

DÉCOUPAGE

ESTAMPAGE

**EBERNY**

GRAVURE

**EIGNOT**

QUELQUES REMARQUES  
QUELQUES CONSEILS  
SUR

LE DÉCOUPAGE

L'ESTAMPAGE

ET

LA GRAVURE

**DEBERNY PEIGNOT**

18 RUE FERRUS PARIS XIV<sup>e</sup> - GOB. 68-72 (4 LIGNES)

# DÉCOUPAGE & ESTAMPAGE

## INTRODUCTION

Contrairement à ce que beaucoup d'imprimeurs pensent, les travaux d'estampage et de découpage ne nécessitent pas un matériel machine complètement différent de celui qu'ils possèdent.

La plupart des travaux de gaufrage, d'estampage ou de découpage, rentrant dans le format des catalogues, brochures ou dépliants courants, peuvent s'exécuter sur les presses à platine de bonne construction à pression parallèle. **Tous les propriétaires de nos Presses « D. P. » peuvent, sans crainte, entreprendre ces genres de travaux.**

C'est donc pour eux un nouveau champ d'action, qui leur donnera la facilité d'améliorer la présentation des imprimés demandés par une clientèle de jour en jour plus difficile. **L'adjonction du gaufrage ou de l'estampage dans un travail permet souvent un prix de vente beaucoup plus rémunérateur,** sans difficulté particulière, lorsque le travail a été bien compris à son origine.

En ce qui concerne le découpage, cette question a fait l'objet de nombreuses études, du fait d'une recherche de plus en plus poussée de la bonne présentation des objets dans le commerce. Le matériel nécessaire s'est très simplifié. On a été amené, par exemple, à supprimer presque complètement les pattes de fermeture rondes ou à oreilles. Elles nécessitaient un matériel coûteux et compliquaient considérablement le montage, nous ne les proposons même pas dans notre catalogue, mais pouvons néanmoins les exécuter sur demande.

Nous présentons, dans cette plaquette, un matériel qui permettra à MM. les Imprimeurs d'entreprendre, dorénavant, tous les travaux d'estampage et de découpage, dont ils hésitaient à se charger jusqu'ici.

Notre atelier de gravure en creux, composé d'un noyau d'artistes et d'ouvriers spécialisés, peut exécuter tous les travaux de gravure sur métaux, toutes plaques ou cylindres destinés à la transformation du papier soit par découpage, soit par estampage.

En dehors de la fourniture du matériel typographique de découpage, nous pouvons nous charger des formes de découpage les plus complexes avec filets coupants de toutes formes, traceurs, éjecteurs, etc.

MM. les Imprimeurs peuvent, pour les études des modèles, établissement de devis et tous renseignements s'adresser, **en cas d'urgence** directement à notre atelier de gravure en creux :

26, Rue du Pressoir  
Téléphone : Ménil 66-22.

Notre Chef d'atelier, très au courant des applications de cet outillage, se tient à leur disposition, et agira toujours au mieux de leurs intérêts tant artistiques que matériels.

Les études de prix peuvent être faites, soit d'après une épreuve antérieure en cas de réédition, soit d'après une maquette, même sommaire.



## Description du Matériel

### ESTAMPAGE

Pour ce tirage qui ne nécessite pas une pression plus forte que l'impression d'une simligravure de même format, nous fournissons nos gravures sur plaque de bronze de 6<sup>m</sup>/<sub>m</sub> à 9<sup>m</sup>/<sub>m</sub> d'épaisseur, suivant les dimensions de la plaque et le creux qu'elle demande. Nous pouvons les livrer également sur acier, en toutes épaisseurs.

Les plaques de bronze sont toujours montées sur matière, pour éviter un trop grand poids de métal cher, et mises sur hauteur caractère, soit 23<sup>m</sup>/<sub>m</sub> 56.

Dans certains cas, nous faisons directement la gravure dans la masse, sur des plaques d'acier de hauteur.

Au cas où il s'agirait d'un estampage utilisé en repérage avec une impression, nous nous tenons à la disposition de nos clients pour leur fournir non seulement la plaque de gaufrage, mais encore celle nécessaire pour l'impression.

### DÉCOUPAGE

Le découpage sur machine typographique s'exécute sur des presses à platine ou sur des machines en blanc de bonne construction.

