

1207C 1-28

D.M.C

\_\_\_\_\_

Filature II

Tour à vernir les cylindres

Calandre à rouler les cylindres

Dévidoir pour 10 bobines

Portefeuille N° 24.

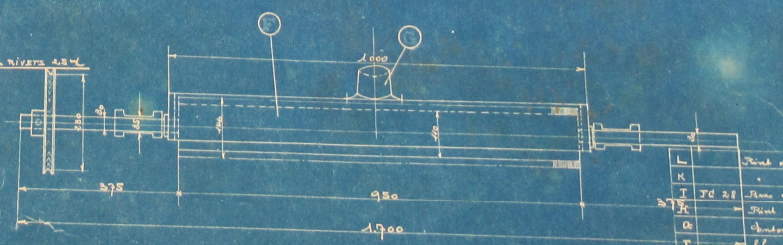
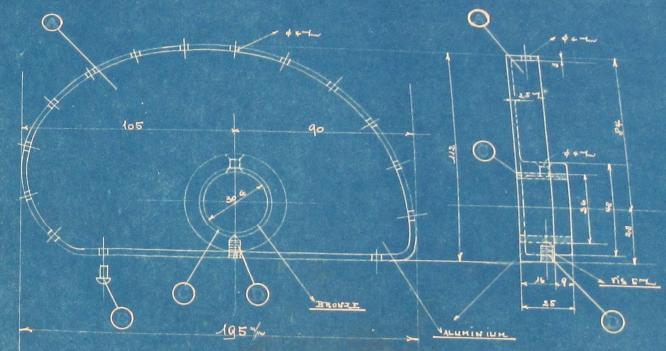
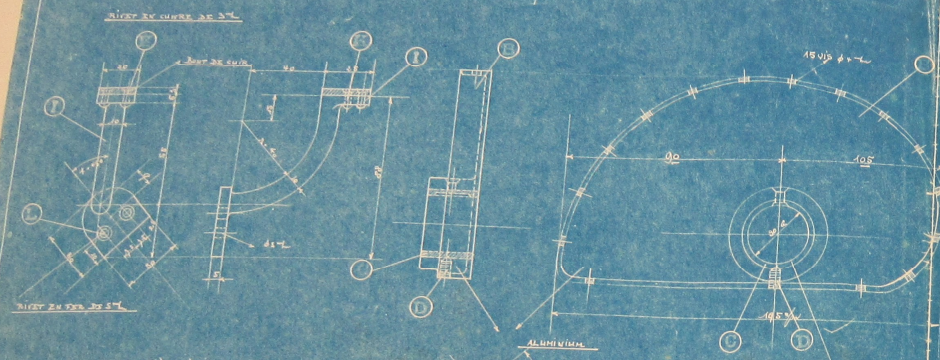
N° d'ordre	N° du plan.	Désignation.
1	25903	Frein automatique pour peigneuse Platt.
2	19633	Appareil à déboucher le tambour de cardes.
3	21087	Modification du briseballes SACM.
4	27169	Machine à dévider les mèches de préparation. Détails.
5	26849	idem. Détails.
6	26974	idem. Ensemble.
7	20187	Dévidoir de numérotage. Ensemble.
8	20188	idem. Détails.
9	20189	idem. Détails.
10	15030	Presse pour cuirs de cylindres.
11	16152	Calandre pour rouler les cylindres.
12	16154	idem. Détails.
13	16153	idem. Détails.
14	16155	idem. Détails.
15	16156	idem. Détails.
16	16419	Tour à vernir les cylindres.
17	16417	idem. Détails.
18	16420	idem. Détails.
19	17026A	Table pour machine à emmancher les cylindres.

