

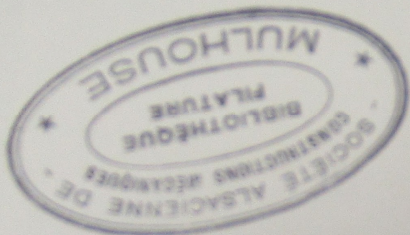
AG400

BF

SOCIÉTÉ ALSACIENNE
DE

CONSTRUCT. MÉCANIQUES

MONTAGE ET RÉGLAGE
DU MÉTIER SELFACING



*Bibliothèque
Filature*

AG400

Pi. Maria Thérèse
Signature

AG400

Montage et réglage du métier SePacting

On commence par tracer les lignes des axes moteurs ainsi que celles des batis des rouleaux de transmission; ensuite on trace les lignes des postes cylindriques en ligne droite (soit à 90°) avec les lignes des autres moteurs après avoir tracé la tête, les postes cylindriques, les batis intermédiaires et les batis des rouleaux, tout en ayant soin que la tête et les postes cylindriques correspondent avec les lignes tracées; pour les batis des rouleaux il faut bien veiller à ce que la distance entre la ligne des postes cylindriques et celle des rouleaux de la même partie de la tête, se trouve rigoureusement avec les mêmes parties de la tête. Les batis de la tête doivent être posés strictement en sens parallèle avec les batis longitudinaux.

Après avoir attaché la feuille de cuir sur le côté du batis des rouleaux on se pose par le centre des rouleaux du côté cylindrique et tracé dans les batis longitudinaux de la tête deux ou trois axes, au point du batis des rouleaux.

Les batis cylindriques sont alignés suivant le fait et alignement avec la tête (fig: 11 pl: 1) au point du batis des rouleaux avec une règle (fig: 2 pl: 1) au point du batis des rouleaux avec une règle (fig: 30 pl: 1) de même hauteur; voir planche 1; en regardant le poste cylindrique avec un miroir, on s'assure que le niveau est bien réglé (fig: 11 pl: 1) on s'assure ainsi que les batis des rouleaux sont alignés avec la tête des cylindriques. On s'assure ainsi que les batis des rouleaux sont alignés avec la tête des cylindriques.

Quant à la tête, les batis des postes cylindriques sont bien placés; on commence à tracer les lignes des batis intermédiaires, au moyen d'une latte sur laquelle on indique les divisions des batis, en partant de la ligne des rouleaux de la tête et en reportant cette division sur le côté de la tête des postes cylindriques et devant à l'endroit où se trouve la partie complète du chariot; on trace alors les lignes des batis et pour chaque ligne on indique la distance que les batis doivent dépasser à l'arrière la ligne des postes cylindriques; les batis sont placés sur la ligne respective et on les pose sur un banc dans les deux sens et on règle la tête des postes cylindriques (planche 1 et 16)

Si les machines ont monté sur un plancher en bois on peut se faire de suite avec des trépieds; si par contre elle est placée sur un sol en bois ou sur une moquette quelconque on trace d'abord tous les trous de fixation de la table, puis intermédiaires et des bouts, ainsi que ceux des parties pour procéder après le déplacement des parties en question, et la taille des trous des bords et seulement ensuite on replace toutes les pièces plus haut en posant sur les indications données et quand tout est devenu pour bien monté et vissé on scelle les bords en bois. On se verra et aussitôt qu'il est devenu sec on sera très adroit si tout est très bien en visser pour serrer finement les différents bords.

Si il s'agit d'une série de self-actings à monter et pour gagner du temps, on peut bien de se préparer des gabarits des différents trous de seulement suivant schéma 9 et qui facilitera le travail du seulement et de la taille des trous.

Construction

On met le ^{premier} ^{compte} en place en le réglant si le logement de manière à ce que le milieu des arêtes des axes des trous de pression; ensuite on place les supports de cylindres non en appui sur les cylindres comme on tenant compte que le jeu des arêtes soit bien partagé autant du côté gauche que du côté droit des supports; ces derniers sont confectionnés au 1^{er} rang par le fil d'alignement et le calibre (fig. 11, p. 8). Finement on contrôle le niveau des supports en plaçant deux bouts de cylindres dans les arêtes des cylindres arrières et on passe avec le niveau d'un support à l'autre.

Les autres cylindres comme ils peuvent être mis en place tout en tenant compte qu'ils coincent par dans les supports et qu'ils marchent légèrement; ainsi-
tôt que les cylindres comme ils sont réglés à l'exactement précité on place ensuite les chapeaux de cylindres de pression et on règle les noix en conséquence.
Les différentes pièces de la table peuvent être montées.

Toutes les parties flottantes, supports, roulements etc. doivent être bien nettoyés et graissés avant leur mise en place; jusqu'à la mise en

marche tout les jours de gainage doivent être corrects pour
les besoins de la hennisse ou d'autres impuretés.

Chariot

Le chariot est placé des le début sur des charrues
valets d'environ 100^m de hauteur ce qui permet de
passer facilement en dessous pour faire le montage des
valets intermédiaires; il est monté et composé de
parties sur les chevales et mis sur niveau soit en
longueur comme en largeur; la planche de devant est
décalée en ligne droite sur. Le fil d'alignement; après cette
opération on place les supports de roues d'avance avec
leurs roues et ensuite les plates finales des arrières avec
une dimensions précises suivant les; en même temps on
fixe alors les parties et les plates rondes des valets.
Pour placer les roues on dévise les plates
rondes poste valets de leurs roues en bois.

Le chariot du chariot est préparé sur les
deux parties près de la tête et réglé sur niveau dans
les deux sens; on descend le chariot dans le bassin et sur les
parties pour régler provisoirement l'inclinaison des roues
sur chariot haut et on place le chariot sur la hauteur pour
les corrections pendant avec la même technique, du front de la
hauteur des cylindres l'impression de la pointe des roues plane et
longue des cylindres.

Le chariot avec son chariot sera ensuite réglé
sur toute la longueur en ligne droite au moyen d'une
ficelle attachée aux deux bouts à une distance égale. On
tient de même une ficelle sur toute la longueur pour
le réglage des roues et on les règle à distance e.g. d.
à chaque contacteur au moment de réglage; cette
opération se fait successivement trois fois pour que les
roues soient placées, rigoureusement en ligne droite
et à l'inclinaison exigée.

Après que le chariot a été placé sur
le poste cylindrique et que les roues sont réglées et alignées.
toute partie entre leurs pointes et le cylindre est en
ou place les axes de chariot de l'avance; le même ma-
nipulation se fait quand le chariot est complètement sec.
Et pour les axes de chariot de devant.

Le cadre de hauts et du chariot est
placé ainsi que les hauts près des chariot et intermé-
diaires qui sont sur niveau et se distancent égale des roues
planche 13 fig: 1.

Dans on place les supports de laquette, les triangles du chariot
 et de sonne laquette avec leurs abut fils et pieces du mouve-
 ment de liaison qu'on règle avec les cables (comme fig: 2, 4, 13)
 par support avec broches; ensuite on règle les abut fils et
 la position déterminée avec les cables. C fig: 6 planche 13)
— Suite méthode pour le montage du chariot.
 Si les parties sont bien montés et

fixés on place le chariot du chariot et les roues sur les
 axes du chariot avec leurs supports et les roues sur les
 parties intermédiaires; ensuite on procède au commencement on
 procède des joints; après cette opération on commence au
 premier partie le réglage du chariot à la partie A indi-
 que sur la partie cylindres au moyen d'une latte A indi-
 quant les hauteurs et en réglant le niveau d'une part
 les traverses. B. du chariot; on règle le niveau et la hau-
 teur avec les vis. C et D. tout en ayant soin que les parties
 des roues du chariot soient bien perpendiculaires (cable fig: 1)
 on procède de cette même manière à chaque partie.

