

rentrures de trame dans le tissu. Cela est essentiel pour des usines produisant des tissus de première qualité.

Il importe également que les métiers à automatiser soient en bon état mécanique. Comme chaque commande exige des relevés de cotes, des croquis d'assemblage, des constructions et des fabrications spéciales d'un grand nombre de pièces, particulièrement des boîtes-navettes et des battants, toujours conformément au type de métier à automatiser, et en tenant compte des conditions régnant dans le tissage en question, il est indispensable, pour obtenir une automatisation rationnelle, qu'un certain nombre de métiers identiques puissent être automatisés simultanément. Il s'agit donc au vrai sens du mot de « travail sur mesure ».

Aujourd'hui, à l'époque des métiers automatiques, le tissage ne peut pas s'accrocher « au bon vieux temps ». Si le grand-père a peut-être adopté, en hésitant, le métier mécanique, c'est maintenant le tour du petit-fils de procéder à l'automatisation de son tissage s'il tient

à marcher avec son temps et avec son voisin, qui est peut-être son concurrent.

Il y a lieu de rappeler que **+GF+** a transformé en Europe non seulement des métiers suisses, mais également des métiers français, anglais, belges, italiens et allemands, etc. en métiers automatiques à grand rendement, soit jusqu'à présent pas moins de 70 types de métiers différents. Il faut retenir également que dans les cinq continents plus de 30.000 chargeurs **+GF+** sont en marche et que dans les grands centres textiles les monteurs **+GF+** sont volontiers à la disposition de la clientèle pour les conseiller et les aider.

Les chiffres mentionnés ci-dessus sont sans doute la meilleure preuve de confiance pour la qualité et le rendement des automatisations **+GF+**. Grâce à sa grande expérience, **+GF+** est à même d'ouvrir aux tissages le chemin le plus rationnel vers l'automatisation en augmentant leur capacité sans négliger en même temps une amélioration de la qualité des tissus produits.

ROB. HONOLD.

UN NOUVEAU CONTINU A RETORDRE A ANNEAUX

à grande course
du banc d'anneaux

677.052

Pour tenir compte des deux exigences contraires posées à une retordeuse à anneaux, soit d'une part : production élevée, par conséquent marche à grande vitesse, tout en maintenant la vitesse des curseurs dans certaines limites, donc en employant des anneaux de diamètre réduit, et d'autre part : obtenir quand même des bobines de grand format, la fabrique *Prematex S.A.*, à Morges (Suisse), a développé un continu à retordre à anneaux à grande production, avec course du banc d'anneaux allant jusqu'à 300 mm.

Pour maintenir les tensions du ballon aussi constantes que possible sur toute la hauteur d'envidage, les guide-fils suivent parallèlement les mouvements de la plate-bande à partir de 120 mm de course, donc sans réduction, de sorte que le retordage a lieu à une longueur de ballon constante.

Le livreur pour coton et fibres analogues (type ARU-B) n'a plus de cylindre de pression guidé de

chaque côté et qui doit être soulevé lors du rentrage du fil, mais il comporte un cylindre poli en fonte porté d'un seul côté et marchant sur palier à billes, permettant de faire passer les fils aisément et rapidement. Les cylindres livreurs sont montés sur paliers à rotule.

Le livreur pour soie et fibres analogues (type ARU-S) comprend deux cylindres en acier poli de grand diamètre (100 mm). Le cylindre inférieur lisse commandé par roue dentée actionne le cylindre supérieur cannelé au moyen d'une chaîne. L'enroulement quadruple sans pression du cylindre et le cylindre livreur commandé positivement garantissent une vitesse constante de débit avec un ménagement maximum du matériel.

Le type ARU est livré en 8 différents écartements de broches, entre 60 et 225 mm.

Autres caractéristiques :

— changement simple de torsion dans de grandes limites ;

qui est

formé en
sais égale-
aliens et
d rende-
types de
que dans
-GF+ sont
textiles les
on de la

ns doute
lité et le
sa grande
ssages le
en aug-
mps une

NOLD.