Gchelle

1/1 · 1/5

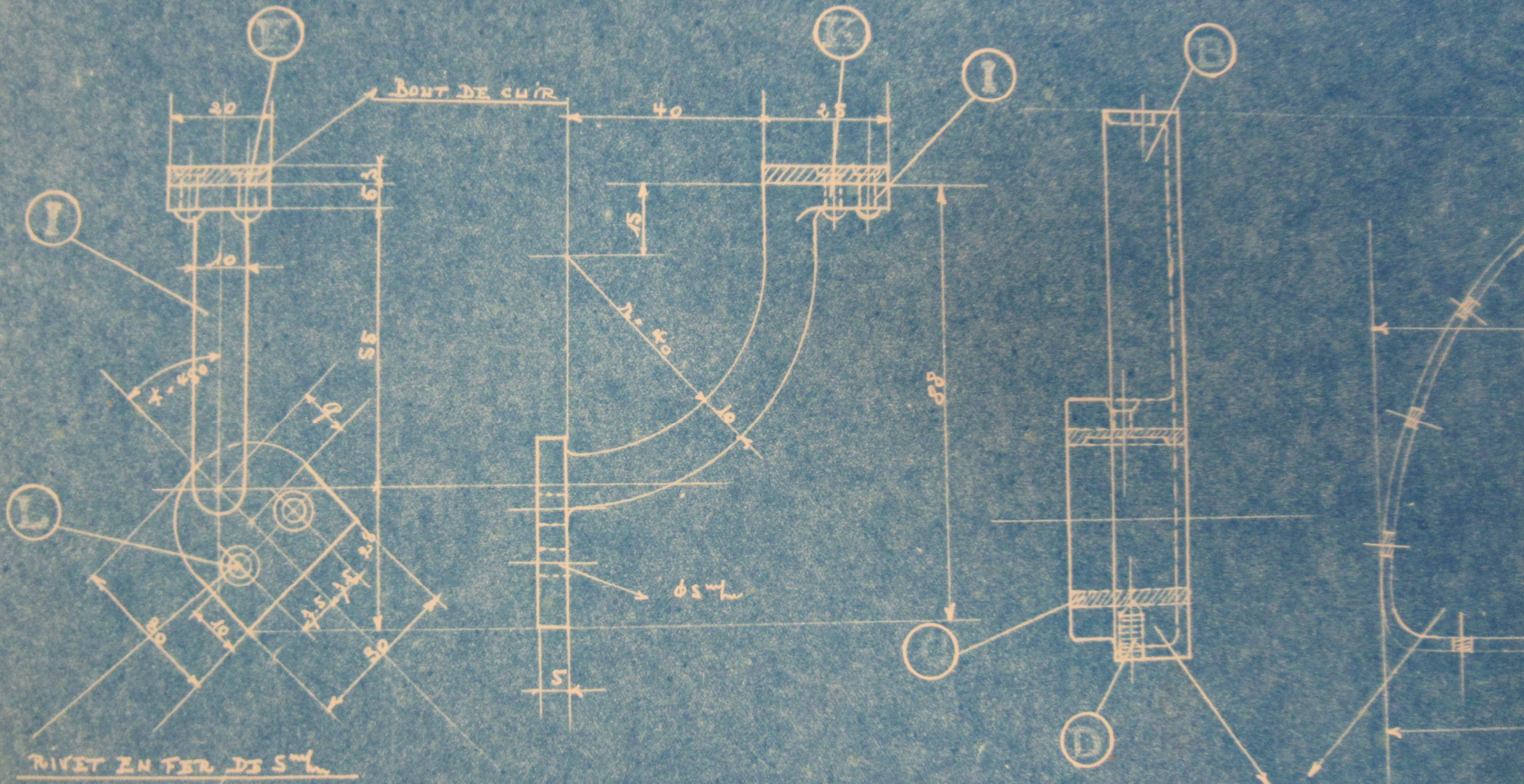
125712





L	Rivet de 5mm	Fer	2	Plaque
K	"	"	5	"
T	PC 28	Rivet de cuivre	1	"
F	"	"	1	"
Q	"	Rivet de 3mm	1	"
Q	"	"	1	"
I	"	"	1	"
E	"	Rivet de 4mm	1	"
D	"	"	15	"
D	"	Rivet de 3mm	1	"
B	"	"	1	"
B	PC 27	Appareil de grande	1	"
A	PC 26	"	1	"
Pub	Mod. N.	Destination	Mat.	Observation
DOLLEUS NIEG & Co		Fabrication		
FILATURE DE BELFORT		Destination		
Appareil de nettoyage de grande		Date		
dimension et le programme des essais		Cote		
à l'usage de rien, sans course.		Quantité		
1:1, 1:5		1963		

RIVET EN CUIRE DE 5<sup>m</sup>



RIVET EN FER DE 5<sup>m</sup>

PIÈCE À RIVER SUR PLACE!

ALUMINIUM



PIÈCE À RIVER SUR PLACE!

DISPOSITION DES TROUS DE PASSAGE D'AIR.