On emploie soit des **plaques**, soit des **formes**. Les **plaques** pour lesquelles les couteaux sont gravés dans la masse, sont utilisées dans le cas où il y a des parties très fines ou très détaillées qu'il serait impossible de réaliser en filets, exemple : découpage des pochoirs. Les **formes** sont faites soit de filets et pièces toutes

préparées sur dimensions typographiques, qui se montent avec des garnitures, soit de plaques de bois contre-plaqué, dans lesquelles les filets et tous les éléments indispensables au travail sont fixés par un découpage préalable à la scie sauteuse au travers de la plaque support.

### PLAQUES DE DÉCOUPAGE

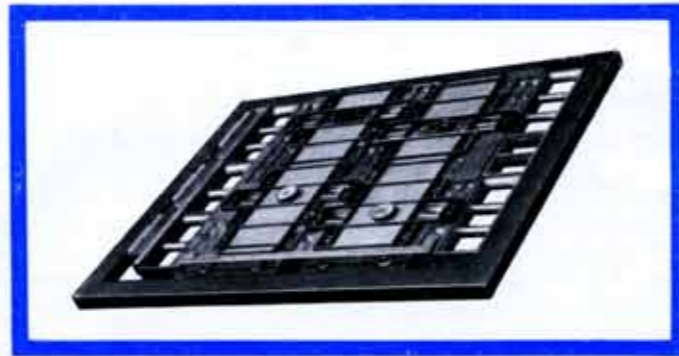
Ces plaques se font en acier traité jusqu'au format 250<sup>m</sup>/<sub>m</sub> x 250<sup>m</sup>/<sub>m</sub>, en acier extra dur pour les dimensions plus grandes. Elles sont gravées à la hauteur des filets de coupe et peuvent s'employer soit seules, soit incorporées et raccordées avec des filets dans toutes les formes de découpage.



## FORMES EN FILETS

Nous donnons ci-contre un modèle de forme montée en filets, et comprenant plusieurs poses de la même boîte.

(Pour ne pas trop charger le dessin, il n'a été mis que deux rondelles de liège, comme éjecteurs, au lieu d'une par rectangle à découper.



### FILETS COUPANTS.

Ces filets se font en deux qualités d'acier, ne se différenciant que par la dureté : **qualité dure (jaune), pour les lignes droites, qualité tendre (bleu), pour les lignes courbes.**

Ces derniers filets sont destinés à être cintrés à la demande. Ces filets sont faits sur 2 ou 3 points d'épaisseur, soit avec œil de milieu. Il faut avoir soin en employant les filets œil de côté de les disposer de façon que le talus soit à l'extérieur de la partie à conserver. Comme il n'est pas toujours possible d'employer des filets œil de côté nous avons été amenés à prévoir des pièces de filets œil de milieu. Ces pièces sont fournies avec bec à la demande droite ou à gauche. Des anglets sont faits pour faire des anneaux de tous filets avec biseaux à la demande. La page est de



sont également permis. Nous sur longueur simples ou hauteur des filets de 24 m/m.



à être cintrés à la demande. Il faut avoir soin en employant les filets de façon que le talus soit à l'extérieur de la partie à conserver. Comme il n'est pas toujours possible d'employer des filets œil de côté nous avons été amenés à prévoir des pièces de filets œil de milieu. Ces pièces sont fournies avec bec à la demande droite ou à gauche. Des anglets sont faits pour faire des anneaux de tous filets avec biseaux à la demande. La page est de

### FILETS TRACEURS ET RAINEURS.

Les filets traceurs sont des filets coupants, plus bas de hauteur, et dont le tranchant n'est pas aussi vif.

Chaque fois que la qualité du carton le permet, on doit leur préférer pour le façonnage des plis, les filets raineurs. Dans certains cas de carton fort et résistant, on est amené à servir pour le façonnage des plis, qui se font en six points. L'emploi des filets gouttière est indispensable, lorsque, dans le cartonage tel que des chemises des pliages formant charnières, La hauteur des filets raineurs est de 23 m/m. Tous ces filets sont fournis en lames de 0 m. 60 sauf pour les filets gouttière, où la longueur n'excède pas 0 m. 45.



carton le permet, on doit leur préférer pour le façonnage des plis, les filets raineurs. Dans certains cas de carton fort et résistant, on est amené à servir pour le façonnage des plis, qui se font en six points. L'emploi des filets gouttière est indispensable, lorsque, dans le cartonage tel que des chemises des pliages formant charnières, La hauteur des filets raineurs est de 23 m/m. Tous ces filets sont fournis en lames de 0 m. 60 sauf pour les filets gouttière, où la longueur n'excède pas 0 m. 45.

