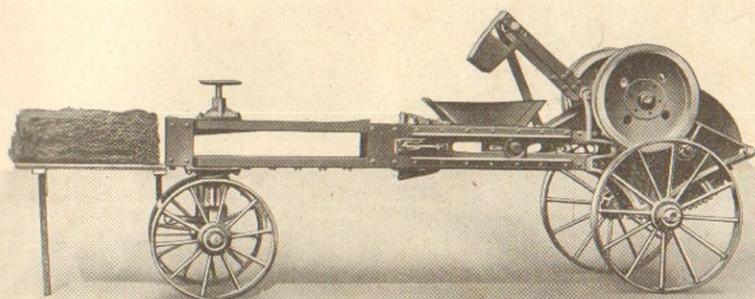


ANCIENS ÉTABLISSEMENTS ALBARET

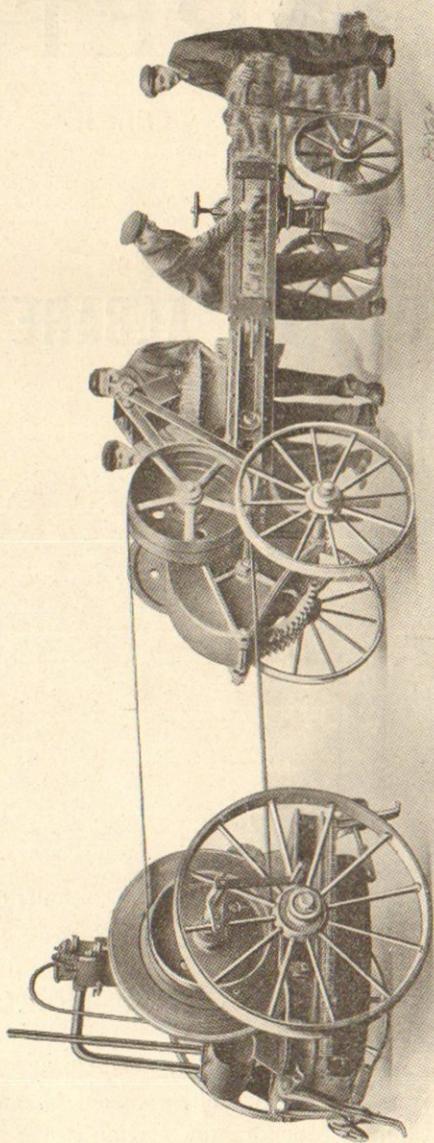
à RANTIGNY (Oise)

NOUVELLES PRESSES "ALBARET"



Si la vulgarisation du pressage des pailles et des fourrages n'a pas jusqu'ici atteint le développement que l'on avait pu prévoir, malgré les avantages incontestables qui en résultent : grande économie dans les transports, conservation de la matière et faculté d'emmagasinage ; avantages qui s'affirment à l'heure actuelle par la difficulté du recrutement de la main d'œuvre, il faut en rechercher la cause dans les machines à presser actuellement sur le marché et reconnaître qu'elles sont loin de répondre aux véritables besoins de la clientèle susceptible de s'en servir.

Le premier reproche qu'on peut leur faire est leur prix élevé, puis leur poids par trop accentué et enfin leurs complications plus ou moins nuisibles.



1874



On peut aussi ajouter l'impossibilité ou presque de produire avec ces presses des balles de faible densité, sans immédiatement réduire le rendement dans des proportions incroyables.

La Maison "**Albaret**" qui en France, s'occupe depuis de très longues années de la construction des presses à paille et à fourrage a pensé que ces machines devaient suivre la même évolution que toutes les autres et qu'elles devaient se moderniser ; c'est pourquoi elle a créé une série de nouvelles presses dite "**à grande vitesse**".

Elle les présente aujourd'hui à la Clientèle en insistant bien sur ce point que ces machines ont été étudiées exprès pour pouvoir marcher vite et ce, avec moins d'usure que les précédentes machines à marche lente.

Ces presses sont d'une simplicité de mécanisme et d'une construction remarquables :

Le châssis est en acier et tôle.

Le bâti est composé de deux flasques en fonte qui, solidement entretoisées, forment un tout indéformable. Il n'y a que deux paires d'engrenages.

Les deux pignons de commande sont venus de forge avec leur arbre et taillés dans la masse d'acier dur : ceci est une des caractéristiques les plus importantes de nos machines. Il n'y a plus en effet à craindre la fatigue des clavettes puisque le tout est d'une seule pièce ; on a aussi un bien meilleur roulement, les dents étant taillées au lieu d'être brutes. En outre, l'acier dur est trempé, ce qui assure aux pignons une durée au moins égale à celle des grandes roues dentées.

La bielle est forgée et baguée bronze aux deux articulations.

Ces machines sont parfaitement équilibrées et exemptes de toutes trépidations même lorsqu'elles tournent à une vitesse exagérée.

Tous les axes sont en acier dur.

Le graissage est prévu partout très accessible.

Le mécanisme est couvert par un élégant capot.

Ces presses sont prévues pour marcher :

La Presse **A 1** avec le moteur **B 1**.

La presse **A 2** avec le moteur **B 2**.

Elles peuvent recevoir un frein de sûreté sur le mécanisme et un débrayage avec poulie folle.

SPÉCIFICATION & PRIX

Types	A 1	A 2
Poids	1.300 kilos	1.700 kilos
Longueur totale	3 ^m 740	4 ^m 800
Dimensions des balles	25×30×60	35×45×85
Poids moyen de ces balles	10 kilos	30 kilos
Poids maximum que l'on peut atteindre avec les dimensions ci-dessus	15 kilos	45 kilos
Nombre de coups de piston à la minute	55	50
Vitesse de l'arbre sur lequel est monté la poulie volant	300 tours	270 tours
Diamètre des poulies-volants	675 ^m / _m	740 ^m / _m
Rendement journalier	8 à 10 tonnes	25 à 30 tonnes
 PRIX	 1 600 fr.	 2.100 fr.
PRIX du matériel complet comprenant : Presse et moteur suivant figure n° 2, avec accessoires de marche habituels et courroie de commande . . . » . . .	 3 900 fr.	 5 200 fr.
Supplément pour :		
Frein de sûreté du mécanisme	90 fr.	110 fr.
Poulie folle avec débrayage	100 fr.	125 fr.
Cric	45 fr.	45 fr.
Bâche	60 fr.	65 fr.