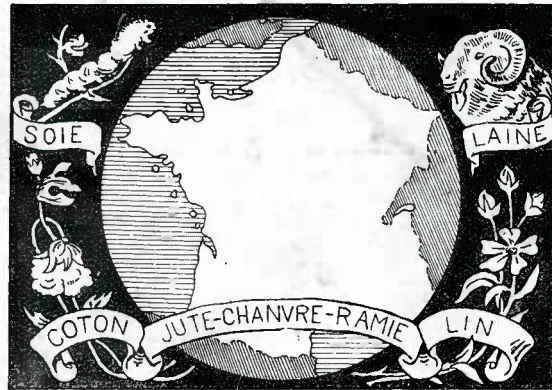
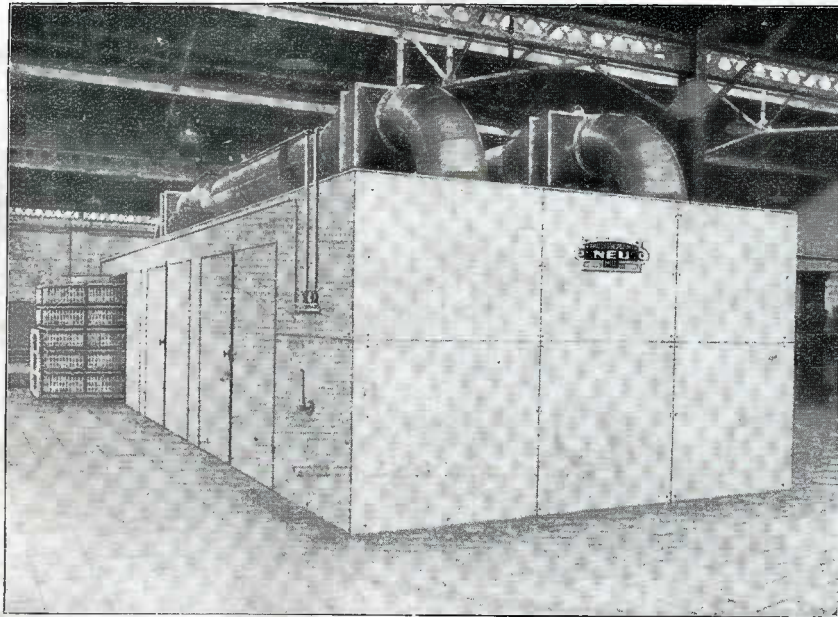


LA FRANCE TEXTILE

REVUE
DES
L'INDUSTRIE
ET DU
COMMERCE



DES
TEXTILES
PARAISSANT
TOUS les MOIS



Chambre de vaporisage à basse température de filés de coton, laine, etc., modèle
entièrement démontable, construit par les

