

BOBINOIRS ASSEMBLEURS

BH 33



SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE (FRANCE)

BOBINOIRS ASSEMBLEURS A GRANDE VITESSE BH 33

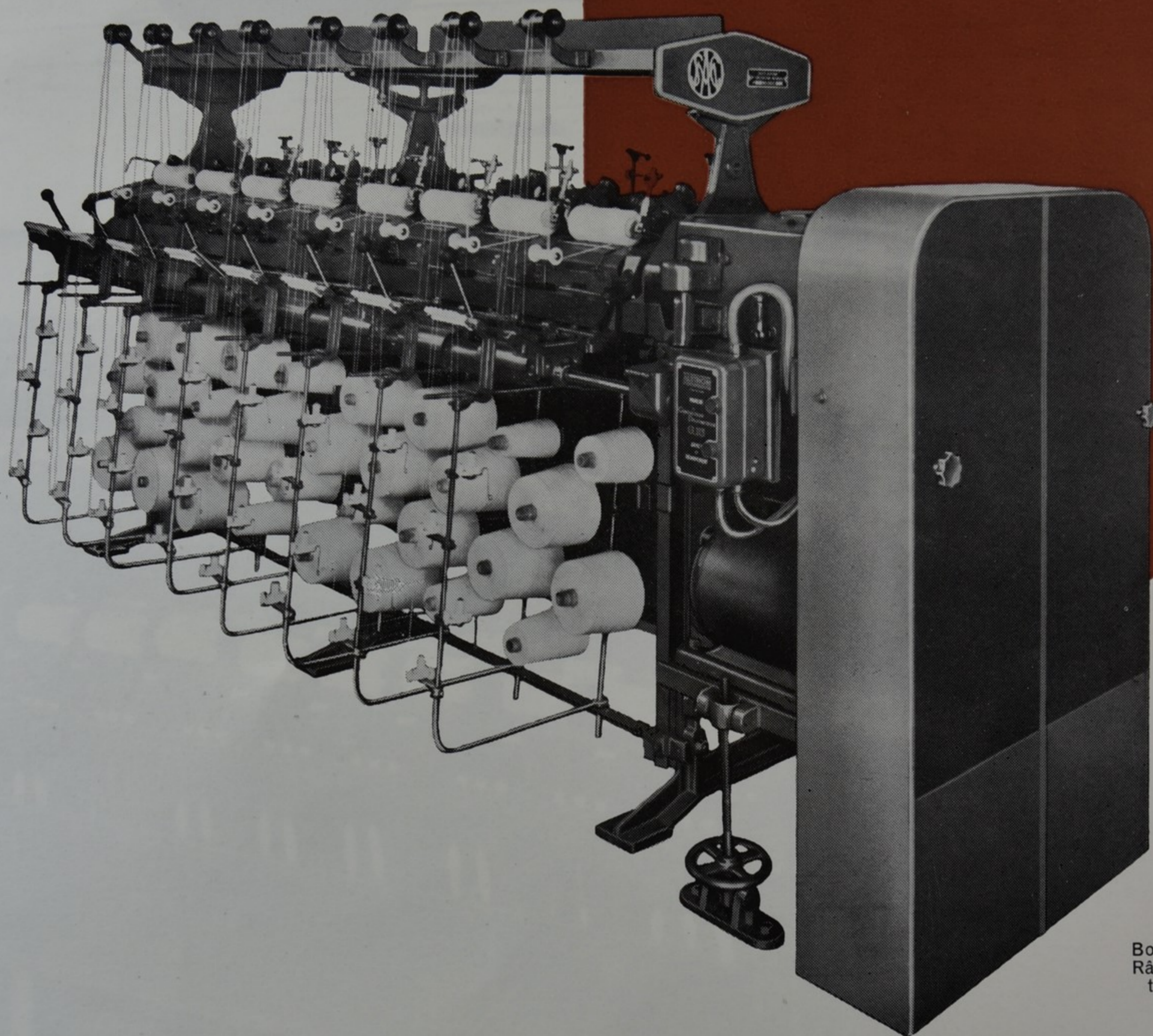


Fig. 1

Bobinoir BH 33.
Râtelier BH 21 pour alimenta-
tion par bobines croisées.

GÉNÉRALITÉS

Permettant de travailler des matières très diverses (coton, fibranne, laine peignée, laine cardée, etc.), dans tous les numéros de fils et de réaliser des assemblages allant jusqu'à 10 brins, nos bobinoirs assembleurs à grande vitesse sont livrables en différentes exécutions en ce qui concerne les trois caractéristiques principales suivantes :

- Course des guide-fils : 125 mm, 150 mm, 200 mm et 250 mm.
- Ecartement des têtes : 250 mm, 333 mm et 500 mm.
- Râtelier
 - (type BH 21 pour bobines croisées cylindriques ou coniques,
 - (type BH 22 pour bobines de filature.

COURSE DES GUIDE-FILS :

Les petites courses (125 mm et 150 mm) sont recommandées pour les numéros fins donnant de toutes façons une grande longueur de fil pour un poids relativement faible.

Pour les filés moyens ou gros nous conseillons l'adoption de la course de 200 mm et 250 mm, laquelle permet d'obtenir des bobines pesant 3,5 à 4 kg. Par l'utilisation de grosses bobines on peut réaliser des gains appréciables au retordage, grâce à la réduction importante des temps morts pour le garnissage des râteliers.

ÉCARTEMENT DES TÊTES :

Cet élément est déterminé :

- ou bien par la course choisie pour les guide-fils, soit :
 - écartement de 250 mm pour courses de 125 et 150 mm,
 - écartement de 333 mm pour courses de 200 et 250 mm,
- ou bien par la place nécessitée par les bobines à dévider, en particulier lorsqu'il s'agit d'assembler un nombre important de brins en partant de bobines coniques (voir ci-dessous b).

RATELIER :

Les râteliers dont sont munies nos machines sont de deux types différents :

- a) Type BH 22 pour bobines de filature (fig. 2).

Exécution normale pour assemblage de 2 à 5 bobines, au choix du client.