Quand le chariot est réglé, de
 cette façon, on commence à tracer les hauteurs de roues.
 Écarte du chariot on choisit ainsi que dans des joints,
 ensuite on trace les triangles comme et on tend une latte E
 sur le devant du chariot pour pouvoir constater si le cha-
 riot est bien en ligne droite; on mesure le chariot contre
 le porte cylindres et on constate au moyen du calibre
 fig: 11. si les planche de devant est bien en hauteur soit
 parallèle avec les cylindres comme fig: 11.

Le chariot est placé ensuite au mi-
 lieu des parties et fixé avec deux points et à la hauteur,
 à la même distance du porte cylindres au moyen
 de trois lattes. E-; après cela on fixe les plates. bandes
 de porte. trapanzines avec les charnières, de même les
 supports de lattes et ensuite avec deux lattes et les
 articulaires de devant munis des hauts de roue; les
 plates. bandes porte. collés sont placés sur des articulaires comme fig: 11
 on les se pour pouvoir placer facilement les broches dans les
 collés et trapanzines sans diviser les plates bandes des collés
 Quand toutes les plates bandes des collés
 sont en dessous les plates. bandes porte collés sur les
 articulaires en fonte et on se fixe avec des bandes.

— Réglage des broches —
 On commence le réglage avec deux

déterminés et au niveau maintenant les plots bandes du pas et la même
détournée (Planche 9) de la planche de devant, en sorte que
régle une poche avec des règles verticales et on place la règle
I sur la poche et on règle de manière à ce que la règle
supérieure soit bien au niveau; alors on tend la ficelle
X et on passe avec le calibre à chaque extrémité et on
règle sur moyen des tirants de même les 2 plates. Lando
moyen se ce que le calibre soit bien au niveau et on règle
K sur même temps avec le devant du calibre sur
K sur sur même temps avec le devant du calibre sur
tance de la ficelle. X et point faire cette opération sur
moins de une fois; la distance en hauteur des cylindres
une poche est réglée au moyen d'une latte. L et se
niveau d'un pas; le réglage se fait à chaque support de
long de chariot et s'ajuste des vis. Q. D. La latte L est
mise sur niveau alors les poches sont à la hauteur
forcé sur hauteur. N. de la latte. F. représente la
hauteur déterminée. Maintenant on passe au mon-
tage des tambours et des rayettes.

Montage de la tête et du chariot de chariot

ainsi que des axes de main droite.
On place et présente toutes les pièces
de la tête, l'arbre du chariot, l'arbre vertical, l'arbre
horizontal, l'arbre des lignes guides coniques, l'arbre
moteur, l'arbre à accouplements et l'arbre du volant,
ainsi que le ressort, la règle guide rayette avec
les collures, le régulateur de l'arbre de la vis du volant
les bords de ressort de la corde de tambours, le pivot
et, l'arbre de main droite etc..

Réglage de la machine

Le réglage commence par l'arbre
à accouplements; ce dernier sera placé de manière à ce
que la roue de friction du volant de l'arbre moteur
soit suffisamment de place pour le débrayage; ensuite
on règle le débrayage des rayons et de la main droite, les
lignes de guide coniques ainsi du ressort et de la fi-
non de débrayage ainsi que le débrayage des cylindres
voir planche 14. 15.

Après on procède au réglage du ressort
d'arrêt de chariot, de la tête et du chariot ainsi qu'au
réglage de la poche de débrayage, règle et collures.
13. On se réfère aux collures, règle, et de règle et ressort
voir les planches 16.

Les arrivées à l'épave au
dépense des vivres (commencant les heures de l'après
midi) ainsi qu'à l'application de la corde sans
arrêter le mouvement du didore pour procéder
ensuite à sa

On ne en place des cordes

1° Cordes de quinde sous le chariot en passant le chariot au bout de
sur terre de sorte.

1° La corde de main droite dans la tête

2° La corde de main gauche

3° La corde de main droite

4° La corde de main gauche

5° La corde de main droite

6° La corde de main gauche

7° La corde de main droite

8° La corde de main gauche

9° La corde de main droite

ou les autres.

10° La corde de main droite

11° La corde de main gauche

12° La corde de main droite

13° La corde de main gauche

14° La corde de main droite

15° La corde de main gauche

16° La corde de main droite

17° La corde de main gauche

18° La corde de main droite

19° La corde de main gauche

20° La corde de main droite

21° La corde de main gauche

22° La corde de main droite

23° La corde de main gauche

24° La corde de main droite

25° La corde de main gauche

26° La corde de main droite

27° La corde de main gauche

28° La corde de main droite

29° La corde de main gauche

30° La corde de main droite

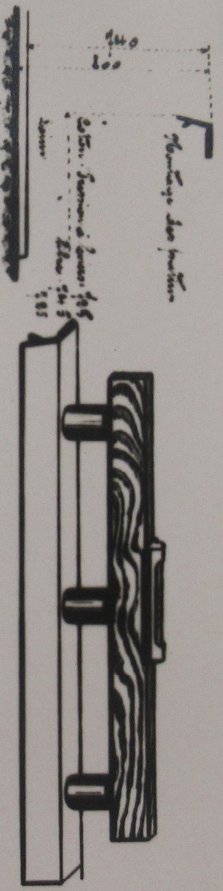
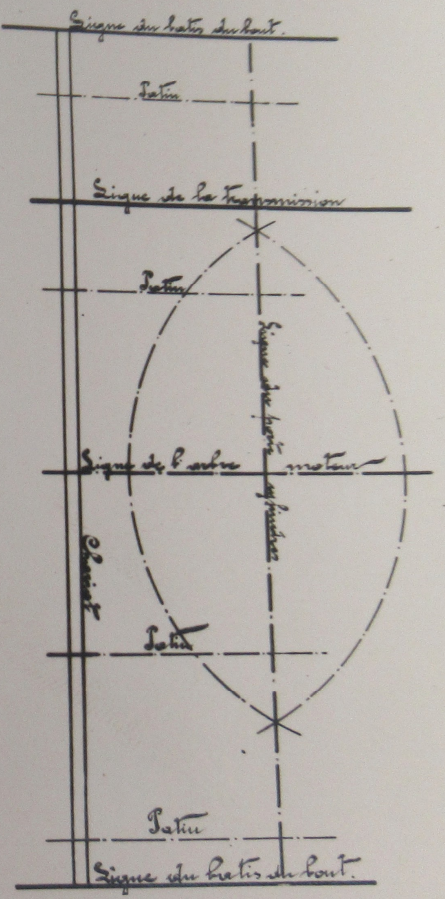


Figure 1

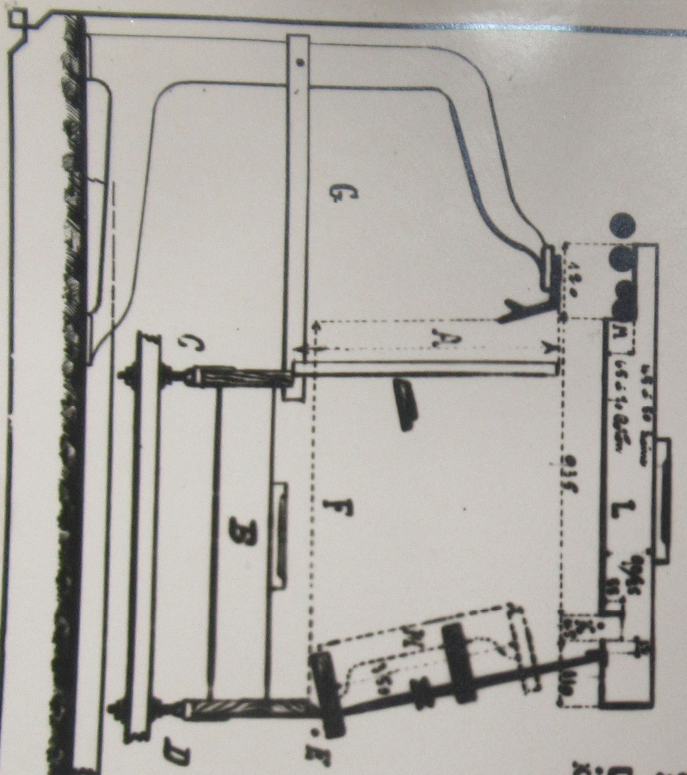
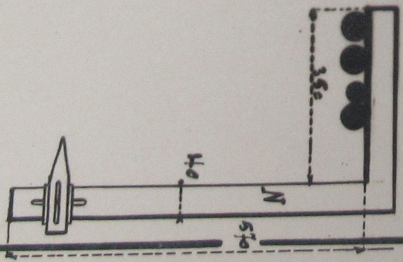


