

# HENRY DISSTON & SONS, INCORPORATED

Cable Address  
"DISSTON" Philadelphia  
Iron Age Code on page 8

ESTABLISHED 1840

TACONY, PHILADELPHIA, PA., U.S.A.  
Manufacturers of Saws, Files and Tools

Other Codes Used  
ABC 4th and 5th Editions  
Western Union  
Lieber's  
Bentley's  
(5 letter codes in all above)

## BRANCH OFFICES

SAN FRANCISCO, California

PORTLAND, Oregon

SEATTLE, Washington

## FOREIGN BRANCHES

SYDNEY, New South Wales, Australia

VANCOUVER, British Columbia

TORONTO, Canada

## Products

SAWS FOR WOOD AND METAL—Solid and Inserted  
Tooth Circular, Band, Circular Milling, Inserted  
Tooth Circular Milling, Cross-cut, Hand, Back  
and Compass Types.

PRUNING SAWS  
BUTCHER SAWS  
HACK SAWS  
BEVELS  
TRY SQUARES  
LEVELS

SCREW DRIVERS  
CANE KNIVES  
MARKING GAUGES  
FILES AND RASPS  
TROWELS  
MACHINE KNIVES

Also, Disston Crucible Steels for Milling Cutters, Magnets, Skates, Springs and All Grades of Tools; Concave and Cylinder Saws; Circular Knives; Flat Steel Discs for Automobile Clutches; Foundry Pattern Plates; Enameling Plates; Creasing Presses; Machines for Sharpening, Setting and Filing Saws; Saw Mandrels; Speed Indicators; Swages; Crucible Steel Machine Knives for Woodworking Machines; Post Hole Diggers; Beet Sugar Knives, and Files and Bolts for same.

## Development

Henry Disston & Sons, Incorporated, have been making saws, files and other tools continuously, on a larger and larger scale, ever since 1840.

Each year finds a greater number of the leading sawmills of the world specifying Disston wood saws. In the same way, shipbuilding and metal working plants are demanding Disston metal cutting saws.



## Quality

In many parts of the world, Disston hand saws have been accepted as the highest standard for nearly 80 years. When values are compared, the immense growth of this industry—now one of the largest saw, file and tool manufacturing establishments in the world—is readily explained.

As to Disston files and tools—it is easy to understand why they too should be so much in demand, for the same qualities that have made the Disston one of the most widely used saws in the world are to be found in Disston files and tools.

## Export Business

We are especially well equipped to handle export business. Our location on tidewater insures good shipping facilities, and many years' experience as exporters of our own products to all industrial centers of the world has thoroughly acquainted us with all details of packing, etc.

## Guarantee

Every Disston saw, file or tool that leaves our factory is thoroughly tested and fully covered by our guarantee.

## Catalogue

We suggest that those interested write to us for our complete catalogue showing all styles and sizes of our many various products, since only a few of the types can be illustrated here.

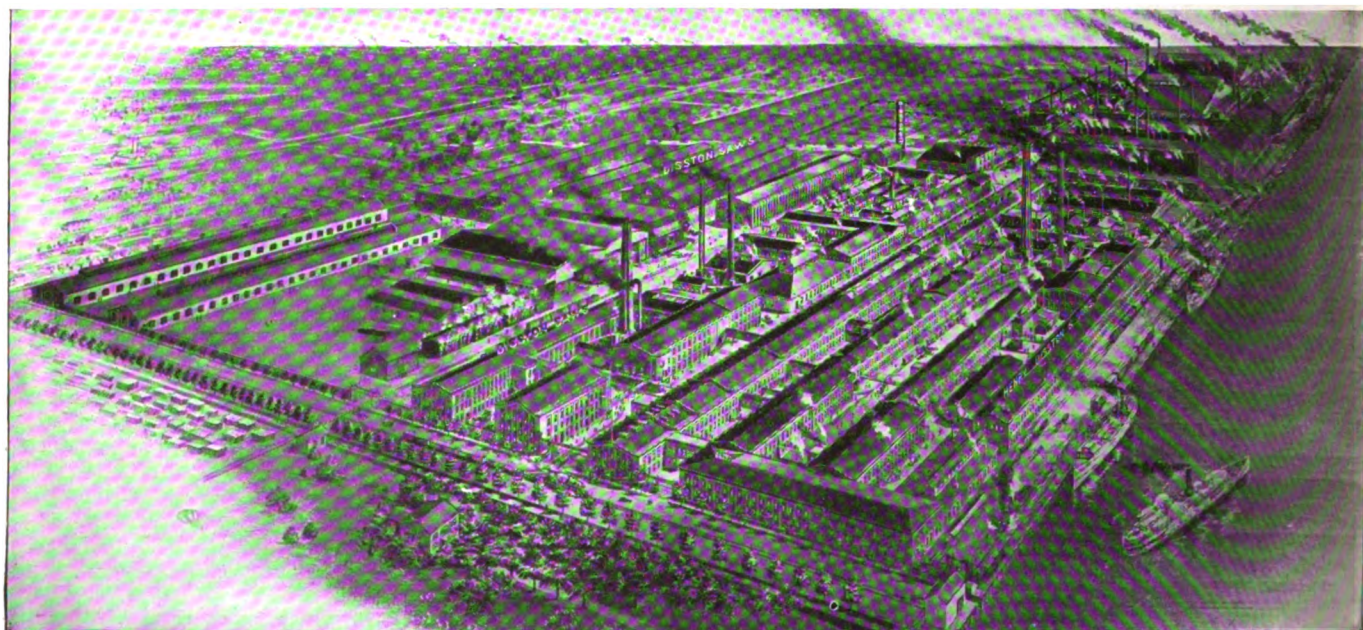


FIG. 1. MAIN PLANT OF HENRY DISSTON & SONS, INC., TACONY, PHILADELPHIA, PENNSYLVANIA  
61 Acres (24½ Hectares); 68 Buildings; 3600 Employees.