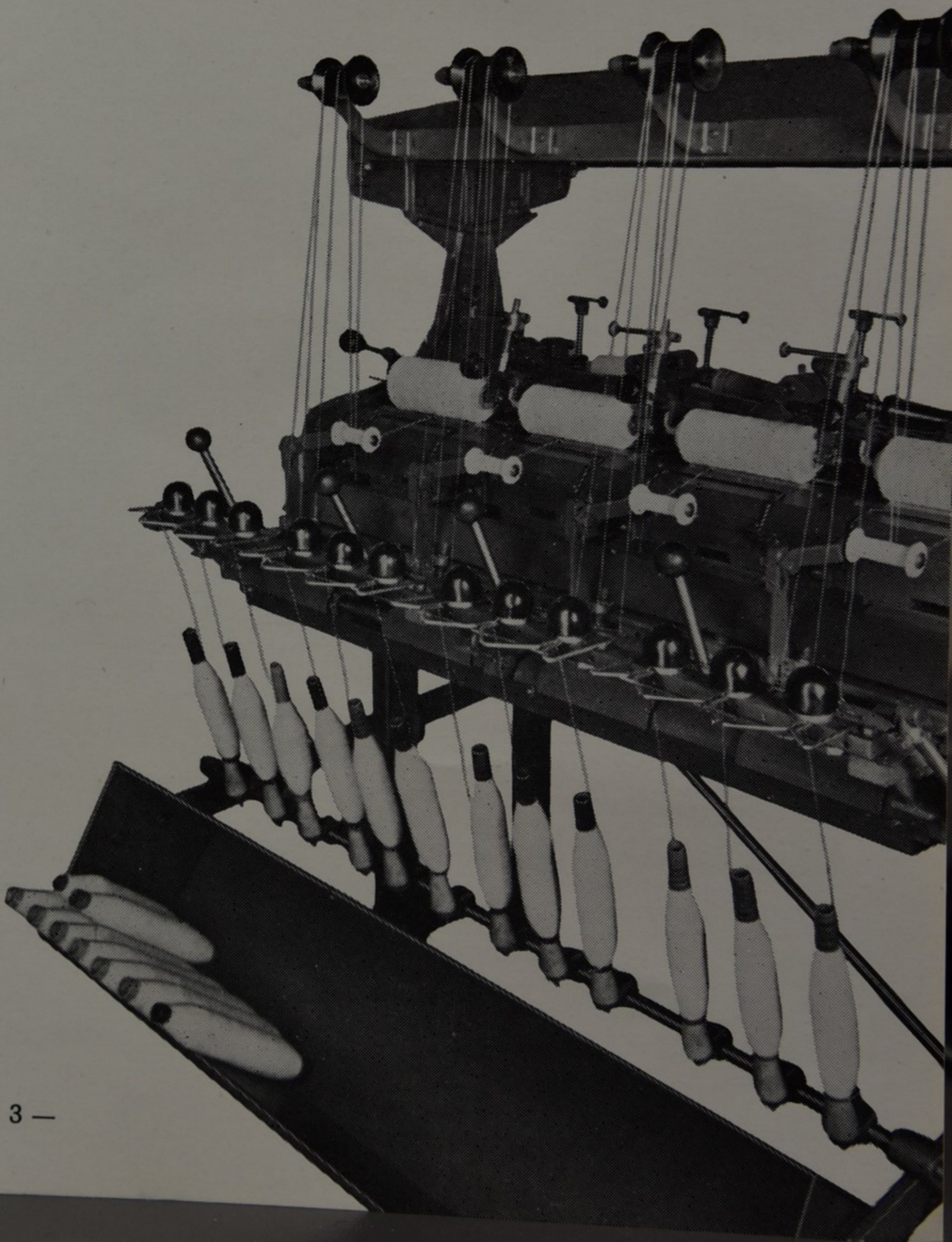
- b) Type BH 21 pour bobines croisées (fig. 1).

Le râtelier étant l'un des facteurs déterminant l'écartement des têtes, nous donnons ci-dessous quelques exemples :

- Ecartement 250 mm :
 - 2 bobines de 250 mm de diamètre,
 - 4 bobines de 225 mm de diamètre.
- Ecartement 333 mm :
 - 4 bobines de 235 mm de diamètre,
 - 6 bobines de 205 mm de diamètre.
- Ecartement 500 mm :
 - 6 bobines de 250 mm de diamètre,
 - 10 bobines de 170 mm de diamètre.

Bobinoir BH 33.
Râtelier BH 22 pour alimentation par bobines de filature.