Figure 2

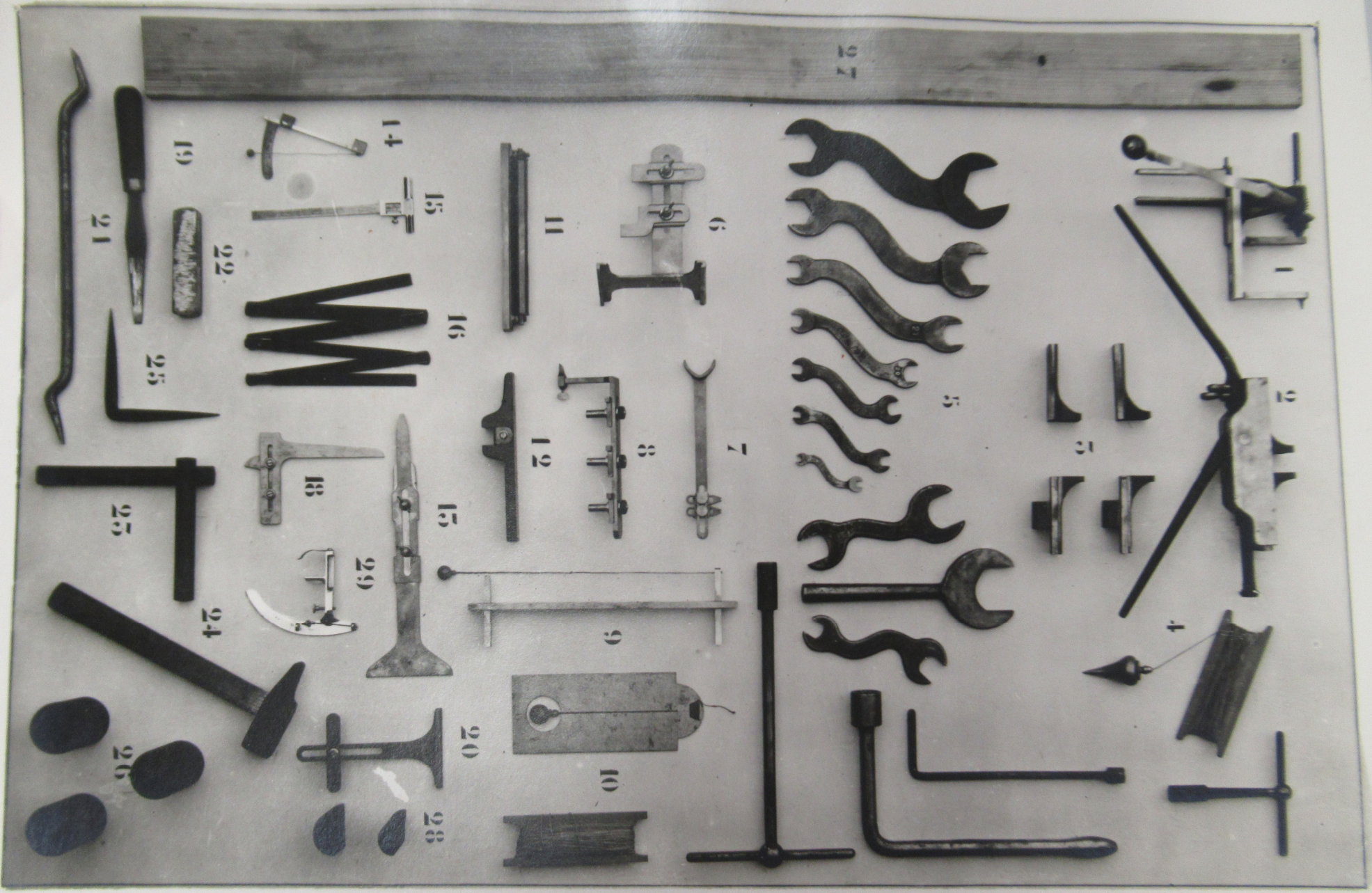


Figure 3

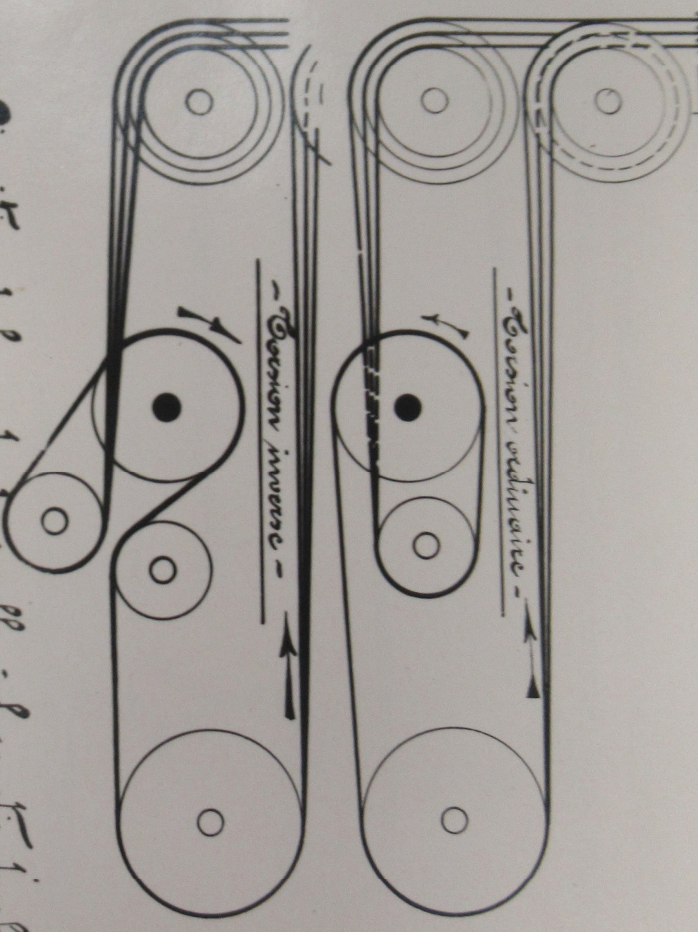


Outillage pour Selfacting

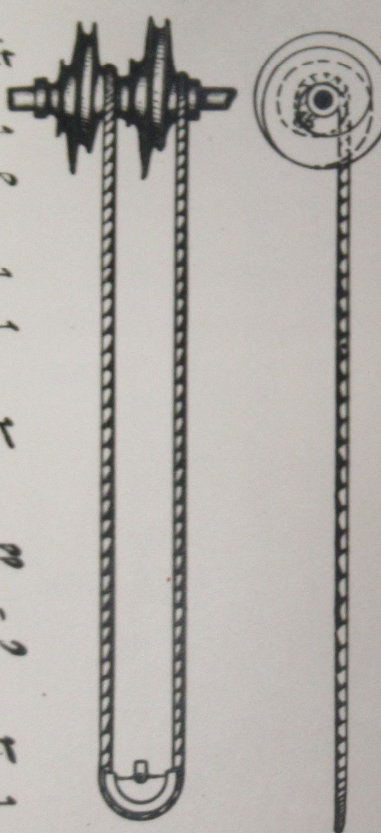
- 1 Machine à fraiser les collets des broches
- 2 } Pince à démancher les cylindres can-
- 3 } nelés pour collets divers
- 4 Fil à plomb.
- 5 Jeu de clefs à manche et à canon.
clefs doubles : $\frac{6}{8}$ $\frac{8}{12}$ $\frac{12}{16}$ $\frac{16}{20}$ $\frac{20}{27}$ $\frac{32}{40}$ $\frac{40}{54}$.
clefs minces : $\frac{20}{27}$ $\frac{32}{40}$ à canon : 12.
à manche : 54. à tige : 27.
- 6 Calibre pour régler les baquettes et contre-baquettes.
- 7 Calibre pour régler les rayon des abats-fils
- 8 Calibre pour régler les écartements des cylindres
9. 10. Fil à plomb pour surface } et les noix
- 11 Niveau à bulle d'air
- 12 Calibre pour niveler la contre-baquette
- 13 Calibre pour les tambours
- 14 Degrés de broches.
- 15 Calibre à coulisse
- 16 Mètre
- 18 Calibre pour placer en ligne les supports de cylindres.
- 19 Tourne-vis.