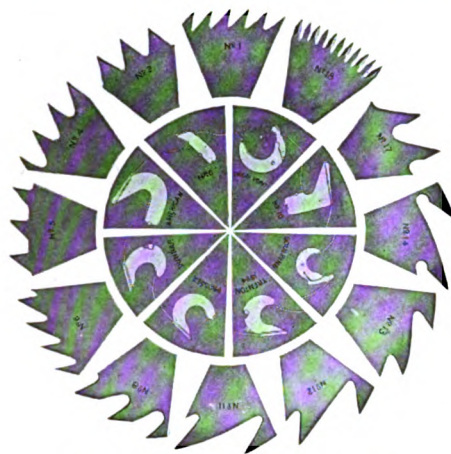


FIG. 2. STANDARD PATTERNS



FIG. 3. SLOTTED RIM

Adapted to any pattern of solid tooth saw, to lessen risk of breakage from expansion and contraction.

**Band Saws for Wood**

Disston band saws are made of Disston high grade crucible steel, hardened and tempered by our exclusive processes. The combination of our specially developed crucible steel and expert workmanship enables our band saws to accomplish best results in cutting hard, tough woods. Single and double edge band saws can be furnished in all standard styles, widths and thicknesses.



FIG. 6. BAND SAW

**Solid Tooth:** For crosscutting, Nos. 2, 4, 5 and 17.  
For ripping, Nos. 11, 12, 13 and 14.  
For ripping or crosscutting, Nos. 1, 6 and 8.  
For mitreing or crosscutting, No. 18.

**Inserted Tooth:** Chisel tooth, best for general mill use.  
No. 10, used mostly on the Pacific coast.  
No. 16, adapted for thin saws, resawing, etc.

TABLE I. DISSTON STANDARD GAUGE

Corresponds exactly with the Stubbs English Gauge								
Gauge	Inches	mm.	Gauge	Inches	mm.	Gauge	Inches	mm.
0000	0.454	11.53	10	0.134	3.40	23	0.025	0.63
000	0.425	10.79	11	0.120	3.05	24	0.022	0.56
00	0.380	9.65	12	0.109	2.77	25	0.020	0.51
0	0.340	8.64	13	0.095	2.41	26	0.018	0.46
1	0.300	7.62	14	0.083	2.11	27	0.016	0.41
2	0.284	7.21	15	0.072	1.83	28	0.014	0.36
3	0.259	6.58	16	0.065	1.65	29	0.013	0.33
4	0.238	6.04	17	0.058	1.47	30	0.012	0.30
5	0.220	5.59	18	0.049	1.24	31	0.010	0.25
6	0.203	5.16	19	0.042	1.07	32	0.009	0.23
7	0.180	4.57	20	0.035	0.89	33	0.008	0.20
8	0.165	4.19	21	0.032	0.81	34	0.007	0.18
9	0.148	3.76	22	0.028	0.71	35	0.005	0.13

**Metal Cutting Saws**

Disston metal cutting saws have gained wide recognition because of their durability and fast-cutting qualities. They are made of a grade of Disston steel developed especially for this purpose. There are designs for all metal cutting requirements—hack saws and blades, screw slotting saws, metal slitting saws, milling saws for all machines, metal band saws, and inserted tooth circular milling saws of various types.

**Metal-Slitting Saws—High Carbon Crucible Steel**

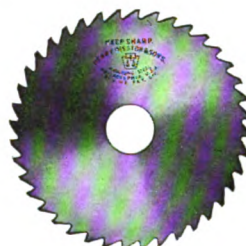


FIG. 7. REGULAR



FIG. 8. FORMED TOOTH

**Circular Milling Saws**

Disston circular milling saws are made to fit any standard make of cold sawing machine. These saws have been adopted by many of the largest metal working plants because of the efficient results obtained in their operation.

**Interlocked Inserted Tooth Circular Milling Saws**

Disston sectional interlocked inserted tooth circular milling saws are especially designed for the cutting of irregular shapes—hard steel rail, gates and risers from steel castings, and general structural work. The teeth are of high-speed steel, and can be ground while in place, practically the same as a solid tooth saw. The blade always retains its diameter, which means full cutting surface on the rim, and it can be operated with fully 50 per cent. less power than a solid tooth blade. The teeth are held in place by one wedge or key which tightens and retains four to six teeth. This means that a saw with sixty teeth requires only ten wedges. Extra teeth and wedges are furnished at a moderate price.



FIG. 9. SECTION OF TEETH

**Solid Tooth Circular Wood Saws**

Disston solid tooth circular saws are made with all types of teeth for all uses. Disston solid tooth saws are designed with correct teeth and temper for successful operation on the various kinds of hard and semi-hard timber grown in different parts of the world.

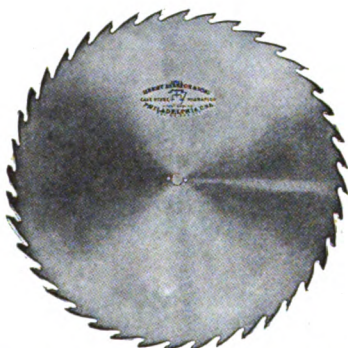


FIG. 4. GULLET TOOTH SAW

**Inserted Tooth Circular Wood Saws**

Disston inserted tooth circular saws are made in all styles and sizes. The blade is of a very tough material designed to withstand sudden jars and twists. The teeth are Disston special crucible steel, and are securely locked in place. The saws are supplied with various forms of teeth to meet the needs of users employing them for hard and soft timber.

