



OUTILLAGE
TYPOGRAPHIQUE



BOILDIEU

MÉCANICIEN-CONSTRUCTEUR

JANVIER 1864

PARIS

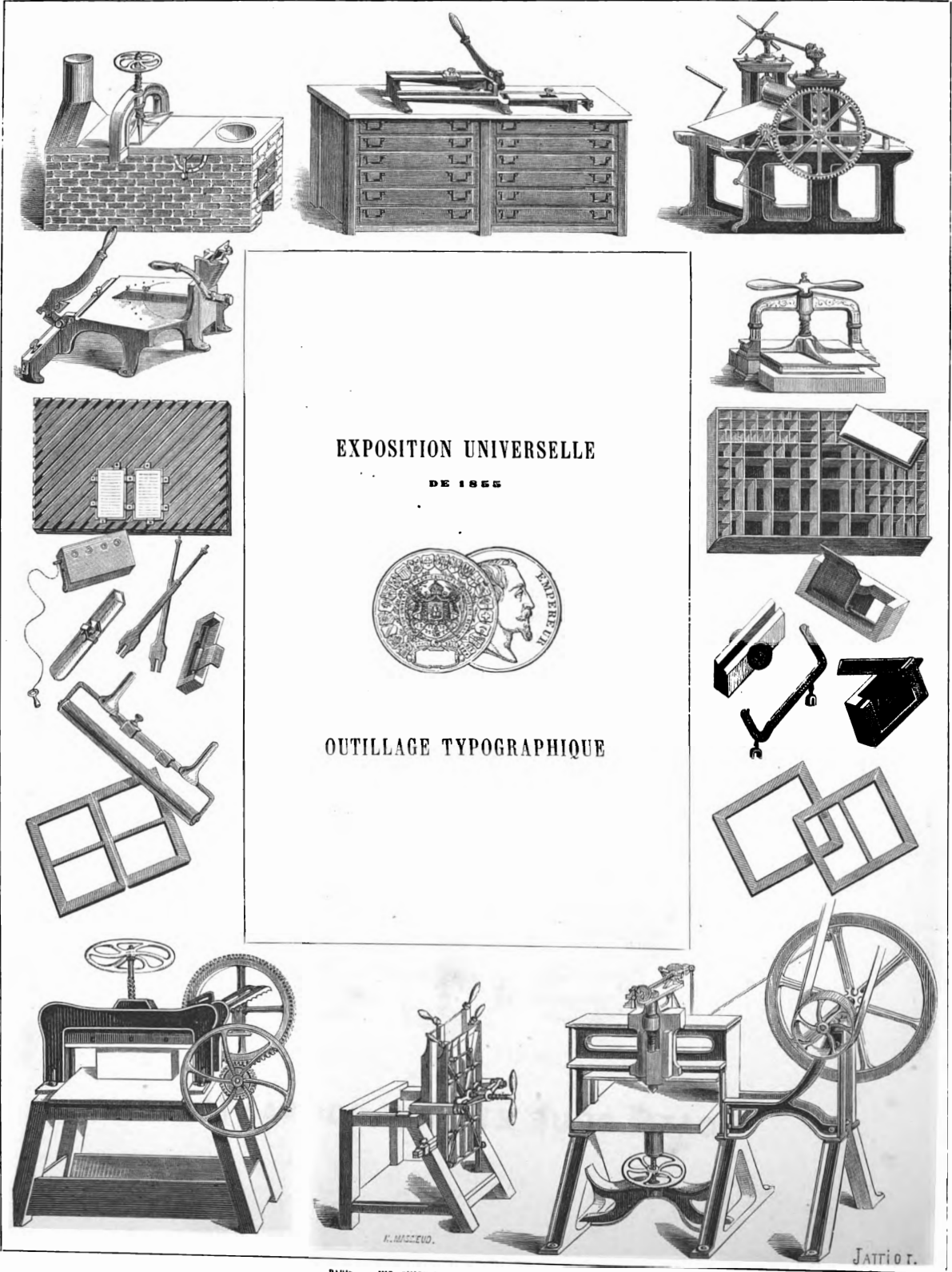
3, RUE DU REGARD, 3

OUTILLAGE TYPOGRAPHIQUE

B O I L D I E U

MÉCANICIEN-CONSTRUCTEUR

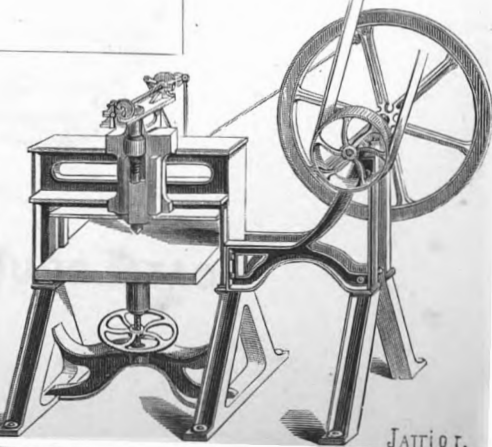
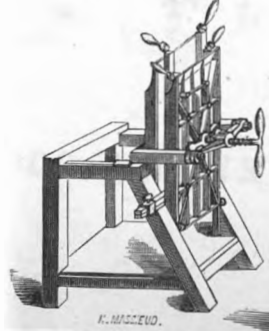
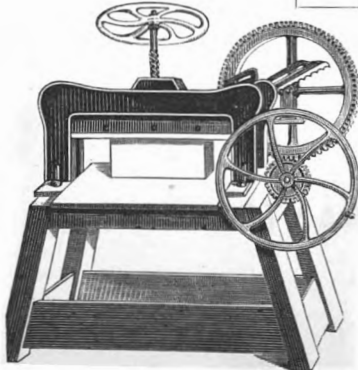
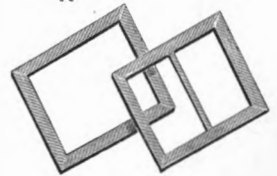
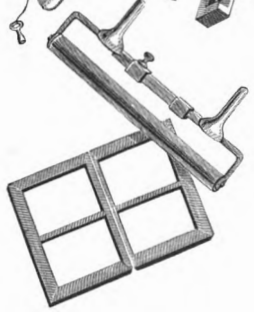
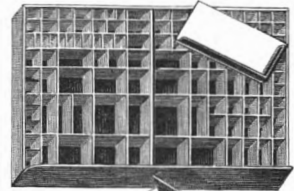
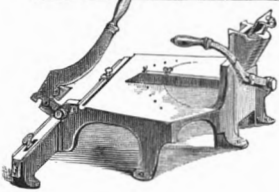
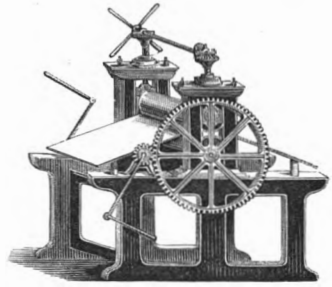
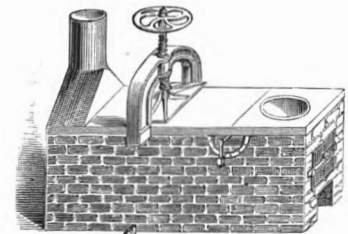




EXPOSITION UNIVERSELLE
DE 1865



OUTILLAGE TYPOGRAPHIQUE



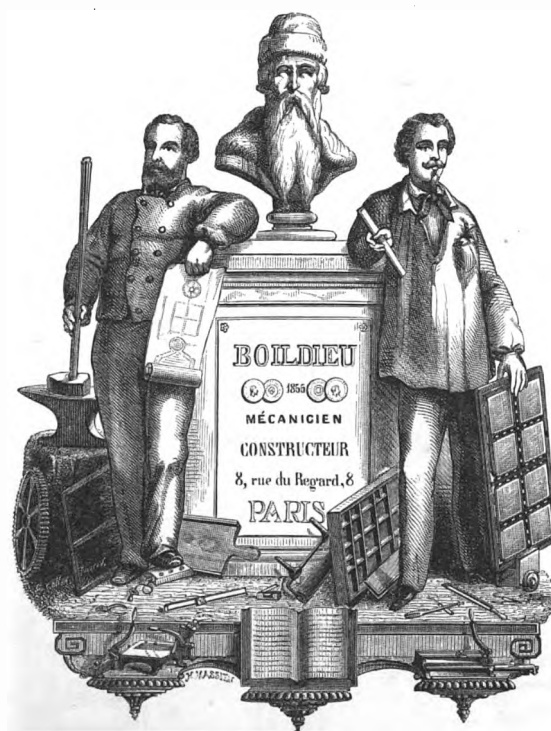
PARIS. — IMP. SIMON RAÇON ET COMP., RUE D'ENFERNO, 1.

OUTILLAGE TYPOGRAPHIQUE

BOILDIEU

MÉCANICIEN-CONSTRUCTEUR

8
RUE DU REGARD
PARIS



8
RUE DU REGARD
PARIS

CATALOGUE ET PRIX COURANTS

JANVIER 1864

AUX TYPOGRAPHES

Rassembler dans une même maison tous les ustensiles nécessaires aux diverses branches de l'Imprimerie ; les fabriquer bien, vite et sur une grande échelle ; les établir à des conditions et à des prix extrêmement modérés, tel est le but que je m'étais proposé il y a longtemps, que j'ai poursuivi avec opiniâtreté et que j'ai fini par atteindre. Je suis parvenu à créer un établissement qui, à l'exception des caractères, des presses mécaniques et de l'encre typographique, embrasse dans sa fabrication et dans sa vente tout ce qui touche d'une manière quelconque à l'Imprimerie, depuis le compositeur destiné à recevoir les caractères qui, plus tard, seront un livre, jusqu'au plioir de l'ouvrière qui y mettra la dernière main ; depuis les casses nouveau modèle jusqu'aux machines à rogner les plus simples et les plus compliquées ; depuis la griffe qui maintient sous presse une page clichée jusqu'au treuil mécanique appelé à soulever des poids énormes. Une maison de ce genre manquait dans l'industrie parisienne ; en comblant cette lacune, je crois avoir rendu un grand service à l'Imprimerie et à tous les arts qui en dépendent.

Je ne suis pas d'ailleurs inconnu dans les arts mécaniques. En 1855, lors de l'Exposition universelle qui se tint à Paris, le savant rapporteur du Jury international disait que j'avais fait « des inventions « nombreuses et très-ingénieuses se rapportant toutes à l'outillage de l'imprimerie dans ses différentes « applications soit de la presse soit des travaux de composition ; » et, dans la suite de son rapport, il constatait « que mes divers produits étaient en usage dans les meilleures maisons ; que c'était chez « moi que pouvaient se faire confectionner le mieux les travaux difficiles et qui exigent résistance « et précision, et que je justifiais parfaitement mon titre de mécanicien spécial pour la typographie. »

S'il en était ainsi en 1855, il me sera bien permis de dire qu'après huit années d'expérience mon établissement a pris une toute autre importance. Aujourd'hui mes moyens de fabrication sont établis sur de plus vastes proportions. J'ai divisé mon établissement en deux ateliers destinés l'un aux travaux de mécanique, l'autre aux travaux de menuiserie ; j'ai rassemblé des machines à raboter, des scies

mécaniques et divers autres engins mus tous ensemble par une machine à vapeur, et, par ces améliorations multiples, qui ont abaissé le prix de la main-d'œuvre, je suis parvenu à fabriquer tous mes ustensiles avec une rapidité, une économie et une perfection qui défient toute concurrence.

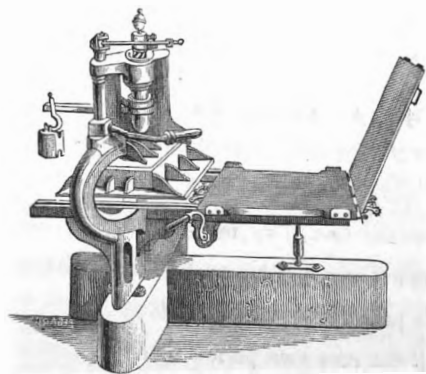
A la recherche de toute innovation utile, je tiens essentiellement à ce que l'outillage sortant de mes ateliers soit constamment au niveau des progrès accomplis ; de plus, je fabrique avec le plus grand soin tous les modèles nouveaux qui peuvent m'être demandés.

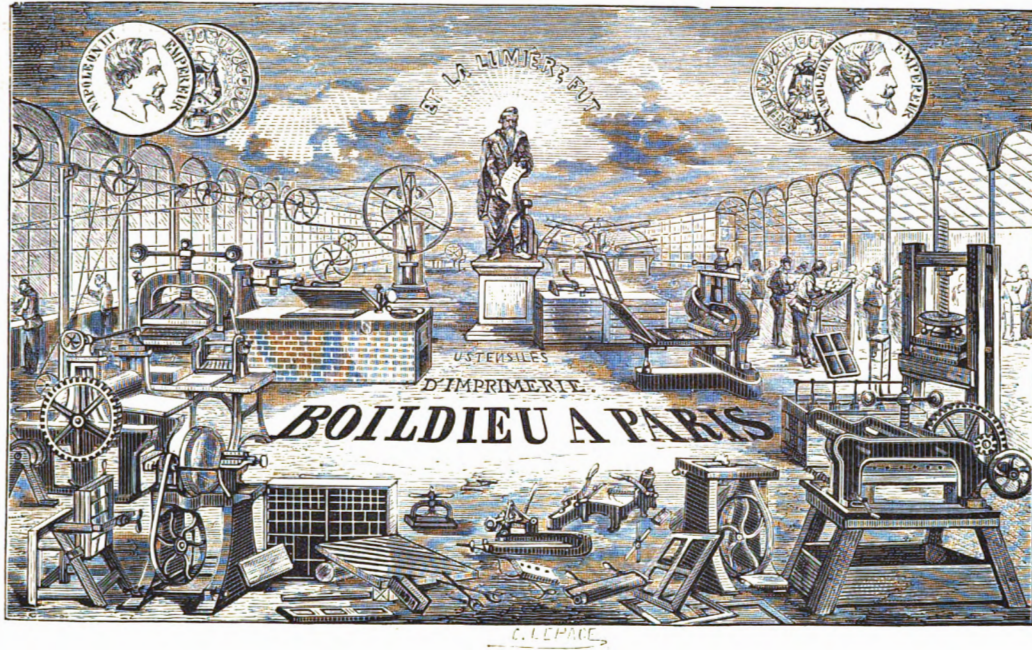
On trouvera dans ce Catalogue mes prix courants ; je les ai classés par catégories pour faciliter les recherches ; et j'ai mis ces catégories elles-mêmes sous quatre grandes divisions qui permettront de trouver en un clin d'œil l'objet dont on aura besoin :

COMPOSITION,
IMPRESSION,
STÉRÉOTYPAGE ET GALVANOPLASTIE,
BROCHURE ET FAÇONNAGE DU PAPIER.

Pour donner plus d'intérêt, plus d'utilité à ce Catalogue, j'ai cru devoir rassembler les notions les plus indispensables et les plus claires en même temps sur le Clichage au papier, sur la Galvanoplastie et sur la manière de fondre les rouleaux. Jusqu'ici je m'étais contenté de donner à mes Clients des explications verbales ; je pense qu'ils me sauront gré de les avoir résumées en quelques pages, qu'ils pourront consulter quand leur mémoire se trouvera en défaut.

Toutes les fois qu'une machine ou un outil nouveau sera fabriquée dans mes ateliers, j'enverrai à mes clients un supplément qui pourra être joint à ce Catalogue.





COMPOSITION

Depuis quelques années la casse française a subi, à Paris surtout, une transformation importante. Dans la plupart des ateliers, où l'ancienne casse, avec ses deux compartiments, occupait un emplacement précieux, on a été obligé de chercher de nouveaux modèles qui, aux avantages de la casse primitive, joignent un maniement plus commode, un volume moins considérable et une classification plus rationnelle. C'est ce qui a été obtenu d'une manière remarquable par la *casse de la Commission*, par la *casse Simon Raçon* et par la *casse ancien modèle à un seul compartiment*, ne contenant plus les petites capitales.

Ces trois casses, dont je donne ici un modèle, n'ont qu'un seul compartiment, renfermant à la fois les lettres bas de casse, les grandes capitales, les lettres accentuées, les chiffres, les signes de ponctuation, les cadratins, demi-cadratins et cadrats.

Je ne m'appesantirai pas sur l'utilité d'un semblable aménagement : réduction d'emplacement pour les rangs, économie de rayons pour le placement des casses inoccupées, suppression de ces nombreux cassetins inutiles qui n'étaient qu'une pépinière à pâtés : ces avantages, par ce temps de cherté de loyers et de main-d'œuvre, ne laissent pas que de représenter un chiffre assez considérable.

On me demandera sans doute : « Où mettra-t-on les petites capitales ? où le compositeur placera-t-il sa galée ? » La réponse est des plus faciles : les petites capitales sont consacrées spécialement aux ouvrages de ville, aux titres et titres courants ; ce n'est que fortuitement et en des cas bien rares qu'elles entrent dans la composition courante. Il n'y a donc pas nécessité de les laisser sous la main du compositeur qui ne fait que des

GALÉES

L'emploi exclusif du fer dans la fabrication des équerres et la précision des galées de tout format sortant de mes ateliers m'ont attiré les éloges les plus flatteurs; elles peuvent s'employer au montage des tableaux et à tous les travaux qui exigent une grande régularité. Mes galées en zinc se recommandent par leur légèreté : elles présentent dans leur emploi tous les avantages des galées à coulisse; le travail peut s'exécuter avec promptitude, sans embarras et sans crainte d'accident. Tous les modèles non compris dans le détail ci-dessous qui pourraient m'être demandés seront exécutés avec le plus grand soin.

