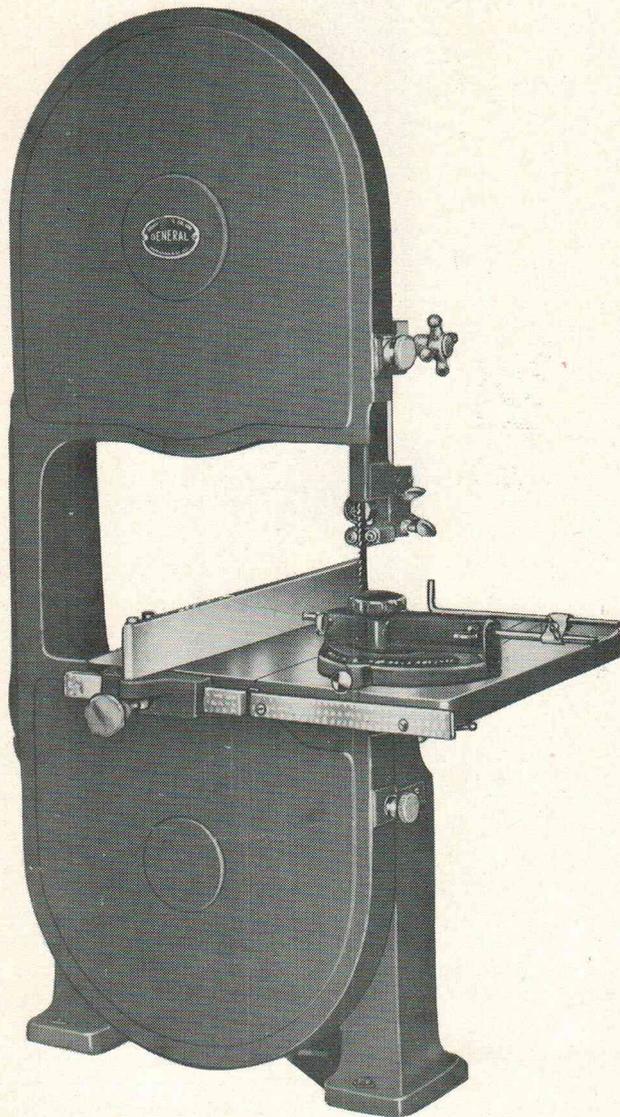


General

MACHINES
A BOIS

GENERAL MANUFACTURING CO. LTD.
DRUMMONDVILLE, QUE CANADA

Scie à Ruban de 15''



GARDE. Le garde-volant en fonte est tout en un morceau placé sur pentures pour permettre l'accès facile à la lame de scie et est barré en place par des poignées moletées. Le garde peut ainsi être ouvert rapidement pour vérifier la tension de la lame ou changer la lame.

CONSTRUCTION. La machine entière, bâti, volant, garde, table, est faite de fonte pesante. Le bâti, d'une seule pièce de fonte, est très lourd et très robuste. Il n'y a pas de substitut à la fonte dans la construction de la machinerie pour donner de la rigidité et éviter toute vibration durant la marche de la machine.

VOLANTS. Les volants sont faits de fonte, parfaitement équilibrés pour une opération douce. Ils sont entourés de bandes en caoutchouc. Chaque roue est montée sur deux roulements à billes, scellés pour la vie. Aucune lubrification est nécessaire durant la vie des roulements à billes, lesquels donnent un rendement sans trouble.

MECANISME DU VOLANT SUPERIEUR est très important dans une scie à ruban. Notre mécanisme consiste en un solide bâti en fonte avec queue d'aronde pour plus de précision et assurer une longue durée. Deux roulements à billes scellés pour la vie, ressort de choc, poignées pour ajuster la tension et l'enlèvement de la lame en font un mécanisme précis, fort et durable.

LA TABLE est faite de fonte fortement nervurée soigneusement machinée et polie en une surface exacte. Elle est montée sur un tourillon en fonte de grandeur démesurée. Elle peut être inclinée à 45° degrés à droite et 5° degrés à gauche. Le degré d'inclinaison est indiqué sur une échelle graduée. Une plaque d'aluminium, remplaçable, insérée dans le centre de la table, protège les lames de scie. Une rainure de $\frac{3}{8}$ " x $\frac{3}{4}$ " usinée avec exactitude permet l'usage d'un guide d'onglet.

GUIDES-LAMES. La lame est maintenue par un guide supérieur qui est ajustable suivant l'épaisseur du bois et par un guide inférieur dessous la table. Tous les ajustements sont faits indépendamment l'un de l'autre, avec facilité et exactitude. Les guides d'appuis supérieurs et inférieurs consistent en des roulements à billes qui peuvent être renversés pour double usure. Les guides de côtés, supérieurs et inférieurs, sont ajustables pour l'usure et pour la largeur des lames. Les ajustements du guide supérieur se font par des écrous moletés.

GENERAL

LE BANC. Ce banc est fait d'acier épais formé, le rendant ainsi très rigide. La tablette du dessus est percée pour recevoir la scie à ruban et celle du bas est rainurée pour le moteur. Ce banc est muni d'une glissoire servant à entraîner la sciure de bois protégeant ainsi le moteur placé au dessous. Cette glissoire aide aussi à tenir l'atelier propre si une boîte est placée au bas pour en ramasser la sciure.

Comme protection un garde s'attachant au banc recouvre les poulies et la courroie.

SPECIFICATIONS

Capacité entre les lames	15 1/4"
Capacité dessous le guide	7"
Table penche à droite	45°
Table penche à gauche	5°
Table	15" x 15 1/2"
Hauteur	43"
Largeur	18"
Profondeur	25 1/2"
Hauteur de la table sur banc	42 1/4"
Poulie pour moteur de 1725 t.p.m.	3" dia.
Force motrice pour ouvrage moyen	1/2 C.V.
Prend des lames	3/16" à 3/4" et 98 1/4" de long.

INFORMATIONS DE COMMANDE

- 190-2** Scie à ruban de 15" tel qu'illustré, avec poulie, lame de scie de 1/4", banc en acier, garde de courroies, poulie du moteur, courroie, guide d'onglet et guide parallèle. 250 lbs.
- 190** Scie à ruban tel qu'illustré avec poulie, lame de scie de 1/4", mais sans guide. 190 lbs.



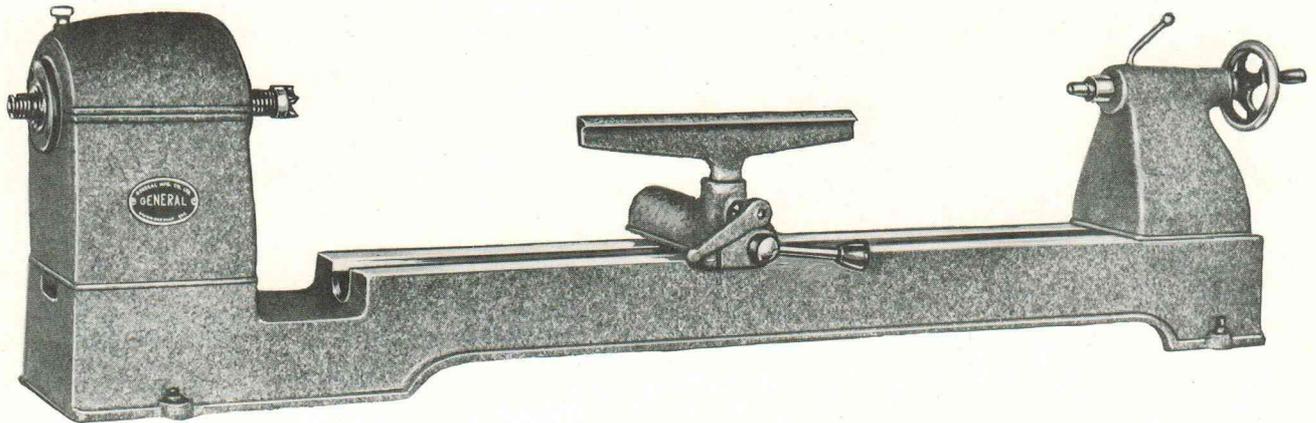
No. 190-2

- SS-19** Banc en acier de 8 3/4" x 19 3/4".
Hauteur 24" 38 lbs.
- SSG-19** Garde de courroie 20 lbs.
- 1946** Poulie du moteur de 3", donner dimensions du trou. 1 1/2 lb.
- 1955** Courroie en V. 1 lb.
- 1950** Guide d'onglet. 7 lbs.
- 1949** Guide parallèle. 11 lbs.

GENERAL MANUFACTURING CO. LTD.

DRUMMONDVILLE, QUEBEC, CANADA

TOUR À BOIS DE 12"



LE TOUR GENERAL est une machine pesante, rigide, et précise. Il a des caractéristiques de construction qui donne une grande commodité aux ateliers d'ébénisterie, de modellerie et d'enseignement manuel.

LE BANC est pesant, bien nervuré et fait de fonte pour assurer la plus grande rigidité et précision. Le dessus est usiné et poli avec exactitude. La construction à banc rompu donne 3" de capacité supplémentaire sans rien sacrifier de la rigidité et de la commodité.

LA POUPÉE FIXE est faite en fonte, bien nervurée pour être rigide et est arrangée pour commande à courroie en V par le dessous. La garde de courroie recouvre entièrement le dessus de la poupée fixe, mais est enlevable à l'instant pour changer de vitesse. Elle est munie d'un mécanisme indicateur avec une rangée de 60 trous dans la poulie cône.

LA BROCHE est montée sur deux roulements à billes scellés pour le maximum de rigidité et précision. La broche peut être enlevée facilement pour remplacer la courroie. Elle a quatre vitesses, est usinée conique pour des pointes #2 Morse et perce $\frac{5}{8}$ " diam. de part en part au centre. La broche est filée 1" diamètre 8 filets au pouce pour les plateaux. Le bout arrière est aussi filé 1" - 8 filets à gauche pour le travail extérieur.

POUPÉE MOBILE une solide pièce de fonte pour la rigidité requise. Elle est serrée sur le banc par une manette. La broche est opérée par un volant et est aussi serrée par une manette. Elle est usinée conique pour pointes #2 Morse et elle les rejette elle-même.

LE SUPPORT D'OUTILS et sa base sont serrés sur le banc par une manette à la main en avant. Les supports d'outils de 4" et de 12" sont ajustables dans la base et sont serrés par une poignée.



SPÉCIFICATIONS

Capacité sur banc	12"
dans brèche	15"
Capacité entre pointes	37"
Filet de la broche aux deux bouts	1" - 8
Trous dans la broche	5/8"
Conique, Poupée fixe et Poupée mobile	No 2 Morse
Vitesse de la broche	850 - 1375 - 2160 - 3500 Tpm
Longueur	58 1/2"
Largeur	12"
Hauteur	14"
Pesanteur d'expédition	152 lbs.
Force requise	1/2 C.V., 1725 Tpm
Hauteur sur banc	38 1/2"

INFORMATIONS DE COMMANDE

- 160-1** Tour de 12" avec support d'outils de 4" et de 12", pointe entraînant, pointe fixe, plateau de 3", courroie, poulie de moteur, clef, banc de tour, moins moteur et démarreur. **270 lbs.**
- 160** Tour de 12" avec support d'outils de 4" et de 12", pointe entraînant, pointe fixe, plateau de 3", courroie, poulie de moteur, clef. **152 lbs.**
- S-16** Banc de tour complet avec pattes et tablettes. **118 lbs.**

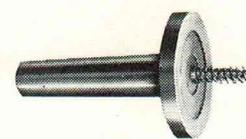
1632 — Pointe entraînant avec conique #2 Morse pour entraîner la pièce travaillée. Elle a un pivot remplaçable. **1/2 lb.**



1633 — Pointe fixe avec conique #2 Morse, soutient la pièce travaillée sur la poupée mobile. Elle a un pivot remplaçable. **1/2 lb.**



1642 — Pointe entraînant à vis avec conique #2 Morse, recommandée pour travail léger et de petite dimension. Face de 1 3/4" diam. avec vis remplaçable. **1/2 lb.**



1637 — Plateau 3" de diamètre pour travail moyen. **1 1/2 lb.**



1638 — Plateau 6" de diamètre pour de gros travaux. Muni de filet spécial, ce plateau peut être utilisé d'un bout ou de l'autre de la broche. **3 1/2 lbs.**



1635 — Volant de 5" de dia. pour le côté gauche de la broche, est recommandée pour localiser la pièce ou arrêter le tour. **2 1/2 lbs.**



165 — Support d'outils de 4" avec tige de 1". Utilisé pour les petits travaux. **2 lbs.**



166 — Support d'outils de 12" avec tige de 1". Utilisé pour les travaux de grandes dimensions. **3 lbs.**