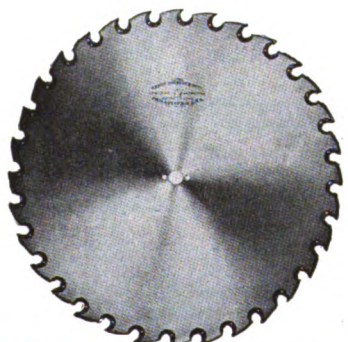


FIG. 5. INSERTED TOOTH SAW

**Cross-cut Saws**

Disston cross-cut saws are made of Disston crucible saw steel. Each saw is hardened and tempered by special Disston processes; is taper-ground to a thin back, is of uniform thickness on the cutting edge and has a uniform relative thickness throughout the body of the saw. This gives a maximum amount of clearance at all parts of the blade. The blocking, stiffening and polishing are done with the utmost care and precision. Disston cross-cut saws have an enviable reputation for easy running, fast cutting and long life. They are made in all standard styles and sizes.



FIG. 10. CROSS-CUT SAW "VIRGINIAN" NO. E289



FIG. 11. CROSS-CUT SAW "GREAT AMERICAN" NO. E1

**Bevels**

Disston bevels are accurately and strongly made. Fitted with steel blade, they can be had with either wood or iron handles. Model shown has iron handle.



FIG. 12. NICKEL-PLATED IRON BEVEL NO. E3

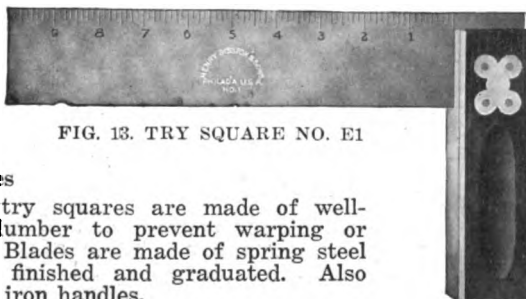


FIG. 13. TRY SQUARE NO. E1

**Try Squares**

Disston try squares are made of well-seasoned lumber to prevent warping or cracking. Blades are made of spring steel accurately finished and graduated. Also made with iron handles.

**Screw Drivers**

Disston screw drivers are fitted with blades of exceptional durability. Points are well shaped and tough. The screw drivers are properly fitted with handles of hard wood, comfortable to the hand.



FIG. 14. "TELEGRAPH" SCREW DRIVER



FIG. 15. SCREW DRIVER NO. E38

Withstands the hardest kind of use. The blade will not become loose in the handle.



FIG. 16. ADJUSTABLE PLUMB AND LEVEL WITH BRASS ENDS

**Levels**

Material used in Disston levels is the best obtainable for the purpose. These are made in many different styles—pocket, adjustable, double plumb, brass bound, etc., in all standard sizes. We also make a complete line of masons' levels.

**Marking Gauges**

Disston marking and mortise gauges are made in all styles from plain hardwood gauges to the more expensive patterns of box or rose wood fitted with plated cutting heads and stem.



FIG. 17. MARKING GAUGE NO. E95 1/2

**Cane and Corn Knives**

Disston cane and corn knives are made in a great variety of styles, suitable for the various cane-producing sections of the world. The blades are of best quality steel specially suited to this use. They are fitted with well-made handles, designed to afford the user comfort in operation.

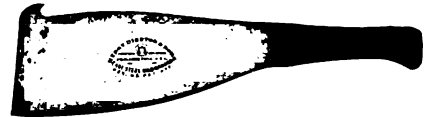


FIG. 18. CANE KNIFE

**Files**

We manufacture a full line of the various kinds and sizes of files. We have been making files since 1872. They are made of Disston high quality steel, carefully forged throughout; teeth are well formed, and hardened by our special process. The reputation of Disston files for quality closely rivals that of Disston saws.

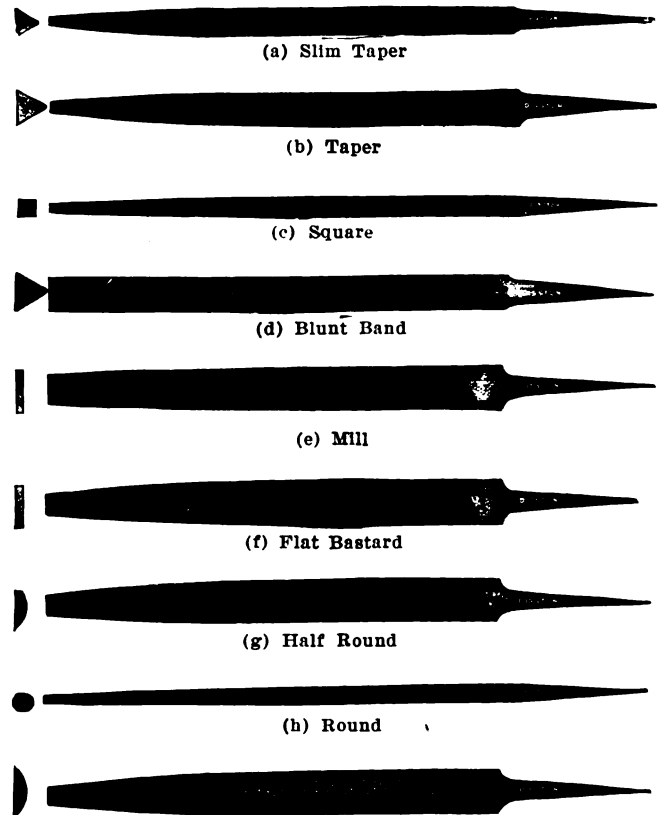


FIG. 19. TYPICAL SHAPES OF FILES

**Disston Hand Saws**

The steel for Disston saws is made in the Disston steel works after a formula that years of experience have shown will produce the strongest and most durable saws. Disston hand saw blades, properly shaped, are hardened and tempered by exclusive Disston processes. They are accurately ground, have a uniform thickness along the entire tooth edge, and are tapered at the back and from handle to point. This makes a saw that runs easily and cuts a narrow kerf. Disston hand saws have come to be the acknowledged standard in many parts of the world.

