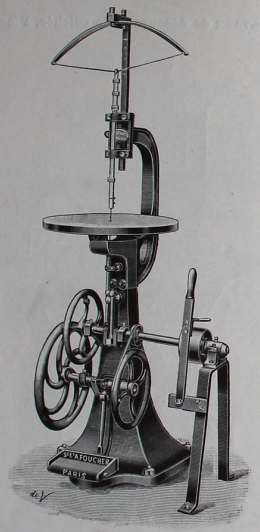
au Pied et à la Vapeur

Cette **Scie** perfectionnée est construite pour tous travaux de découpage.

Elle est tout en fonte et fer, elle peut marcher à pédale seule ou à vapeur seule, également à vapeur et à pédale.

A la vapeur, elle est munie d'une chaise en fer et d'un débrayage à la portée de la main.

Le bâti est d'une seule pièce, ce qui lui donne une grande rigidité.



Cette **Scie** perfectionnée est construite pour tous travaux de découpage.

Elle est tout en fonte et fer, elle peut marcher à pédale seule ou à vapeur seule, également à vapeur et à pédale.

A la vapeur, elle est munie d'une chaise en fer et d'un débrayage à la portée de la main.

Le bâti est d'une seule pièce, ce qui lui donne une grande rigidité.

Cette machine, destinée spécialement pour le découpage des clichés plombs, zincs, et galvanos, peut être disposée pour marcher au pied et à la vapeur.

Le plateau étant mobile, on peut lui donner la pente voulue, suivant les découpages que l'on a à faire.

Le bâti, le plateau et les volants sont en fonte; les autres pièces, arbres, leviers, chapes, agrafes, pédales, etc., sont en fer et en acier forgé.

Nous recommandons tout particulièrement cette Scie à MM. les Clicheurs-Galvanoplastes, car elle est bien appropriée pour tous leurs travaux.

Scie à découper, marchant au pied *ou* à la vapeur avec 12 lames assorties, trempées et affûtées. . . . 500 fr. »
— — — *et* à la vapeur . . . . . 540 »
Lames de scie à découper, en acier, assorties, trempées et affûtées . . . . la douzaine, de 3 fr. 50 à 4 50

(*Voir scie plus légère, page* 5)

Outils divers

Lime aiguille à corrections

Prix selon grosseur
de 0 fr. 30 à 0 fr. 50 la pièce

Gratte-filets

Gratte-filets emmanché. . . . 1 fr. 50

Pince ordinaire en fer

Petit modèle, 0m10. . . . . » 35
Moyen — 0m11. . . . . » 40
Grand — 0m12. . . . . » 45

Fer à relever les empreintes

Prix selon grosseur
de 3 50 à 5 50

Lime à une taille et de corps

Prix selon grosseur
de 0 fr. 50 à 0 fr. 75 la pièce

Diviseur en acier

Diviseur emmanché . . . . . 1 fr. 50

Pince soignée en acier

Petit modèle, 0m10 . . . . . 1 fr.
Moyen — 0m11 . . . . . 1 »
Grand — 0m12 . . . . . 1 »
Nickelée : 0 fr. 25 en plus.

Grattoir en acier

Grattoir emmanché . . . . . 1 fr. 50

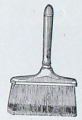
Brosse à plombaginer

soie douce

Brosse spéciale pour les empreintes 4 fr. 50

Brosse Blaireau

à plombaginer



Prix de 23 à 25 francs.

Pointe à Corrections

Pointe ordinaire, emmanchée. . . . » 15
— à embase — . . . . » 25

Brosse à plombaginer

ordinaire

Cette Brosse sert pour le texte
Prix de 2 50 à 3 50.

Compas à pointes

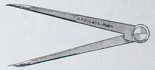
Compas en acier de 6 à 10 francs.

Taquoir

ordinaire

Petit modèle. . 0 40
Grand — . . 0 50

Compas ordinaire en acier



De 0m18 à 0m20. . . . . 2 »
De 0m22 à 0m25. . . . . 2 50
De 0m26 à 0m30. . . . . 3 50

Marteau à dresser

Marteau spécial pour dresser les galvanos de 4 fr. 50 à 6 fr. 50.

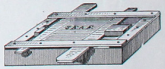
Taquoir cintré

pour clichés

En hêtre
Petit modèle. . 0 50
Grand — . . 0 60

Bloc à Clés mobiles

pour parangonnage



Bloc en bois, clés et bandes acier. . . . . 12 »
— en fonte, — — . . . . . 20 »
Ce bloc avec deux clés mobiles sert à limer et calibrer les lettres dans les travaux d'algèbre ou tous autres où il y a parangonnage, les clés permettant de diminuer des lettres depuis le corps 3 jusqu'au corps 48 et à la demande.

Équerre ou grille pour fondre les lingots ou garnitures

PRIX		
Équerre de 12 points		15 fr.
—	18	— 18 »
—	24	— 20 »

PRIX		
Équerre de 12 points		15 fr.
—	18	— 18 »
—	24	— 20 »

Cette **Équerre spéciale** permet de fondre 2 lingots ou garnitures à la fois sur 0m50 de longueur; ces garnitures servent à garnir les pages pour le moulage tant pour la clicherie que pour la galvanoplastie; **équerres** sur mesure et à la demande.

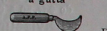
Agrafe en cuivre

La pièce. . . 4 50

Couteau à cire

La pièce. . . . 5 fr.

Couteau à gutta



La pièce. . . . 5 fr.

Moule à gutta fond en zinc, rebords en fer

De tous formats en rapport avec les presses, de 20 à 40 fr.

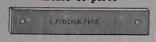
Crochet en cuivre

La pièce. 1 25

Panier en gutta

De toutes grandeurs allant avec les cuves de 12 à 30 fr.

Zinc pour pile dressé et percé



Découpé à la demande, au kilo selon le cours du zinc

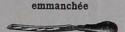
Pèse-acides

La pièce . . . . . de 2 à 2 50

Vases poreux cylindriques

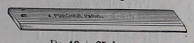
De toutes grandeurs allant avec les cuves, de 3 50 à 5 fr. *la pièce*

Échoppe cintrée emmanchée



La pièce . . . . . » 75

Régle en acier à biseau pour dresser les galvanos



De 10 à 25 francs

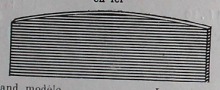
Piquoir acier emmanché

La pièce . . . . . » 75

Griffe à un bec en fer

Le cent. . . . . . 3 fr.
Le mille . . . . . 27 »

Tétière ordinaire en fer



Grand modèle . . . . . *Le cent.* 5 fr.
Petit — . . . . . — 4 »

Griffe à deux becs en fer

Le cent. 6 50
Le mille . . . . . 60 »

Outils pour Échoppeuse

Fraise toupie

La pièce . . . . . 6 fr.

Fraise taillée

Petit modèle de 3 à 6 millimètres
La pièce, de 3 à 3 50

Fraise à cuiller ou évidée

La pièce. . . . . . 3 fr.

Fraise double à biseauter

La pièce. . . 12 fr.

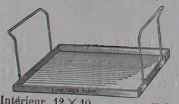
Foret acier trempé

La pièce. . . . . . de » 50 à 1 25

Fraise taillée

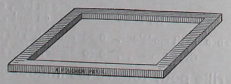
Grand modèle de 8 à 12 millimètres
La pièce, de 4 à 5 francs

Boîte à plonger ordinaire avec poignées en fer fixées



Intérieur 12 × 10. . . . . 15 fr.
— 24 × 20. . . . . 25 »
— 30 × 23. . . . . 27 »
— 35 × 25. . . . . 30 »
— 45 × 30. . . . . 35 »
et au-dessus, prix proportionnés
Boîtes de tous formats et mesures à la demande

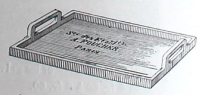
Ramette en fer forgé pour impositions



Ramettes ordinaires de tous formats, de 18 millimètres d'épaisseur, à la pièce et au kilog. à 1 fr. 50 *le kilog.*

Ramettes sur mesures à la demande

Boîte à plonger Nouveau modèle



Avec oreilles, les poignées en fer sont mobiles et servent pour tous les formats.

De 25 × 20. . . . . 25 fr.
30 × 15. . . . . 25 »
35 × 25. . . . . 30 »
40 × 30. . . . . 35 »
et au-dessus, prix proportionnés
De tous formats à la demande

DEVIS DE GALVANOPLASTIES

Matériel Complet

POUR UNE

Galvanoplastie à la Gutta, modèle n° 1

1 Presse à empreintes, n° 1, à percussion, platine de 40 cent. sur 29 cent. avec marbre à doubler et montée sur pied en bois. (*Voir dessin* page 47).	500 fr.
1 Cuve en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 50 cent. de long. sur 45 cent. de large et 45 cent. de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 3 vases poreux, 3 zincs, tringles, supports, agrafes et crochets en cuivre. (*Voir dessin* page 49).	260 »
1 Fourneau rond en tôle, au charbon, complet avec chaudière fonte, de 30 cent. (*Voir dessin* page 19).	110 »
1 Tour à clichés à pédale, plateau de 42 cent. de diamètre, monté sur banc en bois.	600 »
1 Scie à découper, marchant au pied. (*Voir dessin* page 51).	350 »
4 Ramettes ordinaires en fer forgé.	40 »
1 Marbre en fonte pour imposer, 70 cent. sur 60 cent., avec pied en bois, à tablettes et tiroir.	100 »
1 Moule a Gutta	20 »
1 Bain-Marie fer-blanc pour fondre la gutta.	20 »
1 Fourneau long pour chauffer les coquilles et les étamer.	18 »
1 Poêle à soudure.	3 »
2 Pochons en tôle, manche garni de Bois	16 »
1 Ecumoire en tôle, — —	6 »
1 Marbre en fonte à dresser les galvanos, 45 cent. sur 35 cent.	60 »
1 Biseautoir et 2 Rabots	60 »
1 Planche à dresser les bois et sa Varloppe	22 »
1 Régle en acier, à biseau pour dresser les galvanos	18 »
1 Marteau en acier à 2 têtes pour dresser les galvanos	6 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes.	6 »
1 Bloc à échopper en fonte	15 »
12 Scies pour découpage et leur monture à main.	10 »
6 Poinçons en acier.	6 »
6 Limes et Rapes assorties et emmanchées	12 »
2 Poinçons à percer les galvanos.	2 »
2 Chasse-clous	2 50
1 Pèse-acide	2 25
1 Pince coupante pour le laiton	4 »
Emballage du tout.	140 »
Total.	2.508 75

Fourneaux tout en fonte. . . . . (*Voir* page 19).
— avec chaudières carrées. . (— 72).
Scie sauteuse à découper, à vapeur . . (— 52).
Outils et accessoires divers. . . . (15, 21, 22, 53 et 54).

Moules à boîtes . . . . . (*Voir* page 71).
Boîtes à remplir. . . . . (— 54).
Moule à monter sur matière . . . . . (— 23).
Tours à clichés tout en fonte. . . . . (—, 30 et 31).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES *(Suite)*

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Gutta, Modèle n° 2

1 Presse à empreintes n° 2, à percussion, platine de 0m56 sur 0m38, avec marbre à doubler et montée sur pied bois (*Voir dessin page* 47)	600 »
1 Cuve en chêne, garnie de gutta ou de plomb de 0m60 de long, sur 0m50 de large et 0m50 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 4 vases poreux, 4 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre (*Voir dessin page* 49)	
1 Fourneau rond en tôle, au charbon, complet, avec chaudière en fonte de 0m30 (*Voir dessin page* 19)	300 »
1 Tour à clichés, à pédale, plateau de 0m50 de diamètre, monté sur banc en bois	120 »
1 Scie à découper, marchant au pied (*Voir dessin page* 51)	850 »
6 Ramettes en fer forgé, ordinaires assorties (*Voir dessin page* 14)	375 »
1 Marbre en fonte pour imposer, 0m80 sur 0m70, avec pieds en bois, à tablettes et tiroir	60 »
1 Moule à gutta	115 »
1 Bain-marie fer-blanc pour fondre la gutta	25 »
1 Fourneau long pour chauffer les coquilles et les étamer	20 »
1 Poêle à soudure	20 »
2 Pochons en tôle, manche garni de bois	3 »
1 Écumoire — —	18 »
1 Marbre en fonte à dresser les galvanos, 0m54 sur 0m39	7 »
1 Biseautoir et 2 rabots	75 »
1 Planche à dresser les bois avec sa varlope	70 »
1 Règle en acier avec biseau, pour dresser les galvanos	22 »
1 Marteau en acier à 2 têtes pour dresser les galvanos	20 »
1 Compas d'épaisseur à pointes	6 »
1 Bloc à échopper en fonte	7 »
12 Scies pour découpage et leur Monture à main	15 »
6 Poinçons en acier	12 »
6 Limes et Râpes assorties et emmanchées	6 »
2 Poinçons à percer les clichés	12 »
2 Chasse-clous	2 »
1 Pince coupante pour le laiton	2 50
1 Pèse-acide	4 »
Emballage du tout	2 25
	160 »
Total	2.928 75

Fourneaux tout en fonte . . . . . (*Voir page* 19).
— avec chaudières carrées . . . (— 72).
Scie sauteuse à découper, grand modèle (— 52).
Outils et accessoires divers . . . . (15, 21, 22, 53 et 54).
Moules à boites . . . . . (*Voir page* 71).
Boites à remplir . . . . . (— 54).
Moule à monter sur matière . . . . . (— 23).
Tours à clichés, tout en fonte . . . . . (30 et 31).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES *(Suite)*

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Gutta, Modèle n° 3

1 Presse à empreintes n° 3, à percussion, platine de 0m56 sur 0m38, avec marbre à doubler et montée sur pieds en fonte (*Voir dessin page* 47)	650 »
1 Cuve en chêne, garnie en gutta ou en plomb, de 0m60 de long, sur 0m50 de large et 0m50 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 4 vases poreux, 4 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre (*Voir dessin page* 49)	
1 Fourneau rond en tôle, au charbon, complet, avec chaudière fonte de 0m35 (*Voir dessin page* 19)	300 »
1 Tour à clichés à pédale, plateau de 0m50 de diamètre, monté sur pieds en fonte (*Voir dessin page* 19)	120 »
1 Scie à découper, marchant au pied (*Voir dessin page* 52)	1.200 »
6 Ramettes en fer forgé, ordinaires assorties (*Voir dessin page* 14)	450 »
1 Marbre en fonte pour imposer, 0m80 sur 0m70, avec pied en bois à tablettes et tiroir	70 »
1 Moule à gutta	115 »
1 Bain-marie fer-blanc, pour fondre la gutta	25 »
1 Fourneau long, pour chauffer les coquilles	20 »
1 Poêle à soudure	20 »
2 Pochons en tôle, avec manche garni de bois	3 »
1 Écumoire — — —	18 »
1 Marbre en fonte, à dresser les galvanos, 0m54 sur 0m39	7 »
1 Biseautoir et 2 rabots	75 »
1 Planche à dresser les bois et sa varlope	70 »
1 Règle en acier à biseau, pour dresser les galvanos	22 »
1 Marteau en acier, à deux têtes, pour dresser les galvanos	20 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes	6 »
1 Bloc à échopper en fonte	7 »
12 Scies pour découpage et leur Monture à main	15 »
6 Poinçons acier assortis	12 »
6 Limes et Râpes assorties et emmanchées	6 »
2 Poinçons à percer les clichés	12 »
2 Chasse-clous	2 »
1 Pince coupante pour le laiton	2 50
1 Pèse-acide	4 »
Emballage du tout	2 25
	170 »
Total	3.423 75

Fourneaux tout en fonte . . . . . (*Voir page* 19).
— avec chaudières carrées . . . (— 72).
Scie sauteuse à découper, grand modèle (— 52).
Outils et accessoires divers . . . . (15, 21, 22, 53 et 54).
Moules à boites . . . . . (*Voir page* 71).
Boites à remplir . . . . . (— 54).
Moule à monter sur matière . . . . . (— 23).
Tours à clichés, automatiques . . . . . (— 31).

(*Suite*) DEVIS DE GALVANOPLASTIES

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Gutta, Modèle n° 4

1 Presse à empreintes n° 4, à percussion, platine de 0m70 sur 0m42 avec marbre à doubler, et montée sur pieds en fonte (*Voir dessin page* 47)	850 fr.
1 Cuve en chêne, garnie de gutta, de 0m80 de long sur 0m55 de large et 0m55 de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 6 vases poreux, 6 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre (*Voir dessin page* 49)	410 »
1 Fourneau rond en tôle, au charbon, complet, avec chaudière fonte de 0m38 (*Voir dessin page* 19)	130 »
1 Tour à clichés, à pédale, plateau de 0m55 de diamètre, monté sur pieds en fonte (*Voir dessin page* 30)	1.400 »
1 Scie à découper, à la vapeur (*Voir dessin page* 52)	450 »
8 Ramettes en fer forgé ordinaires assorties (*Voir dessin page* 14)	90 »
1 Marbre fonte pour imposer 1m sur 0m80 avec pied en bois, à tablettes et tiroir	140 »
1 Moule à gutta	30 »
1 Bain-marie fer-blanc pour fondre la gutta	25 »
1 Fourneau long pour chauffer les coquilles et les étamer	22 »
1 Poêle à soudure	3 »
2 Pochons en tôle marche garni de bois	22 »
1 Écumoire en tôle — —	8 »
1 Marbre en fonte à dresser les galvanos, 0m60 sur 0m46	90 »
1 Biseautoir et 2 Rabots	90 »
1 Planche à dresser les bois et sa Varlope	25 »
1 Règle en acier, à biseau pour dresser les galvanos	23 »
1 Marteau en acier, à 2 têtes, pour dresser les galvanos	6 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes	8 »
1 Bloc à échopper en fonte	20 »
12 Scies pour découpage et leur Monture à la main	14 »
10 Poinçons acier assortis	10 »
8 Limes & Râpes, assorties et emmanchées	15 »
2 Poinçons pour percer les clichés	2 »
2 Chasse-clous	2 50
1 Pince coupante, pour le laiton	5 »
1 Pèse-acide	2 25
Emballage du tout	180 »
Total	4.072 75

Fourneaux tout en fonte (*Voir page* 19).
— avec chaudières carrées (— 72).
Scie sauteuse à découper, à pédale (— 51).
Outils et accessoires divers (15, 21, 22, 53 et 54).
Moules à boites (*Voir page* 71).
Boîtes à remplir (— 54).
Moule à monter sur matière (— 23).
Tours à clichés, automatique (— 31).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES (*Suite*)

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Gutta, Modèle n° 5

1 Presse à empreintes n° 5, à percussion, platine de 0m81 sur 0m61, avec marbre à doubler, et montée sur pieds en fonte (*Voir dessin page* 47)	1.200 »
1 Cuve en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 1m de long, 0m65 de large et 0m60 de profondeur, avec 4 paniers en gutta, 9 vases poreux, 9 zincs, tringles, supports et crochets en cuivre (*Voir dessin page* 49)	500 »
1 Fourneau rond en tôle, au charbon, complet, avec chaudière de 0m45 (*Voir dessin page* 19)	140 »
1 Tour à clichés à pédale, plateau de 0m65 de diamètre, monté sur pieds en fonte (*Voir dessin page* 31)	1.700 »
1 Scie à découper à la vapeur (*Voir dessin page* 52)	450 »
10 Ramettes ordinaires en fer forgé, assorties	140 »
1 Marbre en fonte pour imposer, 1m50 sur 0m70, avec pied en bois, à tablettes et tiroirs	195 »
1 Moule à gutta	35 »
1 Bain-marie en fer-blanc, pour fondre la gutta	25 »
1 Fourneau long pour chauffer les coquilles et les étamer	25 »
1 Poêle à soudure	3 »
2 Pochons en tôle, manche garni de bois	25 »
1 Écumoire en tôle, — —	9 »
1 Marbre en fonte pour dresser les galvanos, 0m70 sur 0m55	110 »
1 Biseautoir, 1 Rabot à biseauter et 1 Varlope droite	150 »
1 Planche à dresser les bois avec sa Varlope	25 »
1 Règle en acier, à biseau, pour dresser les galvanos	25 »
1 Marteau en acier, à 2 têtes, pour dresser les galvanos	6 »
1 Compas d'épaisseur à pointes	10 »
1 Bloc à échopper en fonte	20 »
12 Scies pour découpage et leur Monture à main	17 »
12 Poinçons acier assortis	12 »
10 Limes et Râpes assorties et emmanchées	24 »
2 Poinçons pour percer les galvanos	2 »
2 Chasse-clous	2 50
1 Pince coupante, pour le laiton	5 »
1 Pèse-acide	2 50
Emballage du tout	190 »
Total	5.048 »

Fourneaux tout en fonte (*Voir page* 19).
— avec chaudières carrées (— 72).
Scie sauteuse à découper, à pédale (— 51).
Outils et accessoires divers (15, 21, 22, 53 et 54).
Moules à boites (*Voir page* 71).
Boîtes à remplir (— 54).
Moule à monter sur matière (— 23).
Tours à clichés, automatiques (— 31).

(*Suite*) DEVIS DE GALVANOPLASTIES

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Gutta, n° 6

1 Presse à empreintes n° 6, à percussion, à 4 colonnes et à croisillon, platine de 96 cent. sur 74 cent., avec marbre à doubler. (*Voir dessin page* 48)	2.400 »
1 Cuve en chêne, garnie de gutta ou de plomb, de 1m20 de long, sur 80 cent. de large et 65 cent. de profondeur, avec 4 paniers en gutta, 9 vases poreux, 9 zincs, tringles, supports, agrafes et crochets en cuivre. (*Voir dessin page* 49)	
1 Fourneau tout en fonte, dessus de 1m sur 1m, avec chaudière en fonte de 50 cent. (*Voir dessin page* 19)	600 »
1 Tour à clichés, système horizontal, plateau de 1m20, à la vapeur. (*Voir dessin page* 32)	450 »
1 Scie à découper, grand modèle, marchant à la vapeur	3.500 »
12 Ramettes, en fer forgé, ordinaires assorties	500 »
1 Marbre fonte à imposer, 2m sur 80 cent., avec pied en bois, à tablettes et tiroirs	160 »
1 Moule à gutta	275 »
1 Bain-marie en fer-blanc pour fondre la gutta	40 »
1 Fourneau long pour chauffer les coquilles et les étamer	25 »
1 Poêle à soudure	25 »
2 Pochons en tôle, manche garni de bois	3 »
1 Écumoire en tôle	30 »
1 Marbre en fonte pour dresser les galvanos, 80 cent. sur 70 cent.	10 »
1 Biseautoir, 1 Rabot à biseauter et 1 Varlope droite	150 »
1 Planche à dresser les bois et sa Varlope	150 »
1 Regle en acier à biseau, pour dresser les galvanos	25 »
1 Marteau en acier, à 2 têtes, pour dresser les galvanos	25 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes	6 »
1 Bloc à échopper, en fonte	12 »
12 Poinçons acier, assortis	25 »
10 Limes et Râpes assorties et emmanchées	12 »
2 Poinçons à percer les galvanos	24 »
2 Chasse-clous	2 »
1 Pince coupante, pour le laiton	2 50
1 Pèse-acide	5 »
Emballage du tout	2 50
	320 »
Total	8.779 »

Presses à Genouillères (*Voir page* 69).
Fourneaux avec chaudières carrées (— 72).
— en tôle (— 19).
Outils et accessoires divers (15, 21, 22, 53 et 54).

