

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 construction mécanique
Titre	Machines pour tissage coton, soie, laine
Adresse	Epinal : L. P. Schlumberger, 1904
Collation	1 vol. (124 p.) : ill. ; In-4
Nombre de vues	137
Cote	CNAM-MUSEEME0.4-SOC
Sujet(s)	Machines textiles Métiers à tisser Industries textiles Catalogues de constructeurs
Thématique(s)	Catalogues de constructeurs
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	12/03/2026
Date de génération du PDF	12/03/2026
Recherche plein texte	Disponible
Notice complète	https://documentation.arts-et-metiers.net/cgi-bin/koha/opac-detail.pl?biblionumber=23560
Permalien	https://cnum.cnam.fr/redir?M19953

ARMOIRE

SOCIÉTÉ ALSACIENNE
DE
CONSTRUCTIONS
MÉCANIQUES

MULHOUSE-BELFORT



MACHINES POUR TISSAGES

COTON, SOIE, LAINE

1904







n° 358

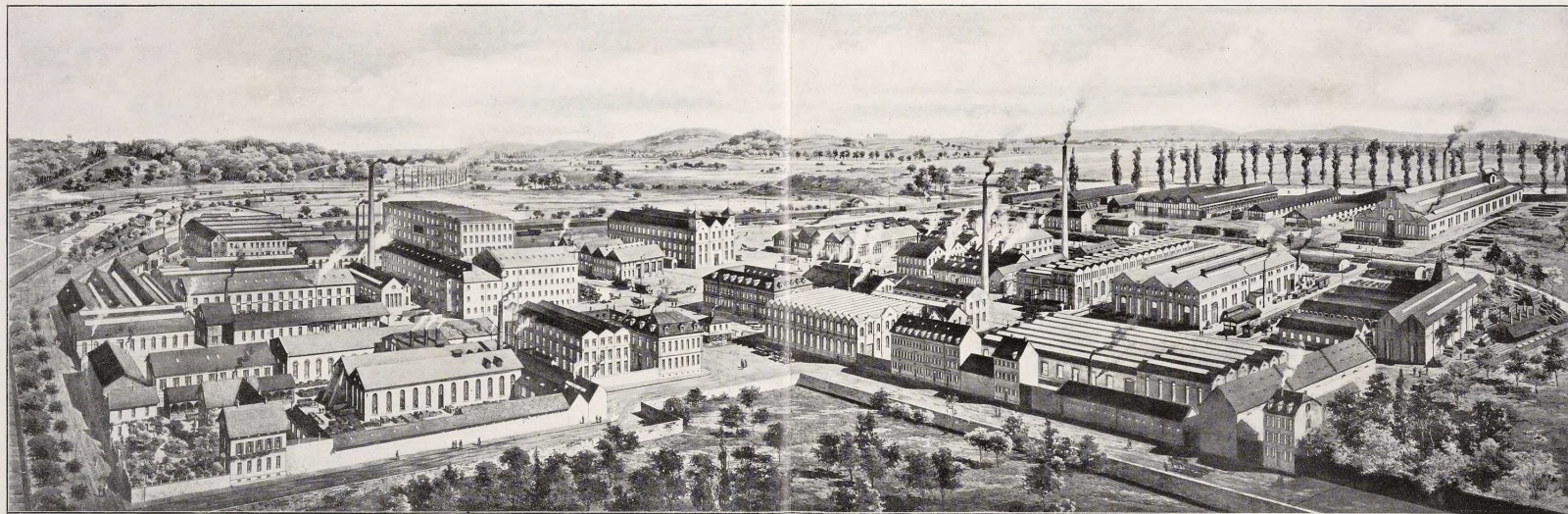


10

200

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

USINE DE MULHOUSE



SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE DIX-HUIT MILLIONS

Anciens Établissements André Kœchlin et C^{ie} de Mulhouse et Société de Grafenstaden

RECEIVED 1938 A

RECEIVED 1938 A

RECEIVED 1938 A

RECEIVED 1938 A

SOCIÉTÉ ALSACIENNE
DE
CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT

Machines pour Tissages,

COTON, SOIE, LAINE

L. P. SCHLUMBERGER

19, Rue de la Gare, ÉPINAL

TÉLÉPHONE { BUREAU 5.90
DOMICILE 5.89

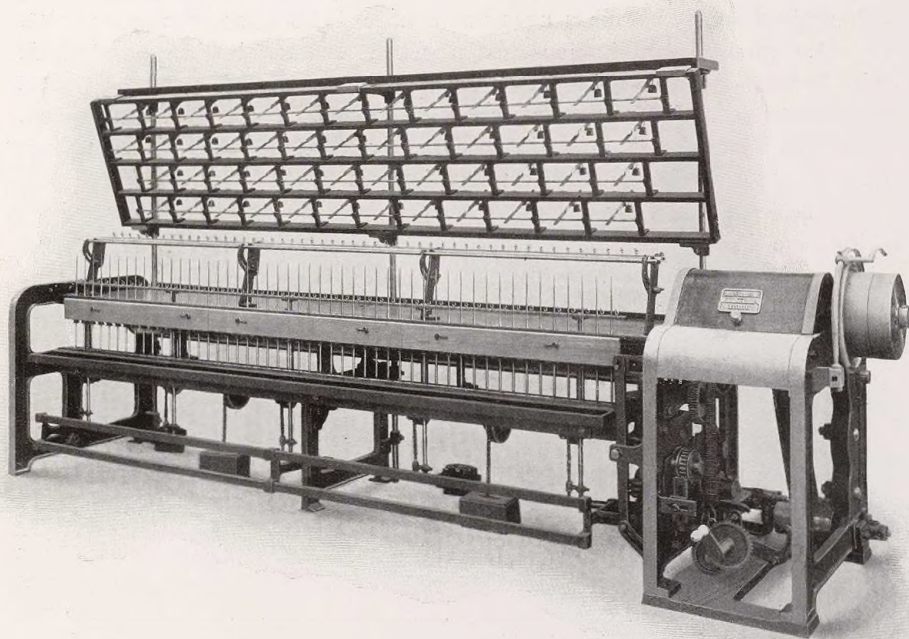
1904

1 5 MAR 1913

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

CANETIÈRE MODÈLE A. K. C.



Cette machine est destinée à enrouler sur tubes en papier ou en bois, sous forme de canettes, du fil dévidé au préalable sur des bobines à disques, ou sur d'autres genres de bobines.

Toutes sortes de matières telles que soie, coton, laine, ou lin peuvent être canetées sur cette machine.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Le canetage s'opère par levées, c'est-à-dire que toutes les canettes sont commencées et finies ensemble.

La canetière peut être construite simple ou double, c'est-à-dire, avec broches d'un seul côté ou des deux côtés. Dans ce dernier cas, les deux mouvements sont indépendants l'un de l'autre, chaque côté pouvant marcher pendant l'arrêt de l'autre. On peut ainsi produire des canettes de matières ou de dimensions différentes sur chacun des côtés.

Les écartements des broches sont de 40, 45 ou 50 millimètres; les machines sont construites avec un nombre de 50 à 200 broches par côté.

Le râtelier porte-bobines est incliné; chaque bobine possède de petits leviers-freins à poids réglables. En outre le fil peut être passé dans des tringles d'embarrage réglables, pour recevoir une certaine tension.

Une série de pignons de rechange variant le renvidage et, par suite, la grosseur des canettes, est fournie avec la machine.

Le levier de renvidage est pourvu d'un mouvement pour produire le fond de la canette, lorsqu'on emploie des tubes ne possédant pas déjà un cône à leur base.

Une poignée placée à portée de la main de l'ouvrière, permet de faire rapidement le sous-renvidage à la fin des levées.

Espace occupé:

Longueur totale: Multiplier le nombre de broches moins 1 (pour machine simple) ou la moitié du nombre de broches moins 1 (pour machines doubles, avec broches des deux côtés) par l'écartement, et ajouter pour le mouvement et les bâtis: 830 mm

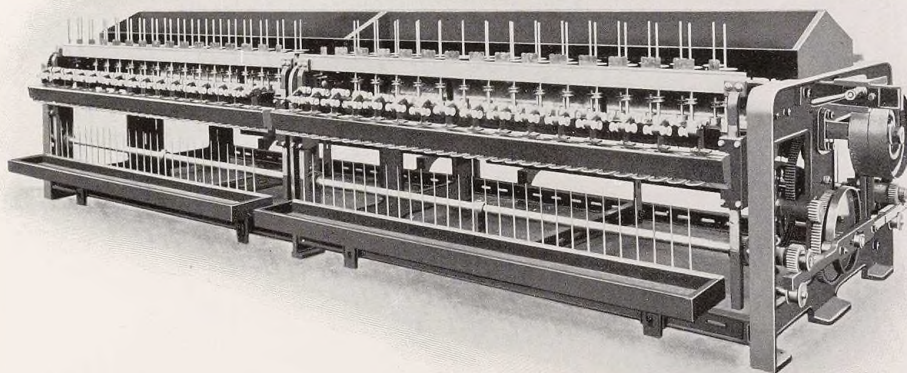
Largeur totale: pour machine simple 775 "
pour machine double 1460 "

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

BOBINOIR A BROCHES VERTICALES

Ce bobinoir est à deux rangées de broches verticales, placées en quinconce de chaque côté de la machine, avec un écartement de 120 ou 125 millimètres et commandées par tambour et cordes.

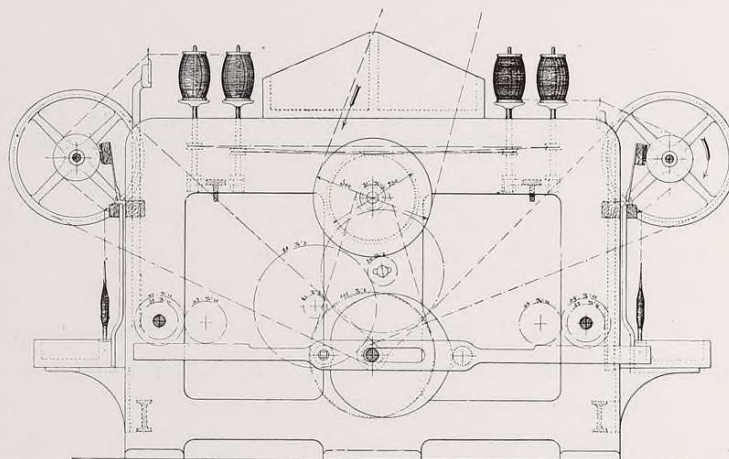


Les broches sont en acier et munies d'un plateau en fonte ; elles tournent dans des crapaudines en fonte à réservoir d'huile muni de couvercle ; leurs collets sont en bronze.

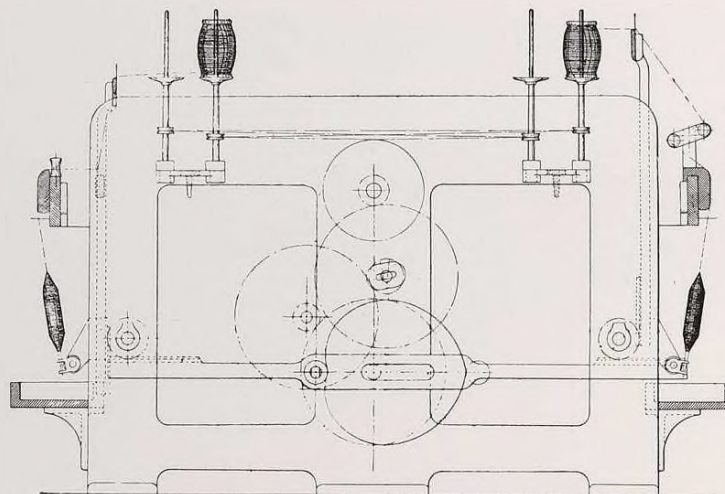
SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Les chariots des guide-fils s'équilibrent l'un l'autre ; ils sont commandés par un excentrique et des crémaillères.



Bobinoir avec appareil de nettoyage automatique du fil, système Hämig.



Bobinoir avec tension du fil par galet simple et par galets à bascule.

L'excentrique est construit de manière à produire des bobines cylindriques ou bombées. La course du chariot peut être variée au moyen de pignons de rechange.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

La tension du fil est donnée par un galet en porcelaine ou par deux galets montés à bascule ; elle peut être variée à volonté.

Un rouleau de nettoyage automatique du fil, système Hämig, peut être appliqué sur demande spéciale.

Cet appareil se compose d'un rouleau en fer recouvert de panne et animé d'un double mouvement :

1° un mouvement de rotation en sens contraire de la marche du fil ;

2° un mouvement alternatif de va-et-vient dans le sens longitudinal. Un débourreur garni de ruban de carde placé à l'arrière enlève continuellement le duvet qui se dépose sur la panne.

La machine est munie, soit de brochettes en acier pour bobines de selfactings, soit de broches mobiles en bois pour bobines de continu.

Espace occupé approximatif :

Longueur totale : Multiplier le quart du nombre de broches par l'écartement et ajouter pour les bâtis et mouvements environ 1100 mm

Largeur totale : 1700 »

En cas d'application de l'appareil Hämig, ajouter à la longueur 85 mm et à la largeur 130 mm.

THE NEW YORK PUBLIC LIBRARY
ASTOR LENOX TILDEN FOUNDATION
500 FIFTH AVENUE
NEW YORK

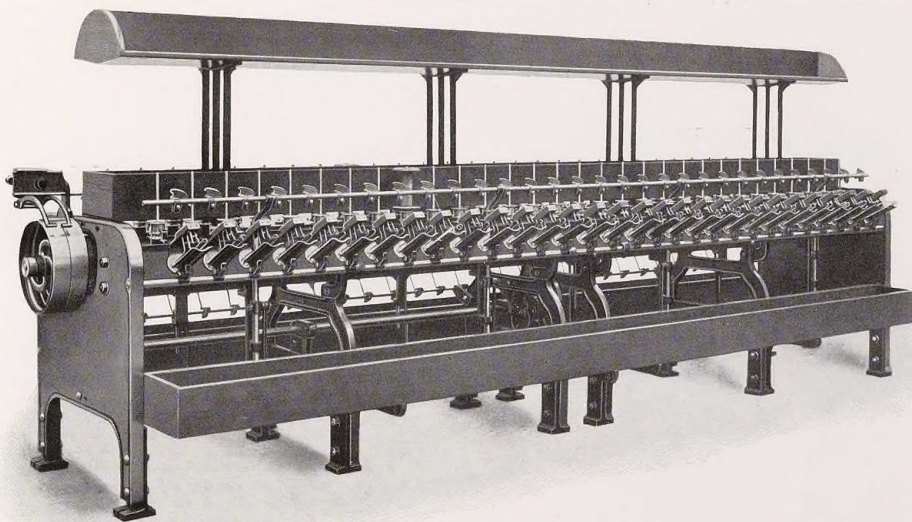
THE NEW YORK PUBLIC LIBRARY
ASTOR LENOX TILDEN FOUNDATION
500 FIFTH AVENUE
NEW YORK

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

BOBINOIR AMÉRICAIN, TYPE DRAPER

Ce bobinoir est à 120 broches verticales, placées sur un seul rang, 60 de chaque côté, avec un écartement de 120 millimètres, et commandées par un seul tambour.



Cette disposition prend un peu plus de place que celle généralement employée, mais elle permet d'éviter les fils doublés et facilite le travail de l'ouvrière.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Les broches sont du système Rabbeth, avec réservoir d'huile et bec de graissage; les chariots des guide-fils sont commandés par des roues excentrées.

Les guide-fils sont à fente horizontale, d'ouverture réglable, ce qui évite le frottement très préjudiciable que subit le fil sur les angles des fentes des guide-fils verticaux.

Lorsque les bobines de continu sont renvidées d'après le système américain, c'est-à-dire, en couches parallèles, la machine est munie de mains porte-bobines. Pour le renvidage conique usuel, ainsi que pour les bobines de selfacting, les brochettes sont fixes, et la tension du fil est donnée par galets en verre ou en porcelaine.

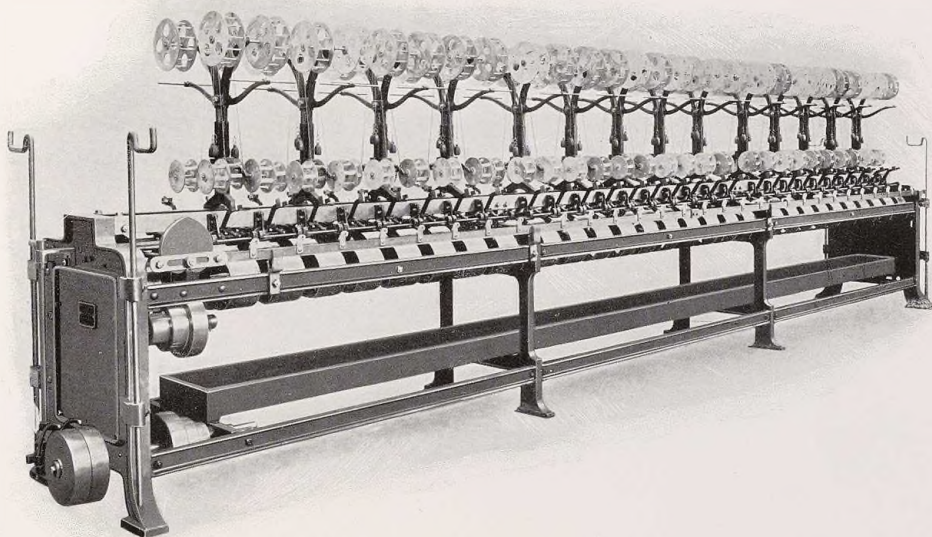
On a cherché avant tout, dans cette machine, à ménager le fil et à lui conserver sa force et son élasticité.

Espace occupé :

Longueur totale : 7575 mm
Largeur totale : 1125 »

BOBINOIR A ÉCHEVETTES

Cette machine a pour but de dévider les échevettes de coton ou de laine en les transportant sur des bobines en bois à cibles.



Les bâtis du bobinoir sont solidement entretoisés ; ils portent de chaque côté une rangée de tambours d'appel en fonte polis. Sur les tambours s'engagent des porte-bobines articulés, munis d'un cliquet de retenue. Le cliquet est

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

destiné à écarter la bobine du tambour de façon à pouvoir rattacher aisément le fil.

La vitesse des tambours est variable au moyen de cônes à trois étages.

Le guide-fil se compose de deux barres en fer portant des crochets en fonte garnis de porcelaine. Il reçoit, au moyen d'un excentrique, un mouvement horizontal de va-et-vient.

La jalonne porte-échevette est à deux lanternes ; celle du bas est mobile en hauteur et équilibrée au moyen d'un contrepoids.

L'écartement le plus courant des tambours est de 185 mm.

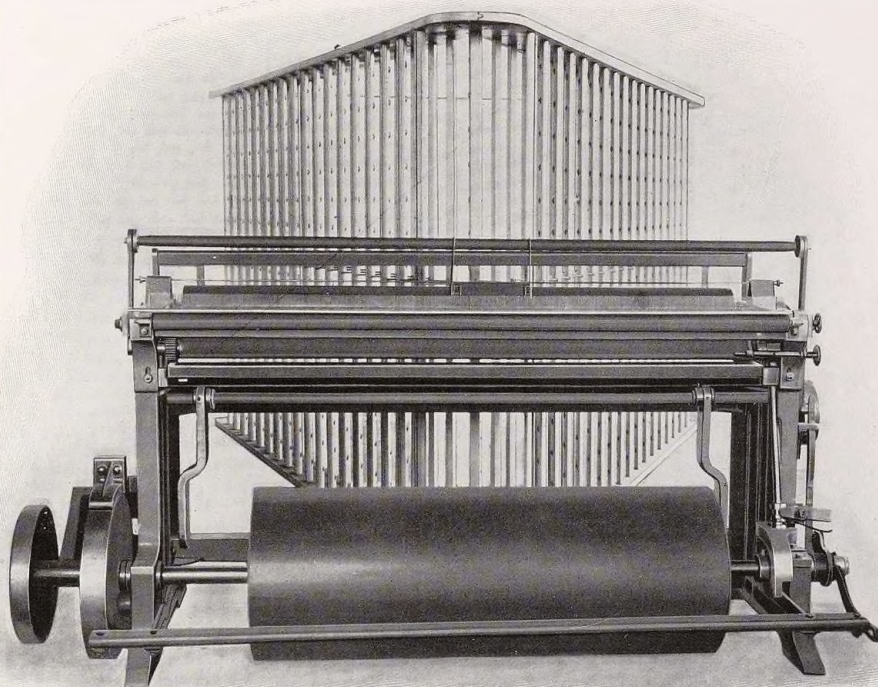
La course la plus courante des bobines est de 120 mm.

Espace occupé approximatif :

Longueur totale : Multiplier la moitié du nombre de tambours moins un par l'écartement et ajouter pour les bâtis et mouvements environ : 1150 mm

Largeur totale : 870 »

OURDISOIR A CASSE-FILS



Cette machine est d'un type courant, à cavaliers ayant la forme d'épingles à cheveux, placés sur les fils et à cylindres débrayeurs commandés par courroies.

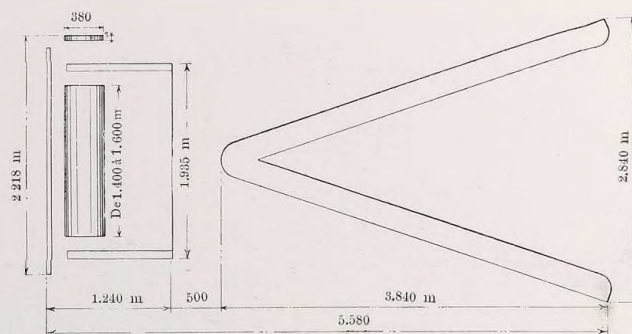
SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE · BELFORT — GRAFENSTADEN

Le tambour d'appel est commandé par une poulie intérieure, ce qui évite les efforts latéraux sur les douilles existant généralement aux machines de ce système.

Un frein d'arrêt agit sur la poulie du tambour au moment du débrayage.

Peigne extensible placé à l'arrière avec deux rouleaux tendeurs ayant pour but d'égaliser la tension des fils.



Ourdissoir ordinaire, cadre de 600 bobines, tamb. 1.400 à 1.600 m.

Un troisième rouleau tendeur, avec frein réglable, très utile pour les gros numéros, aussi bien pour la laine que pour le coton, peut être appliqué sur demande spéciale.

Le peigne d'avant est extensible, de notre système à zig-zag, donnant des écartements précis de fil à fil et présentant une grande latitude d'extension.

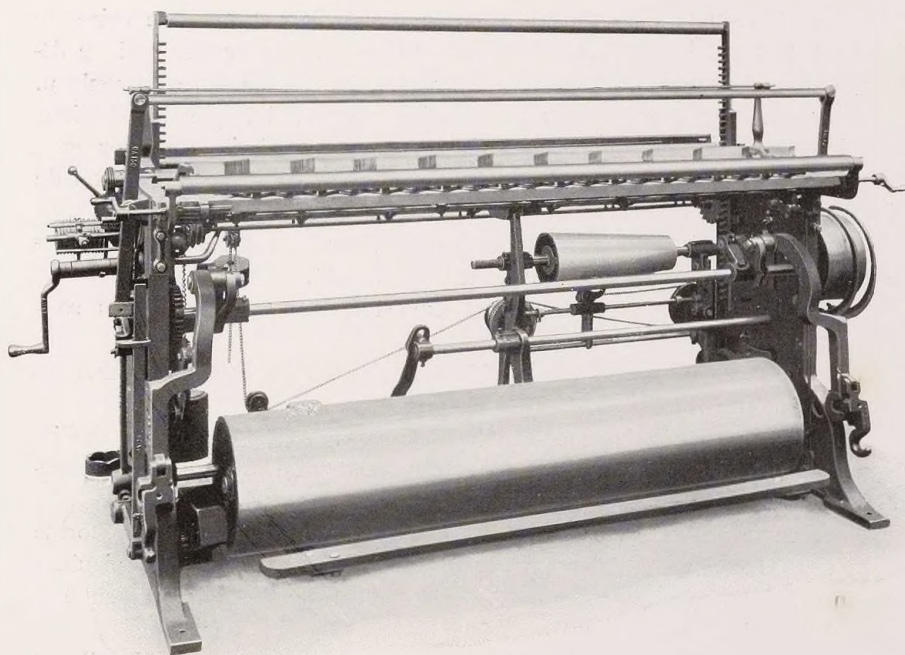
Le compteur dégreneur appliqué à la machine permet le réglage de mètre en mètre.

La cantre est en forme de V, généralement disposée pour 600 bobines ; elle porte des crapaudines en verre et des brochettes en buis.

Les largeurs les plus courantes du tambour, qui n'est pas extensible, sont comprises entre 1400 mm et 1600 mm. Sur demande spéciale, un tambour extensible peut être appliqué.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

OURDISOIR AMÉRICAIN TYPE DRAPER



Cette machine diffère sensiblement de celles généralement employées, elle présente de sérieux avantages sur ces dernières, tant au point de vue de la production, qu'au point de vue de la perfection du travail obtenu.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

La machine est assez basse pour être facilement accessible à l'ouvrière.

Le tambour d'appel est porté par un support à baïonnette; il est commandé par des pignons placés à l'intérieur, ce qui permet d'employer des plateaux d'ourdissoirs de grande dimension.

Afin d'éviter la mise en marche ou l'arrêt trop brusques de la machine, la courroie de commande n'arrive sur la poulie fixe qu'après avoir passé sur une poulie de ralentissement; la mise en marche ainsi que l'arrêt se font donc graduellement sans nécessiter l'intervention de l'ouvrière.

La commande est transmise au tambour d'appel par une paire de cônes, et la courroie de ces cônes est guidée par une fourche qui se déplace automatiquement, en raison de l'augmentation du diamètre du rouleau.

Le tambour d'appel marche à pleine vitesse, lorsque les bobines sont pleines et que le rouleau est vide; sa vitesse diminue au fur et à mesure de l'augmentation du diamètre du rouleau et de la diminution de celui des bobines.

La tension des fils reste ainsi sensiblement constante et le rendement de la machine en est fortement augmenté.

Les largeurs de tambour (non extensible) les plus courantes sont 1,500 et 1,380 m.

Le rouleau plongeur est équilibré et s'élève, au lieu de tomber au moment de l'arrêt.

Le peigne arrière est extensible et ouvert. Cette disposition facilite le passage des fils. L'avant de la machine est muni d'un peigne extensible à zig-zag à écartement mathématique de notre système.

Le casse-chaîne est très simple; il est composé d'aiguilles en forme de queues de cochon aplaties. Au moment de l'arrêt, toutes les aiguilles sont relevées automatiquement et l'ouvrière n'éprouve aucune difficulté à y passer les fils.

La machine ne peut être mise en marche qu'autant que le fil est passé dans son aiguille, ce qui n'est pas le cas avec l'ourdissoir type Singleton, généralement en usage.

Une manivelle placée à portée de la main de l'ouvrière lui permet d'enlever, sans aide et sans efforts, le rouleau plein et de le remplacer par un rouleau vide.

ENCOLLEUSE POUR COTON

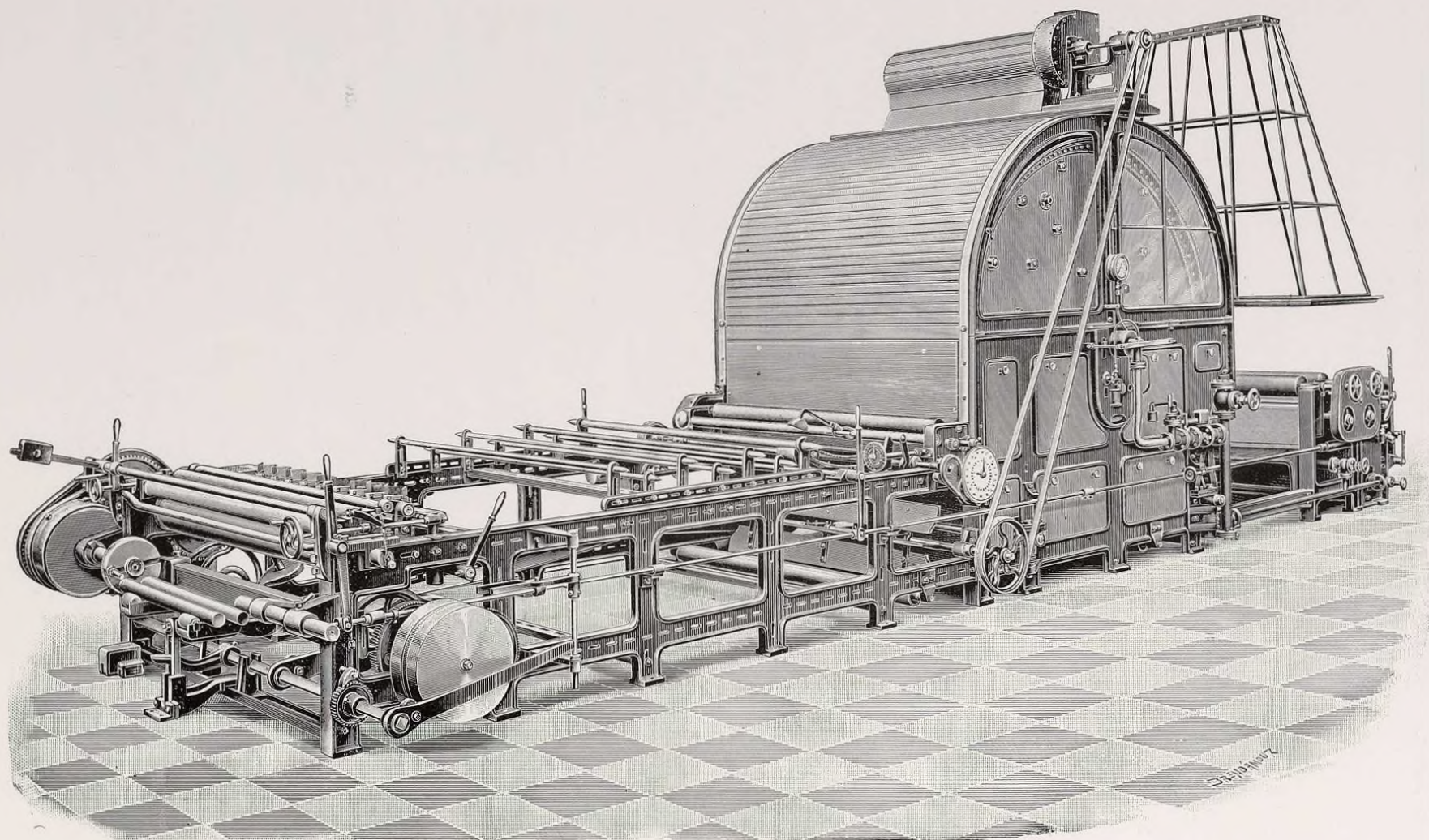
Cette machine comporte tous les perfectionnements apportés aux encolleuses dans le cours des dernières années, afin de la rendre susceptible de produire des chaînes irréprochables dans tous les comptes, et avec tous les numéros de filés.

Le **râtelier** prévu pour 6 à 10 rouleaux d'ourdissage est disposé de la manière habituelle, mais l'écartement entre bâtis ainsi que les écartements respectifs des rouleaux sont réglables, afin de pouvoir s'adapter à toutes les dimensions de rouleaux.

La **bâche à colle**, entièrement en cuivre, est indépendante des bâtis. Elle est isolée par des garnitures en bois et munie d'un compartiment d'avant cuisson avec circulation de colle, système Haussmann, breveté S. G. D. G. Ce système consiste en une pompe rotative à pignons, en bronze, qui aspire la colle préalablement cuite dans le compartiment d'avant cuisson, et la refoule dans la bâche proprement dite, où les cylindres-encolleurs ne sont ainsi en contact qu'avec de la colle parfaitement cuite, et continuellement renouvelée. Des déversoirs adaptés à la paroi de séparation des deux bâches, maintiennent la colle à un niveau constant dans la bâche des cylindres. Le trop-plein va se mélanger avec la colle crue introduite seulement dans la bâche d'avant-cuisson. Des tuyaux-barboteurs, munis de robinets de vapeur en bronze, servent à régler le degré d'ébullition de la colle.

La **bâche d'avant-cuisson** est munie d'un couvercle à déplacement horizontal, pour empêcher la trop grande déperdition de vapeur. A l'entrée de la nappe de fils dans la bâche, se trouve un rouleau-tendeur reposant sur cette nappe, et mobile dans une longue coulisse verticale.

Le **rouleau-plongeur** est porté par des crémaillères; il est de grand diamètre, lisse, et pressé contre le rouleau-encolleur par des ressorts, de manière à éviter que la colle ne produise des tresses ou ficelles, en passant à travers les fils. Cette disposition est très avantageuse, surtout pour l'encollage des filés fins, car elle conserve la nappe



ENCOLLEUSE POUR COTON

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

de fils bien unie, ce qui facilite considérablement le décollage aux baguettes de séparation.

Les **rouleaux-encolleurs** sont en cuivre épais, sans soudures, emboutis et cloués sur des fonds en fonte. Leurs axes les traversent et sont coupés au milieu pour compenser la dilatation inégale du cuivre et du fer. Les supports des rouleaux sont à longue portée, extérieurs aux bâtis, et possèdent des coussinets garnis d'anti-friction et munis d'anneaux de graissage.

Les **rouleaux-presseurs** en fonte sont, sur demande, recouverts d'une chemise en cuivre. Ils sont munis de roues à friction commandées par des roues à longue denture, calées sur l'axe des rouleaux-encolleurs. On évite ainsi le glissement très préjudiciable des rouleaux-presseurs sur la nappe de fils, inconvénient qui se présente fréquemment lorsque l'on emploie des colles grasses et épaisses. La durée des flanelles dont ces rouleaux sont recouverts, en est sensiblement augmentée. Au moyen de poignées, les rouleaux-presseurs peuvent être soulevés sans efforts, aux arrêts de la machine.

Le fil parcourt ensuite un chemin horizontal, ce qui présente l'avantage de ne pas soulever le duvet. La nappe arrive sur le tambour en passant sous un rouleau-guide recouvert de laiton, et maintenu propre au moyen d'une latte de nettoyage, garnie de panne, placée au-dessus. La nappe fait ensuite tout le tour du tambour pour arriver sur un second rouleau-guide, porté par des leviers à contrepoids. Ces deux rouleaux sont entraînés au contact du tambour lui-même.

Le **tambour** est d'une construction solide. La chemise est en cuivre de 3 à 4^{mm} d'épaisseur, clouée sur des cornières en fer fixées aux fonds, et freinée par deux cercles en fer par lesquels se fait l'entraînement du tambour, au moyen de quatre galets commandés par la machine.

On obtient ainsi un entraînement parfait pendant la marche, et une élasticité suffisante pour qu'aucun organe ne puisse souffrir d'un arrêt trop brusque.

Le tambour est muni de tous les **appareils accessoires** nécessaires, tels que: valve d'admission de vapeur reliée au débrayage, réducteur de pression, soupape de sûreté, manomètre, reniflards, robinet d'air, extracteur d'eau de condensation. Les tubulures d'entrée et de sortie sont à cônes, sans garnitures métalliques ou autres.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Les bâtis supportant le tambour forment deux parois latérales, et sont prolongés dans le haut par des cintres qui supportent une **enveloppe** en tôle et en bois, surmontée d'un petit ventilateur aspirant. On utilise ainsi économiquement la vapeur, tout en provoquant un séchage plus rapide sous une pression moindre dans le tambour.

Sauf des cas tout à fait spéciaux, la machine n'est construite qu'à un seul tambour, car il est reconnu que les fils encollés ne se détachent bien du tambour que lorsqu'ils sont complètement secs; le second tambour devient alors inutile, et souvent nuisible.

Les divers rouleaux-guides sont en acier étiré, sans soudures, tournés et équilibrés.