Fig. 2



DESCRIP

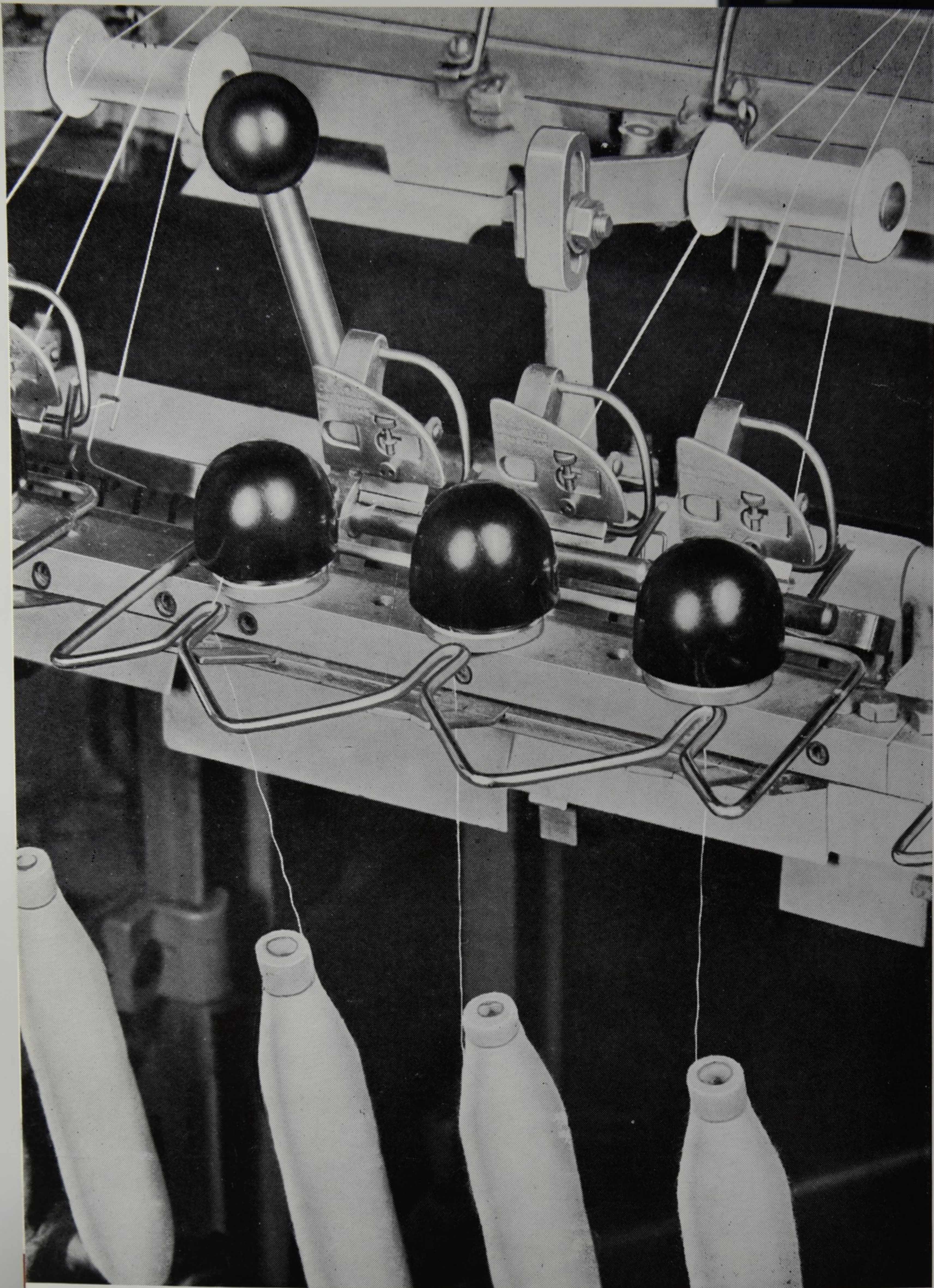


Fig. 3

Bobinoir BH 33.
Tendeurs à disques avec
double purgeage; alimenta-
tion par bobines de filature.

ALIMENTATION

Avec le râtelier BH 22, la machine peut être munie, soit de casiers d'alimentation fixes longeant la machine dans le bas (fig. 2), soit de chariots à bobines se déplaçant le long de la machine.

N DE LA MACHINE

TENDEURS

a) RATELIER POUR BOBINES DE FILATURE :

Dans cette disposition les tendeurs à disques sont placés en ligne ; ils sont protégés par un chapeau assurant, de concert avec le guide avant, l'enfilage instantané (fig. 3)

b) RATELIER POUR BOBINES CONIQUES :

Les tendeurs en porcelaine sont placés sur des montants oscillants, devant les bobines.

Ces tendeurs sont du type à enfilage rapide, c'est-à-dire sans passage du fil dans un œillet.

A ce sujet, nous tenons à préciser que, sur nos assembleurs, un fil pris par l'ouvrière, entre le pouce et l'index, sur la bobine d'alimentation, peut être conduit sur la bobine en formation sans être lâché ni changé de main. Il en résulte un gain de temps fort appréciable.

PURGEURS :

Nos machines avec alimentation par bobines de filature sont livrables avec purgeurs réglables ou à fente fixe au choix du client.

CASSE-FILS à arrêt rapide :

Notre système de casse-fils assure, à une vitesse d'enroulement de 400 m/mn une bonne réserve de fil pour les rattaches lors des casses sur les bobines d'alimentation ou aux tendeurs.

Les roulettes de détour, placées dans le haut, sont en matière plastique antimagnétique.

CADRES PORTE-BOBINES

Nos cadres porte-bobines sont orientables et permettent, en cas de besoin, de passer sans difficulté du bobinage cylindrique au bobinage conique. Ces cadres peuvent être équipés, soit de brochettes du type classique à ressorts ballons et coussinets auto-lubrifiants, soit de pivots à roulements à billes évitant l'utilisation d'une broche mobile et assurant, dans ces conditions, un gain de temps lors des levées.

COMMANDE

Chaque face de la machine est commandée indépendamment de l'autre par un moteur électrique individuel avec changement de vitesse par poulies de rechange sur les moteurs.

AGENCEMENTS facultatifs :

- Purgeurs à peigne à la place ou en plus des purgeurs à fente
- Tachymètres pour l'indication de la vitesse d'enroulement.

