

Conditions d'utilisation des contenus du Conservatoire numérique

1- [Le Conservatoire numérique](#) communément appelé [le Cnum](#) constitue une base de données, produite par le Conservatoire national des arts et métiers et protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle. La conception graphique du présent site a été réalisée par Eclydre (www.eclydre.fr).

2- Les contenus accessibles sur le site du Cnum sont majoritairement des reproductions numériques d'œuvres tombées dans le domaine public, provenant des collections patrimoniales imprimées du Cnam.

Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n° 78-753 du 17 juillet 1978 :

- la réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur ; la mention de source doit être maintenue ([Cnum - Conservatoire numérique des Arts et Métiers - https://cnum.cnam.fr](#))
- la réutilisation commerciale de ces contenus doit faire l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

3- Certains documents sont soumis à un régime de réutilisation particulier :

- les reproductions de documents protégés par le droit d'auteur, uniquement consultables dans l'enceinte de la bibliothèque centrale du Cnam. Ces reproductions ne peuvent être réutilisées, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.

4- Pour obtenir la reproduction numérique d'un document du Cnum en haute définition, contacter [cnum\(at\)cnam.fr](mailto:cnum(at)cnam.fr)

5- L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

6- Les présentes conditions d'utilisation des contenus du Cnum sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

NOTICE BIBLIOGRAPHIQUE

Auteur(s)	Société alsacienne de constructions mécaniques
Titre	Carde à chapelet, A. K. C
Adresse	[Mulhouse] : [Société alsacienne de constructions mécaniques], 1904
Collation	1 vol. (10 p.) : ill. ; 29 cm
Nombre de vues	10
Cote	CNAM-BIB 4 K 76 (2)
Sujet(s)	Cardage Catalogues commerciaux Coton -- Filature Coton -- Industrie et commerce Coton -- Machines
Thématique(s)	Catalogues de constructeurs Machines & instrumentation scientifique Matériaux
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	05/02/2026
Date de génération du PDF	05/02/2026
Notice complète	http://www.sudoc.fr/26055040X
Permalien	https://cnum.cnam.fr/redir?4K76.2

40 R 76 (2)

SOCIÉTÉ ALSACIENNE
DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

CARDE A CHAPELET

A. K. C.

ANNEXE

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

CARDE A CHAPELET

A. K. C.

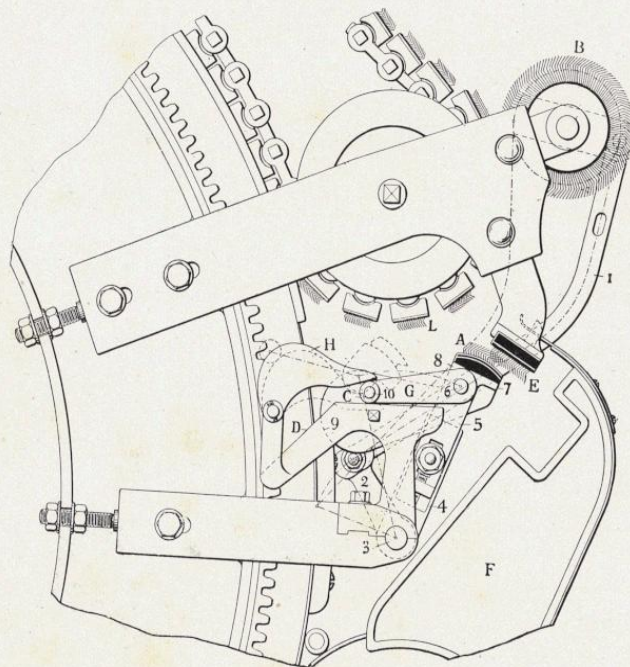


Fig. 1.

VUE DU COTÉ DES POULIES MOTRICES



Les perfectionnements les plus importants apportés récemment à notre carde portent sur les points suivants :

1° **Un nouvel appareil de débouillage** placé comme l'ancien à l'arrière de la carde, et une brosse circulaire placée au-dessus, recouverte d'une fine et douce garniture en acier.

Le point caractéristique de ce nouveau système de débouillage consiste dans la disposition d'un guidage, faisant basculer la plaque débouilleuse *A* afin qu'elle ne touche plus à son retour les chapeaux du chapelet.

La plaque débouilleuse *A* reçoit son mouvement de va-et-vient par les intermédiaires 5-4, 3, 2 et 1.