H

FIBRE DE 15<sup>mm</sup>

I

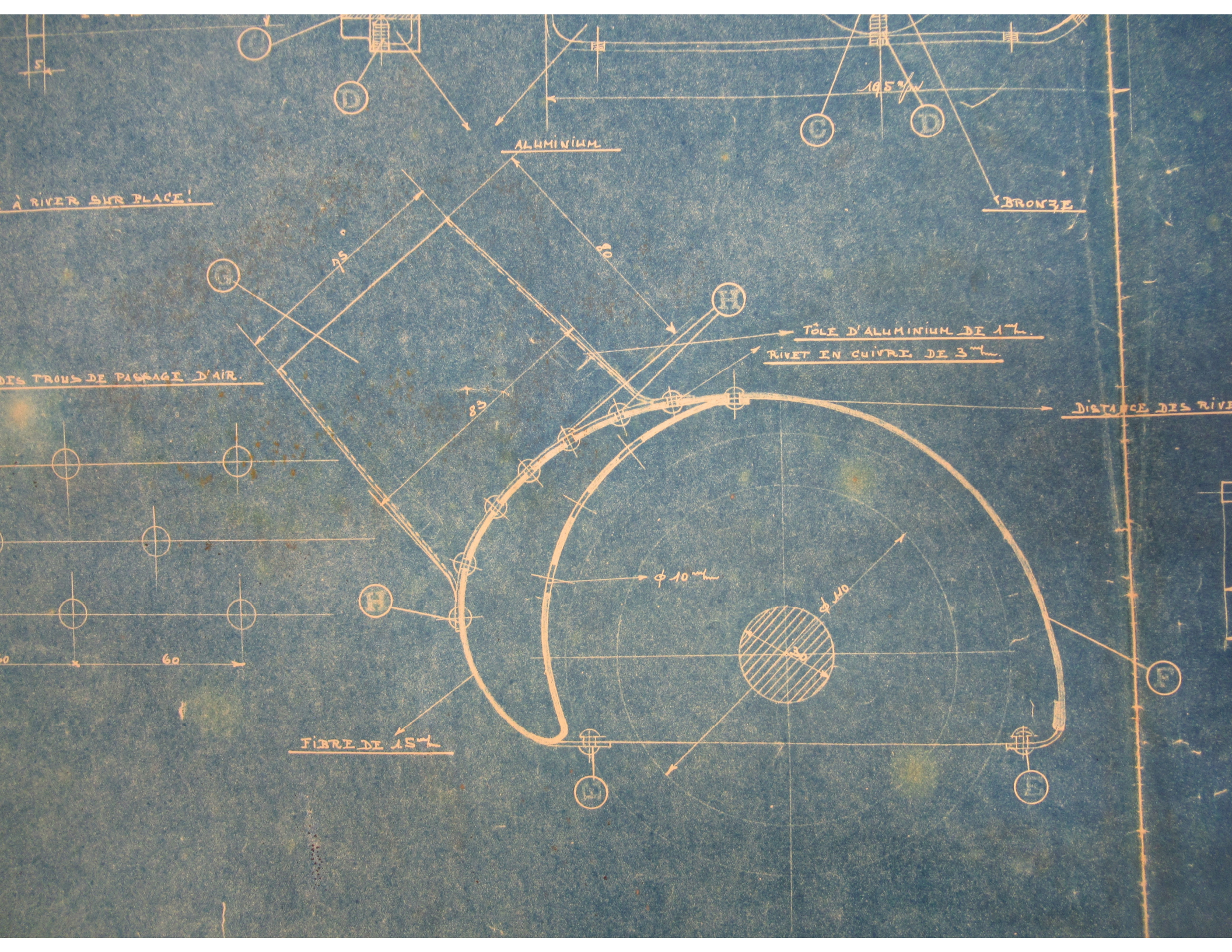
G

75

80

85

$\phi 10$



ALUMINIUM

BRONZE

à RIVET SUR PLACE!

TÔLE D'ALUMINIUM DE 1<sup>mm</sup>.

RIVET EN CUIVRE DE 3<sup>mm</sup>.

DES TROUS DE PASSAGE D'AIR.