- 20 Calibre pour régler les fils de baquettes
- 21 Pince
- 22 Chasse en métal blanc.
- 23 Chasse pour cylindres
- 24 Marteau
- 25 Foret
- 26 Urbes à nivelage des porte-cylindres
- 27 Laitte de nivelage.



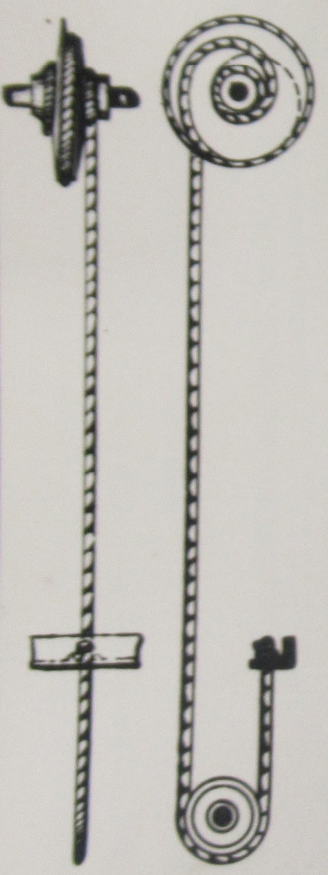
Disposition de la corde pour les ^{de} somm. des poulies.



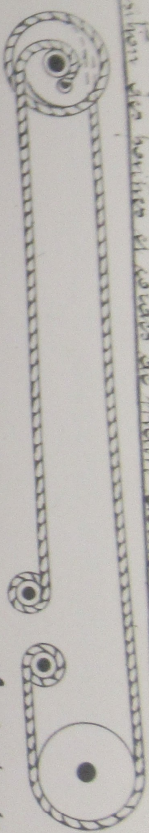
Disposition de la corde de poulie à la partie du chariot.



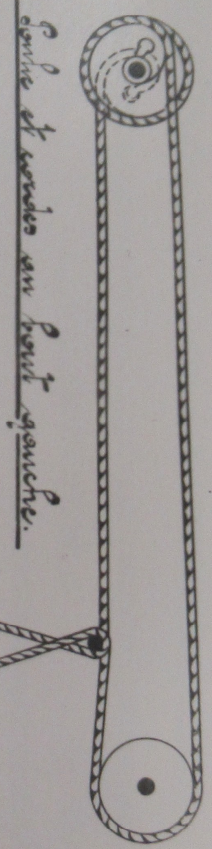
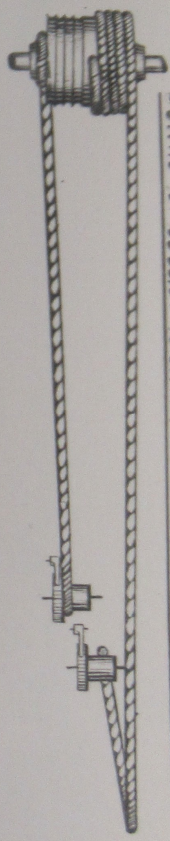
Disposition de la corde du contre poulie à la partie du chariot.



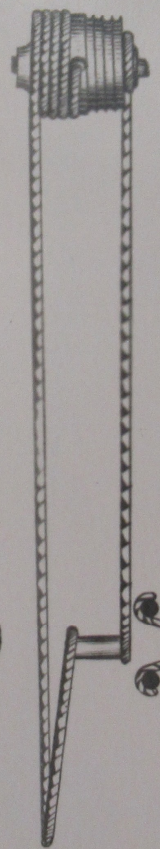
Disposition des poulies et cordes de main droite et de main gauche.



Sorte de cordes dans la ténore et au bout droit

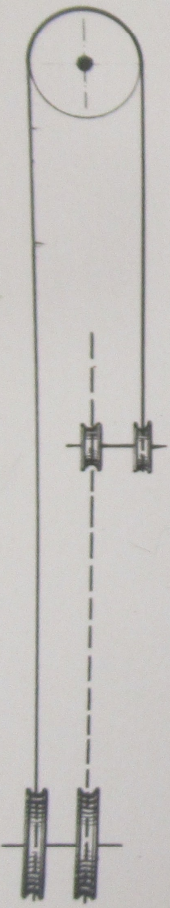
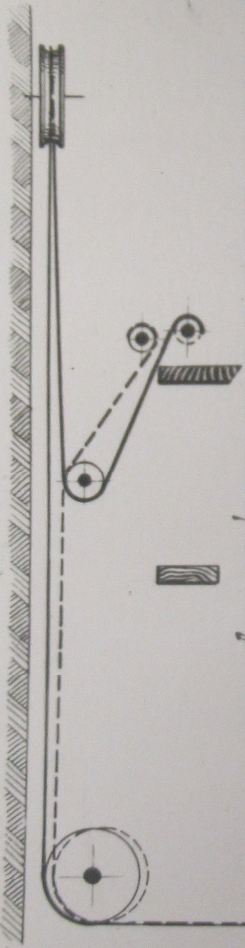
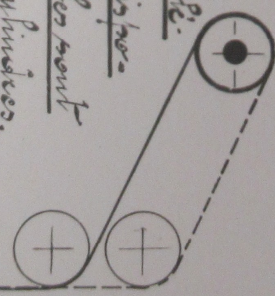


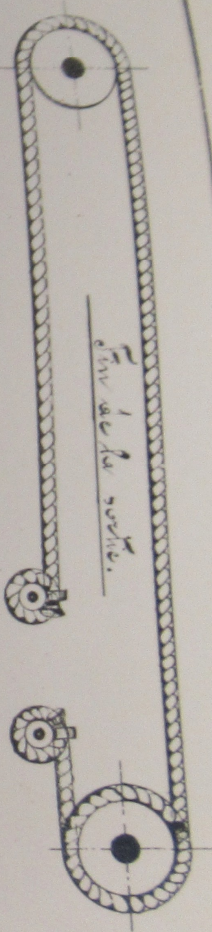
Sorte de cordes au bout gauche.



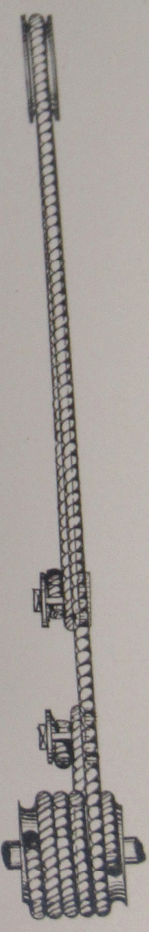
Disposition des cordes de main droite supérieure.