La bielle coudée 1 reçoit son mouvement d'une roue d'angle de 30 dents, folle sur l'arbre de la brosse métallique *B*.

La plaque débouilleuse *A* avançant, ses aiguilles pénètrent à fond dans la garniture du chapeau *L* et la nettoie parfaitement.

Elle entraîne après elle le galet *C* sur le plan incliné *D*, et va à son tour se nettoyer à la contre-plaque débouilleuse *E*, dont le déchet tombe dans l'auge *F*.

Le bras 5 porte une tringle 6 reliant au premier le deuxième bras 5 situé de l'autre côté de la carde.

A chaque extrémité de cette tringle se fixe une douille 7 et 8 portant la plaque débouilleuse *A* dont la position est maintenue contre son guide par un contre-poids 9 fixé sur la douille 7.

La douille 8, terminée par une bielle *G*, porte un tourillon 10 sur lequel se place le galet *C*.

La plaque *A* nettoyée, elle revient en arrière en chassant devant elle le galet *C*; celui-ci dans sa course rencontre le guide mobile *H* et fait basculer la plaque débouilleuse afin qu'elle ne touche aucun chapeau.

Enfin le galet *C* quitte le guide-mobile *H*, et tombe brusquement sur le plan incliné; c'est ainsi qu'il reprend sa position primitive.

Réglage. Pour régler ce nouvel appareil de débouillage, on commencera par amener la bielle coudée 1 dans la position indiquée par la figure 2.

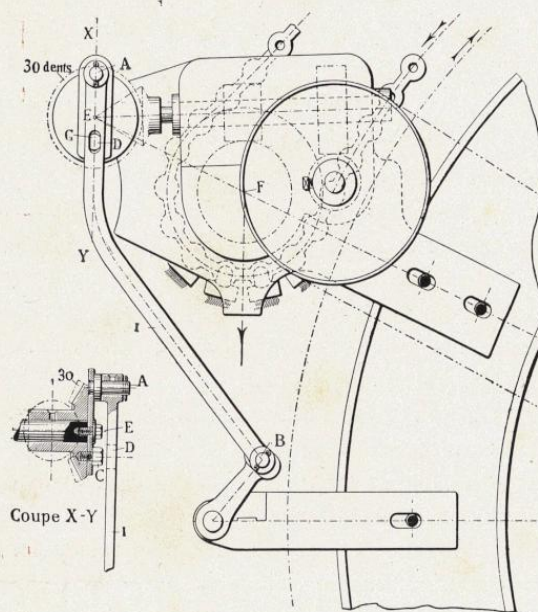


Fig. 2.

On placera donc les deux tourillons *A* et *B* de cette bielle au point-mort, de façon à ce que le centre de la vis *C* coïncide avec le milieu de la coulisse *D* évidée dans cette bielle.

E étant le centre de la brosse métallique, les trois centres *A*, *E*, *D* devront se trouver sur une ligne droite *X-Y*.

Ceci fait, on tournera le chapelet jusqu'à ce que le milieu de l'espace compris entre deux chapeaux consécutifs se trouve exactement sur la verticale passant par le centre *F* du galet des chapeaux.

Les avantages de ce nouveau système de déburrage sont les suivants : Les chapeaux du chapelet traversés à fond par la plaque débourreuse sont beaucoup mieux nettoyés, et par conséquent la déburrure ne se feutre pas dans le fond des chapeaux comme dans d'autres dispositifs.

La plaque débourreuse à son retour ne touche plus la garniture des chapeaux.

On obtient facilement le parfait réglage du déburrage.

La caisse à déburrure étant d'un grand volume, on évite la perte de temps due à sa vidange fréquemment renouvelée.

Enfin, cet appareil est d'une grande simplicité d'organes.

2° Un système d'anti-flexion des chapeaux pendant l'aiguisage, et consistant en une tringle fixée entre les supports d'aiguisage des chapeaux, vissés sur les cintres de la carde.

Sur cette tringle vient se placer un contre-poids, soulevant en son milieu le chapeau présenté au tambour d'aiguisage plein.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Ce contre-poids donne au chapeau une flexion telle, qu'il se trouve, pendant son aiguisage, posséder exactement la même courbure que dans sa position de travail.

3° **Les paliers** de l'arbre du grand tambour sont réglables dans le sens longitudinal; ils le sont aussi en hauteur au moyen d'un plan incliné.

De cette manière, si pour une raison quelconque le grand tambour se décentrait, on pourrait le centrer à nouveau grâce à ce réglage en trois points.