DISTANCE DES RIVETS

FIBRE DE 15%

$\phi 10^{mm}$

$\phi 110$

3

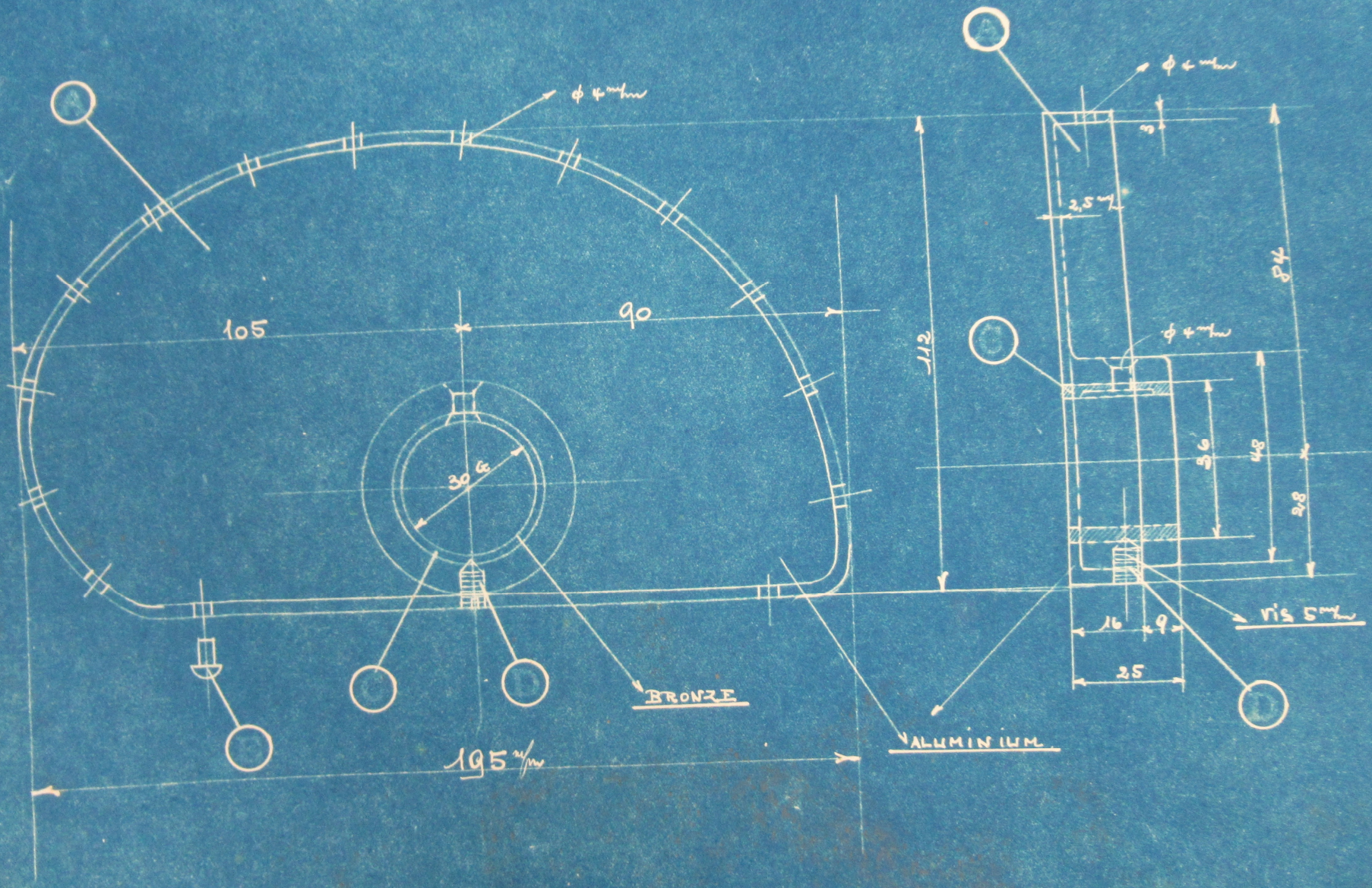
75

80

83

60

19.5%



BRONZE

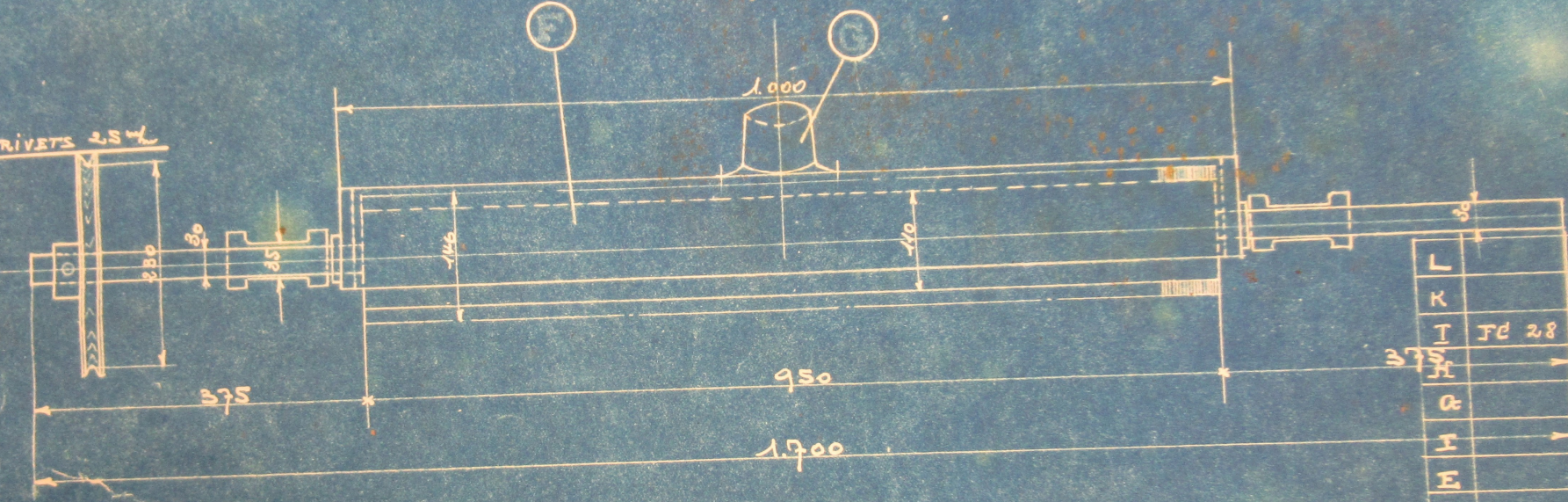
BRONZE

ALUMINIUM

195 <sup>mm</sup>/<sub>in</sub>

17.

DISTANCE DES RIVETS 254



L	
K	
I	FC 28
H	375
G	
F	
E	
D	
C	
B	FC 27
A	FC 26

Pos. Mod. N.

001

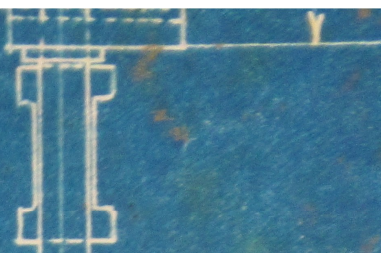
FIL

Appr.

tamb.

à d.

Date



POP.	Mod. No.	Designation	Mat.	Observation
L		Rivet de 5 mm	Fer	2 Pièces
K		" " 3 "	bois	2 "
T	FD 28	Roue de l'axe	Alumin.	1 "
<sup>3</sup> ST		Rivet de 3 mm	bois	55 "
G		Chromonox	Alum.	1 "
H		Bois de "	Fer	1 "
E		Rivet de 4 mm	bois	15 "
D		Vis de 5 mm	Fer	2 "
C		Bois	Bois	2 "
B	FD 27	Support de gauche	Alum.	1 "
A	FD 26	" " droite	"	1 "