Remarques - 1^o: Les poulies ont la même disposition que celle dans la ténore mais elles sont déplacées de 3/8 de pouce vers le bout supérieur.

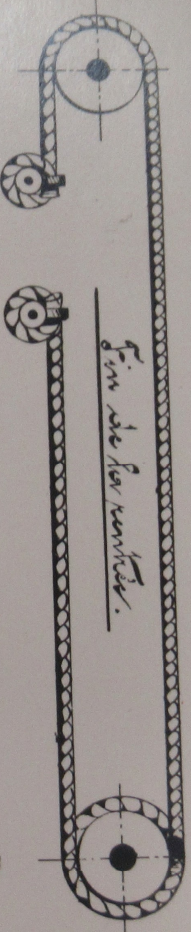




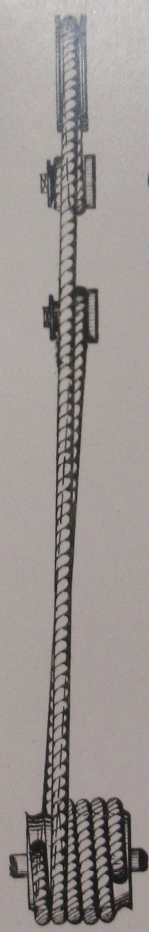
Fin de la suite.



Dispositon de la corde pour la commande des pistons.



Fin de la suite.



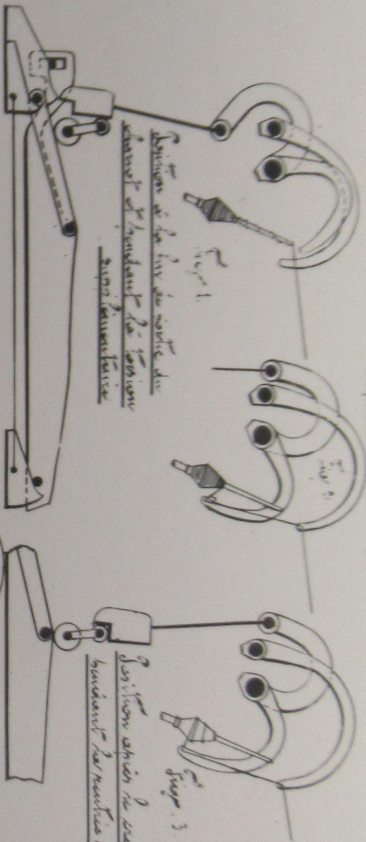


Fig. 1
Position de la lunette au centre de la visse d'alignement par le niveau spirituel.

Fig. 2
Position de la lunette au centre de la visse d'alignement par le niveau à bulle.

Position des axes de la lunette
opposés horizontale dans les différents
alignements.

Position de la lunette au centre
de la visse d'alignement.

Position de la lunette au centre de la visse d'alignement.

Comme à employer les différents alignements.

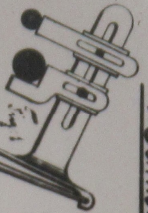


Fig. 1
Alignement de la visse d'alignement.

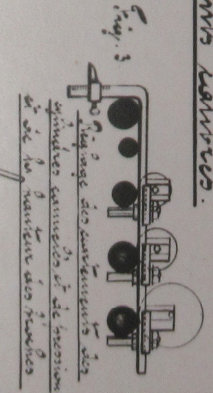


Fig. 2
Alignement de la visse d'alignement par le niveau à bulle.

Fig. 3

Alignement de la visse d'alignement par le niveau à bulle.

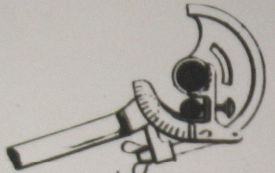


Fig. 4
Alignement de la visse d'alignement par le niveau à bulle.

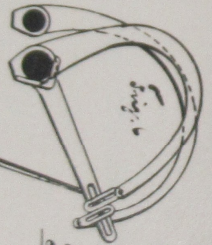


Fig. 5
Alignement de la visse d'alignement par le niveau à bulle.

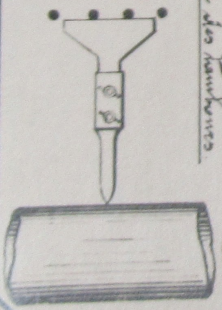


Fig. 6
Alignement de la visse d'alignement par le niveau à bulle.

Réglage et fonctionnement de la friction de dépointage

1° Soit le diamètre. Quand la friction est réglée, la rondelle A. doit toucher le levier B, le levier C. de même dirigé par

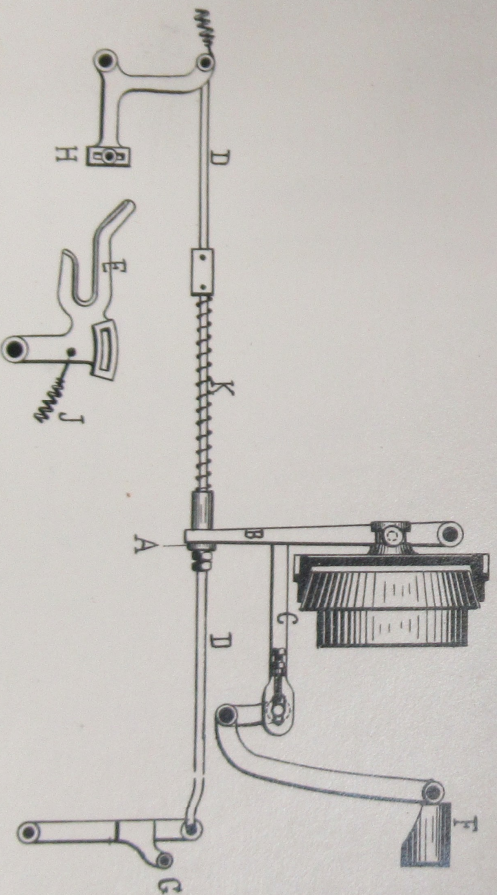
l'ouverture E.

2° La pression de la rotule, avant le dépointage pendant que la tige D. est poussée en avant par la poutre E. le levier B. doit rester le levier B. il doit avoir suffisamment de jeu entre la rondelle A. et le levier B. environ $3\frac{1}{2}$ mm quand la friction est réglée.

3° Pendant le dépointage de levier C. suit le ressort de la vis centrifuge. E. et est réglé de manière qu'il y ait environ $3\frac{1}{2}$ mm de jeu entre le levier C. et le levier B. au moment que la pression est abaissée; le galet E. qui se place pendant cette période sous le levier de la friction des seconds doit renvoyer ce dit levier à environ $3\frac{1}{2}$ mm.

4° Lors le dépointage. la friction est abaissée par la force emmagasinée du ressort F. de la tige D. ainsi que par le ressort J. qui tire la partie inférieure C. du levier E. contre le galet H. le ressort A. touche alors le levier B. et entre la friction de levier il doit y avoir un jeu d'environ $3\frac{1}{2}$ mm.

Le jeu de $3\frac{1}{2}$ mm doit être strictement maintenu car s'il est inférieure il pourrait se produire par suite de l'usage des rouilles ou des frotts soit par un dépoint de réglage quelconque ou frottement mutuel entre le levier et la poutre ce qui entraînerait la destruction du jeu de friction et des autres considérations dans les différents organes de la machine.



Crochet d'arrêt de l'arbre à accélérateurs.

