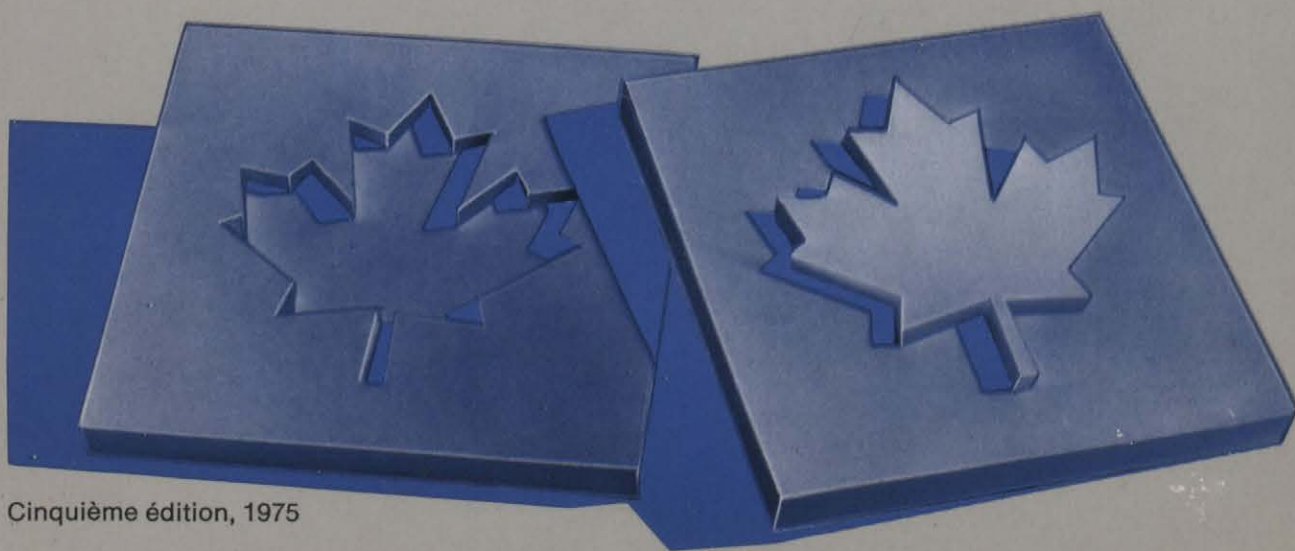




# MOULAGE SOUS PRESSION AU CANADA



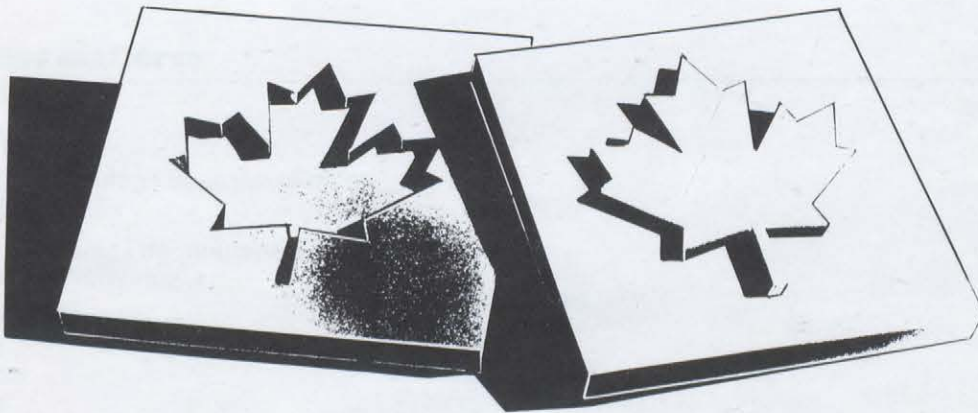
Cinquième édition, 1975



# **Moulage sous pression au Canada**

MANUEL ET RÉPERTOIRE

CINQUIÈME ÉDITION, 1975



Publié par le ministère de l'Industrie et du Commerce, Ottawa, Canada

Information Canada, Ottawa, 1975

Information Canada  
Ottawa, 1975  
N° de cat.: 1d33-1275

©  
Information Canada  
Ottawa, 1975  
N° de cat.: 1d33-1275

## PRÉFACE

---

La présente publication est une édition révisée et mise à jour du Manuel et de l'Annuaire du moulage sous pression au Canada. Elle mentionne de nouvelles compagnies et les services qu'elles offrent, et comprend également les changements d'adresse et de capacité de travail de firmes déjà incluses.

Elle a été préparée en collaboration avec l'Institut du Zinc et de certains membres de la Société des ingénieurs en moulage sous pression, auxquels nous adressons tous nos remerciements.

L'objet de la présente publication est de rensei-

gner les utilisateurs de moulage sous pression au Canada et à l'étranger sur les installations canadiennes de moulage sous pression.

Les informations qu'elle contient proviennent de questionnaires envoyés aux producteurs canadiens de moulage sous pression. Les compagnies dont les noms auraient pu être omis par inadvertance sont invitées à faire parvenir tous renseignements concernant leurs opérations au Chef, Service des métaux non ferreux, Division des ressources, des industries et de la construction, ministère de l'Industrie et du Commerce, afin qu'elles puissent figurer dans la prochaine édition.

---

Pour informations complémentaires, veuillez contacter:

Le chef  
Service des métaux non ferreux  
Direction des ressources, de l'industrie et  
de la construction  
Ministère de l'Industrie et du Commerce  
Ottawa (Ontario)  
Canada  
K1A 0H5

---

## Table des matières

---

Introduction	5
Alliages pour moulage sous pression et leurs propriétés	7
Annuaire des usines de moulage sous pression par province	12
Colombie-Britannique	12
Alberta	12
Manitoba	12
Ontario	13
Québec	21
Nouveau-Brunswick	24
Annuaire des usines de moulage sous pression classées par produits	25

## ILLUSTRATIONS

---

Figure		Page
1	Machine de moulage sous pression à chambre chaude	5
2	Machine de moulage sous pression à chambre froide	5
3	Succession des opérations	6
4	Matrice de moulage sous pression, complète avec dispositif hydraulique d'extraction du noyau commandé électriquement	6
5	Pièces moulées sous pression et chromées pour automobiles	29
6	Moulages sous pression pour machines à écrire	29
7 & 8	Pièces moulées sous pression pour téléphones actionnés par pièces de monnaie	30
9	Quincaillerie domestique moulée sous pression	30
10	Robinet moulé sous pression	31
11	Moulages sous pression miniatures et de précision	31
12	Moulages sous pression — Modèles de tracteurs	32
13	Pièces moulées sous pression pour scies mécaniques	32
14	Moulages sous pression de pièce (cylindre évidé permettant de voir la pièce) de compresseur d'air miniature	33
15	Poulies et outils d'atelier moulés sous pression	33

---

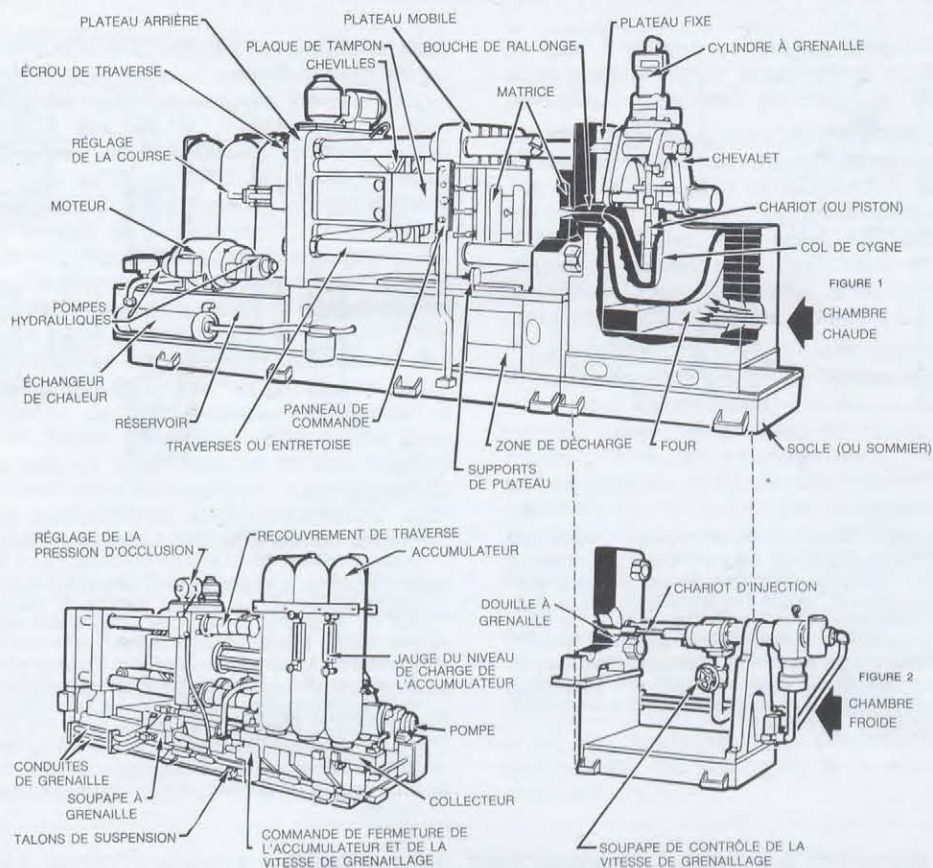
## Remerciements

---

Nous tenons à exprimer nos sincères remerciements aux compagnies suivantes qui ont fourni les illustrations du présent ouvrage.

Amerock Limited  
Doehler Canada Limited  
Fisher Gauge Limited  
Hudson Bay Diecastings Limited  
National Hardware Specialties Ltd.  
Northern Electric Company, Limited  
Victor Recreation Products Limited  
Waltec Industries Limited  
Webster Mfg. (London) Limited

## MOULAGE SOUS PRESSION — PROCÉDÉ MODERNE DE PRODUCTION



Il est admis aujourd'hui que le moulage sous pression constitue l'un des plus importants procédés de production massive et ultra-rapide du secteur industriel. Pour des milliers de produits de nature technique, le moulage sous pression, défini à juste titre comme "la plus courte distance entre matériaux bruts et produits finis", constitue la seule méthode pratique ou économique de production industrielle. Il convient parfaitement à la fabrication rapide de produits moulés simples ou complexes, aux dimensions précises, à bords nets et à surfaces unies. Pour réaliser un produit acceptable par l'industrie, il n'est, en général, pas nécessaire d'exécuter un usinage complémentaire.

À cause de leurs bas points de fusion, les alliages d'étain et de plomb ont, les premiers, fait l'objet de moulages sous pression. Plus tard, peu avant la première guerre mondiale, à cause d'améliorations apportées aux aciers des moules et au fonctionnement des machines utilisées pour le moulage sous pression, on a commencé à utiliser des alliages de zinc. Le moulage sous pression d'alliages en aluminium fut entrepris en 1914; l'emploi d'alliages de cuivre (principalement du laiton) et de magnésium suivit peu après. Aujourd'hui, les alliages d'étain et de plomb ne sont plus guère utilisés, sauf dans le cas où l'on ne peut obtenir avec d'autres alliages certaines propriétés spéciales, telles qu'une résistance élevée à la corrosion.

Les machines à moulage sous pression consistent essentiellement en un mécanisme d'ouverture et de fermeture d'une matrice en acier en deux pièces,

refroidie à l'eau, et un dispositif d'injection de métal fondu (fig. 3). Une moitié de la matrice est attachée à un plateau mobile, l'autre à un plateau fixe. Les deux moitiés de la matrice étant serrées l'une contre l'autre au moyen d'une force considérable assurant la fermeture, on injecte dans la cavité de la matrice, sous haute pression, un alliage fondu. Après solidification de l'alliage, on sépare les deux moitiés, et on éjecte la pièce moulée.

Pour produire des moulages sous pression de plomb, d'étain et de zinc, on utilise des machines à chambre chaude (fig. 1). Dans ce type de machine, le piston d'injection est immergé dans un four de maintien contenant l'alliage fondu; on obtient ainsi sur la machine des cycles ultra-rapides de production.

Pour produire des moulages sous pression d'alliages d'aluminium, de magnésium ou de cuivre, on utilise des machines à chambre froide; cela provient de ce que les points de fusion de ces alliages sont beaucoup plus élevés que dans les cas précédents (fig. 2). Avec ce type de machine, une quantité d'alliage fondu suffisante pour chaque moulage est versée au moyen d'une poche dans un manchon d'injection de "chambre froide"; le métal provient d'un four de fusion séparé adjacent à la machine de moulage sous pression. Au cours des dernières années, on a réussi, en utilisant des dispositifs automatiques de poches de coulée et de mesure, à éliminer partiellement la lenteur de fonctionnement des machines à chambre froide comparée à la rapidité des machines à chambre chaude.