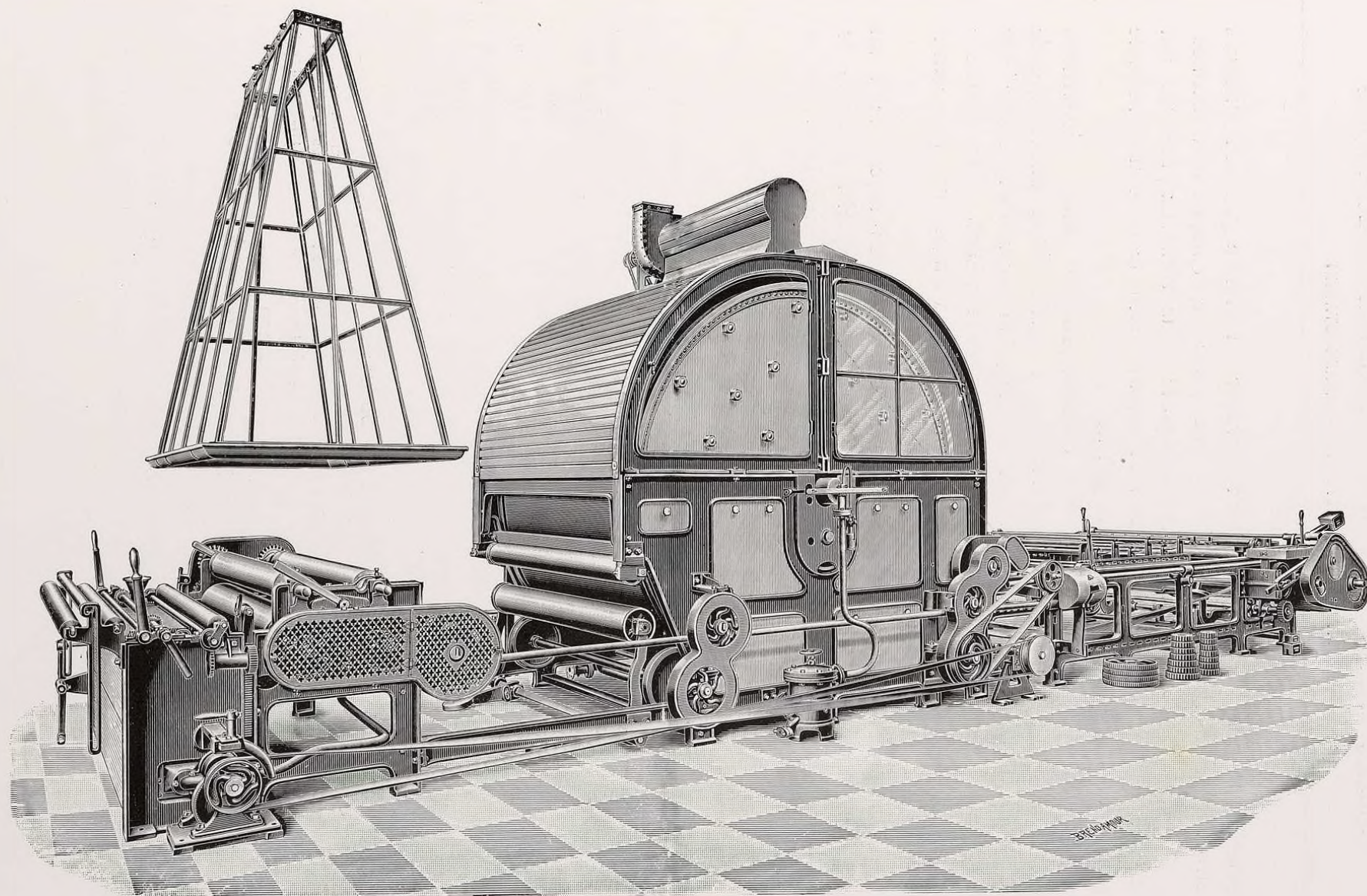
La **têtière** a quatre mètres de longueur; les supports des baguettes de séparation sont réglables.

Le **compteur-marqueur** est placé à l'entrée du fil sur la tète; de la sorte, les marques peuvent sécher avant de s'enrouler sur l'ensouple. Il est réglable de 5 en 5 centimètres jusqu'à 180 mètres, sans pignons de rechange, et possède un timbre-avertisseur.

Le **peigne extensible** est de notre système perfectionné à zig-zag et muni de mouvements d'extension et de déplacement commandés depuis le devant de la machine. Au moyen d'une poignée, l'encolleur peut manœuvrer le peigne verticalement, pour l'entrer et le sortir de la nappe de fils. Ce système permet de supprimer, à l'arrière de la machine, le peigne à faire les tresses qui était la cause d'une grande perte de temps, et entraînait la production de déchet.

La **friction** est munie d'un mouvement différentiel breveté S. G. D. G., avec plateau-frein et serrage à contre-poids.

La machine comporte un **mouvement de ralentissement**, ainsi qu'un **mouvement de marche** en arrière très utile et pratique. L'ouvrier peut faire tourner la machine en arrière, à une vitesse réduite, en déplaçant un pignon à l'aide d'une poignée, et en amenant ensuite la courroie sur la poulie du ralentissement; comme tous les organes sont commandés solidairement, il suffit que l'ouvrier fasse enrouler la nappe sur les rouleaux d'ourdissage, en tournant le dernier (celui qui est placé le plus loin de la bache) à la main, pour que les fils restent bien tendus pendant cette opération. Cette manière de procéder permet d'arrêter la machine en pleine marche, de laver les rouleaux, et de



ENCOLLEUSE POUR COTON

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

reprendre le travail après avoir fait marcher en arrière pendant quelques mètres, sans courir le risque d'avoir une place de la nappe mal encollée.

La **pression d'ensouple** comporte deux rouleaux-presseurs par dessous, réglés de telle sorte que l'un appuie contre le plateau d'ensouple de droite, l'autre contre celui de gauche.

Il suffit d'un **manteau de cheminée** de petites dimensions pour évacuer les buées, étant donné que la partie de la bâche à colle où se fait la plus forte cuisson est munie d'un couvercle, et que par conséquent, le dégagement de vapeur est assez réduit. Sur demande spéciale, la **carcasse** de ce manteau en fer à vitrage, que l'on garnit de verre sur place, est livrée avec la machine.

Lorsque la **cheminée d'évacuation** n'est pas raccordée à un ventilateur spécial, il est utile de lui faire dépasser le toit; le tuyau du ventilateur du tambour débouche toujours dans cette cheminée, et en active le tirage.

RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Dimensions courantes des tambours :

Diamètres	2000 mm
	2500 "
Largeurs entre frettes	1550 "
	1750 "
	2000 "
	2150 "

Espace occupé :

Encolleuse avec râtelier pour 8 rouleaux de 550 mm

	Tambour de 2 mètres de diamètre et 1750 mm de largeur.	Tambour de 2,5 mètres de diamètre et 1750 mm de largeur
<i>Longueur totale:</i>	13170 mm	13700 mm
<i>Largeur totale</i> (à la tête)	2850 "	2850 "

APPAREIL DE PRÉPARATION ET D'ALIMENTATION CONTINUE DE COLLE

Cet appareil se compose d'une ou deux cuves ovales, en tôle, d'une contenance d'environ 500 litres chacune, avec agitateurs mécaniques doubles.

Ces cuves sont généralement surmontées d'un réservoir recevant l'eau de condensation provenant du tambour.

On prépare, de cette manière, le mélange avec de l'eau chaude. Il faut avoir soin de ne pas employer cette eau à plus de 60 ou 65 degrés centigrades, de façon à ne pas trop épaissir le mélange.

Une pompe à piston est disposée à côté de l'une des cuves, et aspire le mélange dans l'une ou l'autre pour le refouler jusqu'à l'encolleuse, où un robinet permet d'en régler le débit.

Le mélange de fécule sera tenu assez épais dans les cuves pour qu'il soit utile d'y ajouter de l'eau à l'encolleuse. A cet effet, un robinet placé à côté du robinet de colle, permet d'introduire, dans la bache de l'encolleuse, l'eau chaude provenant du réservoir.

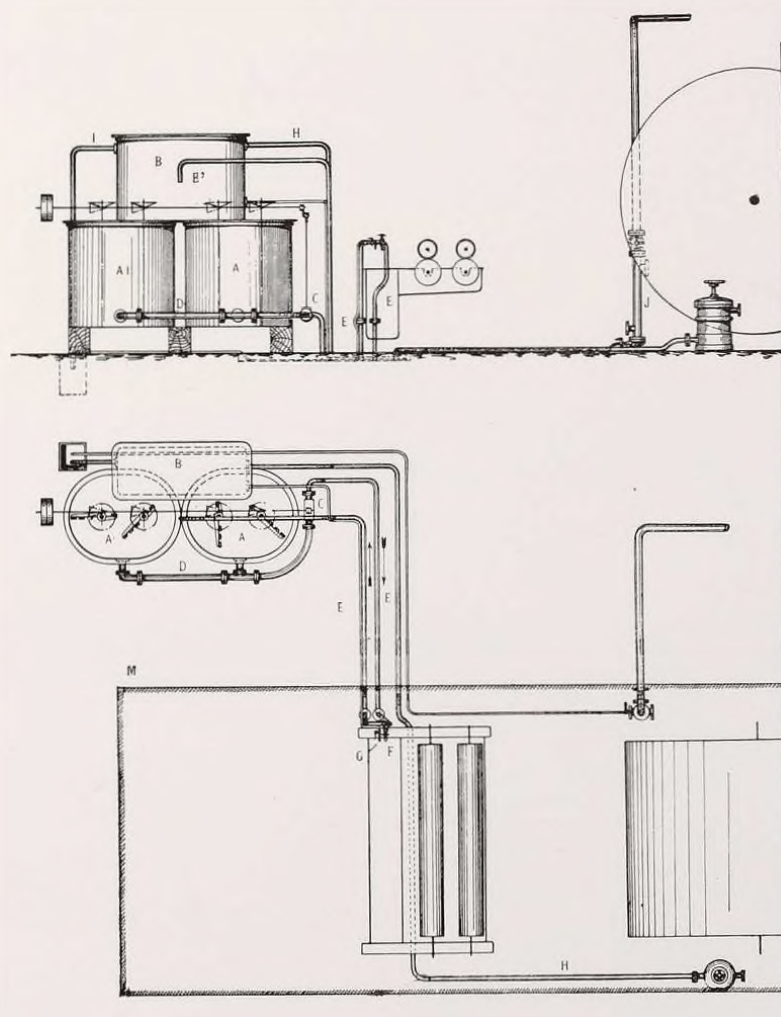
Dans le cas où la colle deviendrait trop mince dans la bache, par suite d'entraînements d'eau par la vapeur arrivant par les tuyaux-barboteurs, l'encolleur peut renforcer la colle en fermant partiellement le robinet d'eau.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

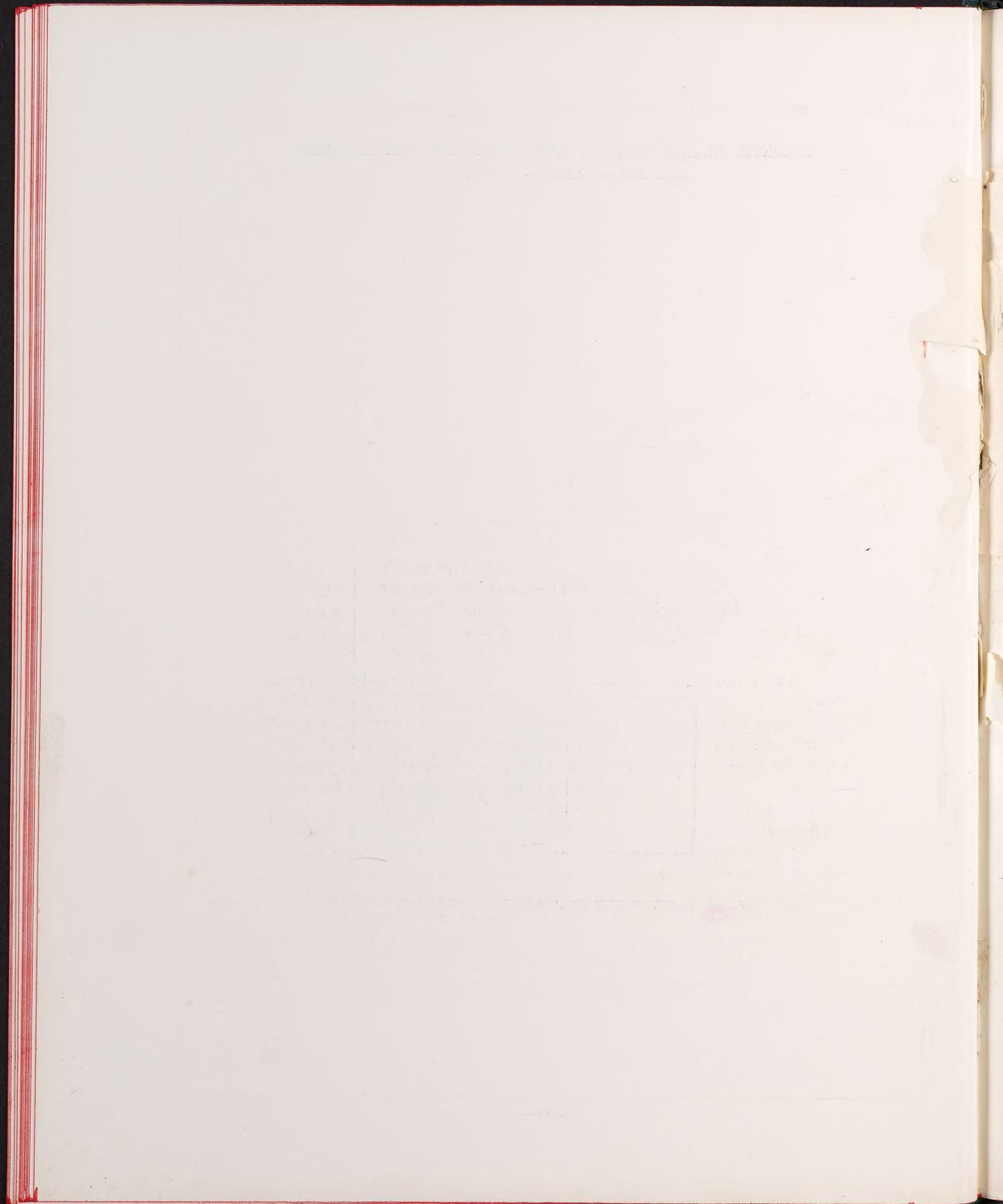
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

- A.* Cuves en tôle à agitateurs doubles.
- B.* Réservoir à eau chaude.
- C.* Pompe à piston, en bronze.
- D.* Tuyau d'aspiration permettant, au moyen de robinets, de prendre la colle dans l'une ou l'autre des cuves.
- E.* Tuyau de refoulement, amenant la colle crue en charge au-dessus de la bache à colle d'avant-cuisson de l'encolleuse, et ramenant le trop-plein dans les cuves par l'extrémité *E'* du tuyau, à laquelle on adapte un tube en caoutchouc aboutissant à l'une ou l'autre des cuves *A*.
- F.* Robinet de prise de colle crue débouchant au-dessus d'un entonnoir placé sur la bache. L'encolleur règle à volonté le débit de la colle par ce robinet.
- G.* Robinet d'eau chaude au-dessus du même entonnoir.
- H.* Tuyau d'amenée de l'eau de condensation du tambour. Il est essentiel que ce tuyau ne puisse jamais plonger dans l'eau du réservoir.
- I.* Tuyau de trop-plein débouchant à l'extérieur.
- J.* Conduite de vapeur de l'encolleuse.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

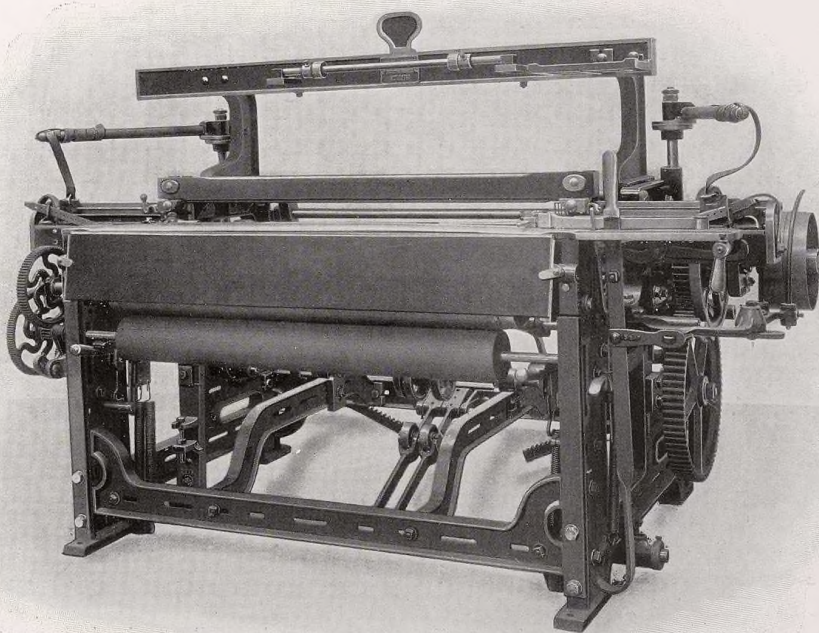


APPAREIL DE PRÉPARATION ET D'ALIMENTATION CONTINUE DE COLLE



SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIERS A TISSER MODÈLES C ET CL
POUR TISSUS RENFORCÉS



MÉTIER A TISSER MODÈLES C ET CL

Ce type de métier est destiné à la fabrication de tissus renforcés. Les bâtis sont solidement entretoisés.

Les arbres sont garnis de boîtes en fonte, mises à chaud, donnant un frottement doux de fonte sur fonte.

La batterie est à fouets par-dessus le battant.

Le battant comporte un peigne fixe et une tringle d'arrêt à deux pattes ; cette tringle agit sur des buttoirs à grenouilles mobiles, en acier trempé. Des ressorts amortisseurs sont fixés sur le devant des bâtis et l'un des buttoirs est relié au frein d'arrière.

Le régulateur est extérieur au bâti ; les pignons de rechange ont un nombre de dents égal au nombre de fils au quart de pouce ou au centimètre. En outre, en changeant le pignon sur l'axe du rochet, on peut varier par tiers de fil.

Les leviers du rouleau de toile sont à pression par ressorts ou par contrepoids. Ils sont munis de poignées et de crochets d'arrêt pour les maintenir abaissés lors du déroulage du tissu.

Ce métier comporte un mouvement de marches intérieures.

Le mouvement d'uni s'obtient avec un excentrique triple, à courses progressives, dont on emploie simultanément le premier et le deuxième, ou le deuxième et le troisième, suivant la hauteur de foule que l'on veut obtenir. En outre, trois trous sont ménagés pour l'axe des marches et de leurs supports, ce qui permet, en déplaçant la cheville qui sert de pivot, d'obtenir six hauteurs de foule différentes.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

On peut appliquer à ce métier des mouvements comportant jusqu'à 6 marches intérieures, et prévoir les arbres et la traverse supérieure pour le cas d'application éventuelle de râtières ou de Jacquards.

Le frein d'avant est relié au casse-trame. Une poignée, placée sur le devant du porte-navette, permet à l'ouvrier de relever le frein pour débloquer le métier.

Un support extérieur est appliqué à l'arbre à vilebrequin allongé lorsque les poulies sont en porte-à-faux sur cet arbre. Ce support, placé au-delà du volant, comporte une douille et une boîte en fonte. La poulie folle tourne sur une boîte en fonte.

Le porte-fils, formé de deux barres en fer, reçoit son mouvement d'oscillation d'un excentrique circulaire, à angle de calage réglable.

La poitrinière est en fonte polie; elle porte des têtes pour les tiges de soutien des tringles de templets. Sur demande spéciale, elle est recouverte de laiton pour tisser des articles à trame mouillée.

La pression d'ensouple agit par leviers et contrepoids, à l'aide de cordes ou de chaînes.

La différence qui distingue les deux modèles C et CL consiste dans la distance qui sépare le vilebrequin de l'arrière du battant. Cette distance est de 210 millimètres pour le modèle C, et de 310 millimètres pour le modèle CL.

Le poids approximatif du métier C ou CL en $3/4$ à 2 marches est, sans poids de pression, de 700 kilos.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

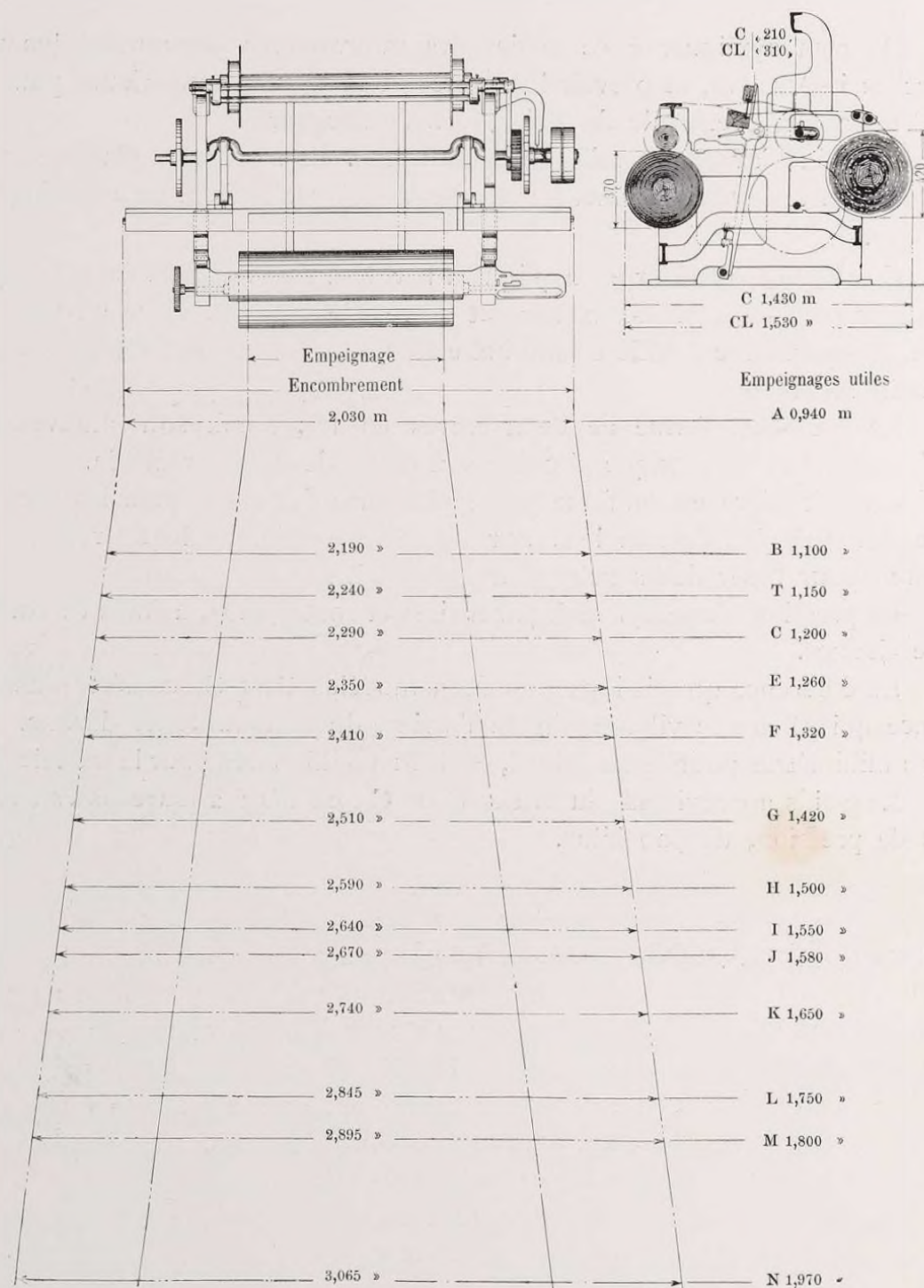
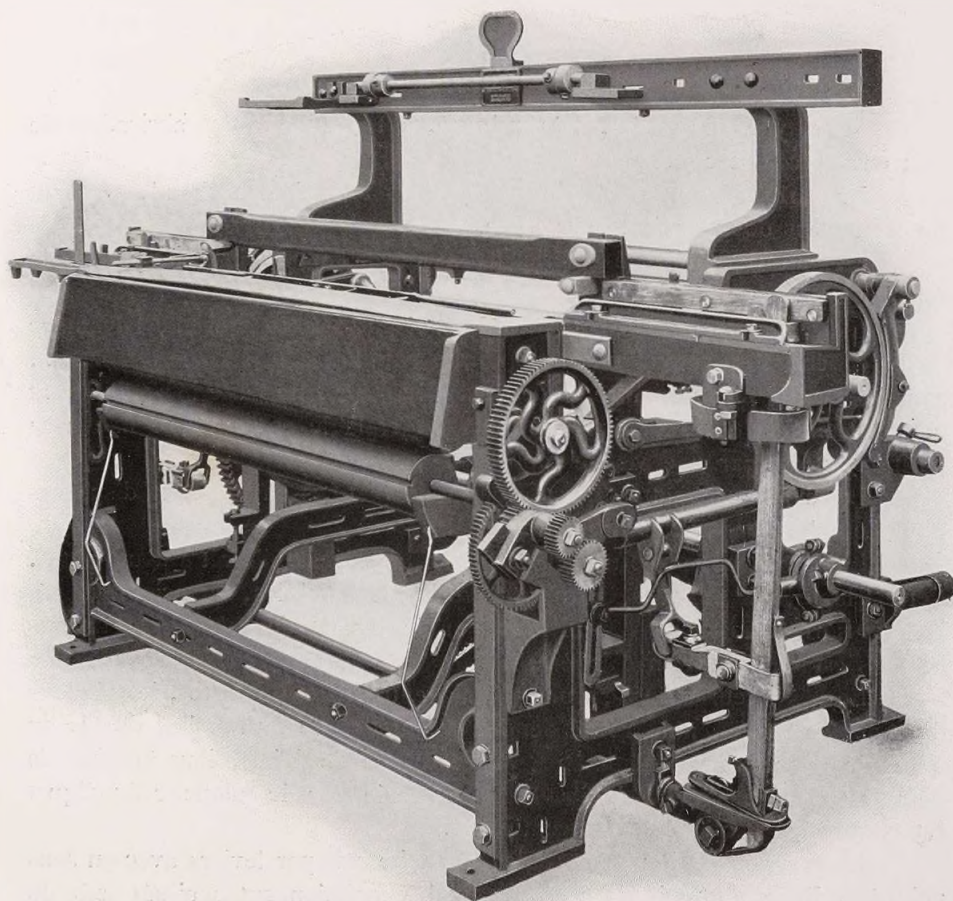


TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLES C ET CL

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIERS A TISSER MODÈLES CN ET CNL



MÉTIIERS A TISSER, MODÈLES CN ET CNL

Ce type de métier, très robuste, est destiné à la fabrication de tissus renforcés et cretonnes.

Les arbres sont garnis de boîtes en fonte, mises à chaud, donnant un frottement doux de fonte sur fonte.

La batterie, du type américain, à fouets dans le battant, permet la marche à grande vitesse.

L'articulation, à plan courbe, du sabot porte-sabre présente l'avantage de faire décrire au taquet une ligne droite parallèle à la surface du battant, sans le secours d'aucun autre guide. Les pièces de cette batterie s'équilibrent entre elles. Chaque excentrique de fouet est réglable et peut être fixé à sa position exacte par une vis de rappel.

Les boîtes de battant sont munies de platines en fonte, et disposées pour l'emploi de navettes ordinaires.

Le battant comporte un peigne fixe et une tringle d'arrêt à deux pattes. Cette tringle agit sur des buttoirs à grenouilles mobiles, en acier trempé. Des ressorts-amortisseurs sont fixés sur le devant des bâtis, et l'un des buttoirs est relié au frein d'arrière.

Le régulateur est extérieur au bâti ; entre 10 et 30 duites, les pignons de rechange ont un nombre de dents égal au double du nombre de fils au quart de pouce, ou au centimètre ; au-dessus de 30 duites, leur nombre de dents est égal au nombre de fils. Dans ce dernier cas, le balancier du cliquet est commandé par l'arbre à excentriques.

La pression appliquée au rouleau de toile agit par leviers avec ou sans poignées. Ils sont munis de crochets qui les maintiennent abaissés lors du déroulage du tissu, ou pour enlever le rouleau garni.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Le métier est à mouvement de marches intérieures.

Le mouvement d'uni s'obtient avec un excentrique triple, à courses progressives, dont on emploie simultanément le premier et le deuxième, ou le deuxième et le troisième, suivant la hauteur de foule que l'on veut obtenir. En outre, trois trous sont ménagés pour l'axe des marches et de leurs supports, ce qui permet, en déplaçant la cheville qui sert de pivot, d'obtenir six hauteurs de foule différentes.

On peut appliquer à ce métier des mouvements comportant jusqu'à 5 marches intérieures, ainsi que des mouvements de marches extérieures ou des râtières.

La fourche de débrayage est guidée parallèlement à l'axe des poulies, elle est disposée pour commande par-dessus ou par-dessous.

Un support extérieur est appliqué à l'arbre à vilebrequin allongé lorsque les poulies sont en porte-à-faux sur cet arbre. Ce support, placé au-delà du volant, comporte une douille et une boîte en fonte. La poulie folle tourne sur une boîte en fonte.

Le porte-fils, formé de deux barres en fer, reçoit son mouvement d'oscillation d'un excentrique circulaire, à angle de calage réglable. La disposition des supports permet de régler sa position en hauteur, ainsi que sa distance au harnais.

Les supports d'ensouple sont munis de douilles ou canons en fonte, réglables en largeur.

La pression d'ensouple agit par leviers et contre-poids, à l'aide de cordes ou de chaînes.

La différence qui distingue les deux modèles CN et CNL consiste dans la distance qui sépare le vilebrequin de l'arrière du battant. Cette distance est de 220 millimètres pour le modèle CN, et de 320 millimètres pour le modèle CNL.

Le poids approximatif du métier CN ou CNL en 3/4 à 2 marches est, sans poids de pression, de 700 kilos.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

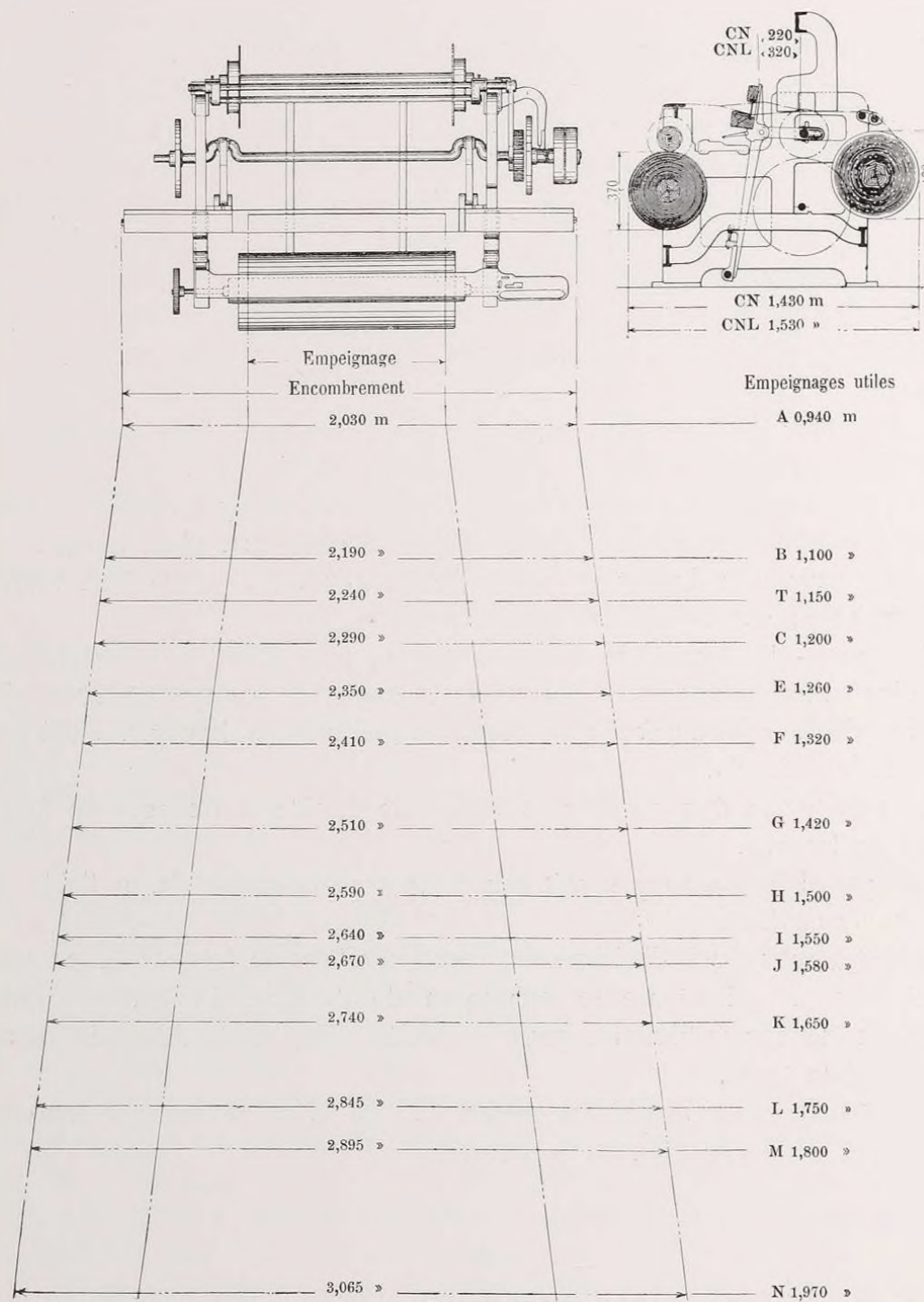
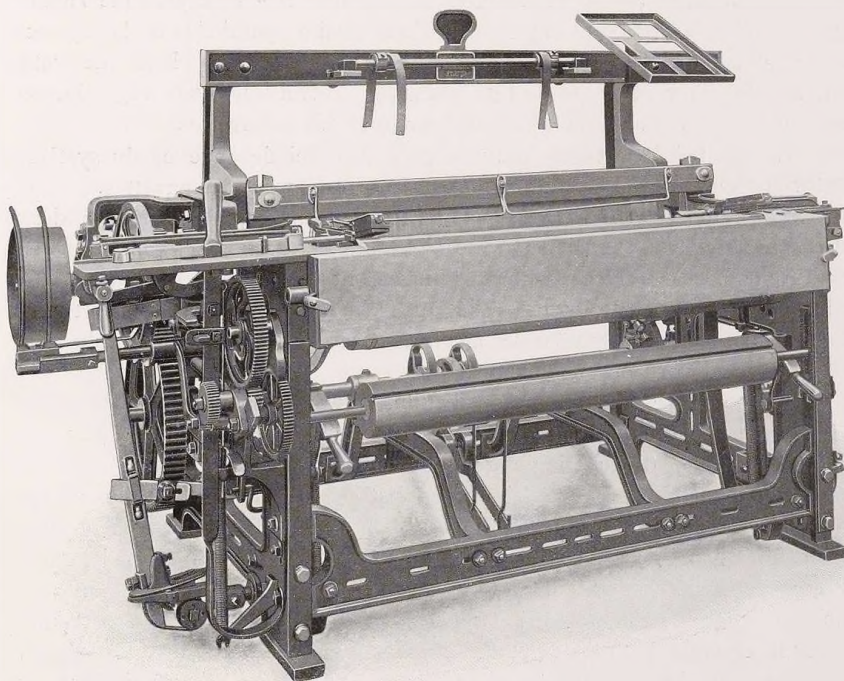


TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLES CN ET CNL

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER MODÈLE NC_s POUR CALICOTS ET RENFORCÉS



Ce type de métier comporte les derniers perfectionnements apportés à ce genre de machines.

Il est disposé pour permettre l'application ultérieure du chargeur automatique de canettes, système Northrop, ainsi que du casse-chaîne automatique.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Les bâtis sont robustes et solidement entretoisés.

Les arbres sont garnis de boîtes en fonte, mises à chaud, donnant un frottement doux de fonte sur fonte.

Les douilles-supports de l'arbre à vilebrequin et de l'arbre à excentriques sont munies de godets-graisseurs à couvercle.