GALÉES NOUVEAU MODÈLE A DOUBLE ÉQUERRE

EN FER ET ZINC

REMPLAÇANT LA GALÉE A COULISSE

Galées en zinc in-4° , 20 c. sur 30 c. (à l'intérieur)	8 »
— in-folio , 25 — 40 —	10 »
— carré , 30 — 45 —	14 »
— raisin , 35 — 50 —	22 »

GALÉES A COULISSE PERFECTIONNÉES

EN FER ET PLAQUE EN ZINC

Galées in-4° , 20 c. sur 30 c. (à l'intérieur)	10 »
— in-folio , 25 — 40 —	14 »
— carré , 30 c. sur 45 —	18 »
— raisin , 35 — 50 —	22 »



GALÉES ORDINAIRES

EN BOIS ET ÉQUERRE EN FER

Galées in-8° , 25 c. sur 14 c. (à l'intérieur)	1 75
— in-4° , 30 — 16 —	2 25
Galées violon in-8° , 38 c. sur 18 c. (à l'intérieur)	2 50
— in-4° , 60 — 22 —	3 50

GALÉES PERFECTIONNÉES

EN BOIS, ZINC ET FER

Galées in-8° , 25 c. sur 14 c. (à l'intérieur)	5 »
— in-4° , 30 — 16 —	6 »
Galées violon in-8° , 38 c. sur 18 c. (à l'intérieur)	8 »
— — in-4° , 60 — 22 —	15 »

GALÉES A PIED POUR CORRIGER

Galées in-8° , 25 c. sur 14 c. (à l'intérieur)	6 »
— in-4° , 30 c. sur 16 —	8 »

GALÉES POUR CLASSER LES INTERLIGNES

Nouveau modèle	8 à 15 »
--------------------------	----------



PORTE-GALÉE MOBILE EN FER

Ce porte-galée s'adapte aux cases nouveau modèle.	2 à 3 »
---	---------

COMPOSTEURS

Cet outil indispensable, à la justesse duquel les ouvriers soigneux attachent tant de prix, est fabriqué dans mes ateliers avec une précision parfaite et une variété de modèles que facilite la grande production de mon établissement. Toutes les dimensions non portées dans les prix courants ci-dessous seront fournies sur demande.



Composteurs nouveau modèle de 2 à 4 lignes.	3 50
— — de 5 lignes.	3 75
— — de 6 —	4 »
— — de 7 —	4 50
— — de 8 —	4 75
— — de 9 —	5 »

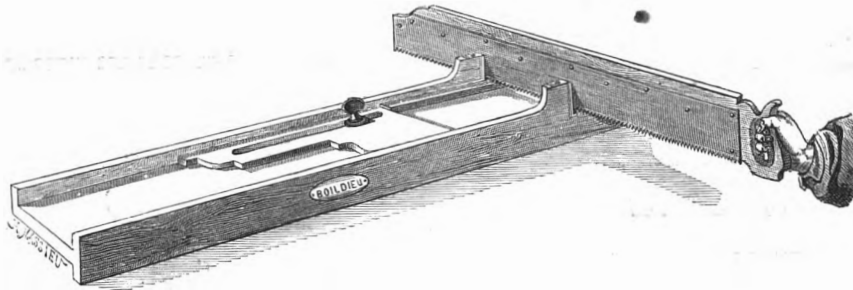


Composteurs nouveau modèle de 10 lignes.	5 30
— — de 11 —	6 »
— — de 12 —	7 »
— pour affiches.	8 à 13 »
— à lettres mobiles, pour repousser.	2 à 10 »
— en bois, pour corrections et affiches de 30 c. à 10 »	

BISEAUX, COINS, RÉGLETTES, ETC.

	HÈTRE.	CHÊNE.		HÈTRE.	CHÊNE.
Biseaux de 22 à 28 centimètres	» 50	» 60	Réglettes de 3 à 9 points	» 50	» 55
— de 33 centimètres	» 60	» 70	— de 10 à 15 —	» 60	» 65
— de 45 —	» 70	» 80	— de 16 à 24 —	» 70	» 75
— de 50 —	» 75	» 90	— de 25 à 30 —	» 80	» 90
— de 55 —	» 80	» 95	— de 31 à 40 —	1 »	1 10
— de 60 —	» 85	1 »	— de 41 à 50 —	1 10	1 25
— de 65 —	» 90	1 10	— de 51 à 72 —	1 50	1 75
— de 75 —	» 95	1 20	— de 73 à 96 —	2 »	2 25
— de 80 —	1 15	1 50	— de 97 à 120 —	2 50	3 »
— de 85 —	1 30	1 50	— de 121 à 150 —	3 50	4 »
— de 1 mètre	1 50	1 75			
◇◇◇◇◇					
Petits biseaux très-minces , à la pièce.			Décoignoirs en buis	25 et 45 c. et	» 50
◇◇◇◇◇					
Coins assortis le mille.	5 50		Taquoirs	35 c. à	

**BISEAUX et RÉGLETTES, hauteur de lettre, SERVANT DE SUPPORT, et hauteur de bloc
25 c. de plus par botte.**



NOUVELLE SCIE A COULISSE ET A JUSTIFICATION

La légèreté des réglettes en bois et l'économie considérable qui résulte de leur emploi les ont fait exclusivement adopter pour l'établissement des nombreux tableaux dont la conservation est obligatoire. Cependant beaucoup d'ouvriers typographes sont inhabiles à se servir de la scie ordinaire et perdent souvent un temps précieux sans arriver à un résultat satisfaisant. L'instrument imaginé par moi, dont la gravure ci-dessus fait comprendre suffisamment l'usage, est aujourd'hui adopté dans toutes les imprimeries administratives; il permet de couper les réglettes rapidement et sur des justifications exactes.

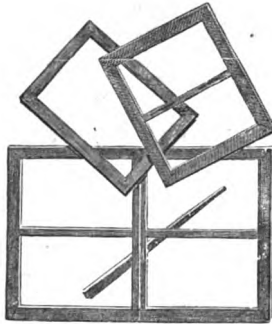
En bois 25 fr. — En fonte 40 fr.

OUTILS DIVERS

Couteaux en acier	1 à 3	»	Étendoirs	1 à 3	»
Gratte-Filets	1 à 3	»	Chandeliers pour compositeur	0 75	
Limes et Hâpes	1 à 2	»	— à garde-vue	1 50	
Pointes emmanchées	0 10		— avec plaque	1 75	
Pinceaux à corriger	0 40 à 0 50		Soufflets de cases	3 »	
Porte-Lampe , pied-de-biche	1 à 6	»	Scies	3 fr. à 4 »	
Visorium à coulisses, nouveau modèle	1 25		Rouleaux pour épreuves , en fer	20 à 50	»
Sébilles de toutes dimensions	» »		— en bois	5 à 15	»

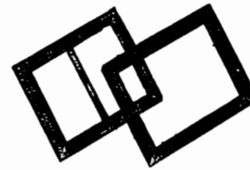
CHASSIS RAMETTES ET BISEAUX EN FER

Cette importante partie de l'outillage typographique a été de ma part l'objet d'une étude particulière afin d'arriver aux dernières limites de la perfection et du bon marché. Convaincu que les châssis manquant de justesse occasionnent une perte de temps considérable dans le serrage des tableaux, actions, ouvrages de ville, etc., je me sers de fers spéciaux sortant des forges les plus renommées; j'emploie pour la fabrication des châssis les procédés mécaniques les plus récents et j'apporte le plus grand soin à la régularité de leur équerre. Mes *châssis de précision*, fabriqués avec une régularité mathématique, sont indispensables pour faire avec promptitude le registre des impressions à plusieurs couleurs.



Châssis Jésus, Raisin et Carré	le kil.	1 20
— MÊMES FORMATS, ajustés par deux, pour tirer en double.		1 30
— à barre mobile.		1 50
— Couronne, Cloche, Coquille, Écu, Tellière.		1 50
— à barre mobile.		2 »
— à feuillure pour journaux, en fer, façon ordinaire.		3 »
— de précision, à coins arrondis et à feuillure.		5 »

Châssis à vis, de précision, nouveau modèle.
A DES PRIX TRÈS-MODÉRÉS.



Ramettes Colombier	le kil.	1 fr. 50 à 2 »
— Grand-Angle.		2 » à 3 »
— Jésus, Raisin et Carré.	le kil.	1 20
— Couronne, Cloche, Coquille, Écu, et Tellière.		1 75
— pour journaux, sans feuillure, à coins ronds, fer et façon ordinaire.		2 »
— de précision, pour journaux, coins ronds.		4 »
— format in-4° pour ouvrages de ville.		1 75
— — in-8° — — — — —		2 »
— de précision, in-8° et in-4°.		6 »

Biseaux en fer, ordinaires		5 »
— — de précision.		6 »
— — très-minces.		à la pièce.

Décognoirs en acier la pièce 2 »

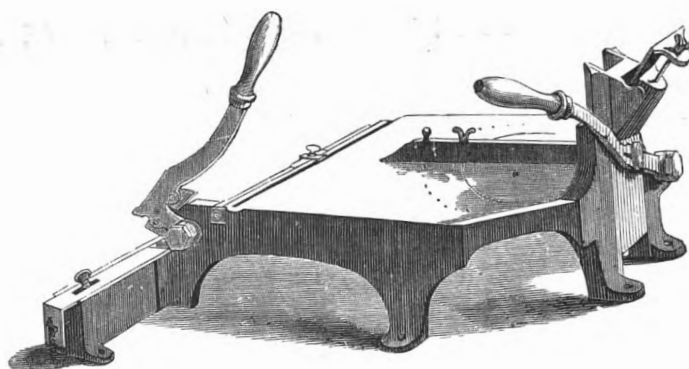
CHASSIS DE COMMANDE SUR TOUTE DIMENSION, de 1 fr. 20 c. à 20 fr. le kil.



CHARIOT PORTE-FORME

L'ingénieuse simplicité de ce chariot, universellement adopté dans les imprimeries parisiennes, est des plus remarquables : deux galets en fonte supportent, au moyen d'un essieu, une petite pièce en bois ayant une rainure pour placer la forme, un léger effort suffit pour mettre ce chariot en mouvement et le diriger chargé des formes les plus lourdes, à travers tous les embarras d'un atelier; on évite ainsi l'emploi de deux ouvriers pour les fonctions des ouvrages à grand format.

Prix : 10 francs



COUPOIR-BISEAUTIER POUR INTERLIGNES, FILETS ET ESPACES

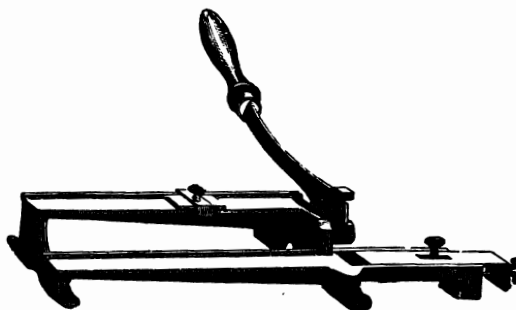
Cette machine, la plus complète et la plus simple à la fois, est d'un usage indispensable pour tous les travaux typographiques depuis le labeur jusqu'aux ouvrages de ville les plus compliqués.

Elle renferme un Coupoir d'une coupe perfectionnée pour les interlignes. Le même couteau, par un mouvement en arrière et avec une justification opposée, peut couper, sans retouche et avec une justesse irréprochable, de 2 à 3 mille espaces à l'heure, depuis 3 points jusqu'à 100 points de longueur.

Avec le Coupoir-Biseautier de cette Machine, on peut faire des filets systématiques sur toutes les longueurs, joignant parfaitement de l'œil et des angles de tous les degrés, depuis le carré et l'octogone jusqu'au losange.

Le Coupoir-Biseautier peut aussi servir à rogner les garnitures; 50 centimètres carrés suffisent à son emplacement.

Coupoir-Biseautier à cadran complet, interlignes, filets, espaces	140 fr.
— — interlignes et filets	120 fr.
— — simple	80 fr.



COUPOIR POUR INTERLIGNES ET ESPACES

Cette petite machine n'occupe qu'un emplacement très-restreint. Elle coupe sans retouche, par un mouvement opposé, les interlignes et les espaces; elle peut fournir de 2 à 3 mille espaces à l'heure, depuis 3 points jusqu'à 100 points de longueur, avec une justesse irréprochable. Elle permet d'employer utilement tous les morceaux d'interlignes qui se jettent habituellement au rebut. Ces avantages et la modicité de son prix la rendent indispensable dans les plus petites imprimeries.

Coupoir complet à interlignes et espaces	60 fr.
— simple pour interlignes seulement	20 fr.

RANGS, RAYONS, ETC.

L'adoption presque générale de la casse à un seul compartiment a nécessité une complète transformation des rangs et rayons. Mes nouveaux modèles se distinguent par leur solidité, une appropriation parfaite, une grande facilité de transport et la simplicité de leur montage. Je fabrique toujours les anciens modèles de rangs et rayons destinés aux casses à deux compartiments pour les maisons qui n'ont pas encore transformé leur matériel. Il est essentiel de désigner sur les demandes les modèles et les dimensions des casses que les rangs ou rayons doivent supporter ou contenir.

Rang simple, complet, de 1=80.	25 »	} †	Tréteaux en bois, pour rang.	la paire. 7 »
— nouveau modèle.	50 à 100 »		— en fonte pour rangs, nouveau modèle.	60 à 100 »
Rayons (suivant l'emplacement).	»	} †	Mentonnières , la paire.	» 90

CASIERS POUR GARNITURES ET INTERLIGNES

J'ai toujours à la disposition de mes clients un grand nombre de plans et devis de casiers; leur heureuse disposition facilite le prompt établissement des tableaux et travaux d'administration ainsi que les impositions de tous formats. Un grand nombre de maisons m'ayant confié l'établissement de leurs casiers à garnitures et interlignes, j'ai étudié les modes de fabrication les plus économiques et les plus ingénieuses dispositions pour le classement méthodique d'un matériel toujours en circulation et dont la mise en ordre est généralement confiée à des enfants. Néanmoins, la connaissance des longueurs et des forces de corps des garnitures et interlignes, ainsi que celle de l'emplacement, étant indispensables pour arriver à classer rationnellement cette partie du matériel, les casiers ne seront exécutés que sur commande.

AIS EN CHÊNE ET EN SAPIN

Les travaux d'administration exigeant que la composition d'un grand nombre de modèles reste conservée, j'ai dû rechercher les moyens de livrer à des prix exceptionnels les ais destinés à cet usage. Des barres d'une suffisante épaisseur leur donnent toute la solidité désirable, et les bois employés à leur établissement sont choisis avec soin. J'établis également des rayons d'une grande simplicité qui peuvent contenir dans un emplacement restreint un grand nombre de modèles.

Ais en Chêne , Jésus, de 0=75 sur 0=58	4 50	} †	Ais en Sapin , Jésus, de 0=75 sur 0=58.	3 50
— — raiuin, de 0=68 sur 0=52.	4 »		— — raiuin, de 0=68 sur 0=52.	3 »
— — carré, de 0=65 sur 0=46.	3 50		— — carré, de 0=65 sur 0=46.	2 50

AUGES EN FONTE POUR LE LAVAGE DES FORMES ET ROULEAUX

Pour répondre à de nombreuses demandes, j'ai exécuté un nouveau modèle d'auge en fonte montée sur pied en bois ou en fer, d'un facile aménagement, qui fera partont disparaître ces lourdes et incommodes pierres creuses dont la pose est une source d'embarras. Le fond est garni de barres en bois d'un remplacement peu coûteux, destinées à favoriser l'écoulement du liquide et à amortir la violence du choc, si une forme s'échappait des mains de l'ouvrier. Je fournirai toutes les grandeurs qui me seront demandées.

Auge de 90 centimètres sur 60.	50 »	} †	Auge de 1 mètre 30 centimètres sur 75.	90 »
Le pied en bois.	35 »		Le pied en bois.	35 »
Le pied en fonte.	40 »		Le pied en fonte.	50 »

TREUIL MÉCANIQUE POUR MONTER ET DESCENDRE LES FORMES

AVEC EMBRAYAGE ET DÉBRAYAGE A TOUS LES ÉTAGES, MARCHANT A LA VAPEUR OU A BRAS

L'insuffisance générale des locaux occupés par les imprimeries oblige souvent à répartir entre plusieurs étages les ateliers de composition ; cette disposition occasionne des pertes de temps considérables et multiplie les chances d'accidents.

L'établissement d'un Treuil mécanique supprime tous ces inconvénients par la rapidité et la sécurité avec lesquelles s'exécute le transport des formes. Cet appareil peut également servir à monter le papier à un étage supérieur.

Mes divers modèles de treuil sont exécutés suivant les aménagements intérieurs du local où ils doivent être placés ; des points d'arrêts solidement installés sont ménagés à plusieurs étages lorsque cette disposition est nécessaire ; mes treuils peuvent marcher à bras ou être mis en mouvement par la vapeur.

Ils sont construits avec toute la connaissance pratique nécessaire ; leur solidité est garantie, et aucun accident n'est à redouter dans leur emploi.

Le prix suivant l'emplacement

MARBRES EN FONTE POUR LA COMPOSITION

NOUVEAU SYSTÈME A NERVURE, S'AJUSTANT BOUT A BOUT AVEC DES BOULONS

Il est inutile de rappeler les avantages nombreux résultant de l'emploi des marbres en fonte dans les ateliers de composition : justesse et facilité du travail, économie certaine par leur durée illimitée. Depuis longtemps déjà les marbres en pierre, d'une installation si difficile et dont le remplacement ou au moins les réparations étaient si fréquentes, sont totalement abandonnés par les imprimeurs.

Mes marbres en fonte, rabotés par procédé mécanique, sont garnis de nervures qui leur donnent une solidité à toute épreuve ; ajustés à chaque extrémité par des boulons, il est facile d'en varier la longueur suivant l'emplacement.

Une nouvelle disposition dans les pieds de marbre permet d'introduire les formes sans crainte d'abîmer l'œil de la lettre et de les retirer avec la plus grande facilité. Ce nouveau modèle est adopté par les principales maisons de Paris, il est d'une grande solidité.

Marbres de 1 mètre sur 80 centimètres.	100 »	Marbres de 80 centimètres sur 70.	80 »
— de 1 mètre sur 76 centimètres.	95 »	— de 80 centimètres sur 80.	85 »
— de 1 mètre sur 70 centimètres.	90 »	— de toutes dimensions sur commande	

LA POSE, L'AJUSTEMENT ET LES BOULONS SE PAYENT A PART.