## LE MOULAGE SOUS PRESSION AU CANADA

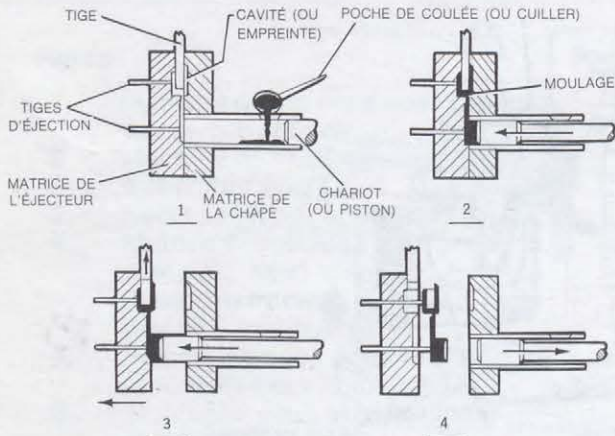


FIGURE 3A

Phases successives des opérations du procédé de moulage sous pression en chambre froide: 1) La matrice se referme et le métal fondu est coulé dans la chambre froide. 2) Le piston injecte le métal fondu dans la cavité ou empreinte de la matrice. Le métal y est maintenu sous pression jusqu'à ce qu'il devienne solide. 3) La matrice s'ouvre et le piston s'avance pour assurer que le moulage demeure dans la matrice de l'éjecteur. Les noyaux, s'il y en a, se retirent. 4) Les tiges d'éjection libèrent le moulage de la matrice de l'éjecteur et le piston retourne à sa position première.

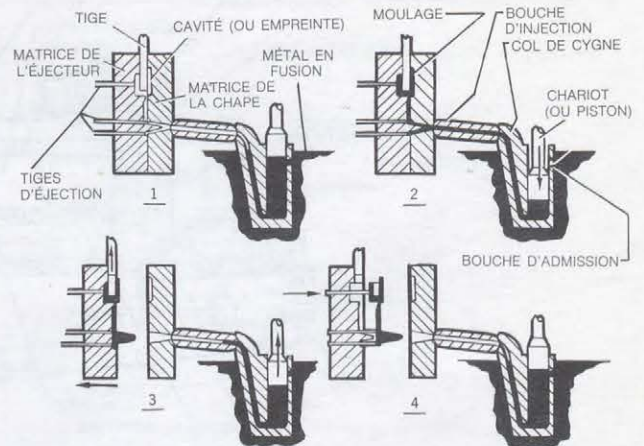


FIGURE 3B

Phases successives des opérations du procédé de moulage sous pression en chambre chaude. 1) La matrice se referme et la chambre chaude (c.-à-d. le col du cygne) se remplit de métal fondu. 2) Le piston injecte le métal fondu à travers le col du cygne et la bouche d'injection dans la cavité ou empreinte de la matrice. Le métal y est maintenu jusqu'à ce qu'il devienne solide. 3) La matrice s'ouvre et les noyaux, s'il y en a, se retirent. Le moulage demeure dans la matrice de l'éjecteur. Le piston se rétracte et le surplus de métal fondu reflue à travers la bouche d'injection et le col du cygne. 4) Les tiges d'éjection expulsent le moulage de la matrice d'éjecteur. Le piston découvrant l'orifice de remplissage, le métal fondu afflue de la bouche d'admission et emplit de nouveau le col de cygne.

### Matrice complète de moulage sous pression

### Fonctionnement à l'électricité, noyau d'attraction hydraulique

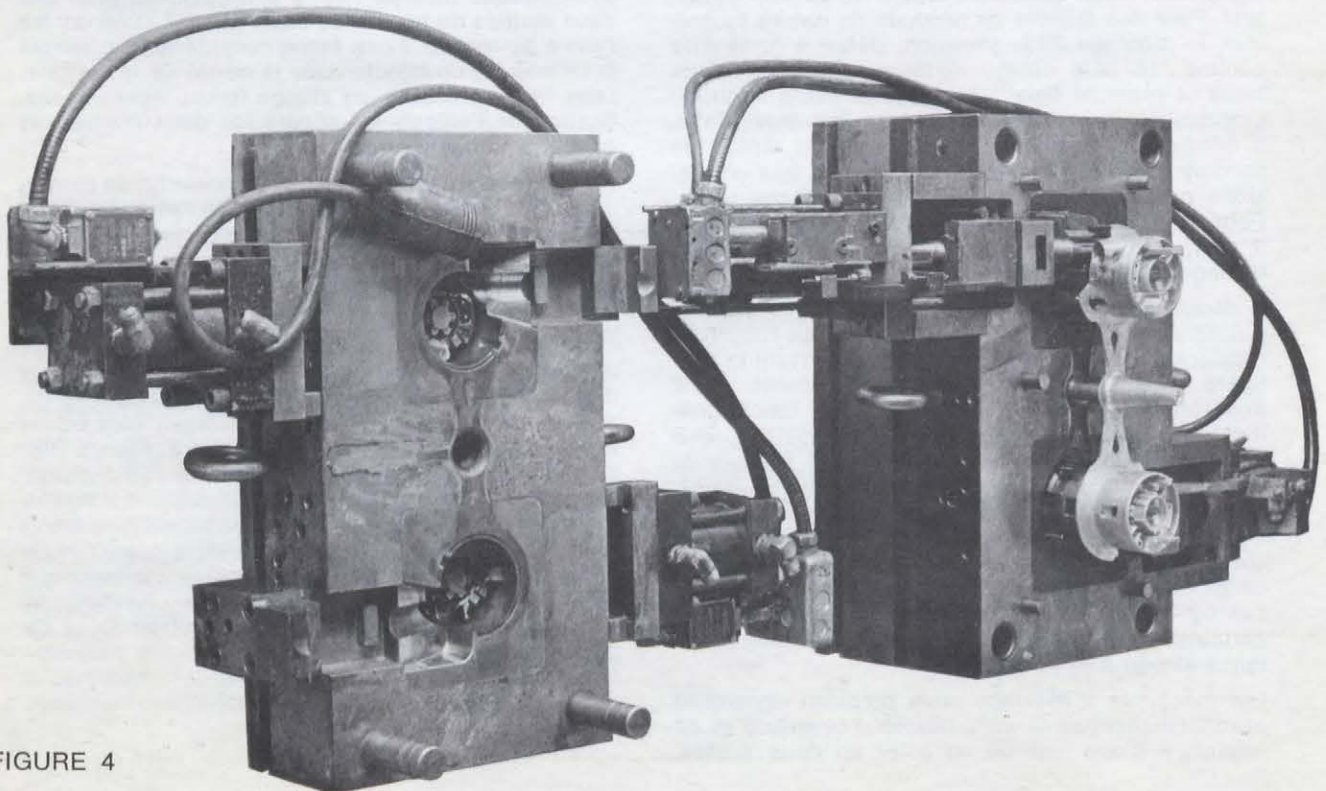


FIGURE 4

## APPLICATIONS

Parmi les divers alliages utilisés en moulage sous pression, les alliages de zinc sont les plus largement employés. La raison principale de leur popularité par rapport aux autres alliages réside dans les avantages présentés par leurs propriétés physiques, mécaniques et relatives à la fonderie, ainsi que par la possibilité d'en assurer commercialement la finition au moyen de revêtements commerciaux de placage électrolytique ou de matières organiques. L'industrie de l'automobile est, à elle seule, le plus important consommateur de moulages sous pression de zinc. Comme applications-typiques de ces derniers, on peut mentionner les dispositifs de commande des fenêtres, les poignées de porte, les garnitures décoratives, les pièces de carburateurs, les pompes à carburants, etc. Parmi les autres applications principales des moulages sous pression, en zinc figurent les pièces d'accessoires domestiques, divers types de machines, les équipements photographiques, optiques, enregistreurs, les fournitures de bureau, etc.

L'aluminium est, après le zinc, l'alliage le plus utilisé en moulage sous pression. Ses principaux avantages consistent dans son faible poids et sa forte résistance à la corrosion. Comme dans le cas du zinc, l'industrie automobile absorbe un fort pourcentage de la production des moulages sous pression en aluminium. Les carters de transmission et diverses autres pièces fonctionnelles de l'automobile représentent des applications-typiques. On utilise également

un grand volume de pièces en aluminium moulées sous pression pour accessoires domestiques, outils portatifs, moteurs et génératrices électriques.

On utilise des moulages sous pression en magnésium lorsqu'on désire un rapport élevé résistance-poids. Tel est le cas pour la fabrication des machines à écrire, des moteurs hors-bord, des équipements photographiques, des scies articulées et des tondeuses à gazon. Aux États-Unis et en Allemagne de l'Ouest, les fabricants d'automobiles consomment en moulages sous pression une grande quantité de magnésium.

À cause de leurs points de fusion élevés, qui entraînent, pour les matrices, une durée de service relativement brève, les alliages de cuivre sont beaucoup moins utilisés en moulage sous pression que les autres alliages. Il existe cependant certaines applications pour lesquelles les propriétés spéciales des moulages sous pression en alliage de cuivre compensent de loin leurs prix élevés. C'est ainsi que leur résistance exceptionnelle et leur faible degré d'usure sont particulièrement importants dans la fabrication d'engrenages, de fourches de transmission, de pièces d'embrayage, d'amortisseurs de chocs et de paliers. Leur excellente résistance à la corrosion explique en grande partie l'emploi très large de moulages sous pression en alliages de cuivre dans les industries de la plomberie et de la quincaillerie.

## ALLIAGES POUR MOULAGES SOUS PRESSION — LEURS PROPRIÉTÉS

### Alliages à base d'aluminium

Designation ASTM B85-73 Aluminium Moulages sous pression	Designation	Alliages standard*			
	Commerciale ASTM (précédent) ASTM (nouveau)	13 S12B 413.0	380 SC84B 380.0	Unités habituelles	Métriques SI**
	Composition — pourcentage			Unités habituelles	Métriques SI**
	Cuivre				
	Fer				
	Silicium				
	Manganèse				
	Magnésium				
	Zinc				
	Nickel				
	Étain				
	Autres éléments (max.)				
	Aluminium				
	Propriétés et constantes				
	Résistance à la traction, lb/po <sup>2</sup> (MPa)				
	Limite élastique (écart 0.2%) lb/po <sup>2</sup> (MPa)				
	Allongement, pourcentage sur 2 po (sur 50.8 mm)				
	Résistance au cisaillement, lb/po <sup>2</sup> (MPa)				
	Résistance à la fatigue, lb/po <sup>2</sup> (MPa)				
	Densité relative				
	Masse par po <sup>3</sup> -lb (par cm <sup>3</sup> -kg)				
	Point de fusion (liquidus) °F (°C)				
	Conductibilité thermique, CGS (w/m.K)				
	Dilatation linéaire, po/po/°F (cm/cm/°C)				
	Conductibilité électrique, Pourcentage de norme de cuivre				

\* Ces alliages standard sont également disponibles avec teneur en fer maximale de 1.3 pour cent (désignés par A13 et A380) et ayant un plus fort allongement. Ce sont les plus couramment utilisés. Ils représentent en poids plus de 90 pour cent de tous les moulages d'aluminium produits. D'autres alliages sont également disponibles. Ils sont ordinairement spécifiés pour des applications exigeant certaines propriétés spéciales.

\*\* Système international d'unités (International System of Units).



**Désignation ASTM B85-73**  
**Moulages sous pression en alliages d'aluminium**

Désignation	Alliages spéciaux								
	Commerciale ASTM (précédente) ASTM (nouvelle)	360* SG100B* 360.0	384 SC114A 384.0	218 G8A 518.0	43 S5C C443.0				
Composition — pourcentage		0.6							
Cuivre			3.0-4.5	0.25	0.6				
Fer		2.0	1.3	1.8	2.0				
Silicium		9.0-10.0	10.5-12.0	0.35	4.5-6.0				
Manganèse		0.35	0.50	0.35	0.35				
Magnésium		0.4-0.6	0.10	7.5-8.5	0.10				
Zinc		0.50	3.0	0.15	0.50				
Nickel		0.50	0.50	0.15	0.50				
Étain		0.15	0.35	0.15	0.15				
Autres éléments, max.		0.25	0.50	0.25	0.25				
Aluminium		Reste	Reste	Reste	Reste				
		Unités habituelles	Métriques SI**	Unités habituelles	Métriques SI**	Unités habituelles	Métriques SI**	Unités habituelles	Métriques SI**
Propriétés et Constantes									
Résistance à la traction, lb/po <sup>2</sup> (MPa)		44,000	(300)	48,000	(330)	45,000	(310)	33,000	(230)
Limite élastique (écart 0.2 pour cent), lb/po <sup>2</sup> (MPa)		25,000	(170)	24,000	(170)	28,000	(190)	14,000	(100)
Allongement, pourcentage sur 2 po. (sur 50.8 cm)		2.5	(2.5)	2.5	(2.5)	5.0	(5.0)	9.0	(9.0)
Résistance au cisaillement, lb/po <sup>2</sup> (MPa)		28,000	(190)	29,000	(200)	29,000	(200)	19,000	(130)
Résistance à la fatigue, lb/po <sup>2</sup> (MPa)		20,000	(140)	20,000	(140)	20,000	(140)	17,000	(120)
Densité relative		2.63	(2.63)	2.70	(2.70)	2.57	(2.57)	2.65	(2.65)
Masse par po <sup>3</sup> -lb (kg par cm <sup>3</sup> )		0.095	(0.0026)	0.098	(0.0027)	0.093	(0.0026)	0.096	(0.0027)
Point de fusion liquidus) °F (°C)		1105	(596)	1080	(582)	1150	(621)	1170	(632)
Conductivité thermique, CGS (w/m.K)		0.27	(110)	0.23	(96)	0.23	(96)	0.34	(140)
Dilatation linéaire, po/po/°F (m/m/k)		12.2x10 <sup>-6</sup>	(22.0x10 <sup>-6</sup> )	11.7x10 <sup>-6</sup>	(21.1x10 <sup>-6</sup> )	13.9x10 <sup>-6</sup>	(25.0x10 <sup>-6</sup> )	12.9x10 <sup>-6</sup>	(23.2x10 <sup>-6</sup> )
Conductibilité électrique Pourcentage de norme de cuivre		29	(29)	23	(23)	24	(24)	37	(37)

\*Cet alliage est également disponible en composition contenant moins de cuivre (désignation A360) ayant une ductilité plus élevée.