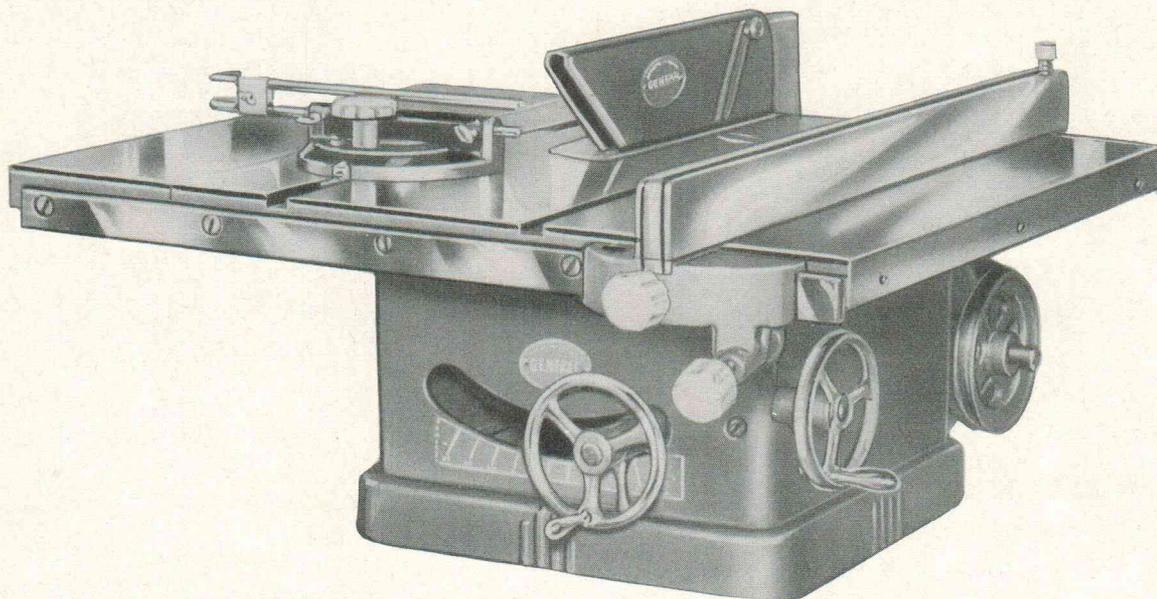
164 — Base de support d'outils avec trou pour tige de 1" de diamètre et manette pour serrer. **8 lbs.**



GENERAL

MACHINERIES A BOIS

SCIE CIRCULAIRE DE 8'' à arbre inclinable



No 150-1

LA SCIE CIRCULAIRE GENERAL de 8'' à arbre inclinable est pesante, forte et faite entièrement de fonte et d'acier. Elle exécutera une variété d'opérations telles que refendre, scier de travers, scier à onglet, entailler, rainurer et faire des moulures avec des couteaux de forme.

LA TABLE demeure toujours dans une position horizontale. Elle est en fonte pesante, rigide, nervurée et polie avec exactitude. La table est de 22'' x 16'' mais avec les ailes, elle est de 22'' x 28''. Les extensions peuvent être attachées ensemble et placées d'un côté ou l'autre de la table. Des rainures de $\frac{3}{8}$ '' x $\frac{3}{4}$ '' pour le guide d'onglet sont usinées exactes, une de chaque côté de la scie.

LE MECANISME DE LA SCIE consiste en une

forte monture pour la scie et en une chute qui penche sur des tourillons usinés avec précision et qui sont attachés à la table. La lame de scie est levée ou baissée et s'incline par deux volants placés à la main et qui peuvent être barrés en place par des leviers. Une grande échelle graduée et très facile à lire est placée en avant de la machine.

L'arbre de la lame de scie est fileté $\frac{5}{8}$ '' et peut accommoder des scies à rainures ou des porte-outils à moulure jusqu'à $\frac{13}{16}$ '' de large., et est porté par deux roulements à billes scellés pour la vie.

LE PLAQUE PORTE-MOTEUR est mobile pour permettre l'ajustement de la tension de la courroie. Cette plaque est attachée à la monture de la scie et la suit quand la lame est levée ou baissée et inclinée.

BULLETIN 1-10-55

GENERAL MANUFACTURING CO. LTD.

DRUMMONDVILLE, QUEBEC, CANADA.

GENERAL

MACHINERIES A BOIS

LE GUIDE PARALLELE est fait de fonte et s'étend sur toute la largeur de la table. Il peut être barré aux 2 bouts par une poignée en avant et un écrou moleté en arrière, ce qui donne un ajustement exact. Le guide a une poignée pour les ajustements précis. Le guide peut servir des deux côtés de la lame. La barre d'en avant est graduée et peut être déplacée pour couper des panneaux de 36".

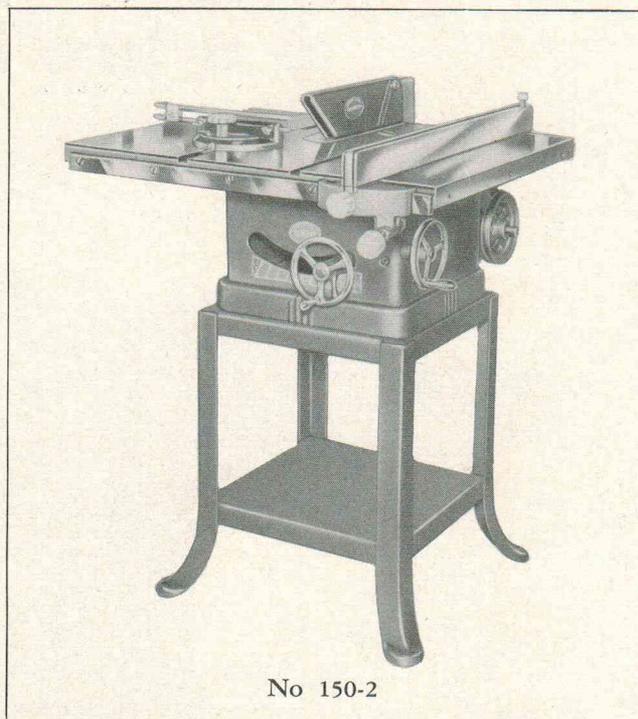
LE BANC en acier, tel qu'illustre, est fait de feuille d'acier épaisse avec les tablettes et les pattes formées. Ceci donne un banc fort et rigide pour la scie. Le dessus est de 15 $\frac{3}{4}$ " x 16 $\frac{1}{2}$ " et est de 22 $\frac{1}{2}$ " de haut.

SPECIFICATIONS

Lame de scie	8" x $\frac{5}{8}$ " de trou
Epaisseur de coupe	2- $\frac{5}{8}$ "
Epaisseur de coupe à 45°	1- $\frac{5}{8}$ "
La lame s'incline jusqu'à	45°
Largeur de rainure	13/16"
Longueur en avant de la lame	11 $\frac{1}{2}$ "
Hauteur de la table sur banc	35"
Dimensions de la table	22" x 16"
Dimension de la table avec ailes	22" x 28"
Largeur de coupe	12" ou 18"
Force motrice recommandée	1/2 ou 3/4 H.P.
Guide parallèle	2" x 26- $\frac{1}{8}$ "
Vitesse recommandée	4000 R.P.M.

INSTRUCTIONS DE COMMANDE

150-2 Scie circulaire de 8" à arbre inclinable telle qu'illustrée avec ailes (table 22" x 28"), lame de scie combinaison, guide d'onglet, poulie du moteur, courroie, banc en acier, protecteur, moins moteur 180 lbs.



No 150-2

150-1	Scie circulaire de 8" à arbre inclinable telle qu'illustrée avec ailes (table 22" x 28"), lame de scie combinaison, guide d'onglet, poulie du moteur, courroie, sans protecteur, banc et moteur	134 lbs.
150	Scie circulaire de 8" à arbre inclinable comme plus haut sans ailes	114 lbs.
1540	2 ailes de 22" x 6" pour table	23 lbs.
1548	Protecteur	23 lbs.
1542	Plaque de table régulière	1 $\frac{1}{2}$ lbs.
1549	Plaque de table pour scie à rainure et porte-outils à moulure	1 $\frac{1}{2}$ lbs.
1550	Guide d'onglet	8 lbs.
SS-15	Banc en acier formé	38 lbs.
1544	Lame de scie planeur	
1545	Lame de scie combinaison	
1546	Lame de scie à refendre	
1547	Lame de scie à couper de travers	

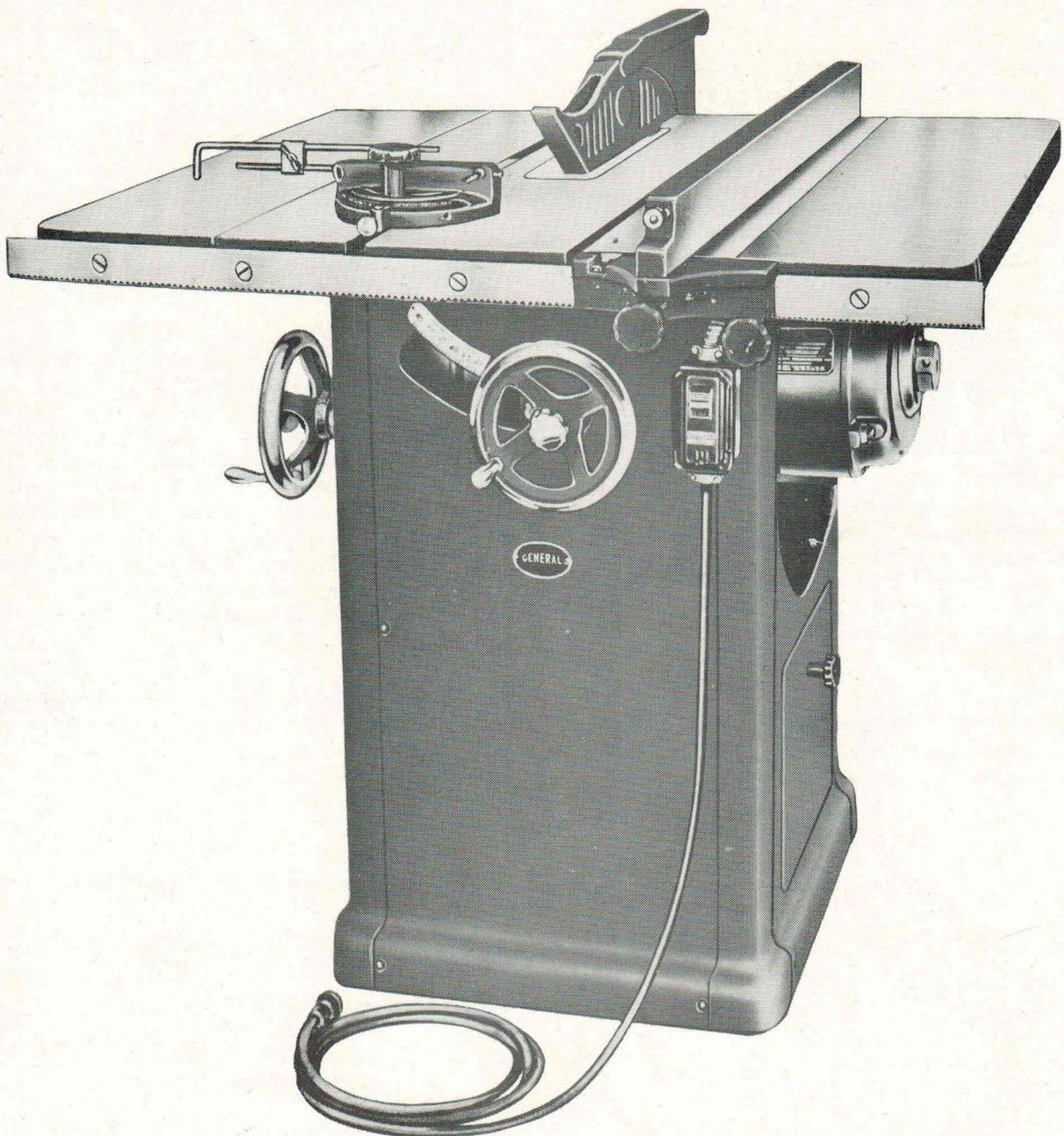
GENERAL MANUFACTURING CO. LTD.

DRUMMONDVILLE, QUEBEC, CANADA.

GENERAL

DESSINÉ ET FABRIQUÉ
AU CANADA

Scie Circulaire de 10'' à arbre inclinable



LA SCIE CIRCULAIRE GENERAL DE 10'' à arbre inclinable est pesante et forte, pour exécuter une variété d'opérations, telles que, refendre, scier de travers, scier à onglet, entailler, rainurer et faire des moulures avec

des couteaux de forme.

Elle est une machine individuelle, le moteur et le mécanisme étant renfermés dans l'élégant cabinet moderne et fort, fait de fonte et d'acier pour plus de rigidité.

BULLETIN 10-11-57

GENERAL MANUFACTURING CO. LTD.
DRUMMONDVILLE, QUEBEC, CANADA

GENERAL

LA TABLE demeure toujours dans une position horizontale. Elle est en fonte, très rigide et nervurée scientifiquement pour l'empêcher de fausser ou vibrer.

La table est 30" x 36" de large avec ses ailes attachées de chaque côté. Le dessus est usiné et poli avec exactitude.