## BLOCS DE FORME.

En principe, une forme pourrait être faite uniquement en utilisant des filets, soit droits, soit cintrés à la demande, les angles se faisant à l'aide des anglets ou des raccords à bec. L'expérience amène cependant à prévoir la fabrication en série de **coins ronds, demi-cercles, et cercles complets**, ainsi que des **bouttonnières**, dont la fabrication au moment du montage demandait une trop grande main-d'œuvre.

Tout ce matériel est en acier trempé et peut se raccorder avec les filets de coupe dont il a la hauteur.

Les blocs de petite dimension sont taillés dans la masse : coins ronds, demi-cercles et cercles d'un diamètre de coupe allant jusqu'à 30 points, boutonnières n'excédant pas 18 points sur 36.

Pour les dimensions supérieures, les blocs de découpage sont faits en tube d'acier spécial, qui peuvent être serrés directement dans la forme. Le poids de celle-ci est donc ainsi très diminué; de plus un angle de coupe parfait et prix des pièces. L'éjection des déchets est aussi facilitée.

### Coins ronds

Ces blocs donnent une coupe en quatre dimensions : 12, 18, 12 et 18 points se font sans pousoir, les blocs sur 30 peuvent être, sur demande,



en quart de cercle. Ils se font sur 24 et 30 points. Les blocs sur 24 et munis d'un éjecteur à pousoir.

### Demi-cercles

Ces blocs se font sur quatre dimensions :

18 points × 24 points  
18 points × 36 points  
24 points × 48 points  
30 points × 60 points



Les trois dernières dimensions peuvent se faire, sur demande, munies d'un éjecteur à pousoir. Nous attirons l'attention sur le fait que les coins ronds et demi-cercles doivent être employés avec des filets œil de milieu.



### Cercles

Se font en bloc d'acier sur points. Les cercles sur blocs d'un éjecteur à pousoir. Pour points nous n'employons plus que tubes d'acier. Les diamètres supérieurs à 30 points nous pouvons exécuter des tubes d'acier se font de 35 m/m de diamètre.

Au dessus les dimensions standard sont : 37, 39 et 44 m/m de diamètre de coupe.

Nous équipons, sur demande, ces cercles éjecteurs. De même, nous pouvons exécuter des cercles soit sur tubes, soit avec œil de coupe.

avec un ou plusieurs éjecteurs. De même, nous pouvons exécuter des cercles soit sur tubes, soit avec œil de coupe.

ils peuvent être sans garnitures spéciales, du fait de leur résistance propre, n'importe quel diamètre qui tient les

ils peuvent être sans garnitures spéciales, du fait de leur résistance propre, n'importe quel diamètre qui tient les

ils peuvent être sans garnitures spéciales, du fait de leur résistance propre, n'importe quel diamètre qui tient les



cadre de 12, 18, 24 et 30 points peuvent être munis, à l'intérieur, des diamètres supérieurs à 30 points nous pouvons exécuter des tubes d'acier se font de 35 m/m de diamètre.

Au dessus les dimensions standard sont : 37, 39 et 44 m/m de diamètre de coupe.

Nous équipons, sur demande, ces cercles éjecteurs. De même, nous pouvons exécuter des cercles soit sur tubes, soit avec œil de coupe.

avec un ou plusieurs éjecteurs. De même, nous pouvons exécuter des cercles soit sur tubes, soit avec œil de coupe.

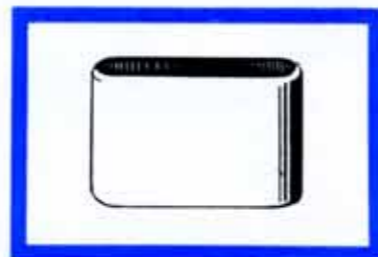
ils peuvent être sans garnitures spéciales, du fait de leur résistance propre, n'importe quel diamètre qui tient les

ils peuvent être sans garnitures spéciales, du fait de leur résistance propre, n'importe quel diamètre qui tient les

ils peuvent être sans garnitures spéciales, du fait de leur résistance propre, n'importe quel diamètre qui tient les

### BOUTONNIÈRES.

Ces blocs sont destinés au découpage des boutonnières dans lesquelles rentreront au montage les pattes de fermeture. L'expérience que nous avons du découpage nous a fait standardiser les boutonnières à douze dimensions :



Boutonnières sur bloc d'acier :