They are made in all standard styles and sizes for all uses.

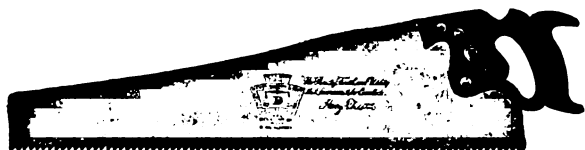


FIG. 20. "SKEWBACK" HAND SAW  
Apple handle, brass screw. Cross-cut or rip teeth at same price.

**Back Saws**

Disston back saws are made from Disston crucible saw steel, evenly tempered and accurately ground to run with a minimum amount of set, insuring a smooth narrow cut. Made with cross-cutting teeth. Also made with rip teeth, at the same price, when specially ordered.

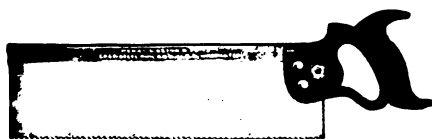


FIG. 21. BACK SAW, CROSS-CUT

**Compass Saws**

These saws, for use in small space, are fitted with a strong, fast-cutting blade and a large comfortable handle made in all sizes.



FIG. 22. COMPASS SAW  
Apple handle, brass screws.

**Pruning Saws**

Disston pruning saws embrace a very complete variety of all kinds and types. Practical designs for every purpose will be found in the Disston line.

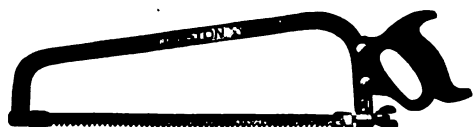


FIG. 23. PRUNING SAW

**Butchers' Saws**

Disston butchers' saws are made with solid steel backs, high-grade Disston steel blades and special handles shaped to give an easy, comfortable grip. Made in all styles.

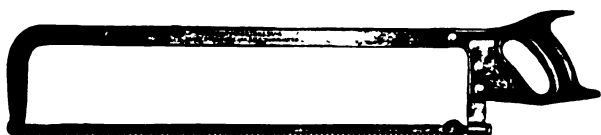


FIG. 24. FLAT BACK BUTCHER'S SAW

**Hack Saw Frames**

Disston hack saw frames are strong and rigid. Model shown has an extension frame. Design of handle affords easy operation and control of saw.

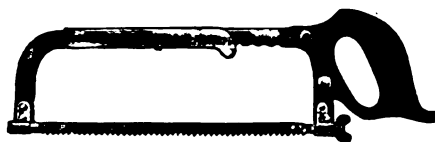


FIG. 25. HACK SAW WITH EXTENSION FRAME  
Blade capacity 8 to 12 in. (204 to 305 mm.).

**Hack Saw Blades**

Disston "Chromol" hack saw blades are noted for durability. Made of a grade of steel specially developed for this purpose; milled and set with raker teeth to obtain greatest ease and clearance in cutting.



FIG. 26. HACK SAW BLADE

**Brick Trowels**

Disston brick trowels are widely known and used. The careful considerations given to balance, lift and weight, all combine to make a tool of the greatest efficiency.

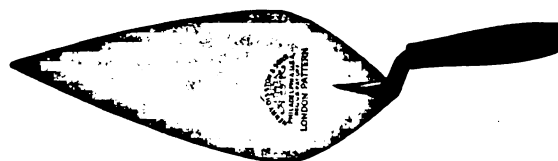


FIG. 27. BRICK TROWEL NO. E5

**Plastering Trowels**

Disston plastering trowels are made of high-grade Disston crucible steel, with tight rivets, thin blades, and mountings and handles so placed as to insure proper balance and ease in working.

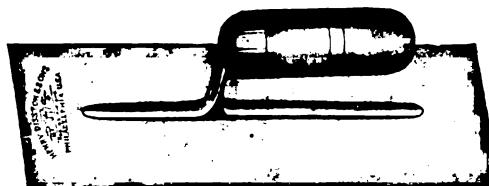


FIG. 28. FINISHING TROWEL FOR PLASTERING  
Lengths: 10, 10½, 11, 11½, 12 in. (254-267-270-292-305 mm.).

**Pointing Trowels**

Disston pointing trowels are made with the same good qualities as Disston brick trowels and are exceptionally well balanced.



FIG. 29. POINTING TROWEL  
Made in all styles.

**Machine Knives**

Disston knives have been made for more than 25 years. Used throughout the Disston Works, all changes and improvements have been thoroughly tested out before new and improved types have been placed on the market.

Workmanship and temper are the best possible; the steel used is of a grade especially suited for such use. Types can be furnished for all planing mills and for furniture, chair, box and moulding factories.

Perfectly balanced knives, of accurate dimensions, will be made to fit any special machine or shape of cut. Special machine knife catalogue will be sent on request.

## HENRY DISSTON &amp; SONS, INC.

Establecidos en 1840.

TACONY, PHILADELPHIA, PA., E. U. A.

FABRICANTES DE SIERRAS, LIMAS Y HERRAMIENTAS.

Dirección Cablegráfica: "DISSTON", Philadelphia

Clave del Iron Age, en la Página 10.

Otras Claves en Uso: ABC, Cuarta Edición, Western Union y Lieber.

**PRODUCTOS.**—Sierras para Madera y Metal, Sierras Circulares con Dientes Fijos o Postizos, Sierras de Cinta, Fresas, Sierras Circulares, Fresas-Sierras con Dientes Postizos, Sierras de Trozar, Sierras de Mano, Serrucho de Costilla, Serruchos de Rodear, Sierras de Podar, Sierras de Carniceros, Serruchos de Arco, Falsas-Escuadras (Escuadra Móvil), Escuadras, Niveles, Destornilladores, Paletas o Mochas, Gramiles, Limas y Escofinas, Paletas y Llanas de Albañil, Cuchillas.