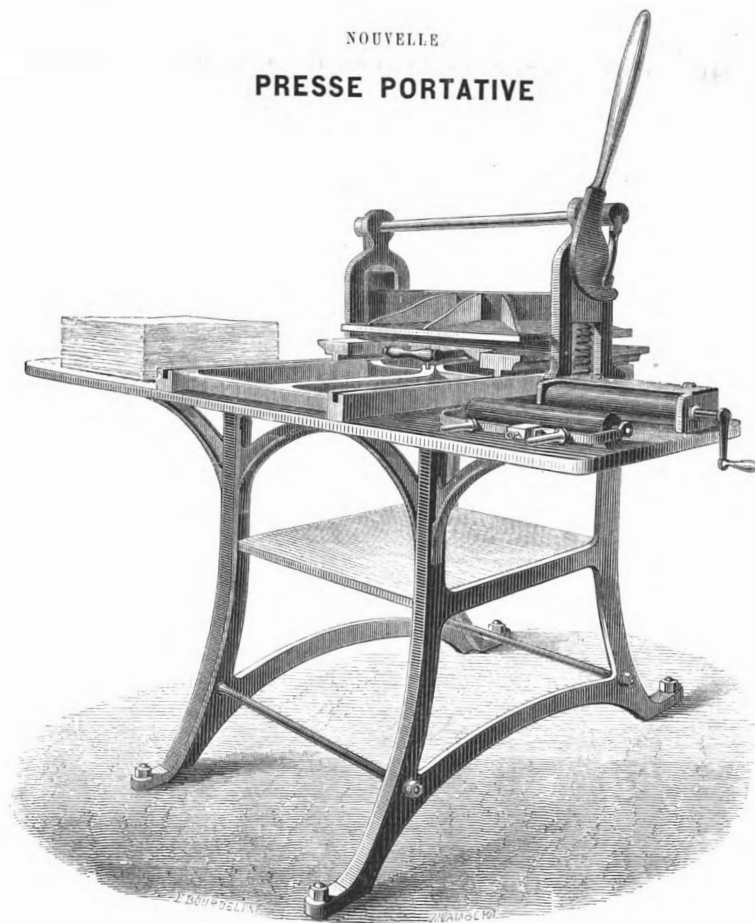
PIEDS DE MARBRE NOUVEAU MODÈLE

Avec rayons pour ais, casses et casseaux ou avec coulisses en fer pour recevoir des formes de toutes dimensions

Prix : de 30 à 100 fr. le mètre courant



NOUVELLE
PRESSE PORTATIVE



IMPRESSIONS

Les perfectionnements nombreux apportés dans cette branche de la typographie sont incontestables. Il suffit d'ouvrir les ouvrages de littérature, de science ou de piété imprimés dans le premier quart de ce siècle et de les rapprocher de ceux du même genre récemment publiés pour se convaincre du progrès accompli. Si l'on compare les travaux d'administration, la différence sera plus grande encore ; les nombreuses impressions nécessaires aux exploitations de chemins de fer ont donné un développement considérable aux maisons qui en ont fait leur spécialité, et cette fabrication a atteint un rare degré de perfection.

Ces améliorations sont dues en partie à l'adoption des presses mécaniques, qui ont permis d'augmenter la production et de donner aux tirages une régularité et une perfection inconnues jusqu'alors. Néanmoins le

nombre de presses à bras n'a pas diminué, elles rendent encore d'immenses services pour les tirages à petit nombre ou pour ceux qui exigent des soins exceptionnels.

L'augmentation forcée des salaires a dû faire rechercher les moyens d'accélérer le travail, et l'on a demandé à l'art du mécanicien la réforme d'un outillage dont la fabrication était restée aux mains d'industriels n'ayant aucune connaissance typographique.

Tous les ustensiles employés aux presses à bras ou aux machines sont établis dans ma maison avec le plus grand soin et la plus grande justesse par procédé mécanique; ajustés par des ouvriers spéciaux ayant la connaissance de l'emploi des objets qu'ils fabriquent, ils sont toujours en rapport avec les besoins nouveaux et les progrès de la typographie.

En outre de l'outillage ordinaire, je recommande spécialement à l'attention de MM. les Imprimeurs les articles suivants dont la plus grande partie est d'invention toute récente : la *nouvelle Presse à bras portable*, *Machine à numérotter*, *Griffes à coulisse*, *Griffes mobiles à support formant bloc*, *Châssis-bloc universel*, *Compteur perfectionné*, *Moules à rouleaux et Bains-marie*, *nouvelles Calles en fonte pour machine*.

Je me charge de faire exécuter, d'après les demandes qui me seront faites, tous les outils et ustensiles qui ne sont pas portés sur ce prix courant.

J'ai toujours dans mes magasins un assortiment de presses stanhopés neuves et d'occasion.

NOUVELLE PRESSE PORTATIVE

Cette petite presse à bras, nouveau modèle, est destinée à faire les épreuves en paquets et à tirer, avec une célérité extrême et une grande perfection, les circulaires, factures, prospectus, lettres de faire part, etc. Elle est d'un maniement très-facile; le marbre se pousse avec la main, et la pression s'opère au moyen d'une platine à levier mobile: par ce mécanisme l'ouvrier n'a que le mouvement des bras. Cette presse offre toutes sortes d'avantages soit aux Imprimeurs de journaux, en leur permettant d'abandonner le système ruineux des épreuves à la brosse, soit aux Imprimeurs qui ont une grande clientèle d'ouvrages de ville. Elle est toute en fonte, et munie d'un encrier à vis et d'une table-support à papier. (*Voir la gravure page 11.*)

Prix : 300 à 1,000 fr. suivant les formats



COMPTEUR POUR MACHINES ET PRESSES A BRAS


Ce Compteur, d'une excessive simplicité de mécanisme, n'est pas susceptible de dérangement, et son installation est des plus faciles (les indications pour la pose seront données aux Imprimeurs de la province et de l'étranger). Il s'adapte à toutes les presses, soit mécaniques, soit à bras; il se monte avec une clef et s'arrête à volonté pour laisser passer les décharges. Plus de quatre mille de ces compteurs ont été posés et fonctionnent depuis plusieurs années sans aucune réparation. Cet appareil est garanti.

Compteur comptant 10,000 feuilles **40 fr.**
Compteur comptant 100,000 feuilles.. . . . **60 fr.**

LA POSE N'EST PAS COMPRISE

ACCESSOIRES POUR LES PRESSES A BRAS

Ainsi que tout ce qui sort de mes ateliers, les accessoires de presses mécaniques et de presses à bras se recommandent par leur solidité et une parfaite appropriation des usages auxquels ils sont destinés. Ils sont recherchés par tous les bons ouvriers qui ont su les distinguer de ceux que l'on trouve généralement dans le commerce. Les commandes qui me sont faites sont exécutées avec l'entente des besoins de la typographie, et aucune erreur n'est à craindre lorsqu'on a le soin de désigner l'emploi des objets demandés.

Pointures , jusqu'à 15 centimètres. . . . la paire. » 60		Pieds-de-Blebe en acier pour enlever les formes. . . 2 »
— de 16 centimètres à 25. 1 »		Poignées pour porter les formes. 2 »
— s'adaptant dans les garnitures, nouveau modèle pour tirer en couleur :		Outils pour découper les vignettes. 1 25 à 2 »
— A un picot. 1 »		Marteaux en acier. 2 » à 3 »
— A deux picots. 1 50		Ponts en fonte pour la mise de hauteur des bois. 15 » à 25 »
— Pour chaque picot supplémentaire : 25 cent. par paire.		Chasse-Griffe 5 » à 1 »
Boulons de pointure. la pièce. » 60		Supports 1 » à 6 »
Brosses en soie de sanglier, n° 1. 7 »		Tourno-Vis 1 » à 3 »
— — — n° 2. 6 »		Ciseaux 1 » à 6 »
— — — n° 3, pour épreuves . . . 4 »		Pelles à encre 1 » à 3 »
— en crin végétal (importation nouvelle). . . . 4 »	Banc de presse. 15 » à 50 »	
Barettes inversables. 1 50 à 2 50	Pupitre pour Banc de presse. 4 » à 6 »	

TABLES-ENCRIS POUR PRESSES A BRAS

AVEC CYLINDRE EN FER ET VIS DE PRESSION

Construites avec tous les perfectionnements et tout le soin apportés aux encris des presses mécaniques, mes *tables-encris* permettent de régulariser d'une manière absolue la quantité d'encre à employer. A l'aide de nombreuses vis de pression réparties sur la longueur de la règle, il est facile d'augmenter la prise d'encre sur les parties de la forme qui ont besoin d'une couleur plus vigoureuse.

Prix : 65 à 80 fr.

NOUVELLE MACHINE A TREMPER LE PAPIER

Le trempage du papier est une des opérations préparatoires qui ont le plus d'influence sur la bonne qualité de l'impression ; aussi les maîtres de toutes les époques qui ont composé des traités de typographie se sont-ils longuement étendus sur les différents procédés de trempage et sur les soins à donner à chaque qualité de papier.

Malgré une importance aussi unanimement reconnue, aucune modification n'a été encore apportée à des méthodes qui datent de plusieurs siècles. Le trempage *au balai*, le plus généralement en usage, exige, pour donner des résultats satisfaisants, l'emploi d'un temps considérable et une grande habitude de ce travail, aussi est-il entièrement abandonné dans les grandes imprimeries anglaises et américaines, où il est remplacé par le trempage à la mécanique. Par ce procédé, le papier est trempé avec une régularité parfaite, les *gouttières* sont impossibles, et il est très-facile de régler la quantité d'eau à employer pour les diverses qualités de papier. Quelques jours suffisent pour mettre un ouvrier au courant de cette méthode.

Dans un voyage en Angleterre, j'ai étudié les différents modes de trempage à la mécanique, et j'ai imaginé la construction d'un appareil d'une grande simplicité, d'un emploi et d'un aménagement très-faciles, surtout dans les villes pourvues de distribution d'eaux à domicile. Des plans et dessins de ces machines seront toujours à la disposition de ceux de mes clients qui voudront les consulter.

Les frais d'installation sont peu considérables, ils varient suivant les dispositions locatives.

MONTURES DE ROULEAUX, MOULES ET MANDRINS

Les imprimeurs doivent apporter la plus grande attention dans le choix des appareils destinés à la fonte des rouleaux ; le manque de solidité ou de justesse de l'un des ustensiles peut amener une suspension momentanée dans les travaux. Je me suis attaché à fabriquer les modèles les plus nouveaux et à leur donner une solidité à toute épreuve.

Depuis quelques temps des essais ont été tentés pour substituer une nouvelle matière à celle employée jusqu'à ce jour ; mais les expériences n'ont pas encore été assez concluantes, pour que je puisse conseiller le remplacement de produits qui ont la sanction d'un usage de quarante années et l'avantage de pouvoir se trouver dans les plus petites localités.

Afin de rendre facile cette opération, j'ai recueilli auprès des fondeurs de rouleaux les plus renommés des méthodes infailibles et des indications précises.

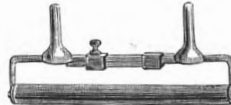
Pour faire de bons rouleaux il faut d'abord préparer les moules en les dégageant des détritres de la fonte précédente ou de la crasse, de manière que l'intérieur soit bien net ; les graisser légèrement à l'intérieur avec de l'huile commune ; avoir de la bonne colle *, la concasser, la faire tremper pendant deux ou trois heures dans l'eau froide, la retirer, la laisser égoutter dans une passoire ou un tamis pendant une heure ou deux, puis la mettre dans le bain-marie par petites portions, afin qu'elle se fonde régulièrement ; quand la colle est bien fondue, il faut ajouter la mélasse et laisser le tout au moins vingt minutes sur le feu pour achever la cuisson.

Par une température ordinaire il faut cinq kilogrammes de mélasse pour dix kilogrammes de colle ; quand la température est élevée, il faut augmenter la colle et diminuer la mélasse ; quand la température est abaissée, l'on augmente la mélasse et l'on diminue la colle. Il est recommandé, avant de commencer à couler, de bien remuer la matière avec une spatule en bois, afin de s'assurer que tout est fondu et bien mélangé ; quand la matière est arrivée à un degré de cuisson convenable, on doit la retirer du feu quelques instants avant de procéder au coulage et éviter de couler trop chaud.

Quand on mélange la vieille matière à la nouvelle, il faut qu'elle soit lavée avec soin à l'eau de potasse et dégagé de tout corps étranger ; on la coupe alors en petits morceaux avec une ficelle et on l'introduit par petites parties dans la matière neuve en la triturant avec la spatule de manière à la dissoudre entièrement par la cuisson.

On devra préférer les moules en fonte et d'une seule pièce à ceux en zinc ; après le coulage on laissera les rouleaux dans les moules le temps nécessaire pour que la matière puisse se refroidir et attendre le degré convenable de consistance, après les avoir retirés des moules, il faut les exposer à l'air pour les consolider.

Montures à coulisse , sur colombier.	8 »
— — sur jésus.	7 »
— — sur raisin.	6 »
— — sur carré.	5 »
— — demi.	5 »



Montures ordinaires , sur colombier.	6 »
— — sur jésus.	5 »
— — sur raisin.	4 »
— — sur carré.	4 »
— — pour épreuves.	4 »

Moules à rouleaux en fonte, pour presses à bras et mécaniques.	65 à 200 »
— — en zinc.	15 à 25 »

Mandrins de presses à bras, avec garniture en fonte, de tous formats.	» à 1 50
Garniture en fonte , la paire.	» à 1 »

BAIN-MARIE POUR FONDRE LES ROULEAUX

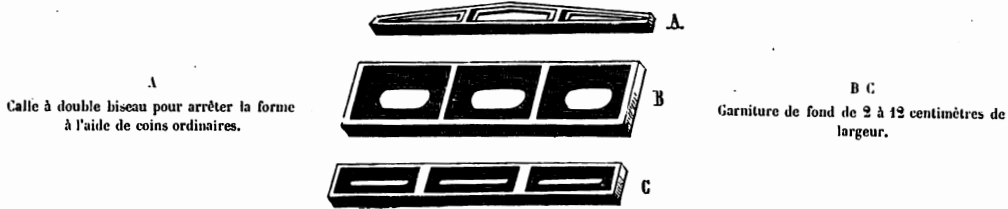
DE TOUTES DIMENSIONS

Bain-Marie , en zinc. la pièce.	20 à 50 »	◇	Bain-Marie en cuivre. le kil.	5 à 10 »
--	-----------	---	--	----------

INSTALLATION D'APPAREILS POUR FONDRE A LA VAPEUR

* La colle de Giret et celle de Flandre sont les meilleures. On peut se servir, à leur défaut, de la belle colle de Paris ; mais cette dernière est susceptible de s'amoindrir beaucoup dans les temps humides. Selon la qualité de la colle, il faut mettre plus ou moins d'eau dans la préparation.

NOUVELLES CALLES EN FONTE POUR ARRÊTER LES FORMES



A
Calle à double biseau pour arrêter la forme
à l'aide de coins ordinaires.

B C
Garniture de fond de 2 à 12 centimètres de
largeur.

Prix : 1 fr. 50 c. le kil.

L'impulsion donnée à l'imprimerie par l'emploi des machines a déjà produit des résultats prodigieux. Cependant quelques difficultés sont encore à vaincre : il en est une surtout que je crois avoir surmontée par une importante modification apportée au mode de fixation des formes sur le marbre.

Les temps d'arrêt des mécaniques sont, avec raison, considérés comme une des choses les plus onéreuses et les plus désastreuses pour les imprimeurs. Combien de fois, en effet, le travail des conducteurs n'est-il pas interrompu par le brusque déplacement des cales ou bois de fond actuellement en usage pour fixer les formes sur le marbre? Il arrive souvent qu'une cale ou un bois, enlevés par les rouleaux toucheurs, sont emportés sur la forme, déchirent les blanchets, écrasent les gravures, le caractère ou les clichés, et peuvent occasionner de graves avaries à la machine elle-même. Un temps considérable est alors nécessaire pour réparer les dégâts, et cela parce qu'une cale en bois dont le changement de température a fait varier l'épaisseur n'oppose plus qu'une résistance insuffisante au tirage des rouleaux.

Mes nouvelles cales en fonte ne présentent aucun de ces inconvénients : ne subissant pas l'influence de la température, un coin ordinaire assujettit solidement les formes jusqu'à la fin du tirage. Elles sont à jour comme les garnitures, et le rouleau touchant seulement les nervures ne pourrait les soulever lors même qu'elles ne seraient pas encore assujetties par des coins, tant leur adhérence au marbre est parfaite.

A l'aide des garnitures de fond et des cales en fonte, on serre et on desserre avec la plus grande facilité; en outre *le marteau ne peut plus frapper sur le marbre et l'endommager* : quoique mal appliqué, le coup ne pourra porter que sur les cales.

L'emploi des cales en fonte présente un immense avantage par la promptitude avec laquelle se font la mise sous presse et le registre, opérations qui, avec les cales en bois, occasionnent ordinairement une grande perte de temps.

Ces considérations économiques et l'idée pratique de cette innovation ont porté un grand nombre d'imprimeurs à m'honorer de leurs commandes.

La perfection apportée à la fabrication de ces cales, la modicité de leur prix et surtout leur incontestable utilité en feront bientôt généraliser l'emploi.

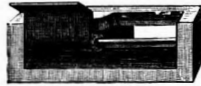
Un assortiment de 16 pièces, pesant environ 27 kilogrammes, suffit pour une machine.

COINS POUR CALLES EN FONTE, 10 FR. LE MILLE

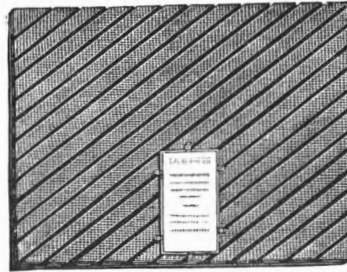
CALLES EN BOIS

La botte de 12 pièces, de 22 centimètres de longueur. » 80
— — — — — 25 — — — — — 1 »

BOIS DE FOND DE TOUTES DIMENSIONS



GRIFFE A COULISSE



GRIFFE A COUTEAU

CHASSIS-BLOC UNIVERSEL

Le châssis-bloc universel sert à fixer les clichés, quel qu'en soit le format, et supprime complètement les châssis, les blocs, les garnitures, les griffes et les coins. Il est en fer; il a le format jésus ou toute autre dimension demandée, et l'épaisseur d'un bloc ordinaire, il est dressé dessus et dessous comme un marbre, ce qui présente un immense avantage pour la mise en train. Les griffes sont montées sur un porte-griffe en fer dit coulisseau et munies d'une vis. On fait glisser la griffe, et, pour fixer le cliché, on serre la vis; le cliché tient solidement, jamais les griffes ne remontent, et on peut faire varier le châssis à volonté sur le marbre pour arriver en registre.

Châssis-bloc universel jésus	110 fr.
— — raisin, carré	100 fr.
Griffe double le cent.	25 fr.
— simple	20 fr.