LA BASE est construite pour être plus solide et plus rigide que la construction d'acier ordinaire, en employant de la fonte renforcée avec de l'acier. Une porte de nettoyage dans le côté facilite l'enlèvement de la sciure de bois ou permet le raccordement à un collecteur de rebuts. Les volants pour élever ou pencher la scie sont placés à une hauteur commode et ont des poignées pour les barrer en place.

LA MONTURE PORTE-SCIE est penchée, élevée ou abaissée par des engrenages et des vis sans fin. Elle penche sur des tourillons de dimensions démesurées, faits de fonte et usinés avec précision, qui sont attachés à la table et à la glissoire de la lame de scie. La glissoire entraîne la sciure de bois du mécanisme et du moteur, leur permettant ainsi de fonctionner librement.

LE MECANISME pour pencher, élever ou abaisser la lame consiste d'engrenages en fonte avec dents usinées et de vis sans fin, avec des arrêts ajustables pour régler la

lame de scie à 45° et 90° degrés. Une grande échelle graduée indique les angles intermédiaires. Des arrêts fixes limitent le parcours de la lame de scie. Les arbres des vis sans fin sont portés par des coussinets huilés du type "oilite" empêchant ainsi l'usure.

LE PORTE-MOTEUR est attaché à la glissoire et tout moteur standard de la force et du type recommandé peut y être placé. Il est allié à la monture de la lame de scie par un arbre et marche avec elle. La poulie du moteur est raccordée à la poulie de l'arbre de scie par deux courroies en V.

LE GUIDE parallèle est fait de fonte, usiné et poli et s'étend sur toute la longueur de la table. Il peut être barré aux deux bouts par en avant. La partie d'avant du guide est barrée par une poignée tandis que le bout arrière est barré par un écrou moleté qui actionne une tige et par un mécanisme de levier, barre le bout arrière donnant ainsi un ajustement rigide au guide. Le robuste support du guide est équipé d'une poignée avec un pignon qui engage la cremailière de la barre d'en avant, pour de l'ajustement précis. Le guide peut être employé sur les deux côtés de la lame de scie.

LE PROTECTEUR suit la lame et la recouvre entièrement. Le couteau-diviseur s'enligne exactement avec la lame, l'anti-repousse empêche l'ouvrage d'être repoussé vers l'opérateur.

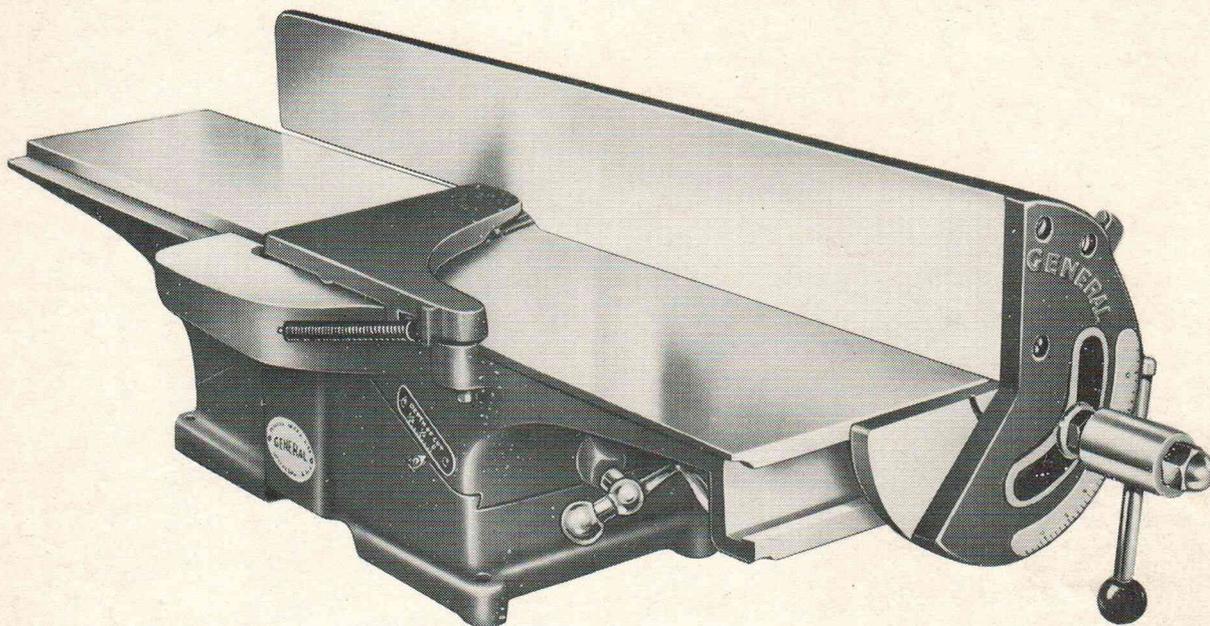
SPECIFICATIONS

Epaisseur de coupe	3 1/8"
Epaisseur de coupe à 45°	2 1/8"
Lame de Scie	10" dia.
Arbre	5/8" dia.
Largeur en avant de la lame	14"
Largeur de scies à rainures	13/16"
Rainures du guide d'onglet	3/8" x 3/4"
Hauteur de la table	34"
Grandeur de la table	30" x 36"
Guide parallèle	2 1/2" x 34 1/2"
Moteur pour ouvrage moyen	1 1/2 C.V.

INSTRUCTIONS DE COMMANDE

250-1	Scie circulaire de 10" à arbre inclinable, telle qu'illustrée, (surface de la table 30" x 36") avec lame de scie combinaison, poulie de l'arbre, poulie du moteur 1725 t.p.m., deux courroies en V, guide d'onglet, moins le moteur, le démarreur, et le protecteur.	400 lbs.
2548	Protecteur et couteau diviseur.	12 lbs.
2549	Plaque de table pour scies à rainner ou porte-outils à moulures.	1 3/4" lb.

Corroyeur de 6'' et 8''



LE CORROYEUR GENERAL est une machine pesante, rigide et précise. Cette machine est faite entièrement de fonte, très fortement nervurée pour plus de rigidité et usinée avec précision pour donner un travail exact.

LE BATI est fait de fonte bien nervurée et donne un support solide aux tables et au porte-outils. Les coulisses inclinées, faites à la queue-d'aronde pour recevoir les tables, sont usinées avec précision.

LES TABLES sont faites de fonte massive, bien nervurées pour qu'elles soient rigides. Les coulisses inclinées sont faites à la queue-d'aronde pour s'appareiller avec le bâti et ont des ajustements pour compenser l'usure. Les tables sont levées ou abaissées par des vis et poignées. La surface des tables est usinée et polie avec précision une fois assemblées, pour assurer un enlèvement parfait. Une échelle graduée indique exactement la profondeur de la coupe. La table d'avant a un bras et la table d'arrière une entaille pour feuillurer.

LE PORTE-OUTILS est du type cylindrique de sûreté avec trois couteaux, 2½'' de diamètre de coupe et est porté par 2 roulements à billes, scellés pour la vie. Il est fait d'une seule pièce d'acier, usiné avec précision et balancé dynamiquement.

LE GUIDE est fait de fonte, usiné et poli. Il se déplace sur toute la largeur de la table. Il peut être penché jusqu'à 45° degrés, soit à droite ou à gauche. Un arrêt pivotant avec vis ajustable à 45°, 90°, 135° degrés qui sont les angles les plus employés, permet un réglage vite et exact du guide. Il a aussi une grande échelle graduée qui sert à indiquer les angles intermédiaires. La barrure du guide à action prompte permet le mouvement très vite du guide à travers la table ou l'ajustement du guide à l'angle désiré.

LES COUTEAUX. Il y a 3 couteaux d'acier tenus en place par des vis et des contrefers. Un protecteur de sûreté pivotant cache les couteaux assurant ainsi le plus de sûreté possible.

BULLETIN 10-11-57

GENERAL

LE BANC: Ce banc est fait d'acier épais formé, le rendant ainsi très rigide. La tablette du dessus est percée pour recevoir le corroyeur et celle du bas est rainurée pour le moteur. Ce banc est muni d'une glissoire servant à entraîner les copeaux protégeant ainsi le moteur placé au dessous. Elle est pratique car si une boîte est placée au pied pour ramasser les copeaux, elle aidera à garder l'atelier propre. Comme protection une garde s'attachant au banc couvre les poulies et la courroie.

SPECIFICATIONS

	6"	8"
Capacité	1/2" x 6"	1/2" x 8"
Longueur des tables	35 1/2"	44"
Largeur en tout	12"	14 1/4"
Vitesse recommandée	4200 t.p.m. même	
Force motrice pour ouvrage moyen	1/2 C.V.	3/4 C.V.
Capacité de feuillure	1/2"	1/2"
Longueur tout compris	40 1/2"	50"
Hauteur tout compris	11"	13 1/4"
Poulie pour moteur 1725 t.p.m.	6" dia.	7" dia.
Hauteur sur banc	35"	35"



No. 180-2 ou 380-2

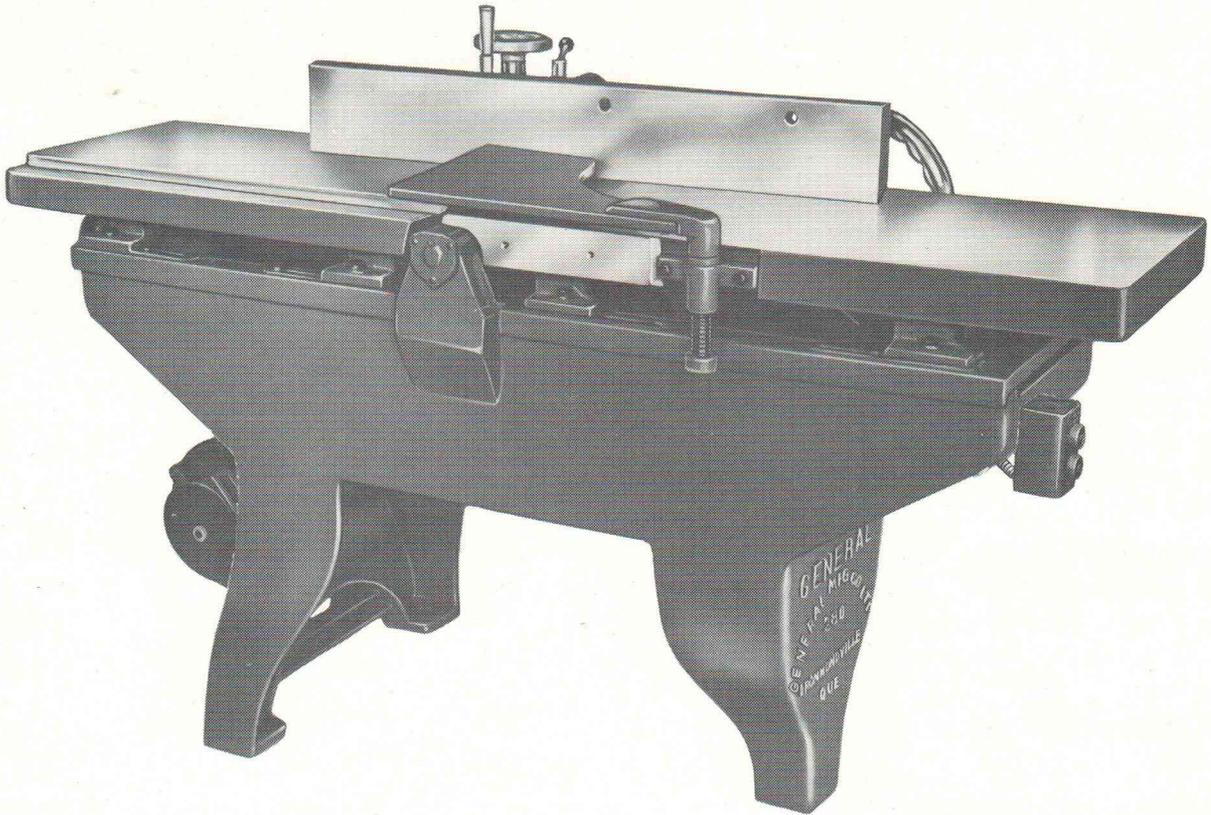
INFORMATIONS DE COMMANDE POUR CORROYEUR DE 6"

180-2	Corroyeur de 6" tel qu'illustré avec 3 couteaux, poulie du porte-outils, protecteur de sûreté, poulie du moteur, courroie, banc en acier et garde pour courroie.	185 lbs.
180	Corroyeur de 6" tel qu'illustré, avec 3 couteaux d'acier, protecteur de sûreté et poulie du porte-outils.	125 lbs.
SS-18	Banc en acier de 8" x 16-7/8". Hauteur 27 3/4"	36 lbs.
SSG-18	Garde de courroie	20 lbs.
1835	Poulie de moteur de 6", indiquer diamètre du trou.	2 lbs.
1852	Courroie en V.	1/2 lb.
1801	Jeu de 3 couteaux de 6".	3/4 lb.