ETABLISSEMENTS NEU

Société Anonyme au Capital de 4.500.000 F^{cs}

Siège Social à LILLE

Bureaux et
Ateliers

47-49, Rue Fourier — LILLE (Nord) — Téléphone

60-31
60-32
60-33

SOCIÉTÉ CHALONNAISE SCHLUMBERGER

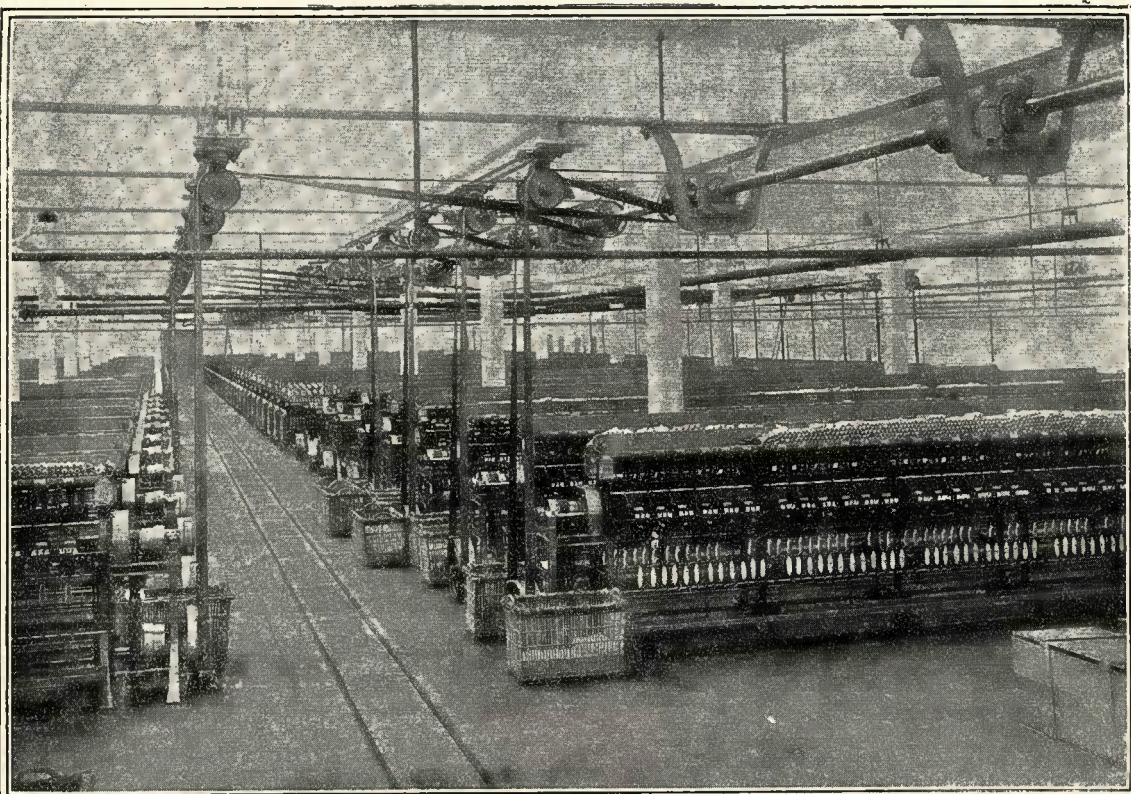
Constructions Textiles

Société anonyme de droit local alsacien au capital de 2.500.000 francs

ANCT NIEPCE ET FETTERER

Fonderie et Ateliers de Construction, CHALON-SUR-SAONE (S.-et-L.)

Bureaux : 11, rue Blanche, PARIS (9^e)



Installation de 2.000 broches de bobinoirs assembleurs dans une retorderie de coton fils fins

NOS SPÉCIALITÉS :

Machines pour la filature de la laine cardée, des déchets de coton, et autres textiles.

Ouvreuses, loup-carde, assortiments de tous genres, renvideurs

Bobinoirs et assembleuses à guide-fil

Bobinoirs à tambours fendus

Nouveau procédé d'ourdissage à la défilée

Merceriseuses — Glaceuses.

Analyses de brevets

Commande électrique individuelle des broches de métiers à filer

Brevet français 630 884

Les enveloppes ou stators des moteurs sont supportés axialement de façon à se déplacer librement par rapport aux bâtis et sont centrés par les broches elles-mêmes, des moyens étant prévus pour les empêcher de tourner. L'enveloppe ou stator du moteur est supportée directement par la broche et présente un épaulement servant d'appui pour un palier du moteur. Ce palier est de préférence disposé à la partie supérieure de l'enveloppe ou stator du moteur. Pour éviter la rotation du stator, celui-ci est relié au bâti au moyen d'un ou de plusieurs ressorts.

—«0»—

Bobinage croisé sur bobines bouteille

Brevet français 630 909

On dispose: 1° un écrou pouvant tourner ou pivoter sur une roulette de friction et venant en contact avec le corps du fil d'une bobine, 2° un levier à branches. L'une des extrémités de ce levier comporte un œillet pour le guidage du fil, l'autre est en prise avec des dispositifs qui le font osciller au moyen d'un tringlage actionné par came, tringlage qui consiste en un levier à une branche et en des leviers coudés qui actionnent un étrier. Le bras du levier oscillant qui sert de guide-fil décrit, constamment et sans tenir compte du mouvement de l'écrou qui est monté avec lui sur une tige de moulée ou qui lui est relié, un mouvement oscillant, de telle sorte que le fil se pose en spires croisées.

—«0»—

Cannetière perfectionnée

Brevet français 631 132

L'invention concerne une canneterie dans laquelle si l'on considère la broche à bobiner et le guide-fil, l'une de ces parties est animée d'un mouvement alternatif par rapport à l'autre par un plateau-came dans le sens de l'axe de la broche. Ce déplacement de la partie animée d'un mouvement alternatif est influencé par une came tournante supplémentaire comportant plusieurs rangées dirigées alternativement en sens inverse et ayant des inclinaisons différentes, et ce, de façon qu'il se produise, pendant un tour de cette came un déplacement axial répété du point de renversement du fil sur le cône de bobinage, de telle sorte qu'il y ait sur ce dernier directement, après un point

d'avance de renversement, un point de renversement du fil décalé axialement en arrière, et ainsi de suite, d'une façon alternée.

—«0»—

Montage des broches sur billes

Brevet français 631 271

L'invention est caractérisée en ce que l'arbre ou la broche à pointe conique d'angle quelconque s'appuie sur une crapaudine à 3 billes renfermées dans une cuvette ronde, convexe, se plaçant d'une façon fixe dans son support conique, cuvette façonnée de telle manière qu'elle forme réservoir de matière lubrifiante et empêche les billes de sortir.