GRIFFES A COULISSES

Ces griffes, de 16, 22 et 24 points d'épaisseur, se posent dans les garnitures avec les blocs de tout système. Leur emploi dispense de desserrer les formes pour faire la mise en train. Il suffira de faire glisser la griffe avec un crochet pour qu'elle laisse échapper le cliché que l'on veut retirer. La mise en train faite, on referme la griffe sur le cliché. Si la page est trop large, on fait une pesée entre la griffe à l'aide d'un tourne-vis et on la ferme aisément; si la griffe est trop haute, on frappe avec un coin sur le porte-griffe, et elle est alors parfaitement assujettie.

Griffes à coulisse sur 16 points la pièce.	» 50 c.
— — sur 22 et 24 points	» 40 »

GRIFFES A COUTEAU

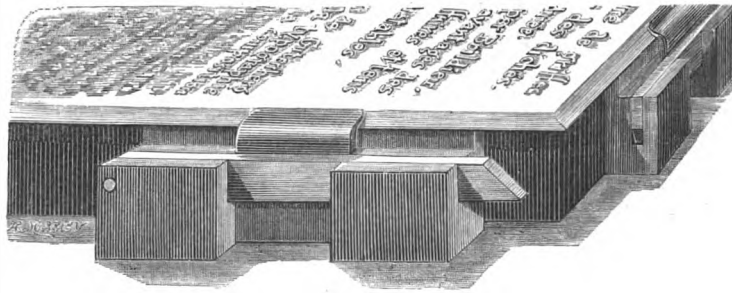
En levant le couteau, la griffe s'ouvre et laisse échapper le cliché, ce qui permet de faire la mise en train sans desserrer les formes.

Griffes à couteau sur 24 points la pièce.	» 75 c.
— — corps en fer et couteau en acier	» 1 25 »

GRIFFES ORDINAIRES EN TOLE

Mes magasins sont toujours assortis de griffes ordinaires de toutes les forces et de toutes les dimensions; fabriquées par procédé mécanique, elles sont d'une régularité remarquable. Je fournirai, dans le plus bref délai, tous les modèles spéciaux qui me seront demandés.

Arrête-tête, dit tétière le cent.	3 à 5 fr.
Griffes ordinaires	— 2 à 4 »



NOUVELLE GRIFFE A SUPPORT

Depuis les premiers essais de Firmin Didot et d'Herhan, la stéréotypie n'a cessé de progresser, elle est devenue une industrie active à côté de la typographie. Les prix excessivement réduits auxquels on est parvenu à livrer les clichés ont donné à la librairie le moyen de multiplier les éditions et d'abaisser considérablement les prix de vente ; aussi le nombre des tirages s'est accru dans une proportion importante et l'impression des livres clichés occupe un grand nombre de machines. Toute innovation destinée à rendre ce travail plus prompt et son exécution plus parfaite est donc d'une importance extrême pour l'imprimerie.

Malgré toute l'attention apportée à leur tirage et les temps d'arrêts nécessaires pour abaisser les griffes qui se soulèvent continuellement, de trop nombreux *maculages* salissent les marges des éditions tirées sur clichés et les déprécient aux yeux des connaisseurs.

Jusqu'à ce jour, un grand nombre de procédés ingénieux ont été essayés ; des inventions recommandables ont été mises en pratique sans donner des résultats satisfaisants ; les uns, d'un emploi difficile, entraînaient la perte d'un temps précieux, les autres n'aboutissaient qu'à un résultat imparfait.

Mes *Griffes à couteau* et à *coulisse* ont obtenu un succès qui se maintient toujours ; elles étaient déjà un immense progrès. Rigoureusement maintenues par les garnitures, elles ne pouvaient monter que très-rarement ; en outre, la rapidité avec laquelle les clichés pouvaient être enlevés sans desserrer les formes, les avait fait adopter par la majorité des imprimeurs.

Cependant, malgré ces heureux résultats, j'ai continué mes recherches, et, après des essais multipliés, j'ai ajouté à mes précédentes inventions la *nouvelle Griffe à support* destinée, par sa simplicité, à remplacer tous les autres modes de fixation des clichés sur les blocs.

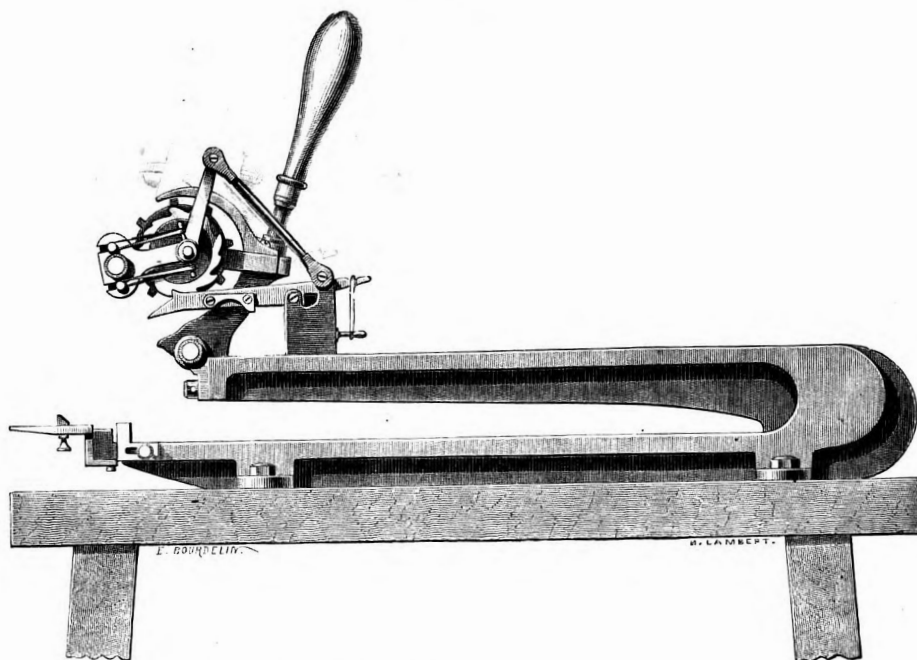
Cette nouvelle griffe, dont le dessin ci-dessus fait connaître l'heureuse disposition, est construite d'après les principes de la griffe à couteau, mais avec cette différence qu'une épaisseur de douze points est destinée à faire partie du bloc lui-même et à supporter le biseau du cliché. Elle rend ainsi impossible le soulèvement de la griffe, qui ne peut se déplacer puisqu'elle tient à la fois au cliché et au bloc. La griffe proprement dite est, ainsi que le corps principal, munie de rainures qui permettent de l'élever ou de la descendre suivant l'épaisseur du cliché.

Maintenue en place par le jeu du couteau, il est inutile de desserrer les formes pour l'échange des clichés, bénéfice immense si l'on considère qu'il est renouvelé à chaque feuille mise sous presse.

Aussitôt que ce modèle a été connu, un grand nombre de maisons en ont fait l'essai, et il a donné les résultats les plus magnifiques.

Malgré les soins minutieux qu'exige la fabrication du corps principal des *nouvelles griffes à support*, j'ai pu les établir à un prix très-moderé ; cette dépense d'ailleurs sera promptement couverte par l'économie résultant de leur emploi. La griffe proprement dite, fabriquée par procédé mécanique, sera vendue par cent comme les griffes ordinaires.

Corps de Griffe	la pièce.	1 fr.
Griffes à rainures	le cent.	8 »



MACHINE A FOLIOTER ET A NUMÉROTÉ

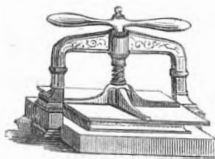
Cette machine, dont le maniement est des plus commodes, est établie sur une table destinée à supporter le registre ou les actions à numéroté. Pour folioter, il n'y a qu'à lever et à abaisser le moteur du nouveau mécanisme. Ce simple mouvement suffit pour abaisser le porte-chiffre et pour maintenir l'objet à folioter toujours à la même hauteur. Elle a aussi l'avantage de folioter deux fois le même chiffre pour les coupons à souche.

Prix : 400 à 1.000 fr.

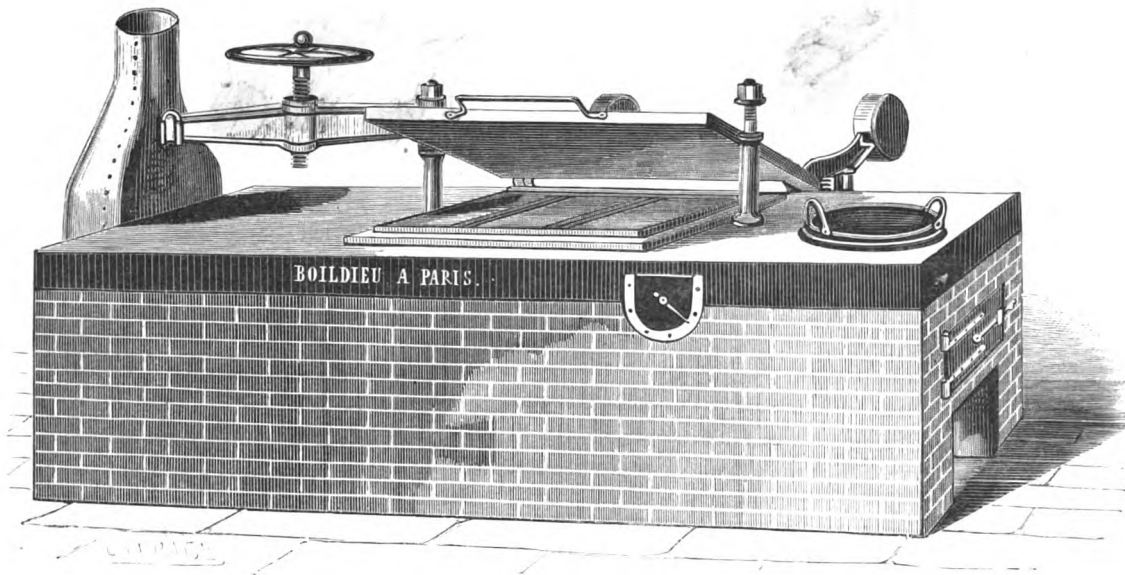
PRESSES A COPIER LES LETTRES ET A TIMBRE SEC

Je me charge de la fourniture des presses à copier de tous les modèles et de toutes les forces, ainsi que des presses à timbre sec d'une grande précision, à l'abri de rupture et de dérangement ; je fournis tous les accessoires pour marquer le papier à lettres : compositeurs à lettres mobiles, armoiries, sujets religieux, etc.

Prix très-modérés.



STÉRÉOTYPIE



PRESSE A PLATINE SIMPLE POUR LABEUR

En fonte, à marbre creux de 1^m70 de long sur 0^m66 de largeur, platine de 0^m73 sur 0^m56, avec une plaque de fourneau, une chaudière, un couvercle, un brûle-crasse, une porte, six barreaux, un diviseur ferme-fumée et un tuyau.

Prix : 800 francs.

Depuis longtemps les constructeurs et les praticiens ont cherché à réunir en un seul appareil ou fourneau portatif tout le matériel d'une stéréotypie; mais ces combinaisons n'ont pas donné des résultats satisfaisants; plusieurs de ces systèmes sont tellement impraticables, que leurs auteurs mêmes ne pourraient arriver à terminer le cliché d'une seule page. Les acheteurs, trompés par la modicité du prix, ne tarissent pas à être découragés par leur insuccès et les dépenses successives que nécessite l'insuffisance de leur outillage; ils finissent par renoncer au clichage, cet utile auxiliaire d'une imprimerie. En effet, ces appareils, construits avec une légèreté déplorable par des industriels n'ayant aucune connaissance pratique, sont plutôt propres à asphyxier l'ouvrier obligé de s'en servir qu'à sécher une empreinte; à peine pourraient-ils servir au chauffage d'un appartement. Sérieusement occupé de cette industrie, j'ai voulu épargner à mes clients les mécomptes d'une non-réussite en donnant à mes appareils les dimensions et la force que ce travail exige.

L'augmentation toujours croissante du tirage des livres, des travaux d'administration et des prospectus industriels, a rendu un atelier de clicherie l'annexe indispensable de toute imprimerie ayant une clientèle un peu étendue. Un grand nombre d'imprimeurs de Paris, malgré toute la facilité que leur procurent des établis-

sements spéciaux, avec lesquels ils sont en rapport journalier et qui leur rendent si facile la prompte exécution de leurs travaux, m'ont chargé d'installer chez eux des ateliers de clicherie. Ce complément d'industrie est donc indispensable à tous les imprimeurs de province ou de l'étranger dont les tirages exigent l'emploi d'une ou de plusieurs mécaniques, à ceux surtout qu'un matériel restreint ou l'éloignement des fondeurs en caractères empêche de multiplier autant qu'il le faudrait les compositions d'un travail tiré à grand nombre.

Jusqu'à présent, l'établissement d'une stéréotypie exigeait des connaissances spéciales et de nombreuses démarches, parce qu'il fallait recourir à des industries diverses pour rassembler un outillage complet, et encore cette diversité d'origine rendait-elle quelquefois impossible le remplacement des pièces brisées ou abîmées par l'usage.

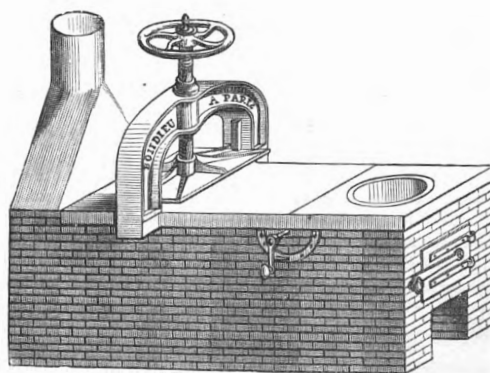
J'ai réuni dans mes ateliers la fabrication de tous les ustensiles de clicherie, et leur construction ne laisse rien à désirer. Les pièces mécaniques sont ajustées avec la plus grande précision; les modèles seront toujours d'une solidité à toute épreuve et au niveau des derniers perfectionnements.

Ma *nouvelle Presse à double platine* se recommande particulièrement aux maisons qui ont de nombreux travaux. Elle est indispensable aux journaux, qui ont besoin d'une si grande promptitude dans l'exécution de leurs clichés. D'ailleurs l'utilisation d'une partie de la chaleur restée sans emploi la distingue de tous les modèles construits jusqu'à ce jour.

Je me charge de l'installation complète des ateliers de clicherie, soit pour les imprimeries administratives et à labeur, soit pour les journaux.

Afin de prémunir MM. les imprimeurs contre les appréhensions que pourrait leur causer l'installation d'une industrie nouvelle, j'ai recueilli auprès de praticiens habiles les procédés de clichage les plus récents; ils pourront se convaincre qu'ils ne présentent aucune difficulté pour un typographe. D'ailleurs, j'ai à la disposition des imprimeurs de la province et de l'étranger un homme également habile dans la galvanoplastie et la stéréotypie. Il lui suffit de deux mois pour mettre au courant de cette double industrie un ouvrier intelligent.

Cette notice est suivie du prix courant détaillé de tous les ustensiles divisé en deux séries: l'une pour l'installation d'un atelier destiné à exécuter toute espèce de travaux, et l'autre, moins complète, pour les travaux ordinaires.

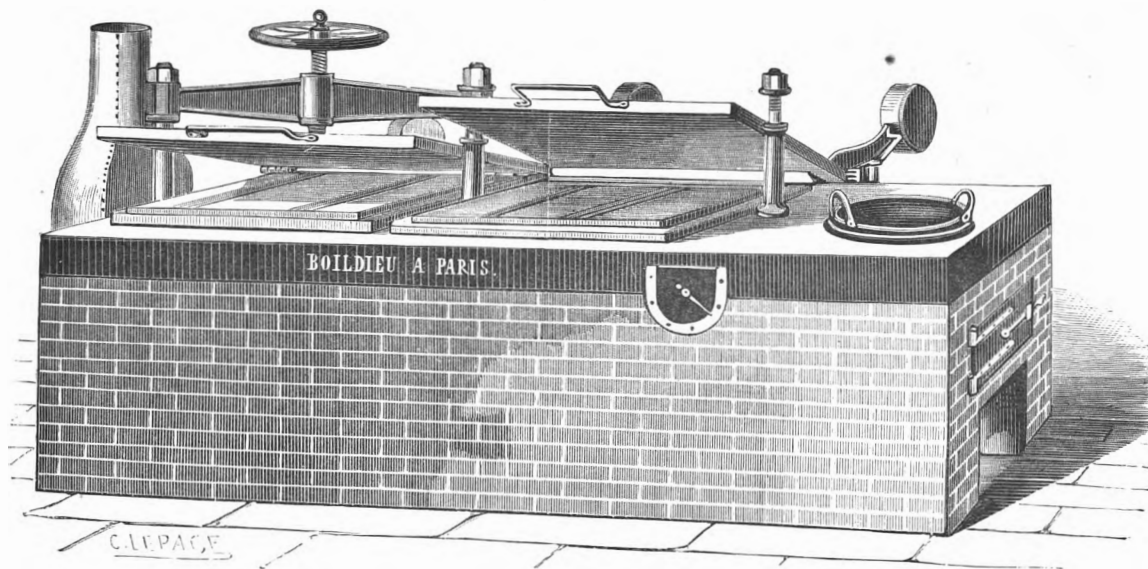


PRESSE A SÉCHER, A MARBRE CREUX

ANCIEN MODÈLE

De 1^m20 de longueur sur 0^m67 de largeur, platine de 0^m65 sur 0^m40; avec une plaque de fourneau, une chaudière, un couvercle, un brûle-crasse, une porte, six barreaux, un ferme-fumée et un tuyau.

Prix : 600 francs.



NOUVELLE PRESSE A DOUBLE PLATINE POUR LES JOURNAUX

(MÊME DIMENSION QUE LA PRESSE A PLATINE SIMPLE, PAGE 19)

Le perfectionnement apporté à la construction de cette presse permet d'utiliser d'une manière constante la chaleur du fourneau. Le temps perdu lors du changement de la forme à mouler est supprimé : lorsqu'un moule est au séchoir, on peut s'occuper de l'installation d'une nouvelle empreinte, et la platine est mise en place par un mouvement de va et vient. La production du travail est donc double que sur la presse ordinaire. Les journaux et tous les établissements où la promptitude du travail est indispensable ont accueilli ce modèle avec une faveur marquée.