INFORMATIONS DE COMMANDE POUR CORROYEUR DE 8"

380-2	Corroyeur de 8" tel qu'illustré avec 3 couteaux, poulie du porte-outils, protecteur de sûreté, poulie du moteur, courroie, banc en acier et garde de courroie.	250 lbs.
380	Corroyeur de 8" tel qu'illustré, avec 3 couteaux d'acier, protecteur de sûreté et poulie du porte-outils.	180 lbs.
SS-38	Banc en acier de 10 3/8" x 21 1/2". Hauteur 25 1/2"	42 lbs.
SSG-38	Garde de courroie	20 lbs.
3835	Poulie pour moteur de 7", indiquer diamètre du trou.	2 1/4 lbs.
3801	Jeu de 3 couteaux de 8".	1 1/4 lb.

CORROYEUR DE 12" MODÈLE 280



LE CORROYEUR GENERAL est une machine solide et rigide. Il est employé généralement pour faire des joints plats ou pour corroyer le bois gauchi. Il s'emploie aussi pour feuillurer, raboter, dresser d'équerre, etc ... Cette machine donnera satisfaction au manufacturier le plus exigeant, dans les différents usages ci-haut mentionnés.

LE BÂTI est du type boîte, coulé d'une pièce. Il est profond, très fortement nervuré et repose sur trois jambes, ce qui rend le balancement et le gauchissement impossibles, même sur le plancher le moins aplomb.

LES TABLES sont pesantes, fortement nervurées pour être très rigides et sont polies avec précision. Les tables sont supportées, chacune, aux quatre coins par des coulisses inclinées. Ces coulisses inclinées, étant ajustables indépendamment, rendent facile l'enlèvement ou le

réajustement des tables.

La table arrière est élevée et abaissée par un volant placé au bout de la machine. Une fois que la table arrière est ajustée, le volant peut être barré par un écrou à oreille pour prévenir tout dérangement de la table. Elle est fournie avec une rainure de $2\frac{1}{4}'' \times \frac{5}{8}''$ pour feuillurer. Dans les cas où un support plus large est requis, nous pouvons fournir un bras à feuillurer spécial de $3\frac{1}{2}''$ de large x $15\frac{1}{2}''$ de long, lequel est attaché à la table avant. Ce bras donne une surface de $5\frac{3}{4}''$ pour feuillurer.

La table avant est élevée et abaissée par un grand volant placé sur le côté arrière tel qu'illustré, permettant à l'opérateur d'ajuster la profondeur de la coupe facilement et rapidement. Les tables peuvent être écartées horizontalement du porte-outils sans déranger leurs ajustements.

LE PORTE-OUTILS est du type cylindrique de sûreté avec diamètre de coupe de 4". Il est fait d'acier de qualité, usiné et balancé avec précision. Le porte-outils tourne sur des roulements à billes à doubles rangées, donnant le minimum de trouble et d'entretien. Il est fourni avec des écrous d'ajustement micrométrique pour un réglage rapide et exact des couteaux, lesquels sont tenus en place dans le porte-outils au moyen de contrefers et de vis. Un protecteur de sûreté au-dessus des couteaux, actionné par un ressort, recouvre continuellement la partie des couteaux non employée.

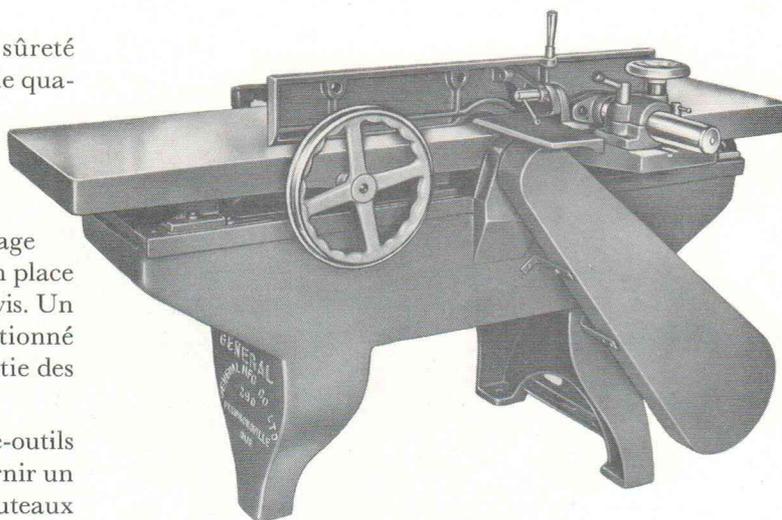
La machine régulière est fournie avec un porte-outils de 3 couteaux, mais, si requis, nous pouvons fournir un porte-outils spécial à 4 couteaux agencé pour 2 couteaux minces pour corroyer et 2 couteaux pour moulures. Les contrefers pour les couteaux de forme sont faits en sections de 2" pour accommoder différentes largeurs de couteaux à moulures.

LE GUIDE est très rigide dans toute position et il est facile à régler. Il peut être incliné et barré à tout angle, du vertical au 45°. Le guide peut être déplacé avec vitesse sur la largeur des tables et barré en place par des poignées.

Une garde faisant partie du guide recouvre le porte-outils.

COMMANDE. Avec la commande illustrée, la machine est commandée par moteur à même. Le moteur est placé sur des coulisses attachées directement à la machine et est raccordé à la poulie du porte-outils par deux courroies en V. Ceci donne une commande très positive et compacte. Une garde en acier est attachée à la machine et recouvre les courroies et les poulies, donnant ainsi entière protection.

L'ÉQUIPEMENT RÉGULIER du corroyeur de 12" sur roulement à billes: commandé par moteur, inclus 3 couteaux en acier rapide, protecteur de sûreté, poulie à 2 V de 3" dia. du porte-outils, poulie de 7½" dia. à 2 V du moteur, coulisses pour moteur, garde des poulies et des courroies, 2 courroies en V et clef pour ajuster les couteaux.



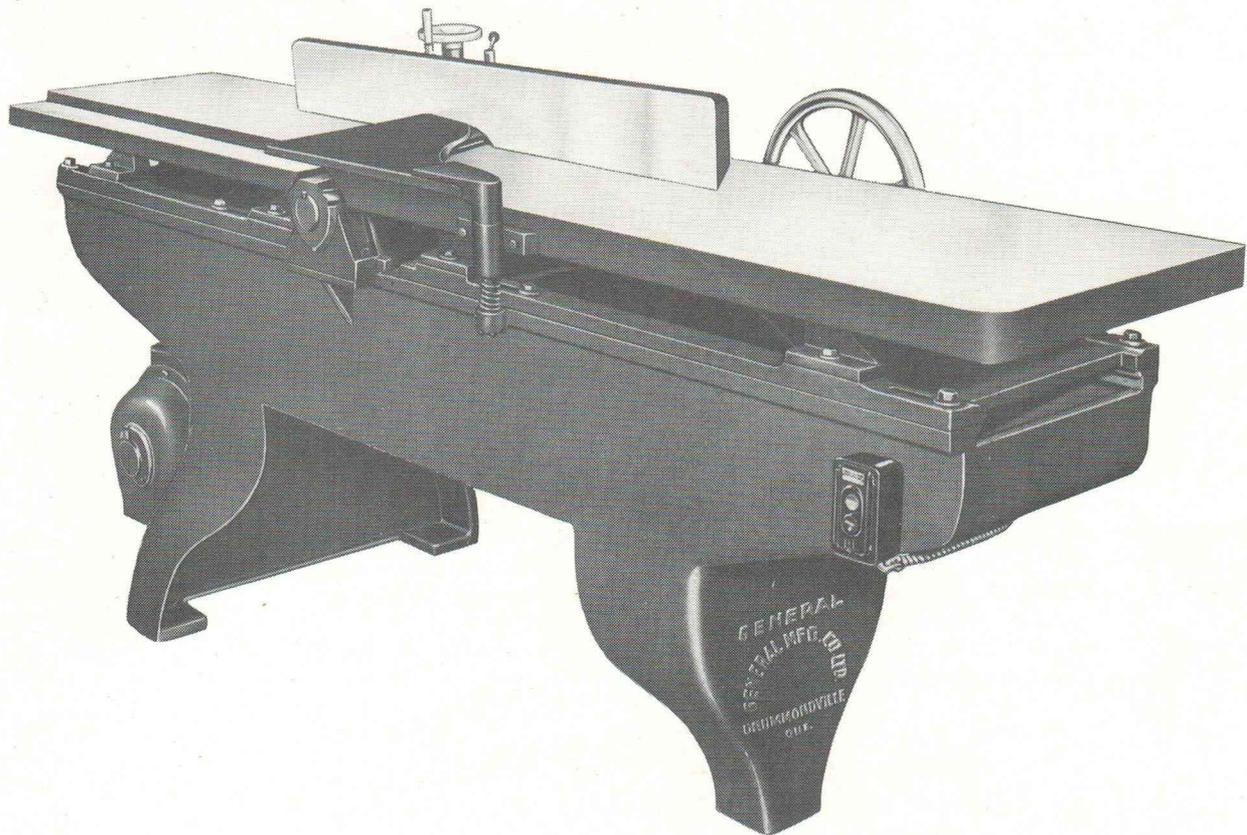
SPÉCIFICATIONS

Capacité:

Largeur	12"
Épaisseur	5/8"
Capacité de feuillure	5/8" x 12"
Guide penche à	45°
Ouverture maximum au porte-outils	8"
Hauteur des tables	32"
Longueur des tables	66"
Largeur des tables	16"
Diamètre de coupe	4"
Vitesse recommandée du porte-outils	4500 T.P.M.
Force motrice recommandée	2 C.V.
Espace sur plancher	5'8" x 2'8"
Pesanteur nette	1000 lbs.
Pesanteur d'expédition (approx.)	1150 lbs.

DÉGAUCHISSEUSE DE 12" ET 16"

MODÈLE LOURD No. 580



LA DÉGAUCHISSEUSE GÉNÉRAL est une machine pesante et fiable qui est construite en deux dimensions pour travailler du bois de 12" et de 16" de largeur. Elle est employée généralement pour corroyer le bois gauchi ou faire des joints plats, cependant elle est aussi employée pour feuillurer, raboter, dresser d'équerre, etc... et sur ces opérations, toutes les autres en dépendent dans un atelier à bois. Cette machine donnera entière satisfaction au manufacturier le plus exigeant dans les différents usages ci-haut mentionnés. De dessin simple mais des plus modernes, elle ne devrait jamais se déranger avec un entretien normal.

LE BÂTI est du type boîte, coulé d'une pièce. Il est profond, très fortement nervuré et repose sur trois jambes, ce qui rend le balancement et le gauchissement impossible même sur le plancher le moins aplomb.

LES TABLES sont pesantes, fortement nervurées pour être très rigides et sont polies avec précision. Les tables sont chacune supportées aux quatre coins par des coulisses inclinées. Ces coulisses inclinées, étant ajustables indépendamment, rendent facile l'enlignement ou le réajustement des tables. La table arrière est élevée ou abaissée par un volant placé à l'arrière de la machine tandis que la table d'avant est élevée ou abaissée par un volant placé bien à la main au côté de la machine, ce qui permet à l'opérateur d'ajuster rapidement la profondeur de la coupe. La table d'arrière a aussi une entaille pour feuillurer. Elles peuvent être écartées pour permettre l'accès aux couteaux sans déranger l'ajustement. Le bout des tables au porte-outils est muni de plaques d'acier pour empêcher l'ébrèchement des bouts et permettre de garder l'ouverture des couteaux au minimum.

BULLETIN 1-3-58

GENERAL MANUFACTURING CO. LTD.

DRUMMONDVILLE, QUEBEC, CANADA

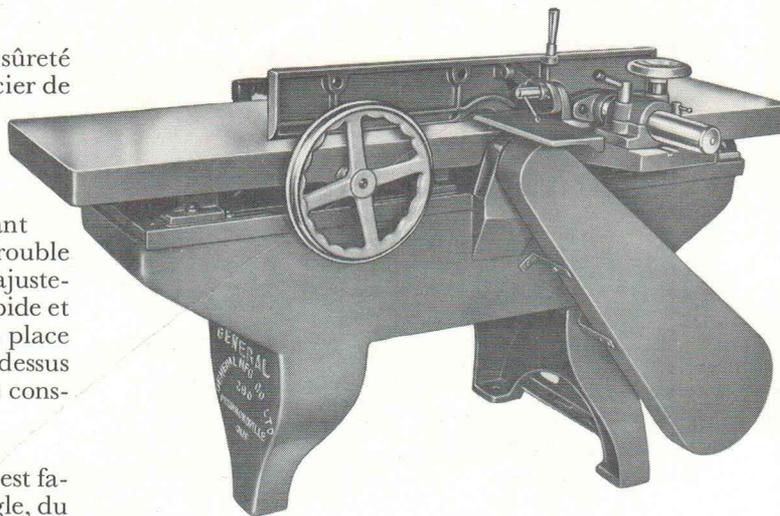
GENERAL

LE PORTE-OUTILS est du type cylindrique de sûreté avec un diamètre de coupe de 5". Il est fait d'acier de qualité, usiné avec précision et balancé parfaitement. Il est fourni pour 4 couteaux minces. Le porte-outils tourne sur de gros roulements à billes à doubles rangées, monté dans de fortes boîtes avec prévision pour graisser, assurant ainsi une longue vie et donnant le minimum de trouble et d'entretien. Le porte-outils est aussi équipé d'ajustement micrométrique qui permet l'ajustement rapide et précis des couteaux. Les couteaux sont tenus en place par des contrefers et des vis. Un protecteur au-dessus des couteaux, actionné par un ressort, recouvre constamment la partie des couteaux non employée.