\*\*Système international d'unités (International System of Units).

Le tableau suivant sera utile aux acheteurs canadiens de moulages sous pression en aluminium.

**Spécifications applicables aux moulages  
sous pression en alliages d'aluminium**

Alliage commercial É.-U. N°	Alliage ASTM N° (B85-60)	Alliage ANC N° (HA. 3)	Alliage Alcan N°
A13	S12A	S12P	160X
13	S12B	—	B160
A380	SC84A	SC84	143
380	SC84B	—	C143
A360	SG100A	—	B150
360	SG100B	—	B150
384	SC114A	—	6369
218	G8A	G8	340
43	S5C	S5	123

NOTE: Les valeurs indiquées pour les propriétés typiques et les constantes concernent des barres d'essai moulées sous pression séparément; elles ne sont pas applicables à des spécimens découpés sur moulages sous pression.

## Alliages à base de cuivre

Le tableau suivant indique les compositions chimiques, les propriétés physiques et les constantes relatives aux alliages à base de cuivre les plus généralement utilisés en moulages sous pression.

### Désignation ASTM B176-70 Moulages sous pression de laiton

Désignation	Alliages standard à base de cuivre						
	Commerciale et ASTM	858	879	878			
Composition — pourcentage							
Cuivre		57.0 min.	63.0 à 67.0		80.0 à 83.0		
Silicium		.25 max.	0.75 à 1.25		3.75 à 4.25		
Plomb, max.		1.50	0.25		0.15		
Étain, max.		1.50	0.25		0.25		
Manganèse, max.		0.25	0.15		0.15		
Aluminium, max.		0.25	0.15		0.15		
Fer, max.		0.50	0.15		0.15		
Magnésium, max.		—	—		0.01		
Autres éléments, max.		0.50	Reste		0.25		
Zinc		30.0 min.	Reste		Reste		
		Unités habituelles	Métriques SI*	Unités habituelles	Métriques SI*	Unités habituelles	Métriques SI*
Propriétés et constantes							
Résistance à la traction, lb/po <sup>2</sup> (MPa)		55,000	(380)	70,000	(485)	85,000	(585)
Limite élastique (écart 0.2 pour cent) lb/po <sup>2</sup> (MPa)		30,000	(205)	35,000	(240)	50,000	(345)
Allongement, pourcentage sur 2 po. (sur 50.8 mm)		15	(15)	25	(25)	25	(25)
Résistance à l'impact, Charpy pi. lb (J)		40	(54)	50	(68)	70	(95)
Dureté, Échelle B Rockwell		55-60	(55-60)	68-72	(68-72)	85-90	(85-90)
Module d'élasticité		15x10 <sup>-6</sup>		15x10 <sup>-6</sup>		20x10 <sup>-6</sup>	
Dilatation linéaire po/po/°F (m/m/k)		11.3x10 <sup>-6</sup>	(20.3x10 <sup>-6</sup> )	(12.0x10 <sup>-6</sup> )	(21.5x10 <sup>-6</sup> )		
Densité relative		8.3	(8.3)	8.4	(8.4)	8.3	(8.3)
Masse par po <sup>3</sup> -lb (kg par cm <sup>3</sup> )		0.30	(0.0083)	0.30	(0.0084)	0.30	(0.0083)
Conductibilité électrique (pourcentage de la norme du cuivre)		22	(22)	22	(22)	6	(6)
Point de fusion (liquidus) °F (°C)		1635	(890)	1650	(900)	1615	(880)

\*Système international d'unités (International System of Units).

NOTE: Les valeurs indiquées pour les propriétés et les constantes typiques concernent des barres d'essai moulées séparément sous pression; elles ne sont pas applicables à des spécimens découpés sur moulages sous pression.

## Alliages à base de plomb et d'étain

Le tableau qui suit énumère quelques alliages-types de plomb et d'étain encore utilisés pour des applications spéciales exigeant une forte résistance à la corrosion, ou lorsque des densités ou des poids unitaires élevés représentent un facteur important.

	Pourcentage de cuivre	Pourcentage d'antimoine	Pourcentage de plomb	Pourcentage d'étain
Alliage de plomb	—	10	90	—
" "	—	15	80	5
Alliage d'étain	4.5	4.5	—	91
" "	3	10.5	25.0	61.5

## Alliages à base de magnésium

On utilise généralement, pour les moulages sous pression, deux alliages, AZ90X et AZ91X. La différence entre ces deux alliages réside dans la teneur en zinc. Dans l'alliage AZ90X, la teneur en zinc est au maximum de 0.2 pour cent, tandis que, dans l'alliage AZ91X, elle est au minimum de 0.4 pour cent et au maximum de 1.0 pour cent.

L'alliage AZ91X convient bien au domaine général du moulage sous pression. On a cependant montré que la basse teneur en zinc de AZ90X facilite la production ultra-rapide de moulages sous pression à paroi mince et permet de réduire notablement les craquelures à chaud.

## Alliages à base de magnésium (suite)

### Norme ANC HG.11 Moulage sous pression d'alliages de magnésium

Numéro de l'alliage	HG. 11.AM90	HG. 11.AZ91
<b>Composition — pourcentage</b>		
Aluminium	8.5 à 9.5	8.3 à 9.3
Zinc	0.2 max.	0.40 à 1.0
Manganèse	0.15 à 0.40	0.15 à 0.40
Silicium, max.	0.20	0.20
Cuivre, max.	0.02	0.02
Nickel, max.	0.005	0.005
Fer, max.	0.015	0.015
Autres	0.07	0.07
Autres éléments, max.	0.30	0.30
Magnésium	Reste	Reste
	<b>Unités habituelles</b>	<b>Métriques SI*</b>
<b>Propriétés et constantes</b>		
Résistance à la traction, lb/po <sup>2</sup> (MPa)	34,000	(235)
Limite élastique (écart 0.2 pour cent) lb/po <sup>2</sup> (MPa)	23,000	(160)
Allongement, pourcentage sur 2 po (sur 50.8 mm)	3	3
Résistance au cisaillement, lb/po <sup>2</sup> (MPa)	20,000	(140)
Résistance limite à la compression, lb/po <sup>2</sup> (MPa)	22,000	(150)
Résistance à la rupture à la compression, lb/po <sup>2</sup> (MPa)	58,000	(400)
Résistance à la fatigue, lb/po <sup>2</sup> (MPa)	14,000	(95)
Densité relative	1.81	1.81
Masse par po <sup>3</sup> -lb (cm <sup>3</sup> -kg)	0.065	(0.00183)
Conductibilité thermique, CGS (w/m.K)	0.17	(71)
Dilatation linéaire, po/po/°F (m/m/K)	15.2x10 <sup>-6</sup>	(27.3x10 <sup>-6</sup> )
Conductibilité électrique, pourcentage de la norme du cuivre	10	(10)

Note: Les valeurs indiquées pour les propriétés et les constantes typiques concernent des barres d'essai séparées moulées sous pression; elles ne concernent pas des spécimens prélevés sur des moulages sous pression.

\*Système International d'unités (International System of Units).

## Alliages à base de zinc

L'industrie désigne ordinairement sous les noms d'alliages N° 3 et 5 les alliages destinés à des moulages sous pression décrits dans les tableaux qui suivent. Il est cependant recommandé d'employer la désignation officielle ASTM appropriée lorsqu'on achète un alliage de zinc destiné à des moulages sous pression.

### Désignation ASTM B.86-71 Moulages sous pression en alliages de zinc

Composition chimique (a)		
Désignations		
ASTM (actuelle)	AG40A	AC41A
ASTM (antérieure)	(XXIII)	(XXV)
SAE	903	905
Commerciale ou habituelle	Alliage n° 3	Alliage n° 5
Pourcentage de cuivre	0.25 max. (b)	0.75 à 1.25
Pourcentage d'aluminium	3.5 à 4.3	3.5 à 4.3
Pourcentage de magnésium	0.020 à 0.05	0.03 à 0.08
Pourcentage de fer	0.100 max.	0.100 max.
Pourcentage de plomb	0.005 max.	0.005 max.
Pourcentage de cadmium	0.004 max.	0.004 max.
Pourcentage d'étain	0.003 max.	0.003 max.
Pourcentage de zinc	Reste	Reste

(a) Les moulages sous pression en alliages de zinc peuvent contenir du nickel, du chrome, du silicium et du manganèse dans les teneurs respectives de 0.02, 0.02, 0.035 et 0.5 pour cent. On n'a jamais noté d'effets nuisibles dus à la présence de ces éléments dans les concentrations indiquées. Aussi des analyses de ces produits ne sont-elles pas exigées.

(b) Pour la majorité des applications commerciales, les teneurs en cuivre comprises entre 0.25 et 0.75 pour cent n'exercent aucun effet nuisible sur l'utilisation des moulages sous pression; on ne devrait donc pas les considérer comme justifiant un rejet.

# Alliages à base de zinc (suite)

	Unités habituelles	Métriques SI*	Unités habituelles	Métriques SI*
Propriétés et constantes (c)				
Résistance à la traction, lb/po <sup>2</sup> (MPa)	41,000	(285)	47,000	(325)
Allongement, pourcentage sur 2 po (sur 50.8 mm)	10	(10)	7	(7)
Résistance à l'impact, Charpy, pi. lb (J)	43	(58)	48	(65)
Résistance au cisaillement, lb/po <sup>2</sup> (MPa)	81,000	(560)	38,000	(260)
Densité relative	6.6	(6.6)	6.6	(6.6)
Masse par po <sup>3</sup> -lb (cm <sup>3</sup> -kg)	0.24	(0.0066)	0.24	(0.0066)
Point de fusion (liquidus) °F (°C)	727.9	(386.6)	727.9	(386.6)
Dilatation linéaire, po/po/°F (m/m/K)	15.2x10 <sup>-6</sup>	(27.4x10 <sup>-6</sup> )	15.2x10 <sup>-6</sup>	(27.4x10 <sup>-6</sup> )
Conductibilité électrique, Pourcentage de la norme du cuivre	26	(26)	26	(26)

(c) Les données indiquées sont des valeurs-types; lorsqu'elles comportent deux chiffres, ces derniers représentent les propriétés relatives aux teneurs en cuivre maximales et minimales. Elles concernent des barres d'essai séparées moulées sous pression; elles ne s'appliquent pas à des spécimens prélevés sur moulages sous pression.

## INFORMATIONS SUR LES EXIGENCES RELATIVES AUX PRODUITS

L'échange entre acheteurs et vendeurs d'informations à la fois brèves et complètes relatives aux moulages sous pression est essentiel pour la préparation et la soumission d'offres raisonnables. En vue d'éliminer les contradictions et les malentendus qui peuvent se présenter lorsqu'on calcule le coût de ces moulages, l'Institut américain du moulage sous pression a compilé et publié les normes suivantes concernant les moulages sous pression. Les normes fournissent aux acheteurs une liste de

contrôle des exigences relatives aux produits et permettent aux fournisseurs de moulages sous pression de disposer d'une base commune d'établissement de prix. L'emploi de ces normes devrait contribuer à donner satisfaction à la fois à l'acheteur et au vendeur lors de l'exécution effective d'un moulage sous pression. On peut obtenir des exemplaires en s'adressant à la Section des fondeurs de l'Association des fabricants de pièces d'automobile (Canada) à Toronto.

