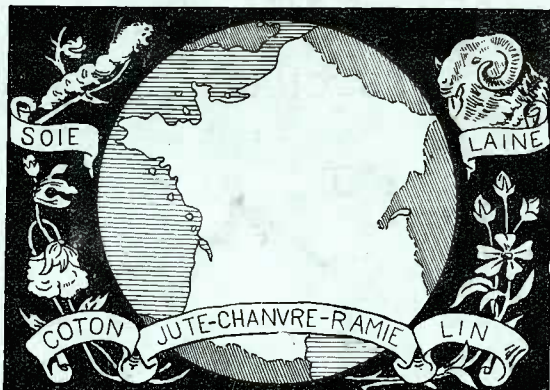


LA FRANCE TEXTILE

REVUE
DE
L'INDUSTRIE
ET DU
COMMERCE

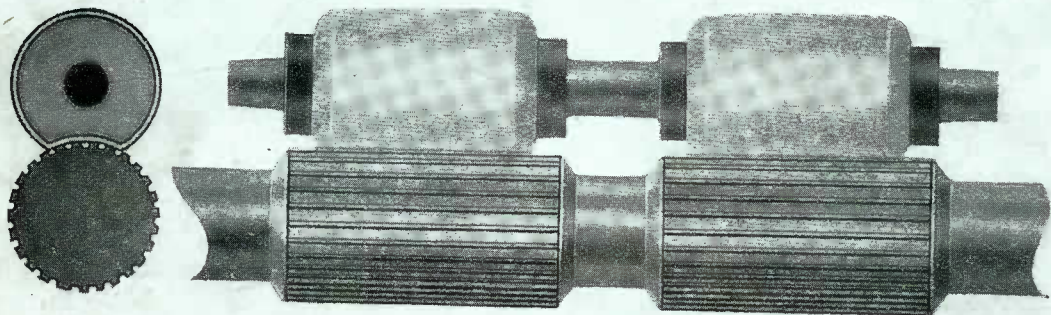


DES
TEXTILES
PARAISANT
TOUS les MOIS

Le grand étirage souple WECO

s'impose par

sa simplicité et son efficacité



il s'applique
sans
difficultés

aux Continus
aux Self-Acting et
aux Bancs à Broches

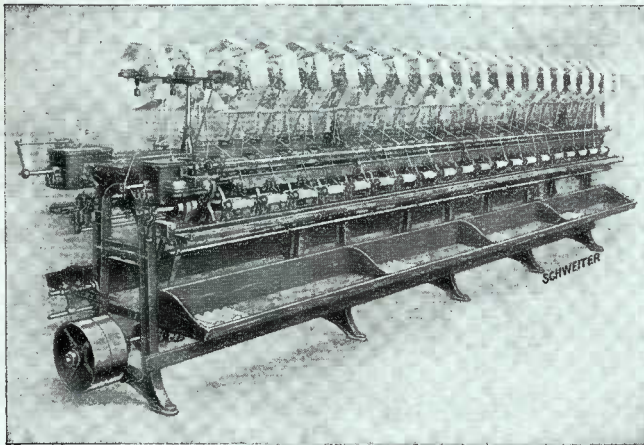
*Système à peine introduit et déjà plus de 200.000 BROCHES
en marche et en commande !*

Etablissements WECO
THANN (Ht-Rhin)

Schweiter

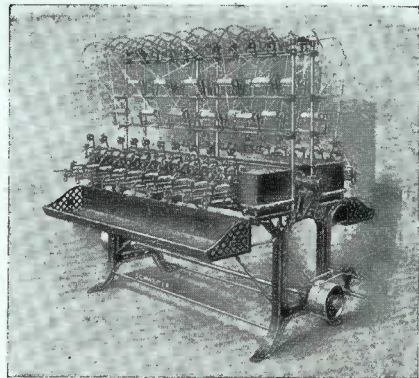
Machines de préparation pour l'industrie textile ;
Constructions spéciales pour le traitement de la

Soie naturelle et Soie artificielle



70 ans
d'expérience ;
Pour vous,
la meilleure
garantie !

Dévidoir breveté, à broches
supprimées, original Schweiter,
sans engrenages, sans bobines
spéciales, sans fils tendus à l'arrêt
automatique à l'enchevêtrement
- - - dans la flotte. - - -



Demandez nos prospectus,
devis et
échantillons !

Cannetière „Petite Rapide“ à haute
production, renvidage croisé, ser-
rage automatique de la pointe du
cône, tâteur marchant sur billes, etc.

Ateliers de Construction

SCHWEITER-S.A.

HORGEN 20 près Zurich (Suisse)

Fondés en 1854

LA FRANCE TEXTILE

PARTIE TECHNOLOGIQUE

Toute correspondance concernant cette partie doit être adressée au Bureau technique de la Revue
Toute demande de renseignements doit être accompagnée de la bande d'abonné et d'un timbre
pour la réponse

247, BOURSE DU COMMERCE A PARIS

I. MATIÈRES PREMIÈRES ET FILATURE

Perfectionnements au mouvement différentiel pour bancs à broches

On sait que les mouvements différentiels dans les bancs à broches sont des mécanismes qui, combinés avec des dispositifs mécaniques convenables, permettent d'obtenir les vitesses angulaires variables nécessaires pour le renvidage de la mèche sur les bobines par les ailettes.

Ces mécanismes comportent des engrenages droits excentrés entraînés dans des mouvements planétaires autour d'un axe ou arbre moteur. Dans ce système les réactions et les variations de vitesse des engrenages sont directement communiquées au pignon d'angle de commande des bobines, ce pignon étant solidaire d'une douille tournant folle sur un arbre.