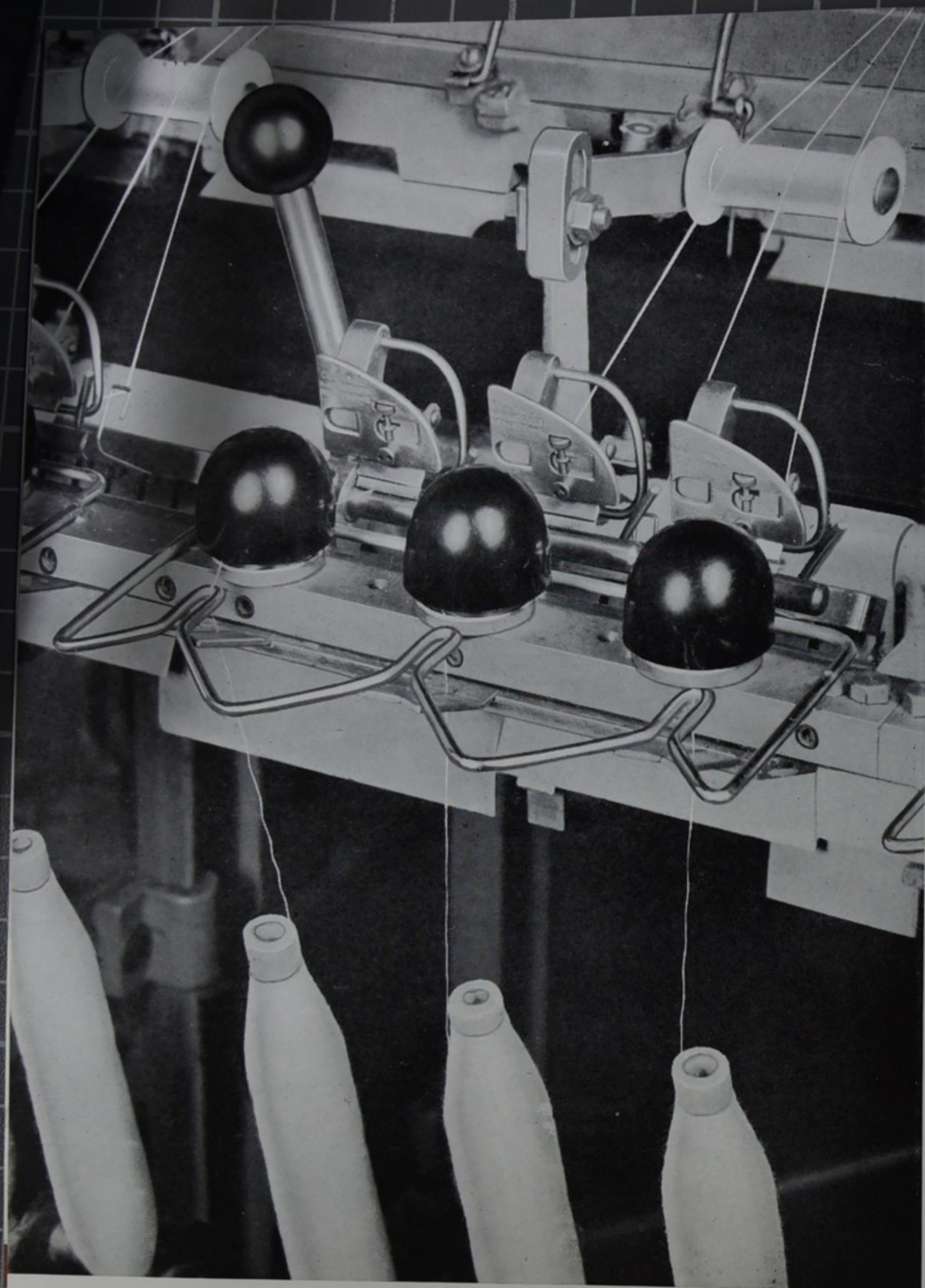


Fig. 3

Bobinoir BH 33.
Tendeurs à disques avec
double purgeage; alimenta-
tion par bobines de filature.

ALIMENTATION

Avec le râtelier BH 22, la machine peut être munie, soit de casiers d'alimentation fixes longeant la machine dans le bas (fig. 2), soit de chariots à bobines se déplaçant le long de la machine.

DESCRIPTION DE LA MACHINE

TENDEURS

a) RATELIER POUR BOBINES DE FILATURE :

Dans cette disposition les tendeurs à disques sont placés en ligne; ils sont protégés par un chapeau assurant, de concert avec le guide avant, l'enfilage instantané (fig. 3)

b) RATELIER POUR BOBINES CONIQUES :

Les tendeurs en porcelaine sont placés sur des montants oscillants, devant les bobines. Ces tendeurs sont du type à enfilage rapide, c'est-à-dire sans passage du fil dans un œillet.

A ce sujet, nous tenons à préciser que, sur nos assembleurs, un fil pris par l'ouvrière, entre le pouce et l'index, sur la bobine d'alimentation, peut être conduit sur la bobine en formation sans être lâché ni changé de main. Il en résulte un gain de temps fort appréciable.

PURGEURS :

Nos machines avec alimentation par bobines de filature sont livrables avec purgeurs réglables ou à fente fixe au choix du client.

CASSE-FILS à arrêt rapide :

Notre système de casse-fils assure, à une vitesse d'enroulement de 400 m/mn une bonne réserve de fil pour les rattaches lors des casses sur les bobines d'alimentation ou aux tendeurs.

Les roulettes de détour, placées dans le haut, sont en matière plastique antimagnétique.

CADRES PORTE-BOBINES

Nos cadres porte-bobines sont orientables et permettent, en cas de besoin, de passer sans difficulté du bobinage cylindrique au bobinage conique. Ces cadres peuvent être équipés, soit de brochettes du type classique à ressorts ballons et coussinets auto-lubrifiants, soit de pivots à roulements à billes évitant l'utilisation d'une broche mobile et assurant, dans ces conditions, un gain de temps lors des levées.