PRODUCT STANDARDS FOR DIE CASTINGS		PRODUCT REQUIREMENTS INFORMATION
Customer's Name _____ Individual _____		Supplemental data to Product Requirements Information (ADCI Standard C1) for use in establishing bids of quotation. Reference—ADCI Standard C-91
Address _____ (Street) _____ (City) _____ (Zone) _____ (State) _____		
Prints attached — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. Part name and number _____		
Is part in present production? — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. Sample available? — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. If not _____		
Anticipated total order _____ Quantity per release _____		
Anticipated annual requirement _____ Daily _____ or weekly _____ requirements		
Alloy to be used _____ Estimate due date _____		
IN INDICATING YOUR PART REQUIREMENTS BELOW NOTE THAT, THE LOWER THE NUMBER, THE LOWER THE PRODUCTION COST. (THIS INFORMATION MAY ALSO BE INDICATED ON YOUR PRINTS BY CODING WITH THE APPLICABLE REQUIREMENT NUMBERS SUCH AS A1, B3, C1, ETC.)		
A. SURFACE CONDITION	<input type="checkbox"/> 1. Some residue and chips not objectionable.	
	<input type="checkbox"/> 2. Shop run — Mown reasonable free of chips but not degreased.	
	<input type="checkbox"/> 3. Clean, dry and free of chips.	
B. CAST SURFACE FINISH	<input type="checkbox"/> 1. Mechanical Grade — Finish is not significant.	
	<input type="checkbox"/> 2. Parting Grade — some sprues and chill areas that can be covered with paint.	
	<input type="checkbox"/> 3. High Quality — for electroplating, anodizing or other decorative finishing.	
C. FLASH REMOVAL	<input type="checkbox"/> 1. No die trimming — break off gates and overflows and remove flash within 1/4".	
	<input type="checkbox"/> 2. Die trimmed — to within approx. 0.15" of die casting surface (See ADCI Standard E-18).	
	<input type="checkbox"/> 3. Hand filed or polished — flush with die casting surface.	
D. FLASH REMOVAL	<input type="checkbox"/> 1. Flash not removed.	
	<input type="checkbox"/> 2. Flash trimmed to within 90° of die casting surface.	
	<input type="checkbox"/> 3. Flash to be machined.	
E. FLASH REMOVAL	<input type="checkbox"/> 1. Not removed. (See ADCI Standard E-9).	
	<input type="checkbox"/> 2. Crushed or flattened. (See ADCI Standard E-9).	
	<input type="checkbox"/> 3. Removed from specific locations.	
F. PRESSURE TIGHTNESS	<input type="checkbox"/> 1. No requirement.	
	<input type="checkbox"/> 2. Pressure tight to agreed upon psi. Testing medium _____	
	<input type="checkbox"/> 3. Other arrangements to be agreed upon.	
G. FLATNESS	<input type="checkbox"/> 1. No requirement.	
	<input type="checkbox"/> 2. To tolerance shown in ADCI Standard E-4.	
	<input type="checkbox"/> 3. Critical — to special requirement.	
H. DIMENSIONS	<input type="checkbox"/> 1. Normal — (As per ADCI Standards).	
	<input type="checkbox"/> 2. Semi-Critical — must hold certain specified dimensions. Others as per ADCI Standards.	
	<input type="checkbox"/> 3. Critical — must hold all specified dimensions.	
I. CUSTOMER'S INSPECTION	<input type="checkbox"/> 1. No Statistical Quality Control — no unusual inspection requirements.	
	<input type="checkbox"/> 2. Statistical Quality Control — AQL's over 2.5%.	
	<input type="checkbox"/> 3. Statistical Quality Control — shipment acceptable at AQL of _____%.	
	(2 and 3 above, require details of inspection procedure, with major and minor defects agreed upon)	
J. PACKAGING	<input type="checkbox"/> 1. Not critical — bulk packed.	
	<input type="checkbox"/> 2. Layer packed — with separators.	
	<input type="checkbox"/> 3. Packed in cell type separators or individually wrapped.	
K. SPECIAL REQUIREMENTS		

THIS SHEET PREPARED BY THE AMERICAN DIE CASTING INSTITUTE AS A SERVICE TO THE CUSTOMERS OF ITS MEMBER COMPANIES.

SEPTEMBER 1981

PRODUCT STANDARDS FOR DIE CASTINGS		FINISHING REQUIREMENTS INFORMATION
Customer's Name _____ Individual _____		Supplemental data to Product Requirements Information (ADCI Standard C1) for use in establishing bids of quotation. Reference—ADCI Standard C-91
Address _____ (Street) _____ (City) _____ (Zone) _____ (State) _____		
Prints attached — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. Part name and number _____		
Is part in present production? — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. Sample available? — <input type="checkbox"/> yes, <input type="checkbox"/> no. If not _____		
Anticipated total order _____ Quantity per release _____		
Anticipated annual requirement _____ Daily _____ or weekly _____ requirements		
Alloy to be used _____ Estimate due date _____		
IN INDICATING YOUR PART REQUIREMENTS BELOW NOTE THAT, THE LOWER THE NUMBER, THE LOWER THE PRODUCTION COST. (THIS INFORMATION MAY ALSO BE INDICATED ON YOUR PRINTS BY CODING WITH THE APPLICABLE REQUIREMENT NUMBERS SUCH AS L1, M2, N1, ETC.)		
L. PARTING LINES	<input type="checkbox"/> 1. Polishing not required.	
	<input type="checkbox"/> 2. Polish only where marked on drawing.	
	<input type="checkbox"/> 3. Polish all parting lines (except as noted).	
M. SURFACE PREPARATION	<input type="checkbox"/> 1. No buffing required.	
	<input type="checkbox"/> 2. Mechanical (brushing, tumbling, etc.).	
	<input type="checkbox"/> 3. Buff as indicated on drawing.	
N. PLATING, ANODIZING etc.	<input type="checkbox"/> 1. Protective Only _____	
	<input type="checkbox"/> 2. Decorative _____	
	<input type="checkbox"/> 3. Severe exposure _____ Specs _____	
O. PAINTING	<input type="checkbox"/> 1. Protective Only _____	
	<input type="checkbox"/> 2. Decorative: _____ Specs _____	
	<input type="checkbox"/> 3. Application requires base coat or special treatment (as noted).	
P. EXPOSURE	<input type="checkbox"/> 1. Normal interior.	
	<input type="checkbox"/> 2. Exposure to weather: _____ Specs _____	
	<input type="checkbox"/> 3. Exposure to unusual chemistry: _____ Specs _____	
Q. APPEARANCE	<input type="checkbox"/> 1. Utility Grade.	
	<input type="checkbox"/> 2. Commercial Grade.	
	<input type="checkbox"/> 3. Superior Grade.	
R. SPECIAL REQUIREMENTS		

THIS SHEET PREPARED BY THE AMERICAN DIE CASTING INSTITUTE AS A SERVICE TO THE CUSTOMERS OF ITS MEMBER COMPANIES.

SEPTEMBER 1981

## **ANNUAIRE PAR PROVINCE DES FABRICANTS DE MOULAGES SOUS PRESSION**

Note: Sous la rubrique "Machines de moulage sous pression installées", on utilise le système de codage suivant:

1. Al = Aluminium; Cu = Cuivre; Pb = Plomb; Zn = Zinc; Mg = Magnésium.
2. Les chiffres qui suivent le symbole chimique indiquent le nombre de machines (entre parenthèses) et la pression de blocage.

Exemple: Al (2) 400: machines de moulage sous pression d'alliages d'aluminium, au nombre de 2, avec pression de blocage de 400 tonnes.

### **Colombie-Britannique**

#### **ACCURATE DIE CASTING LTD.**

694 Derwent Way

New Westminster V3M 5P8

Tél.: (604) 522-0741

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, études de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution de revêtements de peinture dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS POUR MOULAGES SOUS PRESSION: zinc et aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 400 Zn (3) 10  
(1) 150

#### **SIMALEX MANUFACTURING CO. LTD.**

19622 Telegraph Trail

Langley

Tél.: (604) 576-8274

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillages, usinage, finition, revêtements de peinture et assemblage. On peut prendre des arrangements pour la fourniture dans des installations extérieures de revêtements de placage électrolytique, de peinture ou de produits chimiques.

ALLIAGES UTILISÉS POUR MOULAGES SOUS PRESSION: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 200 Zn (1) 80  
(1) 400 (1) 300  
(1) 600

#### **STUART DIE CASTING COMPANY**

1270 Boundary Road

Vancouver V5K 4T6

Tél.: (604) 299-7551

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, divers types de revêtements comprenant placage électrolytique, peinture, ou enduits chimiques; finition et assemblage.

ALLIAGES UTILISÉS POUR MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium, zinc et cuivre.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 250 Zn (1) 50 Cu (1) 250  
(2) 400 (1) 150  
(1) 400

### **Alberta**

#### **UNIVERSAL PLASTIC PRODUCERS LTD**

1351 Hastings Crescent Southeast

Calgary T2G 4C8

Tél.: (403) 243-2414

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements de placage électrolytique ou de produits chimiques.

ALLIAGES DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉS: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 350 Zn (1) 50  
(1) 350

### **Manitoba**

#### **AUTOMOTIVE ACCESSORY CO. LTD**

771 Main Street

Winnipeg R2W 3R6

Tél.: (204) 942-2514

Télex: Tor — 06-967609

Wpg — 07-571340

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements de placage électrolytique.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (2) 400

**BAYCAST PRODUCTS LTD**

2200 Logan Avenue  
 Winnipeg R2R 0J2  
 Tél.: (204) 775-0441  
 Télex: 07-587811

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outils, usinage et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements tels que placage électrolytique, peinture ou produits chimiques.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 75

**DIECAST PRODUCTS LTD**

1085 Winnipeg Avenue  
 Winnipeg R3E 0S2  
 Tél.: (204) 774-5541

BUREAU DE VENTES DE L'EST: Suite 8, 145 Sheppard Avenue East  
 Willowdale, Ontario  
 M2N 3A7  
 Tél.: (416) 225-7132

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements de placage électrolytique ou de peinture et assemblage.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 150

**MARWEST ELECTRIC MANUFACTURING LTD**

125 Pacific Avenue  
 Winnipeg R3B 0M1  
 Tél.: (204) 943-7681

SERVICES DISPONIBLES: aucun service n'est offert au public actuellement. L'usine dispose d'installations de moulage sous pression, d'étude de produits simples, d'usinage, de finition (dans certains cas), de revêtements électrolytiques et d'assemblage.

ALLIAGES DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉS: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 400 Zn (2) 50  
 (4) 400

**Ontario****ACCURCAST DIE CASTING LIMITED**

333 Arnold Road  
 Wallaceburg  
 (C.P. 117, Wallaceburg N8A 4L5)

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements chimiques et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements de peinture.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (3) 600  
 (2) 800

**ACF CANADA LIMITED**

Carter Carburetor Division  
 109 East Drive  
 Bramalea L6T 1B6  
 Tél.: (416) 459-6540

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, finition et assemblage.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (2) 400  
 (4) 600

**AMEROCK LIMITED**

278 Cook Street  
 Meaford  
 (C.P. 1000, Meaford)  
 Tél.: (519) 538-2200  
 Télex: 0687-5543

SERVICES DISPONIBLES: aucun. La compagnie se réserve l'emploi de ses installations. Elle dispose d'installations de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, d'usinage et d'assemblage.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (2) 200  
 (2) 400  
 (1) 600

**BURLINGTON DIE CASTINGS LTD**

3267 Mainway  
 Burlington L7M 1A6  
 Tél.: (416) 632-2742

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, usinage et finition.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 200  
 (11) 400  
 (2) 600  
 (2) 800

**CANADIAN GENERAL ELECTRIC COMPANY LIMITED**

107 Park Street North  
 Peterborough K9J 7B5  
 Tél.: (705) 742-7711

SERVICES DISPONIBLES: aucun. La compagnie se réserve l'emploi de ses installations. Elle dispose d'installations de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, d'usinage et d'assemblage.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 10  
 (1) 88  
 (1) 100  
 (1) 250  
 (3) 400  
 (1) 600

**CARPENTER DIE CASTING CO. LTD**

540 Queen Elizabeth Highway  
 Stoney Creek L8E 2R3  
 Tél.: (416) 664-4474

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements de placage électrolytique ou de peinture.

ALLIAGES DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉS: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (3) 400 Zn (1) 200  
 (1) 500 (1) 250  
 (1) 600  
 (1) 625

**CASTINGS UNLIMITED**

65 Court Street North  
 Milton  
 (C.P. 95, Milton)  
 Tél.: (416) 878-2746

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements de peinture et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans d'autres installations, de revêtements de placage électrolytique.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 100  
 (1) 300

**CHRYSLER CANADA LIMITED**

(Etobicoke Casting Plant)  
 15 Brown's Line  
 Toronto M8W 3S3  
 Tél.: (416) 259-2341

SERVICES DISPONIBLES: les services de la compagnie ne sont pas offerts au public. Elle dispose d'installations de moulage sous pression, d'usinage et de finition.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (5) 600  
 (2) 750  
 (5) 800  
 (4) 1000

**COTTAM DIECASTING LIMITED**

C.P. 94  
 Cottam N0R 1B0  
 Tél.: (519) 839-4892

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour obtenir, dans des installations extérieures, l'exécution de revêtements de placage électrolytique, de peinture et de produits chimiques.