Además: aceros "Disston" al crisol para fresas, electroimanes, patines, resortes, y para toda clase de herramientas, sierras cóncavas y de cilindro, cuchillas circulares, discos planos de acero para embragues de automóviles, placas para modelos de fundición, placas para esmaltar, prensas de plegar, máquinas para el afilado y picado de limas, mandriles para sierras, indicadores de velocidad, tases, cuchillas para máquinas, de acero al crisol para labrar maderas, excavadoras de agujeros para postes.

**DESARROLLO.**—La Cia. "Henry Disston & Sons" viene fabricando sierras, limas y herramientas desde 1840, en mayor escala cada año.

Las sierras "Disston" se tienen por las de mejor clase en muchos países del mundo, desde hace unos 80 años. Teniendo en cuenta la calidad de nuestros artículos, es fácil explicarse el crecimiento de nuestra fábrica que ha llegado a ser uno de los establecimientos mayores del mundo en su clase.

**EXPORTACION.**—Estamos en las condiciones más favorables para dedicarnos a la exportación, por estar situados a orillas del mar. Los largos años de experiencia en la exportación de nuestros productos a todos los centros industriales del mundo entero, nos han dado un conocimiento cabal de todos los detalles referentes al embalaje, etc.

**GARANTIA.**—Todas las sierras, limas y herramientas salen de nuestra fábrica después de haberlas ensayado cuidadosamente y están protegidas por nuestra garantía.

**CATALOGO.**—Sugerimos que los interesados nos escriban pidiendo el catálogo completo de los muchos artículos que fabricamos, puesto que sólo nos es posible mencionar aquí un corto número de ellos.

Fig. 1. Fábrica Principal de la "Henry Disston & Sons" Tacony, Philadelphia, Pennsylvania.—24,5 Hectares (61 acres); 68 Edificios; 3600 Empleados.

Fig. 2. Modelos Normales de Dientes Fijos para Trozar Nos. 2, 4, 5 y 17; para Cachar Nos. 11, 12, 13, y 14; para Trozar o Cachar Nos. 1, 6 y 8; para Inglaterra y Trozar, No. 18.

De dientes postizos: En forma de cincel, los mejores para uso general, No. 10, usados principalmente en la costa del Pacífico de los E. E. U. U.; No. 16, convenientes para sierras delgadas, etc.

**TABLA E. CALIBRES NORMALES "DISSTON".**—Corresponden exactamente con los calibres normales ingleses Stubba. En la primera columna, está el número del calibre; en la segunda, el espesor en pulgadas inglesas y en la tercera, en milímetros.

Fig. 3. Dientes Hendidos.—Se usan en cualquiera de los tipos de dientes fijos para disminuir las probabilidades de roturas debidas a dilataciones y contracciones.

**SIERRAS CIRCULARES PARA MADERA CON DIENTES FIJOS.**—Se construyen de todos los modelos de dientes y para todos los usos. Se usan los dientes y el templado mas convenientes para las diferentes clases de madera dura o semidura propias de los distintos países del mundo.

**SIERRAS CIRCULARES PARA MADERA CON DIENTES POSTIZOS.**—Se construyen de todos los modelos y tamaños. La hoja es de material muy duro a propósito para resistir sacudidas violentas y esfuerzos de torsión. Los dientes son de acero especial Disston al crisol, y están firmemente sujetos. Las sierras se suministran con diversas formas de dientes para poderlas usar en las distintas clases de maderas, ya sean blandas o duras.

Fig. 4. Sierra con Dientes de Gollete.

Fig. 5. Sierra de Dientes Postizos.

**SIERRAS DE CINTA PARA MADERA.**—Las sierras de cinta Disston se hacen de acero al crisol de la mejor calidad, templado por nuestros procedimientos exclusivos. La excelente calidad del material, unida a una mano de obra esmerada, permite obtener con nuestras sierras de cinta los mejores resultados en el corte de maderas duras. Se fabrican con dientes en un lado o en los dos, en todos los estilos normales, anchos y espesores.

Fig. 6. Sierra de Cinta.

**SIERRAS PARA CORTAR METAL.**—Estas sierras han conseguido una reputación excelente, debido a su duración y a la rapidez de corte que tienen. Se fabrican para todos los usos; sierras de arco y hojas para las mismas, ranuradoras de tornillos, sierras fresadoras, sierras de cinta para metal y con dientes postizos de varias clases.

Fig. 7. Sierra Normal para el Trabajo en Frio.

Fig. 8. Sierra de Dientes Anchos para Metal.

**SIERRAS-FRESAS CIRCULARES.**—Se fabrican para montarse en cualquier máquina de aserrar en frío.

**SIERRAS-FRESAS CIRCULARES CON DIENTES POSTIZOS Y TRABADOS.**—Estas sierras se usan para el corte de perfiles irregulares como pasamanos de escaleras, puertas y peldaños de fundición y trabajos de vanguardia en general. Los dientes son de acero rápido y se pueden afilar cuando están colocados, lo mismo que si fuesen los de una sierra de dientes fijos. La hoja conserva siempre su diámetro, lo que supone que siempre habrá la misma superficie de corte. Estas sierras necesitan el 50% menos de fuerza que si fueran de dientes fijos. Los dientes se sujetan con una cuña o chaveta que sostiene de 4 a 6 dientes a la vez. Dientes y cuñas de recambio pueden adquirirse a precio moderado.

Fig. 9. Sección de los Dientes.

**SIERRAS DE TROZAR.**—Estas sierras se hacen de acero especial al crisol. Todas las sierras están templadas por el procedimiento especial de la casa; el espesor de las sierras va en disminución a partir de los dientes. Esto proporciona el huelgo máximo a la hoja.