Prix : 1,200 francs.

NOTIONS SUR LE CLICHAGE AU PAPIER

1. MANIÈRE DE FAIRE LA PÂTE

Prenez deux kilos de bonne colle de pâte bien cuite; battez-la bien avec une spatule; mettez ensuite deux kilos de blanc d'Espagne que vous écrasez le plus fin possible, passez-le dans un tamis de laiton et mélangez le tout avec votre spatule : la pâte est alors bonne à employer. La pâte en doit être faite vingt-quatre heures à l'avance, et elle ne peut se conserver plus de trois jours.

2. MANIÈRE DE FAIRE LES FLANS

Vous prenez une bonne feuille de papier collé que vous coupez de la grandeur de la page que vous voulez mouler; vous y étendez, à l'aide d'un pinceau, une couche de pâte qui ne doit pas être plus épaisse que la feuille de papier; vous prenez ensuite une autre feuille de papier pelure sans colle, que vous étalez légèrement avec la main, puis vous étendez une autre couche de pâte, puis une autre feuille de papier pelure et ainsi de suite jusqu'au nombre de cinq feuilles de pelure, ce qui vous fait, avec la première, six feuilles; vous posez vos flans les uns sur les

autres entre deux plaques de métal, vous les chargez jusqu'au lendemain pour vous en servir.

3. MANIÈRE DE FAIRE LES EMPREINTES

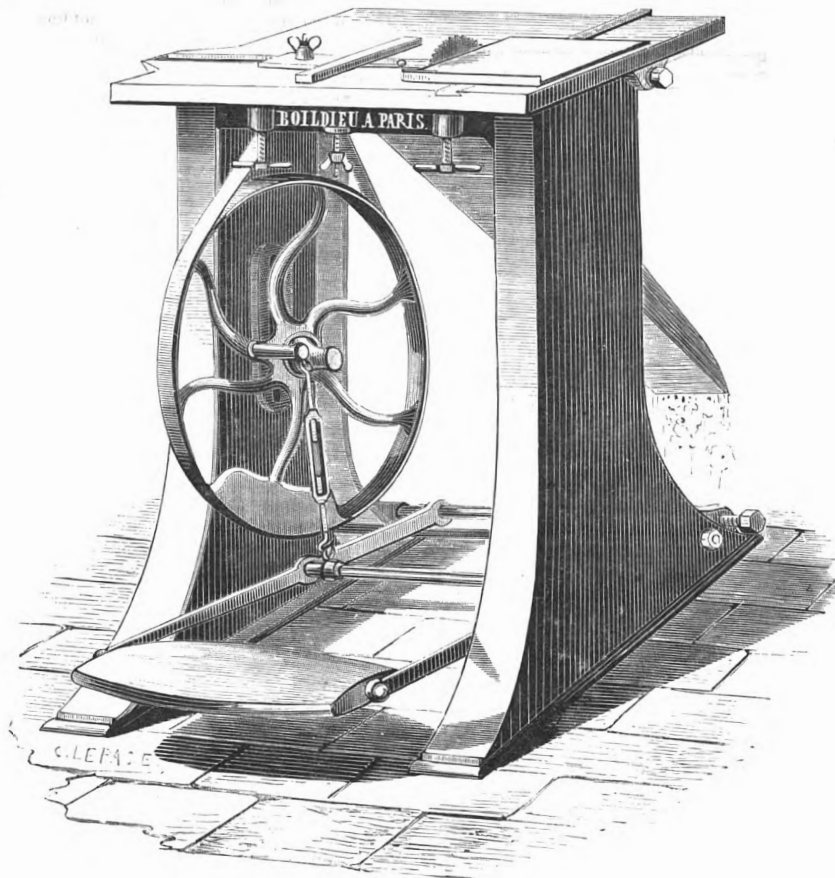
Lorsque vous avez imposé votre page dans une ramette à mouler, ayez soin de vous assurer si le mobile est bien propre; après l'avoir taqué, vous le graissez légèrement avec une petite brosse, puis vous prenez votre flan, vous le posez sur un marbre l'œil en dessous, c'est-à-dire du côté du papier pelure; vous prenez alors un petit rouleau en bois ou en fonte, et vous roulez votre flan, à seule fin d'abattre les plis et de le glacer; vous le posez ensuite sur l'œil de la lettre du mobile dont vous devez prendre l'empreinte; vous prenez votre brosse à mouler et vous frappez dessus légèrement et avec aplomb. Lorsque vous voyez que le flan est prêt à se percer, vous étendez avec votre pinceau une couche de pâte, et vous mettez une feuille de papier collé; vous frappez de nouveau, et, quand vous vous êtes assuré que l'œil de la lettre a pénétré assez profondément dans le flan, vous prenez un taquoir en bois dur et vous taquez avec soin; vous étendez une autre couche de

pâte, puis une autre feuille de papier collé, vous frappez légèrement, seulement pour faire adhérer, vous donnez un bon coup de taquoir, et il ne reste plus qu'à poser dessus deux molletons et à mettre en presse pour faire sécher.

4. FONTE DES EMPREINTES POUR OBTENIR DES CLICHÉS

Lorsque votre matière est fondue, vous en coulez quatre ou cinq plaques dans votre moule à cliché pour l'échauffer; puis, prenant

votre empreinte qui doit être bien sèche, vous la faites chauffer jusqu'à ce qu'elle vous brûle les doigts, vous la mettez dans votre moule, et vous tâtez votre matière avec un papier collé; s'il jaunit un peu fort, votre matière est bonne à verser, et, lorsque vous voyez qu'elle est figée, vous ouvrez votre moule, et vous jetez de l'eau sur la matrice; quand elle s'en est bien imbibée, vous la mettez sur une plaque chaude, et un instant après vous l'enlevez facilement de dessus votre cliché.



SCIE CIRCULAIRE A CONDUCTEUR MOBILE

TOUT EN FONTE, MARCHANT A LA VAPEUR OU AU PIED

5. MANIÈRE D'APPRÊTER LE MOULE POUR FONDRE

Il faut apprêter une certaine quantité de colle avec de l'eau, de manière qu'il n'y ait pas de gremelots; en étendre sur la plaque qui se rabat sur les équerres, étendre ensuite une feuille de papier demi-collée ou non collée afin que le dessous du cliché soit intact et sans soufflure. A la première fonte que vous ferez avec cette feuille, vous aurez soin de la blanchir avec du blanc d'Espagne bien sec, pour éviter de la brûler du premier coup.

Pour couler le cliché, il faut coller une feuille de papier sur la partie basse du flan formant feuille de conduite pour la coulée de la matière.

6. MÉLANGE DU RÉGULE

Faites fondre 100 kilos de plomb couleur cerise, mettez ensuite 16 kilos de régule afin que l'alliage soit convenable pour la fonte du cliché.

7. CLICHAGE DE VIGNETTES

Apportez un grand soin dans la préparation des flans pour prendre l’empreinte des vignettes, laquelle empreinte nécessite beaucoup moins d’épaisseur que pour le mobile. Quand le flan est bien préparé, vous talquez avec soin votre vignette avec une brosse, mettez votre flan sur la vignette, mettez un peu de *talc*¹ sur le dessus de votre empreinte, frappez légèrement, donnez ensuite un bon coup de taquoir, refrappez de nouveau et terminez par un coup de taquoir, prenez un blanchet ou du molleton plié en double et mettez le tout sous presse et à froid. Au bout de six heures la matrice est sèche et l’empreinte prise; enlevez-la avec précaution et achevez le séchage au séchoir chaud.

8. CORRECTION DES CLICHÉS

La correction consiste à supprimer les mauvaises lettres ou à faire les changements d’auteur au moyen d’une échoppe. Quand il s’agit de faire une correction sur un cliché, on prend un piston du corps de la lettre, on met le cliché à l’endroit d’une ouverture dans le biseauir ou d’une machine à percer, afin de faire l’emplacement de la lettre mauvaise en y pratiquant un trou à l’aide du piston et du marteau. Si on n’a à remplacer qu’une lettre, on la gratte avec soin, on l’ajuste à l’aide de l’échoppe ou d’une petite lime-aiguille, on calle la lettre avec la pointe de l’outil et on la soude avec un fer à souder, en ayant soin au préalable de net-

¹ *Talc*. Pierre transparente désignée dans le commerce sous le nom de poudre de savon.

toyer le fer avec une lime. Si au contraire c’est un mot entier à remplacer, il faut prendre les lettres, les gratter avec soin, assembler le mot au moyen d’un petit composteur dit justification, passer le fer dessus le mot, l’ajuster comme il a été dit pour la lettre partielle et faire le même travail pour la soudure.

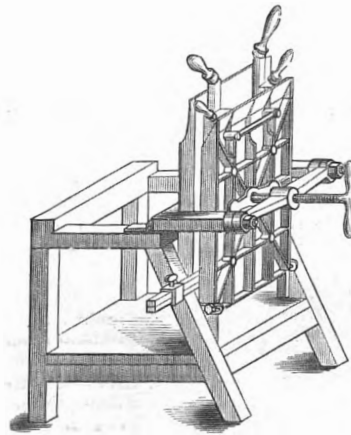
Quand un cliché se brise, on prend les deux parties cassées, on les gratte avec soin de façon à faire disparaître entièrement la crasse, puis on les rapproche; ensuite on laisse tomber de chaque côté, au moyen d’un fer à souder, une goutte de matière pour rattacher les morceaux. On retourne le cliché et à l’aide d’un petit bâton de matière ordinaire on relie les deux parties et on les soude. Il faut avoir soin, lorsqu’on remet son fer au feu, de le brosser convenablement, pour qu’il n’y reste pas de plomb, sans cela le fer fondrait ou serait susceptible de se ronger.

9. TERMINAISON DU CLICHÉ

La terminaison du cliché consiste, au sortir de la fonte, à le scier ou à le diviser au moyen de la scie ou du diviseur, à le raboter le plus carrément possible, à le biseauter, en ayant soin de ne pas abattre la lettre.

10. ÉCHOPPAGE

L’échoppage consiste, au moyen de petits ciseaux de différentes dimensions, à baisser les en-têtes des folios, en frappant avec un petit maillet en bois, soit pour les entrées ou fins d’alinéa, soit pour les bas de page; enfin, abattre les blancs hauts inutiles et susceptibles de marquer à l’impression.



MOULE A CLICHER, ANCIEN MODÈLE

PRIX DES MOULES COMPLETS

AVEC TRÉTEAU, ÉQUERRE DOUBLE ET SIMPLE A RÉCHAUFFER ET DEUX COINS

N° 1, pouvant fondre un cliché de 25 cent. sur 20 cent.	130 fr.	N° 4, pouvant fondre un cliché de 42 cent. sur 29 cent.	250
N° 2, — — — — — 30 — 25	150	N° 5, — — — — — 48 — 34	400
N° 3, — — — — — 38 — 26	180	N° 6, — — — — — 65 — 44	800

NOUVEAU MODÈLE A BASCULE TOUT EN FONTE POUR JOURNAUX

Prix : de 600 fr. à 1,200 fr.

DÉTAIL

DES

OUTILS D'UNE CLICHERIE AU PAPIER

PETIT MODÈLE

<p>1 Presse à sécher en fonte à marbre creux ancien modèle de 1=05 de longueur sur 0=52 de largeur, platine de 0=50 sur 0=34, platine à vis composée d'une plaque de fourneau, d'une chaudière, d'un couvercle, d'un brûle-crasse, d'une porte, de 6 barreaux, d'un diviseur ferme-fumée, d'un tuyau. 450 »</p> <p>1 Moule pouvant fondre un cliché de 0=58 sur 0=26, tout complet. 180 »</p> <p>6 Ramettes et Biseaux de hauteur en fonte. 150 »</p> <p>1 Marbre à mouler. 60 »</p> <p>1 Biscautoir } 55 »</p> <p>2 Rabots } 40 »</p> <p>1 Machine à percer. 8 »</p> <p>1 Pochon. 6 »</p> <p>1 Écumoire. 4 »</p> <p>1 Fer à souder. 1 25</p> <p>1 Grattoir. 1 50</p> <p>1 Diviseur. 1 50</p> <p>A REPORTER. 955 75</p>	<p>REPORT. 955 75</p> <p>1 Tamis. 5 »</p> <p>1 Rouleau à mouler. 8 »</p> <p>1 Brosse à mouler. 7 »</p> <p>1 Brosse à huiler. 0 50</p> <p>1 Queue de morue. 5 »</p> <p>5 Jeux de pistons. 7 »</p> <p>1 Piquoir. 1 50</p> <p>5 Ciseaux emmanchés. 4 50</p> <p>5 Échoppes. 5 »</p> <p>1 Justification. 5 »</p> <p>1 Mallet. 1 50</p> <p>1 Gratte-flets. 1 50</p> <p>1 Bloc à échopper. 15 »</p> <p>1 Marbre en fonte à imposer 0=80 sur 0=70. 80 »</p> <p>1 Meule à affûter montée. 50 »</p> <p>Emballage. 40 »</p> <p>TOTAL. 1,168 25</p>
---	---

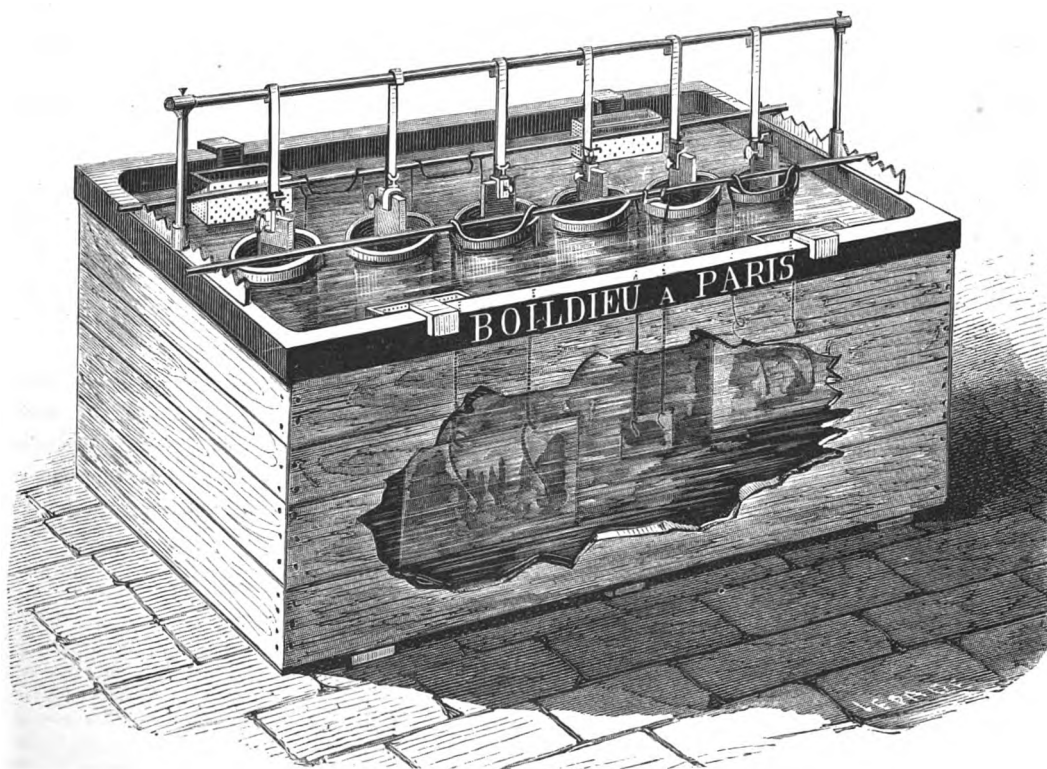
Chaque Outil ou Ustensile se vend séparément

GRAND MODÈLE

<p>1 Presse à sécher en fonte à marbre creux de 1=20 de longueur sur 0=67 de large, platine de 0=66 sur 0=40, ancien modèle, platine à vis composée d'une plaque de fourneau, d'une chaudière, d'un couvercle, d'un brûle-crasse, d'une porte, de 6 barreaux, d'un diviseur ferme-fumée, d'un tuyau. 600 »</p> <p>1 Moule complet avec tous ses accessoires pouvant fondre un cliché de 0=48 sur 0=34. 400 »</p> <p>1 Marbre à mouler. 80 »</p> <p>1 Biscautoir } 70 »</p> <p>2 Rabots } 500 »</p> <p>12 Ramettes et Biseaux de hauteur en fonte. 20 »</p> <p>2 Pochons. 8 »</p> <p>1 Écumoire. 8 »</p> <p>1 Scie circulaire complète marchant au pied à conducteur mobile. 400 »</p> <p>2 Fers à souder. 6 »</p> <p>1 Grattoir. 1 25</p> <p>A REPORTER. 1,885 25</p>	<p>REPORT. 1,885 25</p> <p>1 Tamis. 6 »</p> <p>1 Rouleau à mouler. 10 »</p> <p>2 Brosses à mouler. 15 »</p> <p>1 Brosse à huiler. 60 »</p> <p>2 Queux de morue. 4 »</p> <p>6 Jeux de pistons. 15 »</p> <p>1 Piquoir. 1 50</p> <p>6 Ciseaux emmanchés. 9 »</p> <p>6 Échoppes. 6 »</p> <p>1 Justification. 6 »</p> <p>1 Mallet. 1 50</p> <p>2 Gratte-flets. 5 »</p> <p>1 Meule à affûter, auge en fonte. 40 »</p> <p>1 Bloc à échopper en fonte. 20 »</p> <p>1 Marbre à imposer 0=80 sur 1=00. 100 »</p> <p>1 Machine à percer. 40 »</p> <p>Emballage de cet outillage. 60 »</p> <p>TOTAL. 2,222 85</p>
--	--

Chaque Outil ou Ustensile se vend séparément

GALVANOPLASTIE



PILE ET CUVE EN GUTTA-PERCHA

La Galvanoplastie, cette précieuse conquête de la science, est loin d'avoir reçu en typographie toutes les applications dont elle est susceptible. Cependant depuis la découverte de la merveilleuse perfection avec laquelle la gutta-percha prend l'empreinte des bois les plus délicatement gravés, d'immenses progrès se sont accomplis, et tous les anciens procédés de clichage ont été entièrement abandonnés.