LE GUIDE est très rigide dans toute position et il est facile à régler. Il peut être incliné et barré à tout angle, du vertical au 45°. Le guide peut être déplacé avec vitesse sur la largeur des tables et barré en place par des poignées.

Une garde faisant partie du guide recouvre le porte-outils.

COMMANDE. Avec la commande illustrée, la machine est commandée par moteur à même. Le moteur est placé sur une base ajustable attachée directement à la machine et est raccordé à la poulie du porte-outils par 3 courroies en V. Ceci donne une commande positive et est très compacte. Une garde en acier est attachée à la



machine et recouvre les poulies et les courroies donnant ainsi entière protection. Le moteur est contrôlé par un démarreur magnétique qui est actionné par des boutons de commande, placé à la main sur le devant de la machine.

L'ÉQUIPEMENT RÉGULIER de la dégauchisseuse de 12" ou 16" sur roulement à billes: commandé par moteur, inclus 4 couteaux minces en acier rapide, protecteur de sûreté, poulie de porte-outils, poulie du moteur, base pour moteur, courroies en V, garde des poulies et courroies et clef pour ajuster les couteaux.

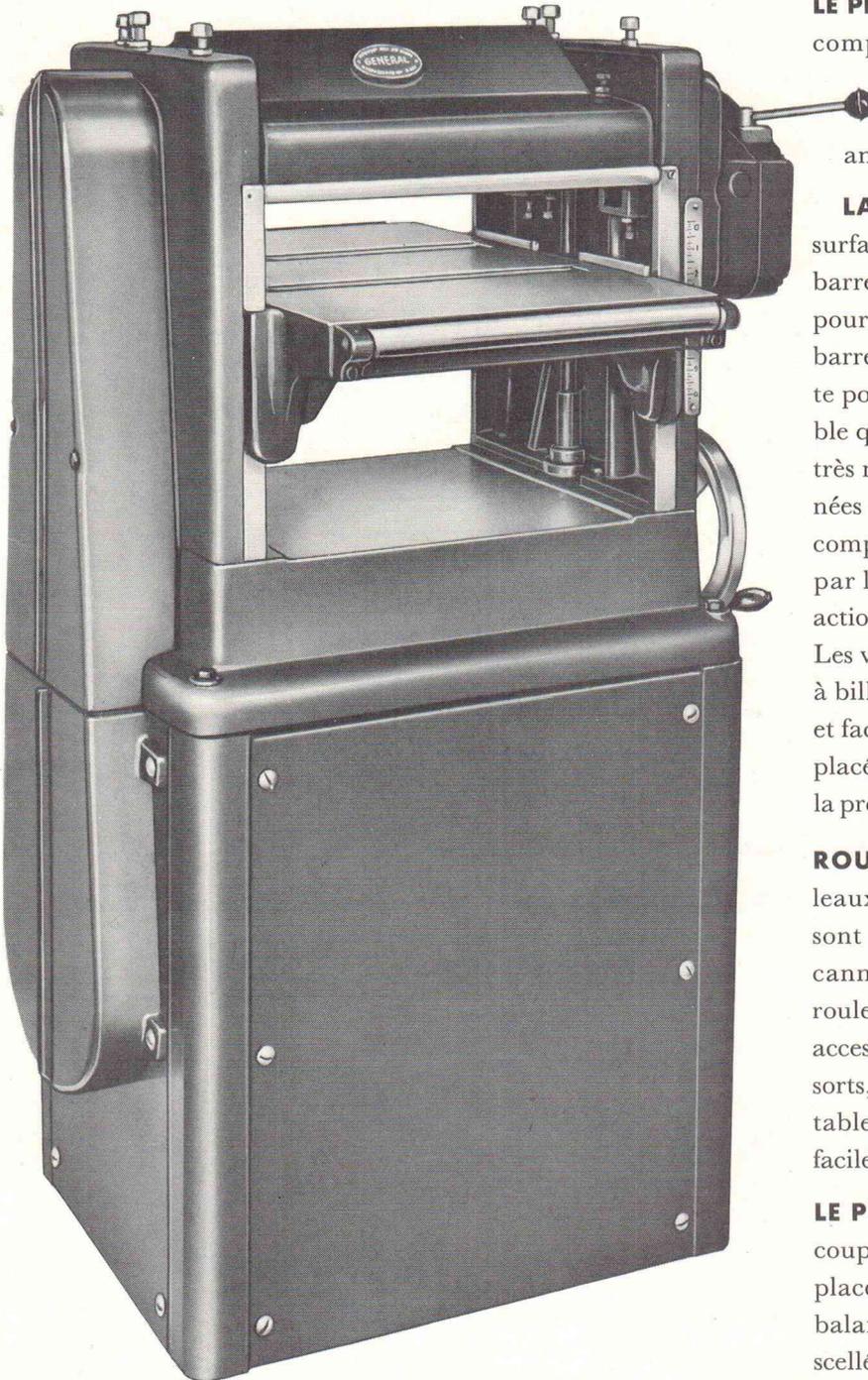
SPÉCIFICATIONS

Capacité:	12"	16"
Largeur	12"	16"
Épaisseur	5/8"	5/8"
Capacité de feuillure	5/8" x 12"	5/8" x 16"
Guide penche à	45°	45°
Ouverture maximum au porte-outils	9"	9"
Hauteur des tables	32"	32"
Longueur des tables	84"	84"
Largeur des tables	16"	20"
Diamètre de coupe	5"	5"
Vitesse recommandée du porte-outils	4200 T.p.m.	4200 T.p.m.
Force motrice recommandée	3 à 5 C.V.	3 à 5 C.V.
Espace sur plancher	7' 2" x 2' 10"	7' 2" x 3' 2"
Pesanteur nette (approx.)	1600 lbs.	1700 lbs.
Pesanteur d'expédition (approx.)	1775 lbs.	1875 lbs.
Pesanteur d'expédition export.	1950 lbs.	2050 lbs.
Pieds cubes	84'	92'

GENERAL MANUFACTURING CO. LTD.

DRUMMONDVILLE, QUEBEC, CANADA

PLANEUR DE 14''



LE PLANEUR GENERAL est moderne, efficace, compact et de construction rigide. Il est fait entièrement de fonte et d'acier et usiné avec précision. Il est fini avec un attrayant émail cuit.

LA TABLE est forte et bien nervurée et la surface est usinée et polie avec précision. Des barres sont placées de chaque côté de la table pour guider les morceaux de bois courts. Ces barres servent aussi d'arrêt pour éliminer toute possibilité que les couteaux frappent la table quand elle est ajustée pour planer du bois très mince. La table glisse sur les surfaces usinées des côtés et est munie d'ajustements pour compenser l'usure. Elle est élevée ou abaissée par le volant à droite de la machine, lequel actionne les vis de la table par des engrenages. Les vis de la table sont montées sur des butées à billes assurant ainsi le minimum de friction et facilitant l'opération. Une échelle graduée, placée sur le côté droit de la machine, indique la profondeur exacte de la coupe de 1/16'' à 6''.

ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT. Les rouleaux supérieurs ont 2 pouces de diamètre et sont commandés. Le rouleau d'en avant est cannelé et l'autre est lisse. L'ajustement des rouleaux se fait à chaque bout par des vis très accessibles. La pression est donnée par des ressorts, ajustable par des vis. Les rouleaux de la table ont 1 1/2'' de diamètre et sont également faciles à ajuster.

LE PORTE-OUTILS rond a un diamètre de coupe de 3'' avec 3 couteaux minces tenus en place par des contrefers et des vis. La tête est balancée et tourne sur des roulements à billes scellés pour la vie.

GENERAL

LE CASSE-RIPPE PRESSEUR est placé près du porte-outils et peut être relevé pour donner accès aux couteaux. Le presseur arrière est ajusté facilement et la pression est donnée par des ressorts. Le casse-rippe presseur et le presseur arrière qui appliquent la pression nécessaire sur le bois, en avant et en arrière du porte-outils, sont tous deux essentiels et très importants pour donner un travail exact et lisse.

MÉCANISME D'ENTRAÎNEMENT. Le pouvoir est pris directement du porte-outils par une double réduction à engrenage et vis sans fin, tournant dans un bain d'huile. Les rouleaux d'avancement supérieur raccordés par des chaînes à rouleaux, sont conduits par ce mécanisme. L'entraînement est engagé ou désengagé par un levier de contrôle placé en avant de la boîte d'engrenage. Ce levier actionne un embrayage dans la boîte d'engrenage.

COMMANDE. Le planeur est commandé par un moteur électrique placé dans le banc au dessous de la machine sur une monture ajustable et raccordé au porte-outils par 2 courroies en V. Un garde recouvre complètement les poulies et les courroies.

SPÉCIFICATIONS

CAPACITÉ:

Largeur	14"
Épaisseur	6"
Épaisseur minimum	1/16"
Longueur minimum, non suivi	7"
Profondeur maximum de coupe	1/8"

PORTE-OUTILS:

Diamètre de coupe	3"
Nombre de couteaux	3
Vitesse	4500 T.P.M.

ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT:

2" diamètre, rouleaux avant cannelés, arrières lisses, rouleaux de la table libres.

AVANCEMENT:

Pieds par minute	15
Nombre de coupes par pouce	75

GRANDEUR DE TABLE:

14" x 21 1/2"
Avec rouleaux extérieurs

FORCE REQUISE:

Pour travail moyen

2-3 C.V.
DIMENSIONS:

24 1/2" x 30" large x 43 1/2" haut.
PESANTEUR D'EXPÉDITION:

INFORMATIONS POUR COMMANDER

- 130-1** Planeur de 14" à une surface, modèle de plancher, tel qu'illustré avec poulie du porte-outils, jeu de 3 couteaux, 2 courroies en V, poulie du moteur, banc renfermé avec monture ajustable du moteur, sans moteur et démarreur. 520 lbs.
- 130** Planeur de 14" à une surface, modèle de banc, avec poulie du porte-outils, jeu de 3 couteaux et garde de courroie. 395 lbs.
- 1302** Jeu de 3 couteaux 14 1/8" de long. 2 lbs.
- 1300** Banc complètement renfermé avec monture ajustable de moteur. 110 lbs.

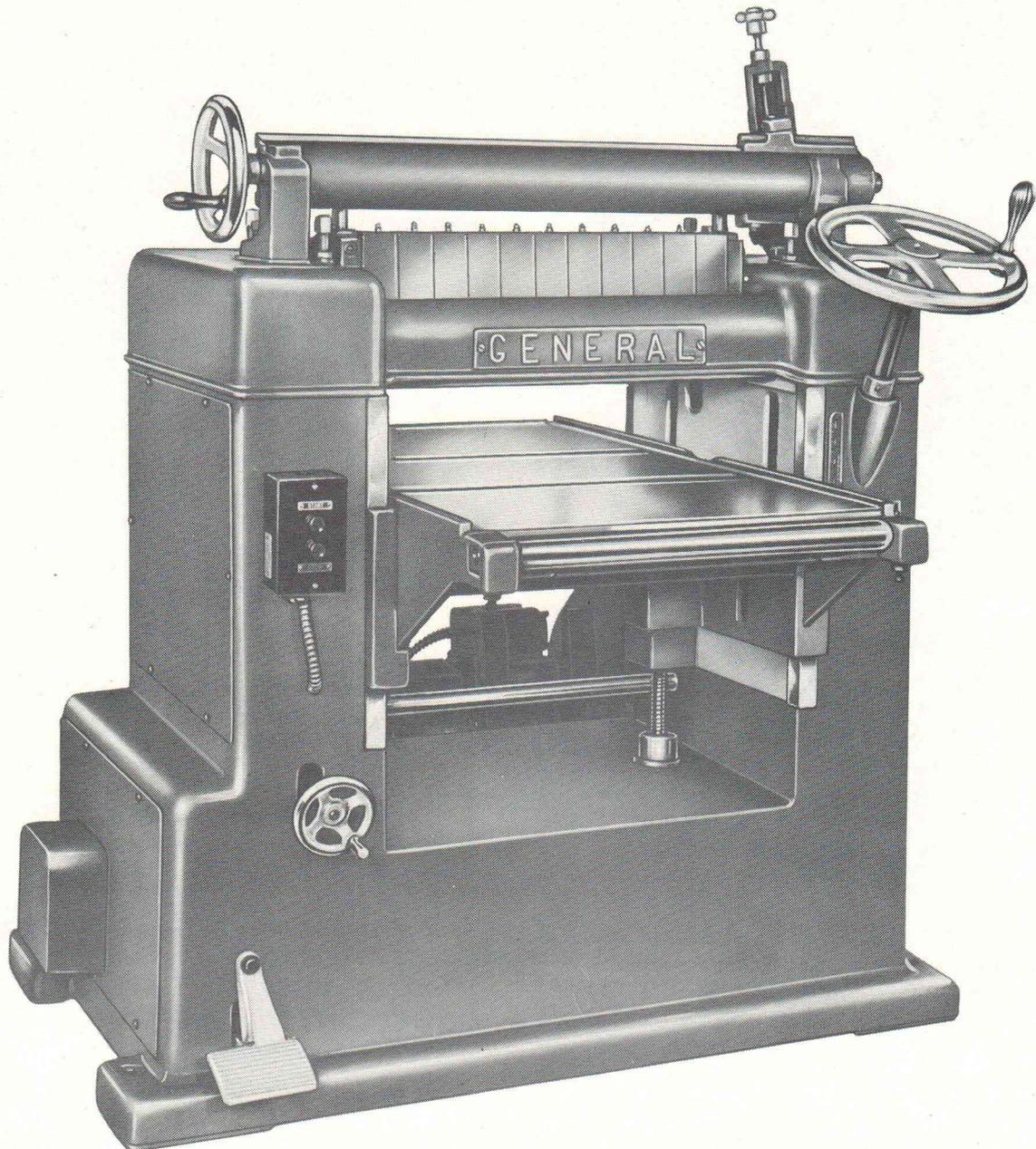
GENERAL MANUFACTURING CO. LTD.