Dimensions du bloc :  
 12 points x 24 points  
 12 points x 30 points  
 12 points x 36 points  
 18 points x 24 points  
 18 points x 30 points  
 18 points x 36 points

Boutonnières en acier tubulaire :

18 points x 48 points environ  
 18 points x 66 points environ  
 18 points x 78 points environ  
 24 points x 9 douzes 1/2 environ  
 24 points x 11 douzes environ  
 24 points x 12 douzes 1/2 environ

Toutes ces boutonnières rement d'éjecteurs ; les six munies que d'un seul éjecteur, les six plus grandes de 2 éjecteurs à poussoir, calés Nous attirons l'attention sur tubulaires sont beaucoup taillées dans la masse. Elles franche et allègent considé-



peuvent être munies intérieure-petites dimensions ne sont teur, les six plus grandes de par une garniture en bois. le fait que ces boutonnières moins chères que celles donnent une coupe plus rablement les formes.

### POINTES.

Ces pointes en acier se font sur cadratin C. 12. Elles servent comme indications des points de couture, ou des retenant les objets sur la carte



Elles servent comme indications endroits ou passe les élastiques qui leur sert de support.

### ÉJECTEURS-POUSOIRS.

Ces pièces servent à dégager la forme de découpage après nous a amenés à prévoir à poussoir, qui se fait en trois et 24 points.



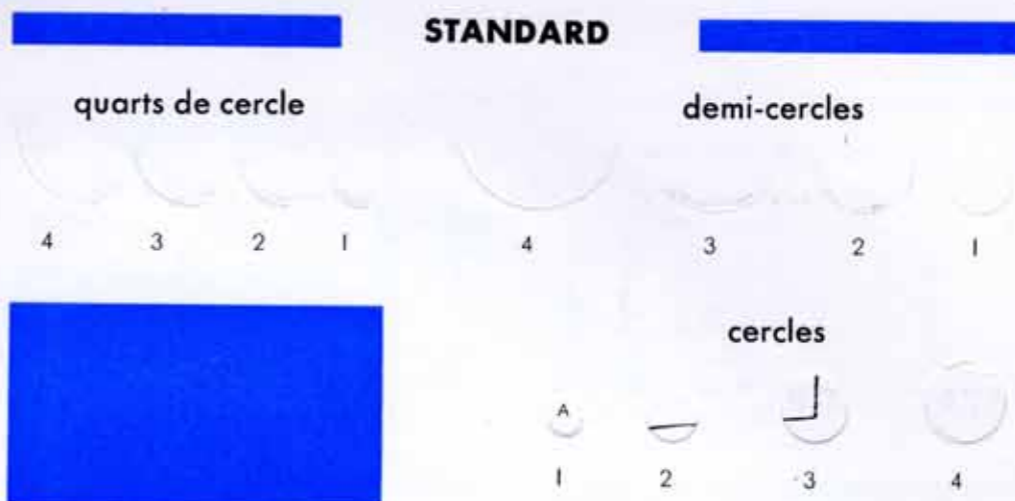
automatiquement le carton de l'impression. L'expérience un seul système : l'éjecteur dimensions: cadratin de 12, 18,

### FILETS PERFORANTS.

Ces filets ne se mettent généralement pas dans les formes de découpage. Néanmoins, comme ils ont pour but le découpage du papier, nous croyons bon de rappeler ici les divers systèmes de perforage que nous sommes à même de fournir aux Imprimeurs :

- ..... filets de perforage pointillés en cuivre
- ..... filets de perforage traits droits en acier
- ..... filets zig-zag en acier

## DÉCOUPAGES OBTENUS AVEC LES BLOCS DE FORMES



### COU BOUTONNIÈRES en tubes

Nous vous approuvons ces boutons qui nous permettent de faire des boutons plus rapidement et plus précisément. Il est robuste, glisse facilement et ne se déforme pas.

Le fait que ces boutonnières soient moins chères que celles qui sont faites dans des tubes d'acier, nous a amenés à prévoir un seul système : l'éjecteur à poussoir.



### Filets coupants

- ..... Pointillé cuivre
- ..... Trait droit
- ..... Zig-zag
- ..... Perforage D P.