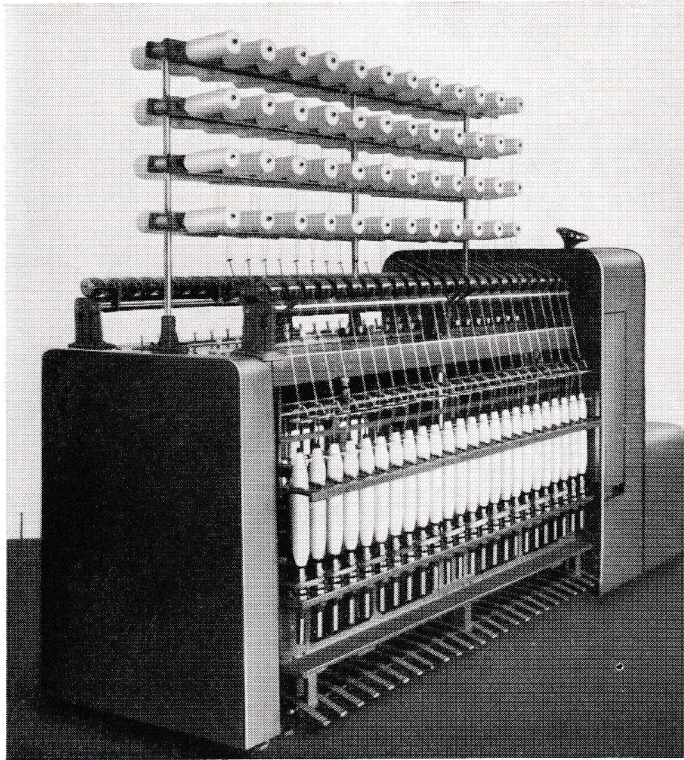


Fig. 1. Retordeuse à anneaux à grande production, type ARU-6.

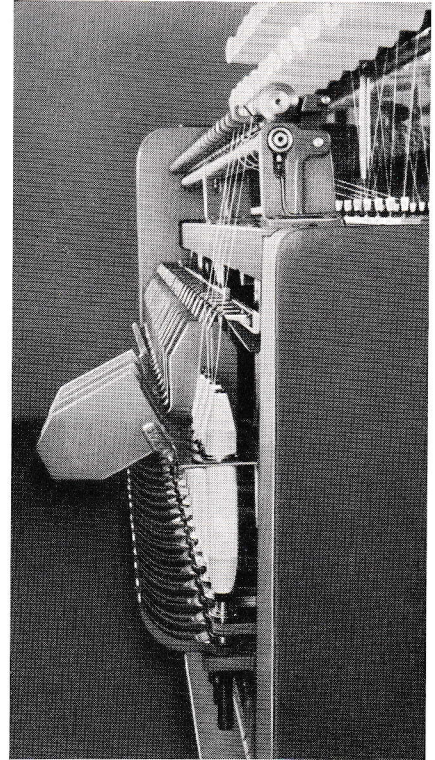


Fig. 2. Retordeuse à anneaux à grande production, type ARU-7.

- pour petits écartements, dispositif anti-ballon à choix (1 ou 2 anneaux chromés ou tôles de séparation mobiles ;
- en lieu et place du frein actionné par le genou, la machine peut être livrée avec un frein à pédale très pratique) ;
- lubrification centrale de toute la machine, à l'exception des broches et anneaux ;
- sur demande, commande à 1 ou 2 tambours.

Naturellement, la possibilité existe de monter un dispositif à retordre à l'état mouillé, garde-fil automatique, anneaux autolubrifiants, etc.

Le programme de fabrication de la maison précitée comprend aussi une

machine à dévider (type HM)

pour soie, rayonne et fibres entièrement synthétiques.

Les légères couronnes d'aspe entièrement en métal, de 1 m de longueur seulement, permettent d'obtenir des vitesses de dévidage jusqu'à 700 m/min et peuvent être aisément substituées.

Chaque tête est munie d'un compteur de vitesse avec présélecteur permettant de régler rapidement toute vitesse d'écheveaux jusqu'à 100 000 tours d'aspe.

Chaque couronne d'aspe est arrêtée automatiquement, soit par le compteur, à aspe terminée, soit par le garde-fil individuel lors de rupture de fil ou de manque de livraison.

Le cantre peut être prévu pour toutes bobines de livraison. Sur désir, il peut être muni de disques commandés, pour dévider de « gâteaux » ou de bobines à grands plateaux.

677.052

rentrage
nte porté
rmettant
ent. Les
tule.

(ARU-S)
and dia-
mandé
cannelé
quadruple
ur com-
constante
matériel.
ments de

grandes