DRUMMONDVILLE, QUEBEC, CANADA

GENERAL

DESSINÉ ET FABRIQUÉ
AU CANADA

RABOTEUSE DE 20'' MODÈLE 330



AVEC ENTRAÎNEMENT MODIFIABLE

DONNANT UN CHOIX INFINI D'AVANCEMENT
DU BOIS ENTRE 20 ET 55 Pi.P.M.

BULLETIN 1-3-58

GENERAL MANUFACTURING CO. LTD.

DRUMMONDVILLE, QUEBEC, CANADA

GENERAL



Vue avant sans rouleau et presseur sectionné et appareil à affûter.

LA RABOTEUSE GENERAL est moderne, efficace, compacte et très rigide pour donner un travail de qualité et un rendement supérieur avec l'entretien au minimum. La Raboteuse Général est idéale pour l'atelier d'enseignement manuel, l'atelier de modelage et tout autre atelier ayant besoin d'une raboteuse de haute qualité.

LE BÂTI fait de fonte est pesant et rigide pour assurer un travail précis et sans vibration. Tout le mécanisme d'entraînement est placé dans les côtés de la machine. Les couvercles, qui s'enlèvent facilement, permettent l'accès au mécanisme. Le mécanisme d'entraînement modifiable du bois avec la poignée de contrôle, est placé dans le bâti. La commande d'avancement du bois est prise sur le porte-outils par une courroie, ce qui est une sûreté en rendant l'entraînement du bois dépendant du porte-outils, protégeant ainsi le mécanisme au cas où le porte-outils bloquerait.

Le porte-outils et le mécanisme d'entraînement du bois tournent tous sur des roulements à billes. De larges

surfaces verticales, usinées et espacées plus que les rouleaux, guident la table. Le bâti, fait tout d'un morceau, éliminant ainsi la construction vissée, assure que la machine restera exacte indéfiniment.

LA TABLE est tout d'un morceau bien nervuré avec surface polie et a des barres de chaque côté pour guider les morceaux de bois de petites dimensions. La table glisse sur les surfaces usinées des côtés de la machine et a des ajustements pour compenser l'usure. La table est élevée ou abaissée pour ajuster l'épaisseur de la coupe par deux vérins reposant sur des butées à billes et assurent ainsi le minimum de friction. Ces vérins a mi-chemin entre les côtés, sont actionnés par un volant à la main sur le côté droit de la machine et des jeux d'engrenages d'acier taillés. La table reste ainsi toujours parallèle avec le porte-outils dans toute sa course. Une échelle graduée placée sur le côté droit indique l'épaisseur du bois raboté.

ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT. Les rouleaux ont $3\frac{1}{2}$ pouces de diamètre. Le rouleau supérieur à l'entrée est solide ou sectionné selon de besoin. Les rouleaux de la table et le rouleau supérieur de sortie sont lisses, le rouleau d'entrée est cannelé. L'ajustement des rouleaux se fait par des vis à chaque bout, indépendamment des autres. La pression sur les rouleaux supérieurs est donnée par des ressorts ajustables par des vis.

Les rouleaux d'entraînement sont commandés par des chaînes à rouleaux, lesquelles sont complètement renfermées dans les côtés. **Tous les rouleaux d'entraînement, supérieurs et inférieurs, sont commandés.**

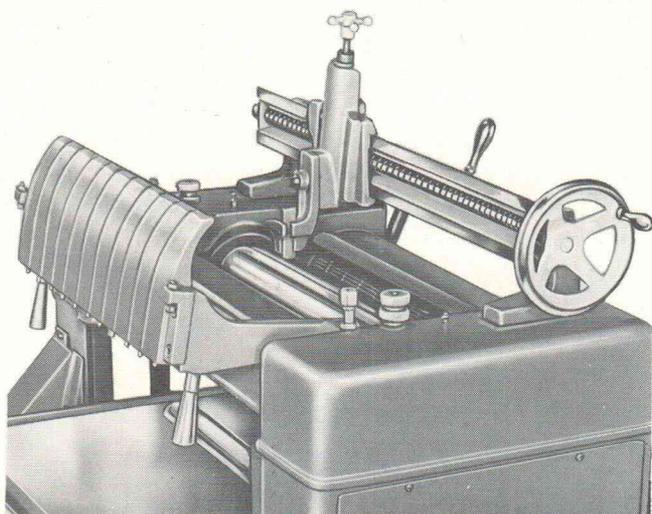
Le rouleau sectionné est fait de dix sections d'acier de 2". La pression de chaque section est donnée par des ressorts et elles ont suffisamment de jeu.

PRESSEUR. Le presseur d'entrée est solide ou sectionné selon le besoin. Il est placé proche du porte-outils sans pouvoir le frapper et peut être relevé en arrière donnant accès aux couteaux. Il sert aussi de chasse-couteaux.

GENERAL MANUFACTURING CO. LTD.

DRUMMONDVILLE, QUEBEC, CANADA

GENERAL



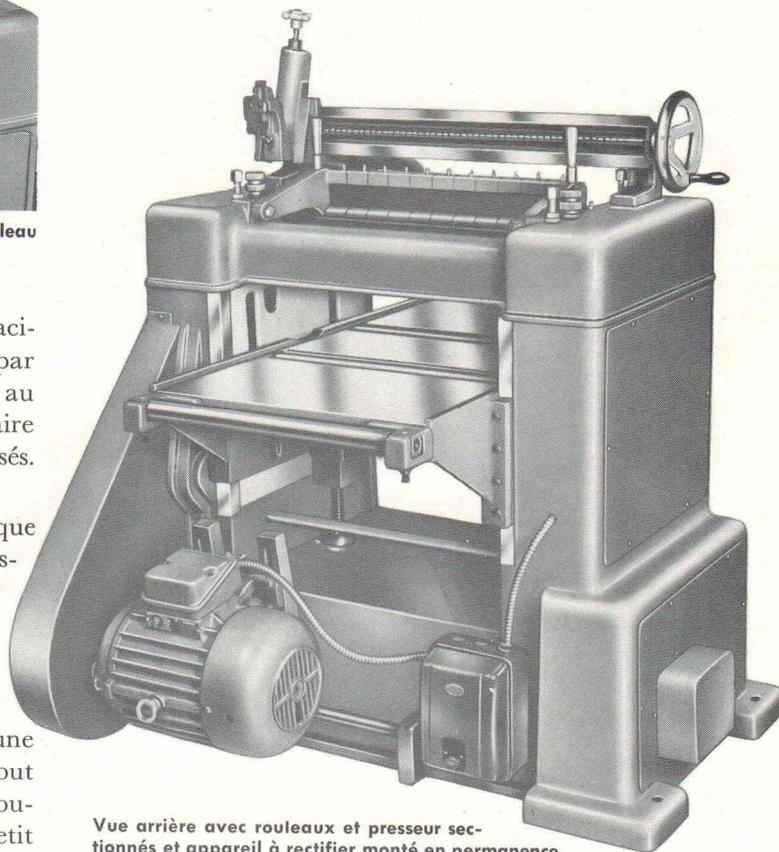
Vue de dessus avec presseur sectionné relevé, montrant le rouleau sectionné et l'appareil à rectifier en place.

Le presseur sectionné est fait de dix sections d'acier de 2". La pression sur chaque section est donnée par des ressorts et elles ont un jeu de 1/4". Le presseur au complet relève quand un plus grand jeu est nécessaire et il est relevé en arrière quand les couteaux sont aiguisés.

Le presseur arrière est facilement ajusté à chaque bout par des vis, la pression est donnée par des ressorts dont la tension est ajustable et ne peut frapper les couteaux.

L'ENTRAÎNEMENT MODIFIABLE. L'entraînement est pris du porte-outils par une courroie et transmis à une boîte d'engrenage, aux chaînes et aux rouleaux. Tout le mécanisme est placé dans le bâti et tourne sur des roulements à billes. L'entraînement est contrôlé par un petit volant à gauche sur le devant de la machine et donne un entraînement infiniment modifiable entre 20 et 55 P.P.M. L'entraînement est arrêté par une pédale au bas de la machine, qui ôte la tension de la courroie d'entraînement arrêtant ainsi l'avancement du bois, ceci est très commode, en plus de la protection en cas de surcharge. Le contrôle modifiable de l'entraînement permet à l'opérateur d'ajuster l'avancement du bois en un instant avec un jeu infini entre 20 et 55 P.P.M. pour adapter l'entraînement aux différentes épaisseurs de coupe, de bois et de qualité de fini.

LE PORTE-OUTILS est de type cylindrique de sûreté avec diamètre de coupe de 4 1/4" usiné, balancé et porté par de gros roulements à billes à doubles rangées. Ce porte-outils en acier dur avec quatre (4) couteaux minces en acier rapide, assure un fini de première classe. Il est fourni avec des vis d'ajustement micrométrique permettant l'ajustement rapide et précis des couteaux. Les couteaux sont tenus en place par des contrefers et des vis.



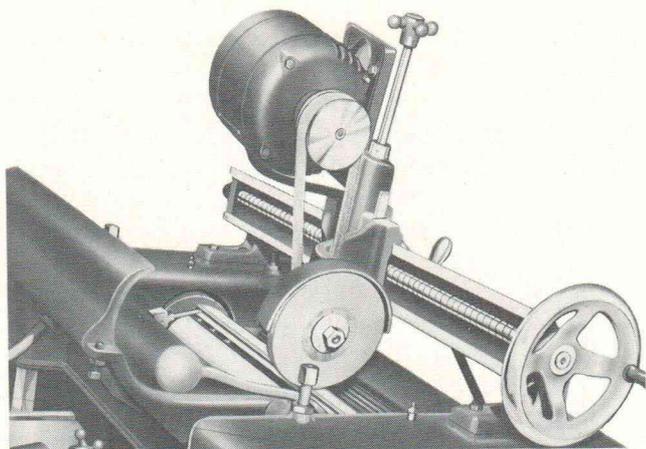
Vue arrière avec rouleaux et presseur sectionnés et appareil à rectifier monté en permanence. Notez que lorsque l'appareil à rectifier n'est pas employé, il est laissé au bout sur la barre.

COMMANDE. La machine est commandée par moteur à même, telle qu'illustrée. Le moteur est placé sur des coulisses ajustables et raccordé à la poulie du porte-outils par 3 courroies en V. Des moteurs jusqu'à 7 1/2 C.V. peuvent être placés sur les coulisses. Une garde en acier recouvre entièrement les courroies et la poulie du moteur, et donne ainsi entière protection.

GENERAL MANUFACTURING CO. LTD.

DRUMMONDVILLE, QUEBEC, CANADA

GENERAL

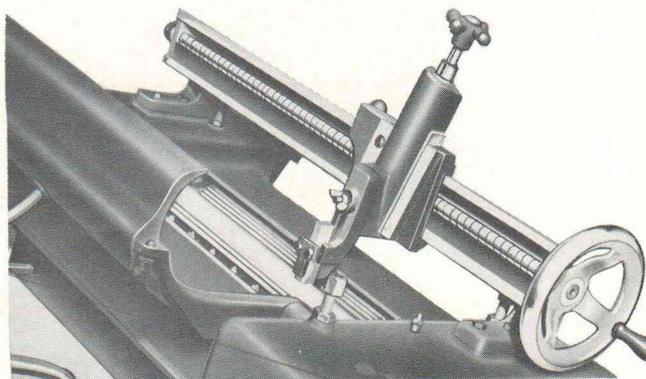


Vue montrant l'attachement à affûter permettant d'aiguiser les couteaux en place.