Moules à boîtes (*Voir page* 71).
Boîtes à remplir (— 54).
Moule à monter sur matière (— 23).

NOTIONS

SUR LA

GALVANOPLASTIE

A LA GUTTA

Du Bain

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

Supports en Cuivre

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

Notre nouveau modèle de Cuve (*page* 49) est plus pratique que l'ancien modèle désigné ci-dessus, nous ne donnons les indications ci-dessus qu'à titre de renseignements.

Zincs

Les plaques de zinc sont destinées à être introduites dans les diaphragmes, et plongées dans l'eau acidulée dont il a été parlé précédemment. Ces plaques devront avoir 10 à 12 millimètres d'épaisseur environ suivant grandeur du bain et seront d'une largeur convenable pour ne pas toucher l'orifice intérieur des vases; elles seront, en outre, percées à chaque bout, et bien au milieu de la largeur, d'un trou assez grand pour recevoir un crochet en fil de cuivre rouge, de 5 millimètres de diamètre environ, dont la fonction est de suspendre ces zincs à la tringle du milieu, placée le plus haut dans l'assemblage décrit ci-dessus. Il est nécessaire que la longueur des plaques de zinc soit calculée de telle façon, que celles-ci n'atteignent pas le fond du vase poreux

Amalgame des Zincs

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

Imposition

Tout modèle qu'il faut reproduire doit être imposé dans une ramette en fer forgé ordinaire. Les objets à reproduire qui sont imposés dans la forme seront entourés, aux quatre faces, d'une garniture qui aura la hauteur des caractères d'imprimerie et sera appuyée immédiatement sur les côtés; puis, lorsque la forme sera composée de plusieurs pièces, il faudra que ces pièces soient séparées entre elles, de tous côtés, de lingots de 12 points d'épaisseur qui seront de 6 points plus bas que la hauteur de lettre. Il est aussi, dans ce cas, une opération très essentielle qu'il ne faut pas oublier, qui consiste à mettre de hauteur égale entre elles les pièces assemblées dans la forme. Lorsqu'on a affaire à des pages caractères devant former un ouvrage et destinées à être imprimées sur blocs, il faudra les entourer chacune d'un lingot formant biseau et qui servira à tenir ces clichés sur des blocs avec des griffes et évitera de faire ce biseau après coup au rabot.

Prise du Moule ou Empreinte

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

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

Préparation du Moule

Le moule étant levé, il est séparé de la plaque de zinc qui le supportait et subit l'opération de l'ébarbage, qui consiste à couper les parties formant barbe et provenant de l'excédant de gutta-percha que la pression a

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

Mise au Bain

L'opération arrivée à ce point, le moule est plongé dans le bain de la façon suivante : les tringles en cuivre étant très propres et mises en place sur la cuve, les vases poreux posés à leur place ayant été garnis de l'eau acidulée, les zincs tout amalgamés, accrochés à la tringle supérieure du milieu et introduits dans les vases en les faisant tremper sur presque toute leur longueur dans le liquide qui s'y trouve contenu, on attache le moule à une des tringles basses à l'aide des fils conducteurs dont il a été conservé une longueur à cet effet à la partie supérieure, de manière qu'il plonge dans le bain à 5 ou 6 centimètres au-dessous du niveau de l'eau saturée contenue dans la cuve; il faut toujours avoir soin de placer l'œil du moule du côté des diaphragmes. On laisse effectuer le dépôt pendant environ 30 heures et selon la force qu'on veut obtenir. Pendant ce temps, les fils conducteurs doivent être changés de place plusieurs fois et l'eau acidulée renouvelée deux ou trois fois. Il est indispensable, chaque fois que l'on sort les moules du bain, pour quelque motif que ce soit, de les tremper immédiatement dans un seau d'eau fraîche et très propre. On profite de ces instants pour changer de place les fils conducteurs. Il faut aussi tenir le tout dans un état parfait de propreté, surtout les tringles et les crochets en cuivre.

Sortie du Bain

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

Etamage de Coquille

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

Garnissage de la Coquille

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

La matière destinée à garnir la coquille ayant été préalablement mise en fusion, on tire en avant le marbre mobile de la presse à mouler et on le chauffe avec ladite matière; lorsque le degré voulu de chaleur est atteint, on pose sur le marbre, à l'endroit chauffé, une feuille de papier fort et lisse, sur laquelle on place la coquille chaude du côté de l'œil; puis, avec une cuiller en fer ou pochon, on prend une quantité de matière suffisante, que l'on verse, en commençant par le milieu, de façon à remplir toute la capacité de la coquille; dès que la matière se fige et prend de la consistance, il faut pousser avec soin le marbre mobile sur lequel repose la coquille, de façon que la pression ait lieu exactement au milieu de la vis, et faire descendre très rapidement la platine de la presse; on attend quelques instants, puis on desserre la presse et on enlève la coquille garnie, et l'on procède de la même manière pour les autres coquilles. On porte ensuite cette coquille garnie, arrivée ainsi à l'état de cliché galvanoplastique, à la scie circulaire, pour enlever les bords qui doivent être supprimés; on lave à grande eau et l'on brosse, pour faire partir le blanc qui garnit l'œil; puis on nettoie avec un mélange de poudre de charbon de bois et d'eau additionnée d'un petite quantité d'acide sulfurique; enfin l'on sèche à la sciure de bois blanc, et l'on frotte avec une brosse sèche.

Terminaison du Cliché

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

Pour le montage sur bois on peut préparer les blocs soi-même, soit en les tournant et en les mettant d'épaisseur sur le tour, ou encore en les mettant également de hauteur ou d'épaisseur sur le tour une fois montés. Nous livrons pour cela des bois de chêne et d'acajou tout préparés et mis de hauteur pour clichés et galvanos.

TABLE DE LA GALVANOPLASTIE

A la Gutta

	Pages
Accessoires divers. . . . 15, 21, 22, 53 et	54
Biseautoirs ordinaires et Rabots	24
— Varlopes à galets, avec pied. .	25
— — — sans pied.	24
Blocs en bois.	24
— en matière	24
Bois pour Blocs.	24
Boites à plonger ou à remplir.	54
Cuves en chêne et Appareils.	49
Devis de galvanoplasties (6 modèles). 55 à	60
Équerres de hauteur de lettre	15
— — de bloc	15
— minces	15
Fourneaux en tôle	19
— tout en fonte	19
— avec chaudières carrées. . . .	72
Garnitures en fer, de hauteur.	13
Machine à raboter les clichés.	34
Marbre à dresser les galvanos.	15
Matière préparée pour clichés	9
Moules à boites	71
— à clichés . . . . . 16 et	17
— à monter sur matière.	23

	Pages
Notions sur la galvanoplastie. . . . 61 à	64
Outils divers. . . . . 15, 21, 22, 53 et	54
Planches à dresser les bois.	20
Plaques à noyaux	18
Pochons à deux manches.	23
Ponts-calibres.	27
Presses à empreintes, pieds en bois. . . .	47
— — tout en fonte	47
— — à croisillon, grand modèle	48
— à genouillères	69
— à doubler, spéciale	50
— hydraulique	68
Rabots divers	24
Ramettes en fer forgé . . . . . 13 et	14
Scies sauteuses pour découper . . . 51 et	52
— circulaires. . . . . 26 et	27
Tour banc en bois	30
— tout en fonte.	30
— automatiques . . . . . 30 et	31
— horizontal	32
Varlopes à dresser les bois	24
— garnies d'acier	24

Conditions de vente et de paiement . . . . . Page 5

CATALOGUE

POUR

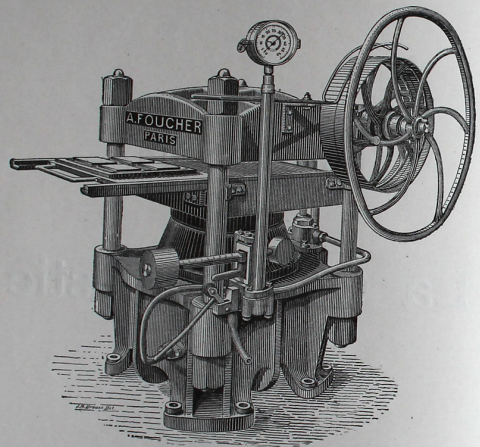
La Galvanoplastie

A la Cire

Nouvelle Presse hydraulique

Pour Galvanoplastie et Stéréotypie

Mouvement de Pompe actionné par la vapeur et à bras



Nouvelle Presse Hydraulique, grand modèle, pour galvanoplastie à la cire et à la gutta, et la stéréotypie, format de 0m90×0m80 de platine, à la vapeur et à bras avec son marbre mobile en fonte coulissant sur des supports en fer . . . . . 5.500 fr.
Emballage en caisse toute montée. . . . . 90 francs

Presse moyen modèle, 0m82×0m65. . . . . 3.500 »
Emballage. . . . . 75 francs

— petit — 0m76×0m57. . . . . 2.900 »
Emballage. . . . . 60 francs

Cette nouvelle Presse d'une grande puissance remplace avantageusement tous les autres systèmes pour les empreintes de galvanoplastie à la cire ou à la gutta, voire même les empreintes avec les flans pour la clicherie; son rendement ou production est environ dix fois plus grand qu'avec les Presses à main, l'ouvrier n'ayant qu'à mettre les empreintes et les retirer; la pression se faisant seule ainsi que la descente de piston.

Les empreintes ou moules sont plus nets et plus réguliers, le piston étant d'un fort diamètre 0m70, la platine ou marbre montant a par conséquent beaucoup d'assise, la montée du piston est très douce et non saccadée ce qui donne les meilleurs résultats qu'on puisse désirer.

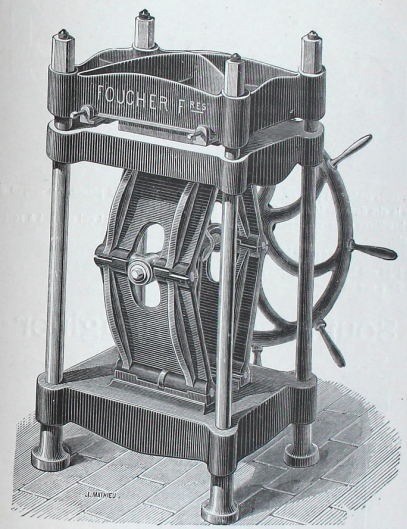
Elle est munie d'un Manomètre spécial avec aiguille à maxima qui indique les degrés de la pression qu'on règle suivant les formats à mouler; un curseur avec contre-poids permet de régler la pression, et fait agir la soupape de sûreté. Cette soupape fonctionnant la pression ne se fait plus et le piston descend, il y a donc de ce côté sécurité, ce qui évite d'écraser les gravures, textes ou autres, comme cela arrive fréquemment avec les autres presses.

Son agencement et son installation sont des plus simples et des plus faciles, il n'est pas utile d'avoir une conduite d'eau, un réservoir de petite capacité (de 50 litres environ), suffit pour alimenter la pompe et l'eau s'y déversant après la pression donnée il n'y a pas ou peu de consommation puisque c'est la même qui sert. Ce réservoir peut être placé derrière ou sur les côtés de la presse selon la disposition des ateliers.

L'emplacement du grand modèle est de 1m70×1m40 et son poids net de 4.200 kilos environ, les autres en proportion.

Presses à Genouillères

pour Empreintes à la Cire



Cette presse spécialement pour la galvanoplastie à la cire est construite d'après les derniers perfectionnements. Elle est montée avec quatre colonnes en acier (tournées et polies), ce qui donne beaucoup plus de résistance que celles tout en fonte; et son emplacement est plus restreint.

La vis est également en acier et le volant d'un grand diamètre, est muni de poignées en fer forgé, tournées et polies.

Le plateau supérieur ou sommier est muni de guides mobiles afin de glisser plus facilement le moule pour prendre l'empreinte. Elle est également munie sur le devant d'un marbre mobile, avec poignée en fer pour le doublage des galvanos.

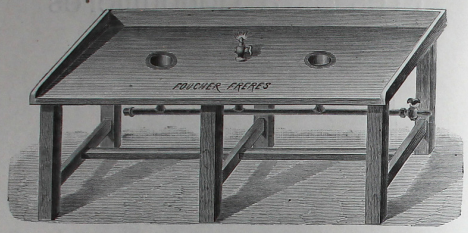
Elle peut servir pour la gutta, comme pour la cire; ce système a une grande puissance de pression.

Presse à genouillères N° 1, pour empreintes, ouverture entre colonnes, 0m55 sur 0m40, avec marbre mobile pour doubler. . . . . 1.700 fr.
Emballage en une caisse. . . . . 50 fr.

Presse à genouillères N° 2, pour empreintes, ouverture entre colonnes, 0m70 sur 0m55, avec marbre mobile pour doubler. . . . . 2.200 »
Emballage en une caisse. . . . . 60 fr.

Presse à genouillères N° 3, pour empreintes, ouverture entre colonnes, 0m90 sur 0m70, avec marbre mobile pour doubler. . . . . 3.500 »
Emballage en une caisse. . . . . 80 fr.

Banc de Relevage



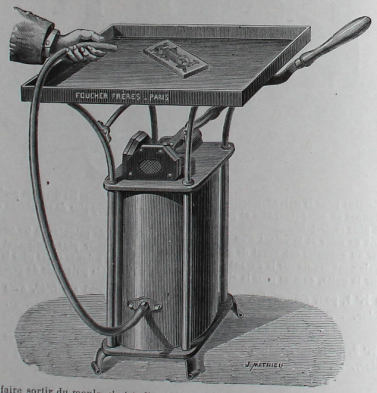
Ce banc ou plutôt cette table sert pour retoucher les empreintes sortant de la presse. Au moyen d'outils spéciaux on retire ou on ajoute de la cire dans les blancs, afin d'obtenir une coquille régulière.

Il est muni de 2 chaudières en cuivre rouge étamé qui sont chauffées au gaz et qui servent à recevoir la cire pour les retouches de l'empreinte.

Les appareils à gaz sont compris avec le banc.

Banc de relevage de 1°25 sur 70 cent. à 1 place . . . . . 200 fr.
— — 2° » sur 70 — 2 — . . . . . 250 »

Soufflet à Plombaginer



PRIX :

325 francs

Cet appareil sert à faire sortir du moule, c'est-à-dire de l'empreinte, la plombagine qu'on ne peut enlever à la brosse; il est indispensable pour obtenir un bon moule avant la mise au bain.

Il est muni d'un caoutchouc permettant de souffler dans tous les sens.

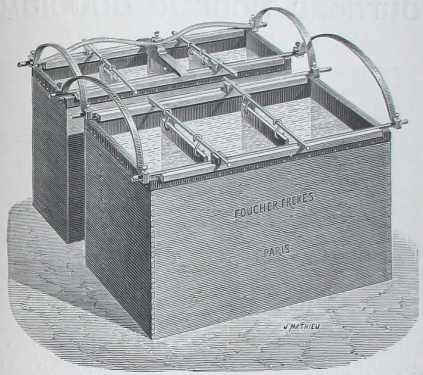
PRIX :

325 francs

Pile et Cuve nouveau système

de toute grandeur

CUVES en CHÊNE GARNIES de PLOMB



CUVES en CHÊNE GARNIES de PLOMB

Appareil complet n° 1, se composant de : 1 cuve de 1 mètre de long, 0°60 de large et 0°70 de profondeur, et une autre cuve de 1 mètre de long, 0°40 de large et 0°70 de profondeur avec tringles cuivre, zincs et accessoires conducteurs . . . . . 900 fr.

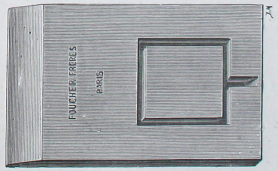
Appareil complet n° 2, se composant de : 1 cuve de 1°25 de long, 0°70 de large et 0°80 de profondeur, et une autre cuve de 1°25 de long, 0°45 de large et 0°80 de profondeur avec tringles cuivre, zincs et accessoires conducteurs. . . . . 1200 »

Appareil complet n° 3 se composant de : 1 cuve de 1°50 de long, 0°80 de large et 0°90 de profondeur, et une autre cuve de 1°50 de long, 0°50 de large et 0°90 de profondeur, avec tringles cuivre, zincs et accessoires conducteurs . . . . . 1500 »

Appareils et Cuves sur mesures. (*Prix suivant dimensions*).

Les plaques d'argent et les anodes ne sont pas compris dans les Piles.

Moule à boîtes en fonte



DIMENSIONS DES BOITES FONDUES DANS CES PLAQUES	
150 × 200°/°. . .	30 fr.
250 × 200 — . . .	35 »
300 × 250 — . . .	40 »
350 × 250 — . . .	45 »

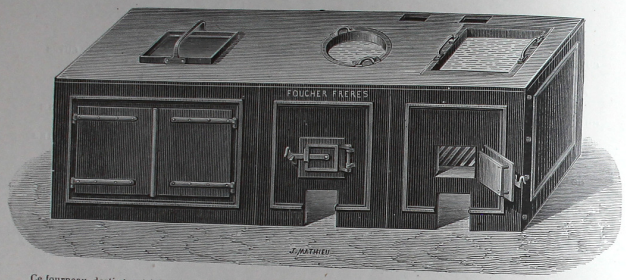
DIMENSIONS DES BOITES FONDUES DANS CES PLAQUES	
350 × 250°/°. . .	50 fr.
400 × 300 — . . .	55 »
540 × 350 — . . .	60 »
500 × 400 — . . .	65 »

Sur mesures (*suivant format*).

Ces mesures sont approximatives, nous faisons des moules à la demande et sur mesures.

Ces plaques en fonte sont avec rainures intérieures qui forment les bords des boîtes; le fond est obtenu avec l'équerre mince. On fond les boîtes dans un moule à clichés ordinaire.

Nouveau Modèle
DE
Fourneau pour le doublage
Tout en Fonte



Ce fourneau, destiné spécialement pour la galvanoplastie, sert pour le doublage des coquilles; c'est-à-dire le remplissage au moyen des boîtes en fonte que l'on plonge dans les chaudières carrées.

La chaudière ronde sert pour tous les petits travaux dont le remplissage se fait à la main, et pour la fonte des boîtes.

Chaque chaudière a son foyer, de façon que ce fourneau se trouve divisé en trois. Le côté plat sert à mettre chauffer les plaques.

Le tout étant en fonte et fer se démontant à volonté, on peut le placer dans n'importe quel endroit sans difficulté; son installation est très facile.

Fourneau complet n° 1 avec chaudière carrée de 50 cent. sur 40 cent. et chaudière ronde de 38 cent., barreaux en fonte, cheminée et hotte d'émanations en tôle . . . . . 850 fr.

Fourneau complet n° 2 avec chaudière carrée de 60 cent. sur 50 cent., et chaudière ronde de 45 cent., barreaux en fonte, cheminée et hotte d'émanations en tôle . . . . . 1.050 »

Fourneaux et **Chaudières** sur mesures et avec dispositions spéciales (*Prix suivant grandeur*).

Boîtes à Plonger pour remplir les Coquilles
Tout en Fonte avec Poignées en Fer

Ancien modèle			Nouveau modèle		
Boîte de 12×10 intérieur		15 fr.	**Boîte** de 25×20 intérieur		25 fr.
— 24×20	—	25 »	— 30×15	—	25 »
— 30×23	—	27 »	— 35×25	—	30 »
— 35×25	—	30 »	— 45×30	—	35 »
— 45×34	—	35 »	— 50×40	—	40 »

Boîtes sur mesures (*Suivant grandeur, voir dessins page 54*).

Produits et Accessoires divers

Acides	(*suivant le cours*).	» »	**Plaques** d'argent pour anodes (*et au cours*).	*le kil.*	250 »
Anodes en cuivre	(*le kilog*).	» »	**Plombagine** spéciale	—	4 50 à 6 50
Cire jaune, 1re qualité, préparée	—	» »	**Sulfate** de cuivre	—	1 10
Cuivre en planches et en tringles (*suivant le cours*)		» »	**Zincs**	(*au cours*). —	» »

(Voir autres Accessoires (*Page 54*).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES

Matériel Complet
D'UNE
Galvanoplastie à la Cire, petit Modèle

1 Presse à empreintes, à genouillères, ouverture entre colonnes, 0m55 sur 0m40, avec marbre mobile pour doubler (*Voir dessin page 60*)	1.700 »
1 Banc de relevage, à une place (*Voir dessin page 70*)	200 »
1 Soufflet à plombaginer (*Voir dessin page 70*)	325 »
2 Cuves en chêne, garnies de plomb, modèle n° 1, complètes avec tringles, crochets, agrafes en cuivre, zincs, supports et accessoires (*Voir dessin page 71*)	900 »
1 Fourneau en fonte, chaudière ronde de 0m50 (*Voir dessin page 72*)	450 »
1 Tour à clichés, tout en fonte, plateau de 0m55 de diamètre, avec chariot automatique et marchant à la vapeur (*Voir dessin page 31*)	1.800 »
1 Scie à découper, marchant à la vapeur (*Voir dessin page 52*)	450 »
1 Moule à clichés de 0m40 sur 0m27, pour fondre les boîtes (*Voir dessin page 16*)	330 »
3 Moules à boîtes, assortis (*Voir dessin page 71*)	40 »
1 Marbre en fonte pour imposer, 1 mètre sur 0m80, avec pied en bois, à tablettes et tiroir	140 »
6 Ramettes ordinaires en fer forgé, assorties	70 »
1 Marbre en fonte à dresser les galvanos	75 »
1 Règle en acier à biseau	20 »
1 Bain-marie fer-blanc, pour fondre la cire	20 »
1 Biseautoir et 2 rabots	90 »
3 Boîtes à plonger assorties	150 »
1 Meule à affûter, auge fonte à pédale (*Voir page 20*)	30 »
6 Ciseaux assortis emmanchés	9 »
6 Gouges assorties —	9 »
1 Maillet buis	1 50
1 Marteau à dresser, à 2 têtes	6 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes	7 »
1 Brosse à plombaginer en blaireau	25 »
1 — — soie ordinaire	4 »
2 Pochons en tôle manche garni de bois	18 »
1 Écumoire en tôle — —	7 »
10 Poinçons assortis	10 »
1 Bloc à échopper en fonte	15 »
6 Échoppes assorties et emmanchées	4 50
1 Couteau à cire	5 »
6 Limes et râpes assorties et emmanchées	12 »
1 Pierre à l'huile	9 »
1 Pèse-acide	2 50
Emballage du tout	240 »
Total	7.174 50

Scie sauteuse à découper à pédale (*Voir dessin page 51*).
Tours au pied et non automatiques (*Voir dessin page 30*).
Outils et accessoires divers (*Voir pages 21, 53 et 54*).