—«0»—

Anneau pour pot de cardes ou pots à rubans

Brevet français 631 375

Cet anneau est en métal élastique et a une section sensiblement en forme d'U, la partie repliée extérieurement de l'anneau élastique comportant des surfaces frottantes destinées à serrer la surface du pot. Ces surfaces frottantes sont formées par des dépressions concaves pratiquées sur la surface extérieure de cet anneau. La partie repliée extérieure de l'anneau comporte un bourrelet sur son bord. L'anneau est retenu au moyen d'une plaque en tôle emboutie avec points d'appui.

—«0»—

Procédé de séchage des fils de lin au mouillé.

Brevet français 631 570

D'après ce brevet, les chemins de roulement des transbordeurs sont disposés à la partie supérieure et sont par conséquent aériens, tandis que les transbordeurs fonctionnant sur les voies transversales portent des bouts de rails formant solution de continuité avec les voies longitudinales pendant la manœuvre. Les portes du séchoir sont fixées par des charnières avec bandes de feutre. Le refroidissement est obtenu par un courant d'air froid à circulation méthodique et l'humidification par la vapeur saturée dans une chambre dont les portes s'articulent en bas et sont retenues et équilibrées par des câbles ou des contrepoids.

—«0»—

Cardage du kapok

Brevet français 631 561

L'invention porte sur un procédé de cardage du kapok de qualité ordinaire,

séul ou en mélange avec d'autres fibres. On part d'une nappe grossière dont le milieu est formé de kapok ordinaire à fibres courtes tandis que les bords sont formés de kapok de qualité meilleure à fibres longues et tenues ou de coton à fibres courtes.

L'invention décrit une cardé spéciale pour le cardage du kapok dont le grand tambour agit en combinaison avec des cylindres brosses, puis avec un cylindre cardé, puis avec un deuxième cylindre cardé, puis avec des cylindres cardés et brosses, et finalement avec un tambour peigneur qui joue le rôle de cardé final.

—«o»—

Tube métallique remplaçant le tube en bois en filature

Brevet français 631 658

Ce tube métallique est constitué par une bande d'acier enroulée en hélice afin d'obtenir un tube conique, le joint hélicoïdal étant réalisé par soudure autogène. Ce tube conique est enfoncé à force et soudé à sa base dans une virole emboutie portant les anneaux fendus communs à tous ces genres de tubes. A son sommet, sont enfoncées, soudées et percées les deux virgules de bout. L'ensemble est enfin dressé extérieurement, rectifié, poli et recouvert d'un produit anti-oxydant.

—«o»—

Tavelle extensible

Brevet français 631 972

L'invention porte sur une tavelle extensible dont les bras sont réglables à l'aide d'une commande unique les faisant tous varier simultanément de quantités rigoureusement égales. Elle est caractérisée en ce que les bras sont tous montés autour d'axes répartis sur la périphérie d'un disque recouvert par un couvercle à emboîtement dont la collerette laisse passer les dits bras au travers de fenêtres pratiquées à cet effet. Le réglage du guindage s'effectue en faisant tourner l'un par rapport à l'autre le disque et son couvercle.

—«o»—

Constitution de fils et tissus par mélanges de divers textiles végétaux

Brevet français 632 043

L'invention est caractérisée par: 1° le traitement de diverses fibres textiles dures et douces mélangées en préparation de manière à permettre d'utiliser les machines ordinaires employées en filature de lin, chanvre et jute pour toutes sortes d'espèces de fibres textiles végétales; 2° par la fabrication de toiles et tissus avec les fils fabriqués suivant le par. précédent.

—«o»—

Perfectionnements aux cardes

Brevet français 632 150

L'invention concerne une cardé comportant un disque de changement de vitesses variables et un appareil de commande permettant, sans arrêter la cardé, de faire varier à volonté la vitesse de rotation des travailleurs et, si on le désire, de faire varier indépendamment la vitesse de rotation des rouleaux déboureur.

—«o»—

Procédé de traitement des déchets de soie

Brevet français 632 196

L'invention a pour objet: 1° un procédé de préparation des déchets de soie dans lequel on peigne et on cardé successivement les deux extrémités d'une barbe. On renverse automatiquement la barbe entre les deux opérations de cardage, on cardé successivement les faces opposées de chaque extrémité de la barbe, le cardage sur les faces opposées de chaque extrémité étant effectué en sens opposé; 2° une machine de préparation des déchets de soie suivant le par. précédent.