La production (théorique) de cette carte en 10 heures de travail effectif est donnée par la table ci-dessous.

Pour s'en servir, il suffira de connaître le numéro du ruban sortant ainsi que le nombre des dents du pignon de marche.

Ces deux nombres connus, on trouvera la production cherchée au croisement de la colonne et de la ligne où figurent ces nombres.

Exemple : Étant donné un numéro sortant de 0,15, un pignon de marche de 26 dents, la production sera de 53,5 kilogs.

Et réciproquement, si l'on désire obtenir une production donnée d'un numéro sortant connu, il sera facile de trouver le pignon de marche correspondant.

TABEAU DE LA PRODUCTION

RECHANGES DE MARCHE	RECHANGES D'ALIMENTATION								
	dents 24	22	20	18	17	16	15	14	13
20 dents	61 kgs	56	51,5	47,5	44	41	38,5	36,5	34
22	68	62	57	52,5	48,5	45,5	42,5	40	38
24	74	67	61,5	57	53	49,5	46,5	43,5	41
26	80	72,5	67	61,5	57	53,5	50	47	44,5
28	86	78	71,5	66	61,5	57,5	54	50,5	48
30	92,5	84	77	71	66	61,5	58	54,5	51,5
	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16	0,17	0,18
NUMÉROS SORTANTS									
(pour une nappe alimentaire de 350 gr. au mètre).									



MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

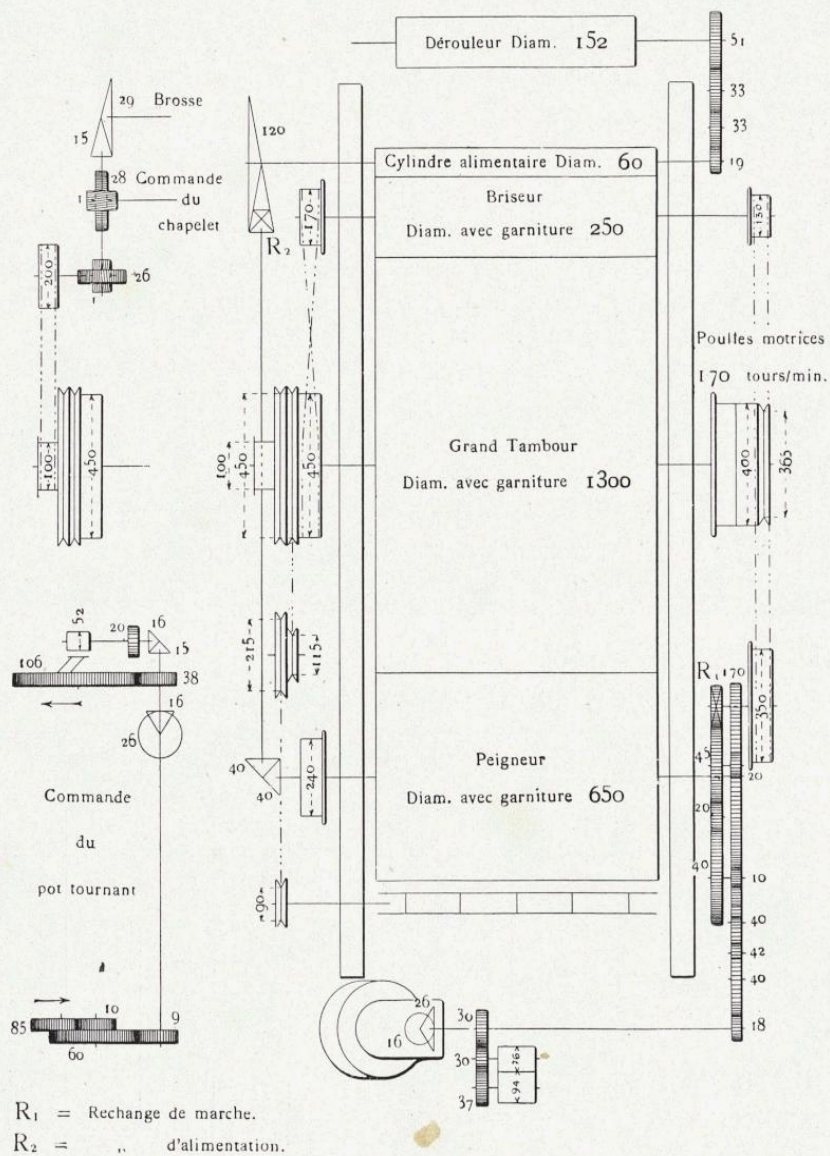


Fig. 3.