(*Suite*) DEVIS DE GALVANOPLASTIES

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Cire, moyen Modèle

1 Presse à empreintes, à genouillères, ouverture entre colonnes, 0m70 sur 0m55, avec marbre mobile pour doubler (*Voir dessin page* 69)	2.200 »
1 Banc de relevage à deux places (*Voir dessin page* 70)	250 »
1 Soufflet à plombaginer (*Voir dessin page* 70)	325 »
2 Cuves en chêne, garnies de plomb, modèle n° 2, complètes avec tringles, crochets, agrafes en cuivre, zincs, supports et accessoires (*Voir dessin page* 71)	1.200 »
1 Fourneau tout en fonte, n° 1, complet, avec chaudière carrée et chaudière ronde (*Voir dessin page* 72)	1.000 »
1 Tour à clichés, tout en fonte, plateau de 0m65 de diamètre, avec chariot automatique et à la vapeur (*Voir dessin page* 31)	2.200 »
1 Scie à découper, marchant à la vapeur (*Voir dessin page* 52)	500 »
1 Moule à clichés de 0m57 sur 0m38, pour fondre les boîtes (*Voir dessin page* 17)	750 »
6 Moules à boîtes assortis (*Voir dessin page* 71)	180 »
1 Marbre en fonte à imposer, 1m50 sur 0m80, avec pied en bois, à tablettes et tiroir	200 »
9 Ramettes ordinaires en fer forgé, assorties	120 »
1 Marbre en fonte pour dresser les galvanos	90 »
1 Règle en acier, à biseau	22 »
1 Bain-marie fer-blanc, pour fondre la cire	25 »
1 Biseautoir et 2 Rabots	90 »
4 Boîtes à plonger, assorties	200 »
1 Meule à affûter, auge fonte, à pédale (*Voir page* 20)	35 »
9 Ciseaux assortis emmanchés	15 »
9 Gouges — —	15 »
2 Maillets buis	4 »
1 Marteau à dresser, à 2 têtes	8 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes	8 »
1 Brosse à plombaginer, en blaireau	25 »
1 — — soie ordinaire	4 »
2 Pochons en tôle, manche garni de bois	22 »
1 Écumoire en tôle — —	9 »
12 Poinçons acier assortis	12 »
1 Bloc à échopper, en fonte	20 »
9 Échoppes assorties emmanchées	7 »
1 Couteau à cire	5 »
8 Limes et Râpes, assorties et emmanchées	18 »
1 Pierre à l'huile	12 »
1 Pèse-acide	2 50
Emballage du tout	330 »
Total	9.903 50

Scie sauteuse à découper à pédale (*Voir dessin page* 58).
Outils et **Accessoires** divers (*Voir dessin page* 30).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES (*Suite*)

Matériel Complet

D'UNE

Galvanoplastie à la Cire, grand Modèle

1 Presse à empreintes, à genouillères, ouverture entre colonnes, 90 cent. sur 70 cent., avec marbre pour doubler (*Voir dessin page* 69)	3.500 fr.
1 Banc de relevage, à 2 places (*Voir dessin page* 70)	250 »
1 Soufflet à plombaginer (*Voir dessin page* 70)	325 »
2 Cuves en chêne, garnies de plomb, modèle n° 3, complètes, avec tringles, crochets, agrafes en cuivre, zincs, supports et accessoires (*Voir dessin page* 71)	1.500 »
1 Fourneau tout en fonte, n° 2, complet, avec chaudière ronde et chaudière carrée (*Voir dessin page* 72)	1.200 »
1 Tour horizontal, pour clichés, plateau de 1m20 de diamètre (*Voir dessin page* 32)	3.500 »
1 Scie à découper, marchant à la vapeur (*Voir dessin page* 52)	450 »
1 Moule à clichés, de 65 cent. sur 45 cent., pour fondre les boîtes (*Voir dessin page* 17)	1.100 »
8 Moules à boîtes, assortis (*Voir dessin page* 71)	300 »
1 Marbre fonte à imposer, 2m sur 80 cent., avec pied en bois, à tablettes et tiroirs	275 »
12 Ramettes ordinaires en fer forgé, assorties	380 »
1 Marbre pour dresser les galvanos	110 »
1 Règle en acier à biseau	25 »
1 Bain-marie en cuivre, pour fondre la cire, au gaz ou à la vapeur (*Voir page* 53)	325 »
1 Biseautoir, avec Varlope à godets et Rabot à biseauter, monté sur pied (*Voir page* 25)	250 »
6 Boîtes à plonger, assorties	300 »
1 Meule à affûter, auge fonte, à pédale (*Voir page* 20)	40 »
12 Ciseaux assortis, emmanchés	18 »
12 Gouges — —	18 »
2 Maillets buis	4 »
1 Marteau à dresser, à deux têtes	8 »
1 Compas d'épaisseur, à pointes	10 »
1 Brosse à plombaginer en blaireau	25 »
1 — — soie ordinaire	4 »
3 Pochons en tôle, manche garni de bois	30 »
1 Écumoire en tôle, — —	9 »
12 Poinçons assortis	12 »
1 Bloc à échopper, en fonte	25 »
1 — — en bois, grand format	12 »
12 Échoppes emmanchées	9 »
1 Couteau à cire	5 »
12 Limes et Râpes assorties, emmanchées	24 »
1 Pierre à l'huile	15 »
1 Pèse-acide	2 50
Emballage du tout	300 »
Total	14.415 50

Scie sauteuse à découper à pédale (*Voir dessin page* 51).
Outils et **Accessoires** divers (*Voir pages* 21, 53 et 54).
Presse hydraulique (*Voir page* 68).

NOTIONS
SUR LA
GALVANOPLASTIE
A LA CIRE

Du Bain

Dans la plus large des Cuves, mettre de l'eau douce jusqu'à 25 ou 30 centimètres du bord; y ajouter de l'acide sulfurique jusqu'à ce que le bain pèse 10 degrés. Mettre dissoudre dans la cuve, à quelques centimètres de la surface de l'eau, du sulfate de cuivre au moyen de paniers en gutta qu'on adapte sur les côtés de la cuve et le remplacer au fur et à mesure de la dissolution jusqu'à ce que le liquide pèse 16 degrés.

De la Pile

Dans la plus étroite des Cuves, mettre de l'eau douce comme dans celle ci-dessous, y ajouter de l'acide sulfurique jusqu'à ce que le bain pèse 14 degrés; l'agiter dans tous les sens afin que le mélange se fasse parfaitement, autant que possible.

Appareils du Bain et de la Pile

Avant de poser les cuivres sur les cuves avoir bien soin de voir s'ils sont en bon état, c'est-à-dire bien polis. Après cette vérification disposer les tringles et les conducteurs comme l'indique le dessin *(page 71)*.

De la disposition des Zincs et des Plaques d'Argent

Les zincs étant découpés en conséquence ainsi que les plaques d'argent, il faut les entremêler c'est-à-dire mettre un zinc, une plaque d'argent et ainsi de suite dans toute la longueur de la cuve la plus étroite. La distance à mettre entre chaque plaque doit être proportionnée suivant la grandeur du bain et la force qu'on veut lui donner.

Avoir soin d'amalgamer les zincs à chaque mise au bain.

De l'Imposition

Prendre une ramette en fonte ou en fer, de hauteur, avec garnitures en fer et à vis, qui est le meilleur pour ce genre de travail. Avoir soin de bien nettoyer la forme avec l'empreinte, afin d'obtenir un moule régulier, la plombaginer avec la brosse avant de la placer sous la presse.

Du Moulage

Après avoir fondu les boites en matière destinées aux moules, les placer sur le marbre pour verser la cire qui devra être bien chaude et toute préparée. La cire étant figée à un certain degré, plombaginer avec une brosse spéciale très douce, poser le moule sur la forme à mouler, pousser le tout au milieu de la presse et serrer immédiatement. Régler la pression afin de ne pas trop écraser la cire et laisser du fond à l'empreinte.

Après cette opération, sortir le moule de la presse en ayant soin de l'enlever horizontalement. Le moule est ensuite porté au banc de relevage afin de le retoucher, c'est-à-dire retirer la cire qui aurait trop saillie ou en ajouter aux endroits manquants.

Mise au Bain

Avant de mettre au bain, plombaginer le moule au moyen d'une brosse très douce et enlever ce qui pourrait rester au moyen du soufflet à plombaginer; ensuite, mettre sur ce moule de l'alcool que l'on verse sur la partie à reproduire et le mettre de suite dans l'eau fraiche, et le placer dans le bain au moyen de crochets en cuivre qu'on accroche après la boite du moule et qu'on pose sur les tringles transversales de la cuve.

Avoir soin d'approcher l'œil de l'empreinte près de l'anode ou plaque de cuivre, afin que la décomposition vienne directement, et faire la même disposition pour les autres empreintes dans toute la longueur du bain.

Sortie du Bain

La sortie du bain se fait selon l'épaisseur qu'on désire obtenir et souvent suivant la composition de la pile qui peut être plus ou moins rapide. On peut obtenir des galvanos en quelques heures. Aussitôt la coquille sortie du bain la laver immédiatement à l'eau pure, afin d'enlever l'acide qui pourrait empêcher l'étamage.

Pour détacher la cire de la coquille il y a différentes manières : soit de jeter de l'eau bouillante, soit de la faire chauffer sur un fourneau.

Remplissage ou Doublage des Coquilles

Après avoir détaché la coquille de la cire, verser de l'esprit de sel pour faire adhérer l'étamage. Pour étamer, se servir d'une boite à plonger; on met la coquille dans cette boite qu'on descend au-dessus de la chaudière carrée de façon que la chaleur du métal fasse fondre l'étain.

Cette opération faite, poser la boite avec la coquille sur un marbre ou une table bien de niveau et verser de la matière au moyen d'un pochon. Le métal étant refroidi, le retirer de la boite au moyen d'un poinçon ou autre pièce qui facilite le déboitage.

Avant de remplir la coquille, la garnir de manière que le métal ne puisse pénétrer jusqu'à l'œil.

Le nettoyage des galvanos se fait avec des brosses assez dures, de l'acide pour les rendre brillants et de la sciure blanche pour les sécher.

Terminaison des Clichés-Galvanos

Quant on a scié les blancs de côté des galvanos qui se servent pas, il faut les dresser ou plutôt vérifier si la surface de l'œil est régulière. On se sert pour cela d'une règle en acier, bien droite et avec biseau d'un côté et on la promène sur le cliché, ce qui permet de voir plus facilement les défectuosités. Pour dresser on se sert alors d'un marteau spécial et de poinçons en acier; le compas, avec pointes, est très utile en cette circonstance; en prenant le cliché entre les pointes, on trace derrière l'endroit ou l'œil ne porte pas et avec un poinçon de grosseur on repousse cette partie sur le marbre en fonte, destiné spécialement pour le dressage des galvanos.

Le dressage étant fait, on place le cliché sur un tour et on le met d'épaisseur.

Après le dressage on n'a qu'à découper le cliché à la scie sauteuse, suivant le montage et la disposition qu'on peut lui donner. Autant que possible découper les plus grands blancs qui pourraient marquer à l'impression.

NOTA. — Les renseignements qui pourraient manquer dans les explications ci-dessus seront donnés avec la fourniture des outils de galvanoplastie.

TABLE DE LA GALVANOPLASTIE

A la Cire

	Pages
Accessoires divers . . . . . 21, 53 et	54
Banc de relevage	70
Biseautoirs et Rabots ordinaires	24
Biseautoirs et Varlopes à galets, tout montés	25
Biseautoirs et Varlopes à galets, non montés	24
Blocs en bois	24
— en matière	24
Boites à plonger	54
Bois pour blocs	24
Cuves et Piles	49
Devis de galvanoplasties (3 modèles) 73, 74 et	75
Établis	25
Fourneaux pour le doublage	72
— ordinaires . . . . . 19 et	20
— avec chaudières carrées	72
Installations et agencement	»
Garnitures de hauteur	14
Marbres à dresser	15
Moules à boites	71

	Pages
Moules à clichés . . . . . 16 et	17
— à mots	23
— à monter sur matière	23
Notions sur la galvanoplastie . . . 76 et	77
Outils divers . . . . . 21, 53 et	54
Planches à dresser les blocs	20
Presses à genouillères	69
— hydraulique	68
— à doubler spéciales	50
Produits divers	72
Rabots divers . . . . . 20 et	24
Ramettes en fer forgé . . . . . 13 et	14
Scies sauteuses à découper . . . . . 51 et	52
— circulaires . . . . . 26 et	27
Soufflet à plombaginer	70
Tours en fonte à pédale	30
— — automatiques	31
— horizontal	32
Varlopes à dresser les bois	20
— garnies d'acier	20

Conditions de vente et de paiement . . . . . Page 5.

CATALOGUE

POUR

La Brochure, la Reliure, la Dorure

l'Estampage, le Découpage, etc.

Presse à colonnes, à percussion et à vis sans fin

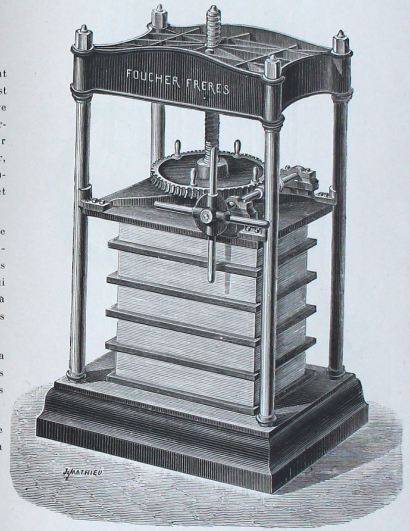
Modèle fort tout en fonte et en fer

Cette Presse, tout en fer et fonte, est montée avec quatre colonnes en fer tournées et polies sur toute leur longueur, avec bagues et embases tournées et polies.

Elle est munie de quatre guides coulissant le long des colonnes, ce qui oblige la platine à descendre toujours d'aplomb.

Les plateaux et la platine sont nervés et offrent une très grande résistance.

La vis est d'une forte grosseur et en acier forgé.



Cette Presse, tout en fer et fonte, est montée avec quatre colonnes en fer tournées et polies sur toute leur longueur, avec bagues et embases tournées et polies.

Elle est munie de quatre guides coulissant le long des colonnes, ce qui oblige la platine à descendre toujours d'aplomb.

Les plateaux et la platine sont nervés et offrent une très grande résistance.

La vis est d'une forte grosseur et en acier forgé.

Cette Presse, d'une grande puissance, sert au satinage des volumes, papiers, emballages, etc. Elle est munie d'un mouvement à engrenage et avec vis sans fin qui donne une énorme pression. On serre d'abord avec la percussion et on termine la pression avec la vis sans fin au moyen du moulinet à quatre bras fixé sur le côté de la Presse, au dessus de la platine.

Le mouvement à vis sans fin s'embraye et se débraye instantanément à la main.

Elle s'expédie démontée ou toute montée, à la demande.

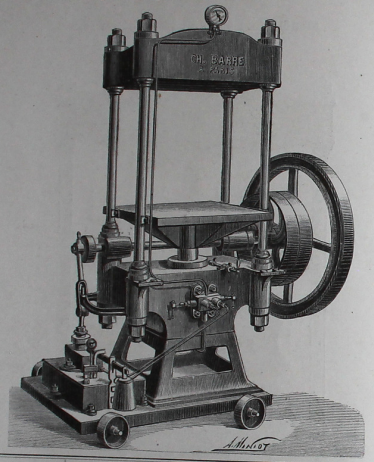
		EMBALLAGE	
		Europe	Outre-Mer
Petit format, 0m70 entre colonnes	**1.200** fr.	**30** fr.	**50** fr.
Grand format, 0m95 —	**1.400** fr.	**40** fr.	**60** fr.

Plateaux divers et Billots *(Voir pages 11, 30 et 33).*

Presse Hydraulique spéciale

pour Imprimeurs et Relieurs

PRESSE
PETIT MODÈLE
PORTATIF
MARCHANT AU
MOTEUR



PRESSE
PETIT MODÈLE
PORTATIF
MARCHANT AU
MOTEUR

N°	DIMENSIONS du plateau	HAUTEUR disponible	FORCE environ	PRIX	EMBALLAGE pour l'Europe	EMBALLAGE Outre-Mer
1	0m40 × 0m60	0m60	30.000 kil.	1.150 fr.	60 fr.	75 fr.
2	0m57 × 0m76	0m90	65.000 »	1.700 »	80 »	95 »

Manomètre gradué à 300 atmosphères. . . . . Prix **80** fr.

Cette Presse marche à bras ou au moteur. Le modèle n° 1 peut être monté sur roulettes, afin de pouvoir être facilement changé de place. Aucune fondation n'est nécessaire.

Elle est destinée, soit à mettre les volumes en presse pour les satiner, soit à serrer les volumes pour coller les gardes. Un système de soupape et de déclanchement automatique permet de régler, sur la Presse, la pression que l'on veut obtenir. Il suffit alors, après avoir chargé la presse de volumes, d'embrayer. Lorsque la pression prévue est obtenue, les organes de la pompe continuent de fonctionner, mais la pression n'augmente plus.

La Presse hydraulique possède sa pompe, bâche et tuyauterie nécessaires. Le culot est en acier foré, et peut par suite, résister aux plus hautes pressions.

Grandes Presses Hydrauliques

N°	DIMENSIONS du plateau	DIAMÈTRE du piston	FORCE environ	PRIX	EMBALLAGE pour l'Europe	EMBALLAGE Outre-Mer
3	0m65 × 0m82	0m27	170.000 kil.	2.700 fr.	125 fr.	150 fr.
4	0m75 × 1m02	0m32	240.000 »	3.500 »	150 »	175 »

Le culot de ces presses est en acier.

Pompe pour Presse hydraulique à deux corps . . . . . Prix. **1.250** fr.
— — à un corps . . . . . — **850** »

Ces Pompes sont munies du déclanchement automatique. La Maison construit sur demande des Presses complètement en acier.

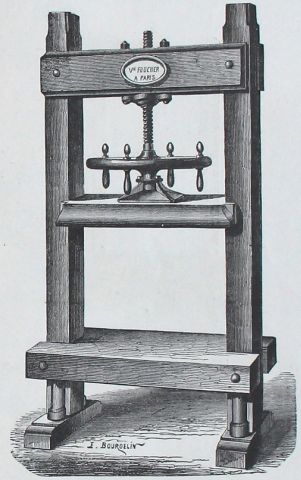
Presse en bois pour le satinage

Vis en fer, volant en fonte et à percussion

Ces Presses sont d'un *modèle fort* et construites très solidement; les bois sont épais et assemblés avec des boulons, écrous et rondelles en fer forgé.

La vis en acier est d'une grosseur raisonnée, le volant en fonte est lourd et du diamètre voulu, ce qui permet de donner et d'obtenir une grande pression et à la demande des papiers, volumes, etc., à satiner.

PRESSES PLUS LÉGÈRES
A LA DEMANDE



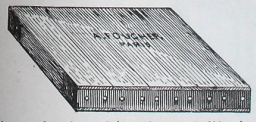
Ces Presses sont d'un *modèle fort* et construites très solidement; les bois sont épais et assemblés avec des boulons, écrous et rondelles en fer forgé.

La vis en acier est d'une grosseur raisonnée, le volant en fonte est lourd et du diamètre voulu, ce qui permet de donner et d'obtenir une grande pression et à la demande des papiers, volumes, etc., à satiner.

PRESSES SPÉCIALES
SUR MESURES

Ouverture entre les montants	0m56.	225 fr.	Ouverture entre les montants	0m86.	410 fr.
— —	0m66.	250 »	— —	0m96.	500 »
— —	0m76.	325 »	— —	1m06.	650 »

Plateaux



Plateaux ferrés en hêtre de 0m05 d'épaisseur

avec équerres en fer entaillées et vissées dans les bouts

Format Carré	18 fr.
— Raisin	22 »
— Jésus	26 »
— Colombier	30 »

Plateaux sur mesure.

Plateaux ordinaires

avec emboîtures dans les bouts

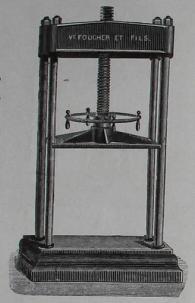
	en chêne	en bois blanc
Format Carré	5 fr.	4 fr.
— Raisin	6 »	4 50
— Jésus	7 »	5 »
— Colombier	8 50	6 »

Plateaux sur mesure.

(*Voir* **Billots**, *page 33.*)

Presse à percussion à colonnes fer

pour tous travaux



Cette Presse, d'une grande résistance, sert pour tous travaux de pression, satinage, glaçage, pour ballots, etc.

La vis en acier est très forte et la percussion d'une grande puissance.

N° 1 Entre colonnes 70×52 **750** fr.
N° 2 — — 95×60 **900** »

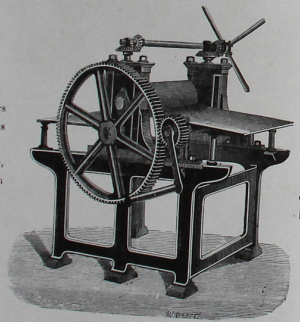
Cette Presse, d'une grande résistance, sert pour tous travaux de pression, satinage, glaçage, pour ballots, etc.