La batterie, du type américain, à fouets dans le battant, permet la marche à grande vitesse.

L'articulation, à plan courbe, du sabot porte-sabre présente l'avantage de faire décrire au taquet une ligne droite parallèle à la surface du battant, sans le secours d'aucun autre guide. Les pièces de cette batterie s'équilibrent entre elles. Chaque excentrique est réglable, et peut être fixé à sa position exacte par une vis de rappel.

Les boîtes de battant, prévues pour l'emploi de navettes du système Northrop, servent aussi pour l'emploi d'autres types de navettes.

Le battant comporte un peigne fixe et une tringle d'arrêt à deux pattes. Cette tringle agit sur des buttoirs à grenouilles mobiles en acier trempé. Des ressorts-amortisseurs sont fixés sur le devant des bâtis, et l'un des buttoirs est relié au frein d'arrière. Les ressorts de tringle d'arrêt sont disposés de façon à être quelque peu détendus au moment du départ de la navette.

Le peigne est maintenu au battant par une partie mobile serrée à l'aide de boulons munis d'écrous à oreilles. — Le chapeau du battant est muni d'une tringle garde-navettes.

Le régulateur est extérieur au bâti; entre 10 et 30 duites les pignons de rechange ont un nombre de dents égal au double du nombre de fils au quart de pouce ou au centimètre; au-dessus de 30 duites leur nombre de dents est égal au nombre de fils. Dans ce dernier cas, le balancier du cliquet est commandé par l'arbre à excentriques. On peut donner un recul réglable à l'un des contre-cliquets au moyen d'une vis de rappel.

La pression appliquée au rouleau de toile agit par leviers et ressorts. Les leviers sont munis de poignées pour dégager le rouleau lors du déroulage du tissu, ou pour enlever le rouleau garni.

Le métier comporte un mouvement de marches intérieures. Le mouvement d'uni s'obtient avec un excentrique triple, à courses progressives, dont on emploie simultanément le premier et le deuxième, ou le deuxième et le troisième, suivant la hauteur de foule que l'on veut obtenir. En outre,

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

trois trous sont ménagés pour l'axe des marches et de leurs supports, ce qui permet, en déplaçant la cheville qui sert de pivot, d'obtenir 6 hauteurs de foule différentes.

On peut appliquer à ces métiers des mouvements comportant jusqu'à 5 marches intérieures, ainsi que des mouvements de marches extérieures ou des râtières.

Le casse-trame disposé pour application éventuelle des mouvements Northrop, est monté sur un chariot à déplacement rectiligne.

La fourche de débrayage est guidée parallèlement à l'axe des poulies. Quelle que soit la position des poulies, la poignée de débrayage est toujours placée à gauche, et l'ouvrier se sert toujours de la même main pour débrayer le métier.

Un support extérieur est appliqué à l'arbre à vilebrequin allongé lorsque les poulies sont en porte-à-faux sur cet arbre. Ce support, placé au-delà du volant, comporte une douille et une boîte en fonte. La poulie folle tourne sur une boîte en fonte.

Le porte-fils, formé de deux barres de fer, reçoit son mouvement d'oscillation d'un excentrique circulaire à position réglable. La hauteur du porte-fils est réglable ainsi que sa distance au harnais.

La poitrinière est en fonte avec dessus en bois d'épaisseur variable, pour permettre de régler la hauteur.

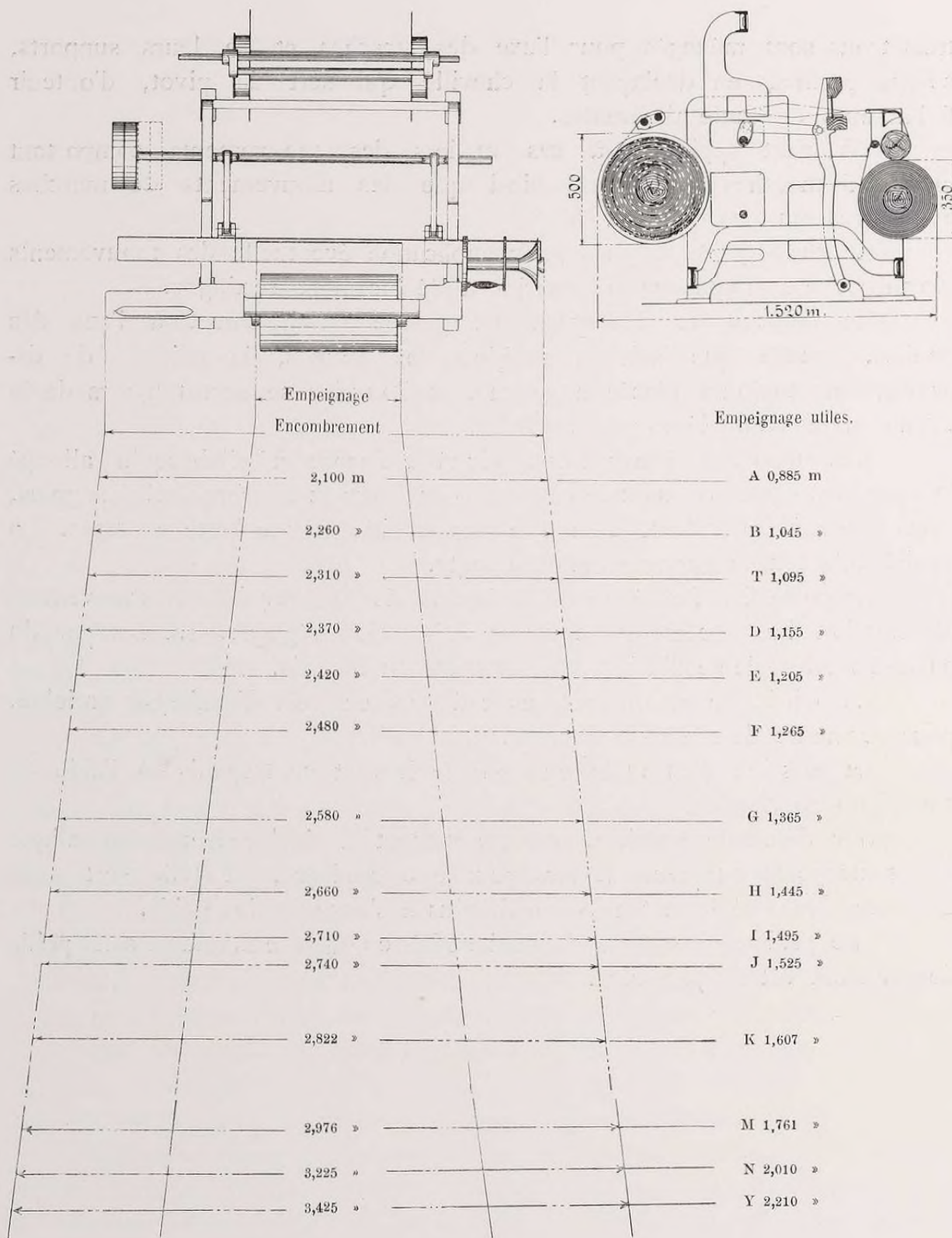
La pression d'ensouple agit par leviers et contrepoids, à l'aide de cordes ou de chaînes.

Sur demande spéciale, un mouvement à déplacement automatique des contrepoids sur leurs leviers peut être appliqué, de telle sorte que l'ouvrier, ayant réglé la tension, n'ait plus à s'occuper des poids.

Le poids approximatif du métier NCs en $\frac{3}{4}$, à 2 marches, sans poids de pression, est de 700 kilos.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

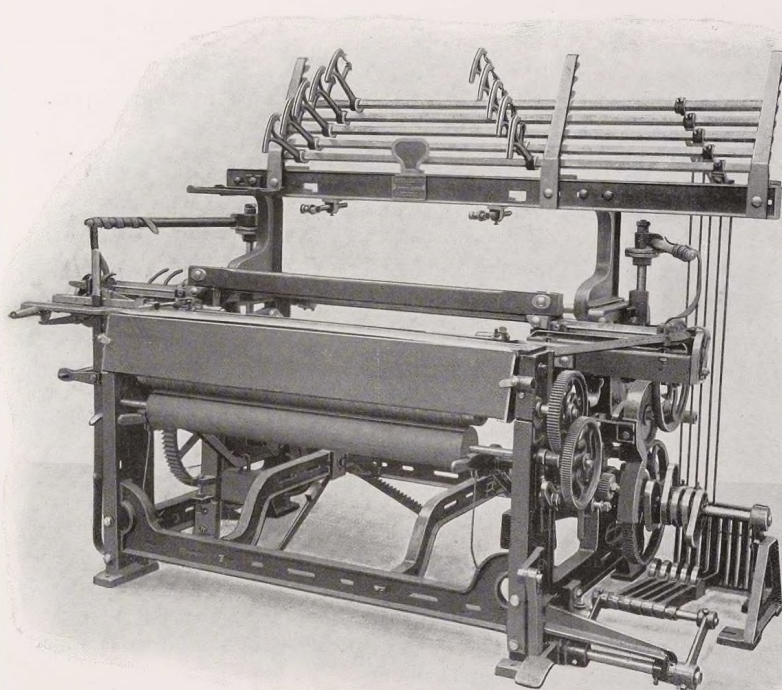
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN



TABEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLE NCs.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER, MODÈLES CME ET CLME POUR TISSUS RENFORCÉS



MÉTIER A TISSER, MODÈLES CME ET CLME

Ce type de métier est destiné à la fabrication de tissus renforcés. Les bâtis sont solidement entretoisés.

Les arbres sont garnis de boîtes en fonte, mises à chaud, donnant un frottement doux de fonte sur fonte.

La batterie est à fouets par-dessus le battant.

Le battant comporte un peigne fixe et une tringle d'arrêt à deux pattes; cette tringle agit sur des buttoirs à grenouilles mobiles, en acier trempé. Des ressorts-amortisseurs sont fixés sur le devant des bâtis et l'un des buttoirs est relié au frein d'arrière.

Le régulateur est extérieur au bâti; les pignons de rechange ont un nombre de dents égal au nombre de fils au quart de pouce ou au centimètre. En outre, en changeant le pignon sur l'axe du rochet, on peut varier par tiers de fil.

Les leviers du rouleau de toile sont à pression par ressorts ou par contre-poids. Ils sont munis de poignées et de crochets d'arrêt pour les maintenir abaissés lors du déroulage du tissu.

Le mouvement de marches est placé extérieurement, et peut comporter jusqu'à 8 marches.

Les excentriques de marche, au lieu d'être portés sur une roue à longue douille, sont fixés sur un petit arbre spécial, ce qui supprime l'énorme frottement produit avec l'ancien système.

Cet arbre est commandé par un pignon fixé sur l'arbre à vilebrequin, avec interposition d'une tête de cheval, afin de pouvoir passer rapidement d'un rapport à l'autre.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

L'axe des marches est porté par deux biellettes, calées sur un arbre à pédale, ce qui permet d'égaliser les lames par rabat. Le tirage des lames en-dessous s'opère, soit par galets, soit par ressorts; dans ce dernier cas, on peut appliquer une boîte à ressorts à petite course.

Un mouvement spécial pour lisières en uni peut être placé à l'intérieur du métier.

Le frein d'avant est relié au casse-trame. Une poignée, placée sur le devant du porte-navette, permet à l'ouvrier de relever le frein pour débloquer le métier.

Un support extérieur est appliqué à l'arbre à vilebrequin allongé lorsque les poulies sont en porte-à-faux sur cet arbre. Ce support, placé au delà du volant, comporte une douille et une boîte en fonte. La poulie folle tourne sur une boîte en fonte.

Le porte-fils, formé de deux barres en fer, reçoit son mouvement d'oscillation d'un excentrique circulaire, à angle de calage réglable.

La poitrinière est en fonte polie; elle porte des têtons pour les tiges de soutien des tringles de templets. Sur demande spéciale, elle est recouverte de laiton pour tisser des articles à trame mouillée.

La pression d'ensouple agit par leviers et contre-poids, à l'aide de cordes ou de chaînes.

La différence qui distingue les deux modèles CME et CLME, consiste dans la distance qui sépare le vilebrequin de l'arrière du battant. Cette distance est de 210 millimètres pour le modèle CME, et de 310 millimètres pour le modèle CLME.

Le poids approximatif du métier CME ou CLME en $3/4$ à 5 marches extérieures est, sans poids de pression, de 835 kilos.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

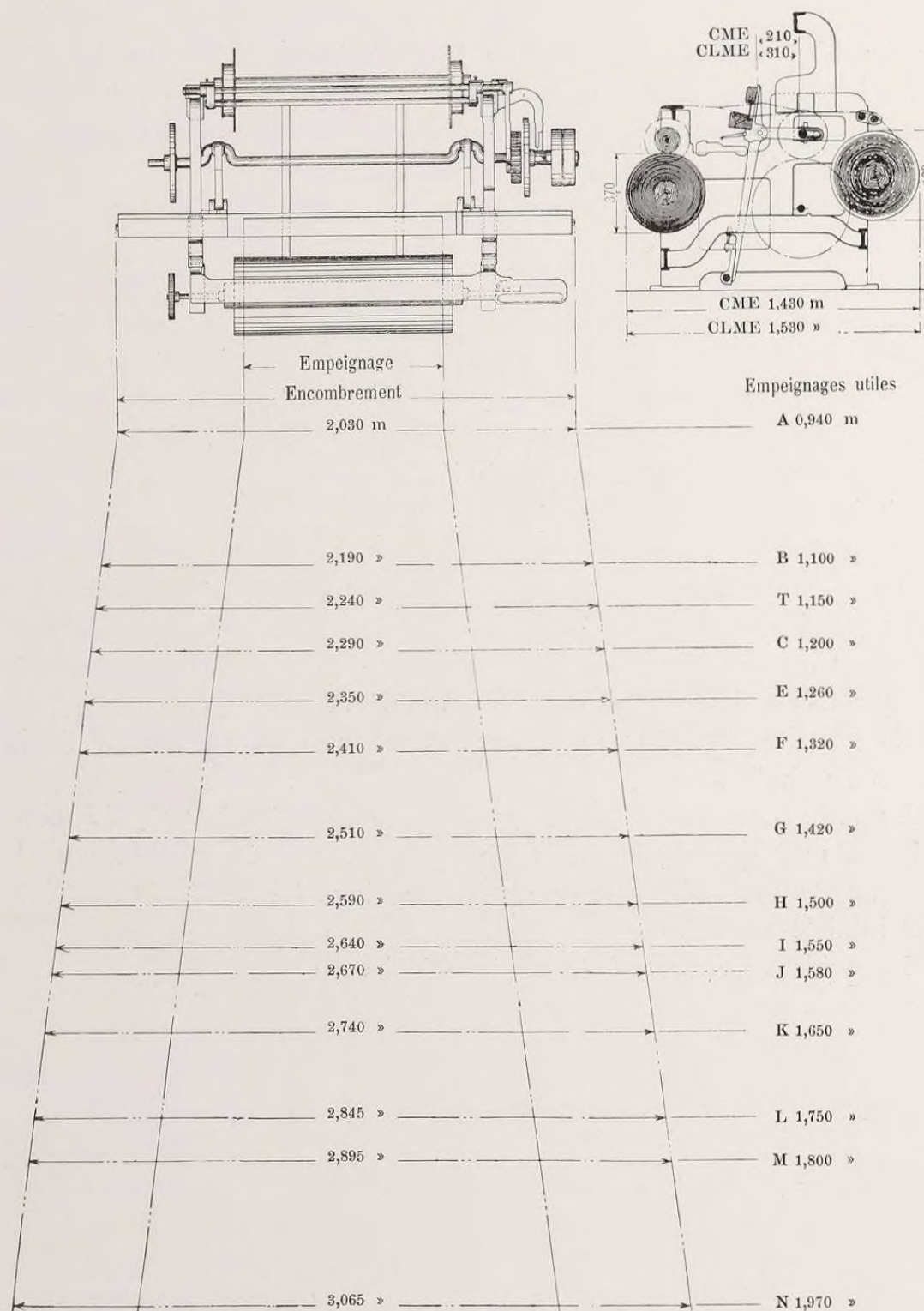


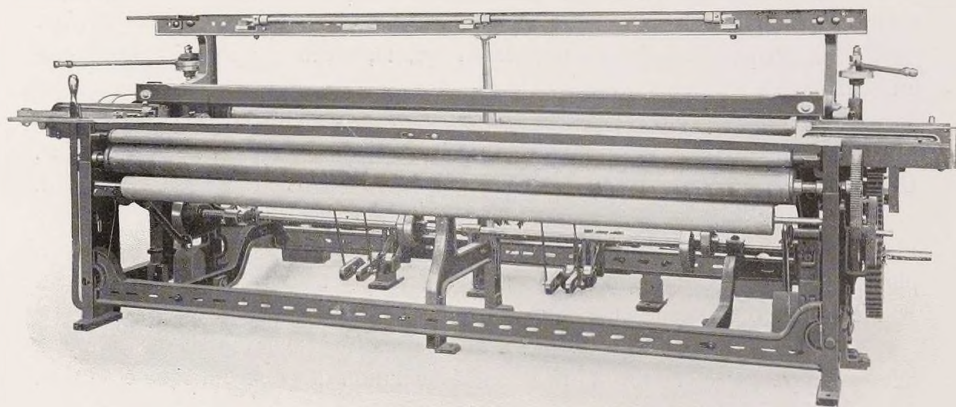
TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLES CME ET CLME

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER MODÈLE CF

Ce type de métier est d'un modèle fort, il est construit pour des largeurs de $6/4$ à $10/4$, soit de 2,05 m à 3,250 m d'empeignage.



Les bâtis sont profonds; au milieu du métier est disposé un bâti intermédiaire. Une traverse supplémentaire est placée à l'arrière.

Les arbres sont renforcés, ils comportent un nombre de supports intermédiaires variant suivant les largeurs.

La batterie est à fouets par-dessus, avec ajustages coniques des manchons de fouets et douilles excentrées pour les galets coniques.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Le battant, armé d'une cornière, comporte un peigne fixe, avec un chapeau renforcé par un tube en fer placé à l'intérieur, il comporte aussi une tringle d'arrêt à deux pattes. Cette tringle agit sur des buttoirs à grenouilles mobiles en acier trempé. Des ressorts-amortisseurs sont fixés sur le devant des bâtis, et l'un des buttoirs est relié au frein d'arrière.

Les engrenages du régulateur sont renforcés et placés à l'extérieur du bâti; entre 10 et 30 duites, les pignons de rechange ont un nombre de dents égal au double du nombre de fils au quart de pouce ou au centimètre; au-dessus de 30 duites leur nombre de dents est égal au nombre de fils. Dans ce dernier cas, le balancier du cliquet est commandé par l'arbre à excentriques.

La pression appliquée au rouleau de toile agit par leviers à contre-poids, ou par poids avec crémaillères.

Ce métier comporte un double mouvement de marches intérieures pour uni. Il peut être établi aussi à quatre marches, pour sergé ou croisé.

La suspension des lames est à galets, avec support intermédiaire au milieu.

Le frein d'avant est relié au casse-trame. Une poignée placée sur le devant du porte-navette permet à l'ouvrier de débloquer le métier. Une tringle de débrayage suit la poitrinière dans toute sa longueur.

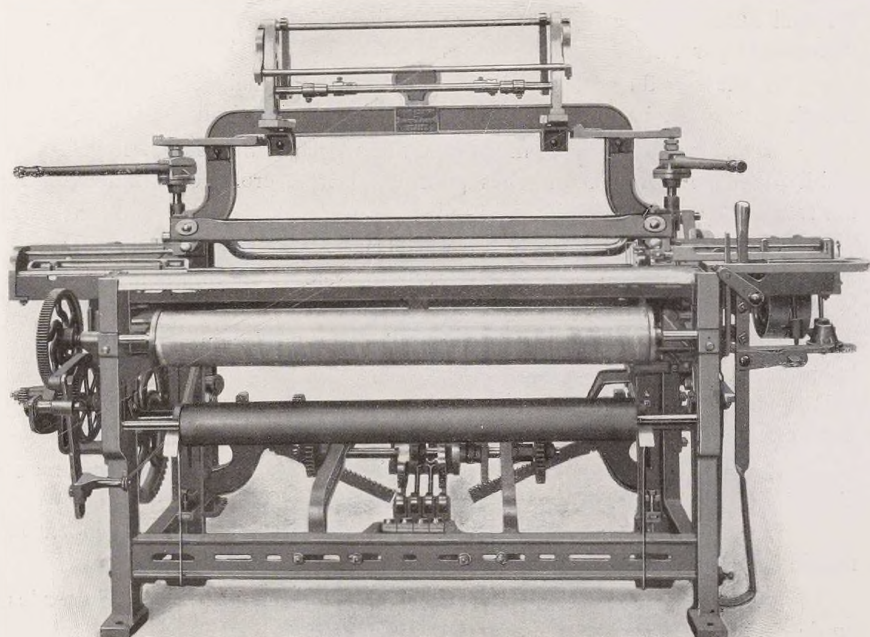
Un support extérieur est appliqué à l'arbre à vilebrequin allongé lorsque les poulies sont en porte-à-faux sur cet arbre. Ce support, placé au-delà du volant, comporte une douille et une boîte en fonte. La poulie folle tourne sur une boîte en fonte.

Le porte-fils, formé d'un fort tube en fer avec fonds en fonte à axes excentrés, reçoit son mouvement d'oscillation d'un excentrique circulaire à position réglable.

La poitrinière est en fonte polie; elle est supportée au milieu par le bâti intermédiaire.

La pression d'ensouple est disposée pour ensouples en deux pièces; elle agit par doubles leviers, genre romaine, avec pression au milieu, à l'aide de cordes ou de chaînes.

MÉTIER A TISSER, MODÈLES D ET DL



Ce type de métier est destiné à fabriquer les tissus légers et moyens.
Les bâtis sont solidement entretoisés.
Les arbres sont garnis de boîtes en fonte, mises à chaud, donnant un frottement doux de fonte sur fonte.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

La batterie est à fouets par-dessus le battant.

Le battant comporte un peigne fixe et une tringle d'arrêt à deux pattes ; cette tringle agit sur des buttoirs à grenouilles mobiles en acier trempé. Des ressorts-amortisseurs sont fixés sur le devant des bâtis et l'un des buttoirs est relié au frein d'arrière.

Le régulateur est extérieur au bâti ; entre 10 et 30 duites les pignons de rechange ont un nombre de dents égal au double du nombre de fils au quart de pouce ou au centimètre ; au-dessus de 30 duites leur nombre de dents est égal au nombre de fils. Dans ce dernier cas, le balancier du cliquet est commandé par l'arbre à excentriques.

Les leviers du rouleau de toile sont munis de poignées et de crochets d'arrêt pour les maintenir abaissés lors du déroulage du tissu.

Ce métier comporte un mouvement de marches intérieures. Il peut être établi aussi à 2, 3, 4, 5 marches pour uni, sergé, croisé et satin, avec un mouvement spécial pour lisières en uni.

Le frein d'avant est relié au casse-trame. Une poignée, placée sur le devant du porte-navette, permet à l'ouvrier de relever le frein pour débloquer le métier.

Un support extérieur est appliqué à l'arbre à vilebrequin allongé lorsque les poulies sont en porte-à-faux sur cet arbre. Ce support, placé au-delà du volant, comporte une douille et une boîte en fonte. La poulie folle tourne sur une boîte en fonte.

Le porte-fils formé d'un arbre en fer, coudé, reçoit son mouvement d'oscillation d'un excentrique circulaire, à angle de calage réglable.

La poitrinière est en fonte polie ; elle porte des têtes qui soutiennent la tringle des templets.

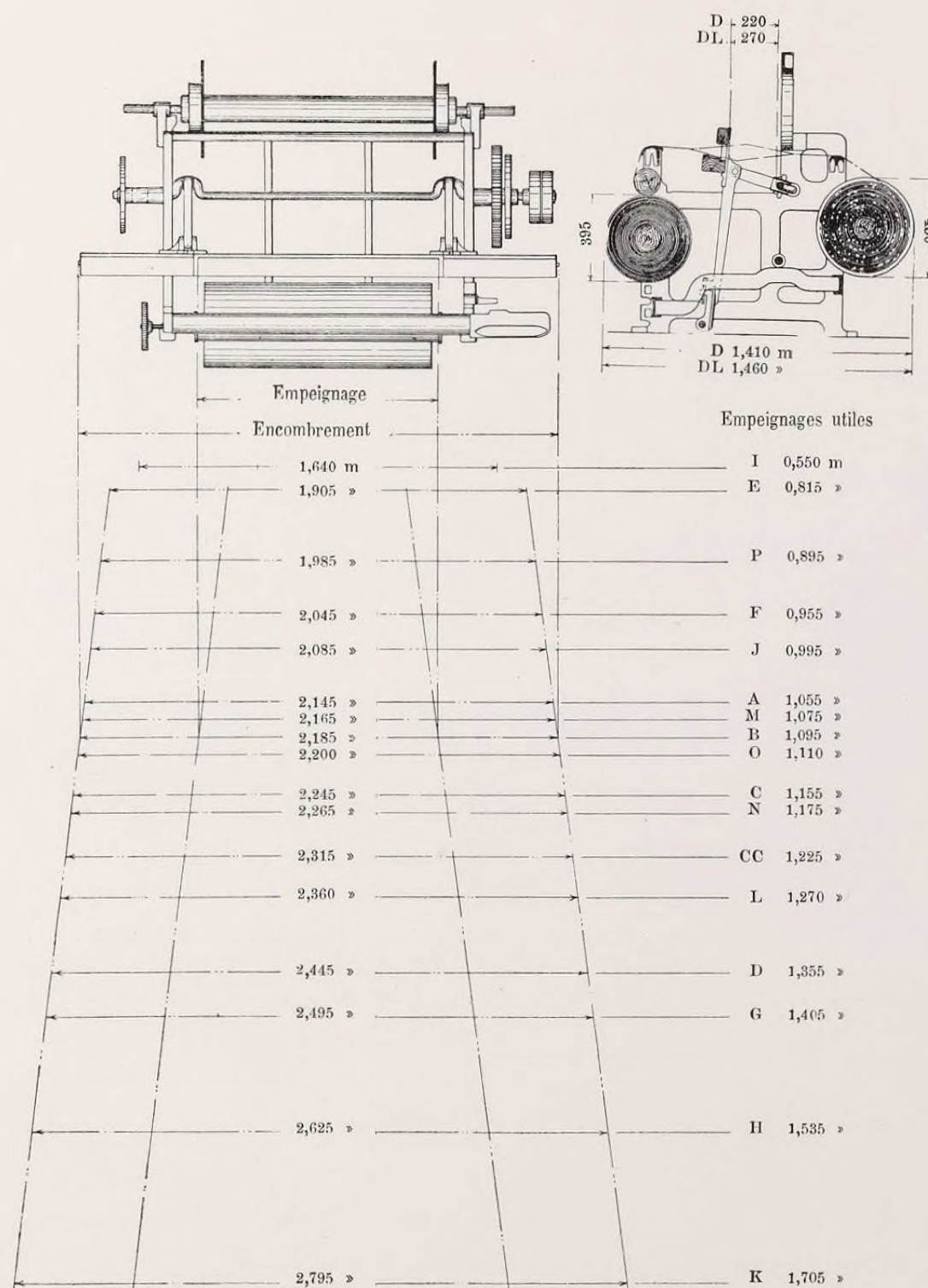
La pression d'ensouple agit par leviers et contrepoids, à l'aide de cordes ou de chaînes.

La différence qui distingue les deux modèles D et DL consiste dans la distance qui sépare le vilebrequin de l'arrière du battant. Cette distance est de 220 millimètres pour le modèle D, et de 270 millimètres pour le modèle DL.

Le poids approximatif du métier D ou DL en 3/4 à 2 marches est, sans poids de pression, de 570 kilos.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN



TABEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLE D ET DL.

THE NATIONAL UNIVERSITY OF THE STATE OF TEXAS
DALLAS, TEXAS, 1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

1912

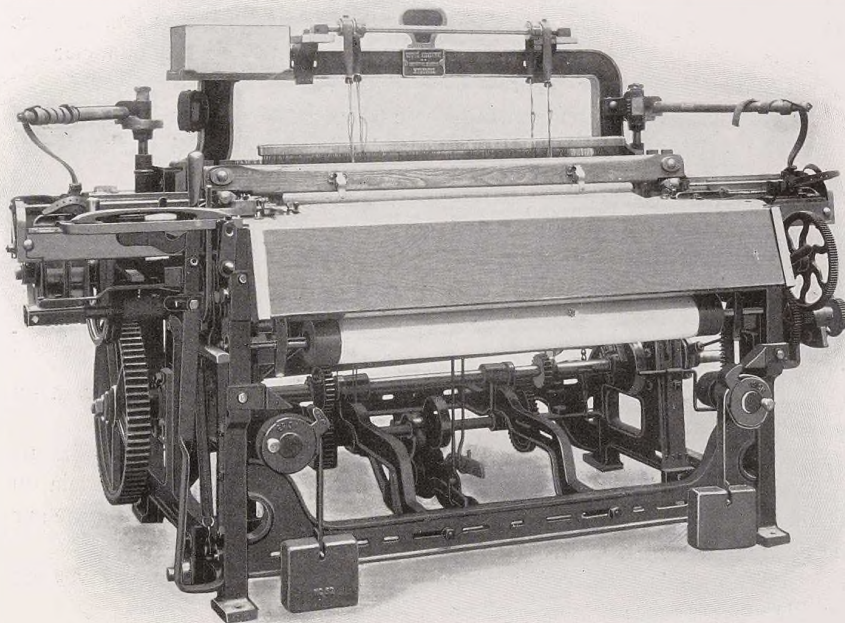
1912

1912

1912

1912

MÉTIER A TISSER MODÈLES DJ ET DJL



Ce type de métier est destiné à la fabrication de tissus légers et moyens.

Les bâtis sont solidement entretoisés.

Les arbres sont garnis de boîtes en fonte, mises à chaud, donnant un frottement doux de fonte sur fonte.

La batterie est à fouets par dessus le battant, avec ajustages coniques des manchons de fouet. Le manchon et le chapeau sont disposés pour rece-

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

voir un arbre de fouet en bois rond. Cette disposition spéciale évite de percer le bois pour le passage du boulon fixant ordinairement l'arbre de fouet.

Le battant comporte un peigne mobile, avec 3 ou un plus grand nombre de taquets de buttée suivant la largeur.

Le régulateur est placé à l'extérieur du bâti ; entre 10 et 30 duites les pignons de rechange ont un nombre de dents égal au double du nombre de fils au quart de pouce ou au centimètre ; au-dessus de 30 duites leur nombre de dents est égal au nombre de fils. Dans ce dernier cas le balancier du cliquet est commandé par l'arbre à excentriques.

La pression appliquée au rouleau de toile agit par leviers à contrepoids.

Ces leviers sont munis de crochets d'arrêt pour les maintenir abaissés lors du déroulage du tissu.

Pour les pièces longues cette pression est disposée par crémaillères avec pignons à galets et poids à déclic, ce qui permet de réduire la course des poids à quelques centimètres.

Ce métier comporte un mouvement de marches intérieures pour uni. Il peut être établi aussi à 3 et 4 marches, pour sergé et croisé, avec un mouvement spécial pour lisières en uni.

Le frein est relié au casse-trame. Une poignée placée sur le devant du porte-navette permet à l'ouvrier de débloquer le métier.

Un support extérieur est appliqué à l'arbre à vilebrequin allongé lorsque les poulies sont en porte-à-faux sur cet arbre. Ce support, placé au-delà du volant, comporte une douille et une boîte en fonte. La poulie folle tourne sur une boîte en fonte.

Le porte-fils formé d'un arbre en fer coudé, reçoit son mouvement d'oscillation d'un excentrique circulaire à position réglable.

La poitrinière est en fonte polie ; elle porte des têtons qui soutiennent la tringle des templets.

La pression d'ensouple agit par leviers et contre-poids, à l'aide de cordes ou de chaînes.

La différence qui distingue les deux modèles D J et D J L consiste dans la distance qui sépare le vilebrequin de l'arrière du battant. Cette distance est de 220 millimètres pour le modèle D J et de 270 millimètres pour le modèle D J L.

Le poids approximatif du métier D J ou D J L en 3/4 à 2 marches est, sans poids de pression, de 580 kilos.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

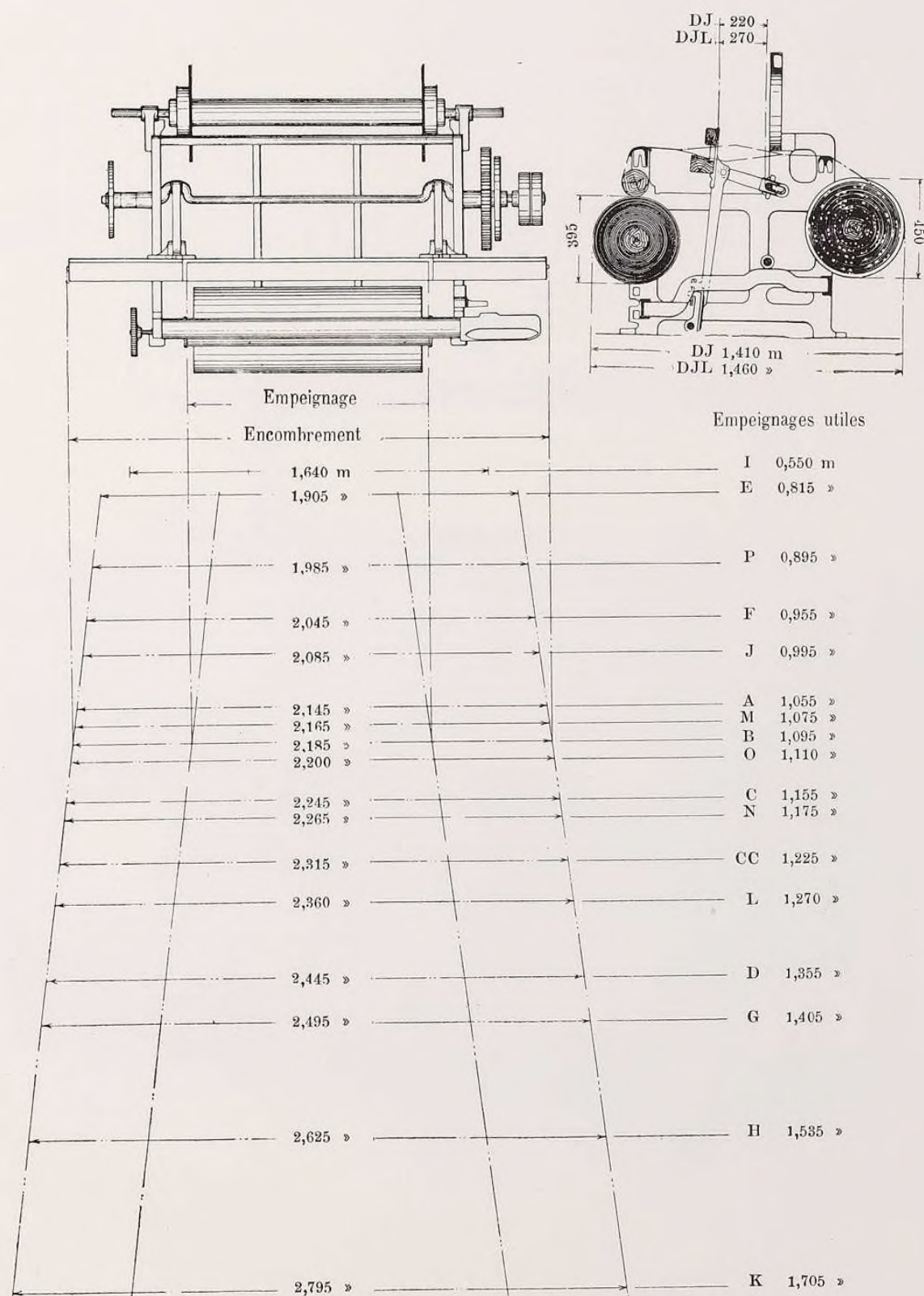
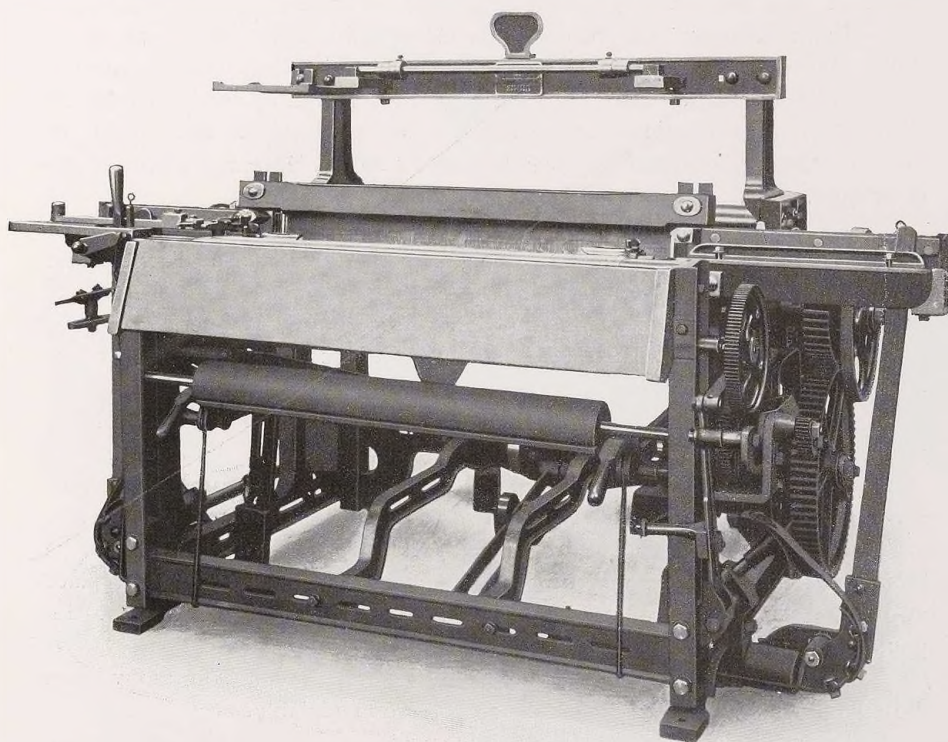


TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLES DJ ET DJL.



SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER MODÈLES DB ET DBL



Ce type de métier est destiné à la fabrication de tissus légers et moyens.

Les bâtis sont solidement entretoisés.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Les arbres sont garnis de boîtes en fonte, mises à chaud, donnant un frottement doux de fonte sur fonte.

La batterie est à fouets dans le battant, avec un tampon amortisseur à l'arrière et une corne d'arrêt à l'avant.

Le battant comporte un peigne fixe et une tringle d'arrêt à deux pattes. Cette tringle agit sur des buttoirs à grenouilles mobiles, en acier trempé. Des ressorts amortisseurs sont fixés sur le devant des bâtis, et l'un des buttoirs est relié au frein d'arrière.

Le régulateur est placé à l'extérieur du bâti; entre 10 et 30 duites les pignons de rechange ont un nombre de dents égal au double du nombre de fils au quart de pouce ou au centimètre; au-dessus de 30 duites leur nombre de dents est égal au nombre de fils. Dans ce dernier cas le balancier du cliquet est commandé par l'arbre à excentriques.

La pression appliquée au rouleau de toile agit par leviers.

Les leviers sont munis de poignées et de crochets d'arrêt pour les maintenir abaissés lors du déroulage du tissu.

Ce métier comporte un mouvement de marches intérieures pour uni. Il peut être établi aussi à 3, 4 et 5 marches, pour sergé, croisé et satin, avec un mouvement spécial pour lisières en uni.

La traverse supérieure du métier est prévue pour l'application de râtières ou de Jacquards, et peut être allongée sur demande spéciale.

Le frein d'avant est relié au casse-trame. Une poignée placée sur le devant du porte-navette permet à l'ouvrier de débloquer le métier.

Un support extérieur est appliqué à l'arbre à vilebrequin allongé lorsque les poulies sont en porte-à-faux sur cet arbre. Ce support, placé au-delà du volant, comporte une douille et une boîte en fonte. La poulie folle tourne sur une boîte en fonte.

Le porte-fils formé d'un arbre en fer coudé, reçoit son mouvement d'oscillation d'un excentrique circulaire à position réglable.

La poitrinière est en fonte polie; elle porte des têtons qui soutiennent la tringle des templets.

La pression d'ensouple agit par leviers et contre-poids, à l'aide de cordes ou de chaînes.

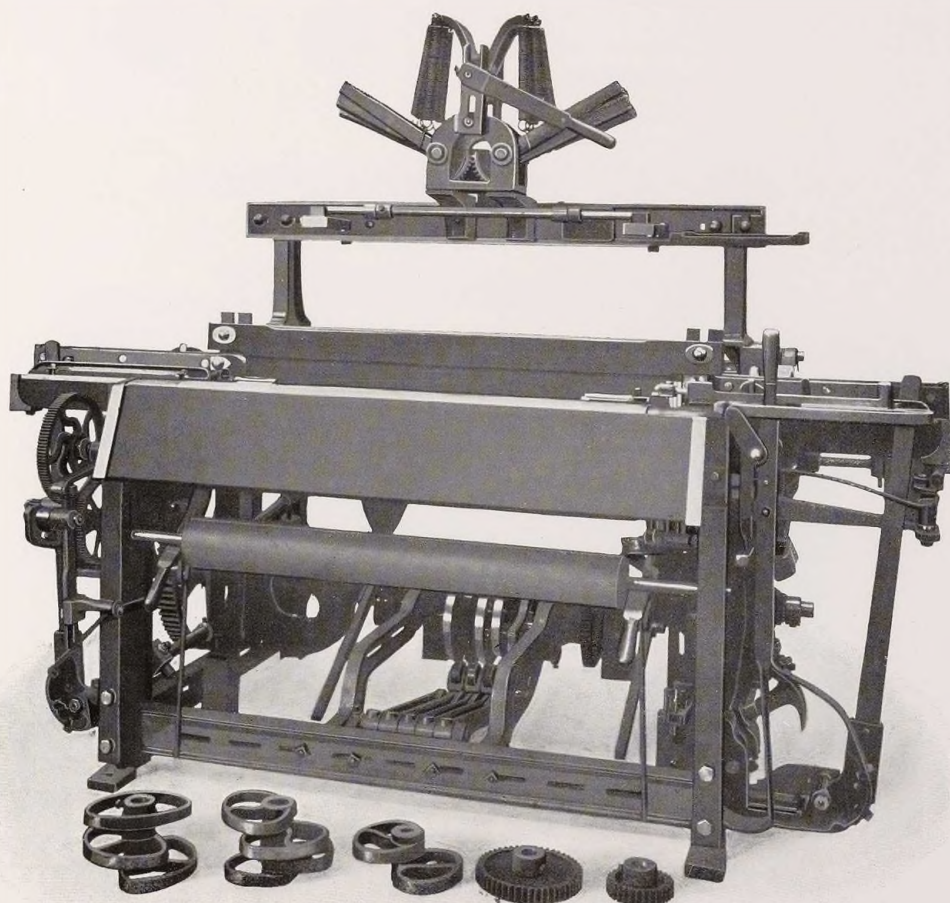
La différence qui distingue les deux modèles DB et DBL consiste dans la distance qui sépare le vilebrequin de l'arrière du battant. Cette

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

distance est de 220 millimètres pour le modèle DB, et de 270 millimètres pour le modèle DBL.

Le poids approximatif du métier DB ou DBL en $\frac{3}{4}$ à 2 marches est, sans poids de pression, de 700 Kilos.



MÉTIER A TISSER MODÈLE DBL AVEC CINQ MARCHES ET SUSPENSION A RESSORTS

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

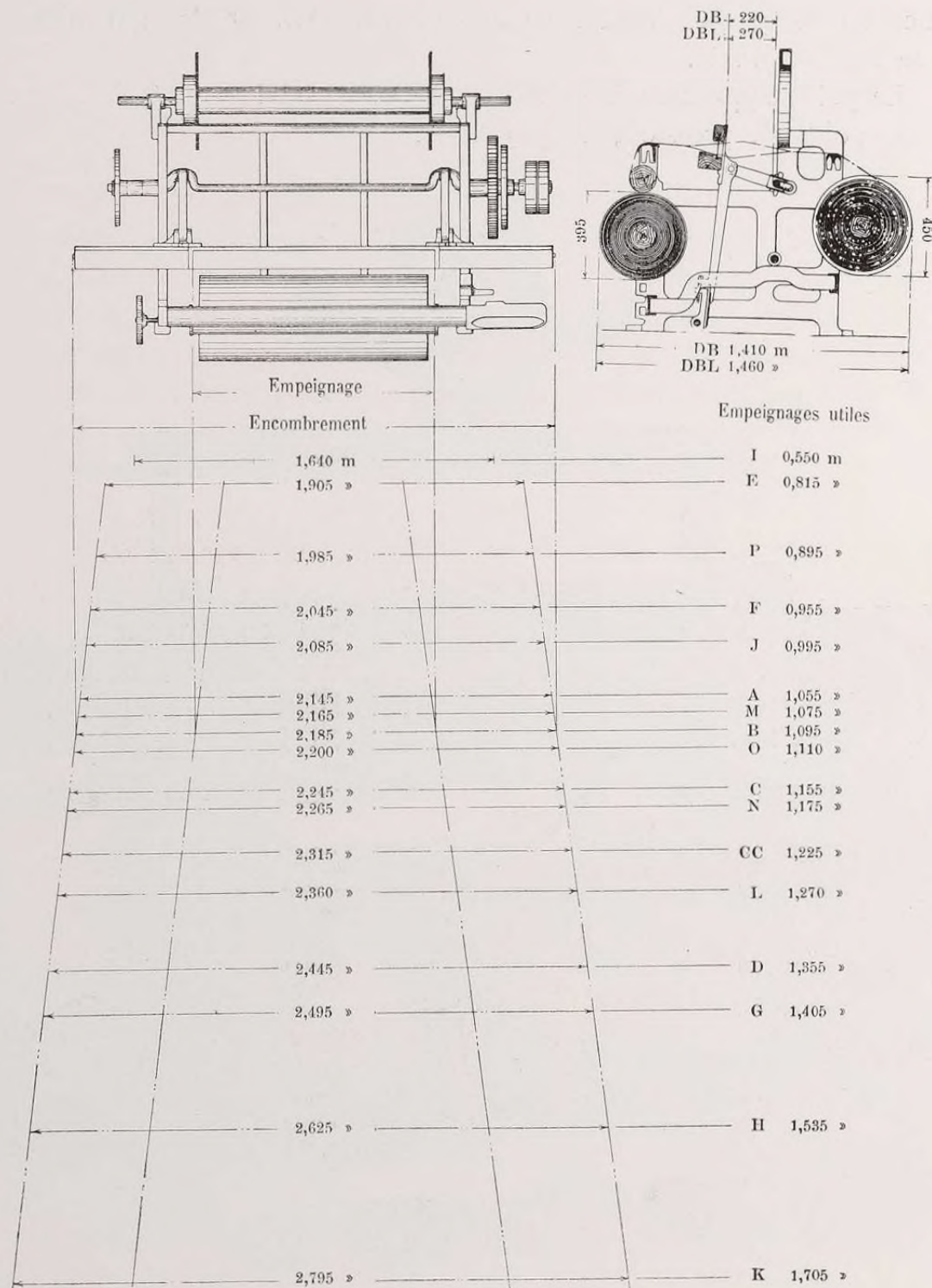
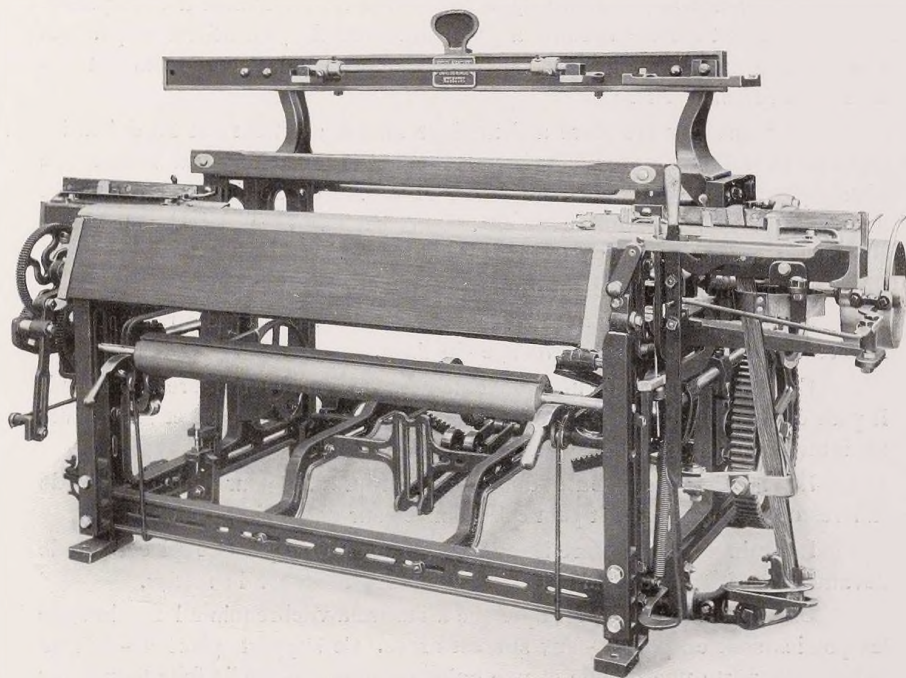


TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLES DB ET DBL.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER MODÈLES DN ET DNL



Ce type de métier est destiné à la fabrication de tissus légers et moyens. Il est spécialement approprié au tissage de la mousseline de laine. Les bâtis sont solidement entretoisés.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Les arbres sont garnis de boîtes en fonte, mises à chaud, donnant un frottement doux de fonte sur fonte.

La batterie, du type américain, à fouets dans le battant, permet la marche à grande vitesse.

L'articulation à plan courbe du sabot porte-sabre présente l'avantage de faire décrire au taquet une ligne droite parallèle à la surface du battant. Les pièces de cette batterie s'équilibrent entre elles. Chaque excentrique de fouet est réglable et peut être fixé à sa position exacte par une vis de rappel.

Le battant comporte un peigne fixe et une tringle d'arrêt à deux pattes. Cette tringle agit sur des buttoirs à grenouilles mobiles, en acier trempé. Des ressorts amortisseurs sont fixés sur le devant des bâtis, et l'un des buttoirs est relié au frein d'arrière.

Le régulateur est placé à l'extérieur du bâti; entre 10 et 30 duites les pignons de rechange ont un nombre de dents égal au double du nombre de fils au quart de pouce ou au centimètre; au-dessus de 30 duites leur nombre de dents est égal au nombre de fils. Dans ce dernier cas, le balancier du cliquet est commandé par l'arbre à excentriques.

La pression appliquée au rouleau de toile agit par leviers.

Les leviers sont munis de poignées et de crochets d'arrêt pour les maintenir abaissés lors du déroulage du tissu.

Ce métier comporte un mouvement de marches intérieures pour uni. Il peut être établi aussi à 3, 4 et 5 marches, pour sergé, croisé et satin, avec un mouvement spécial pour lisières en uni.

La traverse supérieure du métier est prévue pour l'application de râtières ou de Jacquards, et peut être allongée sur demande spéciale.

Le frein d'avant est relié au casse-trame. Une poignée placée sur le devant du porte-navette permet à l'ouvrier de débloquer le métier.

Un support extérieur est appliqué à l'arbre à vilebrequin allongé lorsque les poulies sont en porte-à-faux sur cet arbre. Ce support, placé au-delà du volant, comporte une douille et une boîte en fonte. La poulie folle tourne sur une boîte en fonte.

Le porte-fils, formé d'un arbre en fer coudé, reçoit son mouvement d'oscillation d'un excentrique circulaire à position réglable.

La poitrinière est en fonte polie; elle porte des têtons qui soutiennent la tringle des templets.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

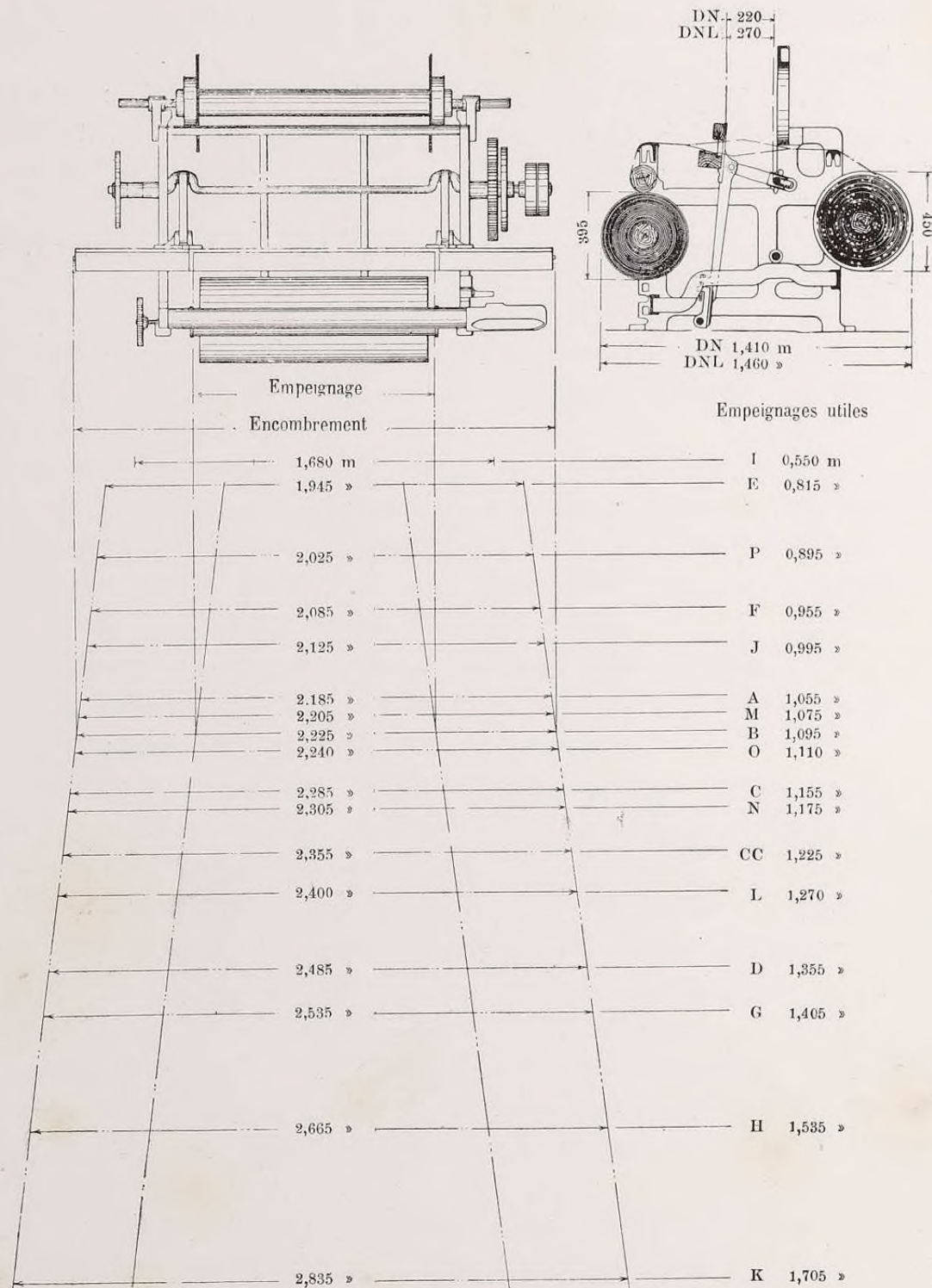
La pression d'ensouple agit par leviers et contrepoids, à l'aide de cordes ou de chaînes.

La différence qui distingue les deux modèles DN et DNL consiste dans la distance qui sépare le vilebrequin de l'arrière du battant. Cette distance est de 220 millimètres pour le modèle DN, et de 270 millimètres pour le modèle DNL.

Le poids approximatif du métier DN ou DNL en $3/4$ à 2 marches est, sans poids de pression, de 625 kilos.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN



TABEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLES DN ET DNL.

MÉTIER A TISSER LA SOIE CUITE MODÈLE S

Ce métier est destiné à tisser toutes les étoffes de soie à une navette.

Les bâtis sont robustes et solidement entretoisés dans le but d'éviter les vibrations.

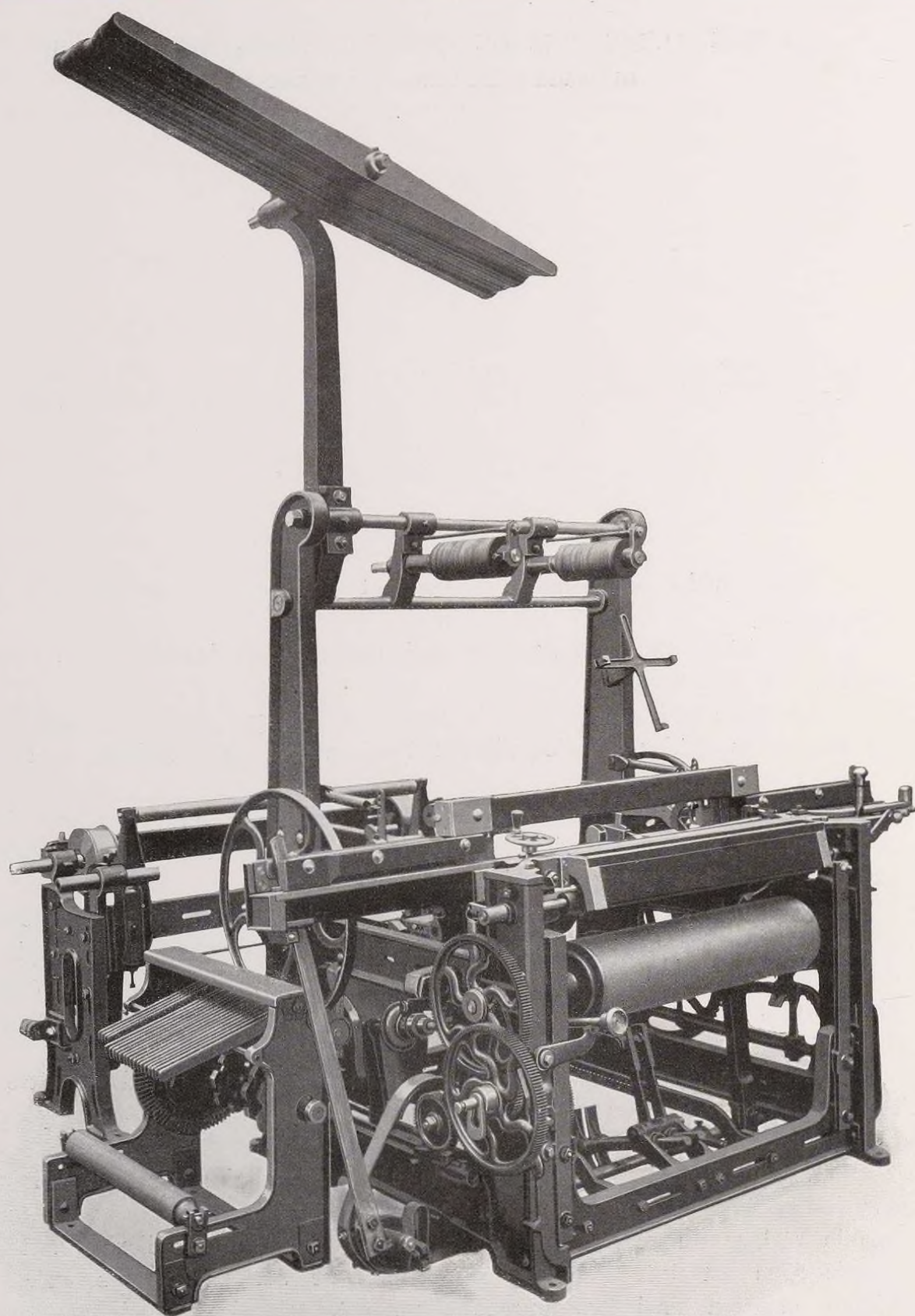
La batterie à fouets dans le battant a presque tous ses organes en dehors du métier, et s'équilibrant l'un l'autre; son réglage et son entretien sont faciles.

Le chapeau du battant est muni d'un réglage à coin, et l'axe de la clinquette porte une vis de rappel, ce qui permet d'assurer très exactement l'affleurement du peigné.

Les boîtes à navettes sont munies de plaques en fonte rabotées et polies; les joues de chasse sont disposées pour permettre l'emploi de navettes à conducteurs. Sur demande spéciale, les boîtes peuvent être garnies de plaques en fibrine et le dessus du battant d'une bande de cuir.

Les volants calés sur l'arbre à vilebrequins ont un grand diamètre, afin qu'une ouvrière de petite taille puisse les atteindre facilement, pour faire tourner le métier à la main.

La roue supérieure de commande est fixée sur les bras du volant par des boulons et peut être déplacée concentriquement à son axe, lorsque le réglage du métier ou l'usure de quelques dents l'exigent. La grande roue est fixée par un ajustage conique sur l'arbre des excenriques et peut ainsi être tournée à volonté, afin de pouvoir amener, au coup de fouet, d'autres dents en contact.



MÉTIER A TISSER LES SOIERIES, MODÈLE S.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

La poulie de commande est maintenue sur une clavette fixe, afin de pouvoir être changée rapidement. La poulie folle tourne sur une bague en fonte formant arrêt.

Le **régulateur** de notre système breveté s. g. d. g., à enroulement direct par friction, est d'un fonctionnement parfait et supprime complètement l'emploi de rochets et de cliquets, pièces sujettes à une usure rapide. Il a le grand avantage de renverser le sens de sa marche, lorsque l'ouvrière fait tourner le métier en arrière pour rechercher la duite. Ce régulateur se prête très bien à la compensation par le peigne, pour des trames irrégulières en grosseur.

Sur demande spéciale, un petit appareil **règle façure** peut être appliqué au métier, facilitant après déroulage la mise au point de la dernière duite frappée, et permettant d'éviter les barres dans les tissus légers.

Le changement de réduction se fait sans tâtonnements au moyen de pignons. Le rouleau d'étoffe peut être enlevé pour le déroulage; sur demande spéciale, il peut être garni de drap, afin d'éviter le lustrage ou moirage des premiers mètres enroulés.

Le mouvement de marche intérieur pour taffetas comporte des leviers à secteurs, donnant aux lisses une marche parfaitement rectiligne.

La **mécanique d'armures** à leviers est extérieure et indépendante des bâtis du métier; elle est disposée pour l'application, sur demande spéciale, d'un mouvement égalisant les lisses, pour le cas où l'on aurait un fil à rentrer.

La poitrinière est en fonte polie; elle est réglable en hauteur. Des tempias peuvent y être facilement appliqués. Elle peut être remplacée par un rouleau de poitrine également réglable en hauteur.

Sur demande spéciale, on peut appliquer à la poitrinière un **appareil avec rouleau conique** destiné à maintenir le tissu en largeur et à éviter les cassures d'étoffes, principalement pour les taffetas.

Le **porte-ensouple**, séparé du métier, est muni, sur demande spéciale, d'un rouleau porte-chaîne réglable. Il porte une ou deux poulies-freins sur lesquelles s'adapte l'ensouple, qui devient ainsi plus simple et léger. Il peut être disposé pour deux rouleaux, si on le désire.

La pression d'ensouple agit par leviers à romaine, ou directement par besace.

MOUVEMENTS DE PEIGNE

Le métier peut être muni de **mouvements de peigne** de notre système breveté s. g. d. g., permettant de travailler de l'une des quatre manières suivantes :

- 1° Avec peigne fixe.
- 2° Avec peigne monté sur clinquette et ressorts, à tension réglable.
- 3° Avec peigne à échappement pour taffetas et étoffes très serrées.

Ce mouvement donne la frappe du battant libre, tout en permettant de conserver la vitesse du métier à bielles.

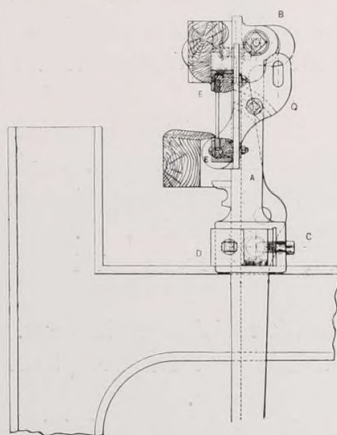


Fig. 1.

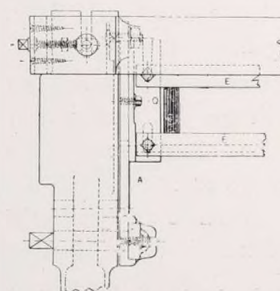


Fig. 2.

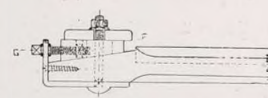


Fig. 3.

- 4° Avec peigne renversé, frappant la duite sous un angle réglable, pour tissus très légers et parapluie.

Les pièces produisant ces divers mouvements se montent très rapidement, et permettent de passer facilement de l'un à l'autre.

1° **Peigne fixe.** (fig. 1, 2, 3). La clinquette *A* est fixée contre l'épée par le boulon *B* (fig. 1). Pour régler exactement l'affleurement

du peigne, on se sert de la vis de réglage *C*, qui permet de déplacer l'axe de la clinquette. Lorsque celle-ci occupe sa place exacte, on bloque en serrant la vis *D*. Le peigne est porté par deux cadres *E E*, mobiles dans le sens vertical.

Le cadre supérieur s'appuie contre le chapeau ou poignée, et l'affleurement de celui-ci peut être réglé au moyen d'un coin *F* actionné par une vis de rappel *G* (fig. 3.)

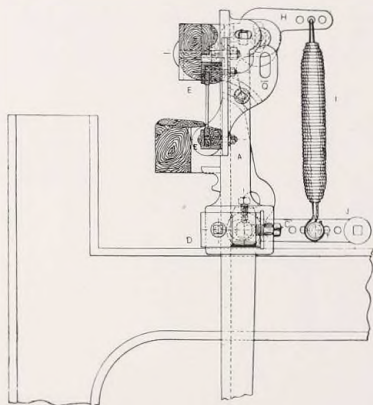


Fig. 4.

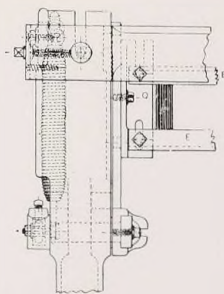


Fig. 5.

2° **Peigne sur clinquette à ressorts.** (fig. 4, 5). Le boulon *B* (fig. 1) est enlevé, afin de permettre à la clinquette de pivoter autour de son axe; on met en place le doigt *H*, le ressort à boudin *I* et le levier *J* qui agit sur le pivot de la clinquette. La traction du ressort se règle par le déplacement du doigt *H*. Selon les différents cas, on emploie des ressorts de forces différentes.

3° **Peigne à échappement.** (fig. 6, 7, 8). Le battant reste disposé comme précédemment. On fixe aux bâtis du métier les supports à douille *K*, portant le tourillon réglable *L*. Le support *K* porte un talon *O*, muni d'une vis de réglage contre laquelle vient butter un plan incliné *M*, et qui limite sa course. Ce plan incliné pivote autour du tourillon *L*.

On place à l'extrémité du levier *J*, le sabot *N*.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

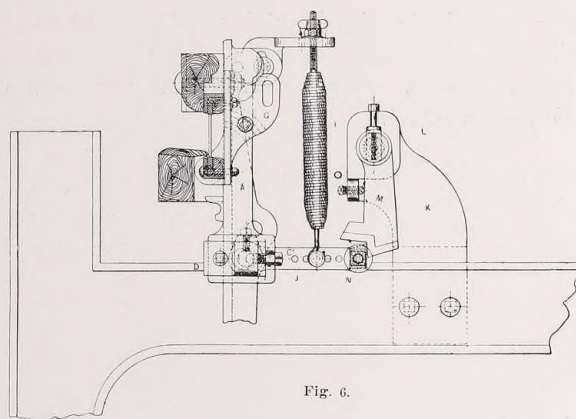


Fig. 6.

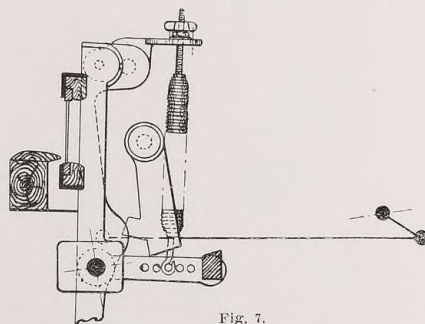


Fig. 7.

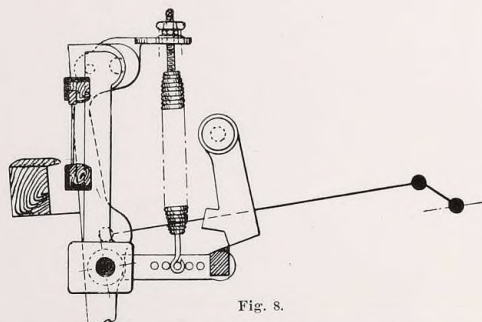


Fig. 8.

Les figures 6, 7, 8 donnent les positions relatives de ces diverses pièces :

Fig. 6 représente le battant en avant.

Fig. 7 » » en arrière.

Fig. 8 » » au moment où le déclanche-

ment va se produire.

Le battant, partant de la position fig. 6, et allant vers l'arrière, le sabot *N* entraîne le plan incliné *M* qui pivote librement sur *L*, jusqu'au moment où *M* échappe au sabot et vient prendre position en contact avec le talon *O*. Le battant reprenant sa course vers l'avant, le sabot *N* s'engage sous le plan incliné et force la clinquette à rester en arrière, en tendant les ressorts, jusqu'au moment où *N* échappe de l'encoche de *M*. La clinquette est alors chassée en avant rapidement

sous l'action des ressorts, en même temps que le battant termine sa course vers l'avant.

Les positions relatives des divers organes de ce mouvement sont réglables et permettent de faire varier la force du coup de peigne et l'instant où il se produit.

4° **Peigne renversé.** (fig. 9). On enlève la vis *Q*, on fixe les clinquettes aux épées par les boulons *B*, de sorte que le peigne oscille sur le tourillon *R*, dont l'axe est situé dans le plan du peigne. On met en place le levier *S* et la pièce d'arrêt *U* sur le tourillon

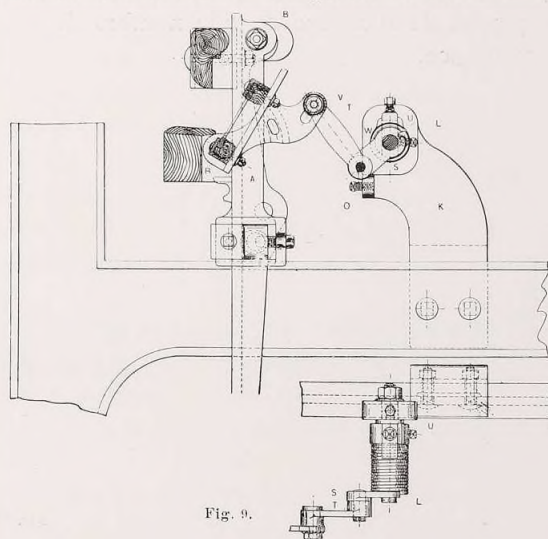


Fig. 9.

L fixé au support *K*. La bielle *T* relie ce bras au peigne. L'arrêt du levier *S* provoque le renversement du peigne au moment où le battant avance pour frapper la duite. Le ressort *W* agit par torsion sur le levier *S* pour assurer la position droite du peigne, au moment du passage de la navette.

Toutes les pièces de ces divers mouvements sont identiques de chaque côté du métier.

Lorsque le battant est disposé seulement pour peigne fixe et peigne renversé, l'empègnage est augmenté de 30 millimètres par suite de la suppression de la clinquette nécessaire aux autres mouvements.