Soie artificielle

Bain de coagulation pour soie viscosé

Brevet français 631 674

L'invention réside dans l'incorporation de substances qui dérivent des xanthates et est caractérisée par le fait qu'un surchauffage d'un liquide à circulation continue constamment employé après usage, au dessus de la température à filer et qui est refroidi avant le nouvel usage, ce qui permet éventuellement de transmettre la température plus élevée aux bains usés. Le sulfate formé dans le bain de coagulation est éliminé autant que possible par cristallisation.

—«o»—

Procédé pour laver et conditionner la soie artificielle en bobines

Brevet français 630 552

Les bobines sont d'abord déplacées à travers un contre-courant d'eau et d'eau acidulée puis sont conduites dans une atmosphère humidifiante pour conditionnement et emmagasinage. L'appareil pour la mise en pratique de ce procédé est décrit au brevet.

—«o»—

L'encollage de la soie artificielle par des combinaisons colloïdales

Brevet français 630 929

Le colloïde est obtenu par dissolution dans une solution bouillante d'alcali de peau picklée ou d'une autre gélatine animale traitée de façon analogue. Le pick-

lage est une opération qui consiste à faire agir sur la peau un mélange de sel marin en solution et d'acide sulfurique en proportions définies. Le colloïde obtenu est additionné d'acide acétique pour neutraliser l'excès d'alcali, et concentré s'il y a lieu.

—«0»—

Procédé de fabrication de soie artificielle

Brevet français 630 944

L'invention est caractérisée en ce qu'on provoque la migration de la solution de matière première, du fait qu'on place une électrode dans la solution de la matière et une autre électrode dans le liquide de coagulation et qu'on fait ensuite passer un courant électrique et particulièrement un courant d'induction.

—«0»—

Procédé pour rendre la soie d'acétate plus apte à prendre la teinture

Brevet français 631 194

Cette invention est caractérisée par l'adjonction de nitrocellulose à la solution d'acétate prête à être filée et par le traitement du produit ainsi obtenu par un bain dénitrant à une température plus élevée que 50° et en teneur en sulfhydrate plus grande que 9%.

—«0»—

Fabrication de nouveaux éthers de cellulose

Brevet français 631 343

Le procédé consiste à diminuer les viscosités des acétates sans dégrader sen-

siblement les molécules de cellulose, ce qui s'obtient en poussant le traitement de mûrissage jusqu'à un point auquel la viscosité a été sensiblement diminuée.

—«0»—

Fabrication de soie artificielle par filage à sec

Brevet français 631 344

On emploie une solution d'éther de grande viscosité, contenant une faible proportion du solvant ou plastifiant de point d'ébullition élevée.

—«0»—

Procédé de filage au sec

Brevet français 631 637

Le fil fraîchement formé est mis à même de se contracter en substance librement pendant sa transformation en filament sec, par exemple, lors du filage direct d'un mélange d'acétylation convenable.

—«0»—

Nouveau procédé de préparation de viscoses

Brevet français 631 721

Consiste à traiter dans un cylindre tournant fermé la cellulose par du sulfure de carbone. On ajoute ensuite une solution de soude et on fait le vide pour enlever et récupérer l'excès de sulfure de carbone.

Extraits de revues

Le mélange laine et coton dit «mérino» par les Américains

Le «Mérino» est un mélange de laine peignée et de coton et peut se travailler soit sur une préparation de laine peignée, soit sur une préparation de coton. Si le coton est supérieur en pourcentage à la laine peignée, il vaut mieux travailler ce mélange sur une préparation de coton et si la longueur des fibres de laine le permet. Si le poids du coton est inférieur à 50%, la préparation de laine peignée s'impose. Dans ce dernier cas, on emploie un mélangeur à surface gauche, premier passage, composé de trois têtes d'intersec-ling, auxquelles sont intercalés deux défilage coton et le mélange se fait bien. Il faut ensuite une préparation de peigne curviligne permettant de mieux contrôler les fibres courtes. On peut aussi mélanger au troisième passage compteur (avant le pesage) les mèches de coton en

calculant la grosseur du ruban de laine à donner par rapport au pourcentage du mélange. Il suffit du deuxième ou du premier et deuxième passage pour arriver à ce résultat. Il faut étirer relativement peu et en diminuant l'étirage au fur et à mesure qu'on avance vers le finisseur. Au passage chute, en cas de doublage un, mettre un doublage deux. Nettoyer souvent les peignes et les broches, rapporter le cylindre élireur au peigne hérissé, pression pas trop forte. Les bobines de mèche pour le métier à filer doivent être assez petites pour éviter que la mèche s'étire irrégulièrement ou se casse, ce qui est plus grave, avant la rentrée aux cylindres. Sur le métier à filer, élireur de 6 à 7 maximum. Pour une bonne marche et pour éviter aussi le duvet, il faut 75% d'humidité et une température de 24-25° C.

Rev. de Fil. et de Tiss. No 113.