## DÉCOUPAGES OBTENUS AVEC LES BLOCS DE FORMES

### STANDARD

demi-cercles



quarts de cercle

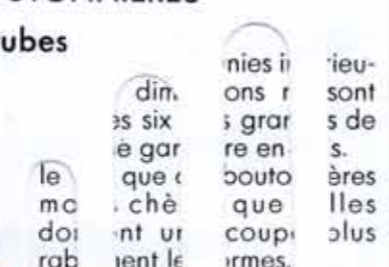


cercles



### BOUTONNIÈRES

en tubes



sur blocs



### Filets coupants

Pointillé cuivre



Trait droit



Zig-Zag



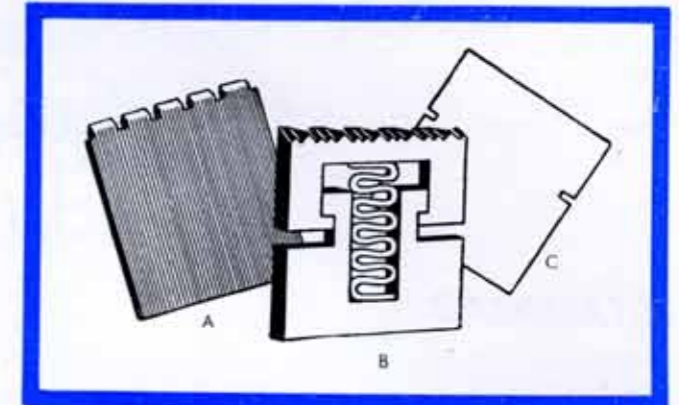
Perforage D. P.



Enfin notre système breveté de perforage « D. P. » qui permet à l'imprimeur de faire son perforage en même temps que l'impression sans que les rouleaux soient, le moins du monde, touchés par les filets de perforage.

Ils sont en effet écartés du tranchant des filets A, au moment de l'encrage, par les deux vignettes en cuivre B, qui, poussées par des ressorts de force appropriée et maintenues par deux interlignes C, dépassent nettement la hauteur du filet coupant, et ne cèdent qu'au moment de la pression.

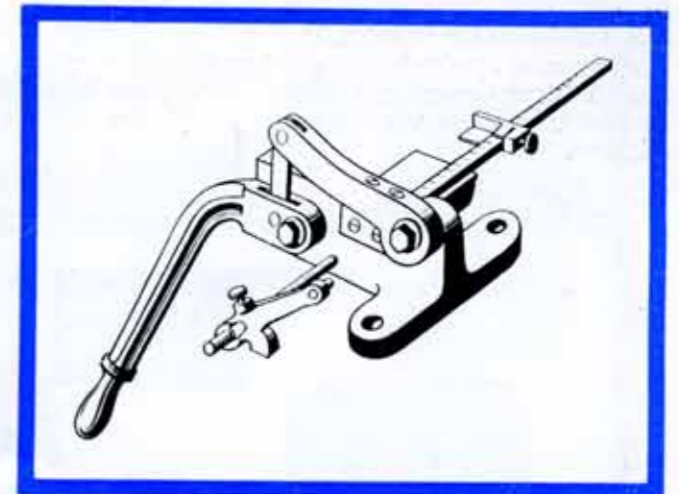
Pour les détails complémentaires et le mode d'emploi de ce système, voir notre catalogue général ou la notice spéciale.



### COUPOIR.

Nous nous sommes efforcés de mettre au point un appareil qui donne le maximum de facilité en même temps que le maximum de précision pour la coupe de filets d'acier.

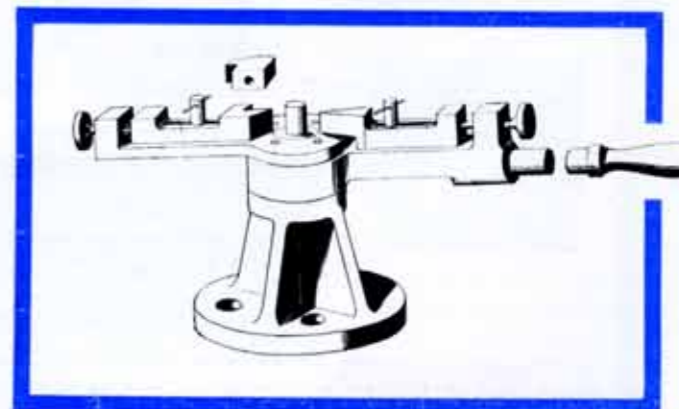
Il est d'une construction très robuste et muni d'un réglage en hauteur pour les lames de la cisaille. La graduation de la règle est faite de 3 points en 3 points et peut, à la demande, se faire en millimètres.