Quand la mise en marche de ce :

crochet on doit s'assurer si le nez A. est bien tenu :

une fois du nez haut lorsqu'on se déplace plus vite :

1^o Sa position de décharge ne se déplace et se produit :

habituellement elle reste constante pendant de la sorte :

pour cet effet une mise rapide aux dents et une dent :

de fixation des dents d'accélérateurs - ainsi qu'on :

de la grande sorte de décharge - ainsi qu'on :

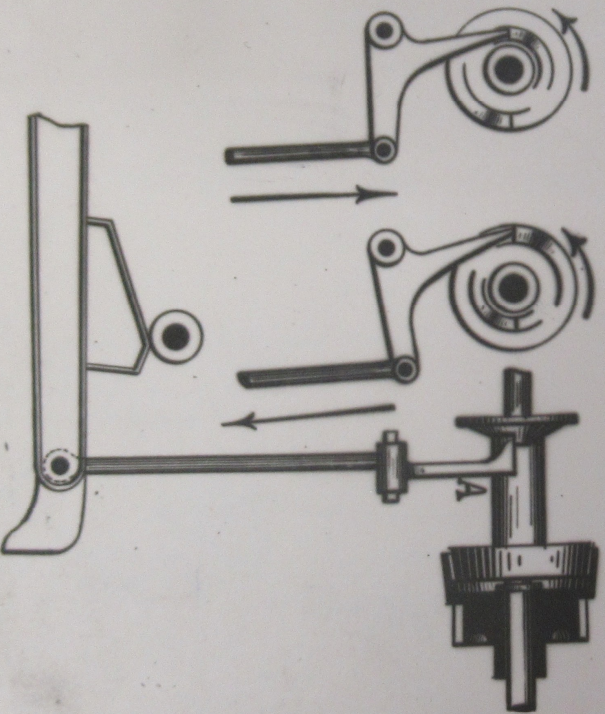
figurer qui travaillent à cette denture et :

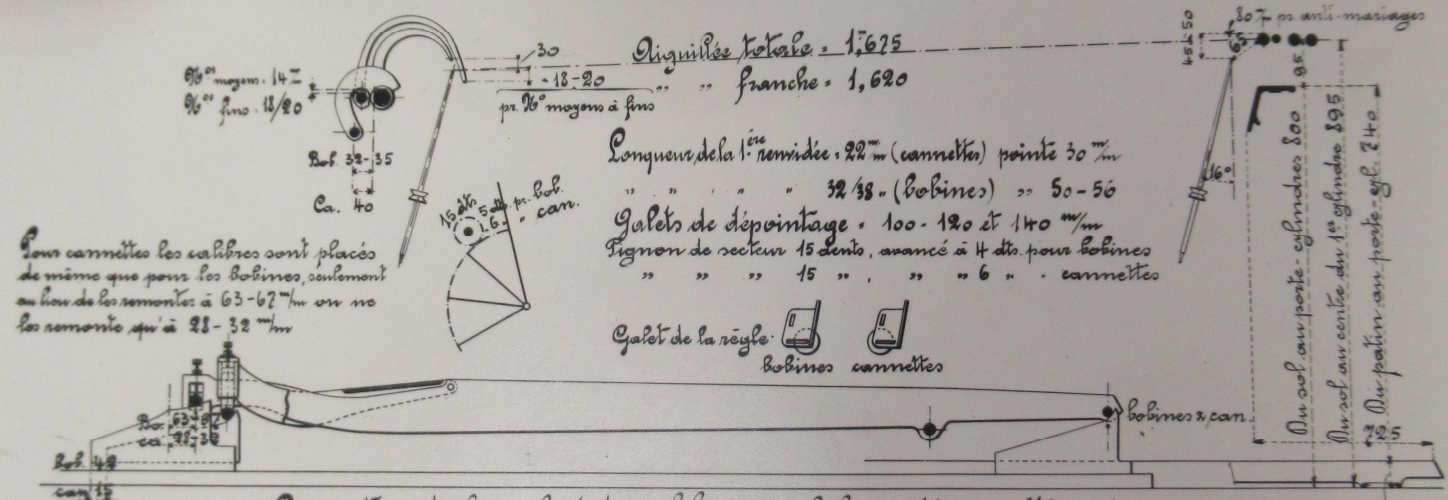
2^o Sa décharge des dents de la main droite et :

des opérations ne fonctionnent plus bien :

3^o Sa mise A. se prend avec les dents du nez :

nez et avec le travail :





— Disposition de la règle et des calibres pour bobines et canettes —

Reçage du col de cygne.

Pl. 28. 16

La position normale du col de cygne est démontrée par planche 42 pl. 16

La figure 2 sur planche ci contre indique la position normale des organes qui

commencent la formation des ossements et semelles.

Si par inadvertance quelconque le corps qui se recorde normalement cylindrique

recevait une forme conique et allongée, soit par le haut, soit par le

bas on peut concevoir ce défaut comme suit :

Par un fait accidelel, que la position recevait une forme conique et

dilatant d'abord, que la position recevait une forme conique et

allongée par le haut (figure 1) ou recevait par cela que le

col de cygne . A - portant le tendon . B - serait déplacé en sens

de la flèche pour que le pied ne pisse plus se recorder au contact

des parties vers la pointe du sacroscèle . Si parot . D - resté

par le levier vertical au tendon . B - serait déplacé en sens

de la position primitive dans laquelle se trouvent le pied au haut

de sa position pendant la marche, et qu'il se déplace par le moyen

des ossements, dont on voit de cygne . Sa chaîne de dépointage

est de recevoir en conséquence . En conséquence que la longueur et par

suite les fils se recorde maintiendront leurs places ni si ni des

tubes en papier, on se précède le recilage .

Admettant par contre une position vicieuse on forme conique

et allongée par le bas, voir fig. 3. in serait d'acier par son entraine.

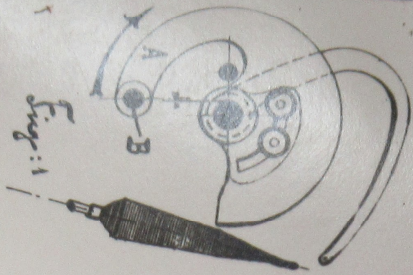


Fig. 1

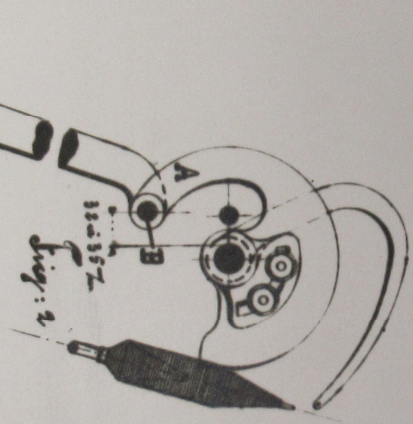


Fig. 2

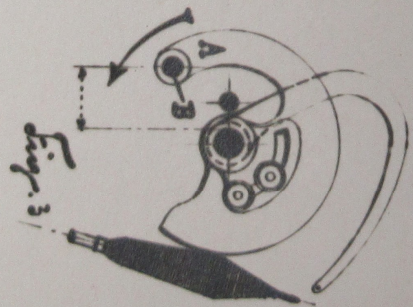
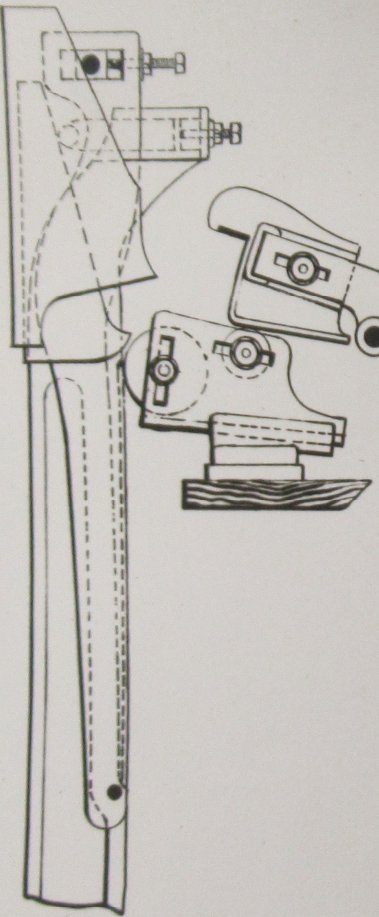
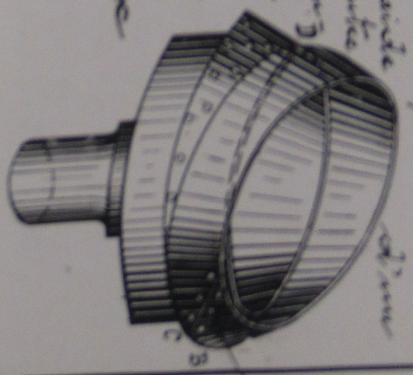