APPAREIL À AFFÛTER. Ce commode appareil est avantageux en aiguisant les couteaux en place et avec l'appareil à rectifier, il finit les couteaux avec exactitude assurant ainsi que tous les couteaux couperont avec la précision nécessaire pour du rabotage de haute qualité.

La barre est attachée en permanence sur la raboteuse. La glissoire est montée aussi en permanence sur la

barre, et est mue sur cette barre par une vis et un volant. L'appareil à affûter est porté par cette glissoire. La meule droite donne un affûtage légèrement creux. Ce genre d'affûtage est supérieur à l'affûtage droit car les couteaux peuvent être rectifiés plusieurs fois entre l'affûtage. L'appareil à rectifier remplace l'appareil à affûter quand les couteaux sont à rectifier et il n'est pas nécessaire de l'enlever pour employer la raboteuse.



Vue montrant l'attachement assurant la rectification des couteaux après l'affûtage.

SPÉCIFICATIONS

DIMENSIONS: 20" x 8"

CAPACITÉ:

Rabote $\frac{1}{8}$ " à 8" d'épais — morceaux seuls $10\frac{3}{4}$ " de long — morceaux suivis, 4" de long minimum.

PROFONDEUR DE COUPE: maximum $\frac{3}{8}$ ".

ENTRAÎNEMENT:

Entraînement modifiable de 20 à 55 pieds par minute.

TABLE:

En fonte tout d'un morceau: 21" x 36", avec rouleaux libres extérieurs 21" x 42".

ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT:

$3\frac{1}{2}$ " diamètre, un cannelé—solide ou sectionné selon le

besoin, les autres lisses. Tous les rouleaux d'avancement, supérieurs et inférieurs, sont commandés.

PORTE-OUTILS:

En acier dur de $4\frac{1}{4}$ " diamètre de coupe, pour 4 couteaux minces $\frac{1}{8}$ " x 1" x $2\frac{1}{4}$ " et tourne à 4000 t.p.m.

COMMANDÉ:

Avec un moteur de 5 ou $7\frac{1}{2}$ C.V. placé sur des coulis- ses ajustables et raccordées au porte-outils par 3 cour- roies en V, renfermées par un garde.

ESPACE DE PLANCHER: 43" x 49" x 43" haut.

PESANTEUR NETTE: 1850 lbs.

PESANTEUR D'EXPÉDITION: 2000 lbs.

GENERAL 15'' DRILL PRESSES

SINGLE AND MULTIPLE SPINDLE

These Drill Presses are accurate and rugged — designed to meet the most exacting requirements of industrial and commercial wood and metal working shops.

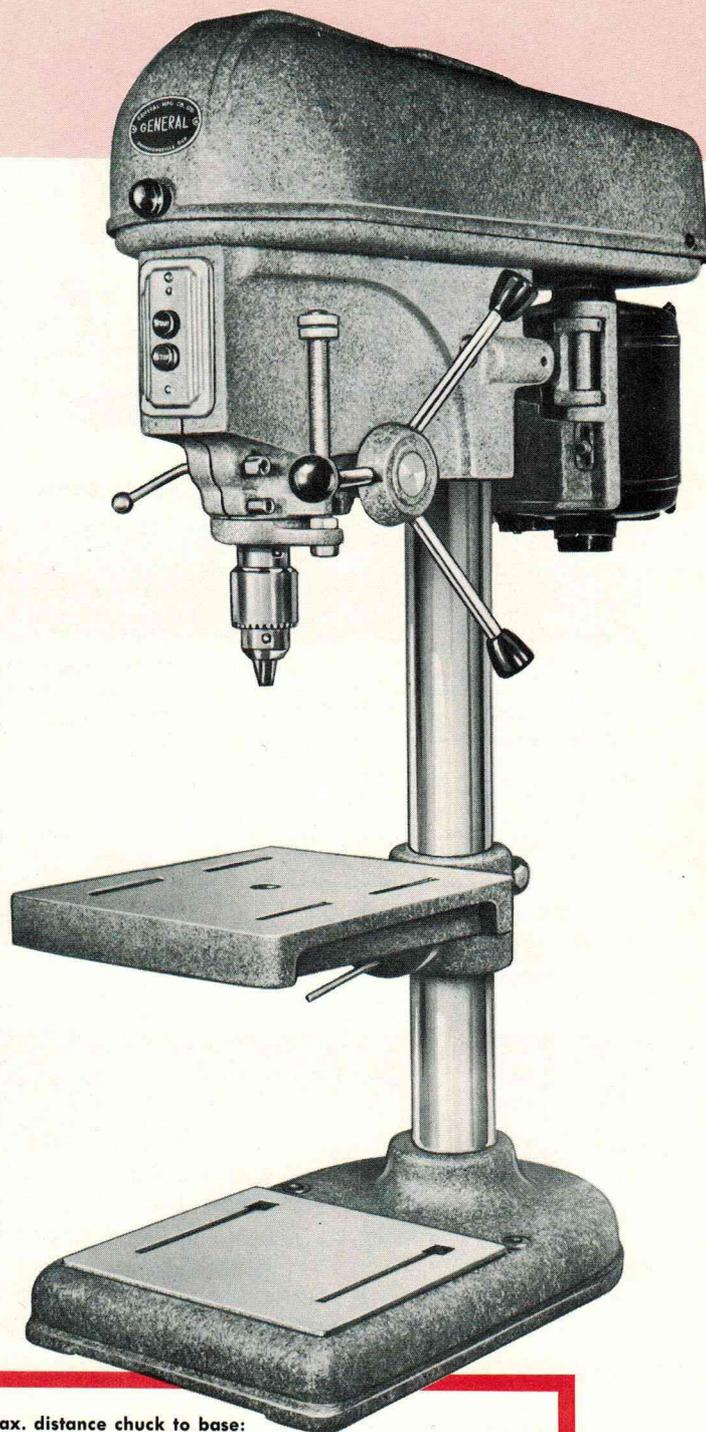
HEADS MECHANISMS. The head casting is of heavy grey iron with a convenient belt guard which completely encloses pulleys and belt. Guard is hinged at the back and counter balanced to stay open for easy access to belt for changing speed.

The motor base is adjustable. A convenient lever facilitates release of hinged motor mount, when belt is changed from one step to another on the pulleys, and quickly restores proper belt tension.

The spindle is ground to No. 33 taper to receive the chuck and has a maximum travel of 4½ inches, and is driven by a 6 spline sleeve running on 2 ball bearings fitted in the head. The five steps cast iron pulley is mounted on this sleeve, thus preventing any tension from being transmitted to the spindle.

THE SPINDLE is mounted within the quill on two other ball bearings which take both the radial and the thrust load. A graduated depth gauge with adjustable locknuts indicates depth of hole being drilled. The depth gauge is graduated in ⅛". The quill can be locked in any position by a lock handle. The head has an adjustment to take-up wear in head or quill.

TABLE AND BASE. They are made of high grade grey iron casting and ground to a smooth finish. The table is full tilting with positive stop at 90° right or left, and has slots and side ledges for easy clamping of work. The steel column, 2¾" in diameter, is accurately ground.

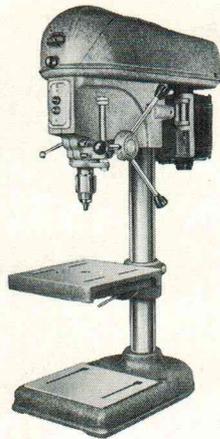


SPECIFICATIONS

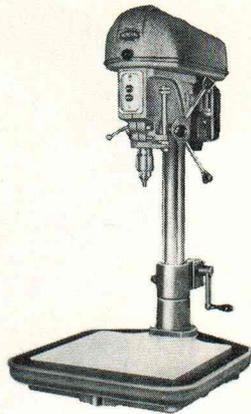
Capacity:		
Key chuck	0-½"	
In steel	1/2"	
Center of circle	15"	
Spindle Travel	4½"	
Spindle diameter	2"	
Table working surface	10" x 11"	
Max. distance chuck to table:		
Bench Model	11½"	
Floor Model	39½"	
Diameter of column	2¾"	
Max. distance chuck to base:		
Bench Model	17½"	
Floor Model	45½"	
Base working surface:		
Bench Model	9" x 10"	
Floor Model	10" x 12"	
Overhall height:		
Bench Model	38½"	
Floor Model	66½"	
Motor for average work	1/2 H.P.	
Spindle speeds (with 1725 rpm motor)		
5 speeds	460-885-1575-2625-4860 Rpm	

GENERAL 15" DRILL PRESS

SINGLE SPINDLE MODELS



BENCH MODEL



BENCH MODEL



FLOOR MODEL



FLOOR MODEL

TYPE	BENCH MODEL STANDARD TABLE	BENCH MODEL PROD. TABLE	FLOOR MODEL STANDARD TABLE	FLOOR MODEL PROD. TABLE	FLOOR MODEL FOOT FEED	FLOOR MODEL PROD. TABLE FOOT FEED
------	-------------------------------	----------------------------	-------------------------------	----------------------------	--------------------------	---

WITH No. 2 MORSE TAPER SPINDLE

MACHINE NO.	34-02M	34-111M	34-01M	34-08M	34-09M	34-10M
Table Working Surface	10" x 11"	14" x 16"	10" x 11"	11" x 16"	10" x 11"	11" x 16"
Spin. to Table Max.	11½"	20½"	39½"	39½"	39½"	39½"
Spin. to Base Max.	17½"	45½"	45½"	45½"	45½"
Table Drain Hole	1/2" Pipe	1/2" Pipe	1/2" Pipe
Ship. Wt. Lbs.	162	232	205	240	232	250

WITH ½" KEY CHUCK SPINDLE

MACHINE NO.	34-02	34-111	34-01	34-08	34-09	34-10
Table Working Surface	10" x 11"	14" x 16"	10" x 11"	11" x 16"	10" x 11"	11" x 16"
Spin. to Table Max.	11½"	20½"	39½"	39½"	39½"	39½"
Spin. to Base Max.	17½"	45½"	45½"	45½"	45½"
Table Drain Hole	1/2" Pipe	1/2" Pipe	1/2" Pipe
Ship. Wt. Lbs.	162	232	205	240	232	250

V-BELT AND M. PULLEY INCLUDED
COOLANT TROUGH 1¾"

MOTOR AND SWITCH NOT INCLUDED
BELT GUARD INCLUDED

DRILL PRESS ATTACHMENTS



SLOW SPEED ATTACHMENT provides a wide range of speed and is especially recommended

for jobs like spot facing, counterboring and reaming. It gives 10 speeds ranging from 128 to 4860 rpm. Includes column castings, cone pulley and 2 belts. 9 lbs.

No. 34-17

PRODUCTION TABLE has ground surface 11" x 16" with 1-¾" coolant trough and ½" pipe drain hole. 54 lbs.

No. 24-03

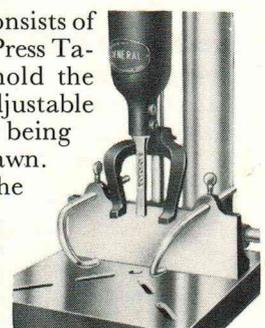
COLLAR for column, head or table support. 3 lbs.

No. 24-05

RAISING MECHANISMS for positioning head and table. 16 lbs.

No. 24-18

MORTISING ATTACHMENT consists of a heavy fence bolted to the Drill Press Table. Two adjustable hold-in hold the work against the table and an adjustable hold-down keeps the work from being raised when the chisel is withdrawn. The chisel holder is slipped over the chuck and replaces the stop-rod collar. The chuck is not removed to use the General mortising head, it is used to hold the bit. The capacity under hold-down 5", between hold-in and fence 5". 10 lbs.



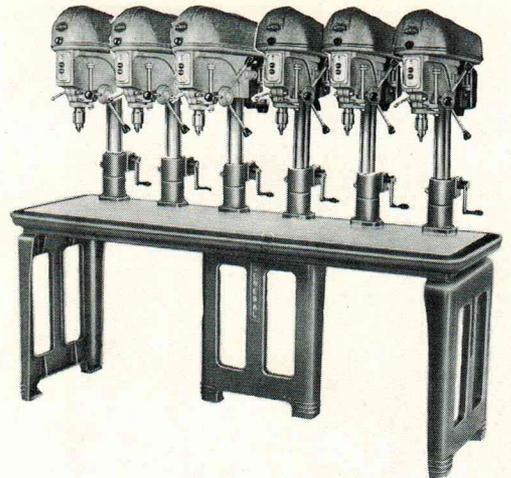
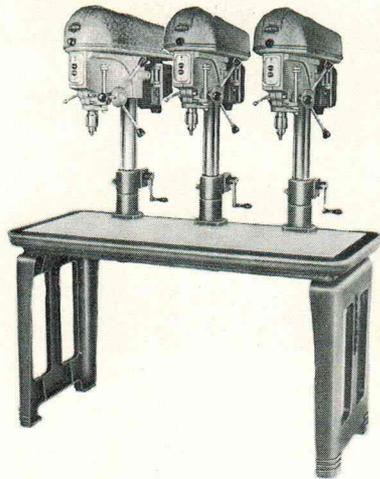
No. 24-04

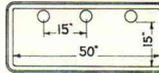
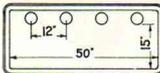
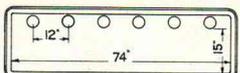
FOOT FEED consists of a pedal with adjustable draw-rods activating a gear segment for turning the quill pinion. Used for drilling, tapping and mortising. The Quill travel by foot pedal is 2-¼". Used only on floor model. 28 lbs.