### MACHINE A CINTRER.

La machine que nous présentons, est de même que le coupoir ci-dessus, le résultat de notre expérience. Elle est simple, pratique et robuste.

La pièce qui assure le serrage du filet à cintrer, et celle sur laquelle on agit avec le levier, sont mues par des vis en bout, qui permettent un serrage énergique et une position précise.



# QUELQUES CONSEILS sur l'Emploi du Matériel

## ESTAMPAGE

### Gravure en creux pour l'Estampage

La gravure en creux, pour l'impression en relief d'un ornement ou d'une lettre, doit être traitée différemment, suivant qu'il y a impression en repérage ou non, suivant que le papier employé est couché ou non, épais ou mince, de bonne ou de moyenne qualité. Nous demandons à nos clients, quand ils désirent nous confier un travail de ce genre, de bien vouloir nous fournir ces détails, le prix de la gravure en dépend.



**Gravure sur impression en repérage.** — Le graveur doit chercher par des creux bien étudiés à mettre en valeur les reliefs déjà donnés par l'impression. Il est inutile de fouiller des détails de second plan suffisamment indiqués sur l'épreuve. Il doit surtout respecter le repérage. Les frais d'une telle gravure sont relativement peu élevés en comparaison de l'effet obtenu.

**Gravure sans impression — ou sur simple à plat — fond métallisé.** — Le graveur doit, dans ce cas, mettre tous les détails, fouiller sa gravure en tenant un compte exact de la valeur des différents plans. Il est préférable chaque fois que cela est possible de faire l'à plat d'après la gravure et non l'inverse, surtout lorsqu'il s'agit d'un texte.

## DU TIRAGE SUR PLAQUE A ESTAMPER

L'imprimeur en possession de sa plaque gravée, et de hauteur typographique, la mettra dans une forme comme s'il s'agissait de l'impression d'un simple cliché. Il graissera très légèrement la surface avec une huile légère: huile de vaseline, huile de pied de mouton, etc., en ayant soin d'essuyer pour ne pas laisser de dépôt, en particulier si la gravure est sur acier.



**Contrepartie.** — Toute la qualité d'un gaufrage, étant donné que l'on part d'une gravure bien faite, dépend de la façon dont la contre-partie est exécutée. Un imprimeur n'apporte jamais trop de soin à ce travail. Voici une méthode qui nous a toujours donné de très bons résultats:

Coller en plein sur la platine une feuille de papier Kraft de 13 kilos environ en raisin. Préparer sur un marbre une pâte assez compacte de la façon suivante: prendre deux ou trois spatules de **plâtre à modeler** (acheté au dernier moment ou conservé bien au sec dans une boîte métallique fermant bien, le plâtre s'éventant à l'air et perdant ses qualités). Ajouter 1/3 environ de **dextrine en poudre**, plus la valeur d'une cuiller à café **d'alun en poudre**. Bien broyer et mélanger le tout afin qu'il ne reste pas de partie formant pierre. Disposez ce mélange en forme de petite cuvette au centre de laquelle vous verserez une cuiller à soupe d'eau, mélangez en malaxant avec la spatule, attendre que la pâte obtenue soit assez épaisse, sans durcir.

Etendre sur la platine, à l'endroit de la gravure, une couche en rapport avec la profondeur de celle-ci, mettre dessus une feuille d'un papier fibreux et souple, décharge de 10 kilos environ en raisin, après l'avoir enduit très légèrement de pâte sur ses deux faces avec la spatule; attendre quelques minutes pour que le tout prenne un peu consistance et mettre en pression. Ouvrir la presse après un instant, enlever avec un scalpel toutes les bavures et tout ce qui ne doit pas se trouver en contact avec l'impression; bien vérifier que tous les détails figurant dans les parties les plus creuses sont bien venus. S'il y a quelques manques, recharger légèrement les endroits faibles avec du papier de soie trempé dans un peu de plâtre liquide ou mettre une boulette de pâte si celle-ci est encore malléable. Mettre une feuille de papier parcheminé de 10 kilos raisin pour garnir le tout, talquer la face devant être en contact avec la gravure et mettre de nouveau en pression. Si la contre-partie est encore un peu molle forcer légèrement la pression et ne pas ouvrir avant une heure au moins. Ouvrir, laisser sécher. Lorsque la contre-partie est sèche le tirage peut se faire. Nous recommandons de faire ces opérations le soir pour rouler le lendemain matin. **Jamais une contre-partie n'est trop sèche** si l'on veut obtenir un excellent résultat. — C'est une erreur de croire que ces travaux nécessitent de fortes pressions. Un travail bien mené ne doit pas en exiger plus qu'une simili de même importance.

