

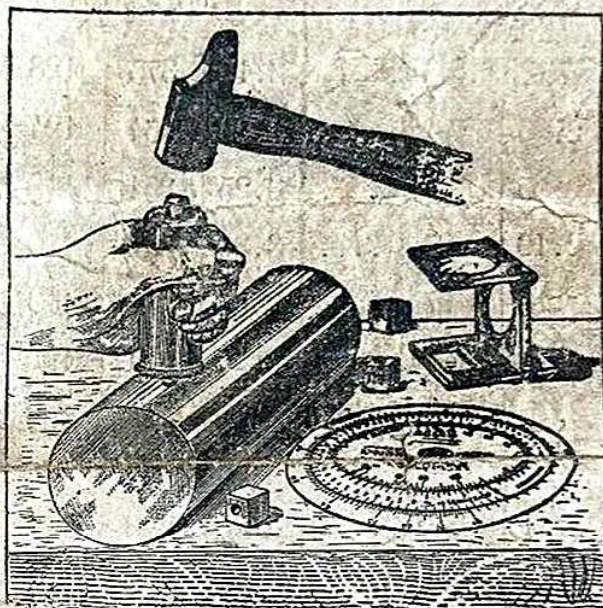
LA TROUSSE A BILLER

H. MORIN

Brevetée S. G. D. G.

L'essai d'un métal avec un appareil à levier est une opération assez longue. Elle nécessite soit un montage et un réglage de la machine et un transport de pièces onéreux, soit un découpage d'échantillons encore plus coûteux.

Le procédé d'essai par appareil à main n'a pas ces inconvénients. Il est beaucoup plus rapide tout en étant aussi précis. Il consiste à déterminer la dureté d'un métal en comparant les empreintes d'une bille de 10 mm., obtenues, en même temps, au moyen d'un simple coup de marteau, dans la pièce à essayer et dans un cube de métal préalablement étalonné.



La Trousse H. MORIN, se compose :

- 1° D'un appareil à main pour essai de dureté par un simple coup de marteau.
- 2° D'une série de cubes étalons dont la dureté est inscrite sur l'une des faces.
- 3° D'un microscope pliant permettant la lecture des empreintes au 1/10^e de millimètre.
- 4° D'une règle à calcul circulaire pour déterminer instantanément la dureté par la comparaison des empreintes obtenues sur l'étalon et sur la pièce essayée.

Mode d'emploi

Après avoir introduit un cube étalon dans l'appareil, on vient appliquer ce dernier sur la pièce à essayer, la bille contre le métal.

Un coup de marteau d'une force quelconque est donné sur la tête du percuteur, de sorte que la bille fait une empreinte en même temps dans l'étalon et dans la pièce.

La comparaison des diamètres des deux empreintes permet, à l'aide du cercle à calcul compris dans la trousse, de déterminer la dureté du métal essayé.

11463	La Trousse H. MORIN,	est livrée complète avec étalons pour 48 essais...
11464	Série d'étalons	de rechange en acier de 160 à 210 Δ pour 48 essais...
11465	—	— 215 à 245 Δ — ...
11466	—	— 250 à 350 Δ — ...
11467	—	— au-dessus de 350 Δ — ...
11468	—	— en laiton (pour 48 essais).....

Nous rappelons à notre clientèle qu'il n'est pas indispensable, pour l'étude d'un acier qui doit répondre à telle dureté, d'utiliser des étalons exactement semblables à l'acier étudié.

Il suffit que les cubes employés soient de la même "nuance" que l'acier essayé, à 10 ou 15 chiffres BRINELL près.

Sauf indication formelle, nous nous réservons une telle marge pour la fourniture des étalons de rechange, les aciéries ne pouvant pas toujours fournir rigoureusement toutes les gammes désirées.

BARÈME DES NOMBRES DE BRINELL ET DES RÉSISTANCES EN KGS DES ACIERS AU CARBONE

Bille de 10 $\frac{m}{m}$, Pression 3.000 Kgs ($\frac{R}{\Delta} = 0,34$)

Les indications de ce tableau servent pour le choix des étalons nécessaires aux essais. Ces étalons sont fournis uniquement par paquets de 12 de la même dureté. Nous fournissons d'office la dureté la plus approchante de celle demandée, suivant nos disponibilités.

D $\frac{m}{m}$	Δ	R kgs.	D $\frac{m}{m}$	Δ	R kgs.	D $\frac{m}{m}$	Δ	R kgs.	D $\frac{m}{m}$	Δ	R kgs.
ACIERS TRAITÉS THERMIQUEMENT			3.15	375	128	DURS			DOUX		
2.00	946	3.20	364	124	4.15	212	72	5.10	137	47
2.05	898	3.25	351	119	4.20	207	70	5.15	134	46
2.10	857	3.30	340	116	4.25	200	68	5.20	131	45
2.15	817	3.35	332	113	4.30	196	67	5.25	128	44
2.20	782	3.40	321	109	4.35	192	65	5.30	126	43
2.25	744	3.45	311	106				5.35	124	42
2.30	713	3.50	302	103	DEMI-DURS					
2.35	683	3.55	293	100	4.40	187	64	EXTRA-DOUX		
2.40	652	3.60	286	97	4.45	183	62			
2.45	627	3.65	277	94	4.50	179	61			
2.50	600	204				4.55	174	59	5.40	121	41
2.55	578	197	EXTRA-DURS			4.60	170	58	5.45	118	40
2.60	555	189				4.65	166	56	5.50	116	39
2.65	532	181				4.70	163	55	5.55	114	39
2.70	512	174	3.70	269	91	DEMI-DOUX			5.60	112	38
2.75	495	168	3.75	262	89				5.65	108	37
2.80	477	162	3.80	255	87	4.75	159	54	5.70	107	36
2.85	460	156	3.85	248	84	4.80	156	53	5.75	105	36
2.90	444	151	3.90	241	82	4.85	153	52	5.80	103	35
2.95	430	146	3.95	235	80	4.90	149	51	5.85	101	34
3.00	418	142	4.00	228	78	4.95	146	50	5.90	99	34
3.05	402	137	4.05	223	76	5.00	143	49	5.95	97	33
3.10	397	132	4.10	217	74	5.05	140	48	6.00	95	32