RÉGULATEUR A FRICTION

Le mouvement d'enroulement de l'étoffe se compose d'un plateau de friction *A* (fig. 10 et 11) fixé sur l'arbre inférieur du métier. Contre ce plateau appuie le galet *B* qui peut glisser à rainure sur l'arbre *C*, et entraîne celui-ci dans son mouvement de rotation.

Par la vis sans fin *D*, ce mouvement est transmis aux roues *F*, *R^x*, *H*, *G*, *H'*; cette dernière est calée sur l'axe du rouleau d'étoffe *I*.

R^s est le pignon de rechange dont le nombre de dents détermine le nombre de fils au pouce.

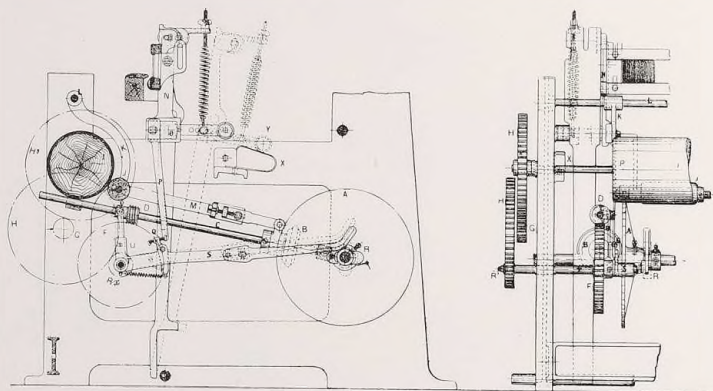


Fig. 10.

Fig. 11.

G est un pignon de 19 dents pour les duitages élevés, et de 38 dents pour les bas duitages.

A mesure que l'étoffe s'enroule sur le rouleau *I*, les galets de contact *J*, qui tournent librement sur une tringle portée par les bras *K*, mobiles sur la tringle *L*, sont soulevés et déplacent le galet de friction par le levier *M*.

En se rapprochant du centre du disque *A*, la vitesse du galet de friction *B*, et par suite celle de l'enroulement d'étoffe, diminuent proportionnellement à l'augmentation de diamètre du rouleau *I*.

MOUVEMENT DE COMPENSATION PAR LE PEIGNE

Lorsqu'on emploie des trames très irrégulières en grosseur, et que l'on veut travailler à **compensation par le peigne**, on monte celui-ci sur les clinquettes à ressorts N , qui pivotent en O . (fig. 10 et 11). Ces clinquettes portent une aiguille P agissant sur un cliquet Q , muni d'une vis de réglage.

Sur l'arbre inférieur du métier est fixé un excentrique double R , qui actionne à chaque passée, un levier S pivotant, ainsi que le levier en équerre U , sur le tourillon T de la roue à vis sans fin. Le levier U est entraîné dans le mouvement d'oscillation du levier S lorsque le cliquet Q reste en prise; il agit alors sur un manchon de débrayage V glissant à rainure sur l'arbre C , pour le séparer de la vis sans fin, qui devient ainsi folle sur l'arbre C et reste arrêtée pendant une fraction réglable de tour.

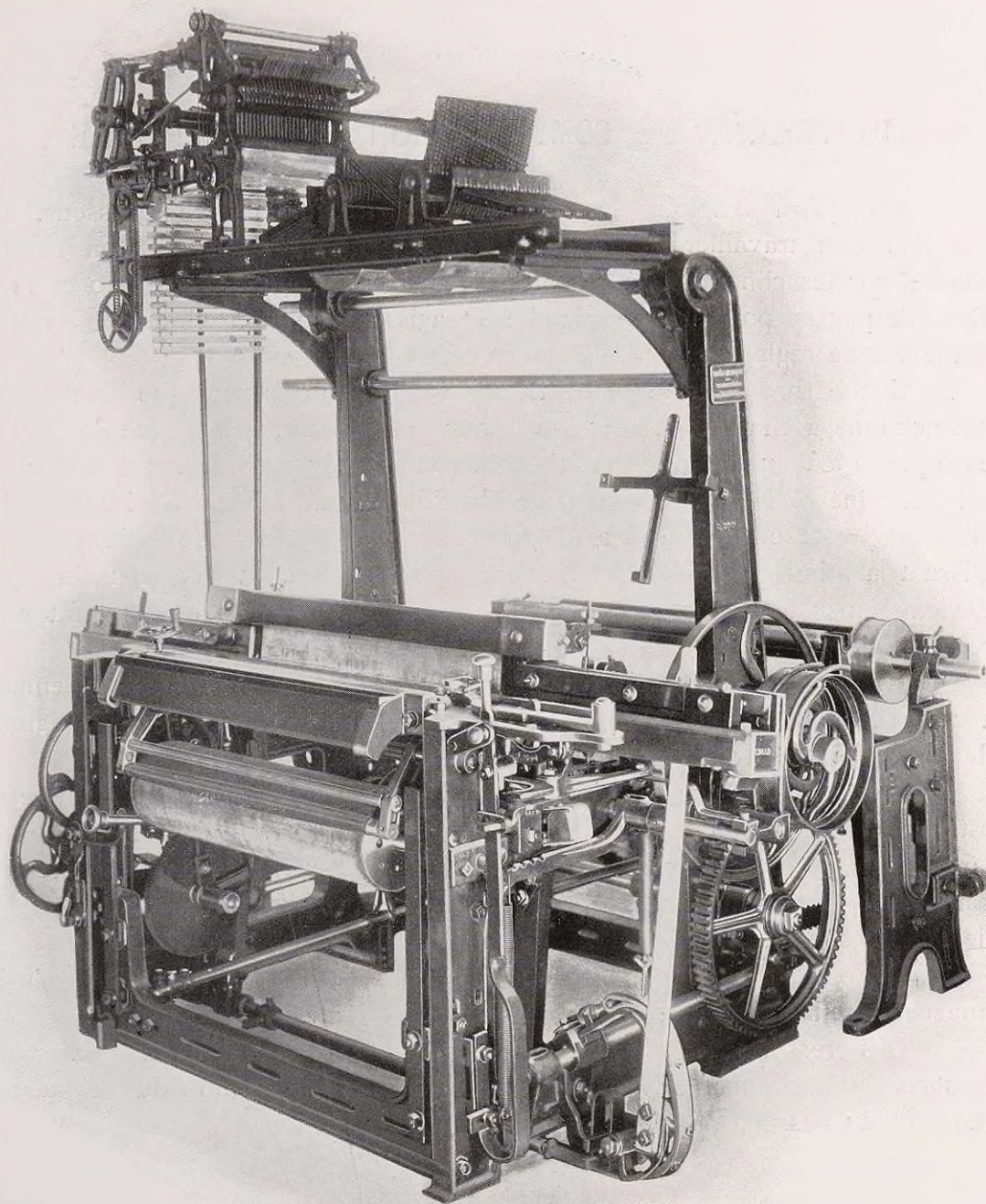
Ce mouvement de débrayage momentané, se reproduisant normalement à chaque coup de battant, on en tiendra compte en calculant le pignon de rechange, dont le nombre de dents sera à forcer.

Lorsque, sous l'action d'une passée de trame plus grosse, la clinquette est repoussée, elle agit sur l'aiguille P par un mouvement très amplifié, le cliquet Q se décroche du levier U , celui-ci n'étant plus entraîné par S , le mouvement de débrayage ne se produit pas, et l'enroulage de l'étoffe continue.

On obtient ainsi une compensation très sensible, puisqu'elle n'agit que par fraction de tour; son réglage est très facile.

Des ressorts X , sur lesquels roulent les galets Y des leviers à ressorts de la clinquette, servent à bien assurer la position du peigne au moment du passage de la navette.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN



MÉTIER A TISSER LES SOIERIES MODÈLE S, AVEC RATIÈRE SCHELLING ET STÄUBLI.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

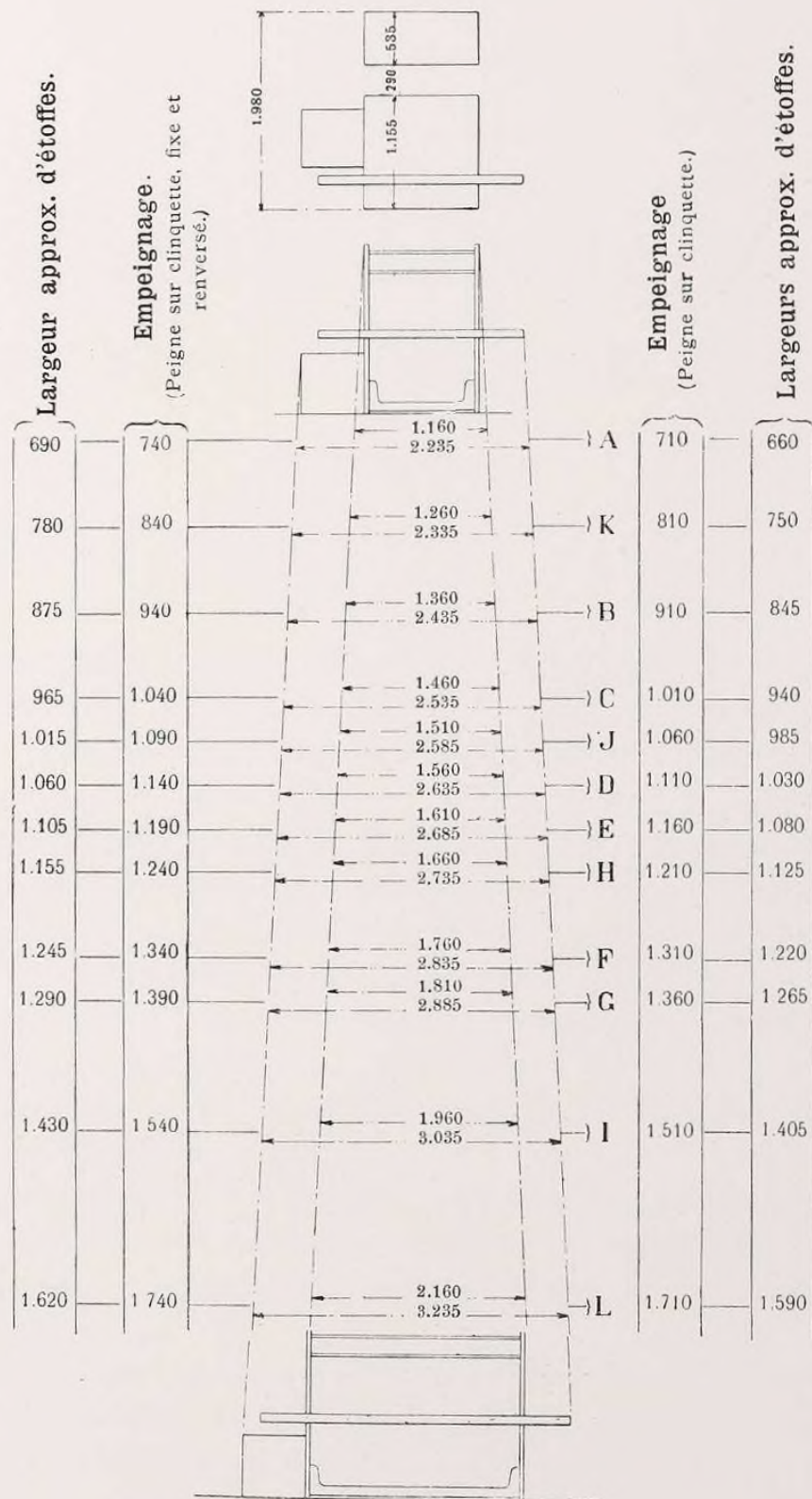


TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER LES SOIERIES, MODÈLE S.



MÉTIER A TISSER LA SOIE, MODÈLE SR, A CHARGEMENT AUTOMATIQUE DE NAVETTES

BREVETÉ S. G. D. G.

Ce métier est de notre modèle courant S (voir description spéciale), avec adjonction du mouvement breveté s. g. d. g. par la Société Alsacienne de Constructions Mécaniques et la Société anonyme des Tissages Camille Brun & fils de Saint-Étienne (Loire).

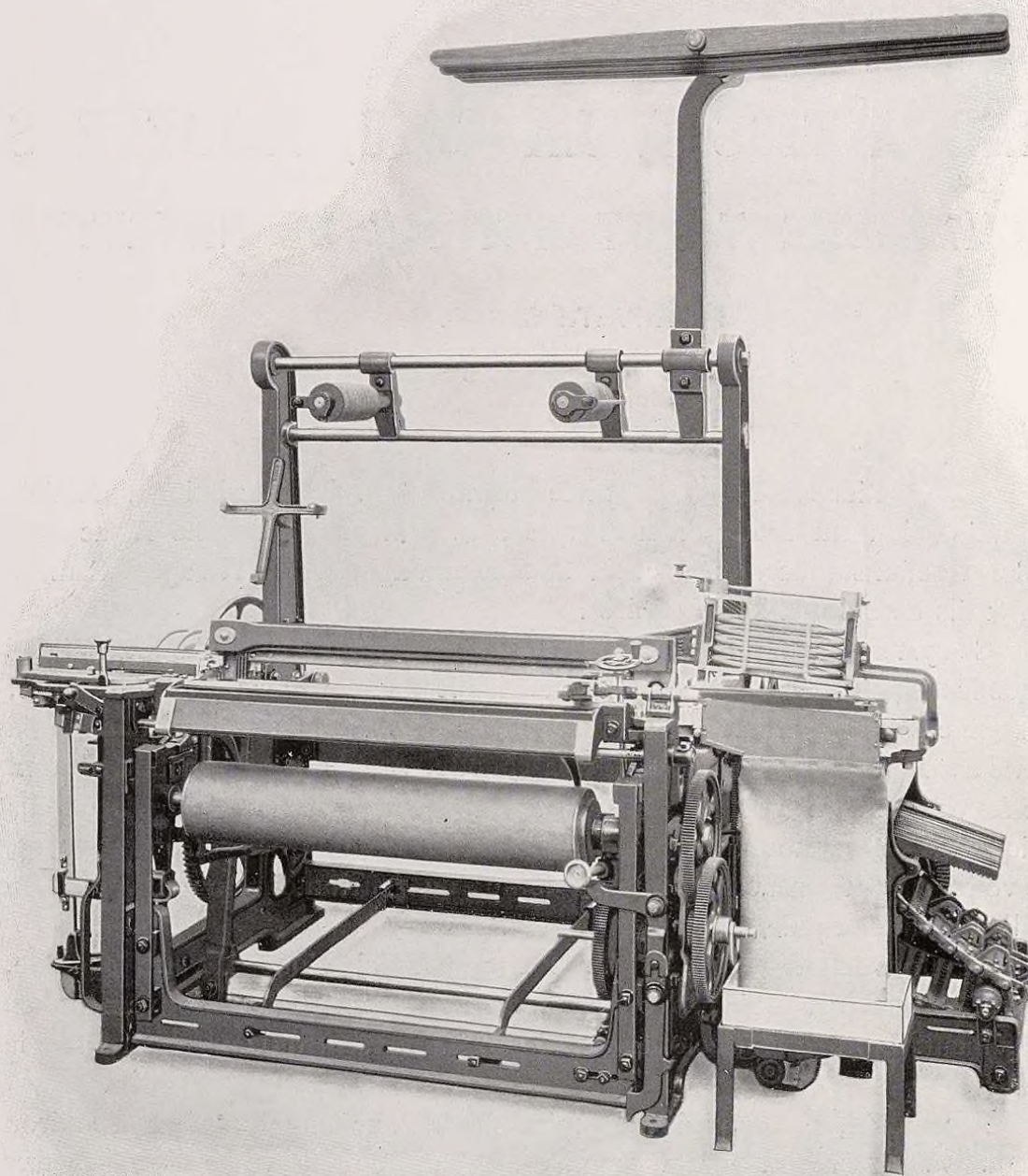
Ce système peut être employé pour la fabrication des étoffes tout soie les plus délicates, de même que pour les articles les plus ordinaires tels que grège, mousseline coton, etc., etc. Il a pour but de remplacer automatiquement la navette avant complet épuisement de la canette, *sans arrêt* du métier, *évitant ainsi les fausses duites* dans les tissus, au changement de trame. Les appareils appliqués tels que, double boîte à navette fixée sur l'un des côtés du battant, réservoir à navettes servant en même temps de distributeur, n'influencent en rien la marche normale du métier.

Ce nouveau dispositif est basé sur l'emploi d'une navette spéciale, brevetée s. g. d. g., qui provoque la mise en action du mouvement de changement, alors que quelques mètres de trame se trouvent encore sur la canette.

A cet effet, on emploie des tubes fendus sur une longueur d'environ 30 mm. En filature ou sur la canetière, on fait une réserve de 2 ou 3 mètres au-dessus de la fente, puis on renvide comme à l'ordinaire. Le fuseau de la navette porte une petite tige parallèle qui s'engage dans le tube à l'endroit de la fente, et est retenue par les dernières spires de la trame. Lorsque celles-ci

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN



MÉTIER A TISSER LA SOIE, MODÈLE SR, A CHARGEMENT AUTOMATIQUE DE NAVETTES.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

sont dévidées et qu'il ne reste plus que la réserve de fil, la tige se dégage et fait jaillir hors de la navette un bouton qui met le mouvement de changement automatique en action.

A ce moment la navette se trouve du côté opposé au réservoir de navettes fixé sur la boîte de battant. Pendant qu'elle traverse, le fond de la boîte du côté du changement se soulève, cueille une navette garnie, la navette épuisée s'engage en-dessous et est recueillie dans une poche *ad hoc*. Ensuite le fond mobile reprend sa place et présente au taquet la navette garnie. Les deux mouvements d'expulsion et de renouvellement de la navette étant simultanés, le métier marche sans aucune interruption à n'importe quelle vitesse usitée en soieries.

Le métier est muni d'un appareil coupe-fils, venant couper en temps voulu le bout de trame qui finit, ainsi que celui de la nouvelle navette qui entre en fonctionnement.

Le réservoir à navettes, que l'ouvrier charge à volonté, peut contenir 7 ou 8 navettes; l'opération du chargement se fait en marche sans difficulté.

En outre de l'augmentation de production obtenue avec ce métier, et de la facilité de pouvoir en faire soigner par un même ouvrier, un nombre plus grand que celui des métiers ordinaires, il faut noter cet avantage, qu'il donne un tissu plus régulier par suite de sa marche continue qui évite complètement la recherche du pas à la fin des canettes.

Les navettes se remplaçant automatiquement, il est possible d'employer des canettes plus petites et partant des navettes moins grosses dans les tramages grossiers; alors une foule aussi grande n'étant plus nécessaire, les fils de chaîne sont plus ménagés et les ruptures moins fréquentes.

La fatigue de l'ouvrier est sensiblement diminuée par l'adoption du système à répétition évitant les 150 à 200 reprises de trame qui se produisent par jour. Le mécanisme très simple et très robuste et ne fonctionnant qu'un nombre de fois limité ne demande pas plus de soin pour le gareur que le métier ordinaire.

Ce métier est construit dans les mêmes largeurs que le métier S et peut être muni d'une mécanique d'armure, d'une râtière ou d'un Jacquard.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

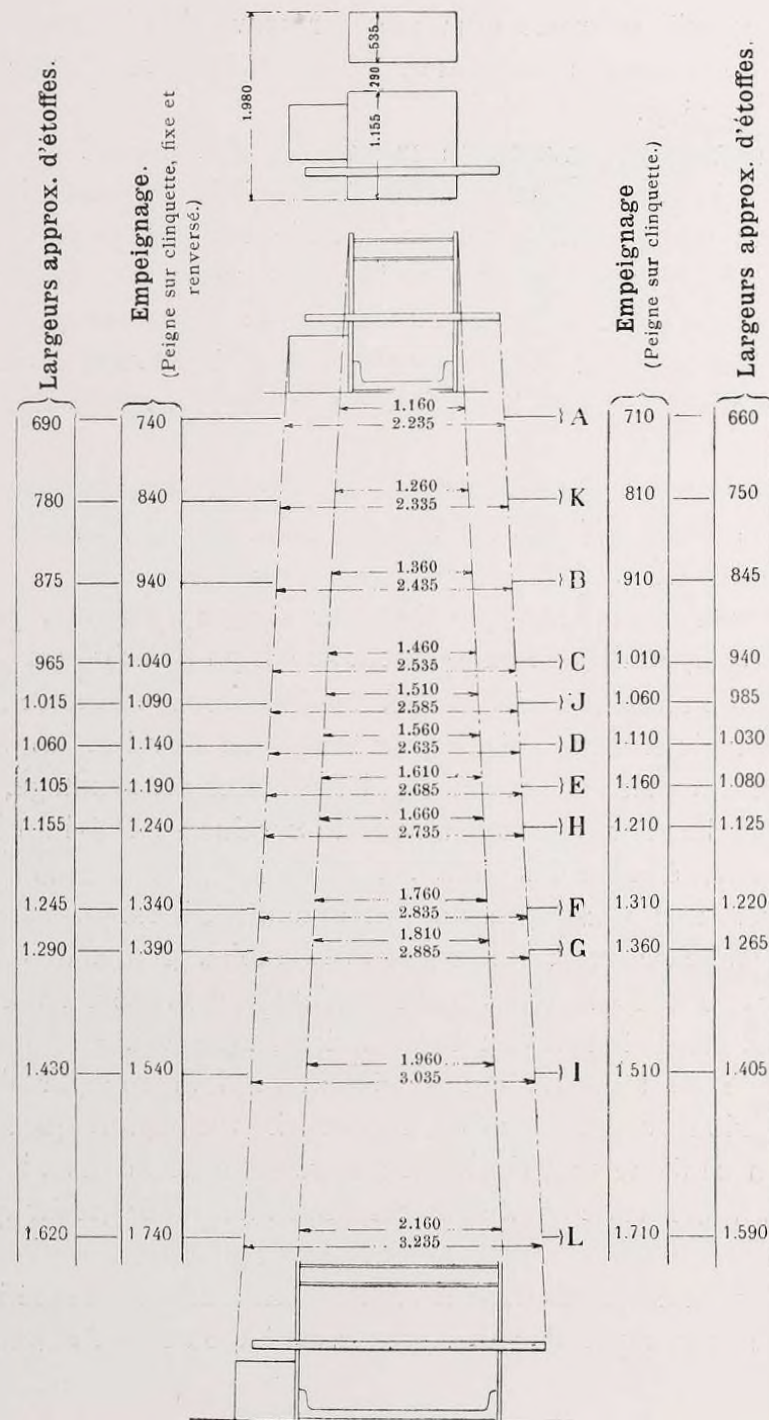
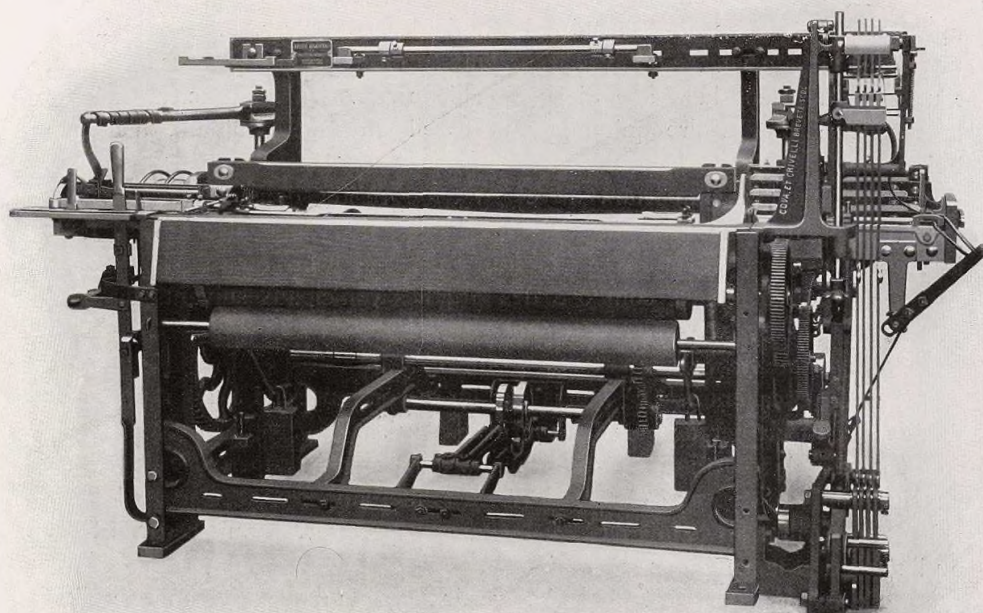


TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS À TISSER LA SOIE, MODÈLE SR,
À CHARGEMENT AUTOMATIQUE DE NAVETTES.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIERS A TISSER
A PLUSIEURS NAVETTES
SYSTEME COVA ET GRIVELLI



MÉTIER C A 2 OU 4 NAVETTES, A 2 MARCHES

MÉTIER A TISSER A PLUSIEURS NAVETTES

Le mouvement de boîtes n'est appliqué que d'un seul côté aux métiers des modèles C et D, à fouets par-dessus ou à fouets dans le battant. Dans le premier cas le mouvement est placé en avant du battant, dans le second il est en arrière.

Les boîtes de changement sont commandées, dans ce système, à la montée et à la descente, ce qui permet de les équilibrer, et de marcher à une aussi grande vitesse qu'avec les métiers à mouvements par excentriques, tout en conservant la même disposition de cartons qu'aux anciens métiers à escaliers; c'est-à-dire qu'un carton pareil rappelle toujours la même boîte.

Un avantage important de ce système réside dans la faculté pour l'ouvrier, de manœuvrer à la main les lances de rappel des boîtes, pour la recherche d'une navette dont la trame est cassée ou épuisée.

Le mouvement se compose des organes principaux suivants fig. 1.

Un châssis fixé contre le métier.

Un balancier *l* pivotant sur le tourillon *t*.

Deux escaliers *e* et *e'* réunis par un ressort qui tend à les rapprocher en les faisant pivoter autour des tourillons *yy'*.

Quatre lances munies de crochets *k* à leur partie supérieure et portant chacune dans le bas une platine de forme différente.

Un barillet sur lequel passent les cartons perforés, et qui accroche l'une ou l'autre des lances au couteau *i*.

Ce couteau est fixé à la tige verticale *j*, laquelle est animée d'un mouvement alternatif de montée et de descente qui lui est communiqué par l'excentrique *n*, agissant sur un galet porté par le levier *m*.

Chacune des platines détermine par sa levée l'une des positions 4, 3, 2, 1 du balancier *l*; ces positions sont indiquées dans les fig. 2, 3, 4 et

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MOUVEMENT A 4 NAVETTES

BREVETÉ S. G. D. G.

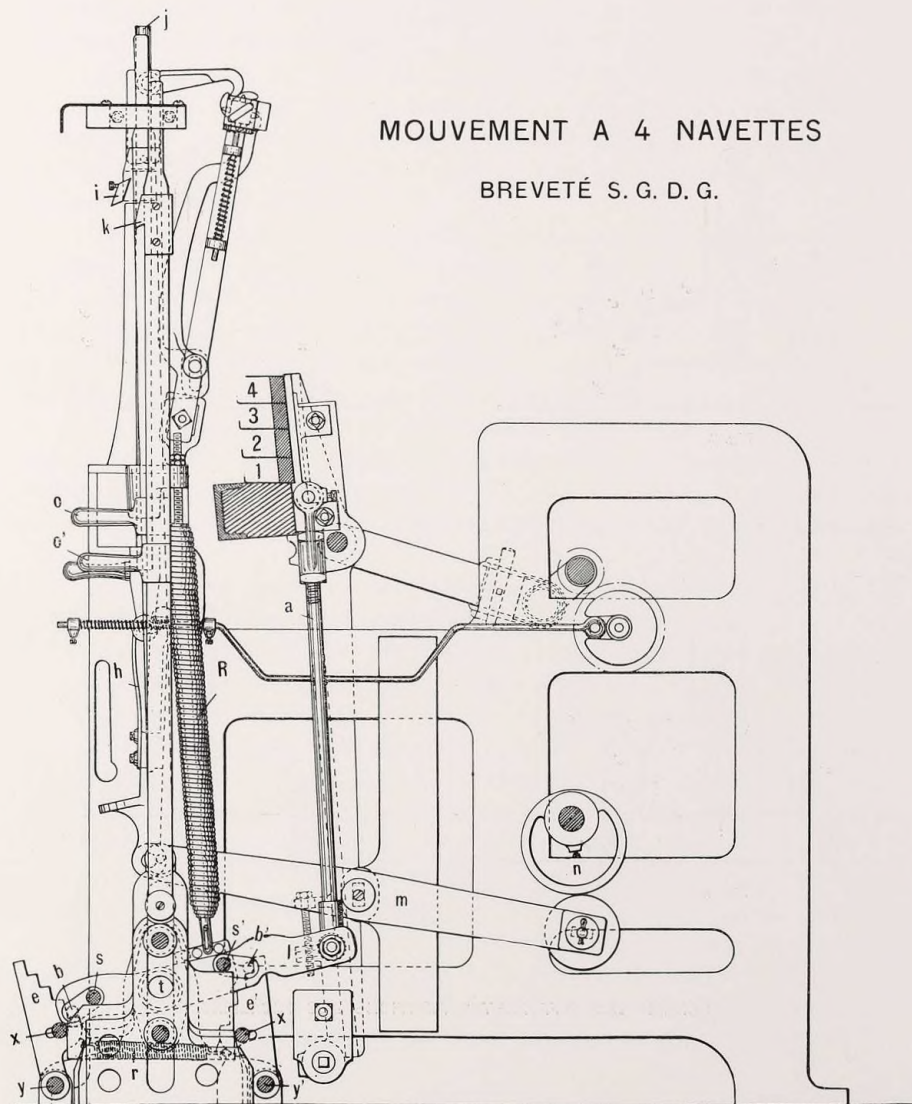


Fig. 1.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

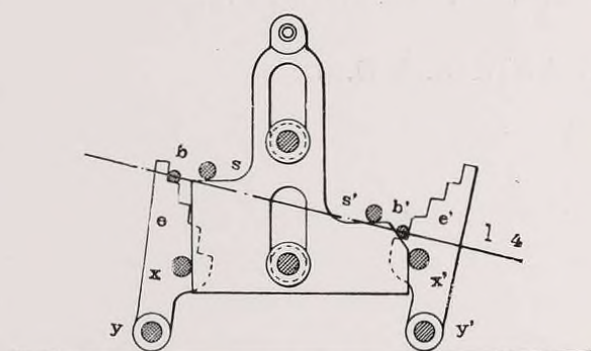


Fig. 2.

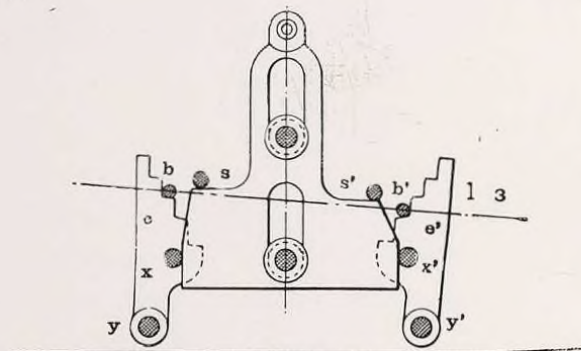


Fig. 3.

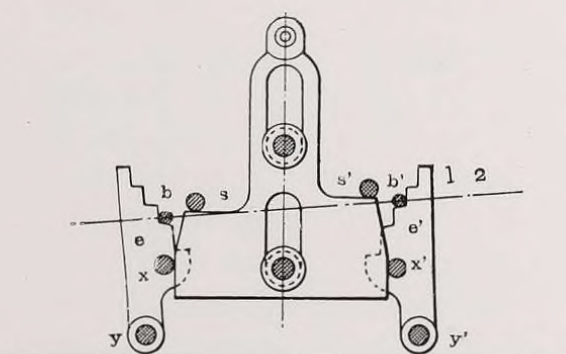


Fig. 4.

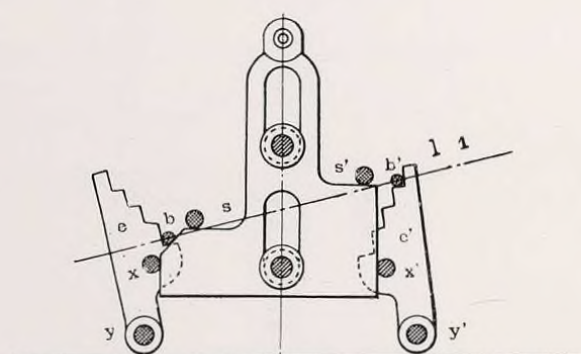


Fig. 5.

SCHEMA DES DIFFÉRENTES POSITIONS DES ESCALIERS.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

5; elles correspondent aux quatre navettes 4, 3, 2, 1; en effet, le balancier l commande les boîtes montantes par l'intermédiaire de la bielle a .

Les tourillons ss' , solidaires du balancier l , servent à la manœuvre de ce balancier par les parties horizontales supérieures des platines; les tourillons bb' , également fixés sur l , viennent s'engager dans les degrés des escaliers ee' , qui maintiennent ainsi le balancier dans les positions que lui ont données les platines.

Lorsque la platine représentée fig. 2 monte, pour amener par exemple le balancier de la position 1 à la position 4, elle dégage d'abord l'escalier e' par son tourillon x' et lui donne la position voulue pour qu'il puisse recevoir dans son gradin inférieur le tourillon b' ; l'escalier e , sollicité par le ressort r , vient buter par son tourillon x contre la platine qui lui donne également une position telle, que le tourillon b pourra venir se loger dans le gradin supérieur. La gauche du balancier l est ensuite relevée par la platine agissant sur le tourillon s ; le balancier et les boîtes occupent la position voulue, une fois les tourillons ss' en contact avec les parties horizontales de la platine, et les escaliers maintiennent dès lors le tout dans cette position.

Le fonctionnement du mécanisme est analogue pour le passage de n'importe quelle position des boîtes à une autre.

Le tourillon y est légèrement excentré à sa partie prise dans le châssis, de telle sorte qu'il est facile par un déplacement de l'axe, de rattraper le jeu qui peut se produire à la longue sur les degrés des escaliers.

Un ressort à boudin R équilibre le poids du balancier et des boîtes.

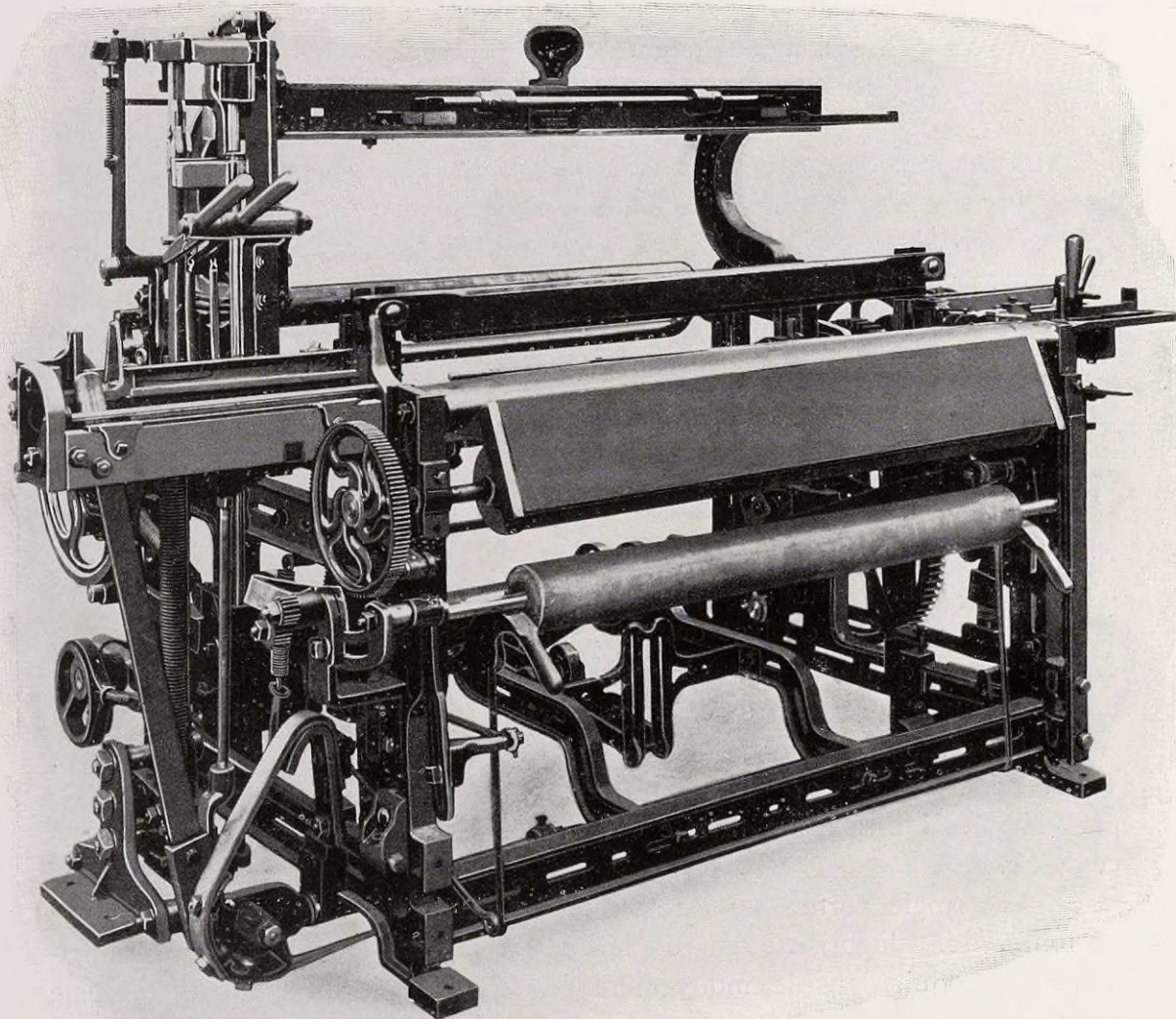
Deux poignées oo' permettent de manœuvrer les lances à la main, et par suite les boîtes; cette faculté constitue l'un des principaux avantages de ce système.