ALLIAGE POUR MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 80  
(1) 100  
(2) 250  
(1) 600

**CTS OF CANADA LIMITED**

80 Thomas Street  
Streetsville L5M 1Y9  
Tél.: (416) 826-1141  
Télex: 06-97508

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtement de placage électrolytique et de peinture, et assemblage.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (2) 2

**DOEHLER CANADA LIMITED**

(Usine de Guelph)  
39 Royal Road  
Guelph  
C.P. 1055, Guelph N1H 6N1  
Tél.: (519) 821-3630

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans d'autres installations, de revêtement de placage électrolytique, de peinture et de produits chimiques.

ALLIAGES DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉS: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (2) 250 Zn (2) 300  
(3) 500 (2) 500  
(3) 600  
(1) 650  
(2) 800

**DOEHLER CANADA LIMITED**

(Usine de Hamilton)  
Hillyard Street  
Hamilton  
(C.P. 446, Station "B", Hamilton L8L 7X3)  
Tél.: (416) 527-9178

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, usinage et revêtements chimiques. La fabrication d'outillage, la finition et l'assemblage sont exécutés soit dans l'usine de la compagnie, soit à titre de sous-contrats confiés à des firmes de bonne réputation. On peut prendre des arrangements pour l'exécution de revêtements de placage électrolytique, de peinture et par vacuum dans des installations extérieures. Une gamme complète de machines-outils est disponible pour l'exécution de travaux de perçage, de taraudage et de finition au tour. La compagnie dispose également de ses propres équipements de "wheelabrator", de jet d'air et de finition chimique de surfaces.

ALLIAGES DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉS: aluminium, zinc et magnésium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (3) 450 Zn (2) 250 Mg (2) 250  
(2) 600 (1) 400  
(2) 750 (2) 450  
(5) 1400 (3) 600

**ELECTROHOME LIMITED**

505 Conestoga Boulevard  
Cambridge N1R 5X9  
Tél.: (519) 623-6130  
Télex: 069-5449

SERVICES DISPONIBLES: les installations de la compagnie ne sont pas au service du public. Elle dispose d'installations de fonderie sous pression, d'usinage, de finition, de revêtements de peinture et de produits chimiques, et d'assemblage. Les revêtements de placage électrolytique sont exécutés dans des installations extérieures.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (2) 250

**FISHER GAUGE LIMITED**

194 Sophia Street  
Peterborough  
(C.P. 179, Peterborough K9J 6Y9)  
Tél.: (705) 745-0567

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, fabrication d'outillage, usinage, finition, quelques opérations de revêtement chimique, et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements de placage électrolytique et de peinture.



**ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ:** zinc.  
**MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES:** Quinze machines de moulage de zinc spécialement conçues en vue de la production de petites pièces moulées sous pression et dont les tolérances sont étroites.

**GANRICK CORPORATION LIMITED**

655 Morton Drive  
Windsor  
(C.P. 5009, Windsor N9J 2L3)  
Tél.: (519) 734-7842

**SERVICES DISPONIBLES:** moulages sous pression sur commande, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de divers types de revêtements tels que placage électrolytique et peinture.

**ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ:** zinc.  
**MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES:** Zn (1) 150  
(1) 250  
(1) 350  
(1) 400

**GENERAL MOTORS OF CANADA LIMITED**

570 Glendale Avenue  
St. Catharines L2R 7B3  
Tél.: (416) 685-2011

**SERVICES DISPONIBLES:** aucun. La compagnie se réserve l'usage de ses installations. Elle dispose de services de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, d'usinage, de dessablage au tonneau et d'assemblage.

**ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ:** aluminium.  
**MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES:** Al (1) 500  
(1) 800  
(1) 1000

**HAHN BRASS LIMITED**

367 Victoria Street  
New Hamburg  
(C.P. 400, New Hamburg N0B 2G0)  
Tél.: (519) 662-1620  
Télex: 069-5298

**SERVICES DISPONIBLES:** bien que la compagnie se réserve l'usage de ses machines, elle dispose d'installations disponibles pour l'exécution sur commande de moulages sous pression, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de placage électrolytique, de peinture, de revêtement chimique et d'assemblage.

**ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ:** zinc.  
**MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES:** Zn (1) 50  
(1) 200  
(1) 300  
(1) 450

**HUDSON BAY DIECASTINGS LIMITED**

230 Orenda Road  
Bramalea  
(C.P. 1050, Brampton L6V 2L8)  
Tél.: (416) 453-5010

**SERVICES DISPONIBLES:** moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements de placage électrolytique et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution dans des installations extérieures, de revêtements peints, chimiques et par vacuum.

**ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ:** zinc.  
**MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES:** Zn (1) 100  
(6) 500  
(1) 600  
(5) 800

**J & K DIE CASTING LIMITED**

18 Golden Gate Court  
Scarborough M1P 3A5  
Tél.: (416) 293-8229

**SERVICES DISPONIBLES:** moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements de placage électrolytique ou de peinture.

**ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ:** zinc.  
**MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES:** Zn (1) 100  
(1) 250  
(3) 400

**JUTRAS DIE CASTING LTD**

Passmore Avenue  
R.R. 1  
Agincourt M1S 3B2  
Tél.: (416) 293-2471

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition. On peut obtenir l'exécution, dans des installations extérieures, de divers types de revêtements, comprenant le placage électrolytique, la peinture, les produits chimiques dont par vacuum.

ALLIAGES DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉS: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (3) 400 Zn (3) 100  
(1) 600 (3) 250  
(1) 400

**KELCO TOOLS**

45 Knoll Street  
Port Colborne L3K 5A4  
Tél.: (416) 834-6862

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de divers types de revêtements tels que galvanoplastie et peinture.

ALLIAGE UTILISÉ POUR MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (2) 25  
(1) 400

**KROMET HANDLES LTD**

500 Collier MacMillan Drive  
Cambridge  
(C.P. 663, Cambridge "G" N1R 5W6)  
Tél.: (519) 623-2511

SERVICES DISPONIBLES: les services de la compagnie ne sont pas offerts au public. Les installations comprennent moulage sous pression, un peu d'usinage, de finition et d'assemblage. La galvanoplastie est exécutée dans des installations extérieures.

ALLIAGE UTILISÉ POUR MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (2) 250

**LAMCO DIE CAST LIMITED**

100 Wellington Street North  
Thorold  
(C.P. 37, Thorold L2V 3Y7)  
Tél.: (416) 227-3763

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut faire exécuter, dans des installations extérieures, des revêtements tels que galvanoplastie, peinture et produits chimiques.

ALLIAGES UTILISÉS POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 200 Zn (2) 250  
(1) 400 (3) 400  
(3) 500

**LIGHTNING FASTENER**

Lightning Division of Textron Canada Ltd.  
50 Niagara Street  
St. Catharines L2R 7B2  
Tél.: (416) 685-7321  
Télex: 0215122

SERVICES DISPONIBLES: les services de la compagnie ne sont pas offerts au public. Les installations comprennent moulage sous pression, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et revêtements par galvanoplastie, électrolyse, peinture et produits chimiques.

ALLIAGE DE MOULAGE SOUS PRESSION UTILISÉ: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (17) 0.75

**MONARCH FABRICATING AND DIE CASTERS LIMITED**

45 Colville Road  
Toronto M6M 2Y2  
Tél.: (416) 249-8254

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, un peu d'usinage et d'assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de divers types de revêtements tels que galvanoplastie, peinture et produits chimiques.

**ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION:** zinc.  
**MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES:** Zn (1) 100  
(1) 150  
(2) 400

**NATIONAL HARDWARE SPECIALTIES LIMITED**

Dresden  
B.P. 250, Dresden, (N0P 1M0)  
Tél.: (519) 683-4451  
Télex: 024-78559

**SERVICES DISPONIBLES:** moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, galvanoplastie et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements peints et électrolytiques.

**ALLIAGE UTILISÉ POUR MOULAGE SOUS PRESSION:** zinc.  
**MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES:** Zn (3) 250  
(5) 400  
(1) 650  
(1) 800

**NATIONAL HARDWARE SPECIALTIES LIMITED**

Schultz Division  
77 St. David Street  
Lindsay  
Administrative Offices  
C.P. 250  
Dresden, N0P 1M0  
Tél.: (519) 683-4451 (Dresden)  
(705) 324-6161 (Lindsay)  
Télex: 029-833 (Lindsay)

**SERVICES DISPONIBLES:** moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements galvanoplastiques et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements peints et par vacuum.

**ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION:** zinc.  
**MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES:** Zn (2) 100  
(3) 200  
(6) 400  
(2) 800

**NOBLE TROPHIES LIMITED**

21 Ossington Street  
Toronto M6J 2Y8  
Tél.: (416) 531-3944

**SERVICES DISPONIBLES:** les installations de la compagnie sont actuellement utilisées pour ses propres travaux. Elles comprennent moulage sous pression, fabrication d'outillage, perçage et taraudage, un peu de finition et d'assemblage. On peut obtenir, dans des installations extérieures, l'exécution des travaux de galvanoplastie et par vacuum.

**ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION:** zinc.  
**MACHINES UTILISÉES POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION:** deux machines automatiques capables de produire des moulages pesant jusqu'à dix onces.

**NORTHEAST TOOL & DIE CO. LTD**

1263 McDougall Road  
Windsor N8X 3M6  
Tél.: (519) 258-5942

**SERVICES DISPONIBLES:** bien que la compagnie exécute des travaux pour son propre usage, certaines de ses installations sont disponibles pour moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, un peu de finition et d'assemblage.

**ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION:** zinc.  
**MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES:** Zn (3) 400  
(1) 500

**NORTHERN ELECTRIC COMPANY LTD**

Sise Road  
London  
(C.P. 5155, London, N6A 4H3)  
Tél.: (519) 686-2000

**SERVICES DISPONIBLES:** aucun. La compagnie réserve ses installations pour son propre usage. Elle dispose de services de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de revêtements galvanoplastiques, peints ou de produits chimiques.

**ALLIAGES UTILISÉS POUR MOULAGE SOUS PRESSION:** zinc et plomb.  
**MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES:** Zn (1) 15 Pb (1) Assemblage Fisher spécial  
(1) 18  
(1) 250  
(1) 500

**OUTBOARD MARINE CORPORATION OF CANADA LTD**

910 Monaghan Road  
Peterborough K9J 7B6  
Tél.: (705) 743-2261

SERVICES DISPONIBLES: aucun. La compagnie réserve ses installations pour son propre usage. Elle dispose de services de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, de revêtements divers tels que galvanoplastie, peinture et produits chimiques, finition et assemblage.

ALLIAGES UTILISÉS POUR MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium et magnésium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (2) 450 Mg (6) 650  
(4) 600 (2) 800

**PARAMOUNT INDUSTRIES**

Division of Donlee Mfg. Industries Ltd  
137 Wendell Avenue  
Weston M9N 3K9  
Tél.: (416) 248-0261

SERVICES DISPONIBLES: bien que la compagnie exécute des travaux pour son propre usage, elle dispose d'installations permettant d'entreprendre du moulage sous pression, des études de produits, un peu de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de galvanoplastie, de peinture et d'assemblage.

ALLIAGE UTILISÉ POUR MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 125  
(1) 150  
(1) 200

**PRECISION CASTINGS LIMITED**

156 St. Helen's Avenue  
Toronto M6H 4A1  
Tél.: (416) 537-3146

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, fabrication d'outillage, un peu d'usinage et de finition. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements galvanoplastiques.

ALLIAGE UTILISÉ POUR MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (3) 500  
(1) 600  
(1) 1000

**QUICK CABLE CANADA LIMITED**

42 Six Point Road  
Toronto M8Z 2X2  
Tél.: (416) 239-5100  
Télex: 06-961358

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression pour son propre compte et sur commande, étude de produits, un peu de fabrication d'outillage, d'usinage et d'assemblage. On peut faire exécuter, dans des installations extérieures, des travaux de revêtements galvanoplastiques.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: plomb.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Pb (2) 25

**RAMSDEN MANUFACTURING LIMITED**

Dunbar Aluminum Foundry Division  
130 Oakland Avenue  
London  
(C.P. 4003, Station "C", London, N5W 5G9)  
Tél.: (519) 451-6720

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, usinage et assemblage.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 400

**RAPIER TROPHY MANUFACTURING COMPANY**

1736 Mattawa Avenue  
Mississauga L4X 1K1  
Tél.: (416) 277-2322

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements galvanoplastiques et par vacuum.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 25

**REGIONAL DIE CASTING LIMITED**

425 Lake Avenue North  
Hamilton L8E 3C1  
Tél.: (416) 561-6943

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements par galvanoplastie et peinture.

ALLIAGE UTILISÉ POUR MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (2) 400

**RICHMOND DIE CASTING COMPANY LIMITED**

Summerstown  
(C.P. 397, Cornwall K6H 5T1)  
Tél.: (613) 931-1480  
Télex: 05-24651

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut obtenir la pose de revêtements de peinture dans des installations extérieures.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 400  
(1) 500  
(2) 600  
(3) 650

**THE ROBBINS & MYERS COMPANY OF CANADA LIMITED**

58 Morrell Street  
Brantford  
(C.P. 280, Brantford N3T 5N6)  
Tél.: (519) 752-5447  
Télex: 021-811-31

SERVICES DISPONIBLES: les installations, que la compagnie se réserve pour son propre usage, comprennent moulage sous pression, fabrication d'outillage, usinage et revêtements galvanoplastiques ou peints.