Fig. 10. Sierra de Trozar "Virginian" No. E-289.

Fig. 11. Sierra de Trozar "Great American" No. E-1.

**FALSAS ESCUADRAS.**—Las escuadras graduables o falsas, modelo "Disston", son de gran precisión y solidez. Tienen hoja de acero y mango o cachas de madera o de fundición.

Fig. 12. Falsa Escuadra Niquelada, No. E-3.

**ESCUADRAS.**—Las escuadras "Disston" tienen el pie de madera bien curada para evitar el alabeo, la hoja es de acero de resorte y está cuidadosamente acabada y graduada. También se hacen con el pie de hierro.

Fig. 13. Escuadra No. E-1.

**DESTORNILLADORES.**—Los destornilladores "Disston" tienen las hojas de excepcional duración. Las bocas están bien afiladas y son duras. Los mangos son de madera dura y se adaptan bien a la mano.

Fig. 14. Destornillador "Telegraph".

Fig. 15. Destornillador No. E-38.—Para Trabajos Fuertes.—Lo hoja no se afloja ni se sale del mango.

**NIVELES.**—El material usado en ellos es de la mejor calidad posible. Los hacemos en muchos estilos distintos: de bolsillo, graduables, de nivel y plomada, de latón, etc. en todos los tamaños corrientes. También fabricamos un surtido completo de niveles de albañil.

**GRAMILES.**—Los fabricamos en todos los estilos, desde los modelos corrientes de maderas duras, hasta los más perfeccionados de boj y palo de rosa con enchapado metálico en los frentes y en el vástago.

**MOCHAS O MACHETES PARA CAÑEVERALES Y MAIZALES.** Los cuchillos Disston para cortar caña y maíz, se hacen en gran variedad de modelos. Las hojas son del mejor acero para este propósito y llevan mangos bien hechos para la comodidad de la mano.

Fig. 18. Tocha o Paleta.

**LIMAS.**—Fabricamos, desde 1872, un completo surtido de limas de varias clases y tamaños. Están hechas de acero "Disston" superior, forjadas esmeradamente; sus dientes están bien picados y están endurecidos por nuestros procedimientos especiales.

Fig. 19. Formas Típicas de Limas: (a) triangulo delgado; (b) triangulo; (c) cuadradillo; (d) lima triangular; (e) lima plana; (f) lima plana bastarda; (g) de media caña; (h) de cola de ratón; (i) escofina de media caña.

**SERRUCHOS.**—El acero para estas sierras se prepara por una formula especial, que después de muchos años de experiencia, ha demostrado producir las sierras mas duraderas. Estan afiladas con esmero y tienen el grueso en disminución desde los dientes hacia el lomo y desde la punta hacia el mango, el borde de los dientes es, sin embargo de espesor constante. Esto hace que el serrucho trabaje fácilmente y que pueda dar cortes estrechos.

Fig. 20. Serrucho Ordinario "Skewback" (de Lomo Seagado). Mango de manzano, tornillo de latón. Para trozar o cachar al mismo precio.

**SERRUCHOS DE COSTILLA.**—Estos serruchos son de acero especial al crisol, y están cuidadosamente templados y afilados de manera que necesiten un mínimo de triscado. Se hacen para el corte de través o trozado y dan cortes estrechos e iguales. También podemos hacerlo, para el aserrado longitudinal o cachar, al mismo precio por encargo especial.

Fig. 21. Serrucho de Costilla para Trozar.

**SERRUCHOS DE RODEAR.**—Tienen una hoja fuerte, de corte rápido, y un mango grande y cómodo. Los construimos de todos los tamaños.

Fig. 22. Serrucho de Rodear. Mango de madera de manzano, tornillos de latón.

**SERRUCHOS DE PODAR.**—Tenemos un completo surtido de ellos, de todas clases y modelos, entre los cuales se encontrarán tipos adecuados para cualquier objeto.

Fig. 23.—Serrucho de Podar.

Fig. 24.—Serrucho de Carnicero, con Lomo Plano.

**SERRUCHOS DE CARNICERO.**—Los hacemos sin el arco de acero de una pieza, tienen hojas superiores de acero "Disston" y mangos de forma especial para su manejo cómodo. Se construyen de distintos modelos.

**SERRUCHOS DE ARCO.**—Los serruchos "Disston", de arco son fuertes y rígidos. El modelo de la figura tiene arco de extensión.

Fig. 25. Serrucho de Arco, con Bastidor de Extensión.—Largo de la hoja de 204 a 305 mm. (8 a 12 pulg.).

**HOJAS PARA SERRUCHOS DE ARCO.**—Las hojas "Disston" son notables por su duración y están construidas de acero especial para este uso. Tienen los dientes dispuestos de modo que se consiga la mayor facilidad y holgura en el corte.

Fig. 26. Hoja para Serrucho de Arco.

**PALETAS O CUCARAS DE ALBAÑIL.**—Estas paletas son muy conocidas y usadas. Están cuidadosamente estudiadas en cuanto a su equilibrio y peso.

Fig. 27. Paleta o Cucara de Albañil, No. E-5.

**LLANAS DE ALBAÑIL.**—Estan construidas de acero superior al crisol "Disston" con hojas delgadas, remaches muy ajustados y el asa colocada de modo que se facilite su manejo.

Fig. 28. Llana de Tender.—Largos de 254-267-279-292-305 mm. (10; 10,5; 11; 11,5 y 12 pulgs).

**PALETAS DE PUNTA O PALETINES.**—Son de la misma clase que las paletas "Disston" y están muy bien equilibradas.

Fig. 29. Paletón. Construido en Cualquiera Estilo.