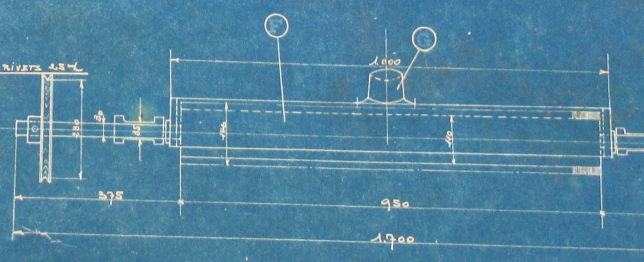
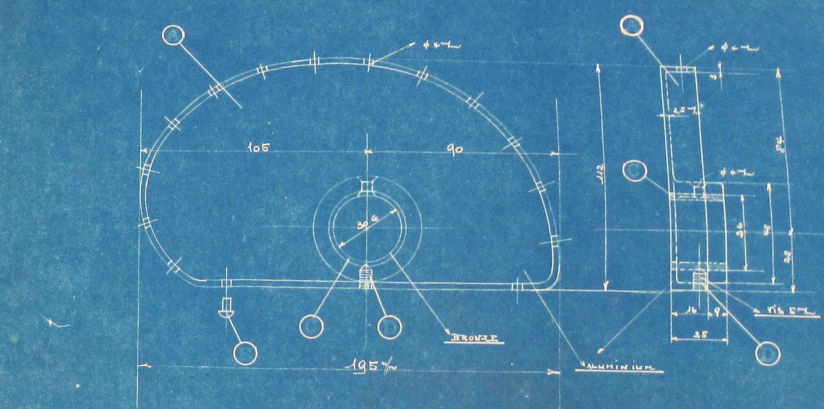
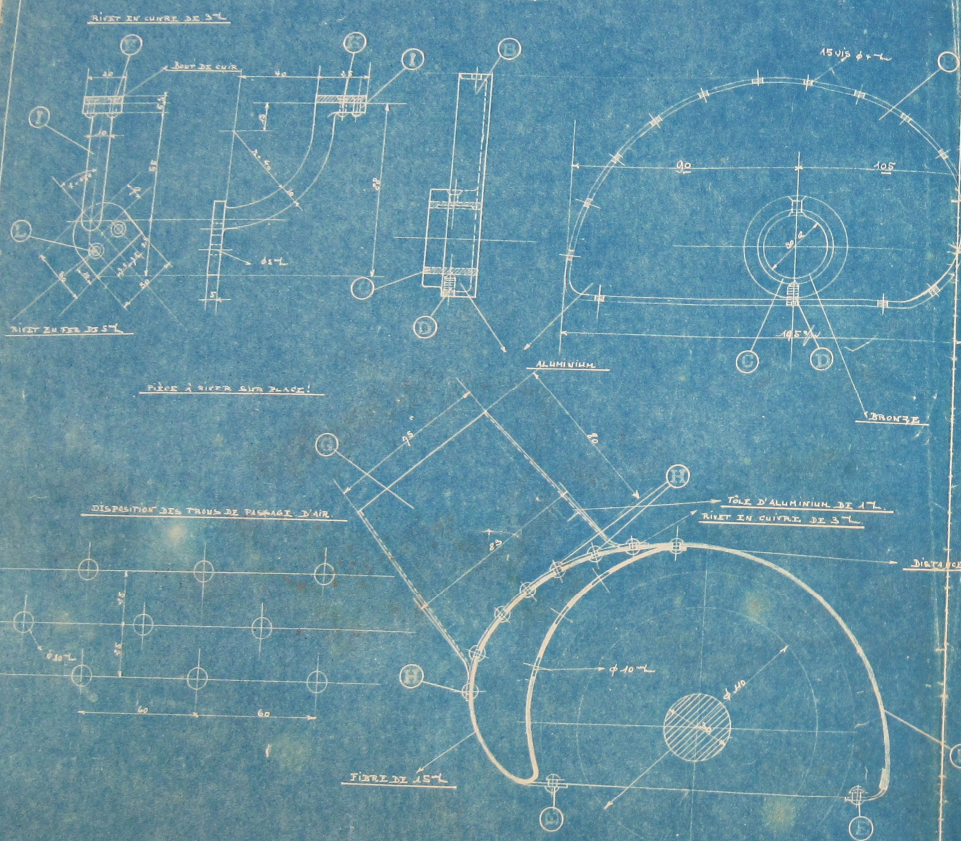
DOLEFUS NIEG & Co. Société Anonyme

FILATURE DE BELFORT

Appareil en aluminium le grand tambour et le peignoir des cardes à dépôt SEM, axe courbe.

Checked by: *JATHY*  
Date: 28.12.25

Date: 1:1, 1:5  
19633



Code	Designation	Mat.	Observation
L	Rivets de 5"	Fer	à l'essai
K	" " " "	"	"
T	FD 28	Fer	"
S	"	"	"
Q	"	"	"
R	"	"	"
E	"	"	"
D	"	"	"
G	"	"	"
B	FD 27	Fer	"
A	FD 26	"	"

Mod. N. : Designation : Mat. Observation  
**DOLLFUS MIEG & C<sup>e</sup>**  
**FILATURE DE BELFORT**  
 Appareil et schéma de montage  
 Dimensions et de poussée des traves  
 à l'essai RACH, sans course.

Date: 1.1.15  
 1963.