ALLIAGE UTILISÉ POUR MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 125  
(1) 250

**SANGAMO CO. LTD**

215 Laird Drive  
Toronto M4G 3X1  
Tél.: (416) 425-3330

SERVICES DISPONIBLES: les installations de la compagnie, qu'elle se réserve pour son propre compte, comprennent étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements de galvanoplastie, de peinture ou de produits chimiques.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (2) 400

**SOLUS MANUFACTURING & SALES**

Division of H. E. Vannatter Ltd  
102 Arnold Street  
Wallaceburg  
(C.P. 36, Wallaceburg N8A 4L5)  
Tél.: (519) 627-6021

SERVICES DISPONIBLES: bien que la compagnie exécute des travaux pour son propre compte, elle dispose d'installations pour l'exécution de moulages sous pression sur commande, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de revêtements de poudre et d'assemblage.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 400  
(1) 600

**VICTOR RECREATION PRODUCTS LIMITED**

866 Langs Drive  
Cambridge (P) N3H 2N7  
Tél.: (519) 653-2131

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, finition et revêtement de peinture. On peut prendre des arrangements pour l'exécution de revêtements galvanoplastiques dans des installations extérieures.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 300  
(1) 400

**WEBSTER MFG. (LONDON) LIMITED**

1161 King Street  
London  
(C.P. 4580, London N5W 5K4)  
Tél.: (519) 455-1220

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements galvanoplastiques et peints et assemblage.

ALLIAGE UTILISÉ POUR MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 150 Zn (3) 600  
(2) 400 (1) 650  
(3) 500 (1) 800

**WHITE DIE CASTING CO. LTD**

354 McNab Street  
Dundas L9H 2L2  
Tél.: (416) 627-3509

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut faire exécuter, dans des installations extérieures, des travaux de galvanoplastie, de peinture et de revêtement chimique.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (2) 250  
(2) 400

**WILCON PRODUCTS**

31 Milford Avenue  
Toronto M6M 2W1  
Tél.: (416) 248-1842

SERVICES DISPONIBLES: les installations de la compagnie qu'elle réserve pour son propre usage, comprennent moulage sous pression, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, sablage à la courroie et assemblage.

ALLIAGE UTILISÉ POUR MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 150

**Québec****ABACO TOOL & DIE INC.**

10746, avenue Salk  
Montréal H1G 4Y1  
Tél.: (514) 322-7003

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et revêtements chimiques. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de revêtements de peinture.

ALLIAGES UTILISÉS POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium et magnésium.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (2) 700 Mg (2) 700

**ACME SLIDE FASTENER CO. LTD**

225, rue Liège ouest  
Montréal  
Tél.: (514) 382-2517

SERVICES DISPONIBLES: aucun. La compagnie se réserve l'usage de ses installations. Elle dispose de services de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, de finition, de peinture et d'assemblage. La galvanoplastie est exécutée dans des installations extérieures.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (11) .35

**LES ATELIERS DE MÉCANIQUE TREMBLAY & FILS LIMITÉE**

Rue Côté  
St-Cyprien  
Rivière-du-Loup  
Tél.: (418) 963-2606

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, peinture et assemblage.

ALLIAGES UTILISÉS POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (2) 300 Zn (1) 400

**BARSHEL AND COMPANY LTD**

234, 26<sup>me</sup> avenue  
Lachine H8S 3Y4  
Tél.: (514) 637-8181

SERVICES DISPONIBLES: Bien que les installations de la compagnie soient principalement utilisées pour l'exécution de ses propres travaux, elle est en état d'entreprendre une petite quantité de travaux sur commande. Elle dispose d'installations de moulage sous pression, d'étude de produits, de fabrication d'outillage, d'usinage et d'assemblage.

ALLIAGES UTILISÉS POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc et plomb.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 50 Pb (1) 10 automatique (1) 50

**CAPITOL INDUSTRIES LTD**

5795, rue Gaspé  
Montréal H2S 2X3  
Tél.: (514) 273-0451

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, revêtements de galvanoplastie et de peinture, finition et assemblage. On peut faire exécuter des revêtements chimiques dans des installations extérieures.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (5) 150  
(5) 200  
(1) 400  
(2) 600

**CENTURY PRODUCTS LTD**

Division de F. Ronci Co. Inc.  
505, rue de Louvain ouest  
Montréal H2N 1C1  
Tél.: (514) 387-3761  
387-3762

Télex: 05-268829

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et revêtements galvanoplastiques ou de peinture.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 150

**CLIX FASTENER CORPORATION**

3540, rue Saint-Patrick  
Montréal H4E 1A3  
Tél.: (514) 934-0331

SERVICES DISPONIBLES: bien que les installations de la compagnie soient surtout utilisées pour ses propres travaux, elle peut entreprendre certains travaux sur commande. Elle dispose d'installations de moulage sous pression, d'étude de produits, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de galvanoplastie et d'assemblage.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (12) 2  
(4) 10

**W. R. CUTHBERT LIMITED**

47, rue Duke  
Montréal H3C 2L9  
Tél.: (514) 866-3071

SERVICES DISPONIBLES: la compagnie se réserve l'usage des installations. Elles comprennent moulage sous pression, fabrication d'outillage, usinage, finition, galvanoplastie et assemblage.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 100

**DARONA DIE CASTING INC.**

1141, 2<sup>me</sup> avenue  
Grand'Mère G9T 2X9  
Tél.: (819) 538-1195

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de divers types de revêtements tels que galvanoplastie, peinture et dépôts chimiques.

ALLIAGES UTILISÉS POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 300 Zn (1) 300  
(1) 400 (1) 400  
(1) 600  
(1) 800

**DYNACAST LIMITED**

2275, 43<sup>ème</sup> avenue  
 Lachine H8T 2K1  
 Tél.: (514) 636-4734  
 Téléc: 05-821754

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage et usinage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution de revêtements galvanoplastiques dans des installations extérieures.

ALLIAGES EMPLOYÉS POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.  
 MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (10) 2

**EASTERN DIE CASTING INC.**

2020, rue Thimens  
 Saint-Laurent H4R 1L1  
 Tél.: (514) 331-7510  
 Téléc: 05-826778

SERVICES DISPONIBLES: moulage sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage. On peut prendre des arrangements pour l'exécution, dans des installations extérieures, de travaux de revêtements galvanoplastiques et de peinture.

ALLIAGES UTILISÉS POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium et zinc.  
 MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (3) 200 Zn (1) 100

(2) 400	(1) 150
(2) 600	(2) 200
(1) 1200	

**ELECTROLUX (CANADA) LIMITED**

2751, Autoroute transcanadienne  
 Pointe Claire  
 Tél.: (514) 695-1470  
 Téléc: 05821-640

SERVICES DISPONIBLES: aucun. La compagnie se réserve l'usage de ses installations. Elle dispose d'installations de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de revêtements galvanoplastiques et chimiques.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium.  
 MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 400

(1) 550
(1) 600
(1) 800

**IBERVILLE FITTING LTD**

100, rue Longtin  
 Saint-Jean J3B 3G5  
 Tél.: (514) 347-2304  
 Téléc: 05-831522

SERVICES DISPONIBLES: bien que la compagnie se réserve l'usage de ses installations, elle peut exécuter quelques travaux de moulage sous pression, d'étude de produits, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition et d'assemblage.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium.  
 MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 400

**IDEAL BUILDERS HARDWARE CORP.**

860, 90<sup>ème</sup> avenue  
 La Salle  
 Tél.: (514) 363-1030

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, usinage, finition et assemblage, galvanoplastie et revêtements de peinture.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.  
 MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (2) 400

**KOMO FASTENERS LTD**

5570, rue Cartier  
 Montréal H2H 1X9  
 Tél.: (514) 427-1301

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, galvanoplastie, revêtements de peinture et assemblage.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.  
 MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (14) 1



**LYSTER DIE CASTING LTD**

145, des Bouleaux  
Lyster G0S 1V0  
Tél.: (819) 389-5751  
Télex: 011-3766

SERVICES DISPONIBLES: moulage sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition, revêtements galvanoplastiques et peints, assemblage.

ALLIAGES UTILISÉS POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium, zinc, magnésium, cuivre.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (2) 300 Zn (2) 50 Mg (2) 300 Cu (2) 300  
(3) 600 (2) 500 (3) 600 (3) 600  
(1) 400

**MONTREAL MATERIAL PROCESSING CO. LIMITED**

7301, boulevard Décarie  
Montréal H4P 2G7  
Tél.: (514) 735-5411  
Télex: 01-20127

SERVICES DISPONIBLES: la compagnie se réserve l'usage de ses installations. Elles comprennent moulage sous pression, fabrication d'outillage, usinage, finition, peinture ou revêtements chimiques et assemblage; galvanoplastie dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (1) 100 Zn (1) 125  
(1) 200  
(1) 400

**LA COMPAGNIE SINGER DU CANADA LTÉE**

200, rue Saint-Louis  
Saint-Jean J3B 1X9  
Tél.: (514) 348-4921

SERVICES DISPONIBLES: aucun. La compagnie se réserve l'usage de ses installations. Elle dispose de services de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de galvanoplastie, de revêtements de peinture et d'assemblage.

ALLIAGE UTILISÉ POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Zn (1) 100

**TERRY BURNERS INC.**

5015, rue Buchan  
Montréal H4P 1S6  
Tél.: (514) 739-1971  
Télex: 01-20873

SERVICES DISPONIBLES: la compagnie se réserve l'usage de ses installations. Elle dispose de services de moulage sous pression, de fabrication d'outillage, d'usinage, de finition, de peinture et d'assemblage; galvanoplastie dans des installations extérieures.

ALLIAGES UTILISÉS POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (2) 150 Zn (1) 10  
(1) 200 (1) 20

---

**Nouveau Brunswick****FEDERAL PRODUCTS LIMITED**

Leonard Drive  
Sussex  
(C.P. 1460, Sussex E0E 1P0)  
Tél.: (506) 433-4900

SERVICES DISPONIBLES: moulages sous pression sur commande, étude de produits, fabrication d'outillage, usinage, finition et assemblage.

ALLIAGES UTILISÉS POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION: aluminium et zinc.

MACHINES DE MOULAGE SOUS PRESSION INSTALLÉES: Al (3) 600 Zn (2) 600  
(3) 1500

# ANNUAIRE DES USINES DE MOULAGE SOUS PRESSION CLASSEES PAR PRODUIT

## COMPAGNIES PAR PROVINCE

	PRODUIT	Pièces d'automobile	Équipement d'affaires	Équipements électriques et électroniques	Articles de quincaillerie	Accessoires domestiques	Équipements industriels	Articles de musique ou de communication	Équipements photographiques	Petits moulages sous pression de précision	Outils	Jouets
<b>COLOMBIE BRITANNIQUE</b>												
Accurate Die Casting Ltd New Westminster		x		x	x			x				
Simalex Manufacturing Co. Ltd Langley		x		x	x		x					
Stuart Die Casting Company Vancouver				x	x		x					
<b>ALBERTA</b>												
Universal Plastic Producers Ltd Calgary				x	x		x					
<b>MANITOBA</b>												
Automotive Accessory Co. Ltd Winnipeg		x					x					
Baycast Products Ltd Winnipeg		x			x		x					
Diecast Products Ltd Winnipeg						x	Plaques signalétiques					
Marwest Electric Manufacturing Ltd Winnipeg				x								
<b>ONTARIO</b>												
Accurcast Die Casting Limited Wallaceburg		x	x	x	x	x	x	x				x
ACF Canada Limited Carter Carburetor Division Bramalea		x				x						
Amerock Limited Meaford					x							
Burlington Die Castings Ltd Burlington		x		x		x	x					
Canadlan General Electric Company Limited Peterborough				x		x	x					x
Carpenter Die Casting Co. Ltd Stoney Creek		x	x	x	x	x						x
Castings Unlimited Milton		x	x	x	x	x	x					
Chrysler Canada Limited Toronto		x										
Cottam Diecasting Limited Cottam		x		x	x	x	x	x				x
CTS of Canada Limited Streetsville				x								