La tringle verticale j est terminée dans le bas par une partie brisée en fonte, dont la brisure est réunie par un ressort h . Lorsqu'un dérangement se produit dans le mouvement des boîtes, soit qu'une navette reste prise, ou que deux lances prennent à la fois sur le couteau, l'effort sur la tringle devient trop grand et, le ressort h cédant, la brisure s'ouvre et permet à l'excentrique n de terminer sa course sans provoquer de bris de pièces.

Ces métiers peuvent être construits dans toutes les largeurs indiquées aux tableaux des métiers, des modèles C et D.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE -- BELFORT -- GRAFENSTADEN



MÉTIER DB A 2 OU 4 NAVETTES, A 2 MARCHES.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

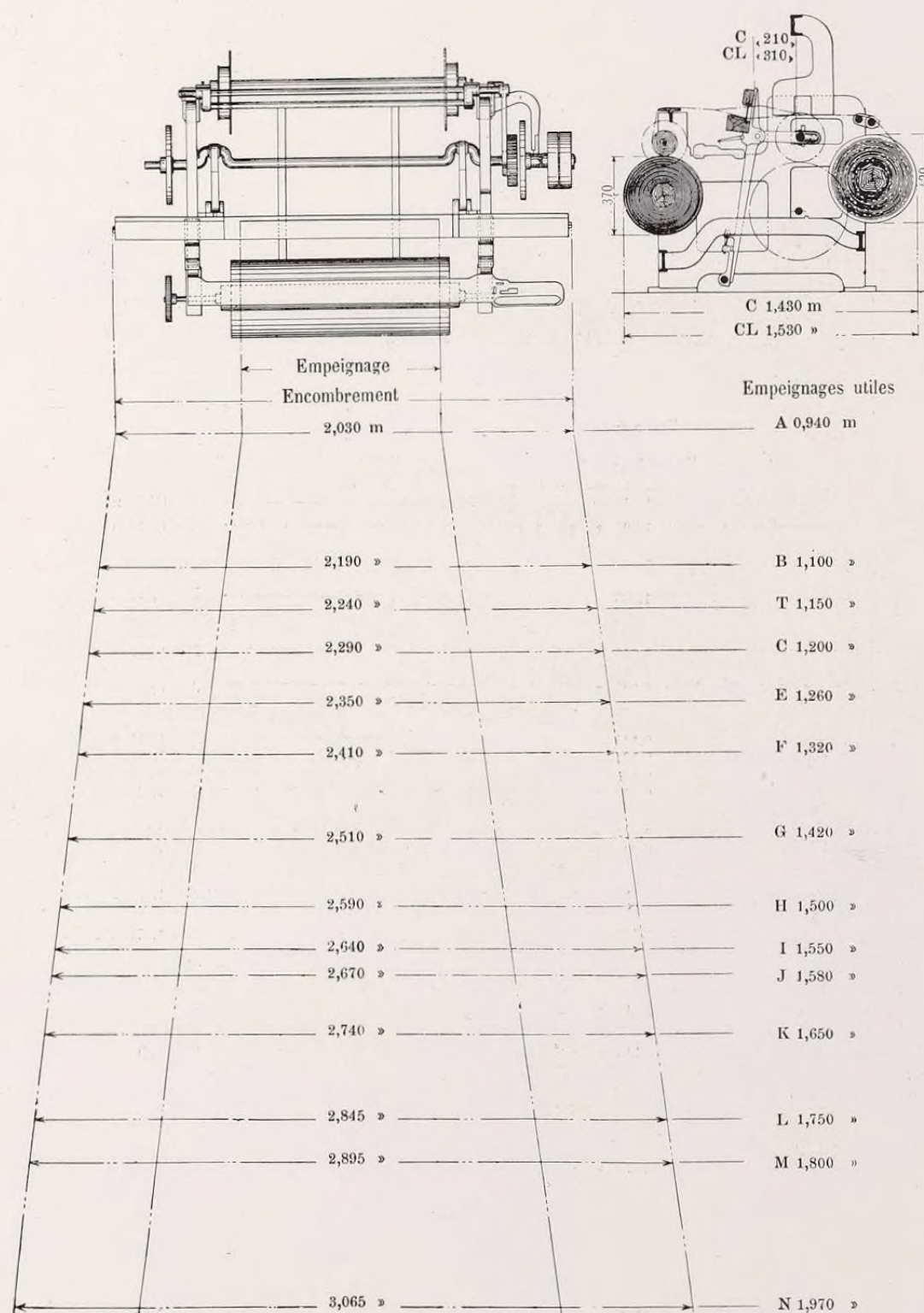


TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLE C.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

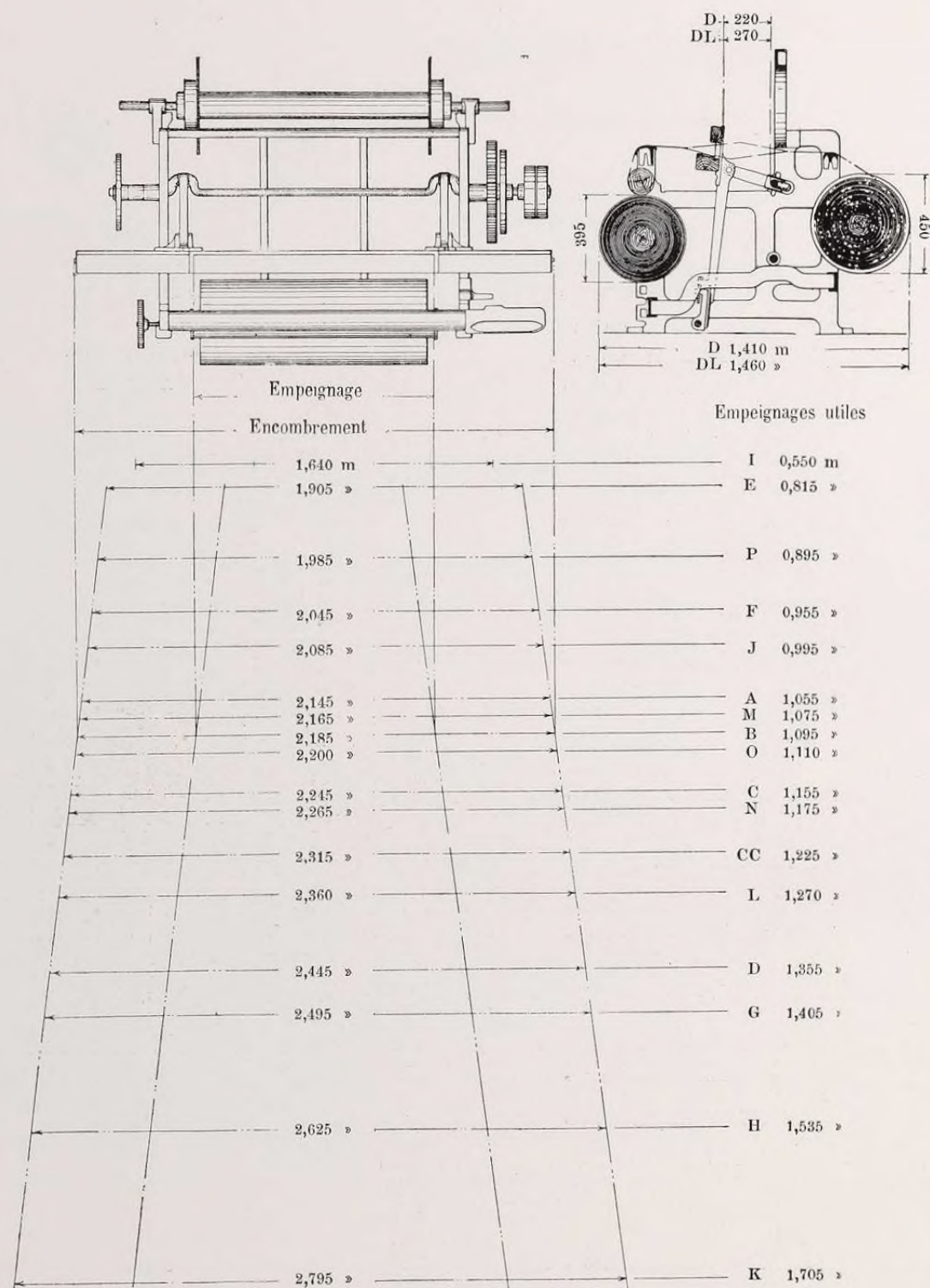
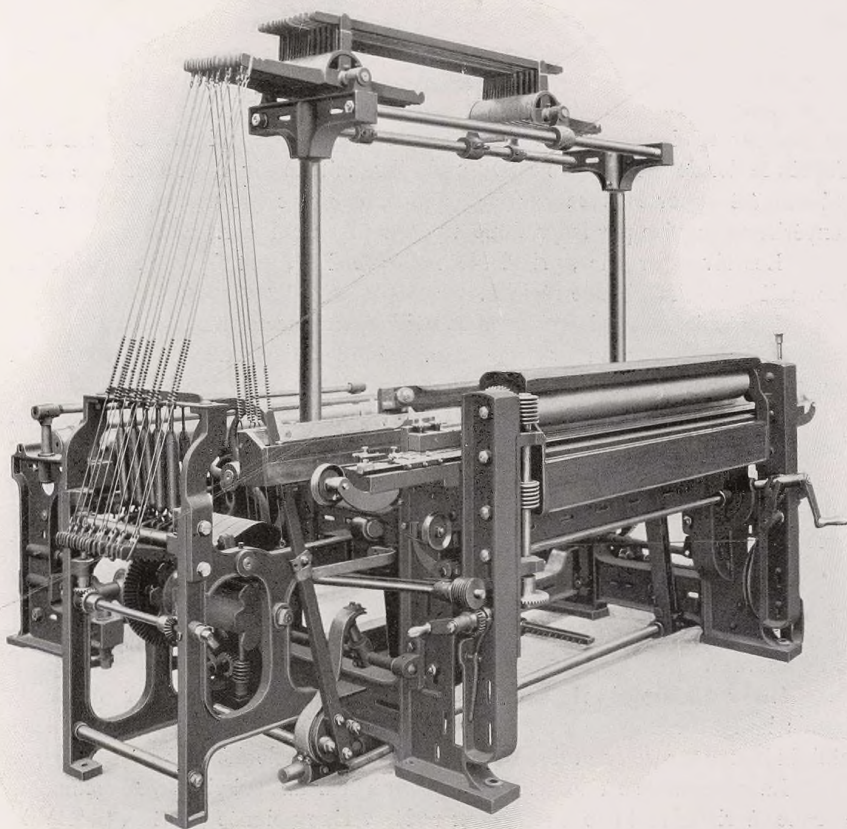


TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLE D.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER LE VELOURS, MODÈLE X



MÉTIER A TISSER LE VELOURS

Ce métier destiné à tisser le velours, double pièce, est construit d'après le dernier modèle Jules Durand ; il réunit les divers perfectionnements qui ont été apportés à ce genre de métier par ce constructeur, et ceux que l'expérience acquise par la pratique a permis d'y appliquer.

Les divers organes, principalement le remisse, sont aisément accessibles, de manière à en faciliter le réglage.

Les bâtis sont très robustes et solidement entretoisés.

La chasse est du système à sabre ; elle donne un lancer doux à la navette et son réglage est facile.

Le battant, de même que sa poignée, sont armés de pièces en fer plat encastrées, qui en assurent la rigidité.

Les boîtes à navettes sont munies de plaques en fonte rabotées et polies ; la saillie de la bosse de languette dans la boîte est réglable. Un système de vis de rappel permet de déplacer le peigne dans le sens de la hauteur.

La tringle d'arrêt est faite en deux pièces réunies par un manchon, ce qui permet de bien régler le contact des pattes sur les buttoirs sans nécessiter de démontage.

Les rouleaux piqués sont établis en fonte avec axes en fer montés à chaud ; ils sont munis de chevilles en bois destinées à recevoir les aiguilles ; celui du haut est recouvert de tôle polie, dans le but de faciliter le dédrapage.

La commande est donnée à ces rouleaux par un seul pignon de rechange ; les roues à vis sans fin sont taillées et rodées. Une poignée placée à portée de la main de l'ouvrier permet de dégrener le régulateur pour tourner ou détourner à la main.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Le donneur de poil est également réglé par un pignon de rechange, et commandé par une vis sans fin. Ces deux organes sont ainsi solidaires, et marchent en avant ou en arrière avec le métier.

La mécanique d'armure à leviers est placée sur le côté du métier; elle est de construction robuste, les planchettes sont en fonte et s'encastrent sur toute leur longueur dans le cylindre. Les touchettes et leviers sont de deux modèles; ils sont larges pour les lames de fond, et plus minces pour les lames de poil et cordons. Les leviers et touchettes minces sont en fonte d'acier. Cette mécanique est disposée pour travailler, à volonté, en lève et baisse.

La banquine, parfaitement dressée, porte un appareil d'aiguisage de chaque côté. Le rabot est muni de taquets rivés qui portent sur la banquine et dont le remplacement est facile, en cas d'usure. On peut aussi rattraper le jeu sur les côtés. Le rabot est muni d'un mouvement de retrait, pour ne faire la coupe que dans un seul sens. Il est commandé par une crémaillère à longue course, actionnée par un mouvement spécial et permettant de faire la coupe toutes les deux, trois ou quatre duites ou coups.

Les tempias sont réglables au moyen d'une tige filetée à droite et gauche; ils sont mobiles dans le sens de la largeur, pour bien suivre l'étoffe.

Le réglage de l'écartement des barres de coupe s'opère au moyen d'une vis à filets fins, et les deux barres sont réglables simultanément en hauteur par une vis de rappel.

Une manivelle placée à portée de la main de l'ouvrier permet à celui-ci de faire tourner son métier à la main sans grands efforts.

Le chevalet, qui est séparé du métier, est disposé pour recevoir deux rouleaux de fond et un rouleau de poil. Il est muni, en outre, des supports et tringles pour les restins et cordelines.

Ces métiers sont construits pour tisser des *largeurs d'étoffe* de 65, 85, 110 et 125 cm (éventuellement 140 et 160 cm, mais ces largeurs ne sont pas courantes)

MÉTIER A TISSER, SYSTÈME NORTHROP

BREVETÉ S. G. D. G.

La Société Alsacienne de Constructions Mécaniques est concessionnaire des brevets Northrop pour la France, l'Alsace-Lorraine et l'Allemagne du Sud.

C'est en Amérique, où la main-d'œuvre est plus rare et plus chère que sur le continent, que la nécessité de perfectionner l'automatisme des métiers à tisser s'est tout d'abord fait sentir.

Après de longues recherches, et des essais prolongés pendant des années, la Northrop Loom C° est arrivée à un résultat très satisfaisant, qui permet de réduire la main-d'œuvre de tissage environ au quart de ce qu'elle était précédemment pour les articles courants.

Pour arriver à ce résultat, deux organes nouveaux, dont le premier absolument original, ont été appliqués aux métiers. Ce sont :

I. **Un chargeur automatique de la navette**, y introduisant une nouvelle trame, sans aucun arrêt du métier.

II. **Un casse-chaîne** arrêtant automatiquement le métier, lorsqu'un fil de chaîne manque.

Du fait de ces applications, divers organes du métier ont dû subir des modifications.

1° **La navette** fig. 1-2 n'est pas munie d'un fuseau, mais d'une

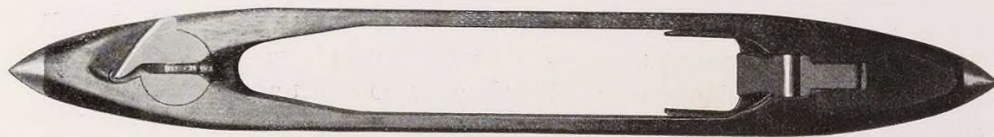


Fig. 1.

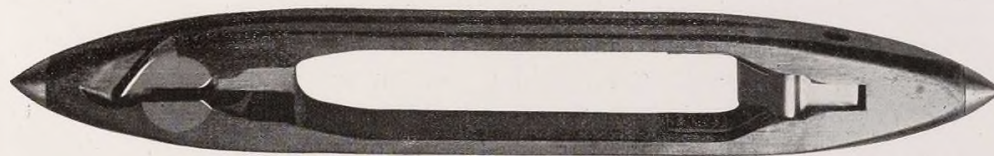


Fig. 2.

pince en acier destinée à retenir la brochette ou le tube de trame, et est garnie d'un escargot dans lequel le fil vient se placer et s'enfiler.

2° **La brochette**, employée pour trames de selfacting fig. 3.



Fig. 3.

3° **Le tube en bois**, fig. 4, 5, 6, employé pour trames de continu. La différence que présentent ces accessoires par rapport aux tubes et



Fig. 4.



Fig. 5.

fuseaux ordinaires réside dans l'application à leur base d'anneaux métalliques servant à les insérer et à les maintenir dans la pince à ressort de la navette. Cette navette est ouverte de part en part de telle sorte que la nouvelle canette introduite par-dessus chasse celle qui est épuisée.



Fig. 6.

A l'extrémité de la poitrinière est fixé le **barillet-chargeur** fig. 7, qui reçoit les canettes de réserve. Il peut être construit de deux modèles différents, l'un pour 15, l'autre pour 25 canettes. Sa commande se fait par le marteau-chargeur; les pièces qui le composent sont disposées à l'intérieur, et protégées ainsi contre les sauts de navette. Le barillet se compose d'un magasin rotatif à deux plateaux, dans les encoches desquels l'ouvrier n'a qu'à loger les canettes dont il enroule le bout de trame autour d'un bouton extérieur *K*. Cette opération se fait pendant la marche.

Lorsque le remplacement de canette doit avoir lieu, le mouvement de remplacement est actionné par une tringle communiquant au casse-trame et agissant sur une grenouille *E*. En même temps un doigt vérificateur *D* s'avance à l'avant de la boîte à navette, afin d'empêcher le mouvement si la navette n'est pas bien à sa place. Si tout est en ordre, un couteau fixé

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

au battant rencontre la grenouille *E*, dont le bras porteur fait corps avec le marteau *F*, le battant continuant sa marche en avant, le marteau appuie sur la canette qui se trouve au-dessous de lui, et celle-ci entre dans la navette en chassant la canette épuisée qui tombe dans une caissette *ad hoc*.

Si la navette n'est pas bien à sa place, le doigt vérificateur *D* dont

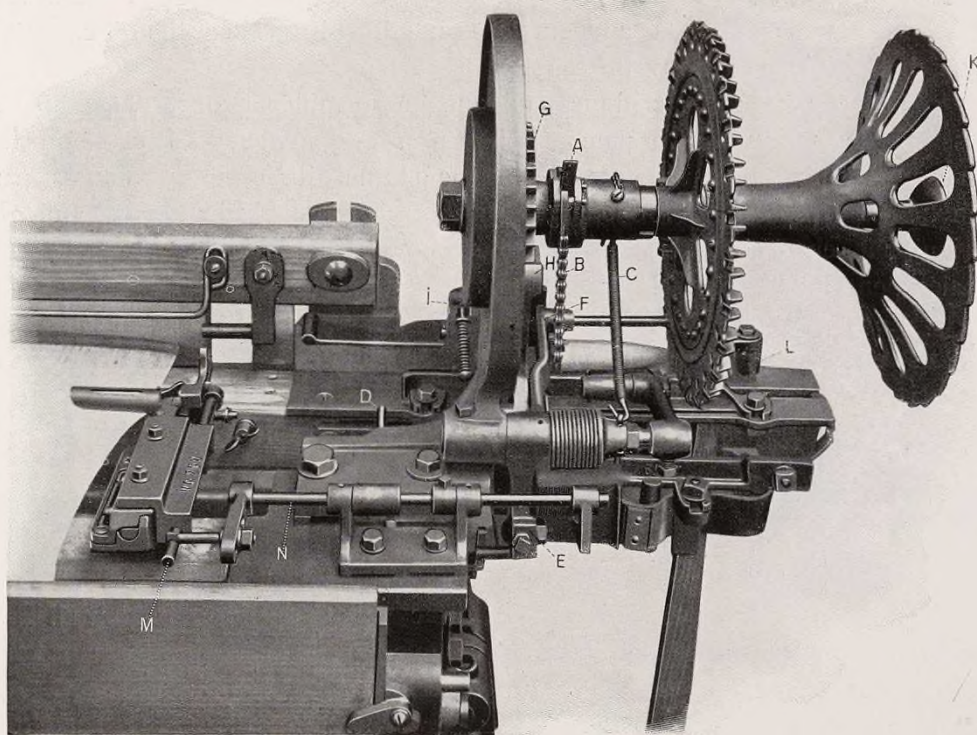


Fig. 7.

il a déjà été question plus haut, entre en contact avec elle, et le mouvement du marteau *F* est empêché.

Chaque fois que le marteau fonctionne, il agit sur une chaînette *B*, qui tire sur une douille munie d'un cliquet *A*. Ce cliquet actionne un rochet calé sur l'arbre à plateaux du magasin, et le ressort *C* force celui-ci à tourner pour amener une nouvelle trame sous le marteau.

Comme le bout de fil *L* de la nouvelle trame est attaché au bouton *K*,

le fil se déroule au-dessus de la navette, au parcours de celle-ci de droite à gauche, et pénètre dans l'escargot où il reste enfilé.

Si pour une raison quelconque, le fil n'est pas bien passé dans l'escargot de la navette, une deuxième canette vient s'y placer, et si celle-ci ne s'enfile encore pas, le métier s'arrête par un mécanisme du casse-trame.

Un appareil spécial appelé **coupe-fils** *M* fig. 7 est fixé sur le temple. Il est mis en action par la tringle *N*, chaque fois que le marteau fonctionne, et des ciseaux coupent le bout du fil de la canette chassée, ainsi que celui de la nouvelle canette.

En réponse à des critiques qui ont été formulées concernant l'usure possible des nouveaux organes appliqués à ces métiers, il est bon de faire remarquer qu'en admettant seulement une durée de 4 minutes par canette, cela représente 150 chargements par jour de dix heures, ce qui est insignifiant en comparaison des $180 \times 600' = 108,000$ coups que bat le métier pendant le même laps de temps.

Le **casse-chaîne** consiste en une ou plusieurs séries de lamelles minces en acier, suspendues sur les fils, et maintenues par la tension de ceux-ci, au-dessus d'un vibreur.

On emploie des lamelles à coulisses, fig. 8, ou des lamelles à trous, fig. 9.



Fig. 8.

Fig. 9.

Les premières sont disposées directement derrière le harnais et reçoivent dans la coulisse *A* un rapport complet de fils de chaîne formant l'armure; par exemple 2 fils pour l'uni et le croisé, 3 fils pour le sergé de 3 par la trame, 4 fils pour le sergé de 4 par la trame, 5 fils pour la satinette.

Le vibreur agit au moment où la foule est ouverte, lorsqu'une lamelle reste en bas, par suite de la rupture du fil qui devrait la soulever, le mouvement du vibreur est empêché et le métier s'arrête.

Ce système a l'inconvénient de fatiguer surtout les fils fins et délicats, par suite du ressaut des lamelles à chaque changement de pas. Pour y remédier, on a placé les lamelles à l'arrière entre les baguettes d'envergure et le porte-fils.

Tout récemment nous avons breveté un casse-chaîne de ce genre, dans lequel la lamelle à trou, fig. 9, est suspendue sur le fil qui passe

dans le trou *A*, à raison d'un fil par lamelle. Celles-ci sont maintenues par des tringles *B*, fig. 10, fixées à deux montants *C* formant cadre.

Ce cadre est relié au porte-fils mobile, et obéit au mouvement de va-et-vient de ce dernier, de manière à suivre aussi le déplacement des fils de chaîne à chaque ouverture du pas. Les frottements des fils dans les

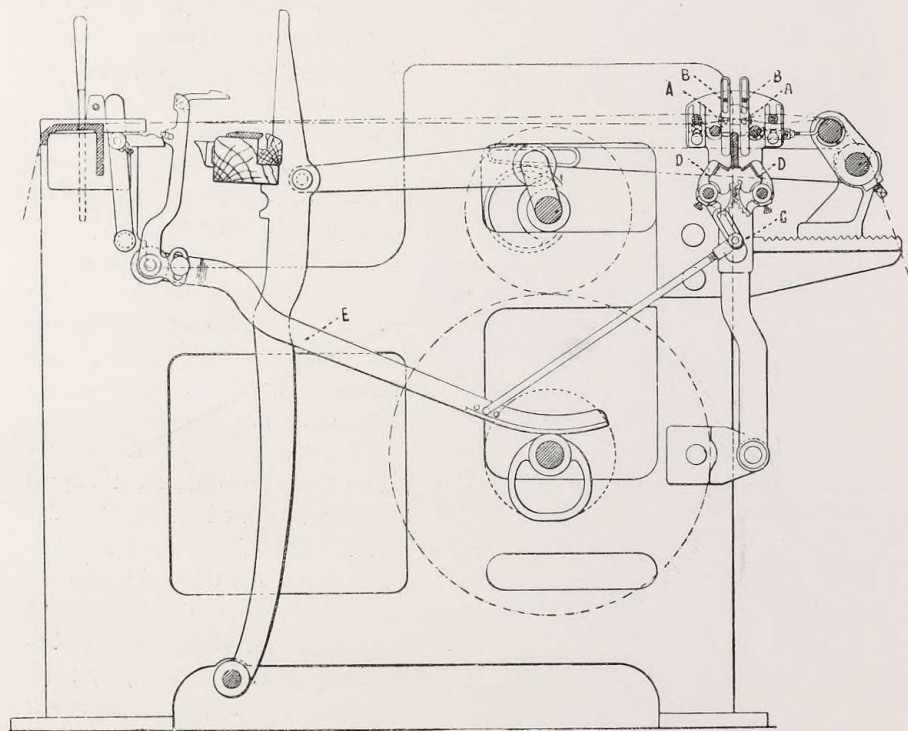


Fig. 10

MOUVEMENT DE CASSE-CHAÎNE

lamelles sont ainsi réduits à un minimum. Les vibreurs *D* reçoivent leur mouvement par le levier du casse-trame *E*, ce qui simplifie considérablement les divers organes de débrayage. Lorsque le métier est à porte-fils fixe, un excentrique spécial donne le mouvement d'oscillation.

En sus de ces appareils, les métiers Northrop peuvent être munis, sur demande, 1° de **tâteurs de trame**, destinés à provoquer le changement

de canette avant son complet épuisement, afin d'éviter les fausses duites; 2° de **régulateurs automatiques de chaîne**, provoquant un déroulement entièrement automatique de celle-ci, réglé par la tension même de la chaîne.

Le **casse-trame** est disposé pour marcher avec ou sans tâteur, suivant les besoins et pour les divers fonctionnements suivants :

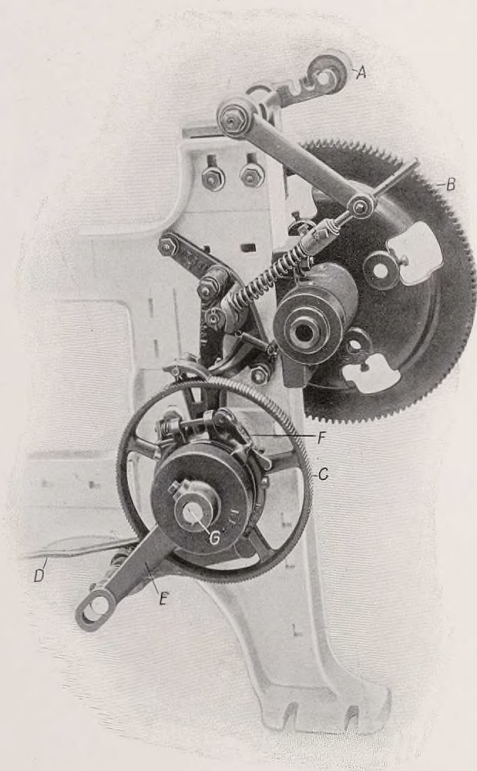


Fig. 11.

chaîne dépend de la pression de celle-ci sur le porte-fils. Le rouleau-porte-fils *A*, monté sur un support mobile à trois crans, est relié au cliquet commandant le rochet *C*, par un levier et une bielle montée sur ressort. Ce cliquet, qui oscille autour du tourillon *G*, reçoit un

1° Il provoque le chargement d'une nouvelle canette en cas de rupture ou d'épuisement de la trame, lorsque le métier marche sans doigt-tâteur.

2° Il provoque l'arrêt du métier en cas de rupture ou de manque de trame, lorsque le métier marche avec doigt-tâteur.

3° Il provoque le chargement d'une nouvelle canette en cas de rupture ou de manque de trame, lorsque le métier marche avec doigt-tâteur.

4° Il provoque le chargement d'une nouvelle canette après un second fonctionnement seulement, disposition utilisée pour faire des tissus tels que : croisés, armures, sans le doigt-tâteur.

Le **régulateur automatique de chaîne**, système « Roper », fig. 11, a pour but de régler automatiquement la tension de la chaîne au déroulage, quel que soit le diamètre de l'ensouple. Le débit de la

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

mouvement de va-et-vient par l'intermédiaire d'une tringle *D*, commandée par l'épée de chasse, et terminée par une coulisse. De cette façon la course dudit cliquet est réglée par le porte-fils. Le mouvement du rochet *C*, muni du collier-frein *F*, est communiqué au plateau denté *B* par un mécanisme de ralentissement à engrenages droits.

L'ensouple à disque porte à son extrémité l'entraîneur *H*, qui est relié au plateau denté *B* par deux chevilles fixées au plateau.

Tous les métiers de ce système possèdent le barillet à droite, et le levier de débrayage à gauche, de telle sorte que l'ouvrier puisse toujours, et à chaque métier, manier les mêmes organes avec la même main.

A moins de demande spéciale, ces métiers sont construits avec les poulies motrices aussi près que possible des bâtis. Ils sont alors à placer comme l'indique la fig. 13.

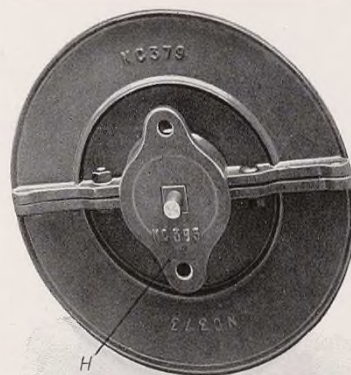


Fig. 12.

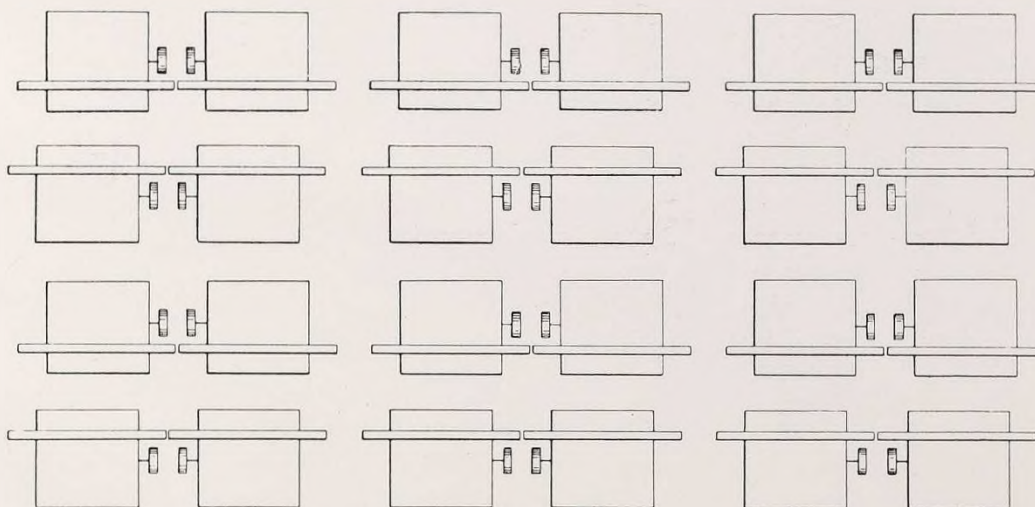


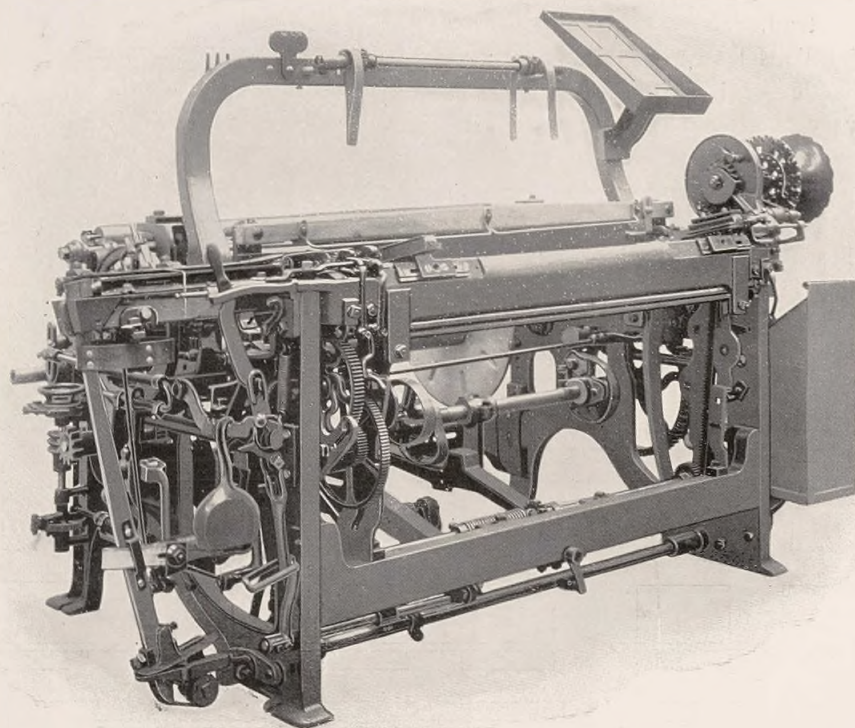
Fig. 13.

GROUPEMENT DES MÉTIERS NORTHROP

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MECANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER, MODÈLE N

SYSTÈME NORTHROP, BREVETÉ S. G. D. G.



Ce métier est du modèle américain et présente, sur ceux généralement en usage, la particularité de tourner en arrière. Par suite, le coup de fouet

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

est donné au moment où le coude du vilebrequin tourne de haut en bas, et on obtient un meilleur équilibrage du métier.