Les diverses pièces constituant ce mécanisme sont renfermées dans une boîte ou carter portant une couronne dentée dite «roue différentielle» qui commande les variations de vitesse de tout le système planétaire intérieur: le carter étant étanche, les organes travaillent constamment comme dans l'huile.

La Société des Ateliers de Construction de Bitchwiller vient d'apporter à ce mécanisme des perfectionnements brevetés qui consistent:

- 1° dans le montage du train satellite sur un seul palier central, ce qui permet de réduire l'encombrement et les frottements au minimum,
- 2° dans l'équilibration rationnelle des organes dont les mouvements sont symétriques.
- 3° dans le dispositif de graissage qui assure une parfaite lubrification des surfaces de frottement.

Description

La fig. 1 est une vue, en coupe longitudinale par l'axe, de ce nouveau mécanisme différentiel, la fig. 2 montre schématiquement les mouvements angulaires des différents engrenages et la fig. 3 est une vue en perspective de ce

mécanisme, la boîte carter étant coupée suivant son axe longitudinal et la roue satellite étant partiellement enlevée.

Ainsi qu'on peut le voir sur les fig. 1 et 3, sur l'arbre moteur 1 de la machine, est calée, au moyen de la clavette 2, la grande roue de commande 3 portant une denture intérieure. Cette roue est en prise avec le pignon droit 4, solidarisé avec la douille 5 au moyen de la clavette 6. La douille 5 est excentrée par rapport à l'arbre 1 et est solidaire de la roue 7, de même centre qu'elle et portant une denture intérieure.

La roue 7 est en prise avec le pignon droit 8 concentrique à l'axe de l'arbre 1 et solidaire d'une douille 9 tournant folle sur l'arbre 1 et sur laquelle est claveté le pignon d'angle 10 dont les déplacements angulaires sont commandés par le mécanisme différentiel et qui commande les mouvements de bobines.

Le mécanisme est renfermé dans un carter formé de deux cuvettes 11 et 12 assemblées de toute manière convenable, et, par exemple, au moyen des vis 13. La cuvette 11 est solidaire de la couronne différentielle 14 et elle porte, intérieurement, une lunette excentrée 15 dans laquelle vient se loger le roulement à rouleaux 16 maintenu en position entre les deux bagues 17 et 18.

Les réactions longitudinales des engrenages sont limitées au moyen des portées dressées sur les dits engrenages et à l'aide d'une bague filetée 19 maintenue en position sur le pignon 4 par une vis 20. Une bague 21 fixe la position longitudinale de la grande roue 3. Enfin les deux bagues 22 et 23 sont fixées sur l'arbre moteur pour servir de butées au carter et maintenir celui-ci dans la position choisie.

Il est facile de se rendre compte que, d'une part, grâce au dispositif de prise des engrenages par roues à dentures intérieures et pignons droits se déplaçant à l'intérieur de ces roues, et, d'autre part, grâce au montage sur un seul palier central du train satellite, on obtient un mécanisme extrêmement ramassé, d'une grande douceur d'entraînement pour les organes conducteurs et occupant le plus faible encombrement possible.

On se rendra compte également que le plan médial de la couronne 14 passant sensiblement par le centre de gravité du dispositif et les points de prise des deux jeux d'engrenages étant diamétralement opposés, les réactions de la couronne sur les portées et des engrenages sur la douille du train satellite s'équilibrent dans les meilleures conditions possibles, ce qui a pour effet de réduire considérablement les frottements d'ailleurs très fortement atténués par le roulement à rouleaux 16. L'équilibration peut enfin, le cas échéant, être parfaite par l'adjonction, sur une des parties du carter, d'une masselotte en fonte de masse convenable.

Le graissage de ce mécanisme différentiel est particulièrement simple et efficace : le carter étant étanche, la boîte reste remplie d'huile. L'huile est introduite par l'ouverture normalement fermée par le bouchon 24, et, lors de la marche, elle se répand, par les canaux 25 et par les pattes d'araignée ménagées dans les surfaces frottantes, sur toutes les portées du dispositif. Par suite de la rotation du mécanisme, tous les organes baignent constamment dans l'huile. De plus, grâce à l'étanchéité du carter, l'huile est à l'abri des poussières et conserve plus longtemps son pouvoir lubrifiant, avantage qui se traduit par une usure moins rapide des organes en mouvement.

Le montage et le réglage du train satellite se font très simplement et de la manière suivante :

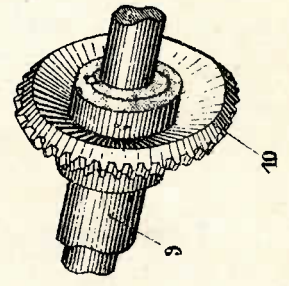
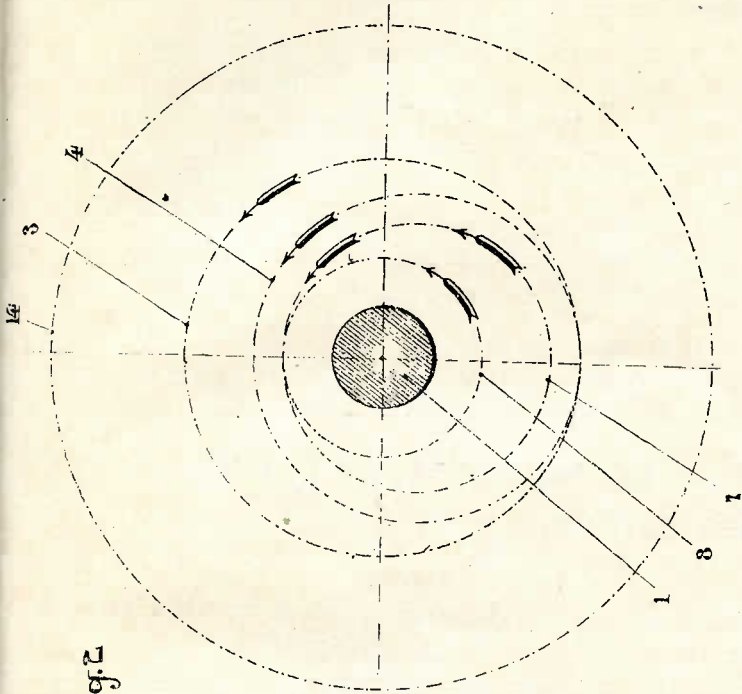