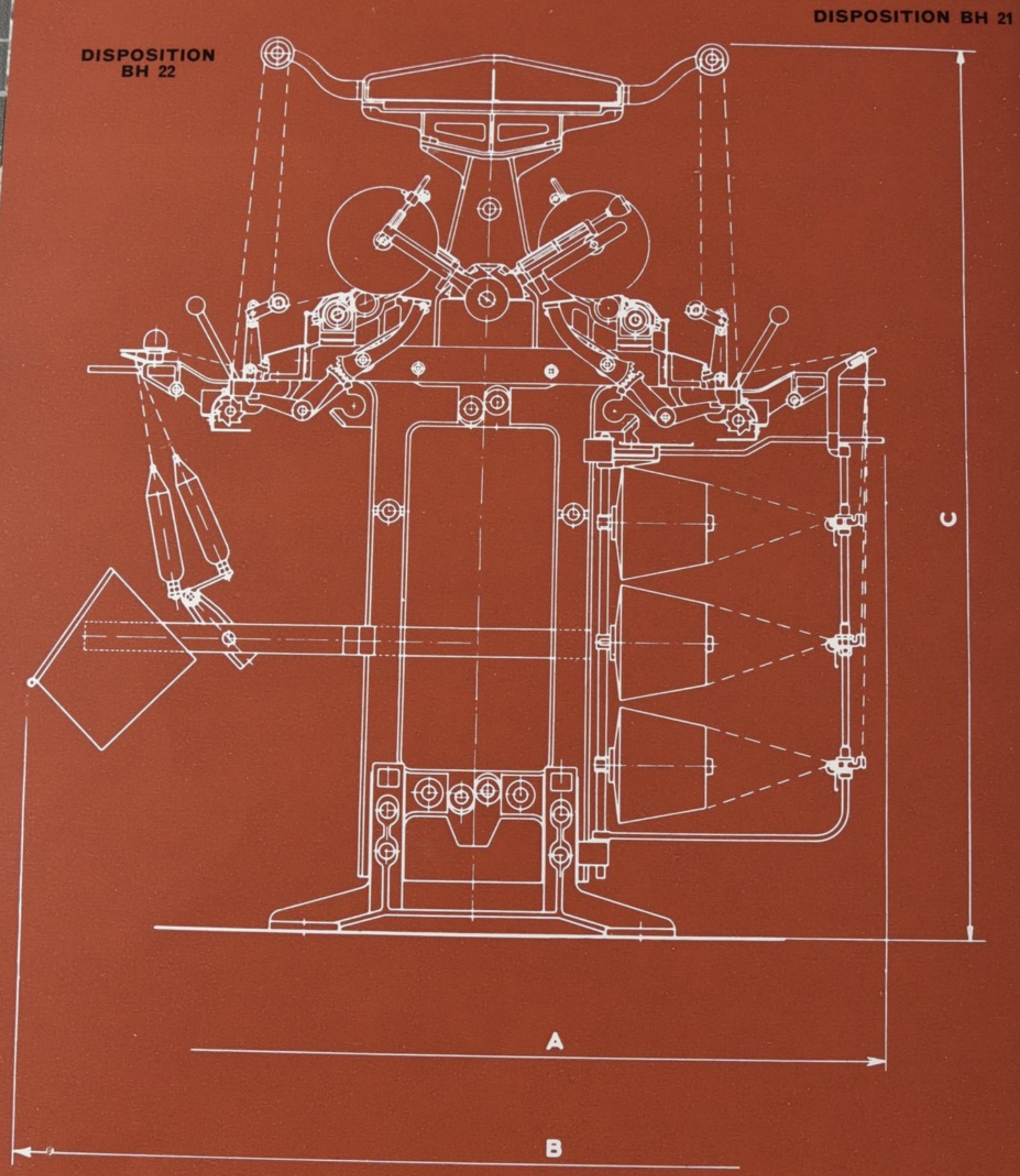
COMMANDE

Chaque face de la machine est commandée indépendamment de l'autre par un moteur électrique individuel avec changement de vitesse par poulies de rechange sur les moteurs.

AGENCEMENTS facultatifs :

- Purgeurs à peigne à la place ou en plus des purgeurs à fente,
- Tachymètres pour l'indication de la vitesse d'enroulement.

DISPOSITION BH 21 AVEC RATELIERS POUR BOBINES CONIQUES
 DISPOSITION BH 22 AVEC RATELIERS POUR BOBINES DE FILATURE



A = 1450 mm
 B = 1600 mm
 C = 1600 mm

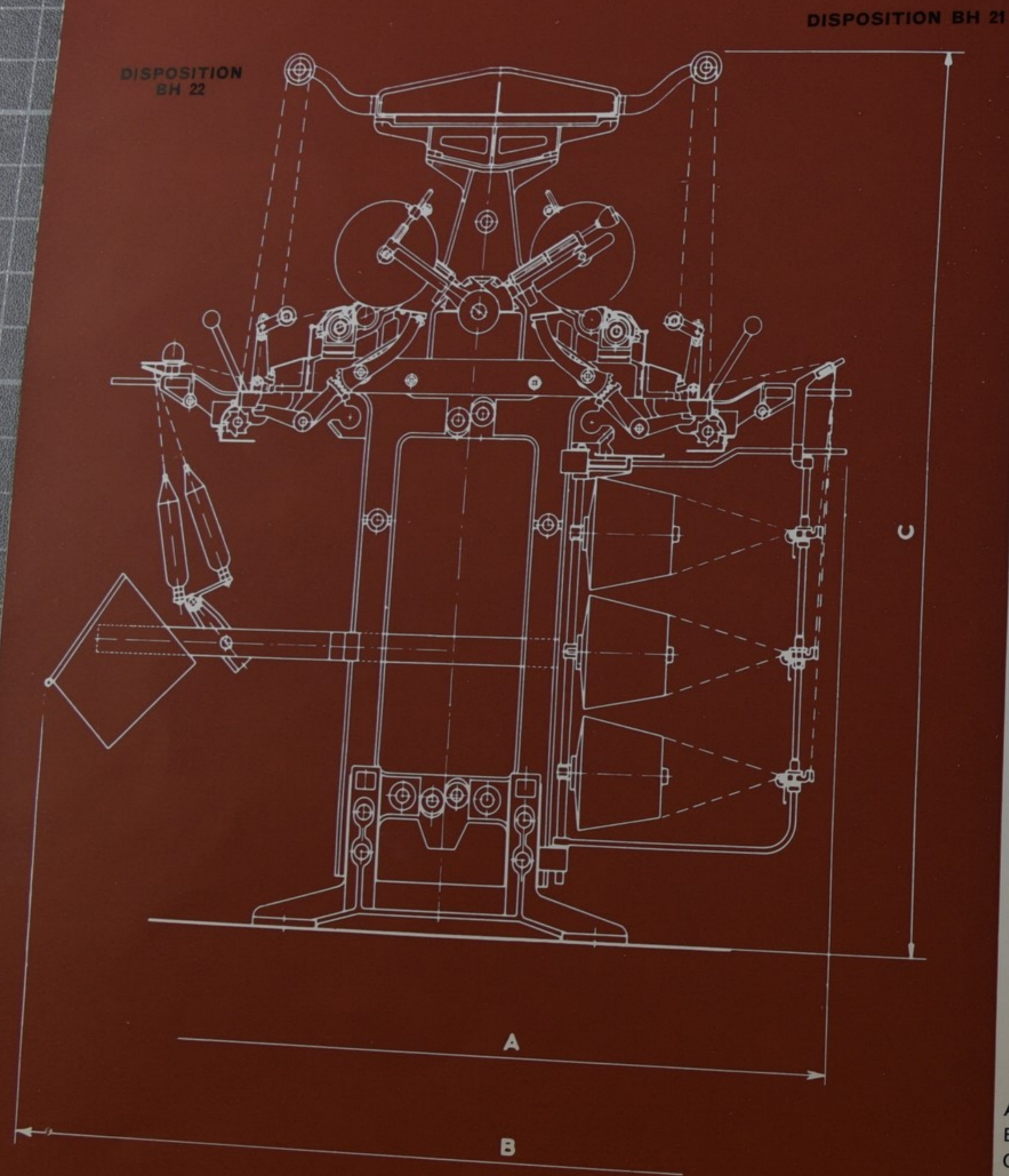
Longueur des machines en mètres	1,8
Nbre de broches écart. 250 mm	
Nbre de broches écart. 333 mm	
Nbre de broches écart. 500 mm	