La vis en acier est très forte et la percussion d'une grande puissance.

N° 1 Entre colonnes 70×50 **750** fr.
N° 2 — — 95×60 **900** »

Plateaux et Billots *(Voir pages 11, 30 et 33)*

Laminoir ordinaire pour le glaçage du papier



Cette Machine est toujours employée et rend encore des services.

Les cylindres, en fonte dure, donnent un bon glaçage et un bon satinage.

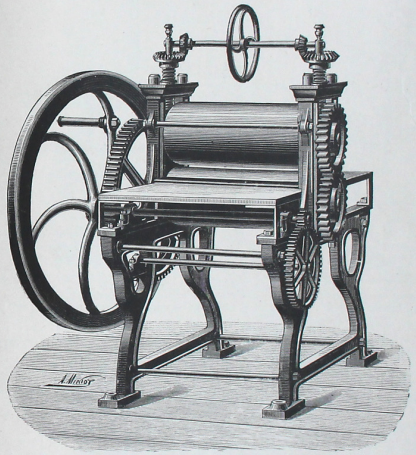
Cette Machine est toujours employée et rend encore des services.

Les cylindres, en fonte dure, donnent un bon glaçage et un bon satinage.

		A BRAS	A VAPEUR	EMBALLAGE
De 0m60 longueur des cylindres		1.200 fr.	1.300 fr.	70 fr.
— 0 70 —	—	1.400 »	1.500 »	80 »
— 0 80 —	—	1.650 »	1.800 »	90 »
— 0 90 —	—	1.850 »	2.000 »	100 »

Le Montage à la charge de l'Acquéreur.

Laminoir pour Relieur



N° 1.	Longueur des cylindres,	0m50,	diamètre,	0m20,	marchant à bras...	**900** fr.	Emballage.	**50** fr.
	—	—	0m50	—	0m20	— à vapeur.	**950** »	—	**50** »
N° 2.	—	—	0m60	—	0m22	— à bras...	**1.050** »	—	**60** »
	—	—	0m60	—	0m22	— à vapeur.	**1.200** »	—	**60** »

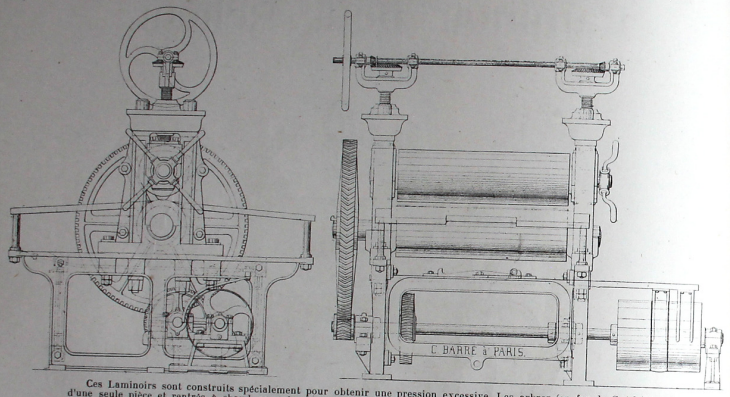
Le Laminoir marchant à bras possède un fort volant.

Les cylindres sont montés sur des arbres de gros diamètres, en fer fin forgé.

Ces Laminoirs sont à doubles engrenages et possèdent une grande puissance.

Laminoir à glacer le Papier et la Carte

marchant à vapeur



Ces Laminoirs sont construits spécialement pour obtenir une pression excessive. Les arbres (en fer de Suède), sont d'une seule pièce et rentrés à chaud, ce qui permet d'obtenir les glaçages pour l'impression des couleurs, la carte, le filigrane, etc.

Laminoirs à simple engrenage pour typographie

Tous nos Laminoirs possèdent un mouvement de va-et-vient.
La maison construit plusieurs systèmes de ces mouvements.

LONGUEUR des cylindres	DIAMÈTRE des cylindres	PRIX	EMBALLAGE
0m70	0m25	2.000 fr.	80 fr.
0m80	0m25	2.200 »	100 »
0m90	0m28	2.400 »	120 »
1m00	0m30	2.600 »	140 »
1m10	0m30	2.800 »	160 »

Nous employons l'un ou l'autre, suivant le travail auquel est destiné le laminoir et la vitessse à laquelle il doit fonctionner.

Laminoir à double engrenage pour glacer le papier et la carte

pour Lithographes et Fabricants de cartes

LONGUEUR des cylindres	DIAMÈTRE des cylindres	MODÈLE courant	AVEC CYLINDRES en acier forgé	MODÈLE SPÉCIAL extra-fort	EMBALLAGE
0m90	0m30	3.200 fr.	3.600 fr.	4.200 fr.	130 fr.
1m00	0m30	3.500 »	4.000 »	4.500 »	150 »
1m12	0m32	3.700 »	4.400 »	4.800 »	180 »

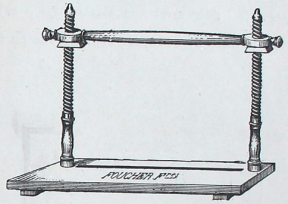
Les Laminoirs du modèle spécial extra-fort dont toutes les pièces sont renforcées, possèdent les cylindres en acier forgé avec tourillons beaucoup plus gros que ceux des autres laminoirs. Les tourillons du cylindre du bas mesurent 0m140 de diamètre et les tourillons du cylindre du haut 0m130.
Tous les coussinets sont en bronze phosphoreux, et avec graissage automatique. Les engrenages renforcés sont à chevrons. Les chapeaux des cages sont en acier forgé. Les vis de pression, en acier, se vissent dans des écrous de bronze. Les engrenages d'angle commandant la pression sont en acier coulé. Les poulies de commande sont d'un grand diamètre.

Cousoir ou Métier à coudre les Volumes

Modèle fort

Chevillette
en cuivre

La pièce 0 30
La douzaine. 3 »



Clavette
en acier

La pièce 0 60
La douzaine. 6 50

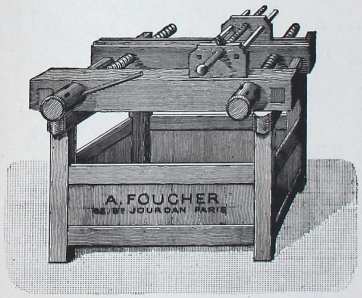
De 0m50 entre les vis, table chêne			12 fr.	De 0m80 entre les vis, table chêne			14 fr.
De 0m55	—	—	12 25	De 0m85	—	—	14 50
De 0m60	—	—	12 50	De 0m90	—	—	15 »
De 0m65	—	—	12 75	De 0m95	—	—	15 50
De 0m70	—	—	13 »	De 1m00	—	—	16 »
De 0m75	—	—	13 50				

Cousoirs sur mesures.

Presse à rogner tout en bois

Modèle fort

TALON POUR FUT
PRIX : 7 50
—
FUT COMPLET AVEC UN COUTEAU
PRIX : 25 fr.
—
COUTEAU A ROGNER
La pièce : 2 50
—
PIED OU BANC SEUL
PRIX : 22 à 25 fr.
—
Nos talons spéciaux pour fûts sont disposés pour recevoir les couteaux de toute largeur.



TALON POUR FUT
PRIX : 7 50
—
FUT COMPLET AVEC UN COUTEAU
PRIX : 25 fr.
—
COUTEAU A ROGNER
La pièce : 2 50
—
PIED OU BANC SEUL
PRIX : 22 à 25 fr.
—
Nos talons spéciaux pour fûts sont disposés pour recevoir les couteaux de toute largeur.

Presse à rogner tout en bois, complète, avec son Banc ou Pied, son Fût et 6 couteaux

Écartement des vis 0m60	130 fr.
— — 0m70	135
— — 0m80	140

Presses sur mesures. — Réparations de Presses de tous modèles.

Presses à rogner

Presse à rogner nouveau modèle

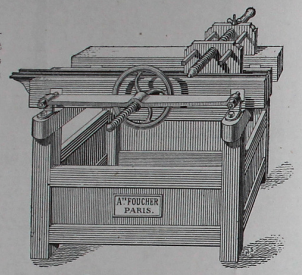
Avec chemin et sommier ou traverse en fer

Ces *Presses* sont livrées complètes avec *fût, 6 couteaux* et *pied* ou *bâti* en hêtre; les formats se mesurent entre les jumelles ou tiges en fer.

PRESSES SUR MESURES

RÉPARATIONS ET REDRESSAGE DE PRESSES

COUTEAUX DE RECHANGE LA PIÈCE. **2 50**



Ces *Presses* sont livrées complètes avec *fût, 6 couteaux* et *pied* ou *bâti* en hêtre; les formats se mesurent entre les jumelles ou tiges en fer.

PRESSES SUR MESURES

RÉPARATIONS ET REDRESSAGE DE PRESSES

COUTEAUX DE RECHANGE LA PIÈCE. **2 50**

Presse de 0m60..... **215** fr. | **Presse** de 0m70..... **230** fr.
Presse 0m80..... **250** fr.

Sans le pied ou bâti, 20 francs en moins

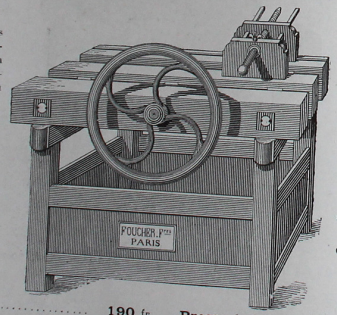
Presse à rogner ordinaire

Ces *Presses* sont livrées complètes, avec *fût, 6 couteaux*, et *pied* ou *bâti* en hêtre; les formats se mesurent entre les jumelles ou tiges en fer.

PRESSES SUR MESURES

RÉPARATIONS ET REDRESSAGE DE PRESSES

COUTEAUX DE RECHANGE LA PIÈCE. **2 50**



Ces *Presses* sont livrées complètes, avec *fût, 6 couteaux*, et *pied* ou *bâti* en hêtre; les formats se mesurent entre les jumelles ou tiges de fer.

PRESSES SUR MESURES

RÉPARATIONS ET REDRESSAGE DE PRESSES

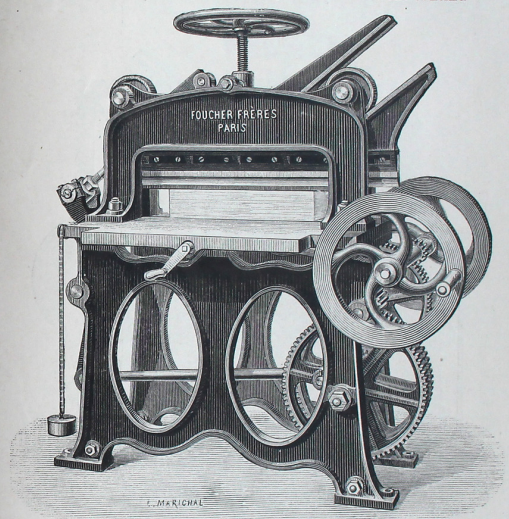
COUTEAUX DE RECHANGE LA PIÈCE. **2 50**

Presse de 0m60..... **190** fr. **Presse** de 0m70..... **200** fr.
Presse de 0m80..... **210** fr.

Sans le pied ou bâti, 20 francs en moins

Machine à rogner le Papier

Modèle fort, à double engrenage et à mouvement continu



DIMENSIONS ET PRIX

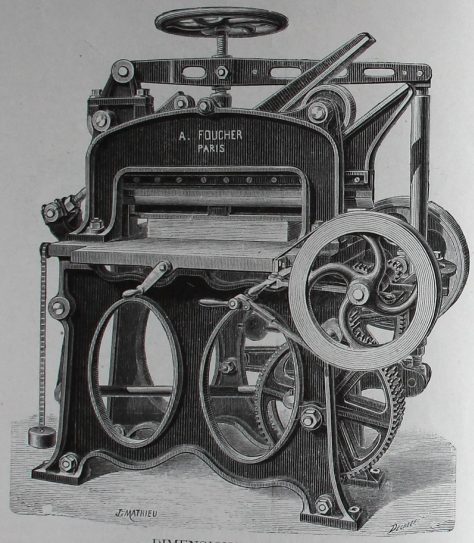
OUVERTURE DES MACHINES	A BRAS SANS CHARIOT DIVISEUR	A BRAS AVEC CHARIOT DIVISEUR	MOUVEMENT A VAPEUR	DÉBRAYAGE AUTOMATIQUE	LAME DE RECHANGE	EMBALLAGE
0m50	650 fr.	750 fr.	50 fr.	80 fr.	45 fr.	45 fr.
0 60	780 »	890 »	50 »	80 »	55 »	55 »
0 70	950 »	1.100 »	55 »	90 »	65 »	70 »
0 80	1.250 »	1.400 »	55 »	90 »	75 »	80 »
0 95	1.750 »	1.950 »	60 »	100 »	85 »	90 »
1 »	1.950 »	2.150 »	65 »	110 »	90 »	95 »
1 05	2.200 »	2.400 »	65 »	110 »	90 »	100 »
1 10	2.400 »	2.650 »	70 »	120 »	100 »	125 »
1 25	3.000 »	3.300 »	75 »	130 »	115 »	150 »
1 35	3.500 »	3.700 »	75 »	150 »	125 »	170 »

Chaque Machine est livrée avec une lame. — Affûtages et Réparations de lames.

Appareils pour bandes étroites (*Voir page 39*).

Nouvelle Machine à rogner le Papier

Modèle fort, à double engrenage,
à mouvement continu, à débrayage et à pression automatiques



DIMENSIONS ET PRIX

OUVERTURE DES MACHINES	PRIX COMPLÈTES	LAMES DE RECHANGE	EMBALLAGE
0m70	1.550 fr.	65 fr.	70 fr.
0 80	1.825 »	75 »	80 »
0 95	2.450 »	85 »	90 »
1 »	2.650 »	90 »	95 »
1 05	2.850 »	90 »	100 »
1 10	3.200 »	100 »	125 »
1 25	3.900 »	115 »	150 »
1 35	4.300 »	125 »	180 »

Cette nouvelle Machine est construite avec tous les derniers perfectionnements et elle a de grands avantages sur les autres systèmes. Son emplacement est le même qu'une machine simple.

La pression automatique du papier se fait au moyen d'une came ou excentrique ; un fort ressort acier trempé, comprimé dans un tube en fer reçoit la pression du levier horizontal et permet de serrer le papier à n'importe quelle épaisseur, ce qui supprime les contrepoids, toujours trop lourds, peu pratiques, et, de plus, encombrants et prenant de la force.

Le presse-papier est muni d'une *règle mobile*, qui permet de s'assurer de la coupe avant d'embrayer.

La coupe étant faite, la machine se débraye seule et la lame ou couteau reste en haut de sa course. Pour la faire descendre, il faut embrayer ; il n'y a donc aucun danger pour l'ouvrier.

Le mouvement à vapeur se fait par une poulie à friction, et l'embrayage à la main ou à la pédale, sur demande.

L'arrêt instantané se fait soit avec un frein à friction, soit avec le débrayage même, agencé en conséquence.

Appareils pour bandes étroites *(Voir page 30)*.

Chaque Machine est livrée avec une lame. — Affûtages et Réparations de lames.

Machines en Magasin ou en construction.

Coupe-Papier à Levier grand modèle

de 0m55 d'ouverture

avec Équerre ou Chariot diviseur vis et manivelle.

Cette Machine remplace celle à engrenages et, en réalité, elle est meilleur marché et peut être employée pour rogner les papiers, les échantillons, étoffes, etc.

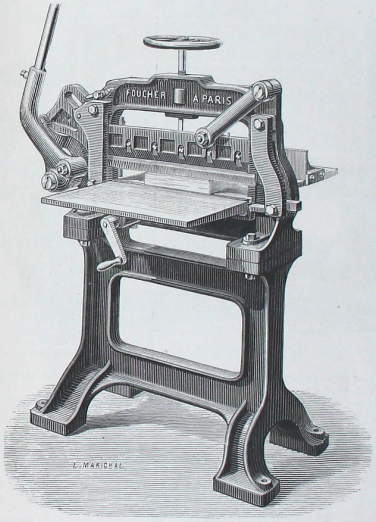
Le levier (qui se trouve coupé sur le dessin) est en fer forgé et donne une grande puissance pour la coupe.

Elle est munie de l'équerre ou chariot diviseur comme les grandes machines à engrenages.

Elle peut rogner du papier jusqu'à 0m06 d'épaisseur.

Elle est démontable complètement et le transport en est facile.

Le marbre est assez long pour rogner avec l'équerre ce qu'il rogne en largeur, soit 0m55.



Cette Machine remplace celle à engrenages et, en réalité, elle est meilleur marché et peut être employée pour rogner les papiers, les échantillons, étoffes, etc.

Le levier (qui se trouve coupé sur le dessin) est en fer forgé et donne une grande puissance pour la coupe.

Elle est munie de l'équerre ou chariot diviseur comme les grandes machines à engrenages.

Elle peut rogner du papier jusqu'à 0m06 d'épaisseur.

Elle est démontable complètement et le transport en est facile.

Le marbre est assez long pour rogner avec l'équerre ce qu'il rogne en largeur, soit 0m55.

Coupe-Papier à levier, livré avec une lame . . . . . **400** fr.

Lame de rechange . . . . . **35** »

Emballage pour l'Europe . **20** fr. — Emballage pour Outre-Mer . **30** fr.

Le même sans pied . . . . . **370** fr.

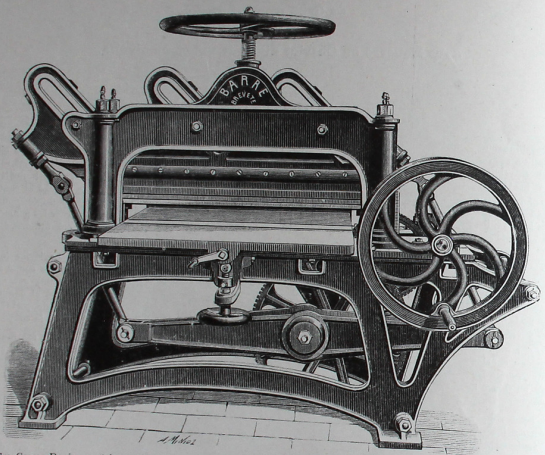
Emballage, **15** et **25** fr.

Affûtage et Réparation des lames de tous systèmes, prix de gré à gré.

Machine à couper le Papier

à mouvement continu et à parallélogramme

marchant à bras et à vapeur



Ces Coupe-Papier sont les seuls dans lesquels la lame soit tirée par ses extrémités et qui puissent être réglés instantanément, quelle que soit la largeur de la lame.

Une disposition spéciale permet de régler le porte-lame afin que le tranchant de la lame descende toujours bien horizontalement. Le plateau peut avancer: on obvie ainsi à l'inconvénient de faire toujours couper la lame au même point de la réglette, le niveau du plateau pouvant se régler, une *coupe absolument d'équerre* est toujours obtenue. Ce Coupe-Papier possède un nouveau régulateur toujours juste.

Le principe de la construction de ce Coupe-Papier lui donne une douceur, une régularité et une production supérieures à tous autres systèmes, reconnues et appréciées par tous les praticiens.

LA MAISON SE CHARGE DE L'AFFUTAGE DES LAMES ET DE LA FOURNITURE DES RÉGLETTES PLANCHETTES, VIS, ETC.

DIMENSIONS	PRIX avec plateau et régulateur en fonte	PRIX DES LAMES	EMBALLAGE
0m60	1.000 fr.	60 fr.	40 fr.
0m70	1.250 »	70 »	50 »
0m80	1.400 »	80 »	70 »
0m90	1.700 »	90 »	80 »
1m00	2.200 »	100 »	90 »
1m10	2.700 »	110 »	100 »
1m30	3.200 »	130 »	115 »
1m50	3.700 »	150 »	130 »

SERVICE ORGANISÉ POUR PRENDRE ET REPORTER LES LAMES DE TOUS GENRES ET DE TOUS SYSTÈMES A DOMICILE DANS PARIS.

La Machine est livrée avec deux lames. — Le prix du mouvement au moteur avec poulies fixe et folle est de ..... 80 fr.

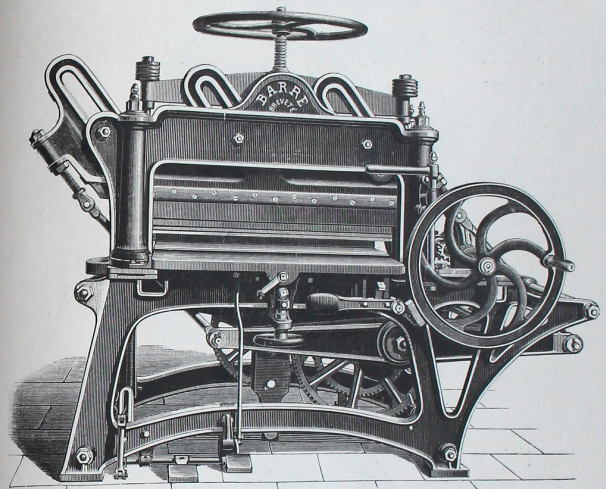
Système pour obtenir le débrayage automatique ou facultatif, avec frein ..... 200 fr.

Appareil pour rogner les bandes étroites (tout en fer) ..... de 35 à 55 fr.

Réparations de Coupe-Papier de tous genres, prix de gré à gré.

Machine à couper le Papier

avec Pression automatique, Indicateur de coupe, Frein, Débrayage automatique et facultatif instantanés



Ces Coupe-Papier diminuent la fatigue du coupeur, rendent tout accident impossible, augmentent la production et réalisent une économie de 50 °/₀ sur la main-d'œuvre. Ils se recommandent spécialement pour la coupe de papiers à cigarettes, des étiquettes, de la brochure. Ces Coupe-Papier marchent au moteur.

La pression du presse-papier est obtenue à l'aide d'une came et non à l'aide de contre-poids comme dans la plupart des coupe-papier à pression automatique. Il résulte de cette disposition que la pression est aussi puissante qu'on le désire, et que le Coupe-Papier peut couper à plein format avec une précision absolue. Ce Coupe-Papier possède un indicateur de coupe. Lorsque la lame arrive au sommet de sa course, le Coupe-Papier se débraye automatiquement et un frein arrête le volant.

Il suffit d'enlever un axe pour que ce Coupe-Papier puisse fonctionner comme un coupe-papier à pression ordinaire. A un moment quelconque de la course de la lame, le Coupe-Papier peut être arrêté instantanément, à laide d'une pédale.