Les éditeurs d'ouvrages illustrés ont compris combien il était avantageux de conserver intactes des gravures, souvent d'un grand prix, avec lesquelles ils peuvent obtenir un nombre considérable de clichés donnant une

impression plus nette que le bois lui-même. Par suite de cette facilité de reproduction, des échanges internationaux ont été créés, des ouvrages dont l'illustration eût été impossible ont été publiés, et de nombreux travaux sont ainsi procurés à l'imprimerie.

Malgré les magnifiques résultats obtenus pour les gravures, le clichage des livres par la galvanoplastie n'est pas encore aussi généralisé qu'il devrait l'être dans l'intérêt bien entendu des imprimeurs et des libraires. En effet, pour les uns, il y a un bénéfice réel à entreprendre l'impression d'ouvrages considérables avec une fonte très-minime, dont l'œil aura conservé toute sa netteté et sa délicatesse après avoir fourni un grand nombre d'empreintes ; pour les autres, avantage immense d'avoir des clichés capables de donner à un nombre illimité des éditions imprimées sur des clichés toujours neufs. Déjà plusieurs ouvrages destinés à de nombreuses réimpressions, tels que le *Magasin pittoresque*, cette publication modèle toujours à la recherche d'un progrès à réaliser, le petit *Dictionnaire Napoléon Landais*, les *Paroissiens* de plusieurs diocèses, et des prières d'imageries religieuses destinées à des impressions sur papier sec, ont été reproduits par la Galvanoplastie, et le résultat a dépassé toutes les espérances.

L'emploi de ce puissant auxiliaire de la typographie ne saurait tarder à se généraliser, et, lorsque chaque imprimerie sera en possession d'un atelier de galvanoplastie, on pourra livrer les clichés en cuivre à un prix relativement inférieur à celui des clichés en matière ordinaire.

Convaincu de l'emploi de plus en plus fréquent de ce merveilleux procédé, je me suis attaché à construire des appareils spéciaux à la typographie, en ayant recours aux lumières des savants qui ont fait de l'électricité le but de leurs travaux. Une ingénieuse disposition des cuves, l'installation économique des piles et une disposition particulière des conducteurs de l'électricité, assurent la complète utilisation du fluide, et permettent de régler les courants de manière à arriver à la formation d'un métal homogène. Mes appareils sont toujours tenus au niveau des découvertes scientifiques, et ils se recommandent par leur facilité d'installation.

J'ai réuni sous forme de manuel la description de toutes les opérations de la Galvanoplastie. Ces instructions, recueillies auprès des plus habiles praticiens, sont toutes éprouvées par une longue pratique. Afin d'éviter toute désillusion au sujet des prix d'installation, j'ai établi deux devis complets d'atelier : l'un permet d'exécuter toute espèce de travaux, l'autre des travaux d'une moindre importance. Dans tous les cas, on pourra toujours se procurer chez moi les outils ou portions d'ustensiles pour échange ou augmentation de matériel, ainsi que des produits chimiques de qualité garantie.

NOTIONS

sur

LA GALVANOPLASTIE

1. APPRÊT DU BAIN

Dans une cuve en bois garnie de gutta-percha, et d'une contenance de 50 litres, vous mettez environ 42 litres d'eau douce; ensuite vous suspendez à travers la cuve un petit panier en osier qui doit baigner dans l'eau, de 5 centimètres environ. Dans ce panier vous mettez, en cinq ou six fois, et à mesure qu'il se dissout, la quantité de 15 à 20 kilogrammes de sulfate de cuivre; puis, dans le bain, un demi-litre d'acide sulfurique. Au bout de quelques heures le sulfate de cuivre est dissous. Le bain alors doit peser 18 à 24 au pèse-acide.

2. IMPOSITION.

Avec une ramette à vis et des garnitures sur deux hauteurs, vous imposez la gravure ou l'objet dont vous voulez prendre l'empreinte, en ayant soin de bien garnir les vides avec de la gutta-percha un peu liquide. Si c'est un sujet qui a déjà servi à l'impression, il faut le nettoyer complètement et avec beaucoup de soin par le sulfure de carbone. Ensuite, à l'aide d'une brosse disposée pour ce travail, vous plombaginez soigneusement la gravure et vous la laissez imposée dans sa ramette sur le marbre de la presse.

3. APPRÊT DE LA GUTTA-PERCHA

Toute espèce de gutta-percha peut servir, pourvu qu'elle soit épurée, en petits ou en gros morceaux. Pour la détremper et la ramollir, vous la faites chauffer au bain-marie et dans l'eau chaude. Lorsqu'elle est molle, vous en faites, à la main, une boule ou pelote que vous posez dans le moule disposé pour cet usage; puis, après l'avoir couverte d'une légère feuille de zinc, dont la surface est mouillée, vous placez le moule sous la presse, et avec une forte pression vous obtenez une plaque de gutta, que vous coupez à la dimension de la gravure, à l'aide d'un couteau spécial.

4. PRISE DE L'EMPREINTE

Le morceau de gutta étant coupé comme il est dit ci-dessus, vous le plombaginez des deux côtés avec la brosse, afin que la matière ne colle point aux doigts; ensuite vous le tenez au-dessus d'un petit fourneau rempli de charbon de bois bien allumé. Dans cette position, et avec les deux mains, vous le tournez en tous sens. Lorsque la gutta est devenue assez molle pour fléchir sous les doigts, vous la posez sur la gravure, vous posez une petite feuille de zinc, mouillée comme il est dit plus haut, très-

mince par-dessus, vous poussez le tout sous la presse, et, vivement, vous lui faites subir une très-forte pression, que vous laissez durant quelques minutes, pour donner à l'empreinte le temps de se refroidir. Vous aurez eu le soin, préalablement, de placer la ramette au milieu de la presse, afin d'obtenir une pression bien égale.

5. APPRÊT DE L'EMPREINTE AVANT DE LA METTRE AU BAIN

Il faut couper ce qu'il y a de trop autour du moule, en ayant soin de laisser autour de l'empreinte un espace pour clouer les baguettes; ensuite vous percez deux trous en haut de l'empreinte pour y attacher un fil de laiton rouge recuit; ce fil sert de conducteur pour couvrir l'empreinte de cuivre et pour l'accrocher à la tringle; quand c'est une empreinte très-grande, il faut mettre plusieurs attaches; pour activer le cuivrage, voyez la figure page 29. Après cette opération, ayez soin de graisser le bord de l'empreinte avec du suif pour que le cuivre ne s'attache pas derrière le moule. Pour la tenir en équilibre dans le bain, attachez derrière l'empreinte un petit lingot de plomb entouré de gutta.

6. AMALGAME DES ZINCS

Tenez le zinc debout dans un petit vase en grès ordinaire, appelé *terrine*, et, à l'aide d'un pinceau que vous trempez dans l'amalgame, composé de merture et d'acide sulfurique, vous donnez une légère couche au zinc. Cet apprêt se fait chaque fois que vous mettez au bain. Quand le zinc est neuf, il faut le nettoyer légèrement avec un peu d'acide sulfurique pour que l'amalgame prenne mieux.

7. APPRÊT DU DIAPHRAGME

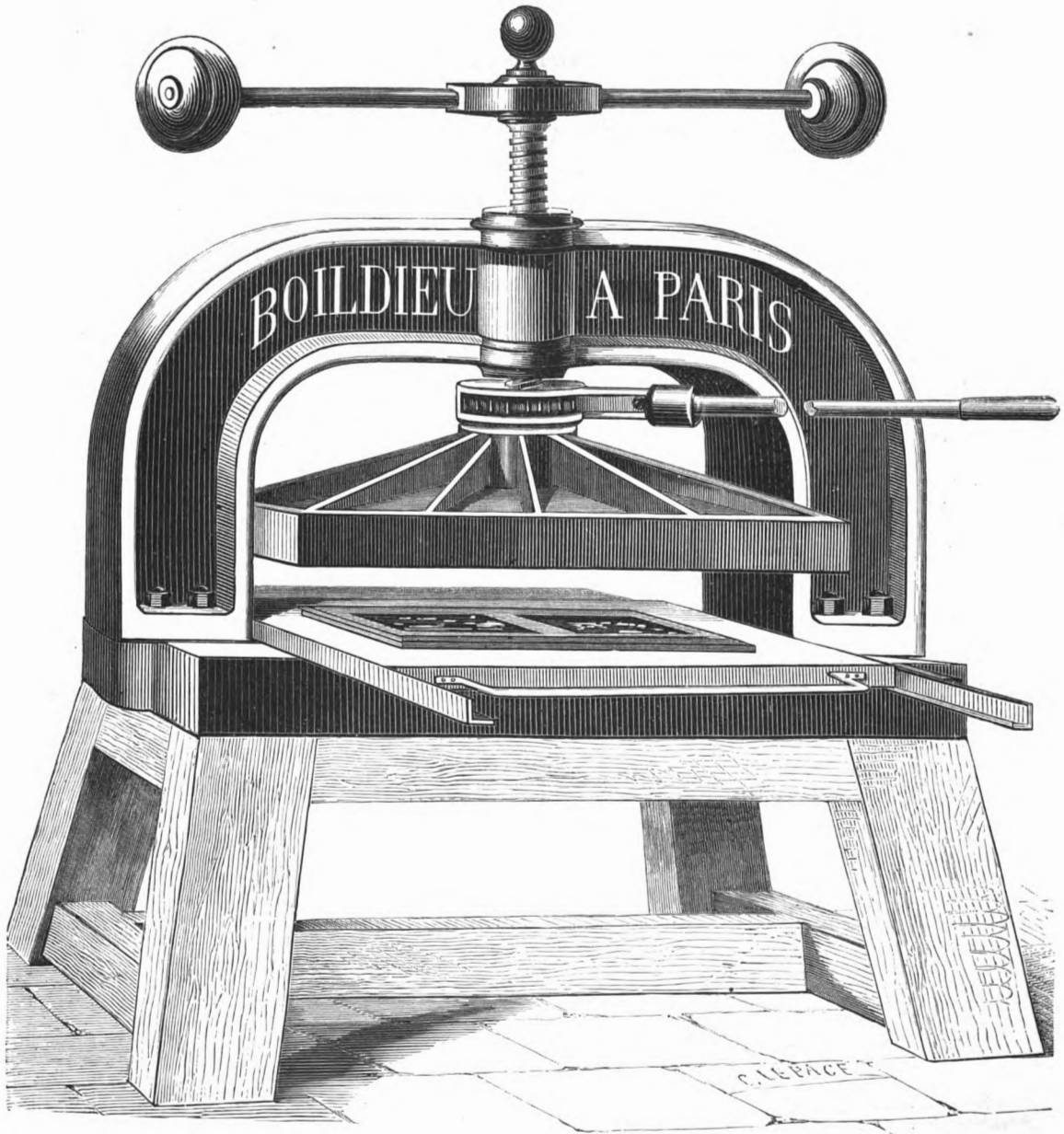
Vous mettez ce diaphragme dans la cuve, après l'avoir rempli d'eau douce très-propre, 2 centimètres plus bas que l'eau de la cuve; vous y ajoutez un petit verre d'acide sulfurique, et, lorsque l'on n'aura pas eu recours au moyen d'amalgame indiqué ci-dessus, on se contentera de laisser tomber dans le diaphragme trois gouttes de sel à amalgame composé à cet effet. Cela fait, le liquide du diaphragme doit peser 3 degrés au pèse-acide.

8. APPRÊT DES TRINGLES EN CUIVRE SE POSANT SUR LA CUVE

Ayez toujours soin de nettoyer les tringles en cuivre et de les tenir très-propres, surtout au moment de mettre au bain. Vous

les posez sur la cuve et vous mettez votre diaphragme poreux au milieu de cette cuve, la tringle du milieu au-dessus du dia-

phragme. Après avoir amalgamé votre zinc, vous le fixez avec une griffe mobile à vis, et vous l'accrochez à la tringle en cuivre.



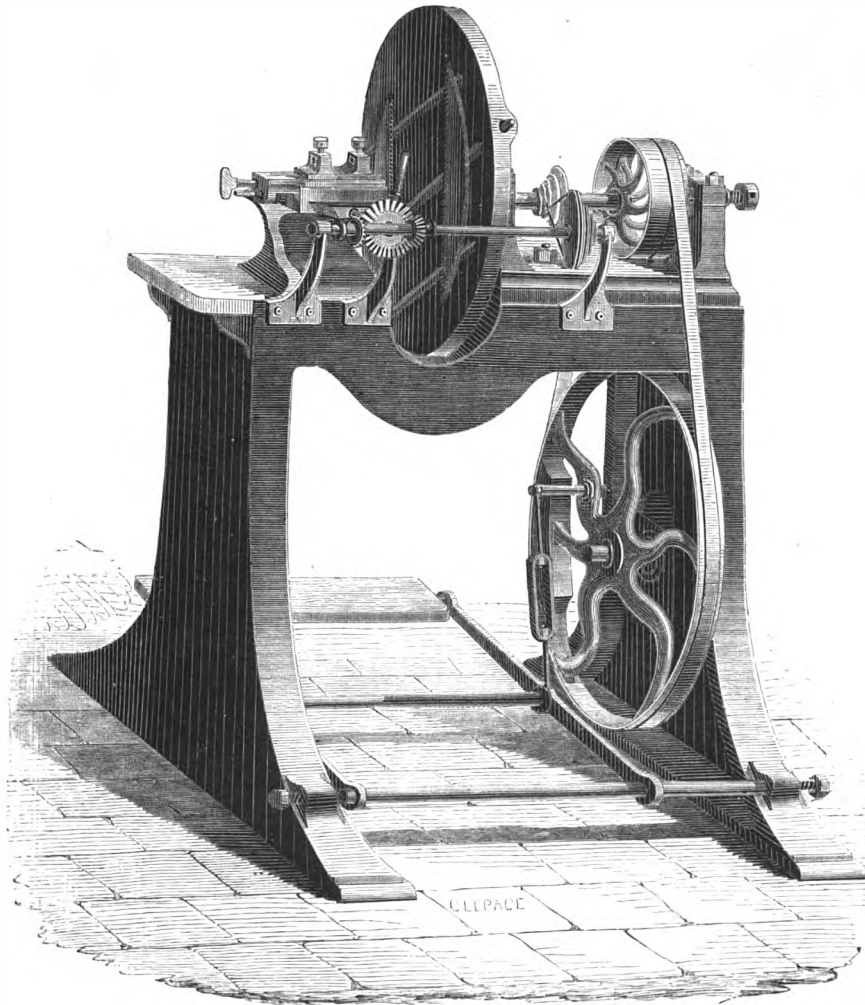
PRESSE A EMPREINTE A LEVIER MOBILE

9. MISE AU BAIN

Vous remplissez la boîte en gutta-percha de sulfate de cuivre,

accrochée dans le bain, du côté opposé à l'empreinte et regardant l'œil du moule. Vous prenez votre empreinte et vous la

plombaginez complètement du côté de l'œil seulement. Ensuite vous prenez de l'alcool à 36 degrés, vous en mettez dans un verre et vous le laissez tomber sur l'œil de votre empreinte, de manière à bien humecter l'œil et également partout, le tout au-dessus d'un vase, à seule fin de ne pas perdre l'alcool.



NOUVEAU TOUR POUR CLICHÉS DE GALVANOPLASTIE

Ce Tour, construit tout en fer, fonte et acier, et à plateau de grande dimension, remplit toutes les conditions que l'on a pu désirer jusqu'à ce jour. Le chariot mobile, par un mouvement combiné d'une extrême facilité, suit le mouvement du plateau, ce qui permet de faire des clichés d'une justesse parfaite. Il marche à la vapeur ou à l'aide d'une pédale.

Prix : 2,000 francs

Cette opération faite, vous l'accrochez à la tringle, l'œil regardant la pile, qui est le vase poreux, de manière qu'elle soit baignée entièrement sans toucher le fond du bain, et vous voyez tout de suite fonctionner votre pile ; c'est-à-dire le dépôt se produire sur

l'empreinte et se couvrir au bout de quelques heures. Si elle ne se garnit pas bien, vous ajoutez deux gouttes d'alcool et vous la replongez dans le bain. Si la pile fonctionnait mal, vous mettriez deux gouttes d'amalgame dans le diaphragme, afin d'activer l'action de la pile. En la stimulant de cette manière et souvent, on peut obtenir une empreinte en douze heures de temps, mais cela devient coûteux. Pour obtenir économiquement un bel et bon produit, très-fort en cuivre, il faut vingt à trente heures.

Quand vous trouverez que l'empreinte est suffisamment forte, vous la retirerez du bain, ainsi que le zinc et le diaphragme ; vous mettrez le diaphragme dans un baquet d'eau et le laisserez dégorger constamment.

10. AU SORTIR DU BAIN

Vous présentez l'empreinte au-dessus d'un fourneau de charbon de bois allumé en la retournant avec les mains, sens dessus dessous ; sitôt que la gutta est un peu chaude, la coquille en cuivre se détache de la gutta.

11. PREMIÈRE GARNITURE AU BLANC AVANT L'ÉTAMAGE

Délayez une certaine quantité de blanc d'Espagne ou de Meudon dans un peu d'eau pour former une pâte malléable. Vous couvrez ensuite votre coquille, en remplissant complètement l'œil et les creux pour les préserver de la filtration de la soudure.

12. ÉTAMAGE DE LA COQUILLE

Avec la poêle à soudure que vous posez sur le fourneau de charbon, vous faites chauffer la soudure à la fusion liquide ; soudure ordinaire en baguette dont se servent les plombiers, les ferblantiers, mêlée avec moitié de plomb, etc. Vous tenez la coquille de cuivre au-dessus du fourneau avec des pinces et avec un peu d'acide chlorhydrique dans la coquille du côté opposé de l'œil. Aussitôt que l'acide bout, vous prenez avec une petite cuillère en fer à long manche un peu de soudure dans votre poêle, que vous roulez de quart en coins, à droite et à gauche, afin d'étamer partout la coquille et de la jeter dans un seau d'eau.

13. GARNITURE DE LA COQUILLE POUR LA REMPLIR

Vous dressez à la main votre coquille et vous clouez autour une baguette en bois blanc de peuplier, de 8 à 12 millimètres de large, sur sept à huit d'épaisseur, que vous clouez avec des petits clous à tête plate très-fins. On se pose sur un marbre en fonte pour river les clous et pour former un cadre autour de la coquille, afin de garantir la matière en plomb pour remplir la coquille.