## DÉCOUPAGE

**ÉTABLISSEMENT DE LA FORME.** — La forme peut comprendre une ou plusieurs poses du modèle à obtenir suivant le format et l'importance du tirage.

Elle se construit comme une simple composition (exception faite pour les formes sur bois contreplaqué par incrustation de lames qui nécessitent un outillage spécial) d'après le tracé préalablement étudié pour obtenir le moins de perte possible et le maximum de poses.

Nous recommandons, chaque fois que cela est possible, l'établissement d'une maquette découpée et pliée à la main, assemblée dans sa forme définitive, le papier ou le carton étant de même force que celui employé pour le tirage. L'épaisseur et la qualité de ceux-ci jouent, en effet, un rôle important dans le choix des lames devant constituer la forme ainsi que dans le dessin même de la dite forme.

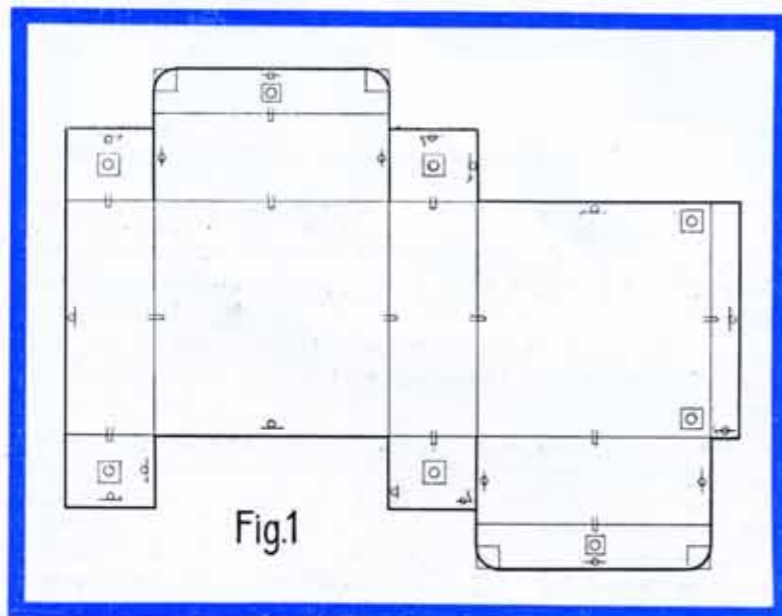


Fig.1

L'étude faite, préparer la coupe de tous les filets coupants et plieurs en ayant soin de tenir les longueurs légèrement faibles (1 point à 1 point 1/2) par rapport aux garnitures afin d'assurer un serrage sans déformation.

Nous donnons, pour être plus clairs, deux schémas de montage de forme pour la même boîte.

La figure n° 1 s'applique à du papier ou de la

carte ne dépassant pas **80 kilos raisin**. Les filets employés sont alors de 2 points d'épaisseur.

La figure n° 2 est pour de la carte **supérieure à 100 kilos raisin** et pour du carton. On emploie alors du filet de coupe de 3 points et des traceurs de même épaisseur. On remarquera particulièrement la place des traceurs qui ont été mis à l'intérieur des plis que l'on cherche à pro-