Agencement spécial du volant qui reste toujours à la même hauteur, à la main de l'ouvrier, soit en serrant, soit en desserant; la lame et le presse-papier remontent et le volant ne bouge pas.

LA MACHINE EST LIVRÉE AVEC DEUX LAMES ACIER TREMPÉ

DIMENSIONS	PRIX	PRIX DES LAMES	EMBALLAGE	Commande électrique COMPLÈTE Courant continu 110 volts
0m80	2.050 fr.	80 fr.	70 fr.	960 fr.
1m00	2.600 »	100 »	80 »	1.060 »
1m15	3.400 »	115 »	105 »	1.160 »
1m35	4.500 »	135 »	145 »	1.200 »
1m50	5.300 »	150 »	170 »	1.200 »

LA MACHINE EST DISPOSÉE POUR MARCHER AU MOTEUR

Accessoires pour rogner les gouttières et les têtes et queues des Volumes

Une pièce à coulisse et son dessous pour gouttière, grandeur moyenne: Longueur, 0m30. — Largeur, 0m21 et 0m15. 25 fr

Une équerre de devant et vis . . . . . 5 »

Deux plaques à coulisse avec quatre vis et huit mandrins, pour tête et queue . . . . . 15 »

Un bois supplémentaire . . . . . 4 »

Appareil pour rogner les bandes étroites (tout en fer) . . . . . de 40 à 55 fr.

Cisaille à ébarber les Volumes

Montée sur pied en bois solide

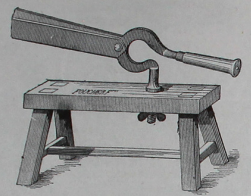
Cet instrument demande une fabrication solide et soignée et il faut toujours rechercher un modèle sérieux, c'est-à-dire un modèle fort.

Ces Cisailles sont montées sur un pied en hêtre, solide.

A la demande, nous faisons ces pieds avec la table plus large et plus forte que les ordinaires.

Prix de gré à gré.

RÉPARATIONS ET AFFUTAGE DE LAMES DE CISAILLES



Cet instrument demande une fabrication solide et soignée et il faut toujours rechercher un modèle sérieux, c'est-à-dire un modèle fort.

Ces Cisailles sont montées sur un pied en hêtre, solide.

A la demande, nous faisons ces pieds avec la table plus large et plus forte que les ordinaires.

Prix de gré à gré.

RÉPARATIONS ET AFFUTAGE DE LAMES DE CISAILLES

Cisaille de 0m40	**66** fr.	**Cisaille** de 0m50	**86** fr.
— de 0m45	**76** »	— de 0m55	**96** »

Pied seul de **12** à **18** fr.

La longueur se mesure du milieu de l'axe à l'extrémité des lames

Coupe-Papier petit modèle à levier

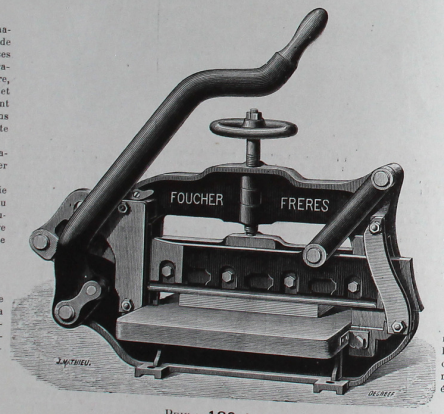
Tout en fonte

Cette petite machine rend de grands services pour tous travaux de reliure, d'impression, et sert également pour échantillons d'étoffes, de toute espèce.

Épaisseur maximum à rogner 45 m/m.

Elle est munie d'une équerre ou guide mobile coulissant derrière la lame dans le plateau.

Avec 3 vis de rechange pour la lame, 12 planchettes, clés, tournevis et tourne-écrou.



Cette petite machine rend de grands services pour tous travaux de reliure, d'impression, et sert également pour échantillons d'étoffes, de toute espèce.

Épaisseur maximum à rogner 45 m/m.

Elle est munie d'une équerre ou guide mobile coulissant derrière la lame dans le plateau.

Avec 3 vis de rechange pour la lame, 12 planchettes, clés, tournevis et tourne-écrou.

Prix : **180** francs

Lame de rechange..... 20 fr. Affûtage de ces lames..... 1 fr.

Emballage en 1 caisse 8 fr. pour l'Europe. Emballage en 1 caisse 10 fr. pour Outre-Mer

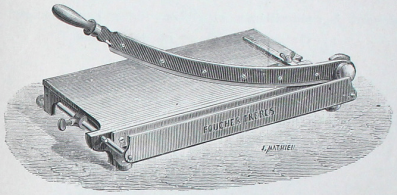
Cisaille ordinaire à main

pour Carton, Cartes et Papier

se plaçant sur une table ou autre meuble

La table est en fonte et munie d'un guide mobile sur le devant et de deux guides dessus, l'un fixe et l'autre mobile.

Les lames sont en acier fondu et fortes et le porte-lame en fer forgé et *non* en fonte.



La table est en fonte et munie d'un guide mobile sur le devant et de deux guides dessus, l'un fixe et l'autre mobile.

Les lames sont en acier fondu et fortes et le porte-lame en fer forgé et *non* en fonte.

Cisaille de 0m35	**65** fr.	**Cisaille** de 0m55	**95** fr.
— de 0m45	**75** »	— de 0m70	**130** »
Lames de rechange pour 0m35, *la paire*	**20** »	**Lames** de rechange pour 0m55, *la paire*	**30** »
— — pour 0m45, —	**25** »	— — pour 0m70, —	**45** »

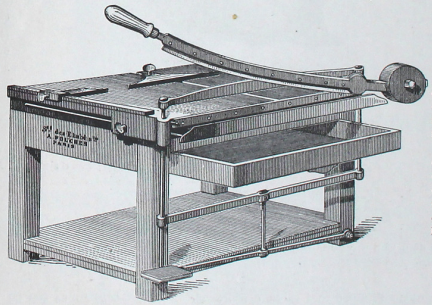
Ces lames toutes finies et prêtes à monter.

Cisaille à Carton

Pied en bois et tiroir avec guides mobiles et à pédale

Le porte-lame et le guide de pression sont en fer forgé et *non* en fonte.

Elle est munie de guides mobiles dessus et devant, d'un tiroir pour recevoir les coupes et d'une tablette en bas.



Le porte-lame et le guide de pression sont en fer forgé et *non* en fonte.

Elle est munie de guides mobiles dessus et devant, d'un tiroir pour recevoir les coupes et d'une tablette en bas

Cisaille de 0m70	**300** fr.	**Cisaille** de 0m90	**375** fr.
— de 0m80	**350** »	— de 1m »	**400** »
Lames de rechange pour 0m70, *la paire*	**45** »	**Lames** de rechange pour 0m90, *la paire*	**70** »
— — pour 0m80, —	**60** »	— — pour 1m », —	**80** »

Ces lames toutes finies, prêtes à monter

Cisaille à Carton modèle fort

montée sur pieds en fonte

Guide du devant à crémaillères et volant pour l'avancement automatique
Guides de dessus en tous sens

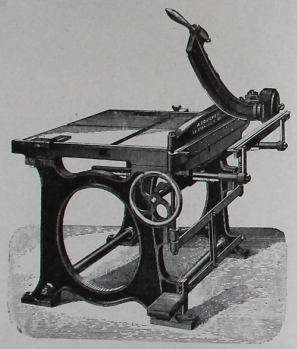
Le porte-couteau est en fer forgé et *non* en fonte.

Les lames sont d'une bonne épaisseur et de qualité.

Ce modèle sert pour tous travaux et rogne les fortes épaisseurs.

Une butée fixe arrête le couteau en l'air.

Les pieds et la table sont très forts, ce qui donne une grande rigidité à cette machine.



Le porte-couteau est en fer forgé et *non* en fonte.

Les lames sont d'une bonne épaisseur et de qualité.

Ce modèle sert pour tous travaux et rogne les fortes épaisseurs.

Une butée fixe arrête le couteau en l'air.

Les pieds et la table sont très forts, ce qui donne une grande rigidité à cette machine.

Cisaille de 0m70	400 fr.	**Lames** de rechange percées et ajustées. *La paire*	65 fr.
— de 0m80	450 »	— — — —	75 »
— de 0m90	500 »	— — — —	85 »
— de 1m00	550 »	— — — —	95 »
— de 1m10	650 »	— — — —	100 »

Avec **guide** du devant à ressorts et à charnières, pour couper les plus petites largeurs, **50** fr. en plus

Emballage pour l'Europe en 1 caisse à claire-voie . . . . . de **20** fr. à **40** fr.
— — Outre-Mer en 1 caisse pleine. . . . . de **30** fr. à **55** fr.

Réparation et Affûtage de Lames de Cisailles de tous modèles, prix de gré à gré.
Démontage des Lames et rajustage sur place.

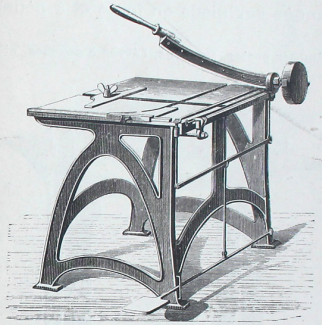
Cisaille pour Cartonniers et Relieurs

tout en fonte

MONTÉE SUR PIEDS OU BATIS EN FONTE MUNIE D'UN GUIDE MOBILE AUTOMATIQUE SUR LE DEVANT, POUR COUPER LES PETITES LARGEURS ET LE NERF

RÉPARATIONS DE CISAILLES

AFFUTAGE DES LAMES DE CISAILLES EN TOUS GENRES ET DE TOUS MODÈLES



MONTÉE SUR PIEDS OU BATIS EN FONTE MUNIE D'UN GUIDE MOBILE AUTOMATIQUE SUR LE DEVANT, POUR COUPER LES PETITES LARGEURS ET LE NERF

RÉPARATIONS DE CISAILLES

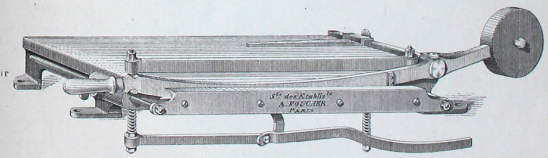
AFFUTAGE DES LAMES DE CISAILLES EN TOUS GENRES ET DE TOUS MODÈLES

GRANDEUR DU CARTON COUPÉ	PRIX	PRIX D'UNE PAIRE DE LAMES DE RECHANGE	EMBALLAGE EUROPE — OUTRE-MER
0m80	425 fr.	75 fr.	23 fr. 30 fr.
0m90	500 »	85 »	28 » 37 »
1m »	575 »	95 »	35 » 45 »
1m10	675 »	105 »	40 » 55 »

Cisaille à Carton, à pression automatique

(modèle spécial). Tout en fonte et fer

Cisaille se plaçant sur une table ou un bâti quelconque



Cette Cisaille, munie de leviers en fer, donne la pression au moment de la coupe, ce qui remplace la pédale des autres modèles ; on peut y adapter le guide à ressorts pour rogner les bandes étroites.

Cisaille de 0m55	guide ordinaire.	**150** fr.	Avec guide à ressorts.	**175** fr.	Bâti ou table hêtre.	**25** fr.
— 0m70	—	**180** »	— —	**210** »	— —	**30** »
— 0m80	—	**225** »	— —	**260** »	— —	**35** »

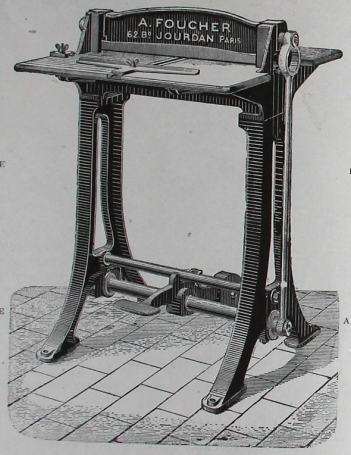
Perforeuse perfectionnée et simplifiée

montée sur pieds en fonte et à pédale

pour Timbres-postes, Coupons, Livres à souches, etc., etc.

AVEC GUIDE MOBILE SE PLAÇANT DEVANT OU DERRIÈRE ET GUIDE OU ÉQUERRE DE COTÉ

AIGUILLES DE RECHANGE LE CENT : **4** FR. **50**



AVEC GUIDE MOBILE SE PLAÇANT DEVANT OU DERRIÈRE ET GUIDE OU ÉQUERRE DE COTÉ

AIGUILLES DE RECHANGE LE CENT : **4** FR. **50**

Cette Machine, très perfectionnée et quoique simplifiée, est construite solidement. L'agencement des aiguilles permet, au moyen d'une butée mobile, de perforer la totalité de l'ouverture ou la moitié, on a ainsi un talon non perforé.

Le porte-aiguilles s'enlève à la main et immédiatement, ce qui facilite la modification des aiguilles ou leur remplacement.

		EMBALLAGE Europe	Outre-Mer
Perforeuse de 0m50 avec guides mobiles et aiguilles de rechange. . .	**450** fr.	**25** fr.	**30** fr.
— de 0m60 — — . . .	**550** fr.	**30** fr.	**35** fr.
— de 0m70 — — . . .	**650** fr.	**35** fr.	**40** fr.
— de 0m80 — — . . .	**750** fr.	**40** fr.	**45** fr.

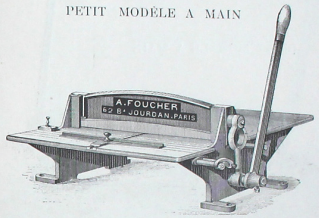
Pour Outre-Mer, ces Machines sont emballées démontées et en caisses pleines.

Perforeuse simplifiée

PETIT MODÈLE A MAIN

Ce modèle simplifié, très fort, permet de perforer la totalité ou la moitié du format.

AIGUILLES DE RECHANGE LE CENT : **4** FR.



Ce modèle simplifié, très fort, permet de perforer la totalité ou la moitié du format.

AIGUILLES DE RECHANGE LE CENT : **4** FR.

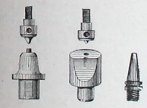
Perforeuse de 0m40 avec guides mobiles.		**250** fr.
— 0m50 —		**300** »
— 0m60 —		**350** »

Emballage de **8** à **12** francs en caisses.

Machines à poser les œillets à la main

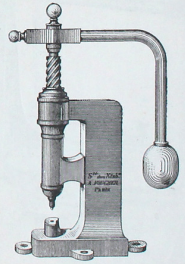
Modèles forts et soignés

Poinçons de rechange **et interchangeables**



La paire, de **2.50** à **3.50** selon grosseur.

Œillets métalliques **de différentes grosseurs** de **0.75** à **1.10** le mille.

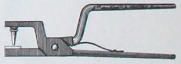


Machine avec poinçon emporte-pièce pour le trou et poinçon pour la pose des œillets.

N° 1. Petit modèle. . . .	**15** fr.
N° 2. Moyen	**20** »
N° 3. Grand	**25** »

Chaque machine est livrée avec 2,000 œillets.

Pince emporte-pièce à main **de toute grosseur.**



Pinces à main de **2.50** à **4.50**
Emporte-pièce de rechange **0.50** à **0.75**

Œillets métalliques **de différentes grosseurs** de **0.75** à **1.10** le mille.

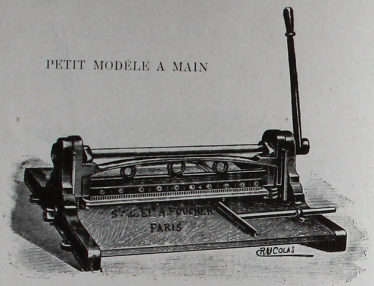
Perforeuses nouveau modèle

Pour tous travaux, Timbres, Étiquettes, Livres à souches, etc.

Ce modèle permet de diviser le perforage au moyen de pièces mobiles agencées spécialement et donnant des intervalles perforés ou non perforés de 5 en 5 centimètres.

Le replacement des pièces mobiles et des aiguilles est des plus faciles.

PETIT MODÈLE A MAIN

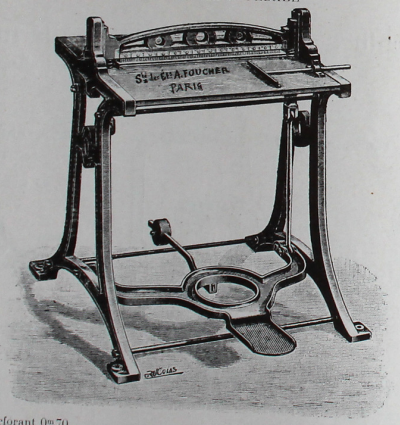


Ce modèle permet de diviser le perforage au moyen de pièces mobiles agencées spécialement et donnant des intervalles perforés ou non perforés de 5 en 5 centimètres.

Le replacement des pièces mobiles et des aiguilles est des plus faciles.

N° 1 Perforant 0m40 . . . . **240** fr. Emballage en 1 caisse. . . **8** fr.
N° 2 — 0m50 . . . . **285** fr. — — **10** fr.

GRAND MODÈLE A PÉDALE



Ce modèle, comme celui ci-dessus, permet de diviser le perforage; il en a absolument les mêmes avantages et il est plus pratique, en ce sens qu'on a les mains libres, ce qui n'est pas dans les machines à levier et à main.

Ce modèle, comme celui ci-dessus, permet de diviser le perforage ; il en a absolument les mêmes avantages et il est plus pratique, en ce sens qu'on a les mains libres, ce qui n'est pas dans les machines à levier et à main.

N° 3 Perforant 0m70 . . . . . **700** fr.
Emballage en 1 caisse. 30 fr.

Aiguilles de rechange pour toutes les Perforeuses, le cent. 4 fr. 50 Par 500 *aiguilles*, 4 fr. le cent

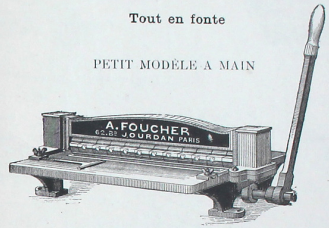
Perforeuses à cames mobiles

Tout en fonte

Les Cames mobiles permettent de diviser le perforage avec interruptions de 5 en 5 centimètres.

Ces Cames se lèvent et restent maintenues sur le sommier au moyen de leur vis, ce qui laisse remonter les aiguilles et facilite leur remplacement s'il y a lieu.

PETIT MODÈLE A MAIN

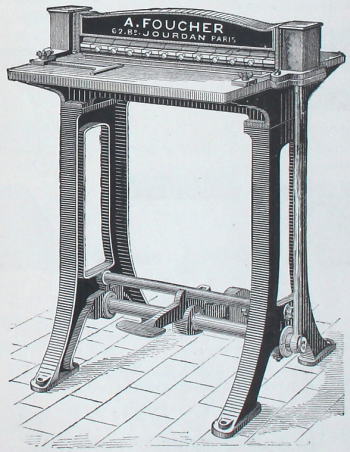


Les Cames mobiles permettent de diviser le perforage avec interruptions de 5 en 5 centimètres.

Ces Cames se lèvent et restent maintenues sur le sommier au moyen de leur vis, ce qui laisse remonter les aiguilles et facilite leur remplacement s'il y a lieu.

N° A de 0m40 perforé . . . . . **300** fr. Emballage **6** fr.
N° B de 0m50 — . . . . . **350** » — **8** »
N° C de 0m60 — . . . . . **400** » — **10** »

GRAND MODÈLE A PÉDALE



Les Cames mobiles permettent de diviser le perforage avec interruptions de 5 en 5 centimètres.

Ces Cames se lèvent et restent maintenues sur le sommier au moyen de leur vis, ce qui laisse remonter les aiguilles et facilite leur remplacement s'il y a lieu.

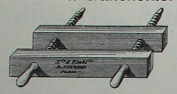
Les Cames mobiles permettent de diviser le perforage avec interruptions de 5 en 5 centimètres.

Ces Cames se lèvent et restent maintenues sur le sommier au moyen de leur vis, ce qui laisse remonter les aiguilles et facilite leur remplacement s'il y a lieu.

		Emballage	Europe	Outre-Mer
N° D de 0m50 perforé	**550** fr.	—	**25** fr.	**30** fr.
N° E de 0m60 —	**650** »	—	**30** »	**35** »
N° F de 0m70 —	**750** »	—	**35** »	**40** »
N° G de 0m80 —	**850** »	—	**40** »	**45** »

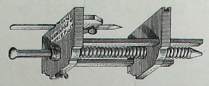
Pour Outre-Mer, les Machines sont emballées démontées et en caisses pleines.

Presse à tranchefiler



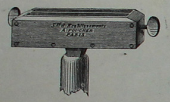
De 0m40 . . . . . 10 fr.
De 0m50 . . . . . 12 »

Fût de Presse à rogner



Fût et son couteau . . . . . 20 »
Talon seul porte couteau 8 50

Composteur à 2 lignes



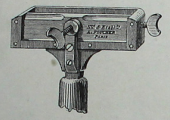
De 6 fr. à 15 fr.
Se fait de toutes dimensions et à la demande.

Pierre à parer les peaux

De 4 fr. à 6 fr.
Pierres à parer les peaux de divers formats.

Composteur universel

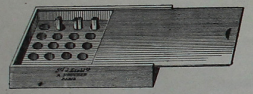
pour tous caractères



Depuis 12 fr. et sur mesures.

Boîte à compartiments

pour lettres de toutes grosseurs



De 6 fr. à 12 fr., selon grandeur et disposition.

Règle en acier à biseau

Modèle léger

Règle mince en acier de 2 à 3 m/m.
Le mètre . . . . . 8 fr.

Plateau emboîtures fer

Bois de 2 centimètres

Formats	Sapin	Hêtre	Chêne
Carré	4 50	5 50	6 50
Raisin	5 50	6 »	7 »
Jésus	6 »	6 50	7 50
Colombier	7 »	7 50	8 50

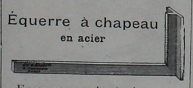
Plateaux doubles formats, sur mesures et plus épais à la demande.

Entre-deux à endosser

Jusqu'à 0m50, le mètre 1 50
Au-dessous . . . . . 2 »

Équerre à chapeau

en acier



Équerre en acier à chapeau se fait de toutes mesures à la demande
Le mètre . . . . . 20 fr.