No. 24-06

GENERAL 15" DRILL PRESS

MULTIPLE SPINDLE MODELS



TYPE	2 SPINDLE FLOOR MODEL	3 SPINDLE FLOOR MODEL	4 SPINDLE FLOOR MODEL	6 SPINDLE FLOOR MODEL
				
WITH No. 2 MORSE TAPER SPINDLE				
MACHINE NO. Table Working Surface Spin. to Table Max. Spindle Spacing Table Drain Hole Ship. Wt. Lbs.	34-121M 15" x 26" 20½" 12" ¾" Pipe 530	34-131M 15" x 50" 20½" 15" Two ¾" Pipe 800	34-141M 15" x 50" 20½" 12" Two ¾" Pipe 895	34-161M 15" x 74" 20½" 12" Two ¾" Pipe 1380
WITH ½" KEY CHUCK SPINDLE				
MACHINE NO. Table Working Surface Spin. to Table Max. Spindle Spacing Table Drain Hole Ship. Wt. Lbs.	34-121 15" x 26" 20½" 12" ¾" Pipe 530	34-131 15" x 50" 20½" 15" Two ¾" Pipe 800	34-141 15" x 50" 20½" 12" Two ¾" Pipe 895	34-161 15" x 74" 20½" 12" Two ¾" Pipe 1380
TABLE HEIGHT FROM FLOOR 32½" COOLANT TROUGH 1¾"		MOTORS AND SWITCH NOT INCLUDED V-BELTS AND M. PULLEYS INCLUDED — 5/8" BORE		

HEADS AND PARTS FOR SPECIAL SET-UPS

DRILL PRESS HEAD 15" with ½" key chuck, V-Belt and motor pulley. 81 lbs. **No. 343**

DRILL PRESS HEAD 15" with No. 2 Morse Taper Spindle, V-belt and motor pulley. 81 lbs. **No. 343M**

COLUMN 2-¾" x 32". 12 lbs. **No. 2411**

FLANGE for mounting column on table, with screws. 10 lbs. **No. 2456**

RAISING MECHANISMS for positioning head. 16 lbs. **No. 24-21**

SPINDLE with No. 2 Morse Taper hole. 3 lbs. **No. 2458**

TABLE for single spindle, work surface 14" x 16". For bench only. 110 lbs. **No. 2457**

TABLE for two spindles, work surface 15" x 26". For bench or floor. 205 lbs. **No. 2466**

TABLE for three or four spindles, work surface 15" x 50". For bench or floor. 410 lbs. **No. 2467**

TABLE for six spindles, work surface 15" x 74". For bench or floor (3 legs required). 635 lbs. **No. 2468**

LEG, cast iron, for mounting multiple spindle table. ea. 75 lbs. **No. 2469**



GENERAL MANUFACTURING CO., LTD.,

F.O.B. Drummondville, packed for domestic shipment and Federal Sales tax extra if applicable.

Supersedes sheet #30 dated March 15-59. Prices subject to change without notice.

6" Jointer

180	6" Jointer.....	\$ 127.80
1835	Motor Pulley.....	3.00
18-18	Steel Stand.....	24.70
18-18	C.I. Stand.....	64.20
18G-18	Guard.....	12.20
180-2	6" Jointer complete.....	169.75
180-1	6" Jointer complete.....	197.00
1831	Set (3) H.C. Knives.....	5.25
1802	Set (3) H.S. Knives.....	8.30
1829	Rear Knife Guard.....	4.10

8" Jointer

380	8" Jointer.....	\$ 186.10
3835	Motor Pulley.....	3.70
SS-38	Steel Stand.....	29.10
CS-38	Enclosed Stand.....	72.00
SSG-38	Guard.....	12.20
380-2	8" Jointer complete.....	233.10
380-1	8" Jointer complete.....	265.80
3801	Set (3) H.C. Knives.....	7.80
3802	Set (3) H.S. Knives.....	11.30
3820	Rear Knife Guard.....	4.80

10" Tilt. A. Saw

250-1	10" Tilt. A. Saw.....	\$ 315.40
2543	Guard.....	19.80
2549	Dado Insert.....	3.60
2542	Standard Insert.....	3.80
2544	Planer Saw.....	11.50
2545	Combination.....	4.80
2546	Rip.....	4.80
2547	Cross Cut.....	4.80
2543	Dado Set.....	31.00
2585	Motor Cover.....	18.10
2564	Bars to cut 96" panels...	19.70

15" Drill Press

34-01	Floor Drill Press.....	\$ 152.25
34-02	Bench " ".....	137.55
34-03	Production Table.....	27.80
34-04	Mortising Attachment.....	15.60
34-05	Column Collar.....	3.90
34-06	Foot Feed.....	33.10

15" Band Saw

190	15" Band Saw.....	\$153.50
1946	Motor Pulley.....	1.75
1950	Miter Gauge.....	9.10
1949	Rip Fence.....	11.20
SS-19	Steel Stand.....	24.20
CS-19	C.I. Stand.....	79.20
SSG-19	Guard.....	12.20
190-2	15" Band Saw complete.....	214.05
190-1	15" Band Saw complete.....	256.85
1902	1/4 Saw Blade.....	3.60
1904	3/8 " ".....	3.80
1905	1/2 " ".....	3.90
1906	1/4 Skip Tooth.....	2.90
1907	3/8 " ".....	3.05
1908	1/2 " ".....	3.15

12" Lathe

160-1	12" Lathe with bench.....	\$215.00
160	12" Lathe.....	161.00
S-16	Bench.....	56.00
1632	Spur Center.....	5.20
1633	Cup Center.....	2.95
1642	Screw Center.....	4.65
1637	3" Face Plate.....	2.70
1638	6" Face Plate.....	5.60
1635	5" Handwheel.....	3.90
165	4" Tool Rest.....	2.45
166	12" Tool Rest.....	3.40
1624	24" Tool Rest.....	6.70
164	Tool Rest Base.....	13.10

8" Tilt. A. Saw

150	8" Tilt. A. Saw table 22" x 24".....	\$106.85
1540	12" Table Extension.....	14.20
1548	Splitter mounted guard.....	8.75
1542	Standard Insert.....	2.15
1549	Dado Insert.....	2.15
1550	Miter Gauge.....	6.30
SS-15	Steel Stand.....	22.80
1544	Planer Saw.....	8.55
1545	Combination.....	4.30
1546	Rip Saw.....	4.30
1547	Cross Cut.....	4.30

PRICE LIST

Sheet #13
Dated March 15-59.

G E N E R A L M A N U F A C T U R I N G C O . , L T D . ,

F.O.B. Drummondville, packed for
domestic shipment and Federal Sales
Tax extra if applicable.

Supersedes sheet
dated Oct. 1-57. Prices
subject to change without
notice.

14" THICKNESS PLANER

MODEL #130

130-1	14" thickness planer with cutter-head pulley, set of 3 knives, 2 matched V-belts, motor pulley with enclosed stand and motor mounting, less electrics.	\$ 489.00
-------	--	-----------

130	14" thickness planer with cutter-head pulley, set of 3 knives and belt guard, motor pulley and match V-belts, less stand and electrics.	\$ 431.00
-----	---	-----------

with

2 H.P., standard protected, ball bearing motor, 3 phase, 208/220, 440 or 550 volt, 60 cycle, with manual starter.	add \$ 163.00
---	---------------

3 H.P., standard protected ball bearing motor, 3 phase, 208/220, 440 or 550 volt, 60 cycle with manual starter.	add \$ 179.00
---	---------------

or

2 H.P., standard protected, ball bearing motor, single phase, 110/220 volt, 60 cycle, with manual starter.	add \$ 236.00
--	---------------

1300	Enclosed stand with motor mounting.	\$ 58.00
------	---	----------

1301	Set (3) H.C. Knives.	\$ 10.80
------	------------------------------	----------

1302	Set (3) H.S. Knives	\$ 20.20
------	-------------------------------	----------

G E N E R A L M A N U F A C T U R I N G C O . , L T D .

Supersedes sheet dated
Oct. 1-57. Prices subject
to change without notice.

12" BUZZ PLANER AND JOINTER

MODEL #280

Ball Bearing Buzz Planer and Jointer with 3 knife
round cutter-head, including 3 H.S. Steel Knives
(1/8 x 3/4 x 12), safety guard, cutter-head
pulley, motor pulley, motor slides, V-belts and
guard for pulleys and V-belts, less electrics. \$ 645.00

with

2 H.P., standard protected, ball bearing motor,
3 phase, 208/220, 440 or 550 volt, 60 cycle,
with push button motor starter, installed and
wired.add \$ 152.80

2 H.P., standard protected, ball bearing motor,
single phase, 110/220 volt, 60 cycle with
push button motor starter, installed and
wired.add \$ 222.00

with

4 knife cutter-head instead of 3 knife head. . . .add \$ 20.00

4 knife cutter-head arranged for 2 thin jointing
knives and 2 moulding knives, including jointing
knives and chipbreaker in 2" section for moulding
knives without formed knives, instead of 3 knife
head.add \$ 26.00

Extra set (3) H.S. Steel knivesadd \$ 18.00

Prices are F.O.B. Drummondville, Federal Sales Tax extra if
applicable and crated for domestic shipment.

GENERAL MANUFACTURING CO., LTD.

Supersedes sheet dated
 Oct. 1.57. Prices
 subject to change without
 notice.

MODEL #580 SURFACE PLANER AND JOINTER

- | | | |
|------|---|-----------|
| 12" | Ball Bearing Buzz Planer and Jointer with 4
knife round cutter-head, including H.S. Steel
knives, safety guard, cutter-head pulley, motor
pulley, motor base, belts and guard for pulleys
and V-belts, without electrics. | \$ 940.00 |
| 16" | Ball Bearing Buzz Planer and Jointer with 4
knife round cutter-head, including 4 H.S. Steel
knives, safety guard, cutter-head pulley, motor
pulley, motor base, belts and guard for pulleys
and V-belts without electrics | \$1015.00 |
| | with | |
| | 3 H.P., standard protected motor, 200/220, 440
or 550 volt, 3 phase, 60 cycle, with push
button motor starter installed and wiredadd | \$ 167.00 |
| | 5 H.P., standard protected motor, 208/220, 440
or 550 volt, 3 phase, 60 cycle, with push
button motor starter installed and wired. . . . add | \$ 184.00 |
| 5801 | Four (4) thin H.S. Steel knives, (1/8 x 1 x 12) | \$ 24.00 |
| 5802 | Four (4) thin H.S. Steel knives, (1/8 x 1 x 16) | \$ 32.00 |
| 5810 | Knife grinding and jointing attachment complete
with knife setter and 1/4 H.P., single phase,
110 volt, 60 cycle motor. | \$ 238.00 |
| 5815 | Jointing attachment only with knife setter. . . . | \$ 125.00 |

Prices are F.O.B. Drummondville, Federal Sales Tax
 extra if applicable and crated for domestic shipment.

GENERAL MANUFACTURING, CO., LTD.,

Supersedes sheet dated
Oct. 1-57. Prices subject
to change without notice.

MODEL #330-20" SINGLE SURFACE PLANER

20" x 8" single surface planer with both top and bottom feed rolls power driven with 4 knife round cutter-head running at 4,000 R.P.M., including outside idler rolls, 4 thin H.S. Steel knives, motor pulley, motor brackets, V-belts and belt guard, less electrics.	\$ 1,465.00
with	
5 H.P., completely enclosed fan-cooled motor, 3 phase, 208/220, 440 or 550 volt, 60 cycle, with magnetic starter and separate push button station, installed.	add \$ 217.00
7½ H.P., completely enclosed fan-cooled motor, 3 phase, 208/220, 440 or 550 volt, 60 cycle with magnetic starter and separate push button station, installed.	add \$ 251.00
with	
sectional top infeed roll and sectional chipbreaker in place of regular solid roll and chipbreaker . . .	add \$ 270.00
3310 Knife grinding and jointing attachment with bar to remain on machine complete with knife setter and 1/4 H.P., single phase, 110 volt, 60 cycle motor.	add \$ 238.00
3315 Jointing attachment and knife setter	add \$ 125.00
3301 Four (4) thin H.S. Steel Knives (1/8 x 1 x 20¼). . .	add \$ 40.50

Prices are F.O.B. Drummondville, Federal Sales Tax extra if applicable and packed for domestic shipment.