Il est destiné à la fabrication de tissus légers et moyens.

Les arbres sont garnis de boîtes en fonte, mises à chaud, donnant un frottement doux de fonte sur fonte.

Les douilles de l'arbre-vilebrequin sont à chapeaux, afin de permettre l'enlèvement de l'arbre, sans décalage. Ces douilles, ainsi que celles de l'arbre inférieur, sont munies de godets-graisseurs à couvercle.

Les roues de commande sont d'une denture spéciale, en forme de rochet, qui leur donne une grande résistance.

Les bielles sont établies en fonte ou en bois, avec coussinets en bronze et brides en fer. Les bielles en bois ont l'avantage de ne nécessiter que peu de graissage, et de ménager considérablement les bâtis lorsque le métier butte.

La batterie, à fouets dans le battant, donne une très bonne marche à la navette.

L'articulation, à plan courbe, du sabot-porte-sabre présente l'avantage de faire décrire au taquet une ligne droite parallèle à la surface du battant, sans le secours d'aucun autre guide. Les pièces de cette batterie s'équilibrent entre elles. Chaque excentrique est réglable, et peut être fixé à sa position exacte par une vis de rappel.

Le battant comporte un peigne fixe et une tringle d'arrêt à deux pattes. Cette tringle agit sur des buttoirs à grenouilles mobiles, en acier trempé. L'un des buttoirs est relié au frein d'arrière.

Le chapeau du battant est muni d'une tringle garde-navettes.

Le régulateur est disposé pour permettre de faire de gros rouleaux de toile. Le rouleau d'appel remplace la poitrinière, ce qui a l'avantage de donner un tissu plus large à empeignage égal. Les roues et rochet du régulateur sont à l'intérieur du métier, mais facilement accessibles. Le nombre de dents du pignon de rechange est égal au double du nombre de fils au quart de pouce ou au centimètre. Le cliquet d'arrêt est à recul réglable, pour éviter les feintes, lorsque la trame se casse. L'étoffe est enroulée sur un rouleau en fer de petit diamètre, pressé contre le rouleau d'appel par des crémaillères. Ces crémaillères sont actionnées par un arbre à pignons et un ressort à torsion. Une manivelle placée sur le devant de la traverse inférieure permet d'abaisser ou de soulever le rouleau de toile. Lorsqu'on enlève le rouleau d'étoffe, l'arbre en fer en est retiré.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Le métier comporte deux marches intérieures, mais peut être établi aussi pour tous les mouvements jusqu'à cinq marches, avec un mouvement spécial pour lisières en uni.

La fourche de débrayage est guidée parallèlement à l'axe des poulies. Quelle que soit la position des poulies, la poignée de débrayage est toujours placée à gauche, et l'ouvrier se sert toujours de la même main pour débrayer le métier.

Les templets comportent un cylindre en bois avec aiguilles en acier, du système américain, ou bien des roulettes inclinées.

Le métier est muni du régulateur de chaîne.

On peut employer tous les rouleaux d'ensouple, de largeur convenable et possédant des cibles ou plateaux de 500 mm ou au-dessous. Il suffit de les munir d'un manchon d'entraînement solidement calé.

Le casse-chaîne est placé à l'arrière des baguettes d'envergure; il est composé de deux rangs de lamelles, à un fil par lamelle.

Le casse-trame est prévu pour les divers fonctionnements exigés pour le métier Northrop.

Sur demande spéciale, le métier est muni du tâteur de trame destiné à produire le remplacement de canette dans la navette avant son complet épuisement, afin d'éviter les fausses duites.

Le poids approximatif du métier N, en $3/4$ à 2 marches, est, sans poids de pression, de 650 kilos.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

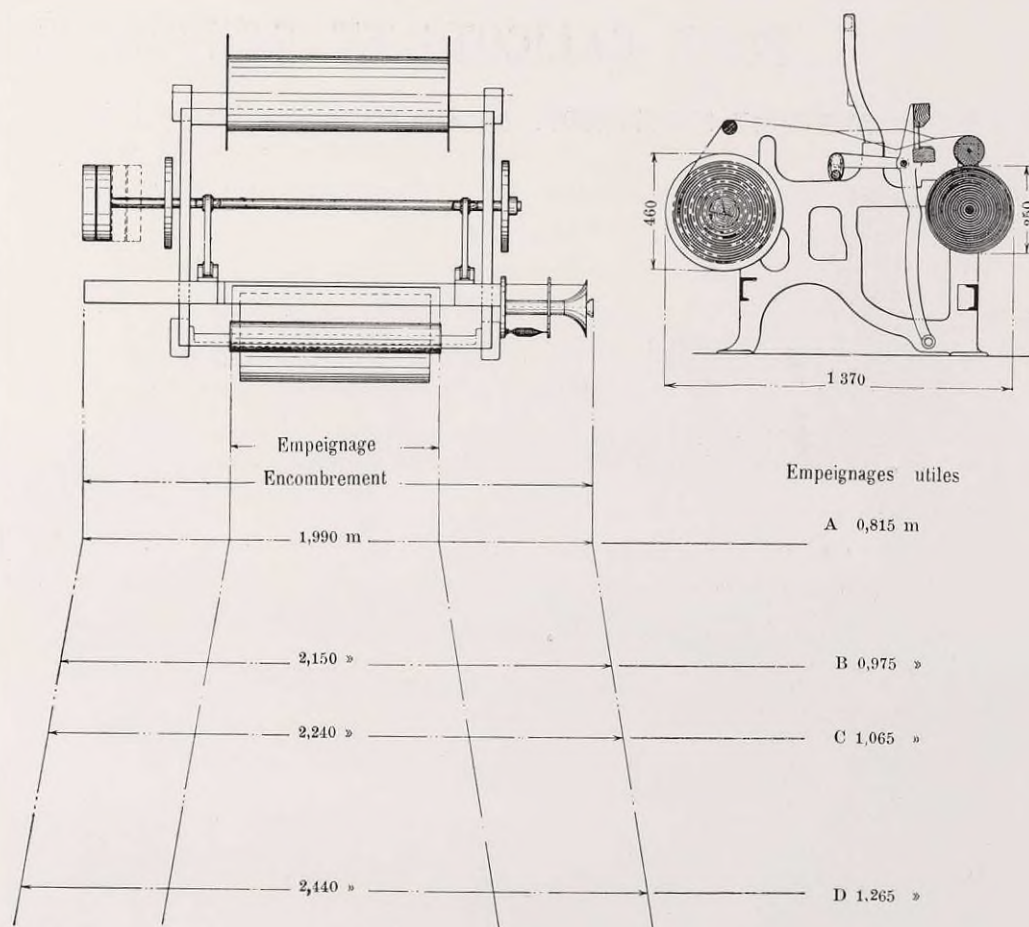


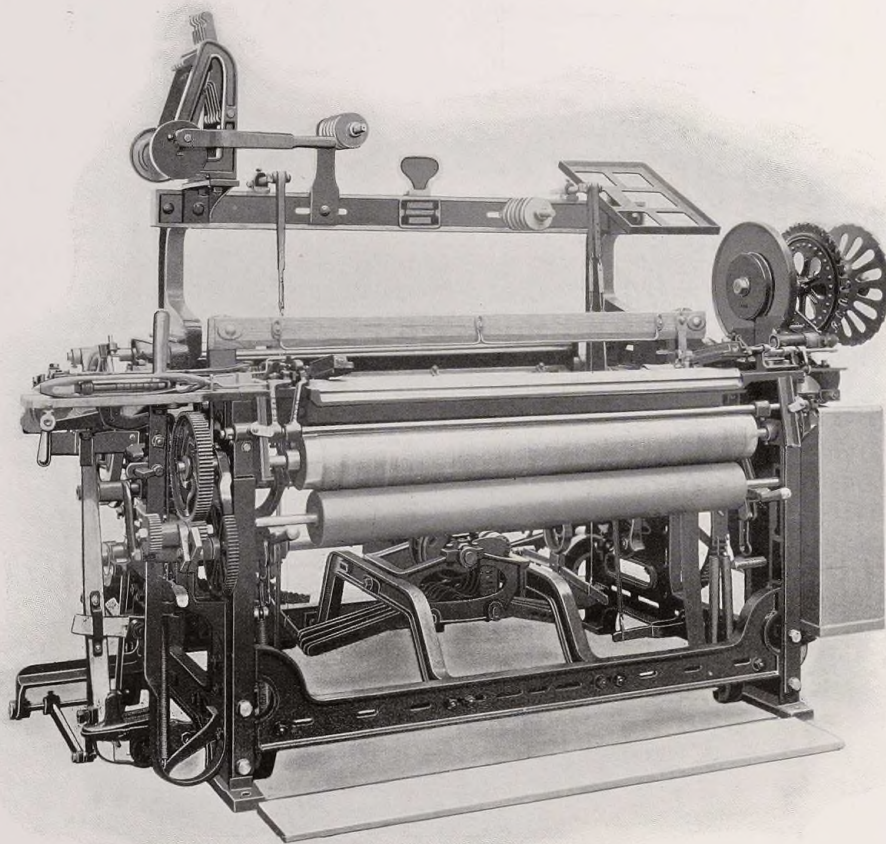
TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLE N.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER, MODÈLE NC
POUR CALICOTS ET RENFORCÉS

SYSTÈME NORTHROP, BREVETÉ S. G. D. G.



MÉTIER A TISSER, MODÈLE NC

Ce type de métier a été créé pour répondre au désir souvent exprimé, depuis que le métier Northrop a paru sur le marché, de posséder un métier à tisser semblable à ceux généralement employés en Europe, mais muni des divers mouvements automatiques du métier américain.

Les bâtis sont robustes et solidement entretoisés.

Les arbres sont garnis de boîtes en fonte, mises à chaud, donnant un frottement doux de fonte sur fonte.

Les douilles-supports de l'arbre à vilebrequin et de l'arbre à excentriques sont munies de godets-graisseurs à couvercle.

La batterie, du type américain, à fouets dans le battant, permet la marche à grande vitesse.

L'articulation, à plan courbe, du sabot-porte-sabre présente l'avantage de faire décrire au taquet une ligne droite parallèle à la surface du battant, sans le secours d'aucun autre guide. Les pièces de cette batterie s'équilibrent entre elles. Chaque excentrique est réglable, et peut être fixé à sa position exacte par une vis de rappel.

Le battant comporte un peigne fixe et une tringle d'arrêt à deux pattes. Cette tringle agit sur des buttoirs à grenouilles mobiles, en acier trempé. Des ressorts-amortisseurs sont fixés sur le devant des bâtis, et l'un des buttoirs est relié au frein d'arrière. Les ressorts de tringle d'arrêt sont disposés de façon à être quelque peu détendus au moment du départ de la navette.

Le peigne est maintenu au battant par une partie mobile pouvant être remplacée en cas d'usure. Le chapeau du battant est muni d'une tringle-garde-navettes.

Le régulateur est extérieur au bâti; entre 10 et 30 duites les pignons de rechange ont un nombre de dents égal au double du nombre de fils au quart de pouce ou au centimètre; au-dessus de 30 duites, leur nombre de dents est égal au nombre de fils. Dans ce dernier cas, le balancier du cliquet est commandé par l'arbre à excentriques. On peut donner un recul réglable à l'un des contre-cliquets au moyen d'une vis de rappel.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

La pression appliquée au rouleau de toile agit par leviers et ressorts. Les leviers sont munis de poignées pour dégager le rouleau lors du déroulage du tissu, ou pour enlever le rouleau garni.

Le métier comporte un mouvement de marches intérieures. Le mouvement d'uni s'obtient avec un excentrique triple, à courses progressives, dont on emploie simultanément le premier et le deuxième, ou le deuxième et le troisième, suivant la hauteur de foule que l'on veut obtenir. En outre, trois trous sont ménagés pour l'axe des marches et de leurs supports, ce qui permet, en déplaçant la cheville qui sert de pivot, d'obtenir 6 hauteurs de foule différentes.

On peut appliquer à ces métiers des mouvements comportant jusqu'à 5 marches intérieures, ainsi que des mouvements de marches extérieures ou des râtières.

La fourche de débrayage est guidée parallèlement à l'axe des poulies. Quelle que soit la position des poulies, la poignée de débrayage est toujours placée à gauche, et l'ouvrier se sert toujours de la même main pour débrayer le métier.

Un support extérieur est appliqué à l'arbre à vilebrequin allongé, lorsque les poulies sont en porte-à-faux sur cet arbre. Ce support, placé au-delà du volant, comporte une douille et une boîte en fonte. La poulie folle tourne sur une boîte en fonte.

Le porte-fils, formé de deux barres de fer, reçoit son mouvement d'oscillation d'un excentrique circulaire à position réglable. La hauteur du porte-fils est réglable ainsi que sa distance au harnais.

La poitrinière est en fonte avec dessus en bois d'épaisseur variable, pour permettre de régler la hauteur.

La pression d'ensouple agit par leviers et contre-poids, à l'aide de cordes ou de chaînes.

Sur demande spéciale, le métier est muni du régulateur de chaîne à déroulement entièrement automatique.

Le poids approximatif du métier NC, en $3/4$ à 2 marches est, sans poids de pression, de 710 kilos.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

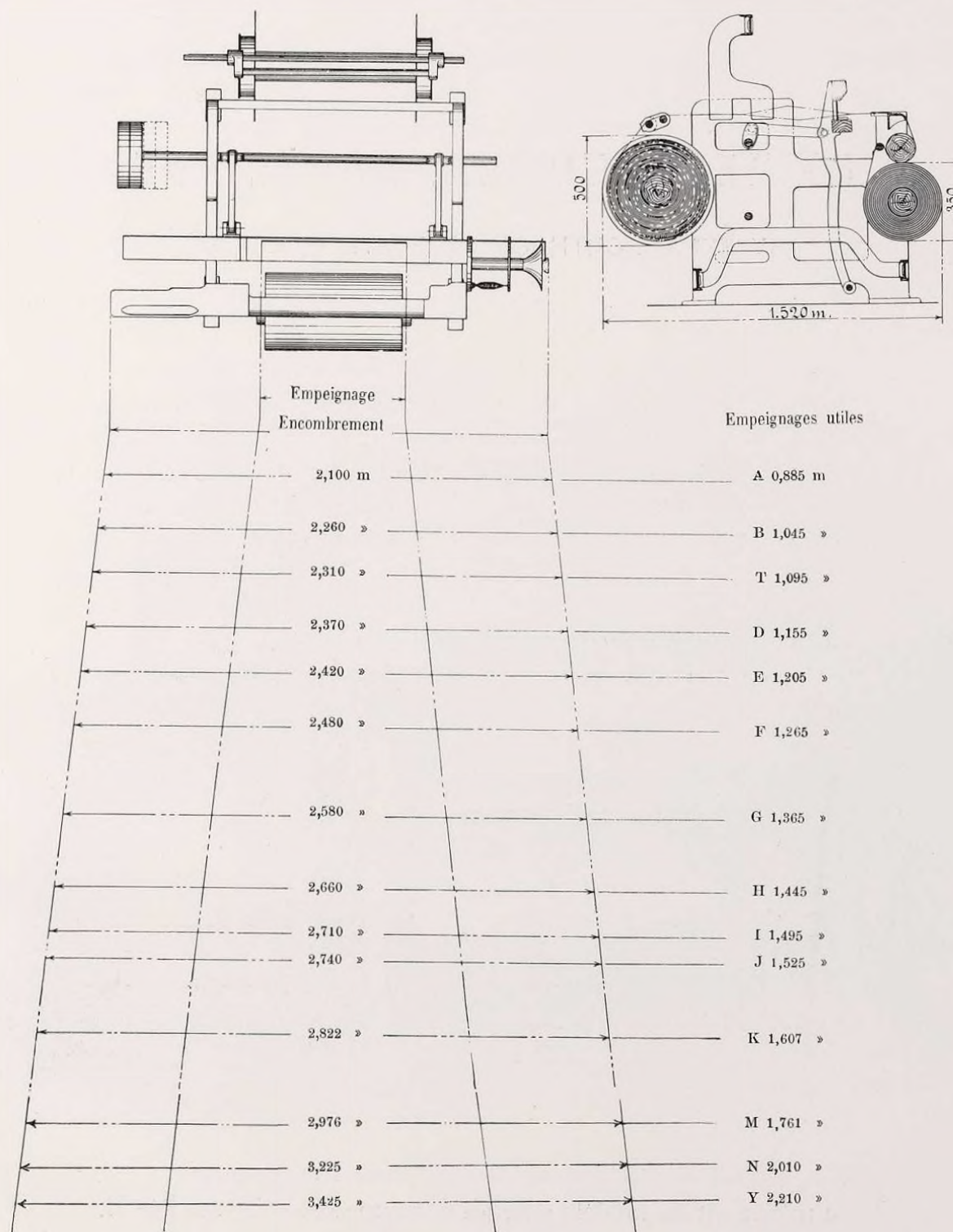
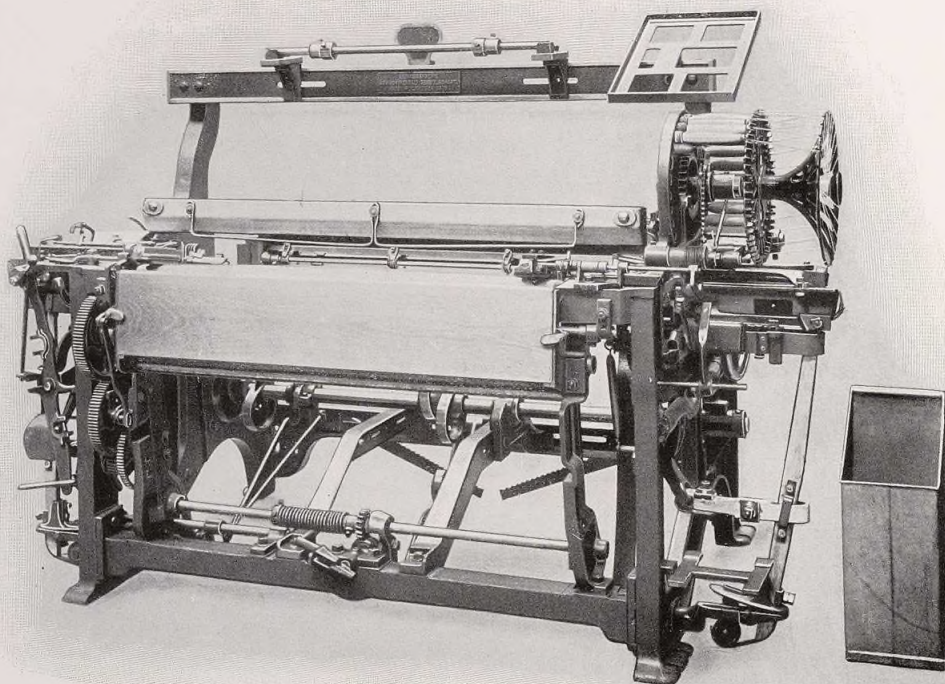


TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLE NC.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER, MODÈLE NF

SYSTÈME NORTHROP, BREVETÉ S. G. D. G.



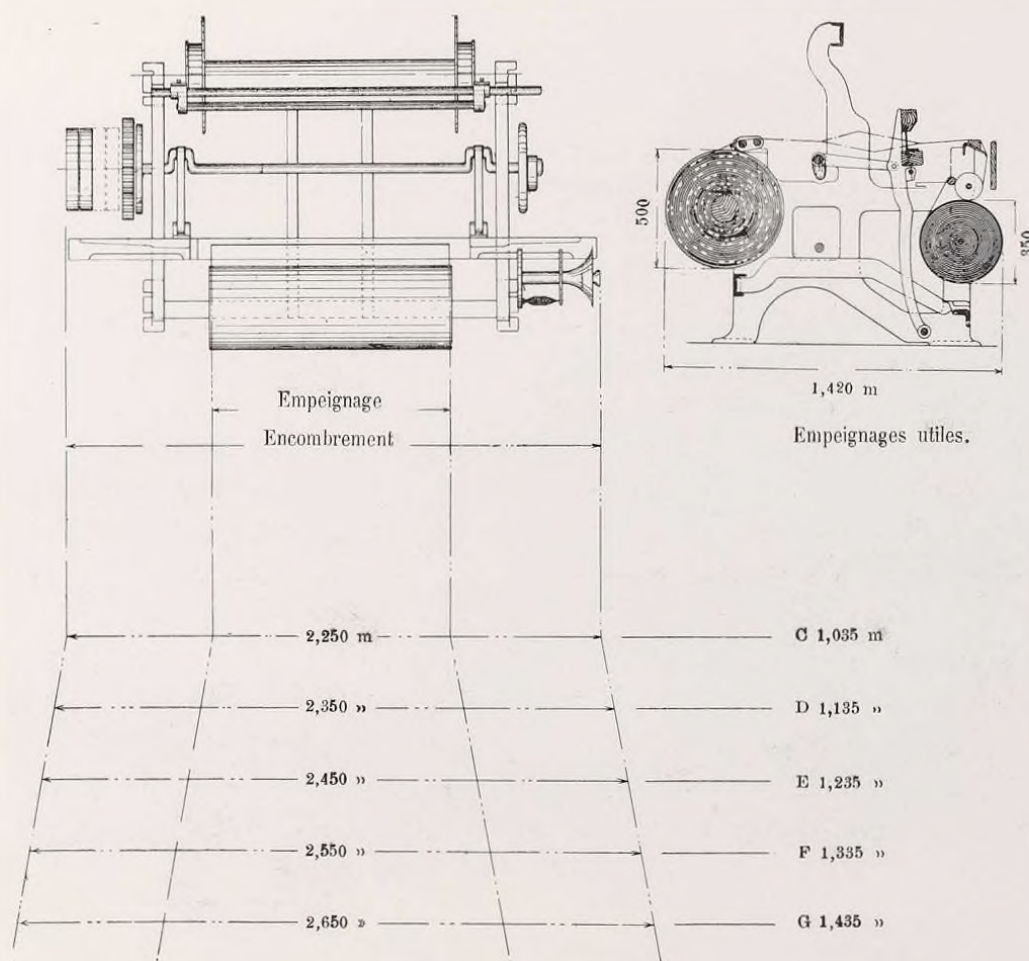
Ce métier est du modèle américain comme le métier modèle N.
Les arbres et bâtis en sont renforcés pour pouvoir tisser sur ce métier
des articles lourds.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

En outre, il est muni d'une poitrinière avec garniture en bois, réglable en hauteur.

Il peut recevoir l'application du régulateur de chaîne, ou bien être disposé pour tension par cordes ou par chaînes.

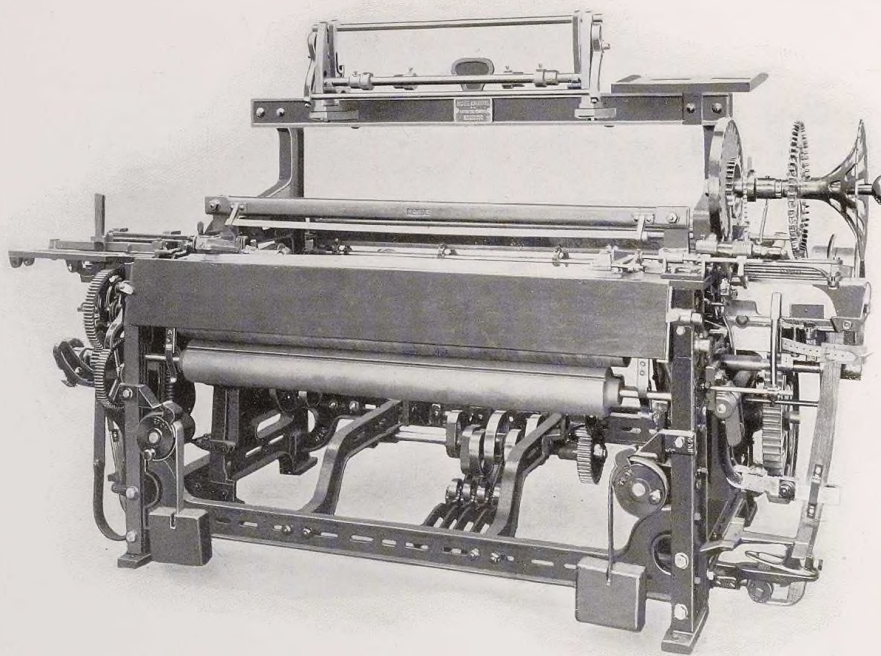


TABEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLE NF.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER MODÈLE NCF

SYSTÈME NORTHROP, BREVETÉ S. G. D. G.



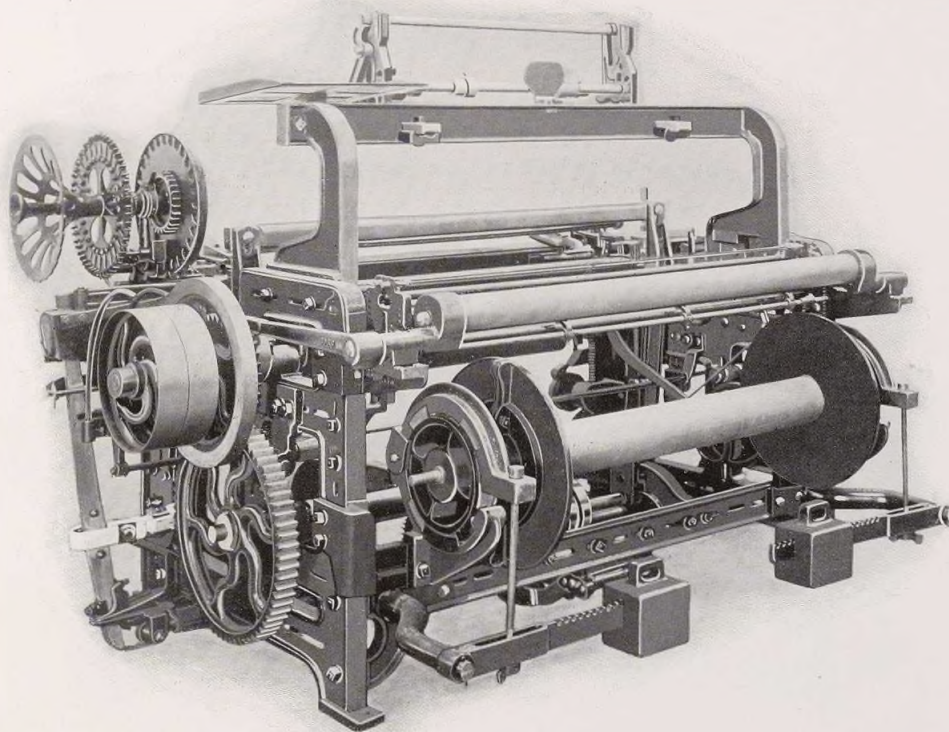
Ce métier est du type NC avec arbres, régulateur et battant renforcés pour permettre de tisser des étoffes lourdes.

La pression d'ensouple agit par leviers et contre-poids, à l'aide de cordes

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

ou de chaînes. Sur demande spéciale, elle est disposée avec supports à chapeaux faisant freins et supportant directement l'ensouple par ses poulies-freins.



MÉTIER A TISSER MODÈLE NCF, SYSTÈME NORTHROP, BREVETÉ S. G. D. G.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

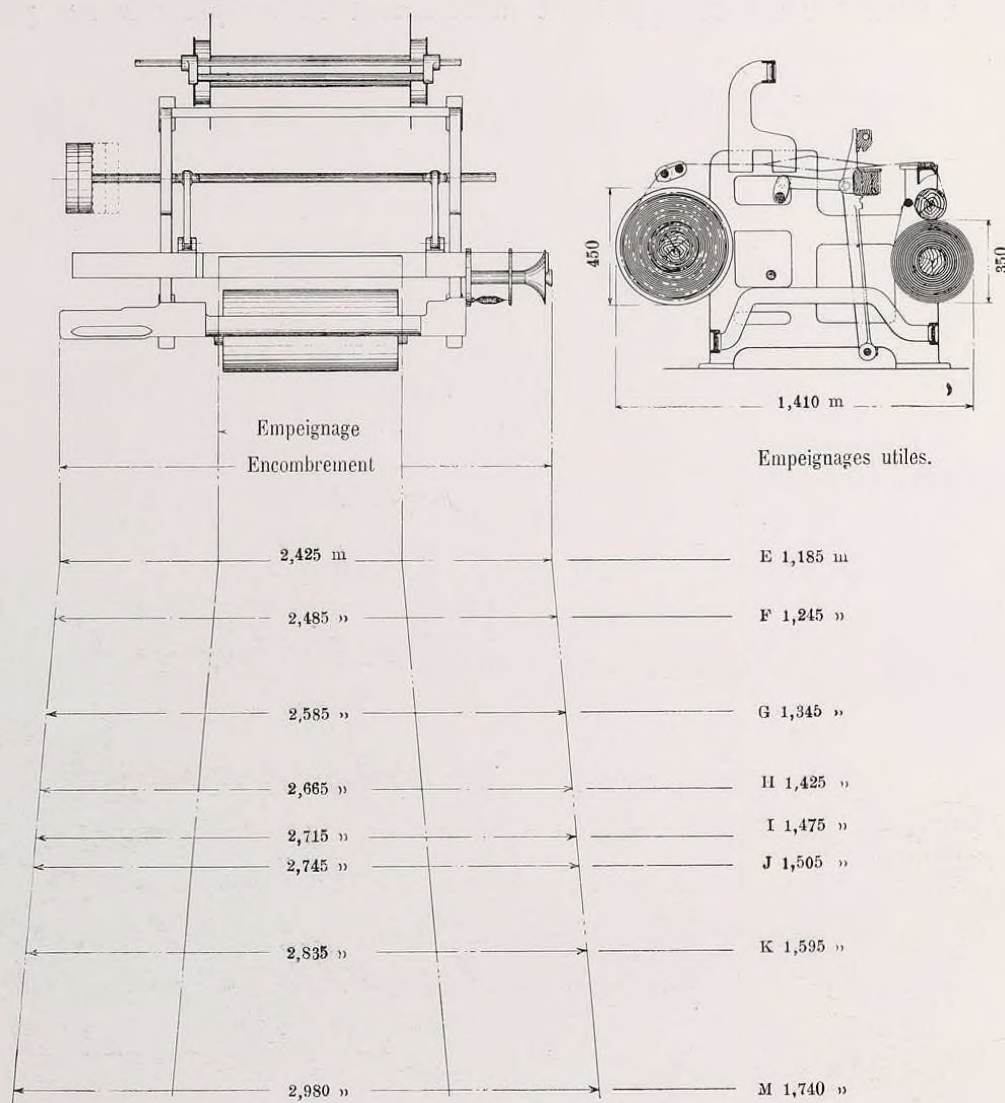


TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLE NCF.

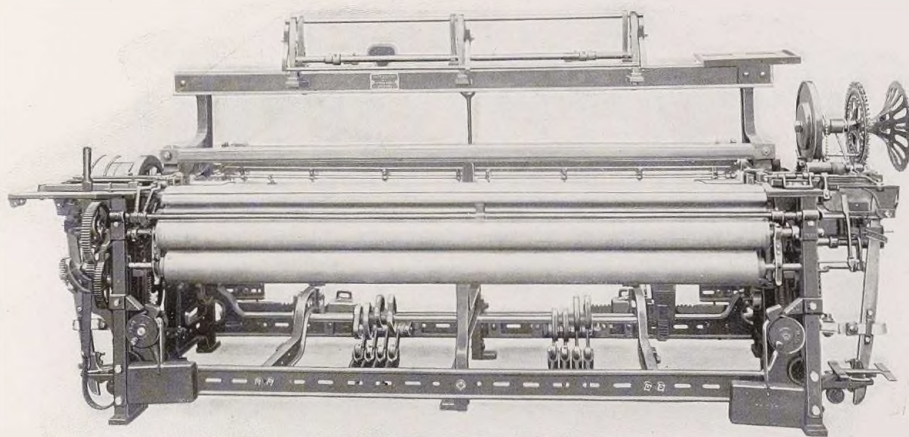
SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER, MODÈLE NCFF

SYSTÈME NORTHROP, BREVETÉ S. G. D. G.

Ce métier est du type NC avec bâtis, arbres, régulateur et battant fortement renforcés.

La course du battant est augmentée et on peut tisser des étoffes larges et lourdes.



Le métier est muni d'un bâti intermédiaire au milieu, relié à toutes les traverses.

Des roues de commande sont calées des deux côtés.

Sur demande spéciale, des paires de poulies de commande peuvent être disposées de chaque côté de l'arbre-moteur, la marche du métier en est rendue plus sûre.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Les ensouples sont en deux pièces avec support au milieu. La pression d'ensouple agit par leviers et contre-poids, à l'aide de cordes ou de chaînes. Sur demande spéciale, elle est disposée avec supports à chapeaux faisant freins et supportant directement les ensouples par leurs poulies de freins.

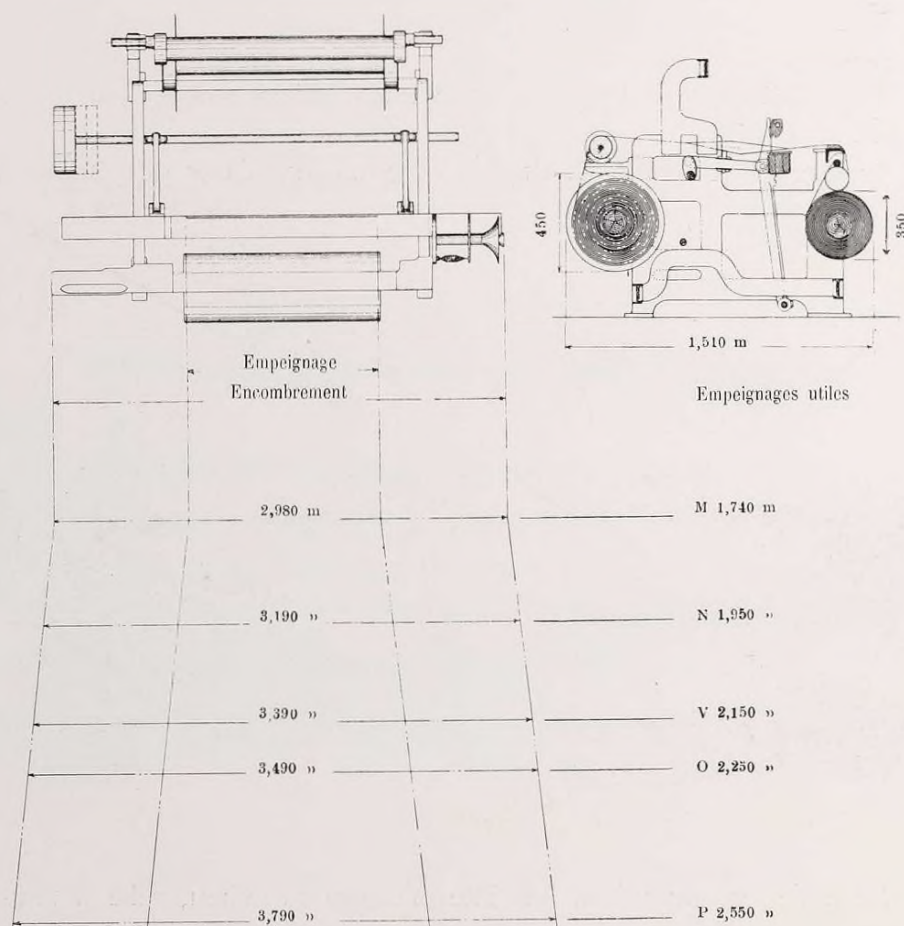


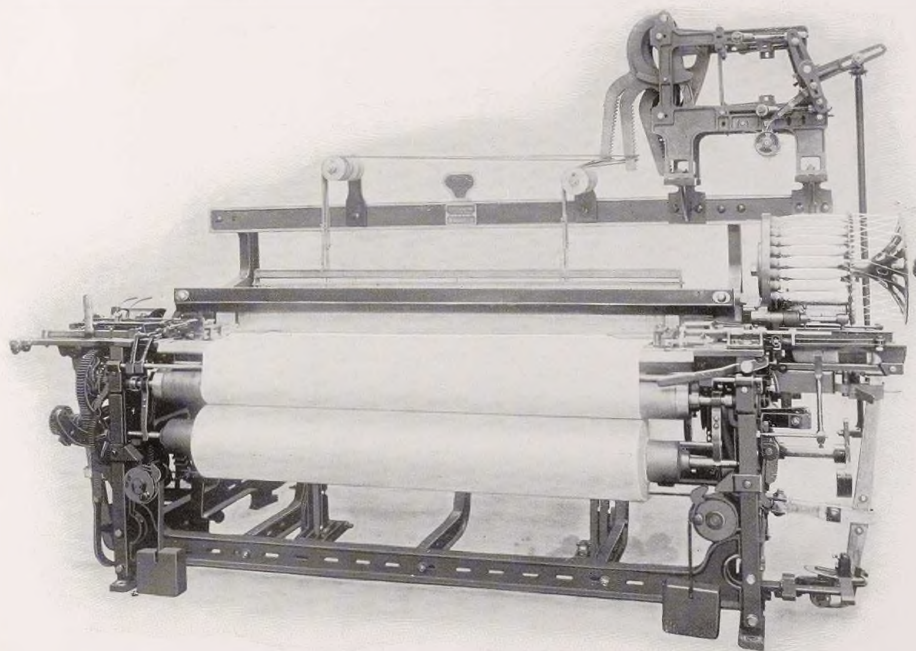
TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLE NCFF.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER, MODÈLE NCFL

SYSTÈME NORTHROP, BREVETÉ S. G. D. G.