**CUCHILLAS PARA MAQUINAS.**—Estamos fabricando cuchillas para máquinas desde hace 25 años, y estudiamos con el mayor detenimiento todas las variaciones y modelos nuevos antes de lanzarlos al mercado.

El temple y el trabajo son los mejores posibles y el acero usado es especial para este objeto únicamente. Podemos suministrar cuchillas para cepilladoras, talleres de muebles, de cajas, de moldeadoras, etc.

Nuestras cuchillas están bien contrapesadas y tienen dimensiones exactas, se hacen para todas clase de máquinas y formas de corte. Enviaremos a solicitud, nuestro catálogo especial de cuchillas para máquina.

**HENRY DISSTON & SONS, INCORPORATED**

Maison Fondée en 1840

TACONY, PHILADELPHIA, PA., ETATS-UNIS

**FABRICANTS DE SCIES, LAMES ET OUTILS**

Adresse Télégraphique: "DISSTON", Philadelphia

Code de l'Iron Age à la page 14

Autres Codes employés: ABC 4ème et 5ème Editions, Western Union, Lieber, Bentley

(Mots de 5 lettres dans tous les codes ci-dessus.)

SUCCURSALES: Voir le texte anglais

**PRODUITS FABRIQUES: — Scies à Bois et à Métaux.** Scies Circulaires à Dents Fixes ou Rapportées, Scies à Ruban, Scies à Métaux à Dents Fixes et Rapportées, Scies à Tronçonner, Scies à Main, Scies à Dos et Scies à Gulchet, Scies à Elaguer, Scies de Boucher, Scies à Métaux, Fausses Equerres, Equerres Diverses, Niveaux, Tournevis, Couteaux pour Cannes, Trusquins, Limes et Râpes, Truelles, Lames Coupantes pour Machines.

**ET COMME PRODUITS ANNEXES:** Aciers au Creuset "Disston" pour Fraises, Aimants, Patins, Ressorts et toutes classes d'Outils; Scies Concaves et Cylindriques, Lames Circulaires, Disques Plats en Acier pour Embrayages d'Automobiles, Plaques de Démoulage pour Fonderies, Plateaux Emailés, Presses à Plier, Machines à Donner la Voie, à Affûter à l'Emeri et à la Lime, Mandrins de Scies, Indicateurs de Vitesse, Pièces à Emboutir, Lames en Acier au Creuset pour Machines à Travailler le Bois, Tarières pour les Trous de Poteaux, Lames Coupantes pour Betteraves et Limes et Boulons pour ces dernières.

**AGRANDISSEMENTS.**—La maison Henry Disston & Sons, Incorporated s'est occupée d'une façon constante depuis l'année 1840, de la fabrication des scies, des limes et de beaucoup d'autres outils, toujours sur une échelle de plus en plus grande. Chaque année, les scies à bois Disston sont adoptées par un nombre toujours croissant des premières maisons de Sciage du monde entier, de même, les chantiers de construction navale et les ateliers où l'on travaille les métaux emploient continuellement les scies à métaux Disston.

**QUALITE.**—Dans un grand nombre de pays, les scies à main Disston ont été considérées comme la meilleure marque pendant près de 80 ans. Si l'on considère la qualité des produits en regard de leur prix, on s'explique aisément l'accroissement formidable de cette maison, qui est aujourd'hui l'une des plus grandes fabriques du monde entier en articles tels que scies, limes et outils.

Quant aux limes et outils Disston, il est facile de comprendre pour quelles raisons ils sont également recherchés, car ils possèdent les mêmes qualités qui ont fait des scies Disston un article dont l'emploi est universel.

**EXPORTATION.**—Nous sommes très bien placés pour nous occuper d'exportation; notre situation sur un fleuve, à proximité de la mer nous donne de grandes facilités pour les expéditions et les nombreuses années pendant lesquelles nous avons expédié nos propres produits vers tous les centres industriels du monde nous ont familiarisés avec tous les détails de l'emballage, etc.

**CATALOGUE.**—Nous nous permettons d'indiquer aux intérêts de notre usine à été soumis à des essais et est garanti par nous.

**CATALOGUE.**—Nous nous permettons d'indiquer aux intéressés qu'ils n'ont qu'à nous écrire pour avoir notre Catalogue Complet qui donne tous les modèles et toutes les tailles des très nombreux articles de notre fabrication, dont quelques-uns seulement ont pu figurer dans cette brève description.

**Fig. 1. Usine Principale de Henry Disston & Sons, Inc., Tacony, Philadelphia, Pennsylvanie. 61 Acres (24 hectares ½) 68 bâtiments, 3000 employés.**

**Fig. 2. Modèles de Dents, Types Courants.**

**Fig. 3. Bord à Rainures.**

**TABLE I.—CALIBRE DISSTON NORMAL.** (Correspond exactement au calibre anglais Stubb). Voir le texte anglais.

**SCIES CIRCULAIRES A BOIS, A DENTS FIXES.**—Les scies circulaires Disston à dents fixes se font avec tous les modèles de dents et pour tous usages; ces scies servent à scier les bois durs et demi-durs, provenant des différentes contrées du monde.

**Fig. 4. Scie à Dents Gullet.**

**SCIES CIRCULAIRES A DENTS RAPPORTEES.**—Les scies circulaires à dents rapportées se font en tous styles et en toutes tailles; la lame est en métal très dur, susceptible de résister à des vibrations ou des torsions soudaines; les dents sont en acier spécial au creuset Disston et sont solidement tenues en place; les scies peuvent recevoir les diverses formes de dents nécessaires à la coupe des bois durs et des bois tendres.