Fig. 2

Fig. 3

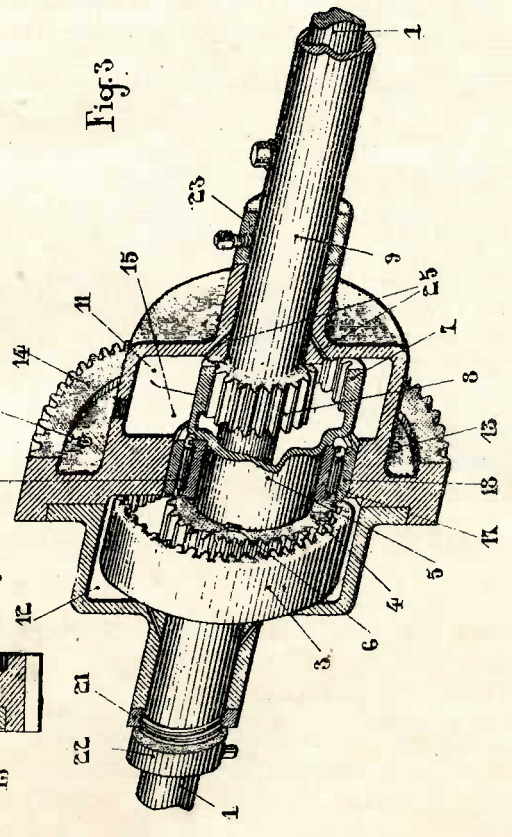
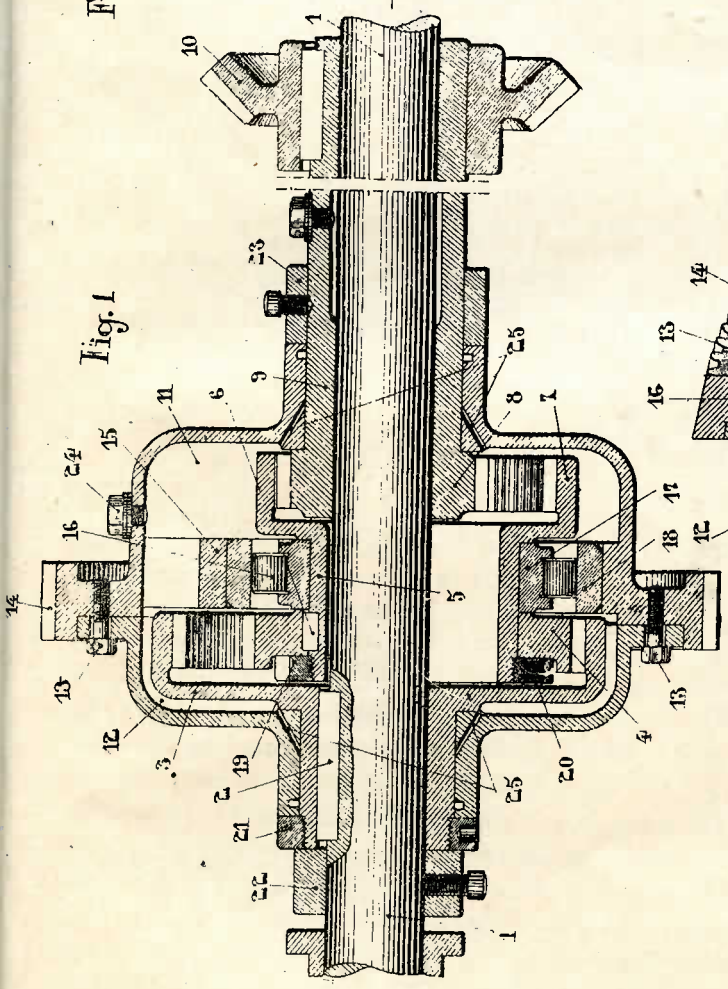


Fig. 1

Fig. 3

Montage et réglage

On ajuste préalablement dans la boîte le roulement 16 et les engrenages 4 et 7 et la position de ces derniers est réglée en agissant sur la bague fileté 19, fixée ensuite par la vis de serrage 20. La roue 3 étant ultérieurement mise en place, sa position longitudinale par rapport au pignon 4 est réglée en agissant sur la bague fileté 21.

Le pignon 8, solidaire de la douille 9, est emmanché librement dans la flasque 11 du carter et, après assemblage des deux parties 11 et 12 du carter, les bagues de butée 22 et 23, convenablement fixées sur l'arbre, maintiennent en place l'ensemble du dispositif.

Les dispositifs de sûreté du couvercle du tambour des cardes

Il existe un très grand nombre de dispositifs de sécurité du couvercle des tambours de carde et de nombreux brevets ont été pris à cet égard.