Afin de nous
 demandes d'offres

- Tex
- Nu
- No
- Me
- ne
- Fo
- C
- T
- P
- no
- P
- T

Il est tou

DISPOSITION BH 21 AVEC RATELIERS POUR BOBINES CONIQUES
DISPOSITION BH 22 AVEC RATELIERS POUR BOBINES DE FILATURE



A = 1450 mm
B = 1600 mm
C = 1600 mm

RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Longueur des machines en mètres	1,870	2,920	3,970	5,020	6,070	7,120	8,170	9,220	10,270	11,320	12,370	13,420	14,470	15,520
Nbre de broches écart. 250 mm	8	16	24	32	40	48	56	64	72	80	88	96	104	112
Nbre de broches écart. 333 mm	6	12	18	24	30	36	42	48	54	60	66	72	78	84
Nbre de broches écart. 500 mm	4	8	12	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56

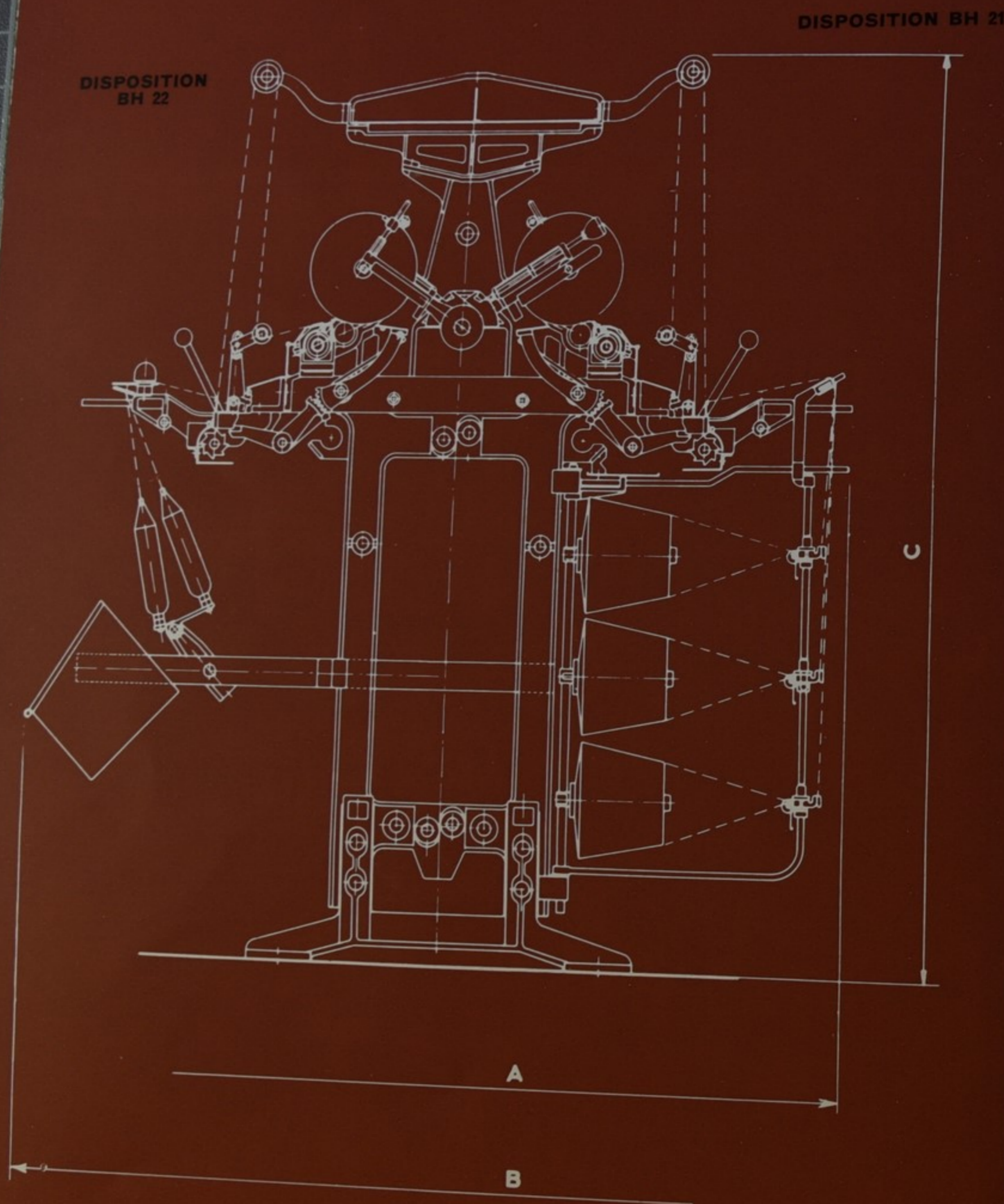
RENSEIGNEMENTS A FOURNIR DANS LES DEMANDES D'OFFRE

Afin de nous permettre de vous offrir la machine qui sera exactement adaptée à vos besoins, veuillez, dans vos demandes d'offres, nous faire parvenir les renseignements suivants :

- Textile à travailler (coton, fibranne, laine peignée, laine cardée).
- Numéros métriques des fils à assembler.
- Nombre de bouts à assembler.
- Mode d'alimentation (bobines de continus, bobines de renvideurs, bobines croisées coniques, bobines soleil).
- Forme des bobines à produire (cylindrique ou conique).
- Course désirée (125 mm, 150 mm, ou 200 mm).
- Tubes employés (cylindriques ou coniques, en bois ou en carton).
- Production horaire à réaliser dans les différents numéros et les différents nombres de bouts ou nombre de broches désirés.
- Poids net des bobines à dévider dans les différents numéros.
- Tension et fréquence du courant électrique employé pour l'alimentation des moteurs.

Il est toujours recommandé de nous soumettre des échantillons des bobines à dévider.