## COMPAGNIES PAR PROVINCE

	PRODUIT	Pièces d'automobile	Équipement d'affaires	Équipements électriques et électroniques	Articles de quincaillerie	Accessoires domestiques	Équipements industriels	Articles de musique ou de communication	Équipements photographiques	Petits moulages sous pression de précision	Outils	Jouets
Doehler Canada Limited Guelph		x	x		x	x		x			x	
Doehler Canada Limited Hamilton		x	x	x	x	x	x	x			x	
Electrohome Limited Cambridge		x	x	x		x	x				x	
Fisher Gauge Limited Peterborough		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Ganrick Corporation Limited Windsor		x		x	x	x	x				x	
General Motors of Canada Limited St. Catharines		x										
Hahn Brass Limited New Hamburg			x		x	x	x					
Hudson Bay Diecastings Limited Bramalea		x			x	x						x
J & K Die Casting Limited Scarborough		x	x	x	x	x	x				x	x
Jutras Die Casting Ltd Agincourt		x	x	x	x	x	x	x				x
Kelco Tools Port Colborne			x	x	x	x	x					x
Kromet Handles Ltd Cambridge						x						
Lamco Die Cast Limited Thorold		x	x	x	x	x	x	x	x		x	x
Lightning Fastener St. Catharines				x								
Monarch Fabricating and Die Casters Limited Toronto		x	x		x	x	x				x	
National Hardware Specialties Limited Dresden		x	x	x	x	x	x				x	
National Hardware Specialties Limited Shultz Division Lindsay		x	x	x	x	x	x	x			x	
Noble Trophies Limited Toronto												
Northeast Tool & Die Co. Ltd Windsor		x		x	x	x						
Northern Electric Company Limited London				x				x				

## COMPAGNIES PAR PROVINCE

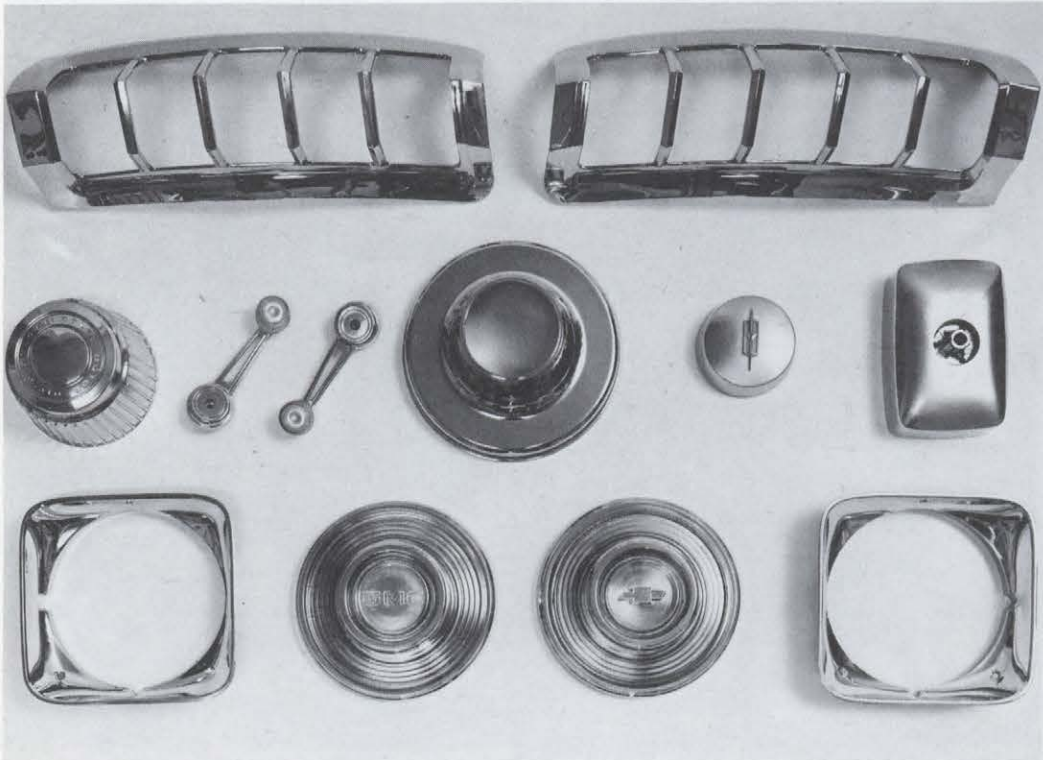
COMPAGNIES PAR PROVINCE	PRODUIT	Pièces d'automobile	Équipement d'affaires	Équipements électriques et électroniques	Articles de quincaillerie	Accessoires domestiques	Équipements industriels	Articles de musique ou de communication	Équipements photographiques	Petits moulages sous pression de précision	Outils	Jouets
Outboard Marine Corporation of Canada Ltd* Peterborough								x				
Paramount Industries Division of Donlee Mfg. Industries Ltd Weston		x			x	x	x					
Precision Castings Limited Toronto				x	x	x						x
Quick Cable Canada Limited Toronto		x		x	x							
Ramsden Manufacturing Limited Dunbar Aluminum Foundry Division London		x						x				
Rapier Trophy Manufacturing Company Mississauga												
Regional Die Casting Limited Hamilton		x	x		x	x						
Richmond Die Casting Company Limited Summerstown			x		x	x	x	x				x
The Robbins & Myers Company of Canada Limited Brantford			x	x		x	x	x	x			
Sangamo Co. Ltd Toronto				x								
Solus Manufacturing & Sales Division of H. E. Vannatter Ltd Wallaceburg												
Victor Recreation Products Limited Cambridge												x
Webster Mfg. (London) Limited London		x			x	x		x				
White Die Casting Co. Ltd Dundas		x	x	x	x	x	x	x				x
Wilcon Products Toronto						x						
<b>QUÉBEC</b>												
Abaco Tool & Die Inc. Montréal		x	x	x	x	x						x
Acme Slide Fastener Co. Ltd Montréal												
Les Ateliers de Mécanique Tremblay & Fils Limitée Rivière-du-Loup					x						x	x

\*Spécialisé dans la production de moulages sous pression pour moteurs hors bord, scies articulées et tondeuses à gazon mécaniques.

## COMPAGNIES PAR PROVINCE

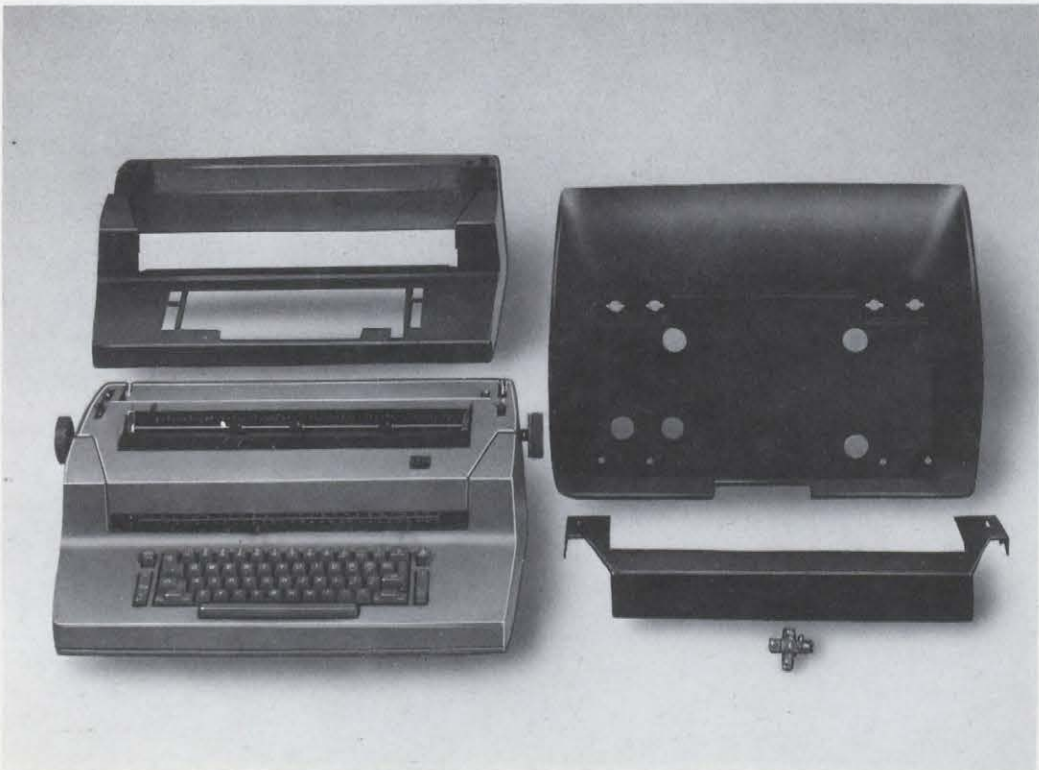
	PRODUIT	Pièces d'automobile	Équipement d'affaires	Équipements électriques et électroniques	Articles de quincaillerie	Accessoires domestiques	Équipements industriels	Articles de musique ou de communication	Équipements photographiques	Petits moulages sous pression de précision	Outils	Jouets
Barschel and Company Ltd Lachine		x			x							
Capitol Industries Ltd Montréal					Dispositifs d'ancrage pour maçonnerie							
Century Products Ltd Division de F. Ronci Co. Inc. Montréal					x	x	x	x			x	
Clix Fastener Corporation Montréal							Boucles et fournitures pour vêtements					
W. R. Cuthbert Limited Montréal					x	x	Pièces de fermetures à glissière					
Darona Die Casting Inc. Grand'Mère		x	x	x	x	x	x	x				x
Dynacast Limited Lachine		x	x	x	x	x		x	x	x		
Eastern Die Casting Inc. Montréal		x	x	x	x	x	x	x	x		x	x
Electrolux (Canada) Limited Pointe Claire						x						
Iberville Fitting Ltd Saint-Jean					x							
Ideal Builders Hardware Corp. La Salle						x						
Komo Fasteners Ltd Montréal						x	Pièces de fermetures à glissière					
Lyster Die Casting Ltd Lyster		x	x	x	x	x	x		x		x	x
Montreal Materials Processing Co. Limited Montréal						x						
La Compagnie Singer du Canada Ltée Saint-Jean							x					
Terry Burners Inc. Montréal						x	x	x				
<b>NOUVEAU-BRUNSWICK</b>												
Federal Products Limited Sussex			x	x	x		x	x				x

FIGURE 5



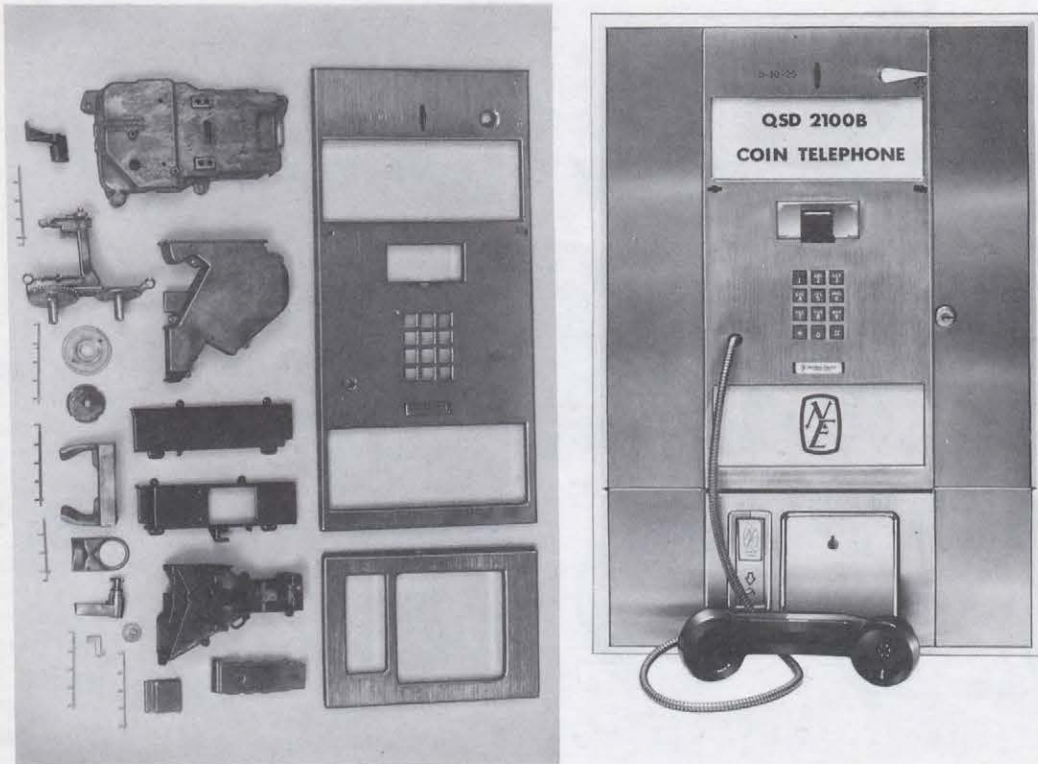
Pièces moulées sous pression et chromées pour automobiles