Fig. 3



Manière de garnir les cônes de fixation de leur cuir

On trempe le cuir dans le suau froide jusqu'à ce qu'il ait atteint une certaine température et ensuite on fixe le cuir - A. par trois vis et l'indicateur marqué par B. Le cuir est si appliqué autour du cône de façon de façon de ce que sa partie inférieure de son grand diamètre puisse s'adapter au - D. contre le petit diamètre du cône, vis à vis des points B et C. Remarque le cuir non - E. on coupe son cuir en trois parts bien à ce qu'il puisse s'appliquer et se fixer. A cet effet le cuir comme celle ci par 3 vis. E. Le B. aide maintenant par trois et à une tête précise entre le cône et le cuir, ce dernier est à environ 3/4 de l'extrémité de ce qu'il couvre au sein le cône. Les trous précédents par cette opération sont si appliqués. Avant de passer les autres vis de fixation le cuir doit être bien sec pour le tremper avec dimensions voulues.



Appareil pour voler et décoller le cône de pichon
du dessous de ses pontes fixe sur l'arbre moteur

Cet appareil est composé de 2 chevrotés en bois qui sont réunis par 2 articulations en fer; chaque organe est fixé sur un ressort en plomb; dans le collage de la décollage on emploie une pièce de bois en forme de deux crochets en fer.

Collage du cône Sa longueur est ajustée de façon à s'encasturer dans la rainure des bécottes de l'arbre moteur pour recevoir le cône et les pontes, etc. - etc. - L'unité en bois s'ajuste tel qu'il est précisé dans les dimensions des chevrotés pour faciliter son collage. Pendant que l'ouvrier est en train de voler le cône au moyen d'un chiffon et d'un marteau, une pièce s'oppose en servant à écarter le cône de la place déterminée. - Il faut que le cône se trouve à sa place déterminée pendant que l'ouvrier décollé le cône. L'aide est occupé à voler avec les dents des 2 crochets - etc. pour faciliter le décollage.

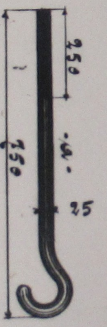
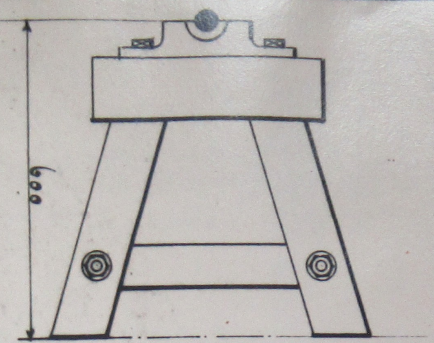


Figure 1.

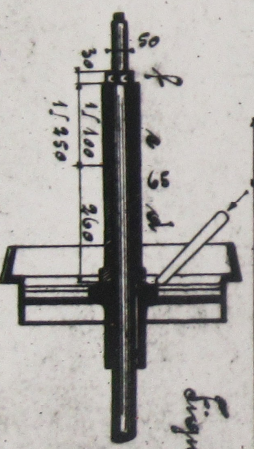
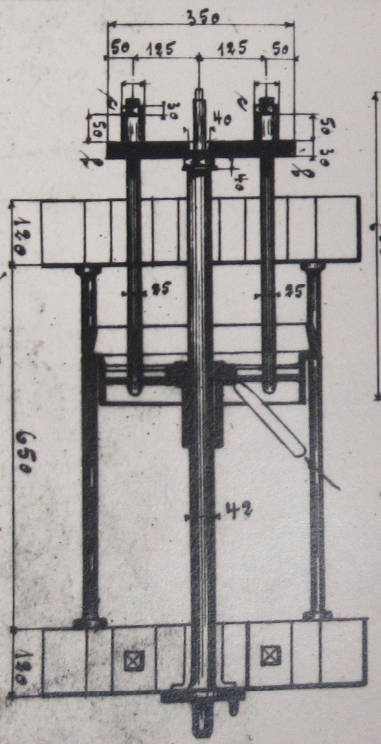


Figure 2

Cordes et courroies

Cordes
 Corde en coton pour la commande des tambours et des mouvements indépendants pour le démonte et remontage avec roufants n° 2 yoyes

Corde en coton pour les poulies de manivelle et le facilité de remontage pour 3 poulies " 5 "

Corde en coton pour les scuffs " " "

" " " les fleches - 210 gr. 100 lb.
 " de guide en chanvre.

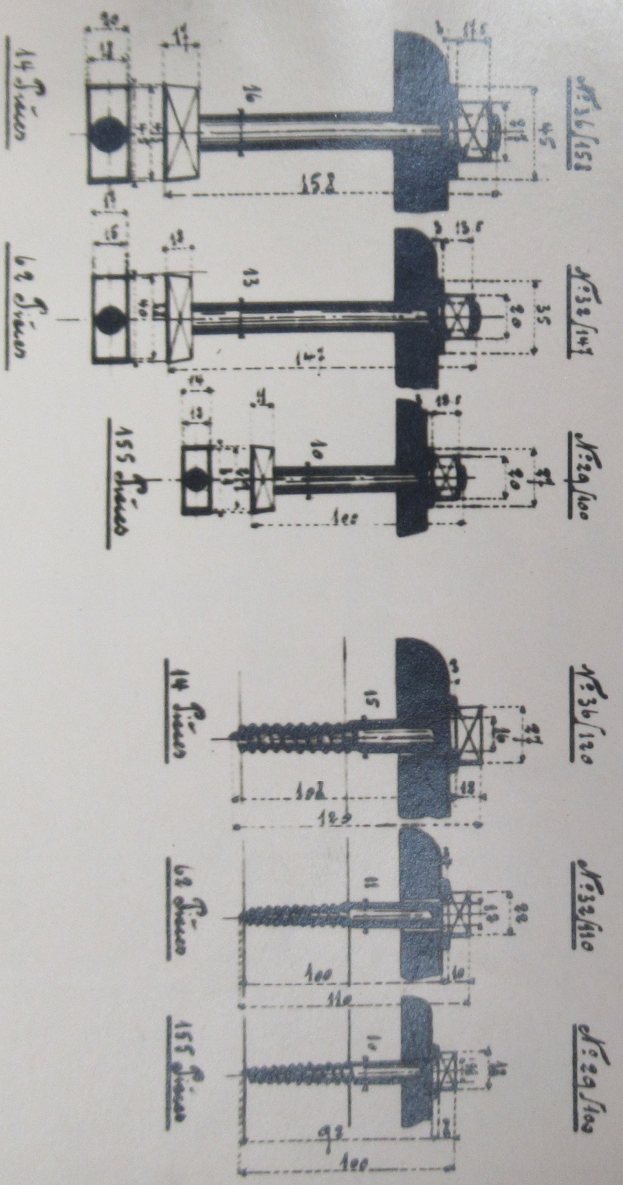
Quantité	Sommes
14 ^m	36,000
"	41,000
"	59,000
"	64,000
20 ^m	16,500
"	8,500
10 ^m	33,000