DISPOSITION BH 21 AVEC RATELIERS POUR BOBINES CONIQUES
DISPOSITION BH 22 AVEC RATELIERS POUR BOBINES DE FILATURE



A = 1450 mm
B = 1600 mm
C = 1600 mm

- 6 -

RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Longueur des machines en mètres	1,870	2,920	3,970	5,020	6,070	7,120	8,170	9,220	10,270	11,320	12,370	13,420	14,470	15,520
Nbre de broches écart. 250 mm	8	16	24	32	40	48	56	64	72	80	88	96	104	112
Nbre de broches écart. 333 mm	6	12	18	24	30	36	42	48	54	60	66	72	78	84
Nbre de broches écart. 500 mm	4	8	12	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56

RENSEIGNEMENTS A FOURNIR DANS LES DEMANDES D'OFFRE

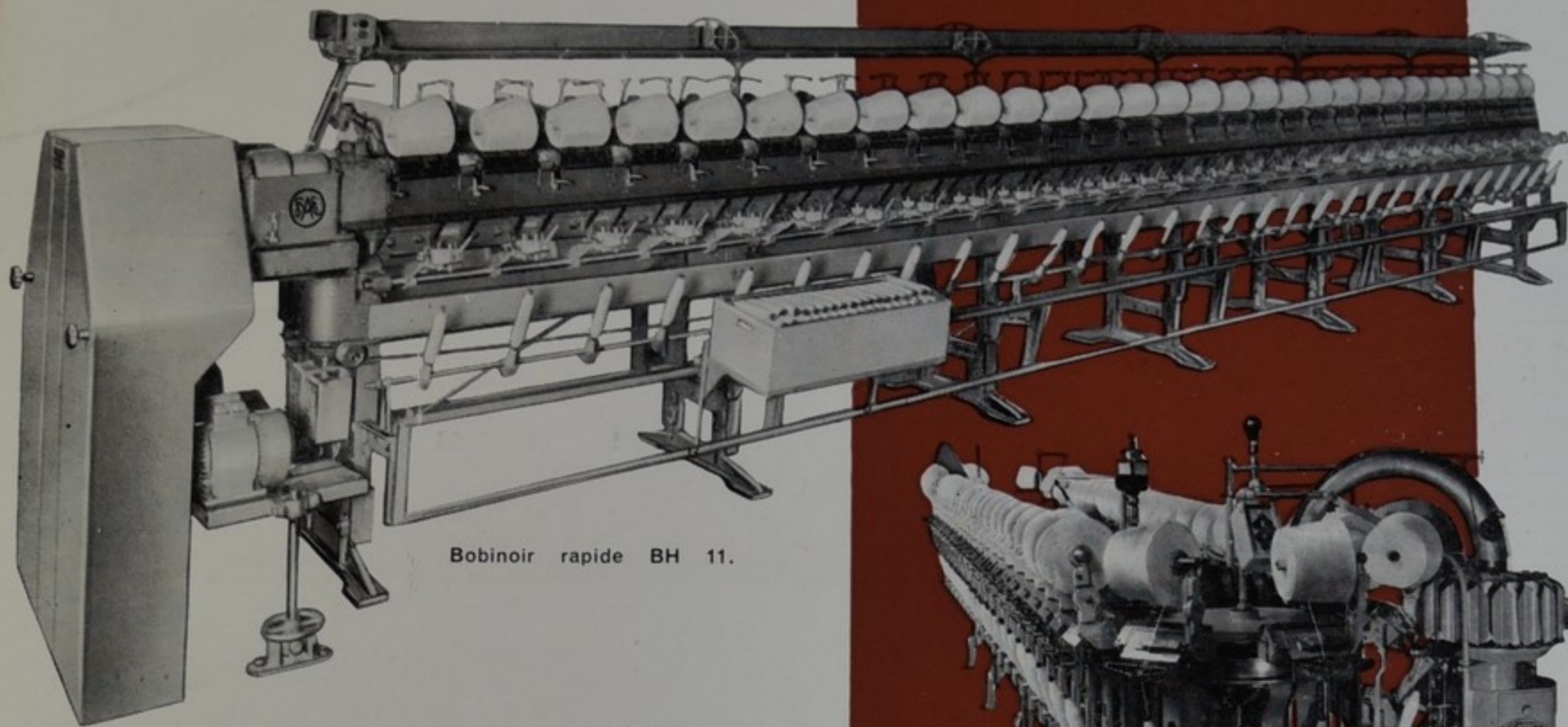
Afin de nous permettre de vous offrir la machine qui sera exactement adaptée à vos besoins, veuillez, dans vos demandes d'offres, nous faire parvenir les renseignements suivants :

- Textile à travailler (coton, fibranne, laine peignée, laine cardée).
- Numéros métriques des fils à assembler.
- Nombre de bouts à assembler.
- Mode d'alimentation (bobines de continus, bobines de renvideurs, bobines croisées coniques, bobines soleil).
- Forme des bobines à produire (cylindrique ou conique).
- Course désirée (125 mm, 150 mm, ou 200 mm).
- Tubes employés (cylindriques ou coniques, en bois ou en carton).
- Production horaire à réaliser dans les différents numéros et les différents nombres de bouts ou nombre de broches désirés.
- Poids net des bobines à dévider dans les différents numéros.
- Tension et fréquence du courant électrique employé pour l'alimentation des moteurs.

Il est toujours recommandé de nous soumettre des échantillons des bobines à dévider.