Fourche de courroie avec dispositif de sûreté au couvercle du tambour

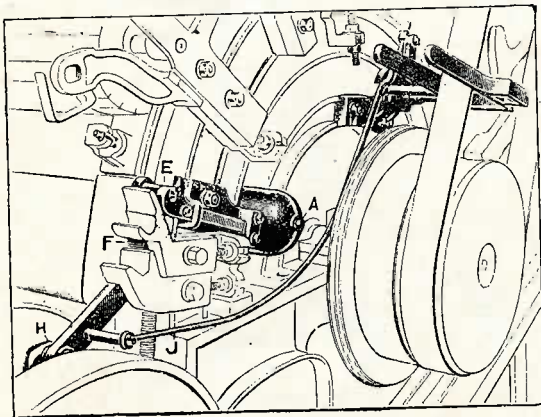


Fig. 1 vue en perspective

Tringie de contrôle de la courroie avec dispositif de sûreté

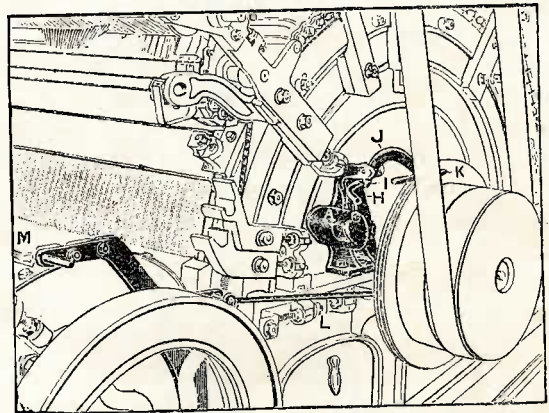


Fig. 3 vue en perspective

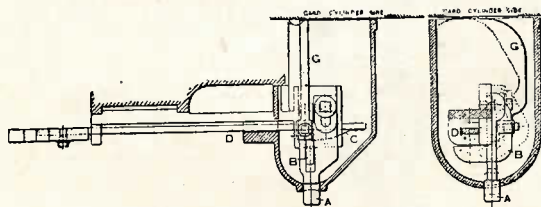


Fig. 2 vue en élévation

L'efficacité de la plus grande partie de ces dispositifs ne dépend cependant que de la position de la fourche de la courroie, c'est-à-dire que, quand la fourche se trouve au-dessus de la poulie fixe, le couvercle du tambour ne peut pas être rabattu et que quand le couvercle est rabattu, la machine ne peut pas être mise en marche. Or, la position de la fourche de courroie seule ne prévient pas les accidents, car, quand le tambour est en marche et que l'on ramène subitement la courroie sur la poulie folle, il continue de tourner pendant quelques minutes, tandis qu'il n'y a rien qui puisse prévenir de rabattre le couvercle.

Voici un dispositif qui agit, non seulement par la position de la fourche de courroie, mais par la rotation et le repos du tambour. Voici comment il fonctionne. (fig. 1 et 2):

Les fils de crêpe constituant cette nappe ou ruban se trouvent ainsi débités en morceaux ayant comme longueur maximum la longueur des tronçons. Les extrémités de ces morceaux se trouvent libres en raison du parallélisme des fils préalablement obtenu. La longueur à donner à ces morceaux est d'environ 4 %, mais on peut dépasser ce chiffre. Cette façon d'opérer permet d'obtenir sûrement des morceaux de fils de crêpe n'ayant pas une longueur exagérée et entraîne également l'obtention de morceaux de longueurs plus faibles.

Le découpage de la nappe ou du ruban en tronçons d'égales longueurs peut se faire avant le passage à la carde en opérant, par exemple, sur le ruban produit par l'effilocheuse du type Garnett. On peut également faire succéder les opérations dans l'ordre suivant: effilochage, cardage, découpage, cardage.

L'obtention de morceaux de fils de crêpe assez courts ayant subi un commencement de détorsion et bien dégagés les uns des autres est donc le résultat auquel doivent conduire les trois opérations précédentes: passage à l'ouvreuse-effilocheuse, cardage, et, éventuellement, découpage, ces opérations étant combinées pour donner des morceaux de fils de longueurs sensiblement régulières et avec le minimum de déchet.

4° les morceaux de fils de crêpe de longueurs réduites ayant subi un commencement de détorsion au cours des traitements précédents et bien dégagés les uns des autres sont alors traités par de l'eau bouillante. Cette opération doit être pratiquée avec les précautions suivantes:

a) les morceaux de fils de crêpe ne doivent pas être introduits ni maintenus dans l'eau bouillante en paquets serrés, mais sous forme divisée de façon à ce que la détorsion de ces fils ne soit pas gênée par leur serrage dans une masse compacte, mais au contraire soit facilitée par leur agitation dans l'eau bouillante.

b) l'eau bouillante provoque un décreusage des fibres qui aide à la détorsion et il y a intérêt à aider ce décreusage en ajoutant à l'eau un peu de savon.

Si l'opération est bien conduite, après 30 à 40 minutes la détorsion est assez avancée pour que la matière puisse être retirée et séchée.

Les fils de crêpe ne se présentent plus alors sous la forme de fils, la détorsion a libéré les fibres et après séchage, ces fibres forment une masse blanche de bourre un peu feutrée. Il est nécessaire de faire passer cette bourre à la carde pour bien détacher les fibres les unes des autres.

Le produit obtenu est une véritable schappe, un peu courte, susceptible de subir toutes opérations de cardage, de peignage, d'étirage et de filature. Il peut être mélangé à d'autres fibres textiles, comme la laine, pour donner un fil mixte.