FIGURE 6



Moulages sous pression pour machines à écrire

FIGURE 7-8



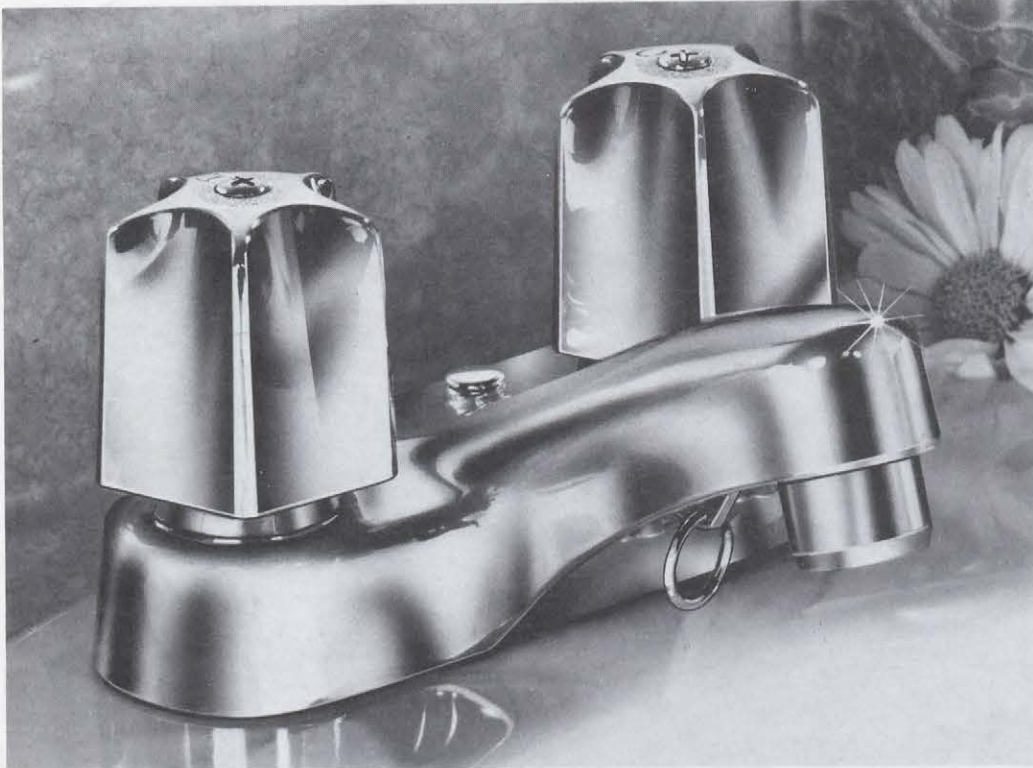
Pièces moulées sous pression pour téléphones actionnés par pièces de monnaie

FIGURE 9



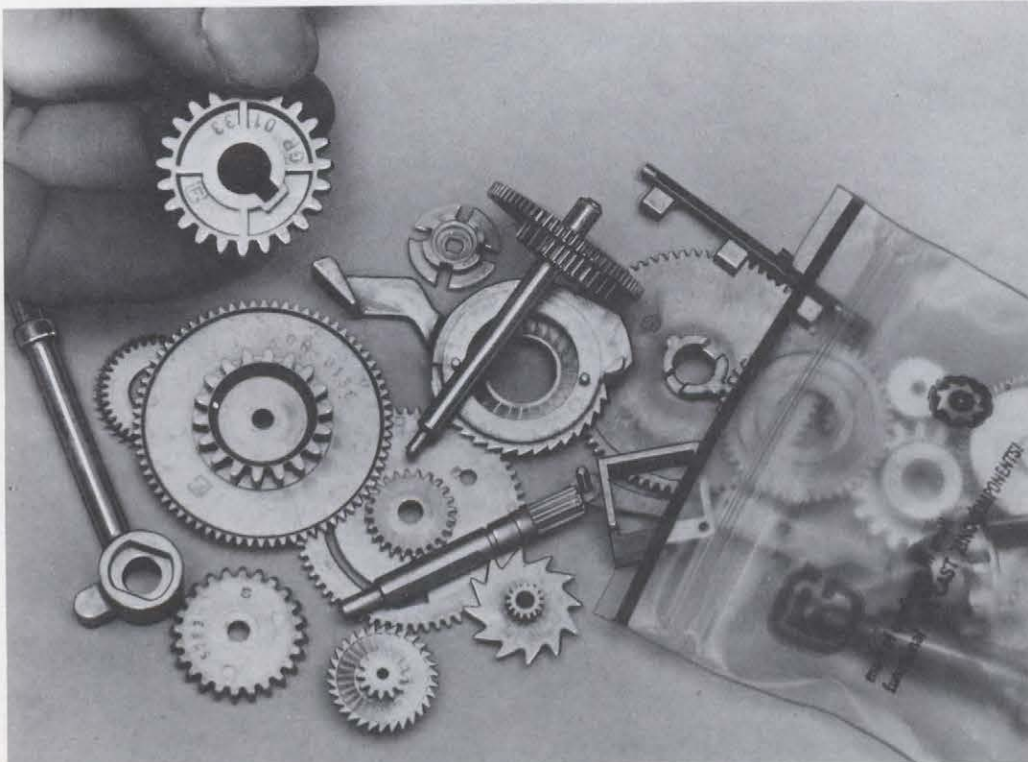
Quincaillerie domestique moulée sous pression

FIGURE 10



Robinet moulé sous pression

FIGURE 11



Moulages sous pression miniatures et de précision

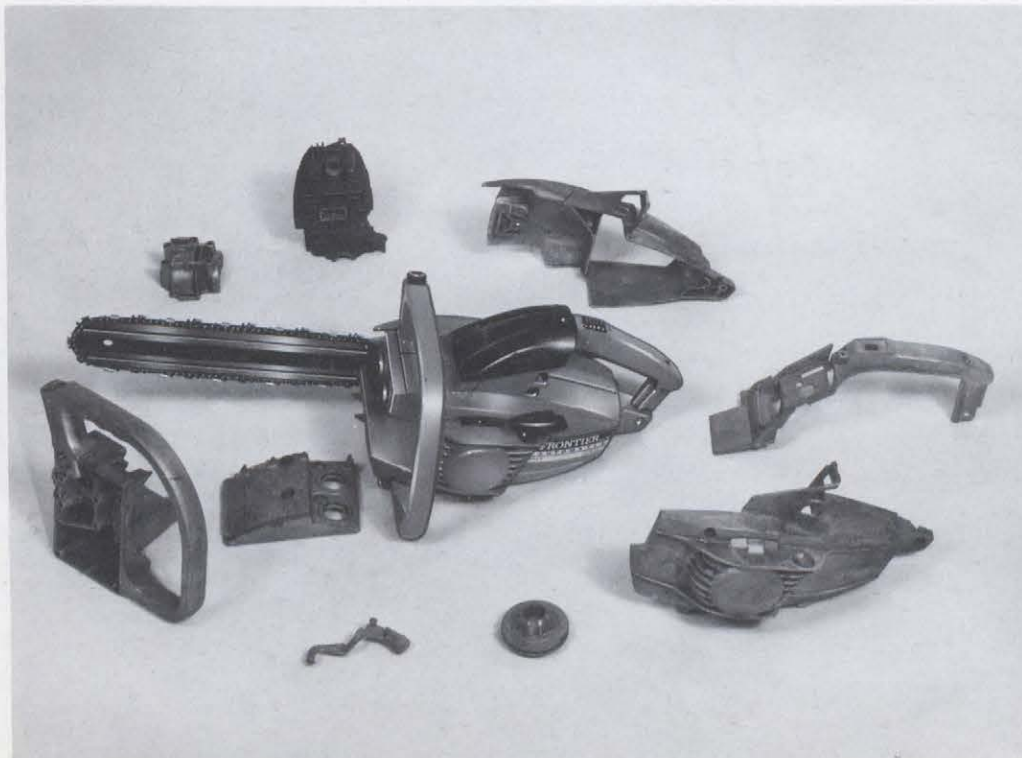


FIGURE 12



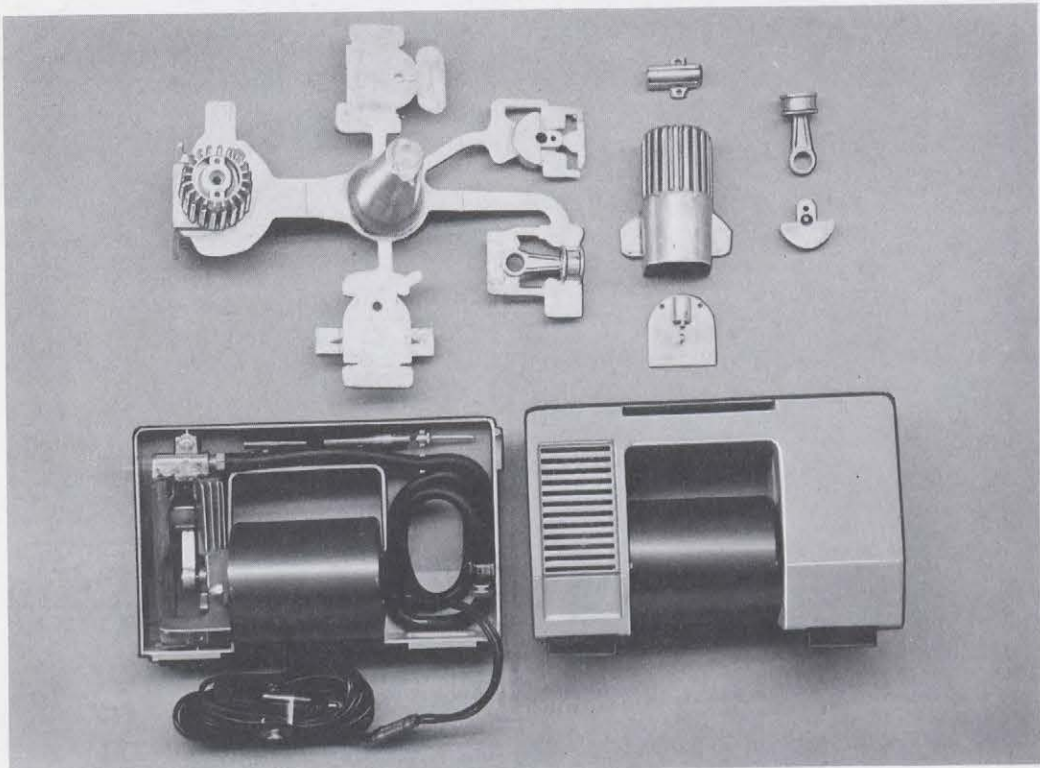
Moulages sous pression — Modèles de tracteurs

FIGURE 13



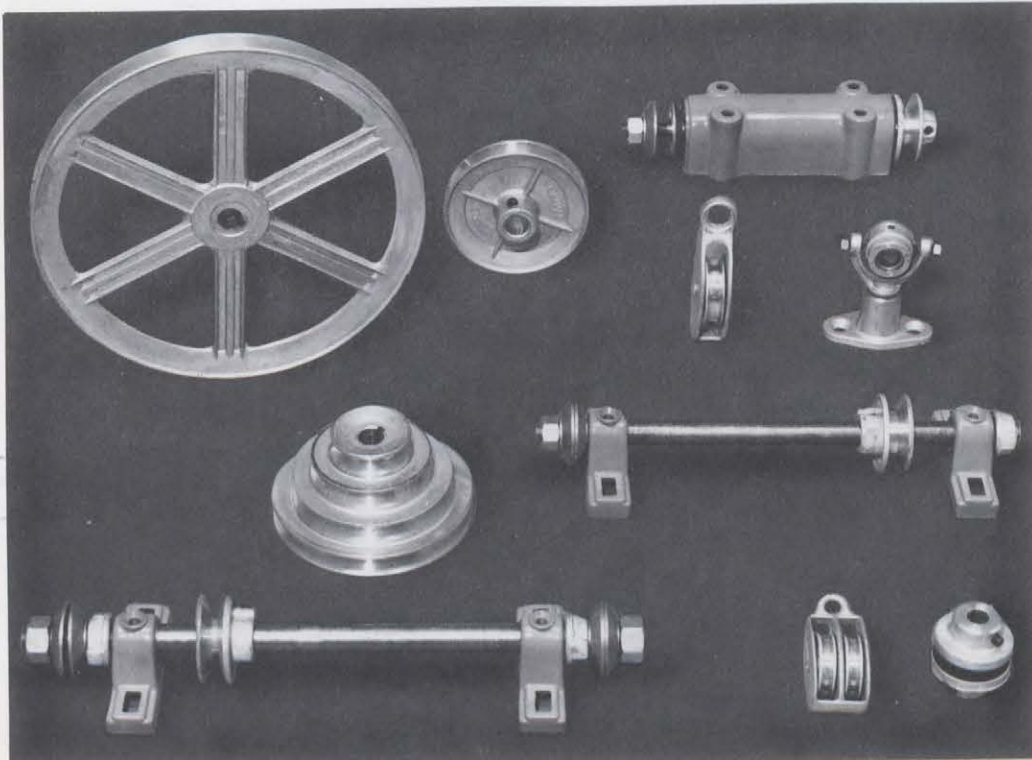
Pièces moulées sous pression pour scies mécaniques

FIGURE 14



Moulages sous pression de pièce (cylindre évidé permettant de voir la pièce) de compresseur d'air miniature

FIGURE 15



Poulies et outils d'atelier moulés sous pression