SCHÉMA DES COMMANDES DE LA CARDE

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MODES D'AIGUISAGE (FIG. 4 ET 5)

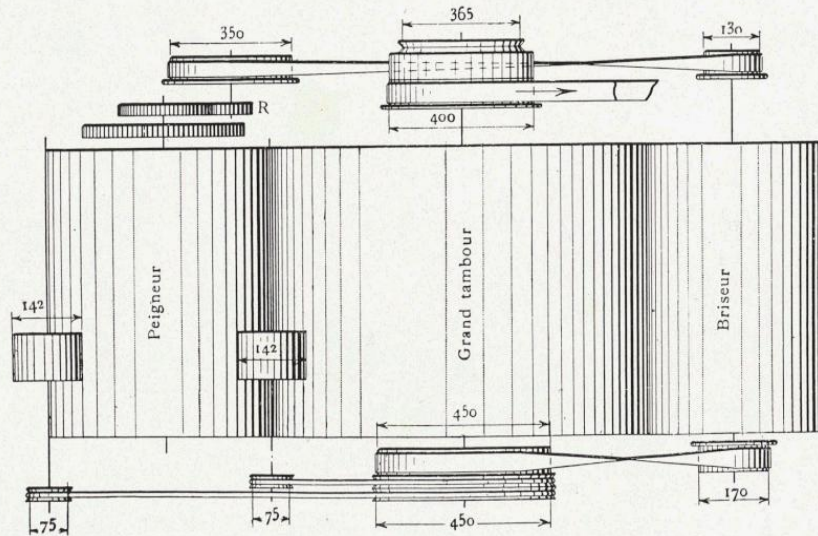
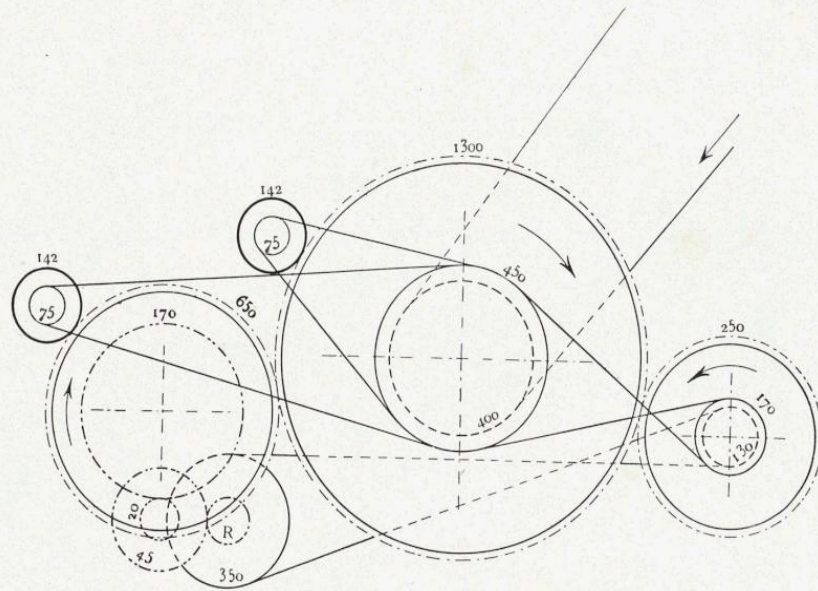


Fig. 4.

1^o AIGUISAGE NORMAL (A VITESSE DE MARCHÉ)