Le même traitement pourrait s'appliquer aux fils de crêpe en laine.

A. BONNARD.

Brevets français publiés pendant le 4^{me} trimestre 1927

(Suite et fin)

630.114. 3 mars 1927. Siemens-Schukert. Commande individuelle électrique pour fileuse avec moteur à collecteur à courant alternatif ou à courant tournant.

630 147. 3 mars 1927. Farbenindustrie. Procédé de dégraissage des laines brutes et autres matières analogues.

630 162. 3 mars 1927. J. Botella. Maison Andréo et Co. Machine fileuse et cardeuse en coquillage pour érin végétal, alfa, ou autres produits similaires sans concours d'ouvriers fileurs spécialistes.

630 211. 17 mai 1926. G. Seymour. Machine utilisée pour la décortication des feuilles de plantes fibreuses.

630 221. Même date. Même breveté. Même titre de brevet.

630 331. 5 mars 1927. Gebrüder Zimmermann. Renvideur à mécanisme différentiel et à commande individuelle électrique.

630 425. 7 mars 1927. L. Mortier. Peigneuse pour crin végétal en qualité mi-fin.

630 566. 8 mars 1927. Société Eclipse textile devices. Procédé et appareil pour le nettoyage du fil.

630 745. 12 mars 1927. E. Gminder. Procédé pour extraire par voie sèche les fibres des tiges de plantes en vue de leur traitement dans les laminoirs et autres machines à rouleaux et cylindres.

630 794. 15 mars 1927. Cuprum. Société anonyme. Dispositif d'arrêt applicable aux broches de métiers à filer ou de métiers à retordre.

630 795. 15 mars 1927. Société des ateliers de construction de Bitschwiller. Perfectionnements apportés au mouvement différentiel pour banc à broches.

630 884. 10 février 1927. J. Berlinerblau. Dispositif de commande des broches des bancs de filature.

630 909. 4 mars 1927. Firme G-F. Grösser. Dispositif pour la production de couches de fils entrecroisées sur une bobine en forme de bouteille ou de lanterne.

631 039. 9 juin 1926. Ateliers de constructions Buffaud et Robatel. Perfectionnements aux bâches contenant des liquides pour le traitement des textiles ou autres matières.

631 082. 17 mars 1927. Farbenindustrie. Procédé pour charger la soie naturelle.

631 132. 18 mars 1927. Shaerer Nussbaumer et Co. Cannetière.

32 557 621 081. 16 novembre 1926. J. Ronchard. Guindre extensible pour le dévidage.

631 271. 23 mars 1927. Société alsacienne Weill et Lévy. Perfectionnement au montage sur billes des broches de bancs à broches, des fuseaux de moulins à soie, etc.

631 375. 25 mars 1927. J. et A. Sutcliffe. Perfectionnement aux pots à ruban et autres utilisés dans la préparation et la filature des fibres et autres usages analogues.

32 604/622 592. 6 décembre 1926. Société Sharrer Nussbaumer. Bobinoir destiné à faire des bobines ayant au moins une extrémité conique.

32 617/609 044. 10 décembre 1926. J. Hoffner. Purgéur pour fils textiles.

631 561. 14 juin 1926. Société: Textile et Filature. Procédé et dispositif pour la préparation du kapok ou autres matières textiles analogues en vue de la filature.

631 570. 15 juin 1926. Dupas, frères. Procédé de séchage de textiles et appareil relatif au dit procédé.

631 635. 24 juin 1926. E. Meyer. Perfectionnements apportés aux machines à carder.

631 658. 14 février 1927. Société d'études et de constructions industrielles et mécaniques et M. Farque. Tube métallique perfectionné pour filature et tissage.

631 972. 2 avril 1927. E. Meyer. Tavelle extensible.

632 043. 6 juillet 1926. J. Degrange. Constitution de fils ou de tissus par mélange de diverses matières textiles végétales.

632 150. 5 avril 1927. Fairbairn, Lawson, Combe and Barbour. Perfectionnements aux cardes et machines analogues.

632 196. 5 avril 1927. Champlain Silk Mills. Perfectionnements aux machines pour la préparation de la soie.

Soie artificielle

630 267. 26 mars 1927. F. Scarpa. Pot turbine pour soie artificielle et son procédé de fabrication.

630 279. 4 mars 1927. Arnold Print Works. Traitement de matières cellulose-siques.

630 306. 5 mars 1927. Ateliers de mécanique de précision d'Alsace. Filière pour la fabrication de la soie artificielle.

630 552. 8 mars 1927. Brysilka. Ltd. Procédé et dispositif pour laver et conditionner la soie artificielle enroulée sur des bobines et organes analogues.

830 815. 15 mars 1927. H. Dreyfus. Perfectionnements au traitement des dérivés cellulose-siques et des produits fabriqués à l'aide de ces dérivés.

630 929. 16 mars 1927. M. Guimet. Procédé d'encollage particulièrement applicable à la soie artificielle.

630 944. 16 mars 1927. I. Iwasaki. Procédé de fabrication de soie artificielle et autres filaments en appliquant un courant électrique.

631 194. 27 mars 1927. Société pour l'industrie chimique à Bâle. Produit à base d'acétate de cellulose.

631 343. 24 mars 1927. H. Dreyfus. Perfectionnement à la fabrication des dérivés cellulose-siques et produits en résultant.

631 344. 24 mars 1927. H. Dreyfus. Perfectionnement à la fabrication de filaments ou fils de dérivés cellulose-siques et tissus en résultant.

