



*Emile MAYRISCH (1862—1928)*

faces parallèles du type Grey, grâce aussi à la mise au point de moteurs à gaz de gueulard. Entretemps s'était réalisée la fusion avec les charbonnages de Dannenbaum de Bochum sous la dénomination de „S. A. des Hauts Fourneaux, Forges et Charbonnages de Differdange-Dannenbaum.“ Cette dernière dut être réorganisée en 1911 pour des raisons financières impérieuses et devint la „Deutsch-Luxemburgische Bergwerks und Hütten A. G.“ qui, elle, ne tarda pas à être consolidée par une série d'accords, dont la communauté d'intérêts avec la „S. A. des Hauts Fourneaux et Aciéries de Rumelange-Saint Ingbert“. La société Hadir, qui prit la succession en 1920, a été placée sous l'autorité d'un sé-

questre durant l'occupation et fut gérée par les „Vereinigte Stahlwerke“ de Dortmund.

Les hauts fourneaux de Differdange produisent de 250—400 tonnes de fonte par unité et par jour et font partie d'un ensemble très perfectionné. Partiellement alimentés en minette par un transporteur aérien de 12 700 m de long et susceptibles de véhiculer 1 200 000 tonnes par an, ils sont chargés par montecharge verticaux et bennes à fond mobile. Les poussières sont agglomérées dans un four rotatif de récente date.

L'aciérie comporte des cornues de 20 tonnes chacune, un mélangeur et un moulin à scories.

Les laminoirs comprennent deux trains bloomings, un trio et un duo pour gros profils, un train moyen et trois petits trains pour fers marchands. Ces derniers sont d'une grosse capacité de production (25 000 to./mois) et n'ont été mis en service qu'en 1940. Il faut y ajouter le train pour poutrelles Grey, la spécialité de Differdange, qui est composé d'un blooming spécial, duo réversible, d'un préparateur à cylindres horizontaux et verticaux et d'un finisseur. Les profils Grey se distinguent par la grande largeur des ailes qui sont d'épaisseur constante et de faces parallèles\* et par les avantages multiples qui en dérivent et dont nous citerons un moment de résistance et un coefficient d'utilisation supérieurs, un moment d'inertie et une rigidité accrus. Fabriqués selon une gamme qui va de 140 à 1000 mm de haut, ils offrent la possibilité d'une économie de matière et d'un gain en hauteur. C'est en partie par l'utilisation des pou-