Plateau ordinaire

Bois de 2 centimètres

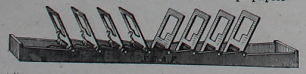
Formats	Sapin	Chêne
Carré	4 »	6 »
Raisin	4 50	6 50
Jésus	5 »	7 50
Colombier	6 »	8 50

Plateaux doubles formats, sur mesures et plus épais à la demande.

Appareil ou guide à ailettes mobiles

pour rogner les bandes étroites au coupe-papier

TOUT EN FONTE ET FER



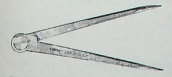
TOUT EN FONTE ET FER

Cet appareil se place devant l'équerre du coupe-papier, on appuie le papier contre, et le presse-papier, en descendant, couche les ailettes, et seul, le papier se trouve serré.

N° 1. Longueur 0m46 pour coupe-papier de 0m50 à 0m60 d'ouverture . . . . . 35 fr.
N° 2. — 0m73 — 0m70 à 0m80 — . . . . . 45 »
N° 3. — 0m86 — 0m90 à 1m » — . . . . . 55 »

Compas ordinaire

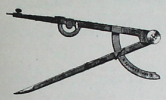
en acier



De 0m18 . . . . . 1 75
— 0m20 . . . . . 2 »
— 0m22 . . . . . 2 25
— 0m24 . . . . . 2 50

Compas brisé à pointe

et avec couteau à tracer



De 0m20 . . . . . 6 fr.
— 0m25 . . . . . 7 »
— 0m30 . . . . . 8 »

Aiguille courbe

La douzaine 1 20
Le cent 7 50

Poinçon à piquer

Ordinaire 0 50
Fort 0 60

Aiguille ordinaire

La douzaine 0 60
Le cent 3 50

Roulette à pointiller

Emmanchée 5 fr.

Couteau à rogner

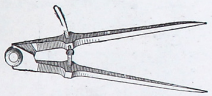
Acier trempé

De différentes largeurs
De 2 25 à 2 50

Compas à ressort

De 0m15 . . . . . 2 50
— 0m18 . . . . . 2 75
— 0m20 . . . . . 3 25
— 0m22 . . . . . 3 50

Compas acier à quart de cercle



De 0m20 . . . . . 3 fr.
0m22 . . . . . 3 50
0m25 . . . . . 4 »

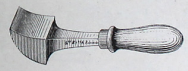
Scie à grecquer simple

Prix . . . . . 5 fr.

Scie à grecquer renforcée

Prix . . . . . 6 fr.

Fer à polir les dos



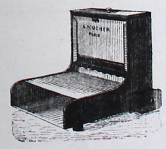
Prix . . . . . 3 fr.

Fer à polir les plats

De 4 à 6 fr.

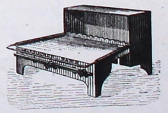
Fourneau à dorer

au charbon



De 0m24 . . . . . 13 fr.
— 0m30 . . . . . 12 »

Fourneau à dorer au gaz



De 0m24, à 1 feu . . . . . 23 fr.
— 0m30, à 2 feux . . . . . 28 »

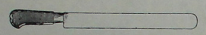
Agate courbe à brunir

Petit modèle . . . . . 3 fr.
Grand — 3 50

Agate plate à brunir

Petit modèle. . . . . 3 fr.
Grand — 3 50

Couteau à or
Bout rond



Prix 2 50

Couteau à or
Bout pointu

Prix 2 50

Couteau à parer

Prix 2 50

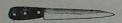
Coussin à or

Prix . . . . . 5 fr.

Couteau à ébarber

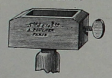
Prix 2 25

Couteau de gainier



Prix 1 50

Composteur
En cuivre



Couteau de gainier

Prix. 1 50

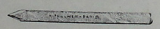
Grattoir pour dos

Prix 0 75

Couteau à rabaisser

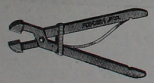
Prix 1 25

Pointe à rabaisser



De 0 fr. 60 à 1 fr. 25

Pince-nerfs en acier



De 2 fr. 50 à 3 fr. 50

Fourreau à rabaisser
(Nouveau modèle)

Prix 3 50

Etui ou fourreau petit modèle

Prix 2 50

Poinçon à endosser plat

Prix 1 25

Poinçon à endosser olive

Prix 1 25

Palette en cuivre
De tous modèles

Fer à filter
Emmanché

De 2 fr. 50 à 3 fr. 50

Roulette en cuivre

Fleuron ou fer à dorer
De tous modèles

Plioir en os
pour la couvrure

Petit modèle. 0 60
Moyen — 0 70
Grand — 0 90

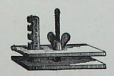
Plioir en buis
large et solide

Petit modèle 0 75
Moyen — 0 90
Grand — . . . . . 1 »

Plioir ordinaire en os

Petit modèle. 0 75
Moyen — . . . . . 1 »
Grand — 1 25

Pince à crémaillère
en fer, écrou en bronze



Prix . . . . . 6 fr.

Ciseau à découper

Petit modèle 2 50
Moyen — 2 75
Grand — 3 25

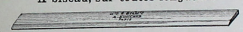
Aiguille à patin

La paire. 1 25

Règles en acier
droites, sur toutes longueurs

De 7 à 9 fr. le mètre.

A biseau, sur toutes longueurs



De 10 à 12 fr. le mètre.

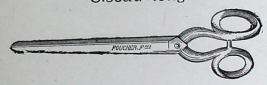
Equerre en acier

de toutes dimensions
Le mètre . . . 12 fr.

Marteau acier à endosser

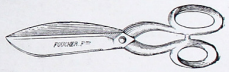
Emmanché . . . . . 3 fr.

Ciseau long



De 0m 20 de long. 4 50
— 0m 24 — 5 50
— 0m 28 — 6 50

Ciseau fort



De 0m 20. . . . . 4 50
— 0m 24. . . . . 5 50
— 0m 28. . . . . 6 50

Ais ferrés à endosser

De 0m 30 la paire 5 50
— 0m 35 — . . . . . 6 »
— 0m 40 — 6 50
— 0m 45 — . . . . . 7 »
— 0m 50 — 7 50

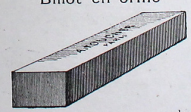
Marteau à battre

Grand modèle à 2 têtes. . . . 9 fr.
Petit — à 1 — . . . . . 7 »

Mandrin en bois
pour le dos des registres

Prix. . . . . 18 fr.

Billot en orme



De 45 × 10 × 8 . . . . . la paire 5 fr.
— 50 × 12 × 10 . . . . . — 6 50
— 55 × 14 × 10 . . . . . — 8 50
— 60 × 16 × 12 . . . . . — 11 50

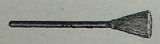
Nous donnons ici des mesures ordinaires, mais nous les faisons à la demande.

Tas à battre en fonte
raboté et dressé

Grand modèle 50 × 40 . . . . . 40 fr.
Moyen — 45 × 35 . . . . . 30 »
Petit — 32 × 22 . . . . . 15 »

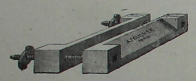
Nous donnons nos modèles courants, mais pouvons les faire à la demande sur mesures.

Balai à jasper



De 0 50 à 0 75

Presse à dorer les dos



De 0m30. . . . . 18 fr.
— 0m40. . . . . 20 »
— 0m50. . . . . 23 »

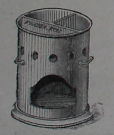
Frottoir en buis

Prix . . . . . 1 fr.

Lampe à gaz
pour pots à colle

Prix . . . . . 6 fr.

Pot à colle ordinaire

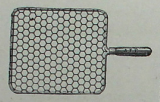


De 0m20 . . . . . 12 fr.
— 0m24 . . . . . 14 »

Avec bassine en cuivre

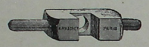
De 0m20. . . . . 16 fr.
— 0m24. . . . . 20 »

Grille à jasper



De 2 25 à 2 50

Clé de presses



Prix 2 50

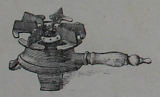
Pinceau ordinaire

De 0 50 à 1 25

Pinceau à virole

De 0 90 à 3 50

Appareil à gaz
pour pots à colle



Petit modèle. . . . 4 fr. 50
Moyen modèle. . . 5 fr. 50
Grand modèle . . . 6 fr. 50

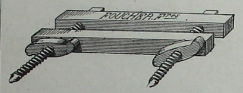
Pot à colle tout en cuivre
de toutes dimensions et de tous genres

De 12 à 25 fr. et au-dessus.

Brosse à jasper

Prix . . . . . 2 fr.

Presse à dorer sur tranches

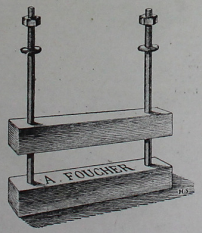


Prix . . . . . 12 fr.

Frottoir-Grattoir en fer

Prix . . . . . 3 fr.

Presse à endosser
Jumelles en fer



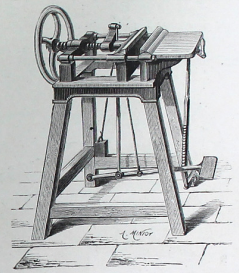
De 0m30 . . . . . 18 fr.
— 0m40 . . . . . 20 »
— 0m50 . . . . . 23 »

Étau à endosser ordinaire

monté sur pied en bois

LES MORDS DE CET ÉTAU SONT EN ACIER

CETTE MACHINE EST CONSTRUITE AVEC UNE GRANDE SOLIDITÉ



LES MORDS DE CET ÉTAU SONT EN ACIER

CETTE MACHINE EST CONSTRUITE AVEC UNE GRANDE SOLIDITÉ

Étau à endosser N° 1. 0m40 de mords . . . . . **300** fr.
— — N° 2. 0m50 . . . . . **330** »
— — N° 3. 0m60 . . . . . **360** »

Emballage pour l'Europe . . . . . de **25** à **30** fr.
— — Outre-Mer . . . . . — **30** à **40** fr.

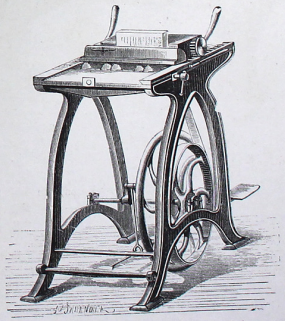
Machine à grecquer (dite Scie à grecquer)

pour faire l'emplacement de la ficelle dans le dos des volumes

MARCHANT A PÉDALE
AVEC 6 LAMES CIRCULAIRES
MONTÉES SUR LEUR BAGUE
Prix 425 fr.

EMBALLAGE POUR L'EUROPE
25 francs

EMBALLAGE POUR OUTRE-MER
35 francs



MARCHANT A VAPEUR
(Bâtis renforcés)
AVEC 6 LAMES CIRCULAIRES
MONTÉES SUR LEUR BAGUE
Prix 475 fr

EMBALLAGE POUR L'EUROPE
25 francs

EMBALLAGE POUR OUTRE-MER
35 francs

Le volume est monté sur un chariot à deux poignées et crémaillères, ce qui donne une grande sécurité et une marche régulière; cette Machine est nécessaire dans tous les ateliers de reliure et sert pour toute grosseur de volumes.
Réparation de lames-scies circulaires, Redressage, Taillage des dents et Affûtage, prix de gré à gré.

Etau à endosser tout en fonte

Modèle fort

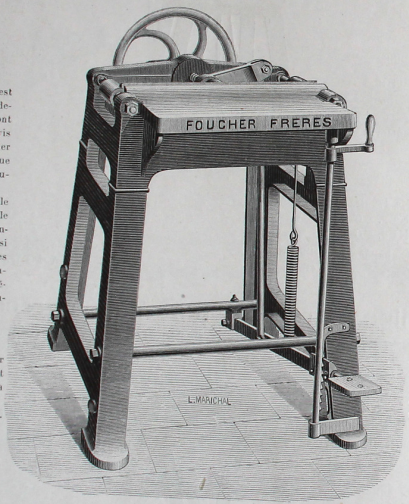
Mords en acier, pédale à ressort supprimant le contrepoids

Cette Machine est construite solidement, les mords sont en acier fondu, la vis de serrage en acier également, ainsi que les guides ou coulants.

En supprimant le contrepoids par le ressort on évite l'encombrement et aussi tout accident. Les mords sont démontables, peuvent se réparer ou se remplacer facilement.

Réparations d'étaux à endosser soit sur place soit dans nos ateliers à la demande.

Prix de gré à gré.



Cette Machine est construite solidement, les mords sont en acier fondu, la vis de serrage en acier également, ainsi que les guides ou coulants.

En supprimant le contrepoids par le ressort on évite l'encombrement et aussi tout accident. Les mords sont démontables, peuvent se réparer ou se remplacer facilement.

Réparations d'étaux à endosser soit sur place soit dans nos ateliers à la demande.

Prix de gré à gré.

N° 1	Dimension des mords	0m40	. . . . .	**350** fr.	Emballage	**18** fr.	pour outre mer	**28** fr.
N° 2	—	—	0m50	. . . . .	**400** »	—	**20** »	—	**30** »
N° 3	—	—	0m60	. . . . .	**450** »	—	**25** »	—	**35** »

Pour endosser avec cette Machine on se sert du marteau acier à main.

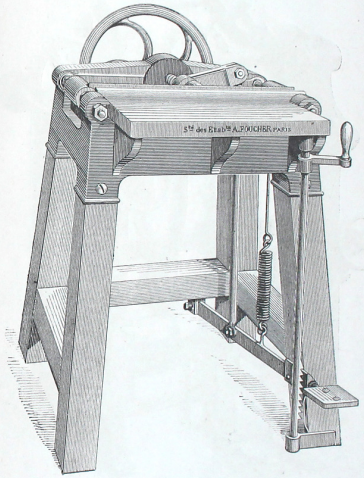
Étau à endosser sur pied bois *(Voir page 35).*

Rouleau à endosser perfectionné *(Voir page 38).*

Etau à endosser

pied en bois, modèle fort

Mords en acier, pédale à ressort supprimant le contrepoids



N° 1	Dimensions des mords	0m40	. . . . .	**300** fr.
N° 2	—	—	0 50	. . . . .	**325** »
N° 3	—	—	0 60	. . . . .	**350** »

Emballage en 1 caisse, de 15 à 25 fr. pour l'Europe
— 1 — 25 à 35 fr. pour outre-mer

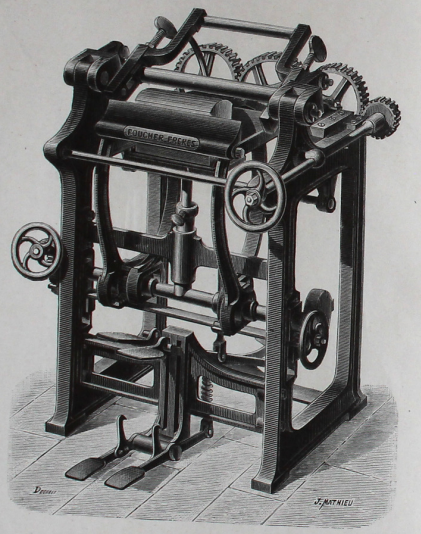
Pour endosser avec cette Machine on se sert du marteau spécial à main

Étau à endosser sur pied fonte *(Voir pages 35 et 36).*

Rouleau à endosser perfectionné *(Voir page 38).*

Rouleau à endosser nouveau modèle

Tout en fonte et acier



Longueur des mords 0m30	**750** fr.	Emballage	**25** et **35** fr.
— — 0 50	**900** »	—	**30** — **40** »
— — 0 62	**1.150** »	—	**35** — **50** »

Ces Machines sont munies des derniers perfectionnements ; le réglage des mords se fait dans tous les sens et automatiquement. Elles fonctionnent presque dans tous les ateliers de reliure.

Réparations de Rouleaux à endosser, prix de gré à gré.

Appareil à biseauter et rogner le Carton

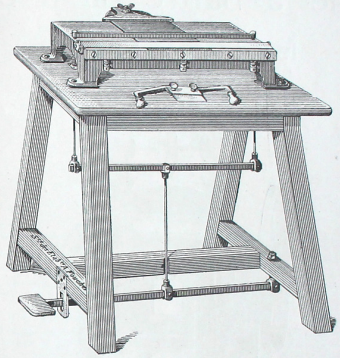
de toutes épaisseurs

Cet Appareil est tout en fonte avec *lames* et *couteaux acier*, monté sur une table solide.

Il est muni d'un *guide d'équerre* et d'un *guide à pédale*.

Une *règle en acier* permet de donner la pente voulue.

L'outil ou *plane*, pour rogner, est muni d'un *couteau mobile en acier trempé*.



Cet Appareil est tout en fonte avec *lames* et *couteaux acier*, monté sur une table solide.

Il est muni d'un *guide d'équerre* et d'un *guide à pédale*.

Une règle mobile en acier permet de donner la pente voulue.

L'outil ou *plane*, pour rogner, est muni d'un *couteau mobile en acier trempé*.

Appareil livré avec sa table, comme le dessin ci-dessus et 6 couteaux . . . . . **350** fr.
Emballage . . . . . de **15** à **25** fr.

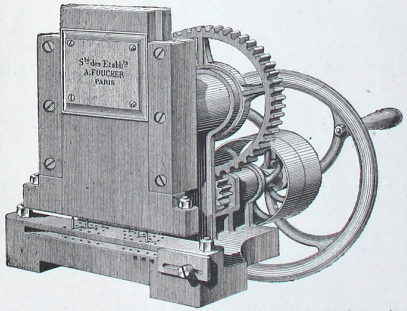
Machine à piquer et perforer le Carton

tout en fonte et fer, à bras et à vapeur

La force et les dispositions diverses de cette Machine la rendent indispensable dans un atelier de reliure.

On peut piquer et perforer les cartons de plusieurs trous à la fois; nous la disposons à la demande.

Elle se place sur une table.



La force et les dispositions diverses de cette Machine la rendent indispensable dans un atelier de reliure.

On peut piquer et perforer les cartons de plusieurs trous à la fois; nous la disposons à la demande.

Elle se place sur une table.

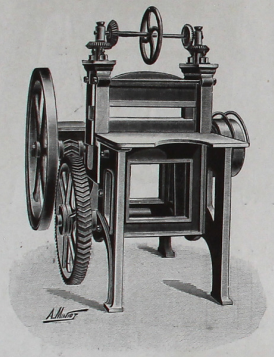
Machine forte pour le perçage et perforage des cartons de toutes sortes, *marchant à bras* . **300** fr.
Vapeur, en plus . . . **25** fr. | Emballage . . . . . **6** fr.

Machine à battre ou à écraser

les dos des Volumes

CETTE MACHINE
D'UNE
TRÈS GRANDE PUISSANCE
EST D'UN RÉGLAGE
TRÈS RAPIDE

ELLE EST DISPOSÉE
POUR MARCHER
AU MOTEUR



CETTE MACHINE
D'UNE
TRÈS GRANDE PUISSANCE
EST D'UN RÉGLAGE
TRÈS RAPIDE

ELLE EST DISPOSÉE
POUR MARCHER
AU MOTEUR

Prix de la Machine marchant au moteur . . . . . **1.500** fr.

Poids, environ 1.000 kilos.

Emballage Europe . . . . . **35** fr.

— Outre-Mer . . . . . **50** fr.

Cette Machine sert à écraser les dos des volumes, avant la rognure

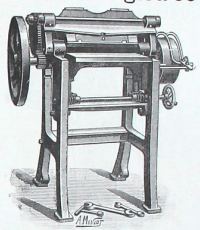
Son emploi donne un bien meilleur résultat que l'écrasage au marteau, et procure une grande économie au point de vue de la main-d'œuvre.

Avec cette Machine, et la Machine à arrondir, le bruit assourdissant des marteaux sur les tas à battre est complètement supprimé des ateliers.

Machine à arrondir le dos des Livres

et des Registres

CETTE MACHINE
EST LIVRÉE AVEC UNE TABLE
PLACÉE A GAUCHE
DE L'OUVRIER



CETTE MACHINE
EST
DISPOSÉE POUR MARCHER
AU MOTEUR

DIMENSIONS	PRIX avec marche au Moteur	PRIX avec marche au Moteur et à Pédale	POIDS	EMBALLAGE Europe	EMBALLAGE Outre-Mer
0m45	775 fr.	825 fr.	360 kil.	30 fr.	40 fr.
0m60	900 »	950 »	410	35 »	50 »

Par l'emploi de cette Machine, les dos des livres ou registres sont arrondis avec plus de régularité qu'à la main. L'économie de main-d'œuvre est considérable. — Le bruit est complètement supprimé dans les ateliers.

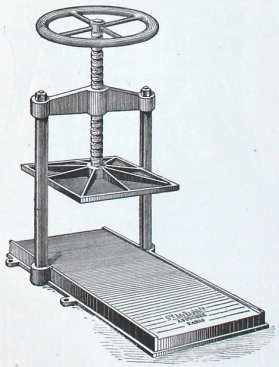
Petite Presse de relieur

Tout en fer et fonte, se plaçant sur une table ou un bâti quelconque

La traverse et les colonnes sont en fer, la platine est guidée par des rainures dans les colonnes.

Cette Petite Presse peut servir pour tous travaux de reliure, papeterie, etc.

Le marbre ou socle est prolongé sur le devant et permet de glisser les plateaux régulièrement sous la platine; elle peut servir pour empreintes, voire même impressions en l'agençant à la demande.



La traverse et les colonnes sont en fer, la platine est guidée par des rainures dans les colonnes.

Cette Petite Presse peut servir pour tous travaux de reliure, papeterie, etc.

Le marbre ou socle est prolongé sur le devant et permet de glisser les plateaux régulièrement sous la platine; elle peut servir pour empreintes, voire même impressions en l'agençant à la demande.

Petite Presse platine de 48 × 35 . . . . . **300** fr.

Emballage **15** fr.

Machine forte à couper les Coins

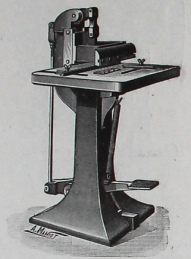
et Languettes des Boîtes en carton

SUPPLÉMENT

MOUVEMENT AU MOTEUR

PRIX : **150** FR.

Cette Machine est très forte et permet de découper les cartons épais.



UN JEU DE COUTEAUX

DE RECHANGE

PRIX : **80** FR.

Cette Machine est très forte et permet de découper les cartons épais.