631 469. 26 mars 1927. Maschinenfabrik Gerber Wansleben. Machine de tension pour la soie artificielle.

631 637. 9 août 1926. J.-D. Zdanowitch. Perfectionnement à la fabrication de la soie artificielle et des matières analogues.

631 674. 18 mars 1927. L. Linkmeyer.

Procédé de bain de précipitation pour la fabrication de la soie artificielle à la viscosose.

631 721. 24 juin 1926. J. Bernard.

Nouveau procédé de préparation de composés cellulosiques dits de viscose employés pour la fabrication de pellicules, filaments textiles et produits analogues.

Analyses de brevets

Perfectionnements aux couvertures de cylindres

Brevet français 629 581

L'invention consiste en un nouveau manchon sans joint à base de cellulose obtenu avec tout dissolvant cellulosique présentant la caractéristique, lorsqu'étiré, plié et embouti, de pouvoir rester souple et de présenter un certain degré de plasticité et une surface unie et polie.

— «0» —

Arrêt automatique des broches de bobinoirs

Brevet français 629 646

D'après cette invention, le porte-broche pivote entre deux positions extrêmes: dans une des positions, le galet faisant corps avec la broche vient en contact avec le disque rotatif d'entraînement de la broche contre lequel il est pressé par un ressort et il entraîne par suite la broche. Dans l'autre position, ou position de freinage, le galet de friction étant écarté de son disque d'entraînement, le plateau-support de la bobine vient frotter contre un secteur de frein fixé au bâti de la machine et qui arrête la rotation de la broche.

Le déplacement du porte-broche pour l'amener de la position de rotation à la position de débrayage-freinage est provoqué par une came à pente douce agissant sur un galet porté par le porte-broche. Cette came elle-même est actionnée par un dispositif de transmission élastique comportant un ressort à boudin réglable sur une tige de traction mue par le cadre porte-fil et qui vient actionner l'organe de commande de la came avec l'élasticité voulue.

— «0» —

Retordeuse-moulineuse

Brevet français 629 677

Cette machine est basée sur le principe suivant: Si les fils des différentes bobines à retordre sont bien conduits depuis le dévidage de celles-ci jusqu'au moment de torsion par un dispositif tournant à la même vitesse que le plateau

sur lequel sont placées les bobines, l'effort de traction sera presque nul et la torsion se fera à la réunion des fils par le mouvement de rotation du dispositif de retordage. Le retors suivra une course, passant par deux rouleaux qui font l'office de casse-fil: il ira s'enrouler autour du moulin au moyen de la rotation de ce dernier. Le brevet donne l'explication et la description de l'appareil qui a pour but de supprimer la Doubleuse-assembleuse.

— «0» —

Nouveau dispositif d'étirage

Brevet français 629 681

L'invention consiste dans l'interposition entre le premier et le deuxième cylindre d'étirage, délivreurs et intermédiaires, de cylindres de faible diamètre dont le poids et le soulèvement peuvent varier à volonté suivant le ruban ou la mèche à faire passer. Chaque paire de cylindres ainsi interposée a sa vitesse propre et peut produire une partie de l'étirage total. On obtient ainsi une progression plus régulière et plus étendue, d'où gain en production et en qualité. La distance entre le deuxième et le troisième cylindres (intermédiaire et alimentaire) est conservée assez grande pour permettre la détorsion des mèches.

D'autre part, le cylindre supérieur de pression, entraîné par friction par le cylindre inférieur, a son poids réglable à la fois par un mouvement de monte et baisse et par un mouvement d'oscillation. Il résulte de ce dispositif une possibilité de retardement du cylindre supérieur sur le cylindre inférieur et la rétention qui en résulte sert à régulariser le passage des fibres flottantes, c'est-à-dire des fibres qui, plus courtes que l'écartement existant entre les deux cylindres, ont quitté le premier et n'ont pas encore atteint le second. Quant aux fibres longues, elles ne peuvent être brisées sous ce pincage aussi léger qu'il est désirable. On peut donc avec ce système employer des fibres de toutes longueurs dans le même étirage sans avoir à faire varier l'écartement entre les cylindres ainsi réglés une fois pour toutes.

— «0» —

Rouleau supérieur pour étirage de la laine peignée

Brevet français 629 687

D'après cette invention: 1° on a prévu un chemin amovible particulier sur lequel la garniture de feutre est fixée;

2° le rouleau tournant librement sur son axe est fermé de tous côtés et porte sur sa surface externe, cylindrique ou conique, un chemin portant la garniture.

—«o»—

Nouveau système de renvidage

Brevet français 629 726

L'invention porte sur un système de renvidage dans lequel le curseur à anneaux est entraîné par un étrier guide-fil équilibré au moyen d'un anneau centrifuge, de manière que le premier agisse à une distance convenable de la bobine de fil, et que le fil guidé autour du bord d'un plateau entoure, au-dessus de celui-ci, la branche d'une ailette tournant librement. Le porte-bobine pourvu, le cas échéant, d'une rainure en hélice, tourne sur l'axe de commande en sens contraire de la rotation de la broche, la bobine étant maintenue dans sa position sur la bobine en surmontant l'action de son propre poids. Le curseur à anneaux est pourvu sur sa paroi de butées appropriées destinées à limiter le mouvement de montée de l'anneau d'équilibrage.