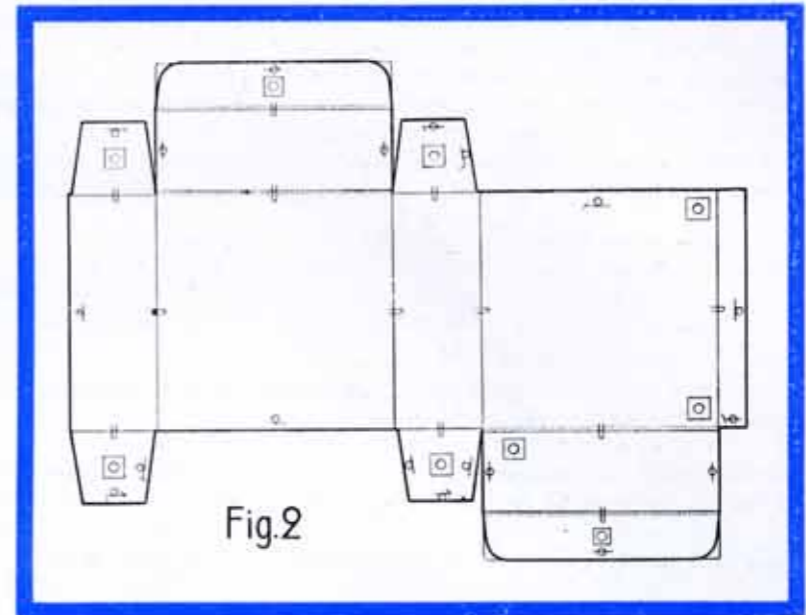


Fig.2

duire de façon à **tenir compte de l'épaisseur du carton**. De même on remarquera que les pattes sont découpées en oblique et que les pattes qui **doivent venir en contact du carton de fermeture sont dégagées** de façon à ce que au moment du montage de la boîte il **ne se produise pas de cassure**, les différentes épaisseurs se superposant sans se gêner.

Pour faciliter la lecture d'un tracé, nous adoptons toujours les signes conventionnels suivants :



**PLACE DES ÉJECTEURS.** — On remarquera sur la figure n° 1 que nous avons placé les éjecteurs dans toutes les parties qui sont très enserrées par les couteaux. Plus la matière à découper est épaisse, plus il faut d'éjecteurs, ceux-ci doivent être placés, tant que faire se peut, dans les angles et assez près de la coupe. On complète le système des éjecteurs ainsi placés par l'emploi de pastilles de liège (de préférence au caoutchouc) que l'on place au centre de toutes les grandes surfaces à ajuster. Ces rondelles s'obtiennent en découpant dans un bouchon de bonne qualité des rondelles dont la hauteur dépasse la coupe de 1 m/m environ, sans plus.

**EMPLOI DE LA FORME.** — La forme étant établie on la place sur la machine comme pour un simple tirage. La platine est garnie d'une plaque de laiton parfaitement planée d'une épaisseur de 1 à 1 1/2 m/m, de dimension inférieure de quelques centimètres à celle de la platine.

1°) Fixer par quatre vis placées aux angles la plaque de laiton.

2°) Recouvrir cette planche de laiton d'une feuille de papier Kraft de 13 kilos environ en raisin.

3<sup>e</sup>) Mettre en pression **de façon à effleurer le papier avec les coupeurs**. Si, à ce moment, on constate des manques (ce qui peut arriver lorsqu'il y a eu mélange de matériel coupant neuf et usagé) dévisser la plaque de laiton, faire une légère mise en train sous cette plaque ; c'est une petite perte de temps qui est largement compensée par la qualité du tirage obtenu et l'économie qui en résulte pour les coupeurs, du fait du travail d'un matériel non fatigué avec un matériel usagé. Revisser la plaque sur laquelle, si la mise a été bien faite, tous les coupeurs doivent marquer.

4<sup>e</sup>) Garnir tous les endroits où les plieurs et traceurs doivent marquer de petites bandelettes parallèles de bristol, laissant entre elles un sillon, qui accentuera d'une façon remarquable le pliage ou le traçage. Lors de l'emploi de filets gouttière il faut sur la platine placer un fil de cuivre qui, au moment de la pression, forcera le carton dans le creux de la gouttière.

5<sup>e</sup>) Mettre un peu de pression (très légèrement) et passer quelques feuilles. La vérification faite, il n'y a plus qu'à rouler.

**Remarque importante.** — Il ne faut, sous aucun prétexte, forcer la pression, les filets ne devant qu'appuyer sur la plaque de cuivre, et non pénétrer ; de cette façon la machine ne fatigue pas, la plaque de laiton qui peut resservir indéfiniment et les filets de coupe résistent aux plus forts tirages.

### Quelques autres travaux faits par notre Atelier

En plus des travaux pour l'estampage et le découpage, notre atelier de gravure effectue toutes gravures sur bronze ou acier tels que :

- Timbrage. — Timbrage et gaufrage pour machine automatique.
- Blocs en cylindres pour papier dentelle.
- Cylindres d'impression et de gaufrage pour machines Chambon et M.M.M.
- Fers et plaques à dorer de toutes dimensions.
- Moules pour matières plastiques.



**DEBERNY PEIGNOT**

**LE CŒUR  
DE L'IMPRIMERIE  
FRANÇAISE**

18, RUE FERRUS  
GOBELINS 68-72 (4 LIGNES)

**PARIS XIV<sup>e</sup>**

R. C. SEINE 209716 B