14. DEUXIÈME GARNITURE AU BLANC POUR REMPLIR LA COQUILLE

Vous prenez un peu de blanc d'Espagne ou de Meudon que vous délayez pour en former une même pâte, semblable à celle que vous avez faite pour l'étamage ; vous garnissez de même en plus les petits joints du cadre où la matière pourrait filtrer et plomber l'œil du cliché galvanoplastique ; vous prenez une petite règlette en bois dur ; et, lorsque le blanc mis sur votre coquille a bien séché, vous grattez avec votre petite règlette la surface de l'œil seulement pour qu'il ne reste pas de pâte sur l'œil : sans cela la pression formerait des cavités à votre pièce.

15. REMPLISSAGE DE LA COQUILLE

La presse est disposée de manière à recevoir un marbre à remplir, bien droit, qui glisse entre deux tasseaux. Vous posez une feuille de papier registre sur le marbre à remplir qui est prêt à glisser sur la presse. Vous faites fondre de la matière un peu plus douce que celle d'imprimerie, chaude à la fusion seulement. Vous posez votre coquille en cuivre sur la feuille de papier registre ; avec votre cuillère ou pochon, vous coulez cette matière dans la coquille en la tenant avec deux règlettes à la main afin de la maintenir fixe. Aussitôt qu'elle est remplie au niveau des baguettes, vous glissez vivement le marbre sous la presse et vous faites une légère pression. Le plomb étant refroidi, vous retirez la coquille remplie.

A la scie circulaire, vous coupez les pourtours, autrement dits les baguettes, afin de laisser de quoi faire un biseau pour le montage du cliché.

16. NETTOYAGE DU CLICHÉ GALVANOPLASTIQUE

Vous trempez votre cliché dans un vase d'eau, et avec une brosse vous nettoyez le blanc ; pour dérocher complètement, vous prenez une autre brosse avec de l'acide sulfurique, vous frottez l'œil du cliché jusqu'à ce qu'il devienne d'un rouge très-vif. Pour le sécher, vous le passerez dans la sciure de bois blanc.

17. OPÉRATIONS FINALES

Vous présentez une règle d'acier et vous voyez si le cliché est droit du côté de l'œil, et avec un marbre bien droit vous posez une feuille de papier registre sur le cliché, du côté de l'œil ; avec un marteau spécial, en dessous, vous renforcez la matière avec des poinçons en acier faits à cet usage, c'est-à-dire carré, rond, droit ou triangulaire, afin de faire ressortir la partie droite de l'œil pour l'impression ; vous montez le cliché sur le tour, vous le réduisez d'épaisseur en mettant l'œil du cliché sur le plateau du tour, avec une feuille de papier ; ensuite vous montez le cliché sur un bloc en bois ou sur un bloc en plomb ; de là vous le portez à l'impression.

DÉTAILS

DES

OUTILS D'UNE GALVANOPLASTIE

PETIT MODÈLE

1 Presse à empreinte complète avec son banc, le marbre à doubler à coulisse platine, de 0=54 sur 0=50.	500 »	REPORT.	2,118 »
1 Tour complet avec chariot et avec banc en bois.	600 »	12 Polissons à 1 f. 50.	18 »
1 Seie circulaire complète marchant au pied.	400 »	1 Poêle à soudure.	5 »
Biscoutoir et deux rabots.	55 »	6 Ramettes à vis en fonte à 3 f. 50 le k. environ.	200 »
1 Fourneau complet avec plaque, chaudière, porte, barreaux, couvercle.	120 »	Ramette à vis en fer et garniture de hauteur, 5 fr. le k.	
1 Cuve en gutta avec appareil de tringles et griffes, support	200 »	Limes et Râpes	12 »
2 Boîtes à gutta	20 »	Laiton rouge , au kilo.	
1 Pèse-acide	3 »	Pince à double coupe	4 »
6 Vases poreux.	24 »	Marbre à imposer	80 »
1 Marbre à dresser	60 »	Sulfate de cuivre suivant le cours au kilogr.	
1 Pierre à l'huile	10 »	Alcool — — — — —	
2 Pochons }	20 »	Amalgame — — — — —	
1 Écumoire }	20 »	Acide sulfurique — — — — —	
1 Meule montée.	55 »	Acide chlorhydrique — — — — —	
1 Moule à gutta	25 »	Zing pour diaphragme au kil., suivant le cours.	
1 Bain-marie fer-blanc.	20 »	Plombagine au kil.	12 »
1 Fourneau long.	20 »	1 Bloc à échopper en fonte.	15 »
1 Marteau à dresser.	6 »	1 Règle en acier.	20 »
		Gutta-percha au kilog. suivant le cours.	
		Emballage	150 »
À REPORTER	2,118 »	TOTAL	2,652 »

GRAND MODÈLE

1 Presse à empreinte complète avec son banc, le marbre à doubler à coulisse, platine de 65 c. sur 40 c. avec son levier verin (voyez la figure page 28).	800 »	REPORT.	4,203 »
1 Tour complet nouveau modèle, tout en fonte avec chariot marchant seul, au pied et à la vapeur (voyez la figure page 29).	2,000 »	1 Marteau à dresser	6 »
1 Seie circulaire complète marchant au pied (voyez la figure page 22).	500 »	12 Polissons à dresser	18 »
1 Biscoutoir }	70 »	1 Poêle à soudure.	5 »
2 Rabots }	70 »	12 Ramettes à vis en fonte et garniture de hauteur, 3 fr. 50 le kil., environ.	500 »
1 Cuve en gutta avec appareil de tringle, griffe, support complet (voyez la figure page 25).	500 »	Ramettes à vis en fer et garniture de hauteur, à 5 fr. le kil.	
4 Boîtes à gutta pour sulfate	48 »	Sulfate de cuivre suivant le cours.	
1 Fourneau complet avec plaque, chaudière, porte, barreaux, couvercle.	150 »	Alcool — — — — —	
1 Pèse-acide	4 »	Amalgame — — — — —	
12 Vases poreux.	96 »	Acide sulfurique — — — — —	
1 Marbre à dresser	80 »	Acide chlorhydrique — — — — —	
1 Meule montée, auge, fonte, marchant au pied.	40 »	Plombagine au kil.	12 »
1 Pierre à l'huile	15 »	Gutta-percha au kil. suivant le cours.	
2 Pochons }	25 »	6 Ciscaux à gutta emmanchés.	12 »
1 Écumoire }	25 »	1 Serpette à gutta	6 »
1 Moule à gutta	35 »	12 Limes et Râpes assorties.	24 »
1 Bain-marie en fer-blanc.	20 »	Laiton rouge au kilogr.	
1 Fourneau long.	20 »	Pince à double coupe	4 »
		1 Règle en acier	25 »
		Zing pour diaphragme au kil. suivant le cours.	
À REPORTER	4,203 »	1 Marbre à imposer 80 c. sur 100 c.	100 »
		1 Bloc à échopper en fonte.	25 »
		Emballage	200 »
		TOTAL	5,138 »

Chaque Outil ou Ustensile se vend séparément

OUTILS ET USTENSILES POUR LE CLICHAGE AU PAPIER

Bisciaux dressés, le kilo, fonte.	3 50	à	»	»	Meule à affûter, auge en fonte.	35	»	à	100	»	
Biscautoir et ses deux rabots.	55	»	à	70	»	Moules à interlignes.	50	»	à	80	»
Blocs à échopper, bois et fonte.	6	»	à	25	»	Pinceaux pour faire les flans.	2	»	à	6	»
Brosses à mouler.	6	»	à	10	»	Pincés	»	40	à	»	50
Cadrats	»	50	à	»	50	Piquoirs	1 50	à	»	1 75	»
Chaudière	20	»	à	»	50	Plaque du fourneau fixée à la presse.	40	»	à	»	60
Ciseaux à échopper.	1 50	à	»	1 75	»	Pistons , le jeu.	2 25	à	»	»	»
Diviseur	1 25	à	»	2	»	Pochons de toutes dimensions.	5	»	à	»	20
Échoppes	»	75	à	»	1	Porte de fourneau.	15	»	à	»	25
Écumoire	5	»	à	»	10	Pointes	»	10	à	»	20
Équerres à fondre les blocs.	80	»	à	»	150	Presse à sécher, nouveau et ancien modèle.	450	»	à	»	1,200
— Les noyaux à part.	2	»	à	»	20	Rabots pour équarrir.	15	»	à	»	18
— coudées à manches, à réchauffer.	20	»	à	»	40	Ramettes à cliquer, à vis, en fonte, le kilo.	3 50	à	»	»	»
— doubles à coulisse, de hauteur.	50	»	à	»	100	Ramettes en fer, le kil.	»	»	à	»	5
Fers à souder.	5	»	à	»	6	Râpes	»	50	à	»	4
Grattoirs pour les clichés.	1 50	à	»	»	2	Rouleaux pour mouler, fer et bois.	5	»	à	»	10
Gratte-Filets	1	»	à	»	2	Scie circulaire, avec conducteur mobile.	400	»	à	»	1,200
Garniture de hauteur, le kilo.	3 50	à	»	»	»	Sébiles	1	»	à	»	5
Jetons	1 50	à	»	»	2	Tamis laiton.	4	»	à	»	6
Justifications	5	»	à	»	10	Typomètres	50	»	à	»	100
Limes	»	50	à	»	4	Tour avec son chariot, pied en bois.	600	»	à	»	2,000
Machines à percer.	50	»	à	»	40	Varlope en fonte à dresser les bois.	50	»	à	»	»
Marbres à mouler.	40	»	à	»	100						

OUTILS ET USTENSILES POUR LA GALVANOPLASTIE

Acide chlorhydrique, le kilo.	Suivant le cours.	Marbre à dresser.	50	»	à	100	»
Acide sulfurique, le kilo.	Id.	Marbre à imposer.	80	»	à	110	»
Alcool , 56 degrés, le litre.	Id.	Marteau à dresser.	5	»	à	8	»
Amalgame , le kilo.	Id.	Meule à affûter, auge en fonte.	35	»	à	100	»
Bain-marie en zinc.	20	»	à	»	50	»	»
Barreaux en fonte.	»	»	à	»	»	»	»
Biscautoir à deux rabots.	55	»	à	»	70	»	»
Bloc à échopper, en fonte.	25	»	à	»	50	»	»
Boite en gutta pour sulfate de cuivre.	10	»	à	»	20	»	»
Brosse à plombaginer.	1 50	à	»	»	3	»	»
Brosses suivant la grandeur.	Suivant le cours.	Pains de blanc d'Espagne.	Suivant le cours.				
Chaudière	20	»	à	»	50	»	»
Ciseaux à gutta.	1 50	à	»	»	3	»	»
Clef à douille.	5	»	à	»	»	»	»
Clous à baguette, le kilo.	»	»	à	»	5	»	»
Compas d'épaisseur pour régler le galvano.	3	»	à	»	6	»	»
Couvercle en fonte.	»	»	à	»	10	»	»
Cuve en bois garnie en gutta.	Suivant le cours.	Peche-acide	2	»	à	5	»
Échoppes	»	75	à	»	1	»	»
Écumoire	5	»	à	»	10	»	»
Etaux de toutes dimensions.	»	»	à	»	»	»	»
Fourneau long.	10	»	à	»	20	»	»
Garnitures en fonte de hauteur, le kilo.	»	»	à	»	5	»	»
Griffes à vis.	1	»	à	»	5	»	»
Gutta-percha , le kilo.	Suivant le cours.	Pochons	5	»	à	»	20
Laiton rouge recuit, le kilo.	Id.	Poêle à souder.	5	»	à	»	»
Mallet en buis.	1 50	à	»	»	2	»	»
Marbre à remplir.	50	»	à	»	100	»	»
		Poinçons à dresser, le jeu de 6.	9	»	à	»	»
		Porte de fourneau.	15	»	à	»	25
		Presse à galvano de.	500	»	à	»	2,000
		Ramettes à vis, en fonte, le kil.	3 50	à	»	»	»
		Ramettes à vis, en fer, le kil.	5	»	à	»	»
		Règles en acier.	5	»	à	»	50
		Scie circulaire.	400	»	à	»	1,200
		Serpette à gutta.	3	»	à	»	6
		Sulfure de carbone, le kilo.	Suivant le cours.				
		Sulfate de cuivre, le kilo.	Id.				
		Tour avec son chariot.	600	»	à	»	2,000
		Tringle en cuivre suivant la dimension.	Suivant le cours.				
		Varlope en fonte à dresser le bois.	»	»	à	»	50
		Vase poreux, suivant la grandeur.	Id.				
		Zinc pour diaphragme, le kilo.	Id.				

BROCHURE

Depuis que la division du travail, conséquence de la marche incessante de l'industrie, a créé une distinction marquée entre les imprimeurs qui exécutent les livres et les éditeurs qui les vendent, une branche nouvelle de la typographie a été créée et la brochure n'a pas tardé à prendre une place importante dans l'industrie parisienne puisque les dernières statistiques portent à près de 3,000 le nombre des ouvriers employés au glaçage, au satinage, à l'assemblage et au brochage.

Dans cette division de mon Catalogue, j'ai compris tout l'outillage nécessaire au façonnage du papier, soit avant, soit après l'impression, les grands établissements de brochure se chargeant du glaçage pour les imprimeurs qui ne peuvent installer chez eux des cylindres à glacer faute d'emplacement suffisant.

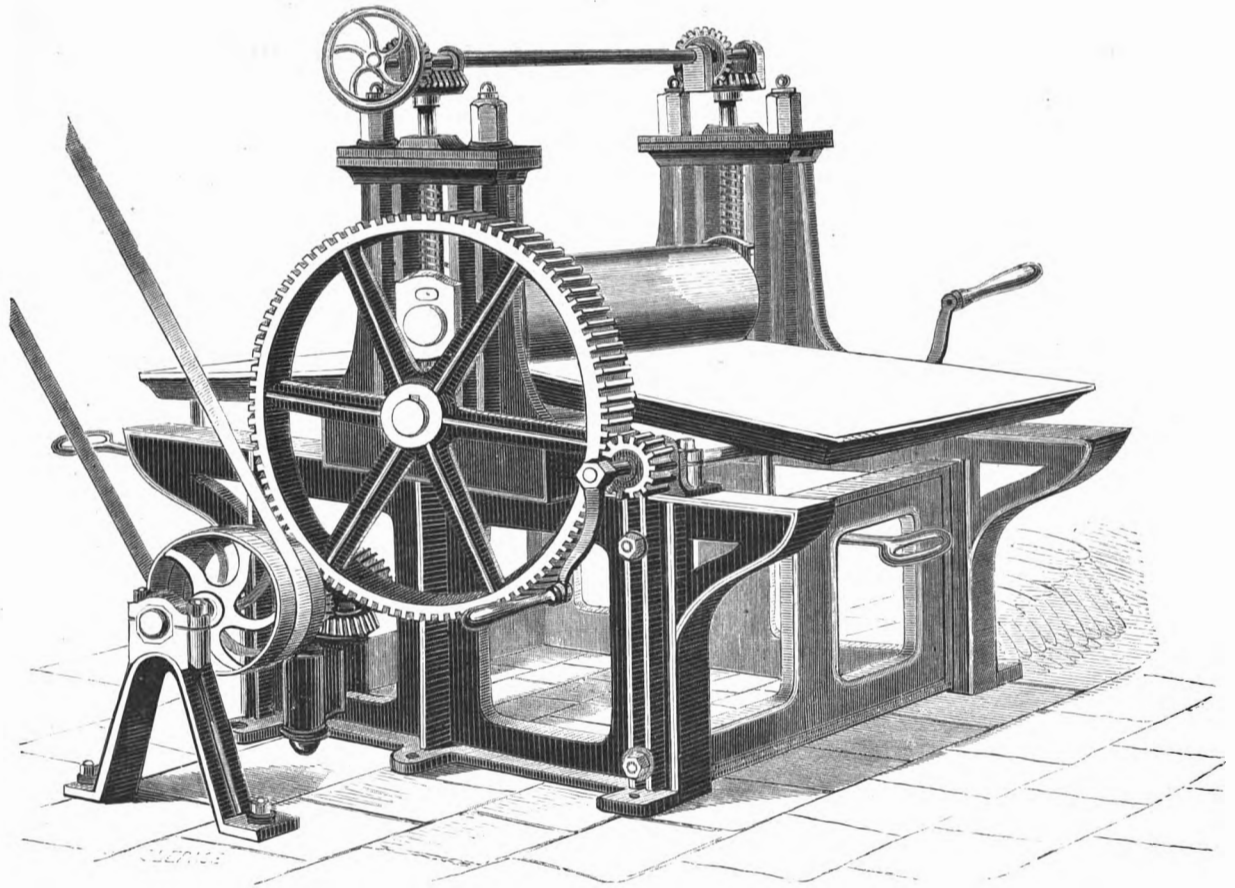
Les cylindres destinés au glaçage du papier sont construits avec une solidité à toute épreuve; la parfaite harmonie de toutes leurs parties permet d'obtenir, à l'aide d'une force ordinaire, un glaçage d'une régularité absolue. L'emploi de la fonte pour l'établissement des tables a été accueilli avec faveur par tous les praticiens.

Les presses à percussion, dont l'emploi est journalier dans les ateliers d'impression, de brochage et de reliure, ont été considérablement perfectionnées par moi; une disposition particulière de la vis et du volant n'exige que peu de force pour obtenir un satinage parfait ou une pression considérable.

La presse hydraulique joue un rôle trop important dans l'industrie pour que je m'étende ici sur les avantages résultant de l'emploi de cette admirable machine, dont la force de compression n'a d'autre limite que celle de la résistance des matériaux employés à sa construction. Les presses hydrauliques pour le satinage étant destinées à un usage journalier, j'ai apporté le plus grand soin au jeu régulier de tous les organes et au parfait fonctionnement de la soupape de sûreté, afin d'éviter toute possibilité d'accident. Les prix sont très-modérés, ils varient suivant les dimensions.

Dans la construction des machines à rogner et à couper le papier, j'ai résumé tous les progrès accomplis jusqu'à ce jour, et la faveur avec laquelle mes derniers modèles ont été accueillis est une preuve incontestable de l'esprit pratique qui a présidé à leur établissement. Jusqu'à ce jour la force, chose si nécessaire dans ce genre de machine, avait été sacrifiée à une fausse élégance de forme, tout au plus bonne à tromper la foule qui fréquente les expositions. Par l'emploi d'organes d'une grande puissance, j'ai donné à ces machines toute la stabilité désirable; l'absence de toute vibration rend le travail plus rapide et plus parfait. Le mouvement rotatif et continu du volant rend tout accident impossible. Malgré ces nombreux perfectionnements, les prix sont des plus modérés.