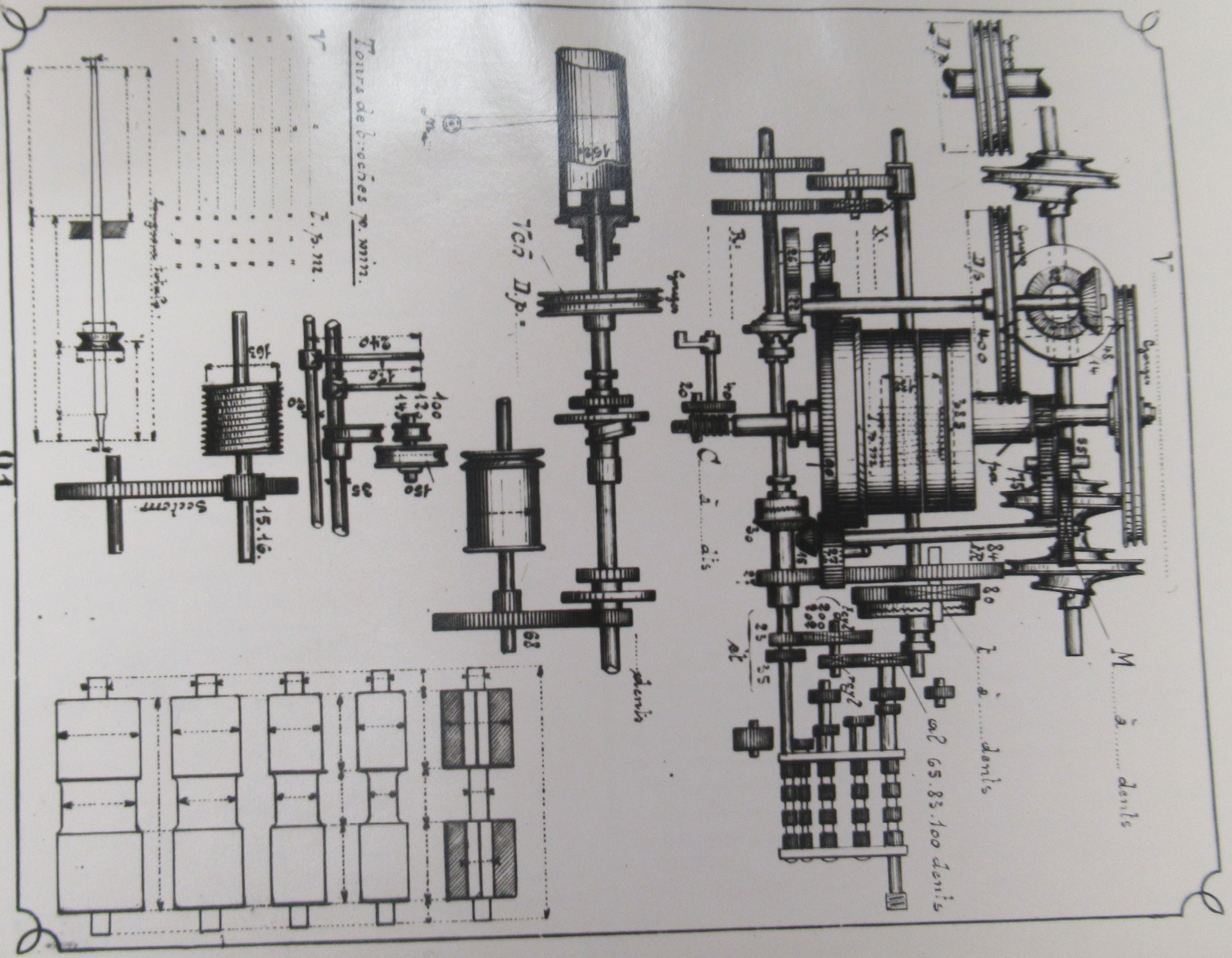
Courroies

Courroie de la transmission au renvoi ; largeur 150^m
 " du renvoi à l'arbre moteur ; " 2 x 15 "

Boulons de scellement et tige fonds pour la fixation des Sefachings.

A. Sous 1 Sefaching de 650 fleches exactement 45^m il faut :





Tours de broches p. min.

7. p. 112.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

Selfacting de broches. Ecartement: m

191

Broches à gauche de la tête et à droite

Longueur de l'aiguille 1,620
 Laine pour filer les No. de à
 No. de la mèche de préparation
 Transmission t. p. 111.
 Renvoi " " "
 Arbres moteurs " " "
 Diam. des poulies sur la transmission m
 " " " " le renvoi commandant l'arbre mot: m
 " " " " fixe et folle m
 " " " " l'arbre moteur: 3,85 m
 " " " " cylindres cannelés.
 Diam. du 1^{er} rang m, du 2^{me} m, du 3^{me} m
 du 4^{me} m, " 5^{me} m.
 Cylindres de pression du 1^{er} rang, axe en fer, tables en bois,
 couverts de drap; diam. sans couverture: m
 Cylindres de pression en fer poli pr. le 3^{me}, 4^{me} et 5^{me} rang.
 Diam.: m m m et m
 Poids de pression K^o pour 2 fils
 Poids de la vis de formation m simple filet.

— PLACES DE RECHANGE —

V	tolant de torsion
Vcb	sur l'arbre de tambours
M	Pignons de torsion ou marche
C	de comp. en de la tors. puppl.
t	d'étirage de chariot
IR	Roue d'étirage de chariot	84
R	Roquet de formation	26 et 48
et	Pignon sur cylindre étireur	23 et 35
al	Pignon sur cylindre aliment.	65, 83, 100
teyl	Roue de tête de cheval des egl.	200 et 202
reyl	Pignon	58 et 65

— FORMULES —

Torsion sans compteur $\frac{L}{(132+11) \cdot 143 \cdot 3,14} = \frac{0,20 \cdot 24 \cdot 130 \cdot \pi \cdot V \cdot 154}{2 \cdot 29 \cdot 15 \cdot \pi \cdot Vcb \cdot m \cdot L}$ tours.
 Pour forte torsion il faut intercaler le rapport des roues $\frac{15}{55}$
 Torsion avec compteur $\frac{1 \times 40 \times C \times V \cdot 154}{20 \times 1 \cdot Vcb \cdot L}$ tours par m

— ETIRAGE DU CHARIOT —

$$\frac{L}{(132+11) \cdot 143 \cdot 3,14} = 0 \quad \frac{0 \times 80 \times tR}{t \times 27} = q \quad q \cdot D \cdot f$$

L - f = Etirage du chariot f - L = Refoulement du fil

— ETIRAGE DES CYLINDRES —

$$\frac{I \cdot al \cdot t \cdot eyl}{III \cdot reyl \cdot et}$$

— DÉNOMINATION —

- 154. Diam. du tambour
- 152. Diam. de la poulie de man. douce au fond des gorges
- 117. Diam. de la corde de main douce
- 112. Diam. de la noix de broche
- 111. Diam. de la corde de main douce
- 3,14. π
- 0. Tours de main douce par sortie
- q. Tours de cylindre par sortie
- f. Fil livré par sortie
- 26. et 48. R
- 23. et 35. et
- 65. 83. 100. al
- 200. et 202. teyl
- 58. et 65. reyl
- 152. Diam. de la poulie de man. douce au fond des gorges
- 117. Diam. de la corde de main douce
- 3,14. π
- 0. Tours de main douce par sortie
- q. Tours de cylindre par sortie
- f. Fil livré par sortie