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

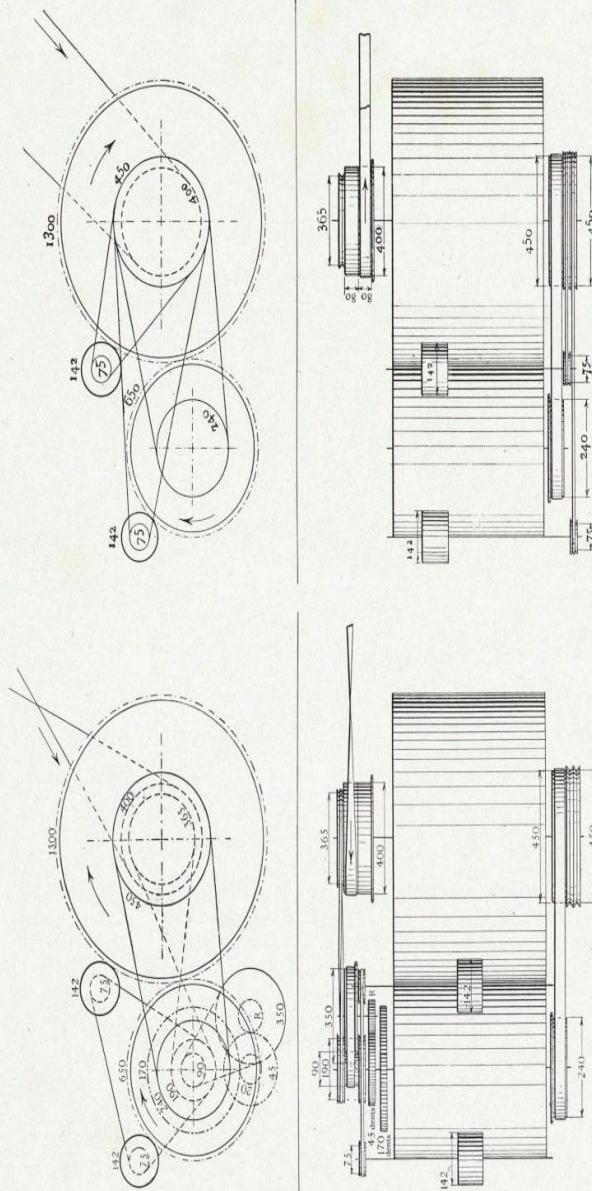


Fig. 5.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Des trois modes d'aiguisage que nous présentons, le premier, l'aiguisage normal (fig. 4) paraît le plus recommandable; car les organes étant aiguisés à leur vitesse de marche, il n'intervient pendant l'aiguisage aucune déformation des garnitures.

En résumé notre cardé, construite avec un outillage de précision, assure, par ces nouvelles dispositions, un cardage très soigné, un réglage facile, et exige le moins d'attention possible de la part du personnel chargé de l'entretenir.

RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Largeurs courantes des garnitures : . . . 950 mm 1020 mm 1140 mm

Poulies motrices : diamètre 400 mm largeur 80 mm

Vitesse du grand tambour : 170 tours par minute

Pot tournant : diamètre 240 mm hauteur 920 mm

Poids approximatif de la cardé courante, de 950 mm

de largeur de nappe 2700 kilogs net

Force employée par la cardé environ 1 HP effectif.

Nous fournissons avec chaque machine 3 pignons de rechange de marche et 5 pignons de rechange d'alimentation.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Espace occupé (Fig. 6) :

Largeur de nappe	950 mm	1020 mm	1140 mm
Longueur totale avec rouleau de réserve. .	3280 "	3280 "	3280 "
Longueur totale sans rouleau.	3080 "	3080 "	3080 "
Largeur totale.	1650 "	1720 "	1840 "
Hauteur totale.	1800 "	1800 "	1800 "

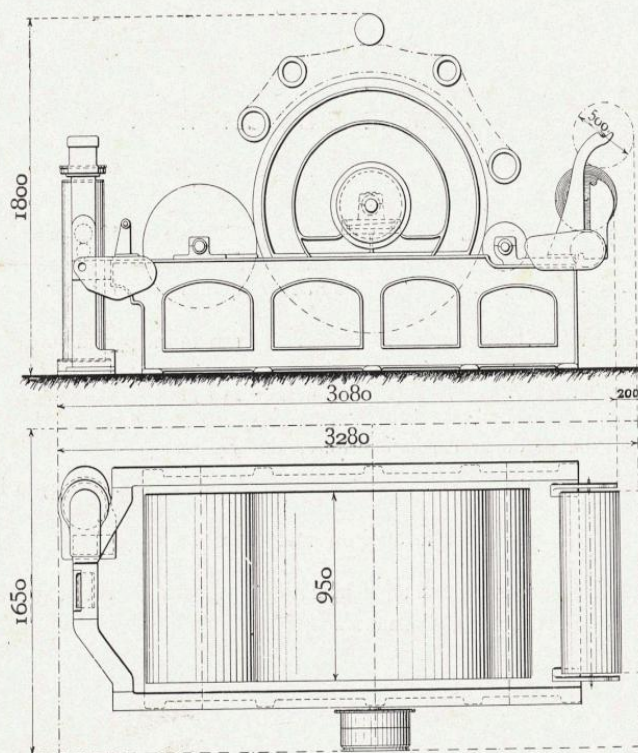


Fig. 6.