Machine à pédale. . . . . **600** francs | Emballage en 1 caisse. . . . . **20** francs

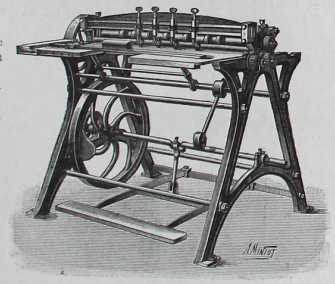
Cisaille circulaire avec Tracettes

La Cisaille est livrée avec 10 paires de couteaux et 4 tracettes.

Une tracette supplémentaire vaut **30** francs.

Les arbres de ces Cisailles sont en acier fondu afin d'avoir une grande rigidité.

Ils ont 0m06 de diamètre pour le modèle n° 2 et 0m04 de diamètre pour le modèle n° 3.



La Cisaille est livrée avec 10 paires de couteaux et 4 tracettes.

Une tracette supplémentaire vaut **30** francs.

Les arbres de ces Cisailles sont en acier fondu afin d'avoir une grande rigidité.

Ils ont 0m06 de diamètre pour le modèle n° 2 et 0m04 de diamètre pour le modèle n° 3.

Modèle n° 2

DIMENSIONS du carton coupé	PRIX à pédale ou au moteur	PRIX au moteur et à pédale	PRIX d'une paire de couteaux	EMBALLAGE
1m00	2.000 fr.	2.050 fr.	40 fr.	45 fr.
1m10	2.100 »	2.150 »	40 »	50 »

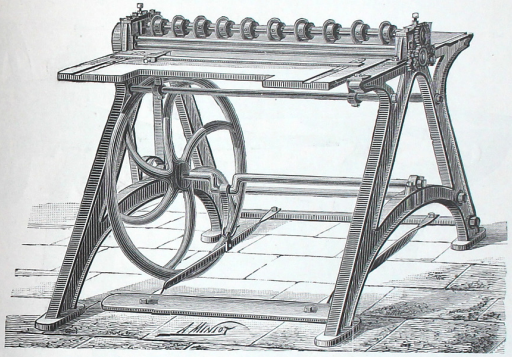
Modèle n° 3

DIMENSIONS du carton coupé	PRIX à pédale ou au moteur	PRIX au moteur et à pédale	PRIX d'une paire de couteaux	EMBALLAGE
0m90	1.500 fr.	1.550 fr.	32 fr.	35 fr.
1m00	1.600 »	1.650 »	32 »	40 »

Affûtage et Réparation de couteaux circulaires de tous modèles, prix de gré à gré.

Cisaille circulaire

Petit modèle à pédale



N° 2. Cette Machine est d'une construction très soignée et sert pour les cartons épais comme pour les minces. Les couteaux en acier, trempés et rectifiés, sont montés sur des arbres en acier de 0m06 de diamètre. Un guide sert pour l'entraînement du carton. La Machine est livrée avec 10 paires de couteaux.

DIMENSIONS du carton coupé	PRIX à pédale	PRIX à vapeur et à pédale	PRIX d'une paire de couteaux	EMBALLAGE pour l'Europe	EMBALLAGE Outre-Mer
1m00	1.700 fr.	1.750 fr.	40 fr.	40 fr.	55 fr.
1m10	1.800 »	1.850 »	40 »	50 »	65 »

N° 3. Cette Cisaille coupe le carton mince et le carton d'une épaisseur moyenne. Elle est employée pour couper les chromos, cartes à jouer, cartes de visite, billets de chemins de fer, le carton des cartonnages classiques, etc.

Les couteaux en acier, trempés et rectifiés, sont montés sur des arbres en acier de 0m04 de diamètre. La Machine est livrée avec 10 paires de couteaux.

DIMENSIONS du carton coupé	PRIX à pédale	PRIX à vapeur et à pédale	PRIX d'une paire de couteaux	EMBALLAGE pour l'Europe	EMBALLAGE Outre-Mer
0m90	1.200 fr.	1.250 fr.	32 fr.	35 fr.	45 fr.
1m00	1.300 »	1.350 »	32 »	40 »	55 »

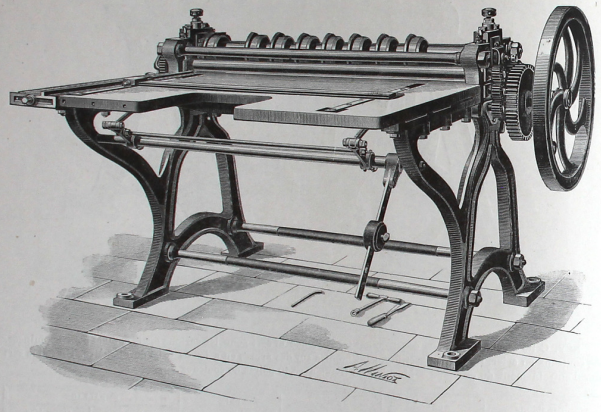
Pour couper de très petites largeurs ou pour un travail spécial, le prix se fixe de gré à gré.

Un système de tracettes peut être adapté à ces Cisailles, la majoration correspondante est de 300 à 350 francs avec 4 molettes. Une molette avec son porte-molette supplémentaires : 50 fr.

Réparation de couteaux circulaires, Rectification et Affûtage, prix de gré à gré.

Cisaille circulaire

Grand modèle fort marchant à vapeur



N° 1. Cette Cisaille est excessivement forte, elle peut couper le carton mince et les plus gros cartons de relieurs et fabricants d'albums. Elle est employée dans les principales fabriques de carton. Les couteaux en acier, trempés et rectifiés, sont montés sur des arbres en acier de 78 millimètres de diamètre. Un guide automatique entraîne le carton.

DIMENSIONS du carton coupé	PRIX	PRIX d'une paire de couteaux	EMBALLAGE	
			pour l'Europe	Outre-Mer
1m00	2.300 fr.	55 fr.	40 fr.	50 fr.
1m15	2.400 »	55 »	50 »	65 »
1m30	2.500 »	55 »	60 »	80 »

Cette Machine est toujours disposée pour marcher au moteur, elle est livrée avec 8 paires de couteaux.

Principaux acquéreurs :

Papeteries du Marais, Maison Hachette et Cie, Imprimeries Réunies, etc.

Réparation des couteaux circulaires, Rectification et Affûtage, prix de gré à gré.

Balancier ou Presse à Col de cygne

pour la Dorure, le Gaufrage, etc.

Cet outil, d'une construction solide et soignée, permet de faire différents genres de travaux.

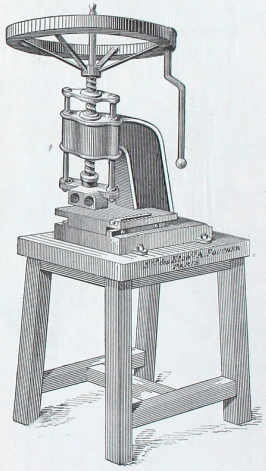
Le *gaufrage*, la *dorure*, le *découpage*, en un mot, tout ce qu'une presse peut faire et s'approprier à ces divers travaux.

Il est monté sur un fort bâti en hêtre.

AVEC APPAREIL A GAZ

POUR LE

CHAUFFAGE DU NEZ



Cet outil, d'une construction solide et soignée, permet de faire différents genres de travaux.

Le *gaufrage*, la *dorure*, le *découpage*, en un mot, tout ce qu'une presse peut faire et s'approprier à ces divers travaux.

Il est monté sur un fort bâti en hêtre.

AVEC APPAREIL A GAZ

POUR LE

CHAUFFAGE DU NEZ

N° 1.	Nez ou platine de	0m10×0m10 avec appareil à gaz et pied en bois	350 fr.
N° 2.	—	— 0m15×0m12 — — —	400 »
N° 3.	—	— 0m20×0m15 — — —	475 »
N° 4.	—	— 0m27×0m20 — — —	650 »

Emballage de **25** à **40** fr.

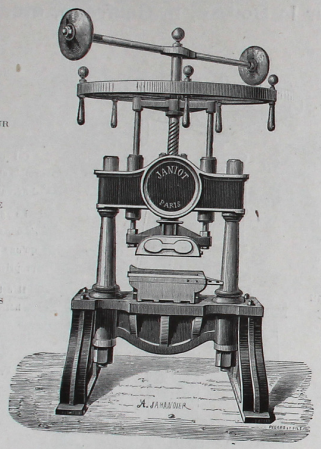
NOTA. — Sur demande, nous faisons des Cols de cygne plus résistants en *acier* au lieu d'être en *fonte*, pour le découpage, l'estampage, etc.; avec cette qualité de métal, il n'y a pas à craindre la rupture du bâti qu'on ne peut garantir en fonte ordinaire.

Balancier pour la Dorure à chaud

l'Estampage et le Découpage

MOUVEMENT
A FRICTION
POUR MARCHER AU MOTEUR
PRIX :
DE **300** A **600** FR.

CE MOUVEMENT S'ADAPTE
AUX
BALANCIERS MOYENS
ET GRANDS MODÈLES
CE QUI PERMET
D'AVOIR LES MAINS LIBRES
POUR
LE TRAVAIL DE DORURE
GAUFRAGE OU AUTRE



MOUVEMENT
A FRICTION
POUR MARCHER AU MOTEUR
PRIX :
DE **300** A **600** FR.

CE MOUVEMENT S'ADAPTE
AUX
BALANCIERS MOYENS
ET GRANDS MODÈLES
CE QUI PERMET
D'AVOIR LES MAINS LIBRES
POUR
LE TRAVAIL DE DORURE
GAUFRAGE OU AUTRE

DIMENSIONS DU NEZ	PRIX	PRIX de l'Appareil à gaz	EMBALLAGE pour l'Europe	EMBALLAGE pour Outre-Mer
140×140 (sans écrou de bronze ni verge). .	450 fr.	15 fr.	25 fr.	30 fr.
140×220 — —	500 »	20 »	40 »	50 »
200×220 (avec écrou de bronze et verge). .	600 »	20 »	45 »	55 »
200×280 — —	1.000 »	25 »	55 »	65 »
250×360 — —	1.300 »	30 »	70 »	80 »
340×470 — —	1.800 »	35 »	80 »	90 »
480×600 — —	2.800 »	50 »	110 »	120 »

Pour le découpage, les pièces devant être renforcées, les prix sont à donner à la demande.

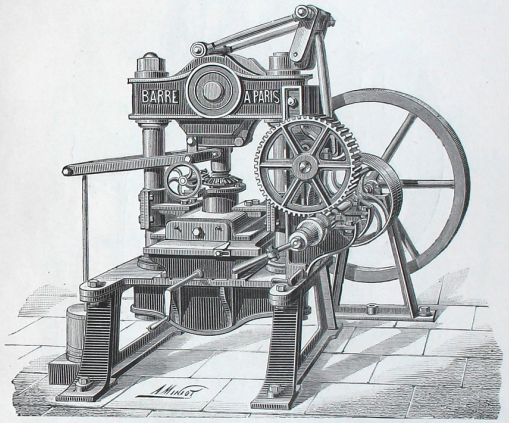
IMPRESSIONS EN NOIR OU COULEURS. — Il peut être adapté à ces Balanciers un mécanisme pour faire le noir. Ce mécanisme se compose d'un encrier, d'une table tournante de distribution, et d'un chariot porte-rouleaux qui vient mécaniquement encrer la plaque.

Prix du système. . . . . de **450** fr. à **500** fr.

Levier porte-rouleaux pour encrer à la main, avec guides . . . . . **50** fr.

Presse à Genouillière (dite Presse anglaise)

pour l'Estampage et la Dorure



Ces Presses, dont la puissance de pression est considérable, se recommandent spécialement pour l'estampage de la toile du passe-partout et pour faire le grain de la basane.

N°	DIMENSIONS DU NEZ OU PLATINE	PRIX	PRIX de l'appareil à gaz	PRIX d'une paire de ressorts de rechange, Acier fondu 1re marque	EMBALLAGE
1	190×250	1.400 fr.	15 fr.	40 fr.	50 fr.
2	220×360	2.000 »	25 »	56 »	75 »
3	300×400	2.200 »	25 »	56 »	80 »
4	360×500	2.800 »	35 »	70 »	120 »
5	400×550	3.000 »	35 »	70 »	130 »
6	540×650	4.000 »	50 »	100 »	150 »
7	650×700	5.500 »	60 »	140 »	200 »

Les nez ou platines des Presses peuvent être chauffés au gaz ou à la vapeur. L'acheteur doit prévenir la maison du mode de chauffage qu'il compte employer. Le nez de la Presse est équilibré par un système de contre-poids ou de ressorts au choix de l'acheteur. Lorsque la machine doit marcher vite, les ressorts sont préférables.

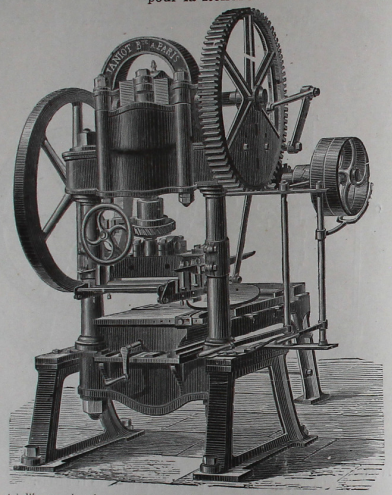
A la demande, ces Presses, depuis le n° 4, se font à 4 colonnes, ce qui est plus avantageux comme surface à utiliser et faciliter le travail (prix de 600 à 1.000 fr. en plus).

Presses à imprimer pour aveugles. — Avec quelques modifications, cette Presse a été transformée en machine à imprimer en relief pour aveugles. Elle donne des résultats parfaits. Aucun plissage ne peut se produire, quel que soit le papier employé.

Presse pouvant imprimer le Jésus. Prix . . . . **4.000** fr. — Emballage . . . . . **150** fr.

Presse au noir et à dorer

pour la Reliure



Cette Presse sert à l'impression des couvertures de livres en noir et en couleur. Elle est la seule qui réponde à ce genre de travail par la perfection de son encrage, la facilité de son emploi et sa grande production.
Elle peut imprimer **500** à **800** épreuves à l'heure, suivant l'habileté de l'ouvrier

LA MACHINE EST LIVRÉE AVEC DEUX JEUX DE ROULEAUX	N°	DIMENSIONS du nez	PRIX	EMBALLAGE
	1	25 × 36	3.200 fr.	80 fr.
	2	35 × 50	4.000 »	100 »
	3	45 × 60	5.200 »	140 »
	4	60 × 70	7.000 »	180 »
	5	70 × 70	8.000 »	200 »

Nouveau système d'encrage cylindrique, supplément..... **800** fr.

NOTA. — Les modèles n°s 4 et 5 sont à quatre colonnes, nous pouvons aussi établir les autres numéros à la demande avec quatre colonnes, ce qui donne plus d'emplacement pour le travail et une plus grande précision dans l'impression.

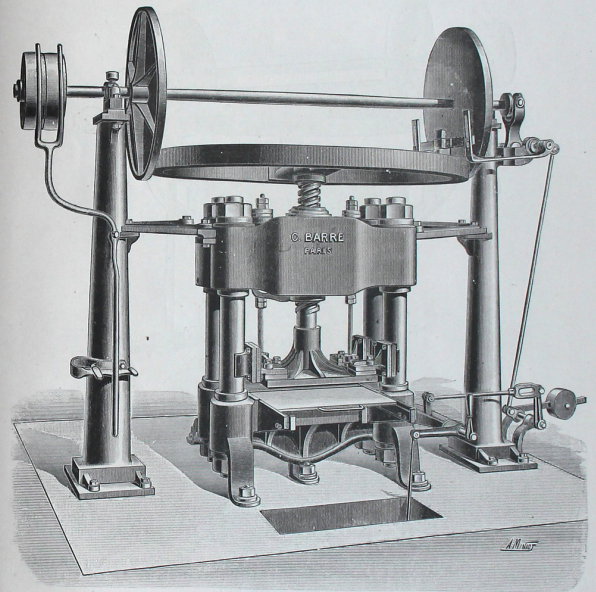
Principaux acquéreurs :

MM. Magnier, Hachette, Engel, Henon, Julien, Mame, à Tours, Sirven, à Toulouse, Berger-Levrault, à Nancy, Oudin, à Poitiers, Desclé, Lefebvre, à Tournai, Schildenecht, à Bruxelles, Domenech, à Barcelone, Monserrat, à Barcelone, Bouret, à Lisbonne, etc., etc.

Le chariot des n°s 1, 2 et 3 porte 3 rouleaux, 2 toucheurs et 1 preneur. Le chariot du n° 4 porte 4 rouleaux, 3 toucheurs et 1 preneur. La Presse au noir peut être utilisée pour la dorure, mais pour ce travail la Presse à genouillère est préférable.

Balancier à Gaufrer et à Découper

à quatre colonnes



DIMENSIONS de la plaque mobile	DIMENSIONS entre colonnes	DIAMÈTRE de la vis	PRIX à simple équipe	PRIX à double équipe	EMBALLAGE
0m40 × 0m50	0m69	0m137	4.625 fr.	4.750 fr.	150 fr.
0m50 × 0m60	0m79	0m147	5.700 »	5.900 »	200 »

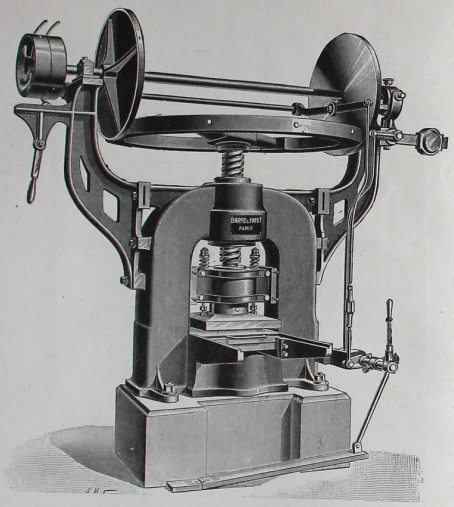
Ces Balanciers sont d'une grande solidité. — La vis est en acier. — Les sommiers et la plaque frappante sont en acier coulé.

Principaux acquéreurs :

Société des Impressions Artistiques. — Léopold Verger et Cie. — Wallays, Nisse et Cie, de Roubaix, etc.

Balancier à Gaufrer et à Découper

à cage d'acier



Observations. — Le mode de construction de ce Balancier, dont la cage est formée d'une seule pièce d'acier coulé, lui assure une solidité extraordinaire et permet de l'employer pour les travaux les plus difficiles, tels que : estampage d'étiquettes et chromos, découpage et estampage de calendriers, de cartons photographiques, etc. La vis est en acier supérieur, le nez et le tas sont en acier coulé.

Avis important. — Ce Balancier s'établit, à la demande du client et sans différence de prix, soit avec le nez et le boisseau reliés à la vis, comme dans les anciens balanciers français, soit avec le nez et le boisseau indépendants et relevés par des ressorts, comme dans les autres genres de balanciers.

Principaux acquéreurs :

L. Verger et Cie. — Barret et Cie. — Dechavannes. — Minot. — Chromographie Artistique du Nord, à Roubaix, etc.

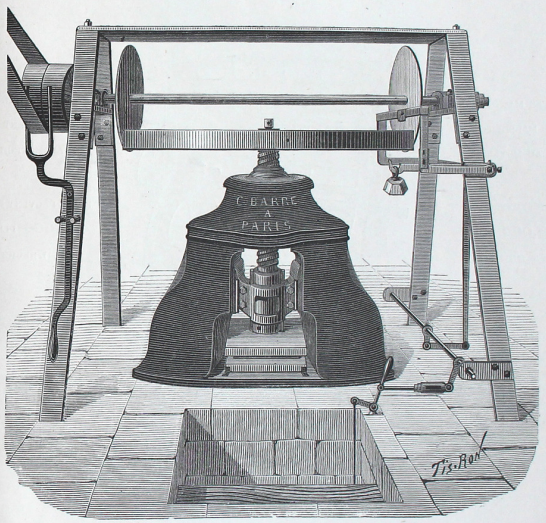
NUMÉROS des formats	DIMENSIONS du nez	DIAMÈTRE de la vis	PRIX avec simple équipe	PRIX avec double équipe	EMBALLAGE
1	310×410	110 m/m	2.600 fr.	2.750 fr.	90 fr.
2	410×510	135 »	4.250 »	4.400 »	120 »
3	510×625	150 »	5.300 »	5.500 »	150 »

Installation électrique à la demande de l'acheteur

Balancier à cage modèle fort

pour la Dorure à froid, le Découpage et l'Estampage

marchant à vapeur, avec mouvement à friction



OUVERTURE de la cage	DIMENSIONS du nez	DIAMÈTRE de la vis	DIAMÈTRE du volant	POIDS TOTAL approximatif	PRIX	EMBALLAGE
0m40	35×25	120 m/m	1m50	2.900 kilos	3.000 fr.	110 fr.
0m50	45×35	140 »	1m70	4.300 »	4.400 »	130 »
0m62	55×42	160 »	2m10	5.400 »	5.500 »	160 »

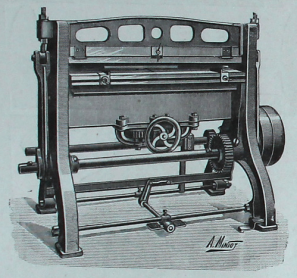
Les volants de ces Balanciers sont fondus sur une forte verge en fer forgé, afin de donner toute sécurité et d'éviter toute rupture. Les plaques du nez sont également en fer forgé.

Il est possible, sur la demande de l'acheteur, d'augmenter un peu la dimension du petit côté de la plaque du nez. Le mouvement à friction peut être supprimé, la diminution qui en résulte se traitera de gré à gré, suivant la grandeur du balancier

Machine à courber les Cartons

CES MACHINES
MARCHENT
AU MOTEUR

ELLES PEUVENT FAIRE
3.000 PLIS
A L'HEURE



CES MACHINES
MARCHENT
AU MOTEUR

ELLES PEUVENT FAIRE
3.000 PLIS
A L'HEURE

DIMENSIONS	PRIX	EMBALLAGE
0m80	1.500 fr.	40 fr.
1m05	2.000 »	50 »
1m30	2.600 »	60 »

Le courbage obtenu par ces Machines remplace le traçage ou rainage des cartons

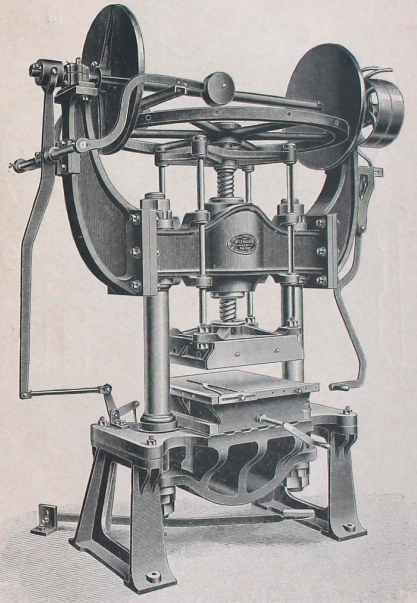
Le carton, au lieu d'être affaibli, est renforcé par cette opération

Deux ouvrières, travaillant simultanément, doublent la production des Machines.