J'ai encore en construction plusieurs nouveaux modèles de machines destinées à la brochure, j'en publierai les dessins dans les Suppléments successifs de ce Catalogue.



LAMINOIR A GLACER LE PAPIER

Ce dessin représente un Laminoir de 105 centimètres de largeur, marchant à la vapeur et à bras, à double équipe, table en fonte. Il se recommande par sa force, une pression forcément et invariablement uniforme, son élégance et la modicité de son prix.

PRIX

Pour glacer 50 centimètres.	à bras.	800 fr.; et à la vapeur.	1,000 fr.;	poids,	800 kil.
— 60 —	—	1,000	—	1,200	— 900
— 75 —	—	1,100	—	1,500	— 1,800
— 85 —	—	1,400	—	1,800	— 2,000
— 95 —	—	1,800	—	2,000	— 2,200
105 —	—	2,100	—	2,500	— 3,000

EMBALLAGE ET TRANSPORT A LA CHARGE DE L'ACQUÉREUR

NOUVELLE MACHINE A COUPER LE PAPIER

SYSTÈME BOILDIEU.

POUVANT MARCHER A BRAS OU A LA VAPEUR

Le dessin de la page suivante représente une Machine à couper de 1 mètre 40 cent. de longueur sur 20 cent. d'épaisseur, à chariot diviseur pour régler la coupe du papier, et à plateau mobile.

Cette machine est à mouvement continu; le couteau est commandé par une simple bielle, ce qui évite toute vibration dans le fonctionnement de la lame. Le chariot diviseur avec régulateur est mis en mouvement par une vis placée sur le côté, à la portée de l'ouvrier, et ne gêne aucunement son travail.

Entièrement construite en fonte et en fer, cette machine est d'une solidité et d'une stabilité qui n'est pas habituelle dans les instruments de ce genre; ces qualités se traduisent dans le travail par une puissance considérable et des mouvements rapides et précis.

On doit surveiller attentivement son entretien: un graissage suffisant avec l'huile de pied de bœuf et un affûtage régulier des lames permettent d'obtenir un travail considérable avec l'emploi d'une force moyenne.

PRIX DES MACHINES

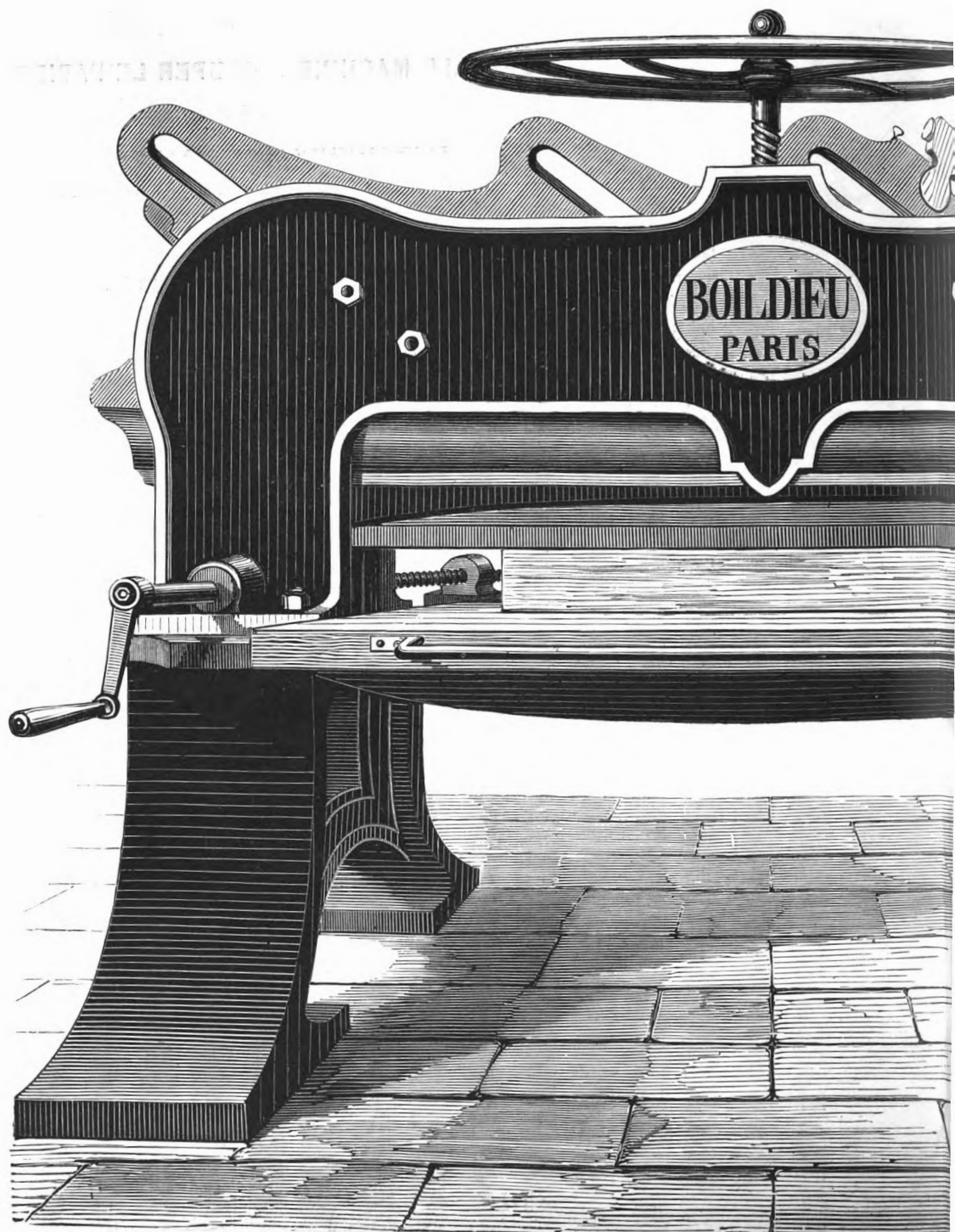
			500 fr.;		500 fr.;	600 fr.;	200 kil.
Demi-Coquille, 35 cent. de long, marchant à bras	400 fr.;	avec chariot diviseur,	500 fr.;	marchant à la vapeur,	600 fr.;	200 kil.	
Couronne,	50	—	500	—	650	—	600
Carré,	60	—	600	—	800	—	800
Raisin,	70	—	800	—	1,000	—	900
Jésus,	80	—	900	—	1,200	—	1,200
Colombier,	90	—	1,000	—	1,400	—	1,500
Double-Raisin, 1 mètre de long.			1,500	—	2,000	—	1,600
Grand-Aigle,	1=10	—	2,000	—	2,500	—	2,000
—	1=50	—	3,000	—	3,500	—	3,000
—	2=15	—	4,000	—	4,500	—	5,000

PRIX DES LAMES

Lames de 35 cent.	50 fr.	Lames de 80 cent	70 fr.
— 50 —	40	— 90 —	80
— 60 —	50	— 1 mètre	90
— 70 —	60	— 1=10	120

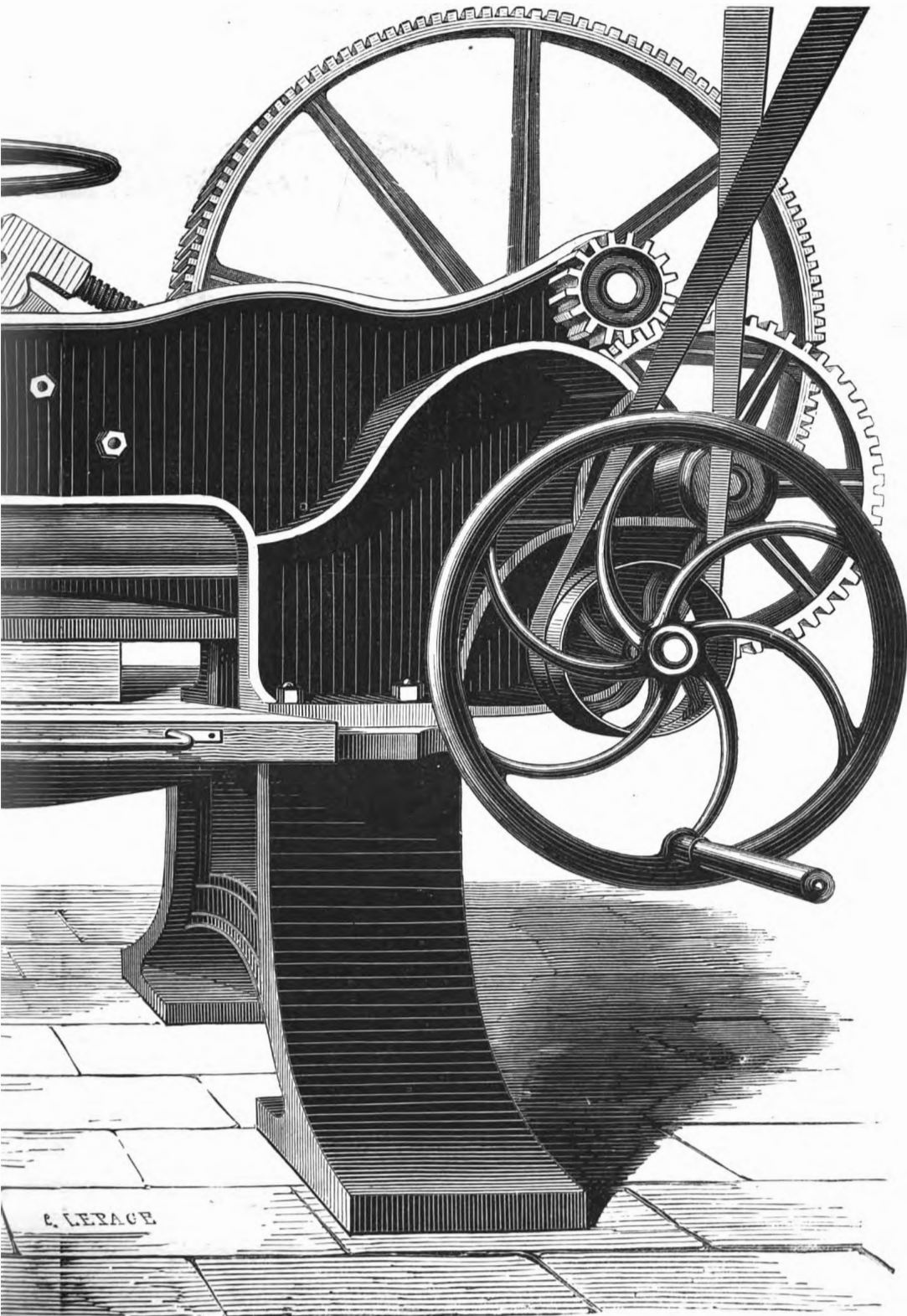
LE TRANSPORT ET L'EMBALLAGE A LA CHARGE DE L'ACQUÉREUR

MACHINE A COUPER LE PAPIER

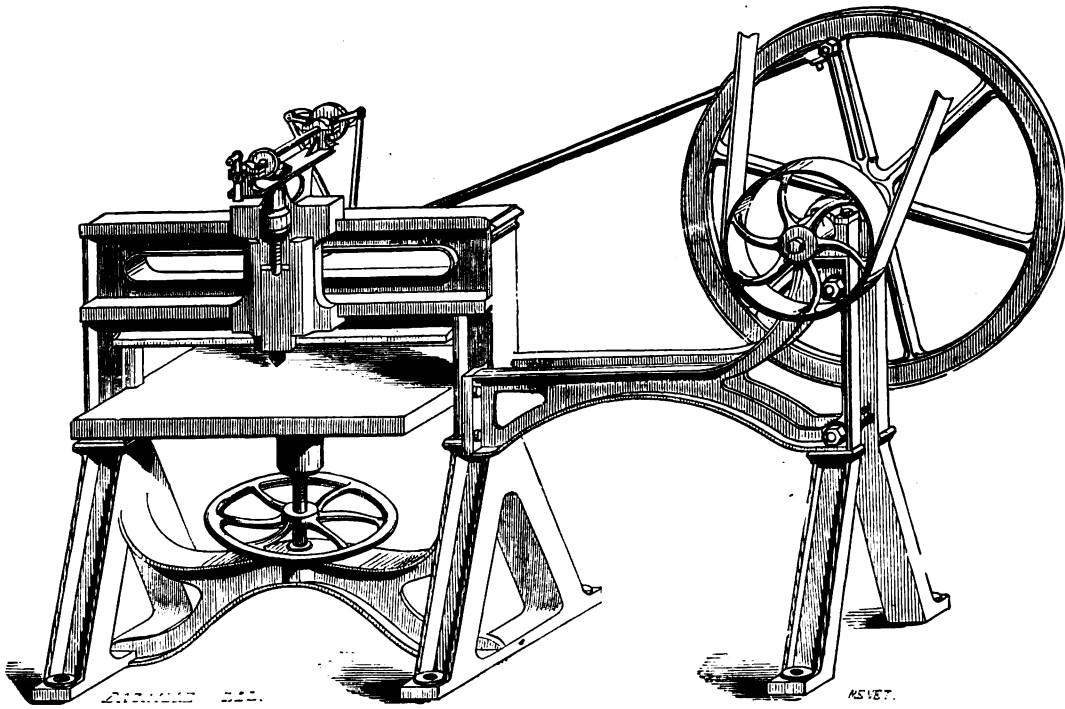


Voir les prix d

ER A MOUVEMENT CONTINU



(l'autre part.)



MACHINE A ROGNER LE PAPIER ET LE CARTON

AVEC UN SEUL COUTEAU DE RELIEUR

Cette nouvelle Machine, construite tout en fer, fonte et acier, remplit toutes les conditions désirables, la solidité et la précision. Elle permet de rogner depuis les ouvrages de luxe, pour la dorure sur tranche, jusqu'aux travaux les plus ordinaires. Un plateau articulé, fonctionnant en avant et en arrière, par son mouvement régulier, coupe le papier parfaitement d'équerre et sans biseau à l'aide d'un simple couteau qui s'adapte dans le porte-outils et qui est mû par un volant et une bielle. Ce couteau fait le même mouvement que le fût à rogner des presses en bois et descend seul par l'action de la bielle, ce qui donne la facilité d'établir des machines, depuis 46 centimètres jusqu'à 3 mètres de coupe de papier. La disposition de cette Machine permet d'y adapter la vapeur ou tout autre moteur. J'ai établi une petite machine spéciale pour la reliure, remplaçant la presse en bois et ayant 46 centimètres de coupe. On peut constamment en voir fonctionner dans mes magasins.

Prix de la Machine à 105 centimètres de coupe.	1,500 fr.
— — 69 — — —	1,000
— — 46 — — —	600

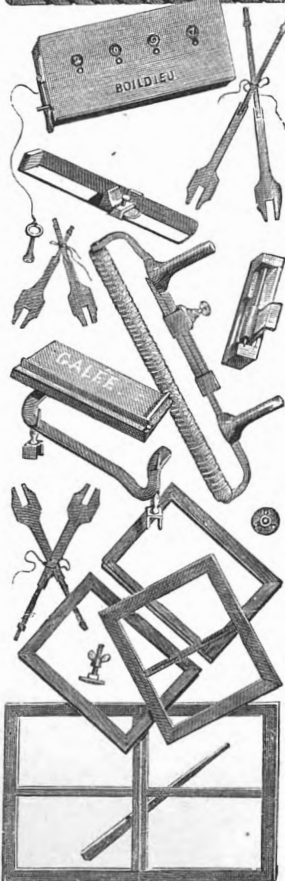
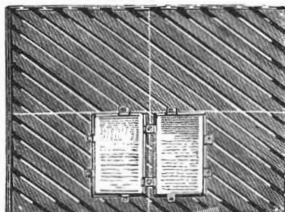
TABLE DES MATIÈRES

COMPOSITION

Ais en chêne et en sapin.	9
Auges en fonte pour le lavage des formes et rouleaux.	9
Biseaux.	6
Biseaux en fer.	7
Casiers pour garnitures et interlignes.	9
Casses et Casseaux.	4
Chariot porte-forme.	7
Châssis.	7
Coins.	6
Compositeurs.	5
Coupoir-biseautier pour interlignes, filets et espaces.	8
Coupoir pour interlignes et espaces.	8
Galées.	5
Marbres en fonte pour la composition.	10
Nouvelle scie à coulisse et à justification.	6
Outils divers.	6
Pieds de marbre nouveau modèle.	10
Ramettes.	7
Rangs.	9
Rayons.	9
Réglettes.	6
Treuil mécanique pour monter et descendre les formes.	10

IMPRESSIONS

Accessoires pour les presses à bras.	15
Bain-marie pour fondre les rouleaux.	14
Calles en bois.	15
Châssis-bloc universel.	16
Compteur pour machines et presses à bras.	12
Griffes à coulisses.	16
Griffes à couteau.	16
Griffes ordinaires en tôle.	16
Machine à folioter et à numérotier.	18
Mandrins.	14
Montures de rouleaux.	14
Moules de rouleaux.	14



Nouvelle griffe à support.	17
Nouvelle machine à tremper le papier.	13
Nouvelle presse portable.	12
Nouvelles calles en fonte pour arrêter les formes.	15
Presses à copier les lettres et à timbre sec.	18
Tables-encriers pour presses à bras.	15

STÉREOTYPÉ

Détail des outils d'une clicherie au papier.	24
Moule à cliché, ancien modèle.	25
Notions sur le clichage au papier.	21
Nouvelle presse à double platine pour les journaux.	21
Outils et ustensiles pour le clichage au papier.	52
Presse à platine simple pour labour.	19
Presse à sécher, à marbre creux, ancien modèle.	20
Scie circulaire à conducteur mobile tout en fonte, marchant à la vapeur ou au pied.	22

GALVANOPLASTIE

Détails des outils d'une galvanoplastie.	51
Notions sur la galvanoplastie.	27
Nouveau tour pour clichés de galvanoplastie.	29
Outils et ustensiles pour la galvanoplastie.	52
Pile et Cuve en gutta-percha.	25
Presse à empreinte à levier mobile.	28

BROCHURE

Laminioir à glacer le papier.	54
Machine à rogner le papier et le carton avec un seul couteau de relieur.	58
Nouvelle machine à couper le papier, pouvant marcher à bras ou à la vapeur.	55