**Fig. 5. Scie à Dents Rapportées.**

**SCIES A RUBAN POUR LA COUPE DES BOIS.**—Les scies Disston à ruban se font en acier au creuset Disston de première qualité; elles sont trempées et revenues selon nos procédés spéciaux. Grâce à notre acier spécial au creuset et à une main-d'œuvre de choix, nos scies à ruban peuvent couper des bois durs et nouveaux. Nous pouvons fournir des scies à ruban, simples ou doubles en tous modèles courants et en toutes largeurs et épaisseurs.

**Fig. 6. Scie à Ruban.**

**SCIES A METAUX.**—Les scies à métaux Disston ont gagné leur réputation grâce à leurs qualités de durée et de coupe rapide; elles sont faites en acier Disston de première qualité, spécialement préparé pour cet objet. Ces scies se font en toutes formes: scies et lames pour métaux, scies circulaires pour toutes machines, scies à ruban pour métaux et scies circulaires à dents rapportées de tous types.

**Fig. 7. Type Courant.**

**Fig. 8. Dent de Forme.**

**SCIES CIRCULAIRES A METAUX.**—Les scies circulaires Disston peuvent être faites pour s'adapter à n'importe quelle marque de machine à scier à froid.

**SCIES CIRCULAIRES A DENTS RAPPORTEES ET A CHEVAUCHEMENT.**—Ces scies se font spécialement pour la coupe de formes irrégulières. Les dents sont en acier extra-rapide et peuvent se mouler en place, presque comme les dents d'une scie à dents fixes.

**Fig. 9. Section d'une Dent.**

**SCIES A TRONÇONNER.**—Les scies à tronçonner Disston se sont fait une réputation enviable pour leur douceur, leur vitesse de coupe et leur durée; elles se font dans toutes les tailles et dans tous les types courants.

**Fig. 10. Scie à Refendre "Virginian", No. E280.**

**Fig. 11. Scie à Refendre "Great American", No. E1.**

**FAUSSES EQUERRES, EQUERRES, TOURNEVIS, NIVEAUX, TRUSQUINS.**—Ces outils sont d'une précision et d'une solidité exceptionnelles.

**Fig. 12. Fausse Equerre en Fer Nickelé, No. E3.**

**Fig. 13. Equerre No. E1.**

**Fig. 14. Tournevis "Telegraph".**

**Fig. 15. Tournevis No. E38.**

**Fig. 16. Fil-à-Plomb et Niveau Réglable avec Bouts en Cuivre.**

**Fig. 17. Trusquin à Tracer, No. E05½.**

**COUPEAUX POUR CANNES A SUCRE ET CANNES DE MAIS.**—Les coupeaux Disston pour cannes à sucre et cannes de maïs se font en une grande variété de modèles et conviennent pour toutes les cannes qui poussent dans les différentes contrées du monde.

**Fig. 18. Couteau pour Cannes.**

**LIMES.**—Nous fabriquons une série complète de limes de tous genres et de toutes tailles. Nous faisons des limes depuis 1872. Ces limes sont en acier Disston de la meilleure qualité, et forgées avec soin dans toutes leurs parties; elles sont très soigneusement taillées et trempées par notre procédé spécial. La réputation de qualité des limes Disston rivalise avec celle des scies Disston.

**Fig. 19. Types Courants de Limes.**

**SCIES A MAIN DISSTON.**—L'acier des scies Disston est fabriqué à l'usine même selon un procédé établi après des années d'expérience, et que l'on a reconnu comme étant le meilleur pour donner aux scies leur résistance et leur durée. Les lames de scies à main Disston, après avoir reçu la forme convenable, sont trempées et revenues selon les procédés spéciaux Disston; et meulées avec précision.

**Fig. 20. Scie à Main "Skewback".**

**SCIES A DOS.**—Les scies à dos Disston ont des dents à tronçonner, mais on peut les faire avec dents à refendre, au même prix, sur demande spéciale.

**Fig. 21. Scie à Dos, Denture à Tronçonner.**

**SCIES A GULCHET.**—Ces scies, susceptibles d'être employées dans des espaces très limités sont pourvues d'une lame forte et à coupe rapide.

**Fig. 22. Scie à Gulchet.**

**SCIES A ELAGUER.**—Les scies à élaguer Disston comprennent un assortiment très complet de tous les genres et de tous les types. Une forme pratique existe pour chaque emploi.

**Fig. 23. Scie à Elaguer.**

**SCIES DE BOUCHER.**—Les scies de boucher Disston ont un dos en acier très solide et une lame en acier Disston d'excellente qualité.

**Fig. 24. Scie de Boucher, à Dos Plat.**

**MONTURES DE SCIES A METAUX.**—Les montures Disston pour scies à métaux sont fortes et rigides, le modèle représenté sur la figure du texte anglais possède une monture extensible.

**Fig. 25. Scie à Métaux, à Monture Extensible.**

**LAMES DE SCIES A METAUX.**—Les lames Disston, marque "Chromol", pour scies à métaux sont remarquables par leur durée, elles sont en acier spécialement étudié pour cet objet; elles sont fraisées et à dents obliques pour faciliter la coupe.

**Fig. 26. Lame de Scie à Métaux.**

**TRUELLES A BRIQUES, A LISSER ET A ANGLES.**

**Fig. 27. Truelle à Briques, No. E5.**

**Fig. 28. Truelle à Lisser le Plâtre.**

**Fig. 29. Truelle à Angles.**

**LAMES COUPANTES POUR MACHINES.**—Nous fabriquons des lames coupantes Disston pour machines depuis plus de 25 ans; elles sont employées partout dans les usines Disston et les modifications et perfectionnements qui leur ont été apportées n'ont été adoptés qu'après les essais les plus sérieux.

L'usinage et la trempe sont les meilleurs possibles; l'acier employé est d'une qualité spéciale. Nous pouvons fournir des lames pour toutes les machines à raboter le bois et pour la fabrication des meubles, chaises, boîtes et moules. Un catalogue spécial de lames de machines sera envoyé sur demande.