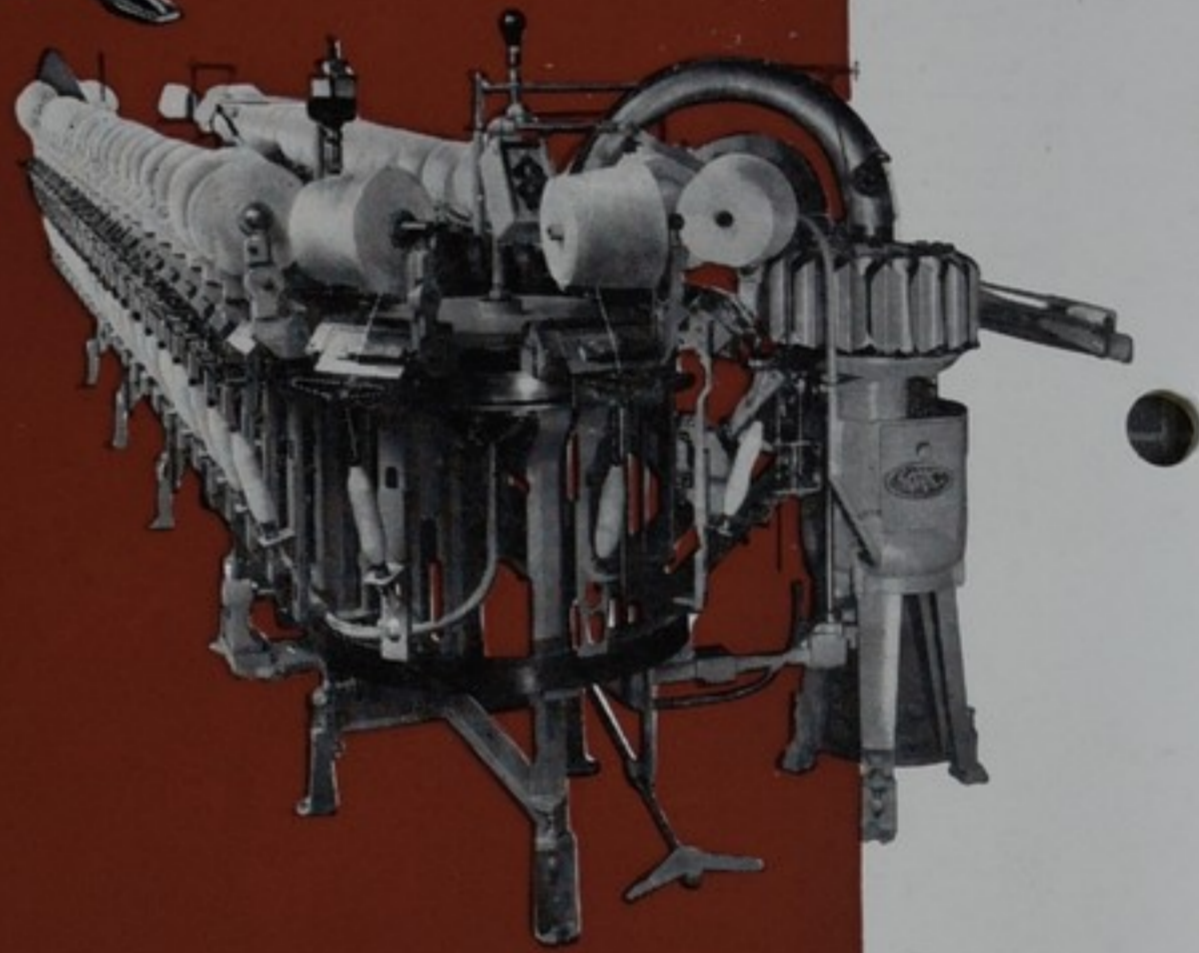
- 7 -

AUTRES BOBINOIRS CONSTRUITS PAR LA S.A.C.M

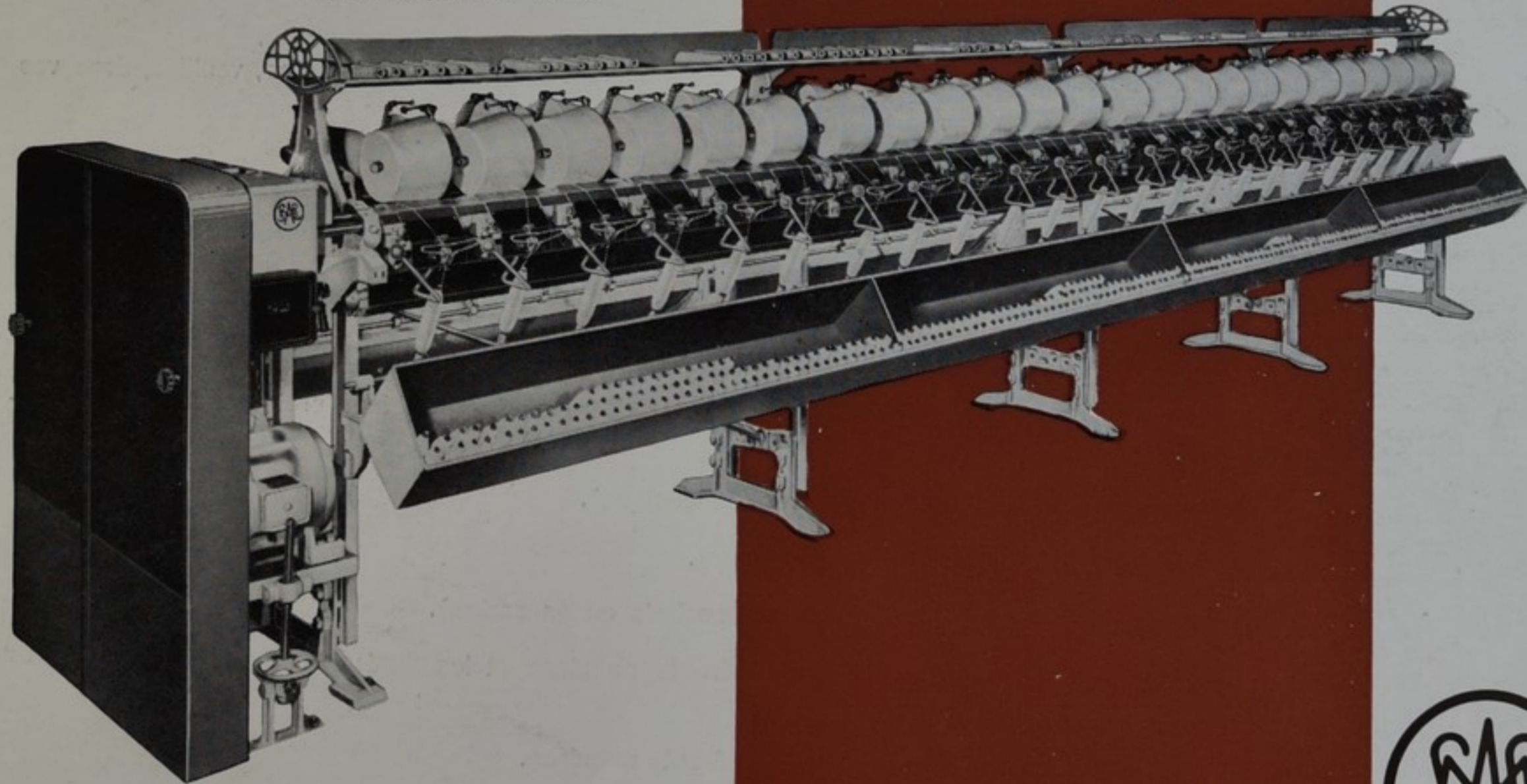


Bobinoir rapide BH 11.

Bobinoir automatique
licence "Abbott".



Bobinoir à guide-fils BH 32.



SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

Réf. PT/350/Fr — 00.4.57 — 1.000

R.-L. Dupuy, Paris