

24^e ANNÉE N° 681
28 MARS 1936

Demain à Montlhéry: NOTRE CRITERIUM de VITESSE et REGULARITE
Essai de la 350 cmc PRESTER-JONGHI à culbuteurs

MOTO REVUE

TOUS LES
SAMEDIS

LE NUMÉRO

1^{fr.} 25

MOTOS SIDECARS
CYCLECARS
ET VOITURETTES



TELEPHONE

GUTENB. 73.32

4 LIGNES GROUPÉES

C.C. POSTAL 287.87

RÉDACTION

ADMINISTRATION

PUBLISSEUR

12, RUE DE CLÉRY

PARIS (2^e)

Il existe en Angleterre à High Beech une école de dirt-track. Voici deux jeunes "apprentis"
s'entraînant sur la cendrée de cette institution d'un nouveau genre.

Visites d'Usines

chez HUITRIC

Quelques précisions sur la fabrication des accus de motos, d'autos et d'avions, données par la grande marque spécialisée

À droite, le transporteur de plaques reliant l'atelier d'empâtement à l'étuve de séchage et aux plate-formes de magasinage. On aperçoit ici un train de plaques séchées sortant de l'étuve.



Une vue en bout de la machine automatique d'empâtement. Les grilles ont été garnies sous pression de la pâte de minium et on voit ici la plaque empâtée qui va partir sur son transporteur vers l'étuve de séchage. Grâce à cette machine chargeant sous pression les plaques, un poids de minium plus important qu'avec les procédés manuels, est admis et confère l'augmentation de capacité que les décharges contrôlées sans exception. A titre d'exemple, entre une plaque normale empâtée à la main de 15 AH et une plaque Huitric du même type, on trouve un écart de poids de 50 grammes.



C'est une batterie 12 volts 60 AH. Les bacs et couvercles proviennent de fournisseurs sélectionnés et dont les outillages à grand débit sont toujours tenus à la hauteur des plus récents progrès.

Le moulage des faïceaux à base de plaques fabriquées automatiquement, prévoit une jonction par soudure aux bagues de plomb des couvercles. Aucune liaison par caoutchouc, mais un assemblage mécanique et rationnel assurant l'étanchéité et le maintien aux cotes de montage quels que soient les chocs subis.

La gamme s'échelonne de 30 à 90 AH.



Voici une batterie de 6 volts, 90 ampères-heure. La construction est identique aux modèles 12 volts et dans cette série, la gamme s'échelonne de 45 à 165 A.H.



BATTERIES D'AVIATION

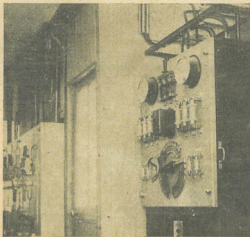
Le type AV. 10 (la plus grande à droite) réalise un perfectionnement considérable sur les modèles correspondants, du fait surtout d'un gain de poids de 8 kilos. Cette batterie est utilisée pour le démarrage de moteurs dépassant 800 C.V., et tout l'équipement de bord des gros avions.

Le type AV. 15 (la plus petits à gauche) bénéficie des mêmes caractéristiques réduites à une puissance moindre, pour les avions légers et rapides.



Les fameuses batteries de motos. 325.000 appareils usinés à ce jour aux : Constructeurs ; Armée ; Aviation ; Pompiers ; Police ; Gendarmerie. La même silhouette classique garantit d'une qualité irréprochable et incontestée. De gauche à droite :

MV. 7	6 volts 14 A.-H.	Bac verre
MV. 8	6 volts 14 A.-H.	Bac moulé
MV. 9	6 volts 26 A.-H.	Bac moulé



Un des 5 redresseurs à vapeur de mercure de 250 ampères, servant à transformer le courant alternatif triphasé de 14.000 volts en courant continu.

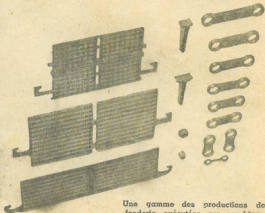
On aperçoit, au fond, le tableau répartiteur qui dirige sur les différents postes d'emploi — chantiers de formation, bancs de charge — le courant redressé.



Une vue de l'atelier de montage des batteries.

Chaque plaque est examinée avant l'assemblage en faisceau. Tout faisceau est poinçonné par son mouleur et la batterie finale est contrôlée avant livraison.

Des essais périodiques au banc du laboratoire tiennent à jour les caractéristiques d'emploi des accumulateurs. A ce sujet, il est bon de remarquer que les batteries Huitric sont toutes au-dessus des capacités nominales annoncées. Pour conserver les notations usuelles auxquelles les utilisateurs sont accoutumés, Huitric a gardé la gamme 45, 60, 75, 90, 105, 120, 150 AH. Mais grâce aux procédés d'emballage, les capacités réelles sont toutes plus fortes de 15 0/0 environ.



Une gamme des productions de fonderie exécutées sur machines automatiques brevetées (nous nous excusons de ne pouvoir en diffuser l'image).

Des plus petites pièces : bagues de 10 m/m. de diamètre, aux plus grandes : grilles doubles de 370 m/m. de long, la même perfection se retrouve. Netteté du profil, homogénéité du métal, absence totale d'oxydes incorporés : régularité absolue de la production.

Aucun ébarbage ne vient altérer les cotes fixées.