Ce métier du type NC est semblable au métier NCFF, mais disposé pour grosses navettes, pouvant recevoir des bobines de 230 mm de longueur totale.



Il s'emploie pour petites draperies avec **râtière Schelling & Stäubli.**

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

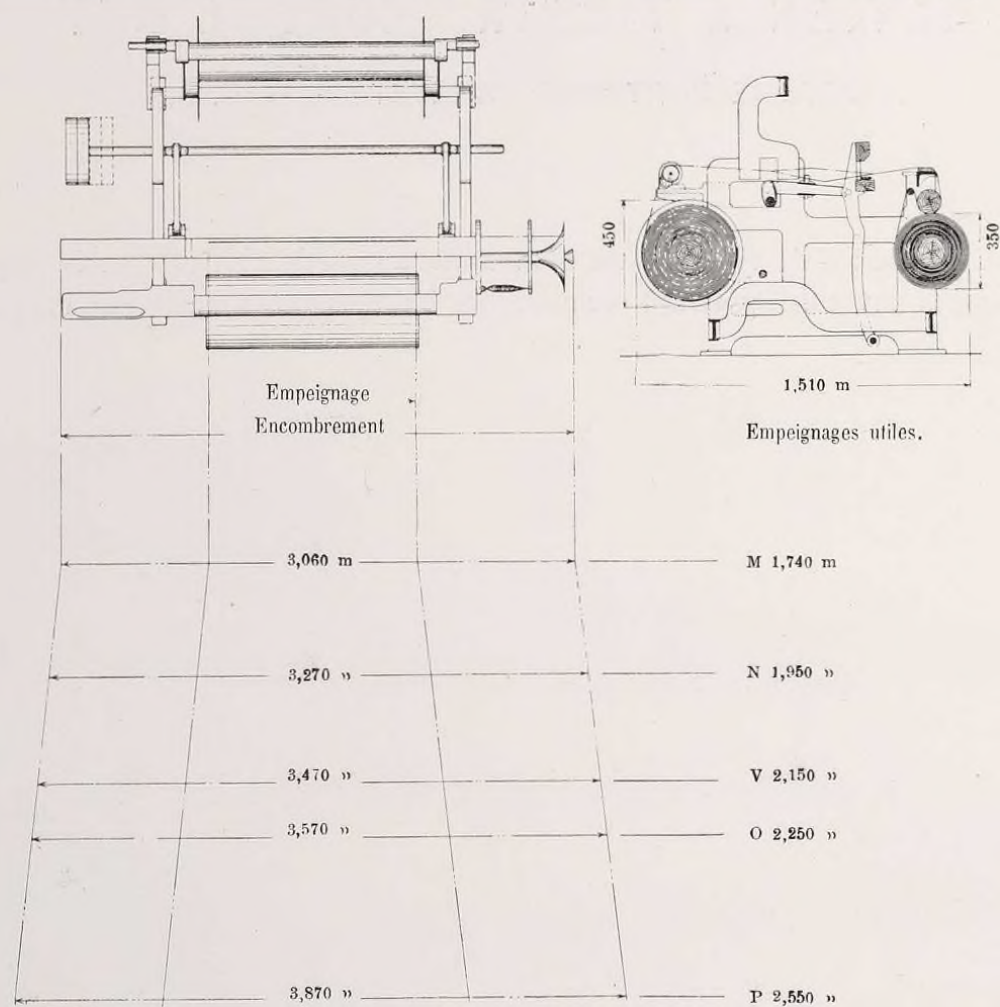


TABLEAU DES LARGEURS DES MÉTIERS A TISSER, MODÈLE NCFL.

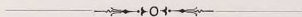
SOCIÉTÉ ALSACIENNE
DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN



CASSE-CHAÎNE

Breveté S.G.D.G.



SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

CASSE-CHAÎNE

Breveté S.G.D.G.

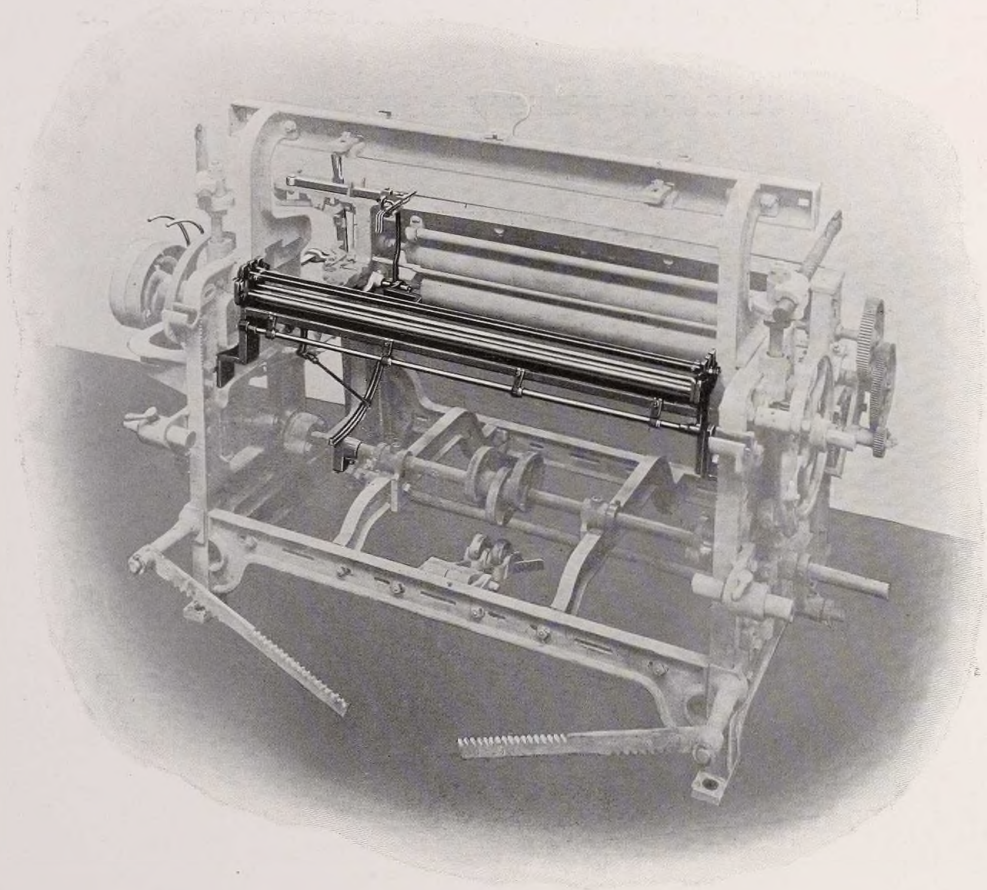


Fig. 1.

Ce nouveau casse-chaîne s'applique à tous les métiers à tisser, et augmente notablement leur rendement, en ce sens, qu'il supprime les

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

détissages pour défauts de chaîne et permet qu'un même ouvrier soigne un plus grand nombre de métiers.

Cet appareil se compose d'un cadre formé par deux supports latéraux *A* reliés entre eux par une ou plusieurs traverses *B*, et s'ajuste aux bâtis, derrière le harnais.

La figure 1 le montre adapté au métier.

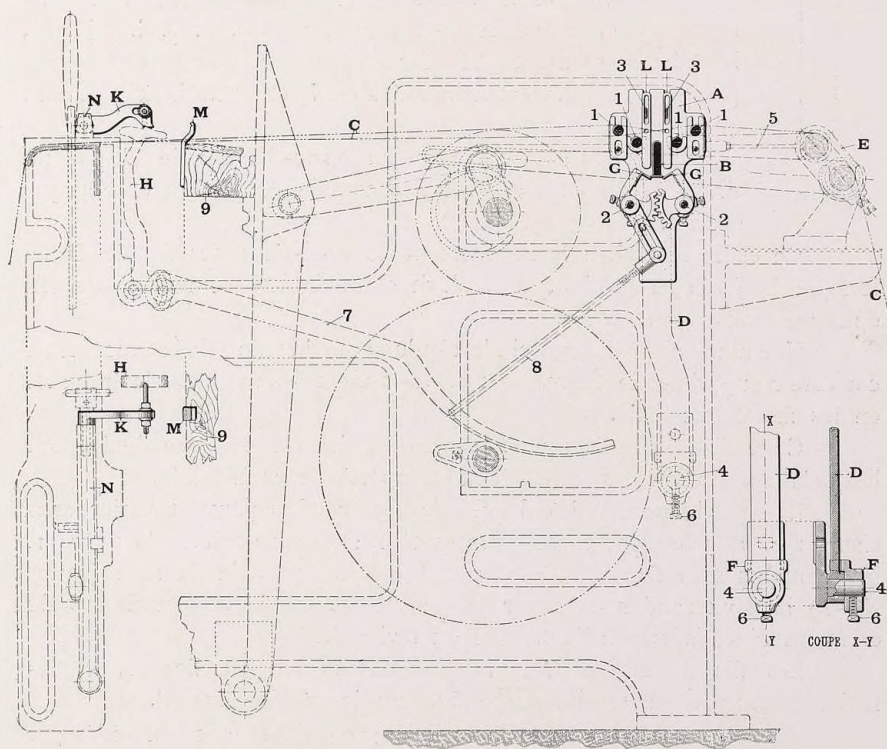


Fig. 2.

La figure 2 en est une vue schématique où les pièces qui le composent et que nous livrons figurent en traits pleins.

Le petit croquis à droite du bâti, ne figure en traits pleins que pour plus de clarté.



Fig. 3.

Sur les supports latéraux *A* viennent se placer les tringles 1, les arbres oscillants 2 ainsi que deux, trois ou quatre rangées de lattes 3.

Sur ces lattes s'enfile une série de lamelles d'acier (fig. 3) dans les trous desquelles sont passés les fils de chaîne *C*, à raison d'un fil par lamelle.

Comme on le voit dans la disposition d'ensemble de notre système de casse-chaîne breveté S. G. D. G. (fig. 2), les deux montants *A* formant cadre, sont eux-mêmes portés par des leviers *D* mobiles en 4, et situés intérieurement aux bâtis.

Ce cadre *A* est relié au porte-fils mobile *E* par un tirant 5, ou encore, peut être commandé par un excentrique spécial.

Ce cadre suit ainsi le mouvement de va-et-vient des fils de chaîne lorsque la foule se produit, afin d'éviter un frottement inutile des fils dans les trous des lamelles.

Une autre disposition, qui n'est qu'une modification de la précédente, consiste à supprimer le mouvement de va-et-vient des montants latéraux *A*, en les fixant aux bâtis.

Cette disposition intervient pour les articles autres que l'uni, pour lesquels le mouvement de va-et-vient de la chaîne est très faible.

Il est évident que les détails de construction peuvent varier sans changer en rien le principe de notre système; par exemple, à la figure 1, les montants sont fixés aux bâtis par des équerres, à la figure 2 (coupe X—Y) ils sont rendus fixes par le serrage de la vis de pression 6 du crampon *F* s'adaptant à l'extrémité du levier *D*.

Les fils de chaîne *C* sont passés dans les lamelles *L*, et les maintiennent par leur tension suspendues au-dessus des lattes 3.

En dessous des traverses *B*, les arbres oscillants 2, commandés par le levier de casse-trame 7 portent des vibrateurs *G* à dents de scie.

Entre ces vibrateurs *G* et ces traverses *B* se trouve un espace qui doit être ouvert ou fermé complètement à chaque oscillation du levier 7.

Il résulte évidemment de notre description que lorsqu'un fil de chaîne casse, la lamelle correspondante tombe dans cet espace et s'oppose à sa fermeture complète.

L'arrêt du vibreur *G* entraîne le levier de casse-trame 7 par l'intermédiaire 8 à ne pas pouvoir terminer son mouvement, de sorte que le marteau *H* reste à demi-course.

Dans cette position, le cliquet *K*, placé sur le porte-fourchette, reste abaissé; le doigt *M*, fixé sur le devant du battant 9, butte contre lui, ce qui déplace le levier poli *N* et détermine le débrayage du métier.

Les marteaux de casse-trame *H* existant aux métiers peuvent généralement servir; il suffit d'en corriger la forme comme nous l'indiquons à la figure 4, de manière à ce que le cliquet *K* reste levé lorsqu'il n'y a pas de lamelle en prise, et abaissé lorsqu'un fil de chaîne est cassé; on y parviendra en arrondissant la partie *a*, et en incurvant (limer) le dessus de *b*.

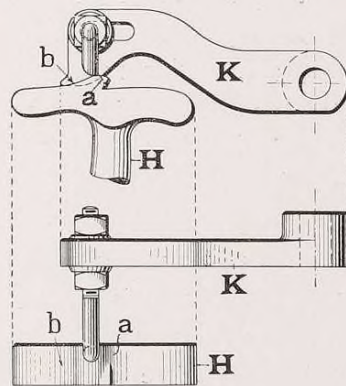


Fig. 4.

Quand le casse-chaîne est disposé pour plus de deux rangs de lamelles

(fig. 5, 6 et 7), les vibreurs *G* agissent dans les deux sens.

A cet effet, nous avons disposé, sur la partie extérieure de l'un des

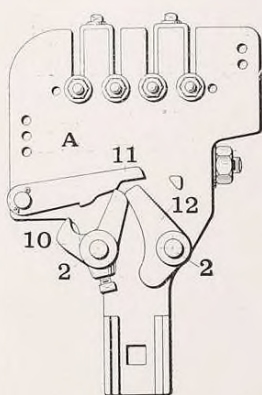


Fig. 5.

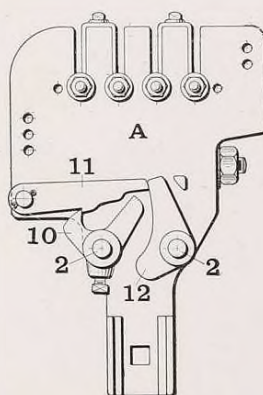


Fig. 6.

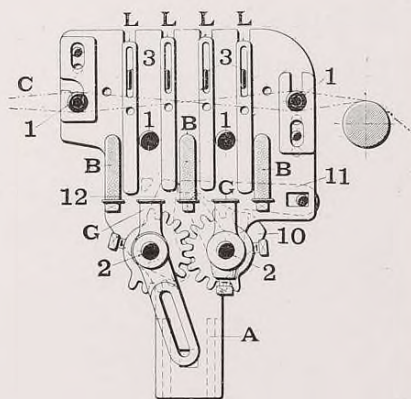


Fig. 7.

montants *A*, un jeu de cliquets déterminant le débrayage du métier pour les deux rangées de lamelles extérieures; les rangées du milieu travaillant comme celles d'un casse-chaîne à deux rangs de lamelles.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE — BELFORT — GRAFENSTADEN

Le cliquet 10, calé sur l'un des arbres oscillants, est seul commandé; les deux autres sont fous, 11 sur son tourillon, 12 sur l'autre arbre oscillant.

La marche normale se trouve représentée par la figure 5; le cliquet 10 soulève le levier 11 au-dessus de la pièce 12.

12 par son propre poids s'appuie naturellement sur 10.

La figure 6 montre le cas d'une lamelle d'une des rangées extérieures en prise; le levier 11 retient le cliquet 10 et par conséquent le vibreur, ce qui produit le débrayage du métier.

La chaîne est rentrée dans les lamelles en même temps que dans le harnais.

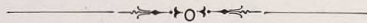
Cette opération ne prend guère plus de temps à l'ouvrière que le rentrage ordinaire, car il suffit d'un peu d'habitude et de disposer convenablement le banc à rentrer.

Sur métier, si les chaînes sont bien faites, les ruptures se produisant généralement entre le casse-chaîne et le harnais, le fil restera passé dans la lamelle.

Pour trouver facilement le fil cassé, il suffit de tourner le métier dans la position des vibreurs fermés, et de passer le doigt légèrement le long des lamelles, l'ouvrier sentira une résistance à l'endroit de la lamelle en prise.

En résumé, notre système de casse-chaîne offre l'immense avantage de la suppression totale des détissages pour défauts de chaîne, et les métiers qui en sont pourvus donnent un tissu plus uni et mieux couvert.

En nous remettant une commande, on est prié de nous donner la largeur du métier entre les bâtis.



SOCIÉTÉ ALSACIENNE
DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

BELFORT — MULHOUSE — GRAFENSTADEN

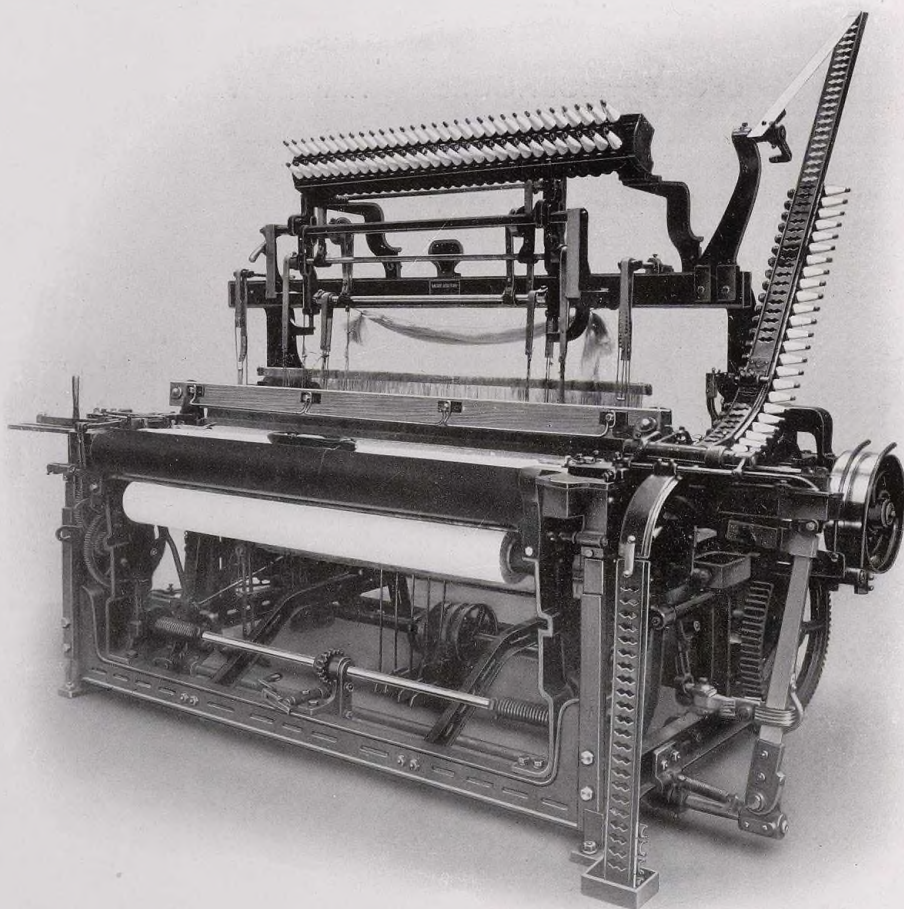
MÉTIERS A TISSER AUTOMATIQUES

SYST. BREVETÉ S.G.D.G.

(MODÈLES ND & NDF)

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

BELFORT — MULHOUSE — GRAFENSTADEN



SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

BELFORT — MULHOUSE — GRAFENSTADEN

MÉTIER A TISSER AUTOMATIQUES, MODÈLES ND & NDF

AVEC CHARGEUR RECTILIGNE AMOVIBLE,
CASSE-CHAÎNE ET RÉGULATEUR DE CHAÎNE

SYST. BREVETÉ S.G.D.G.

Le métier ND est destiné à la fabrication de calicots, petits renforcés, croisés, etc., tandis que pour la fabrication d'articles plus lourds nous proposons notre modèle renforcé NDF.

La disposition générale de ces métiers est la suivante :

Les bâtis sont robustes et solidement entretoisés.

Les arbres sont garnis de boîtes en fonte, mises à chaud, donnant un frottement doux de fonte sur fonte.

Les supports à douilles de l'arbre à vilebrequin et de l'arbre à excen- triques sont munis de godets graisseurs.

La batterie est à fouets dans le battant, sans sabots, mais avec taquets libres ; la disposition de ces derniers permet de lancer la navette plus régulièrement et d'augmenter sensiblement la vitesse du métier.

La bascule de la chasse, très légère, est en fer forgé ; les bâtonnets sont en fonte malléable.

Les pièces de cette batterie s'équilibrent entre elles. Chaque came est réglable et peut être fixée à sa position exacte par une vis de rappel.

Le battant est à peigne fixe et comporte une tringle à deux pattes. Cette tringle agit sur des buttoirs à grenouilles mobiles en acier trempé.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

BELFORT — MULHOUSE — GRAFENSTADEN

Des ressorts plats amortisseurs sont fixés sur le devant des bâtis, et l'un des buttoirs est relié au frein d'arrière. Les ressorts de tringle d'arrêt sont disposés de façon à être un peu détendus au moment du départ de la navette, ce qui diminue la force nécessaire au lancement.

Le chapeau du battant est muni d'une tringle garde-navettes.

Le régulateur est placé à l'intérieur du bâti et l'accès de ses diverses parties est des plus facile.

Les pignons de rechange du régulateur, qui est commandé par le battant, ont, entre dix et trente duites, un nombre de dents égal au double du nombre de fils au quart de pouce ou au centimètre; au-dessus de trente duites, leur nombre de dents est égal au nombre de fils. Dans ce dernier cas, le balancier du cliquet est commandé par l'arbre à excentriques; on peut donner un recul à l'un des contre-cliquets, réglable par une goupille.

La pression appliquée au rouleau de toile est du modèle américain.

Le métier comporte un mouvement de marches intérieures. Le mouvement d'uni s'obtient avec un excentrique triple, à courses progressives, dont on emploie simultanément le premier et le deuxième ou le deuxième et le troisième, suivant la hauteur de la foule que l'on veut obtenir. En outre, trois trous sont ménagés pour l'axe des marches et de leurs supports, ce qui permet, en déplaçant la cheville qui sert de pivot, d'obtenir six hauteurs de foule différentes.

Ce métier est disposé de façon à pouvoir recevoir des mouvements comportant jusqu'à cinq marches intérieures, ainsi que des mouvements de marches extérieures ou des râtières.

La fourche de débrayage est guidée parallèlement à l'axe des poulies.

La poignée de débrayage, quelle que soit la position des poulies, est toujours placée à gauche, afin que l'ouvrier chargé de soigner le métier puisse toujours se servir de la même main pour le débrayer.

Un support extérieur est appliqué à l'arbre vilebrequin allongé lorsque les poulies sont en porte-à-faux sur cet arbre. Ce support, placé au-delà du volant, comporte une douille et une boîte en fonte. La poulie folle tourne sur une boîte en fonte.

La hauteur du porte-fils, ainsi que sa distance au harnais, sont toutes deux réglables.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

BELFORT — MULHOUSE — GRAFENSTADEN

Le rouleau régulateur est disposé à la place de la poitrinière, en vue de diminuer le rétrécissement du tissu et de dégager les divers organes intérieurs du métier, qui sont facilement accessibles.

Une petite poitrinière réglable, à laquelle est fixée la tringle à templets ordinaires, se trouve placée entre le battant et le rouleau régulateur.

On peut ainsi régler la poitrinière par rapport au battant, pour obtenir le grain désiré de l'article à confectionner.

Le régulateur de chaîne, de construction perfectionnée, est muni d'une petite poignée qui permet à l'ouvrier de lâcher ou de serrer la chaîne à volonté lors d'un détissage.

Les ciseaux coupe-fils, que nous appliquons sur demande spéciale, agissent à chaque changement de cannette pour couper les bouts de trame ; ils sont placés à côté du chargeur.

Un tâteur agissant, soit par contact électrique, soit mécaniquement, et destiné à mettre les organes de changement automatique de la cannette dans la navette en action avant complet épuisement de la trame, peut également être appliqué, sur demande, du côté opposé à celui recevant les ciseaux.

Le casse-trame est disposé en vue des fonctions suivantes :

- 1° Il provoque le chargement d'une nouvelle cannette lors de la rupture ou de l'épuisement de la trame quand le métier marche sans doigt-tâteur.
- 2° Il provoque l'arrêt du métier en cas de rupture ou de manque de trame, lorsque le métier travaille avec doigt-tâteur.
- 3° Il provoque le chargement d'une nouvelle cannette lors de la rupture ou du manque de trame, lorsque le métier fonctionne avec doigt-tâteur.

Le casse-chaîne est de notre modèle courant ; mais pour ménager les lamelles, son débrayage est indépendant du casse-trame ; cette disposition a été, en outre, prévue pour éviter que le chargeur ne se vide complètement lorsqu'un fil casse au même instant qu'a lieu le changement de cannette.

Ce casse-chaîne est disposé sur le métier derrière les lisses et les fils sont rentrés chacun dans une lamelle.

Contrairement à ce qui est le cas pour le métier Northrop à barillet, dont le mécanisme est très compliqué et sujet à usure assez rapide, le fonction-

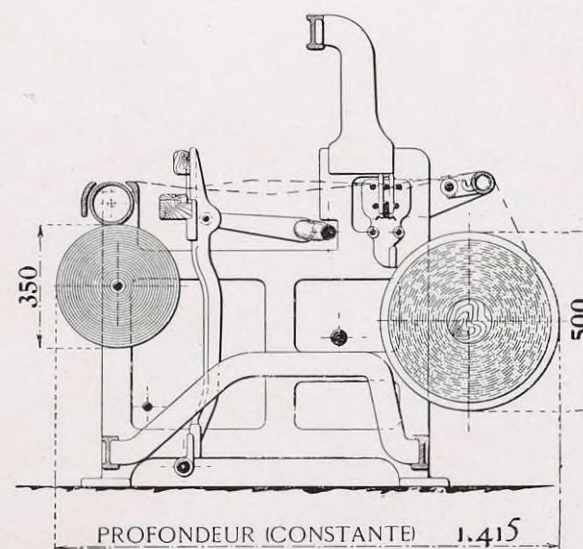
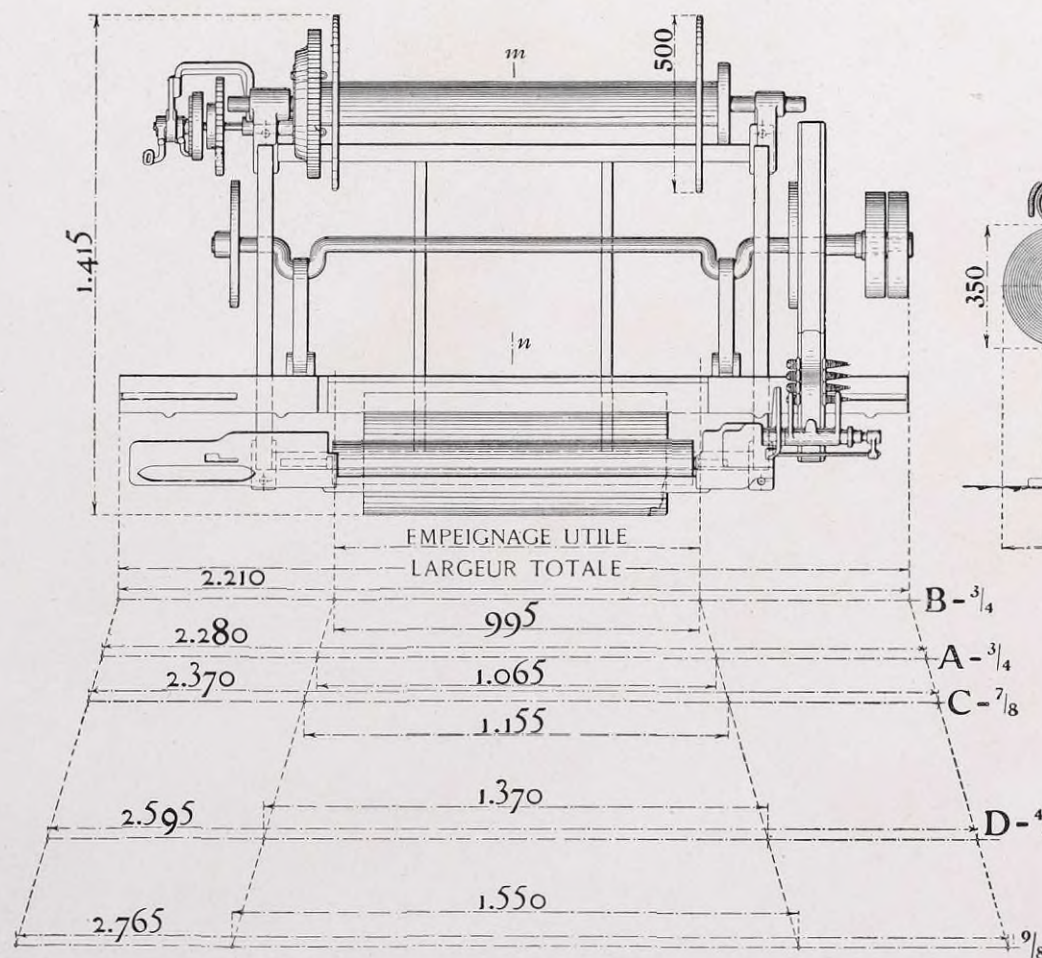
SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

BELFORT — MULHOUSE — GRAFENSTADEN

nement de notre métier à tisser automatique est des plus doux. Le barillet est remplacé par le chargeur automatique breveté, dont l'agencement est très simple. Les cannettes, maintenues dans des mains porte-bobines, sont montées sur un cadre droit amovible que l'on place sur le métier et glissent, en raison de leur propre poids, sur celui-ci vers l'appareil de changement automatique. Aussitôt le changement de cannette opéré, le tube vide tombe dans un pot, tandis que la main vide qui a amené la nouvelle cannette, continue son chemin sur la tôle-glissière cintrée fixée au métier, puis sur un nouveau cadre amovible que l'on place sur le devant du métier, pour l'enlever lorsqu'il sera garni de mains porte-bobines vides.

Le remplissage des cadres amovibles a lieu en-dehors de la salle de tissage et leur placement sur les métiers se fait sans nécessiter l'arrêt de ce dernier. Le tisseur n'a donc plus à s'occuper de ce travail, auquel on peut employer de jeunes ouvrières ; il peut, au contraire, vouer toute son attention à la surveillance des métiers et, par suite, en conduire un plus grand nombre.

Le poids approximatif du métier ND, en $\frac{3}{4}$, à deux marches, avec chargeur rectiligne amovible, casse-chaîne et régulateur de chaîne est de 800 kilos ; en 100 cm de largeur d'empégnage et en admettant que l'on emploie de bonnes matières il peut battre jusqu'à 185 coups par minute.



Coupe suivant m-n

B - $\frac{3}{4}$

A - $\frac{3}{4}$

C - $\frac{7}{8}$

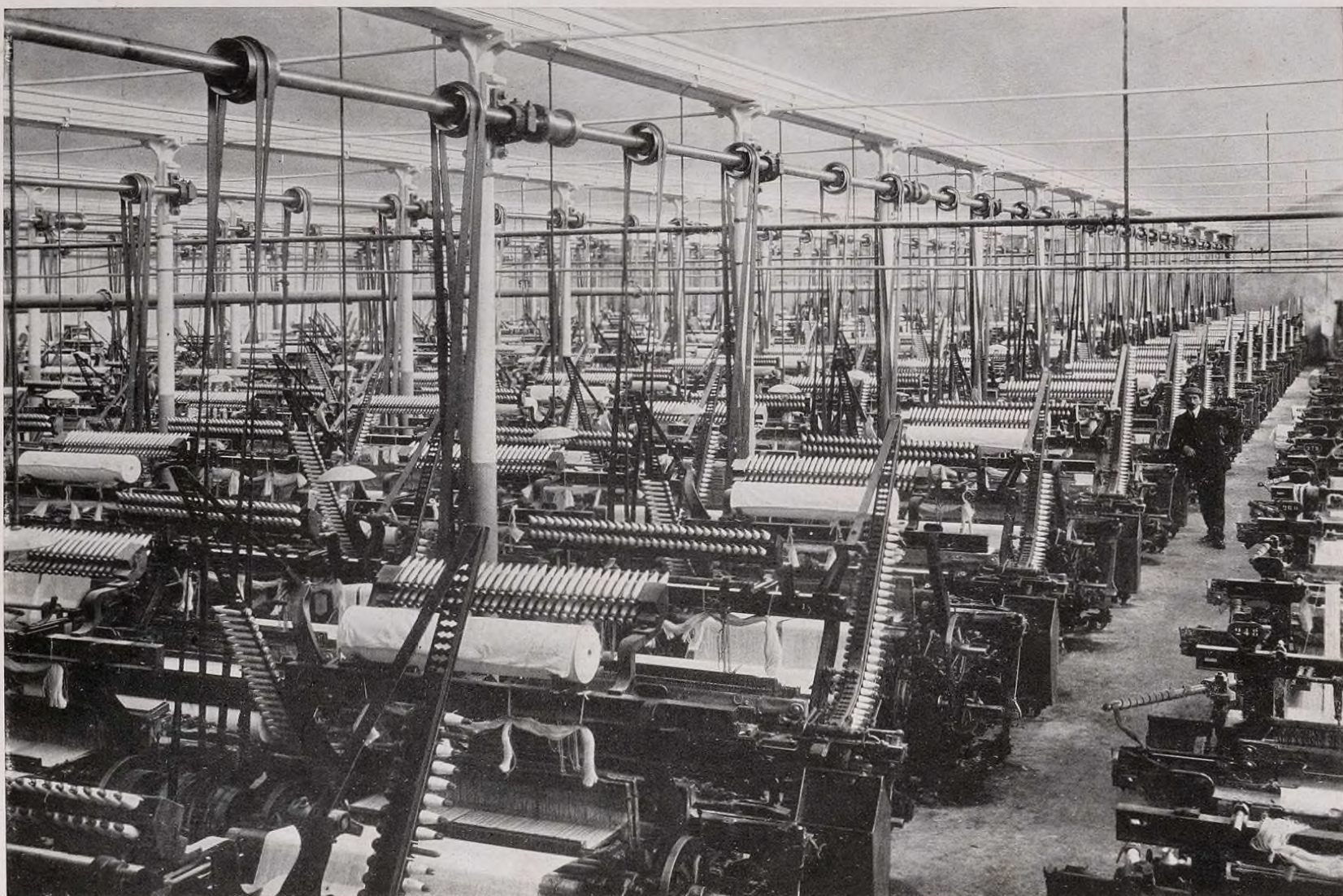
D - $\frac{1}{4}$

$\frac{9}{8}$

METIER A TISSER AUTOMATIQUE
BREVETÉ S. G. D. G.
MODELE N D

TABLEAU DES PRINCIPALES LARGEURS

Les cotes en $\frac{mm}{10}$



SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
BELFORT — MULHOUSE — GRAFENSTADEN

SALLE DE TISSAGE DE 252 MÉTIERS ND.