—«o»—

Défibreuse pour palmier

Brevet français 629 860

Cette défibreuse comprend essentiellement une série de rouleaux aplatisseurs placés les uns à la suite des autres. La pression entre les rouleaux peut être réglée au moyen de ressorts dont la puissance va en décroissant depuis l'entrée de la machine jusqu'à la sortie. Ces rouleaux sont assemblés de façon à ce que les axes de deux paires de rouleaux des éléments consécutifs soient perpendiculaires l'un à l'autre. Un dispositif de train d'engrenages par roues dentées et pignons d'angle assure la rotation des rouleaux aplatisseurs. Une distribution d'eau appropriée permet entre chaque paire de rouleaux un arrosage de la feuille de palmier dans le but de faciliter le défibrage. Ces paires de rouleaux forment un ensemble rigide supporté de distance en distance par des pieds de forme quelconque.

—«o»—

Commande individuelle électrique pour métier

Brevet français 630 114

L'invention porte sur une commande individuelle électrique pour métier avec

moteur à collecteur à courant alternatif ou courant tournant sans ventilateur. Elle donne un moyen permettant d'établir la commande électrique par réduction de la longueur de construction, même dans les cas où l'on ne doit pas dépasser la longueur de construction usuelle dans la commande par transmission. L'économie d'espace est réalisée du fait que le ventilateur du moteur à collecteur est supprimé, de sorte que le moteur est plus court. De plus, le moteur reçoit l'action d'une ventilation étrangère, ce qui permet de réduire la longueur des parquets de tôle sans modifier la puissance et sans toucher au diamètre. Une autre réduction de la longueur peut encore être obtenue du fait qu'on se sert d'un moteur pourvu d'un long arbre sur le côté de la commande, arbre sur lequel on fixe les roues de commande pour les autres parties de la machine, ainsi que le premier tambour.

—«o»—

Dégraissage de la laine brute

Brevet français 630 147

D'après cette invention, on emploie comme solvant soit le cyclohexane ou ses homologues, soit ces solvants avec une faible teneur grasse ou en mélange avec d'autres solvants de la graisse. On lave ensuite à l'eau la laine brute avant l'extraction de la graisse. On peut sécher la laine brute avant l'extraction.

—«o»—

Appareil à travailler le crin végétal et l'alfa

Brevet français 630 162

Cet appareil comporte un arbre de couche qui porte deux tubes concentriques. Le premier de ces tubes porte à son extrémité un dispositif de transmission en forme de T dont le croisement correspond à l'axe de rotation. Sur l'autre se trouvent fixées les bobines qui se déroulent.

—«o»—

Décortication des feuilles des plantes fibreuses

Brevet français 630 211

La machine comprend deux tambours tournant en sens inverse montés sur des axes qui se trouvent dans le prolongement l'un de l'autre et pourvus à leur périphérie de couteaux, de lits fixes entourant une partie de ces tambours — l'action de ces lits étant combinée avec celle des tambours précités, les lits de l'un des tambours étant décalés par rapport à ceux de l'autre tambour et un dispositif faisant passer convenablement les feuilles d'un tambour à l'autre.

—«o»—

Décortiqueuse pour plantes fibreuses

Brevet français 630 221

Cette invention est caractérisée: 1° en combinant un tambour rotatif présentant à sa périphérie des couteaux et combiné avec un lit placé en hélice. Celui-ci est fixe à des supports dont la position peut être réglée et qui peuvent être déplacés le long des organes entourant le tambour rotatif. Chacun des tambours tourne entre plusieurs lits.

—«0»—

Renvideur à différentiel et à commande électrique

Brevet français 630 331

L'invention porte sur un renvideur à différentiel et à commande électrique individuelle combiné avec la tête du renvideur, caractérisé en ce que le moteur actionne l'arbre principal en passant par un engrenage avec accouplement à glissement (accouplement à friction) intercalé et exerçant une action compensatrice. L'accouplement à glissement est débrayable à la main pour un arrêt passager du renvideur pendant que le moteur de commande continue à tourner.

—«0»—

Peigneuse pour crin végétal

Brevet français 630 425

L'invention porte sur une peigneuse pour crin végétal comportant des rouleaux d'alimentation à action réglable, tournant en sens inverse, alimentant une série de tambours munis de dispositifs assurant le peignage et la projection de la matière sur des secoueurs l'amenant dans le tambour suivant, après qu'elle a été débarrassée de ses déchets et de ses poussières passant au travers de grilles prévues à cet effet. La commande des différentes parties mobiles de la machine est assurée par tout moyen mécanique approprié.

—«0»—

Procédé et appareil pour le nettoyage des fils

Brevet français 630 566

Le procédé consiste à: 1° appliquer un racloir, peigne ou autre dispositif de débouillage ou de nettoyage à un fil en mouvement dans un rapport tel avec celui-ci qu'il est possible d'enlever de ce fil certaines parcelles défectueuses ainsi que de la matière fibreuse,

2° à modifier le rapport entre le dispositif nettoyeur ou débouilleur et le fil en mouvement, de façon que les parcelles et la matière fibreuse demeurant dans l'organe de nettoyage se trouvent ainsi retirées du dispositif de nettoyage,

3° à retirer du fil en mouvement en un point plus éloigné de sa course les parcelles et la matière fibreuse qui y ont été

rattachées librement ou de façon à pouvoir en être détachées.

Le procédé peut être effectué à la main en appliquant le racloir ou peigne au fil dans une position inclinée en avant pour nettoyer ou débouiller le fil, puis en tournant le racloir de façon à ce que le fil en tire les parcelles ainsi que les parcelles que cet organe a retirées du fil. La matière rattachée librement peut également être retirée du fil en un point plus éloigné de sa course, soit avec les doigts, soit avec un ramasseur.