BALANCIER

pour la DORURE à chaud, l'ESTAMPAGE et le DÉCOUPAGE

AVEC
MOUVEMENT
A FRICTION
POUR
MARCHER AU MOTEUR
CE QUI PERMET
D'AVOIR
LES MAINS LIBRES
POUR
LE TRAVAIL
DE
DORURE, GAUFRAGE
OU AUTRE



AVEC
MOUVEMENT
A FRICTION
POUR
MARCHER AU MOTEUR
CE QUI PERMET
D'AVOIR
LES MAINS LIBRES
POUR
LE TRAVAIL
DE
DORURE, GAUFRAGE
OU AUTRE

DIMENSIONS DU NEZ	PRIX	PRIX de l'Appareil à gaz	EMBALLAGE pour l'Europe	EMBALLAGE pour Outre-Mer
200×280	1.300 »	25 »	60 »	70 »
250×360	1.800 »	30 »	75 »	85 »
340×470	2.400 »	35 »	85 »	95 »
480×600	3.500 »	50 »	115 »	125 »

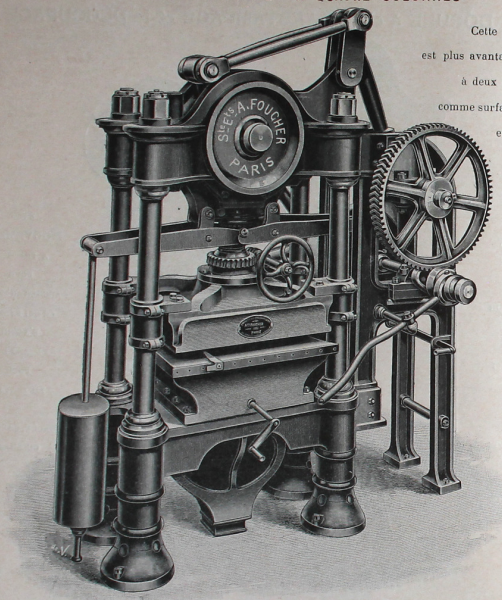
Pour le découpage, les pièces devant être renforcées, les prix sont à donner à la demande.

Les nez de ces Balanciers peuvent être chauffés au gaz ou à la vapeur.

Presse à Genouillière (dite Presse anglaise)

pour l'Estampage et la Dorure

"NOUVEAU SYSTÈME" A QUATRE COLONNES



Cette Presse est plus avantageuse que celle à deux colonnes comme surface à utiliser, et facilite le travail

Ces Presses, dont la puissance de pression est considérable, sont recommandées plus spécialement pour l'estampage.

Numéros	DIMENSIONS DU NEZ OU PLATINE	PRIX	PRIX de l'appareil à gaz	PRIX d'une paire de ressorts de rechange. Acier fondu 1re marque	EMBALLAGE
1	360×500	3.500 »	35 »	70 »	120 »
2	400×550	4.000 »	35 »	70 »	130 »
3	540×650	5.000 »	50 »	100 »	150 »
4	650×700	7.000 »	60 »	140 »	200 »
5	600×830	8.500 »	75 »	200 »	275 »

Les nez ou platines des Presses peuvent être chauffés au gaz ou à la vapeur. L'acheteur doit prévenir la maison du mode de chauffage qu'il compte employer. Le nez de la Presse est équilibré par un système de contrepoids ou de ressorts au choix de l'acheteur. Lorsque la machine doit marcher vite, les ressorts sont préférables.

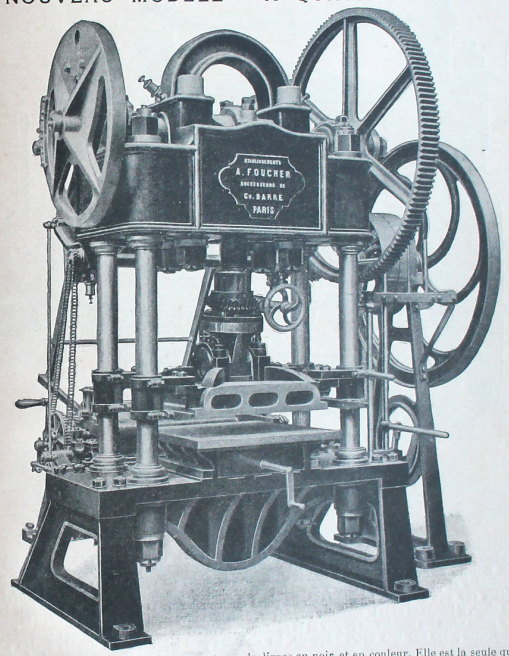
Nous construisons également des prix plus élevés, ces machines tout en « acier », ce qui permet de faire les pressions les plus puissantes.

Les prix sont traités de gré à gré.

Presse au Noir et à Dorer

pour la Reliure

"NOUVEAU MODÈLE" A QUATRE COLONNES



Cette Presse sert à l'impression des couvertures de livres en noir et en couleur. Elle est la seule qui réponde à ce genre de travail par la perfection de son encrage, la facilité de son emploi et sa grande production.

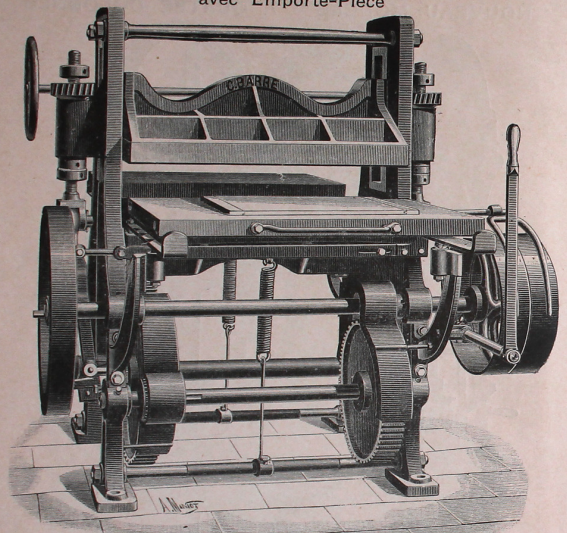
Elle peut imprimer 500 à 800 épreuves à l'heure, suivant l'habileté de l'ouvrier.

LA MACHINE EST LIVRÉE AVEC DEUX JEUX DE ROULEAUX	N°s	DIMENSIONS du nez	PRIX	EMBALLAGE	LA MACHINE EST LIVRÉE AVEC DEUX JEUX DE ROULEAUX
	1	60×70	8.000 »	180 »	
	2	70×70	9.000 »	200 »	

Ce nouveau modèle à quatre colonnes permet de disposer plus facilement de tout l'emplacement et facilite le travail, tout en donnant une plus grande précision dans l'impression.

MACHINE A DÉCOUPER

avec Emporte-Pièce



On obtient avec cette machine un découpage parfait et très rapide d'étiquettes, boites, calendriers, en papier, carte ou carton. La grande solidité de la machine lui permet la bonne exécution de ce travail. Pour découper, on opère de la manière suivante : les feuilles imprimées et piquées sont placées sur un plateau mobile roulant sur des galets. L'ouvrier ajuste l'emporte-pièce sur une étiquette imprimée en un point quelconque de la feuille, puis poussant le plateau mobile sans choc, il l'engage sous le sommier supérieur, dont le mouvement de descente produit la pénétration de l'emporte-pièce dans les feuilles de papier et le découpage. L'ouvrier tire à lui le plateau mobile et ajuste à nouveau l'emporte-pièce sur une autre étiquette. La machine peut fonctionner à double équipe avec deux plateaux mobiles.

Le réglage du sommier s'obtient avec le volant placé à gauche de la machine. L'arrêt se fait instantanément.

FORMATS	DIMENSIONS des plateaux mobiles	PRIX à simple équipe	PRIX à double équipe	EMBALLAGE
Raisin	0m52×0m67	1.700 »	1.800 »	70 »
Grand Colombier	0m66×0m96	2.250 »	2.400 »	90 »

Principaux Acquéreurs :

Vieillemard et ses fils, à Paris. — Oberthur, à Rennes. — Mazerand et Cie, à Cirey-sur-Vezouve. — Ramboz, à Lyon. Schwob et Cie, à Paris. — Champenois et Cie, à Paris. — Maunoury, Wolff et Cie, à Paris.

TABLE

	Pages
Ais à endosser	33
Appareils à bandes étroites	30
Appareils à biseauter et rogner le carton	39
Balanciers col de cygne	45
Balanciers pour la dorure à chaud	46
Balanciers à gaufrer et à découper	49
— à cage, n° 1	50
— — n° 2	51
Billots pour presses	33
Cisailles circulaires avec tracettes	42
— — petit modèle	43
— — grand modèle	44
Cisailles à ébarber	22
— ordinaires	23
— sur pied en bois	23
— — en fonte	24
— Barre tout en fonte	25
— spéciales automatiques	25
Coupe-papier Foucher ordinaire	17
— — automatiques	18
— — à levier	22
— Barres ordinaires	19, 20
— — automatiques	21
Cousoirs	15
Étaux à endosser (Foucher)	36
Étaux à endosser (Barre)	35
Laminoirs	12, 13, 14

	Pages
Machines à arrondir les dos	41
Machines à battre le dos des volumes	40
Machines à couper les coins	42
Machines à courber les cartons	52
Machines à piquer et perforer le carton	39
Machine à poser les œillets	27
Outils divers	15, 27, 30, 32, 33, 34
Perforeuses perfectionnées	26, 27
— à interruptions	28
— à cames	29
Petite presse de relieur, tout en fer	41
Plateaux ordinaires	11, 30
— ferrés	11, 30
Presses à endosser	34
Presses à genouillère	47
Presse au noir	48
Presses à percussion à 4 colonnes	12
— — à vis sans fin	9
— — en bois	11
— hydrauliques	10
Presses à rogner tout en bois	15
— à vis et volant tout en fer	16
— à rogner avec traverses fer	16
Rouleaux à endosser	38
Scies grecques	31, 35
Tas à battre	33

RANGS EN FONTE

(Nouveau Modèle)

PRIX
SUIVANT
DIMENSIONS

Ces Rangs sont hermétiquement clos de tous côtés,
et nous les construisons pour Casses de tous formats, à 1, 2, 3, 4, 5 et 6 rangs.

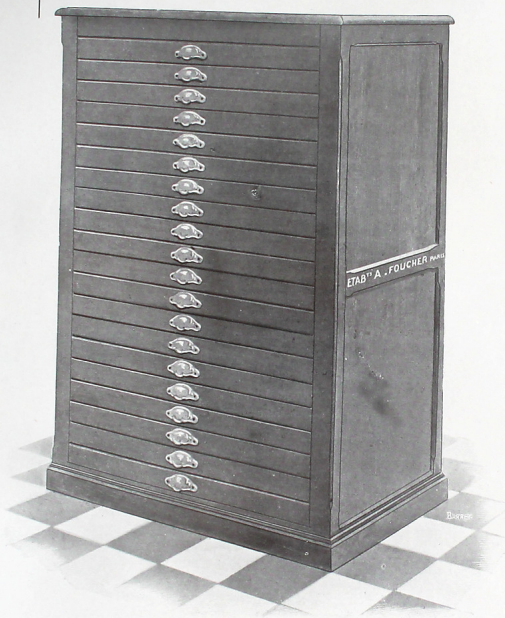
Établissements A. FOUCHER

ANCIENNES MAISONS RÉUNIES :

A. FOUCHER, Matériel d'Imprimerie, Fonderie de Caractères. ... ...
JANIOT, C. BARRE et PAVET, Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs.
BOILDIEU, Matériel d'Imprimerie, Clicherie, Galvanoplastie. ... ...

54-62, boulevard Jourdan, PARIS (XIVe)

MEUBLES A CLICHÉS



Ces meubles sont absolument indispensables dans toutes les Imprimeries, maisons d'Éditions, Journaux, etc., qui ont une grande quantité de clichés, galvanos, similis ou autres, à conserver.

Le capital qu'ils représentent est assez élevé pour qu'on n'en prenne jamais trop de soin, afin de les retrouver en bon état lors d'un prochain tirage.

Les tiroirs qu'ils contiennent ont leurs côtés prolongés de façon à n'être pas obligé de les retirer completement du meuble pour prendre ou déplacer un cliché. Ils sont munis de poignées nickelées.

Ces meubles sont en bois verni, hermétiquement fermés de tous côtés, et nous les construisons sur toutes dimensions.

PRIX SUR DEMANDE AUX

Établissements A. FOUCHER

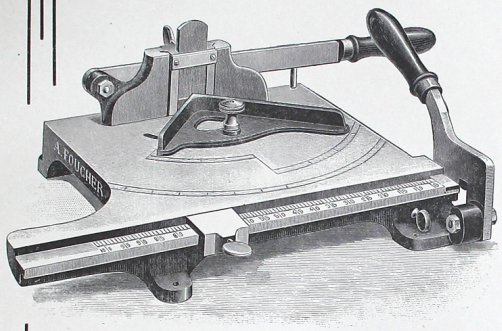
ANCIENNES MAISONS RÉUNIES

A. FOUCHER, Matériel d'Imprimerie, Fonderie de Caractères. ... ...
JANIOT, C. BARRE et PAYET, Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs.
BOILDIEU, Matériel d'Imprimerie, Clicherie, Galvanoplastie. ... ...

54-62, boulevard Jourdan, PARIS (XIVe)

Coupoir-Biseautier

(NOUVEAU MODÈLE)



pour

Filets

Interlignes

et

Espaces

Prix : **140** francs

Ce nouveau Coupoir-Biseautier, dont le rogne-interlignes est indépendant du biseautier, permet de couper sur 105 douzes de justification. Il est, en principe, divisé par 12 points, mais nous pouvons, sur demande, le diviser par 3 ou 6 points. Le guide du devant sert à couper les plus petites longueurs.

En proposant ce nouveau Coupoir-Biseautier à notre clientèle, nous avons cherché à donner un outil très simple en même temps que très solide, et permettant de biseauter avec la justesse la plus irréprochable.

Établissements A. FOUCHER

ANCIENNES MAISONS RÉUNIES :

A. FOUCHER, Matériel d'Imprimerie, Fonderie de caractères

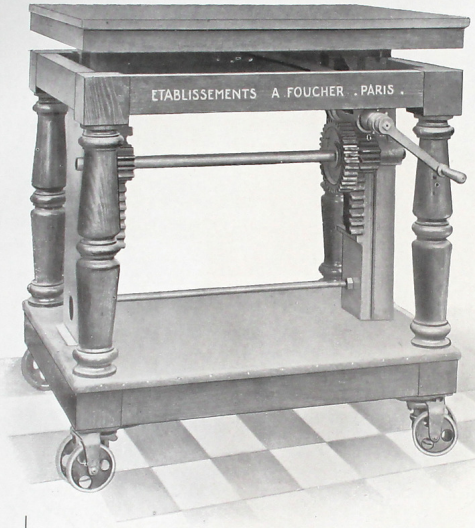
JANIOT, C. BARRE et PAYET, Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs

BOILDIEU, Matériel d'Impr imerie, Clicherie, Galvanoplastie

54-62, boulevard Jourdan, Paris (XIVe)

Marbre à Mouler roulant

avec Crémaillère de hausse



Cette table à mouler
remplace
avantageusement
l'ancienne
à marbre fixe.

Elle est en fonctions
dans
tous les Quotidiens
et dans
les principaux ateliers
de
Stéréotypie.

PRIX SUIVANT DIMENSIONS

Établissements A. FOUCHER

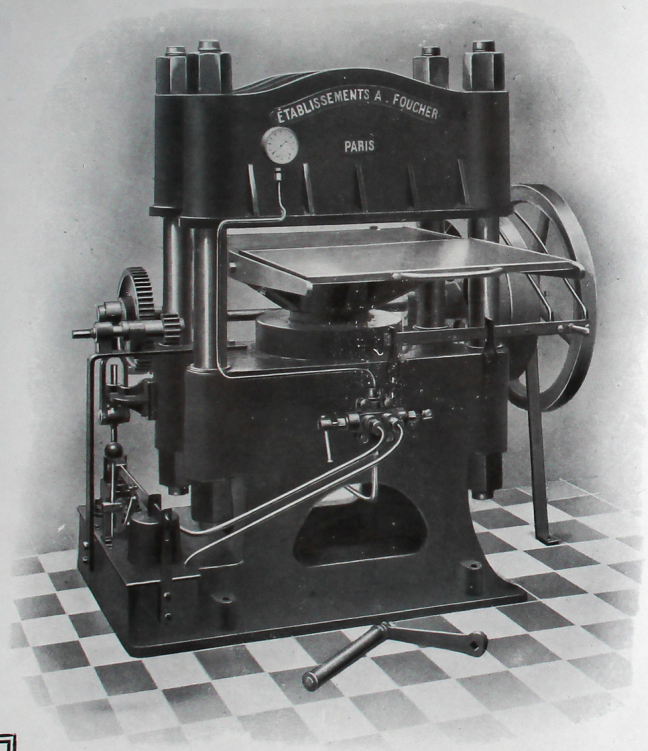
ANCIENNES MAISONS RÉUNIES :

A. FOUCHER, Matériel d'Imprimerie, Fonderie de Caractères
JANIOT, C. BARRE et PAYET, Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs
BOILDIEU, Matériel d'Imprimerie, Clicherie, Galvanoplastie

54-62, boulevard Jourdan, PARIS (XIVe)

PRESSE HYDRAULIQUE

Spéciale pour Stéréotypie et Galvanoplastie



Platine : 76×57. **Pression : 150 tonnes.**

Prise d'empreintes avec la perfection la plus absolue.

Marche à bras ou au moteur.

Déclenchement automatique quand la pression maximum est atteinte.

Mise en pression rapide. Indicateur de pénétration facultatif.

Pas de fondations spéciales, la pompe faisant corps avec la presse, d'où minimum d'encombrement et grande facilité d'installation.

PRIX : 3.500 francs

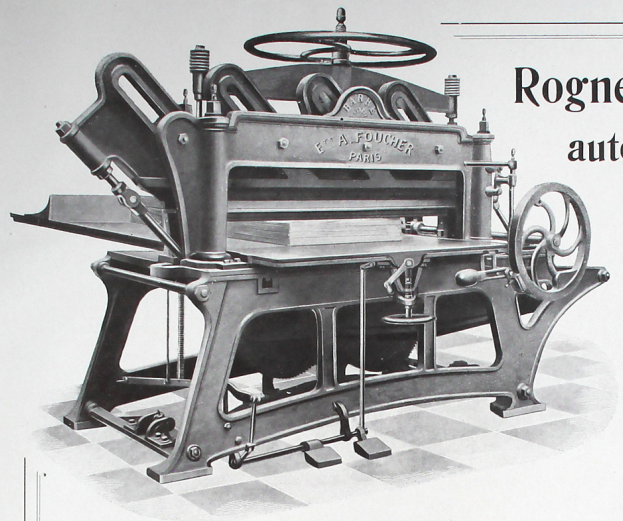
La même Presse se construit en « Acier coulé » donnant 400 tonnes de pression

Établissements A. FOUCHER

ANCIENNES MAISONS RÉUNIES :

A. FOUCHER, Matériel d'Imprimerie, Fonderie de Caractères.
JANIOT, C. BARRE et PAYET, Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs.
BOILDIEU, Matériel d'Imprimerie, Clicherie, Galvanoplastie.

54-62, boulevard Jourdan, PARIS (XIVe)



Rogneuse automatique

= Système =

" BARRE "

Cette machine à rogner se place en tête de tous les autres systèmes, à cause de sa régularité, de sa précision et de l'énorme puissance de sa pression automatique.

C'est la meilleure, et la plus productive de toutes, et c'est celle qui se recommande le plus à l'attention de tous les Industriels qui veulent faire **VITE,** et surtout **BIEN.**

La pression automatique est obtenue au moyen d'une came en acier et non d'un contrepoids, comme dans la plupart des autres rogneuses; il en résulte que la pression est toujours aussi forte qu'on puisse le désirer, et que la force motrice nécessaire est relativement très minime.

La rogneuse " Barre " est munie de tous les perfectionnements modernes : **arrêt automatique lorsque la lame arrive au sommet de sa course; faculté d'arrêter à n'importe quel moment au moyen du frein instantané; règle indicatrice de coupe; réglage et avancement du plateau à la demande; réglage instantané du porte-lame, etc., etc.**

DIMENSIONS	PRIX	PRIX DES LAMES	EMBALLAGE	SUPPLÉMENT pour embrayage à friction
0 m. 80	**2.200** fr.	**80** fr.	**70** fr.	**150** fr.
1 m. 00	**2.800** »	**100** »	**80** »	**150** »
1 m. 15	**3.600** »	**115** »	**110** »	**150** »
1 m. 35	**4.500** »	**135** »	**150** »	**150** »
1 m. 50	**5.500** »	**150** »	**175** »	**150** »

Accessoires pour rogner les Gouttières et les Têtes et les Queues des Volumes (Reliure)

Une pièce à coulisse et son dessous pour gouttière, grandeur moyenne. Longueur : 0 m. 30; largeur : 0 m. 21 et 0 m. 15.	**25** fr.
Une équerre de devant et vis.	**5** »
Deux plaques à coulisse avec quatre vis et huit maundrins, pour tête et queue.	**15** »
Un bois supplémentaire.	**4** »
Appareil pour rogner les bandes étroites (tout en fer).	de **40** » à **55** »

ÉTABLISSEMENTS A. FOUCHER

54-62, boulevard Jourdan

PARIS (XIVe)

Anciennes Maisons réunies :

A. FOUCHER ... Matériel d'Imprimerie, Fonderie de Caractères.

JANIOT, C. BARRÉ et PAYET ... Matériel pour Relieurs, Brocheurs, Doreurs.

BOILDIEU ... Matériel d'Imprimerie, Clicherie, Galvanoplastie.

Installations électriques sur demande.