—«0»—

Extraction de fibres par voie sèche

Brevet français 630 745

Cette invention est caractérisée par: 1° un traitement continu des tiges avec leurs épis, graines, feuilles n'ayant reçu aucune préparation et consistant à les couper à la longueur convenable pour leur travail dans les machines à rouleaux, puis à les briser, les battre et les nettoyer.

2° la séparation des morceaux ainsi coupés à la longueur en deux groupes distincts, d'un côté les fragments de tiges fibreuses ayant une valeur textile, étant convenablement battus, triés et nettoyés, et de l'autre côté, les épis, graines et feuilles étant entraînés dans une direction différente.

—«0»—

Dispositif d'arrêt pour broches de métier à filer ou retordre

Brevet français 630 794

L'invention est caractérisée par le fait que la collerette pour la projection de l'huile est utilisée en même temps pour le freinage, en ce sens qu'un chapeau vissé sur la paroi extérieure du collecteur d'huile peut être appuyé sur la collerette en question au moyen d'une rotation appropriée.

Soie artificielle**Filière pour soie artificielle**

Brevet français 630 306

Cette filière est caractérisée par un col cylindrique en verre muni d'un fond en platine ou alliage de platine, le fond étant percé de petits trous.

—«0»—

Procédé de fabrication de fil en matière plastique

Brevet français 629 415

L'invention porte sur un procédé de fabrication à partir des solutions des dérivés cellulosiques remarquable en ce qu'à la sortie des appareils donnant la forme désirée à la solution, on coagule cette solution dans un bain aqueux, puis le produit est poli et rendu transparent en le soumettant de préférence immédiatement

après la coagulation à un séchage dans de l'air chaud à une température appropriée.

—«0»—

Bobine métallique pour soie artificielle

Brevet français 629 455

Cette bobine est obtenue par embou-tissage de trois pièces prises dans une tôle en métal laminé, l'une d'elle formant corps cylindrique percé ou non d'un grand nombre de trous de petits diamètres, les deux autres formant fond serti aux extrémités du dit corps.

—«0»—

Pompe sans soupape à double effet pour soie artificielle

Brevet français 630 542

Cette pompe comprend un nombre quelconque de pistons jumelés recevant des mouvements de va-et-vient au moyen d'un plateau animé d'un mouvement de rotation sous l'action d'un axe d'entraînement sur lequel ce plateau peut être plus ou moins incliné en vue de produire ces mouvements de plansichter. Les pistons jumelés s'appuient à leur partie supérieure contre un plateau susceptible de prendre les mêmes inclinaisons que le plateau inférieur oscillant autour de son centre de façon à rester parallèle au plateau inférieur en constituant avec les pistons un parallélogramme articulé. La tige reliant les deux pistons jumelés de chaque groupe passe à frottement dans un manchon fixe formant entre ses fonds et les pistons des chambres alternativement d'aspiration et de compression.

Pot turbine pour soie artificielle

Brevet français 630 267

Ce pot est entièrement emboîti dans un disque d'aluminium qui peut être au plus haut titre et dont le fond présentant un bord relevé est encastré par sertissage dans un renflement de l'enveloppe au corps proprement dit du pot, tandis qu'à la partie supérieure une collerette reçoit le couvercle et qu'à la partie inférieure une douille est encastrée à l'endroit où le pot s'engage sur le support du métier.

—«0»—

Traitement de matières cellulosiques

Brevet français 630 279

L'invention consiste à appliquer sur ces matières un agent activateur de solvants et à soumettre ensuite à la matière contenant l'agent activant à l'action superficielle du dissolvant de la cellulose. Ce procédé est caractérisé par les points suivants :

1° l'agent activateur est un alcali caustique, de préférence sous forme d'une solution, dont on humecte la matière,

2° le dissolvant de la cellulose est une solution de cuproammonium,

3° une forme de réalisation du procédé consiste à remplir les interstices de la matière d'une solution d'alcali caustique, à enlever la solution d'alcali caustique en excès et à introduire la matière contenant le reste d'alcali caustique dans une solution de cuproammonium en vue d'une action superficielle sur cette matière.

Extraits de revues

Les renvideurs à différentiel

L'auteur montre les avantages de la commande individuelle sur la commande par groupes pour les renvideurs et conclut ainsi: «En mettant un plus grand nombre de renvideurs sur le même moteur. La puissance absorbée devient un peu plus régulière, mais on est entraîné à des transmissions énormes au départ, effet de torsion, et grand nombre de métiers arrêtés en cas d'accidents ou de réparations. L'expérience a prouvé que les groupes de 10 à 12 renvideurs étaient encore les moins désavantageux.

Ce qui importe surtout dans le renvideur, c'est que la vitesse soit toujours la même au moment où le chariot arrive à fin de course et surtout en fin de rentrée. Une variation de vitesse de 2% est déjà défavorable, à 4% les chariots arrivent tan-

tôt péniblement en fin de rentrée, tantôt avec brutalité, ce qui est très mauvais pour les pointes de bobines et surtout pour leur dévidage ultérieur.

Dès que les métiers fonctionnent sur une transmission où la vitesse varie notablement, les fileurs n'ont d'autre solution, pour éviter les rafles et être sûrs que les chariots arriveront en fin de course, que de laisser ceux-ci cogner sur les butoirs, de façon qu'à certains moments, quand la transmission ralentit, les chariots arrivent quand même d'une façon satisfaisante à fin de course.

Ces inconvénients ne se produisent pas avec la commande individuelle, même quand on emploie des moteurs à grand glissement, très recommandables pour la facilité du filage. En effet, le grand glissement n'a lieu qu'au moment de la pointe.