AC372



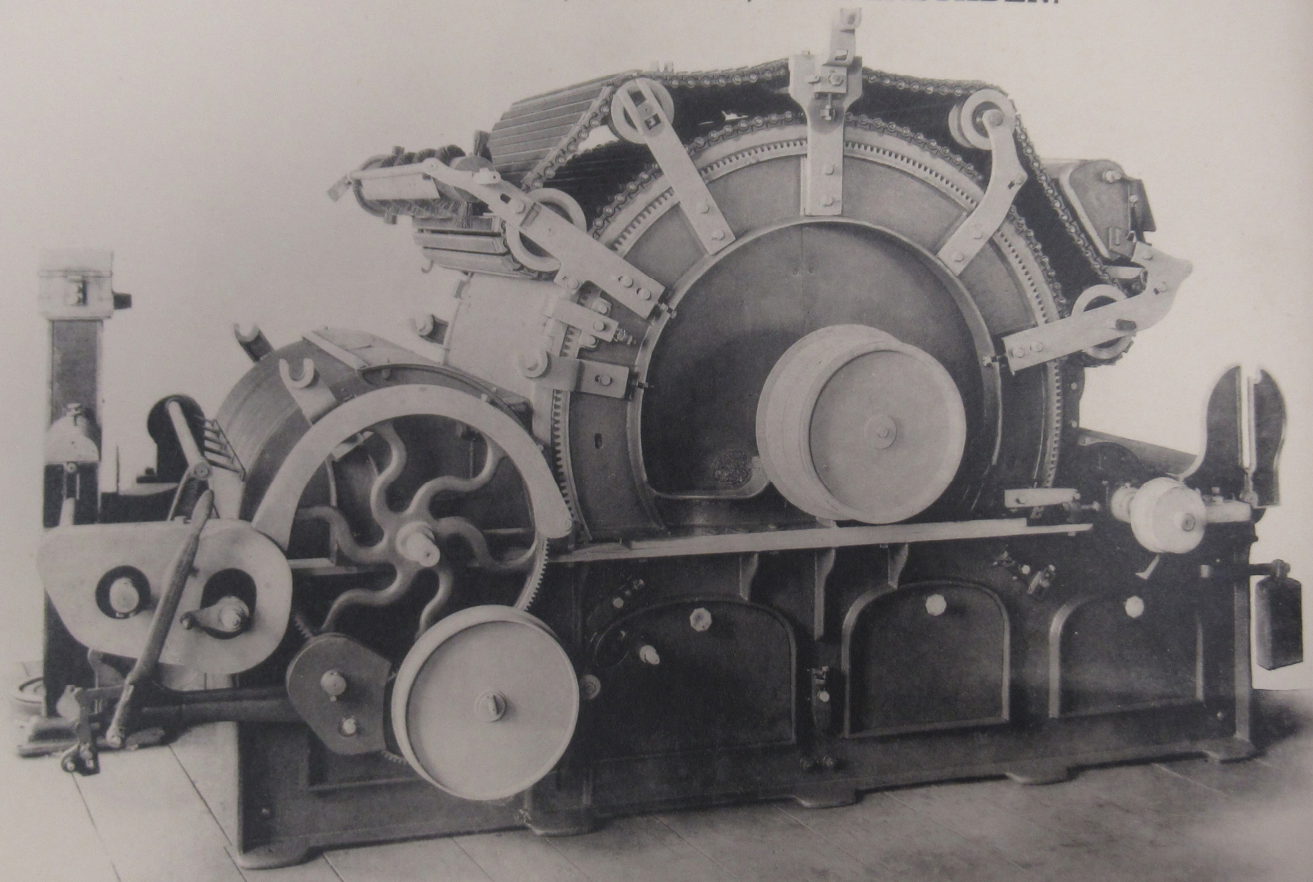
Machines de Filature. Belfort.

Coton	Laine	Soie
1 Carde à chapelet	1 Peigneuse	1 Peigneuse
1 Carde " " Syst. Fauquet	1 Etirage vide pots	
1 Peigneuse	1 Etirage à frottoirs	
1 Continu pour chaîne	1 Bobinier	
2 " Système Bazin	1 Continu à broches verticales	
	1 " " " inclinées	
	1 Selfacting électrique	

AG 372

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



CARDE A CHAPELET (BREVET S. A. C. M.)

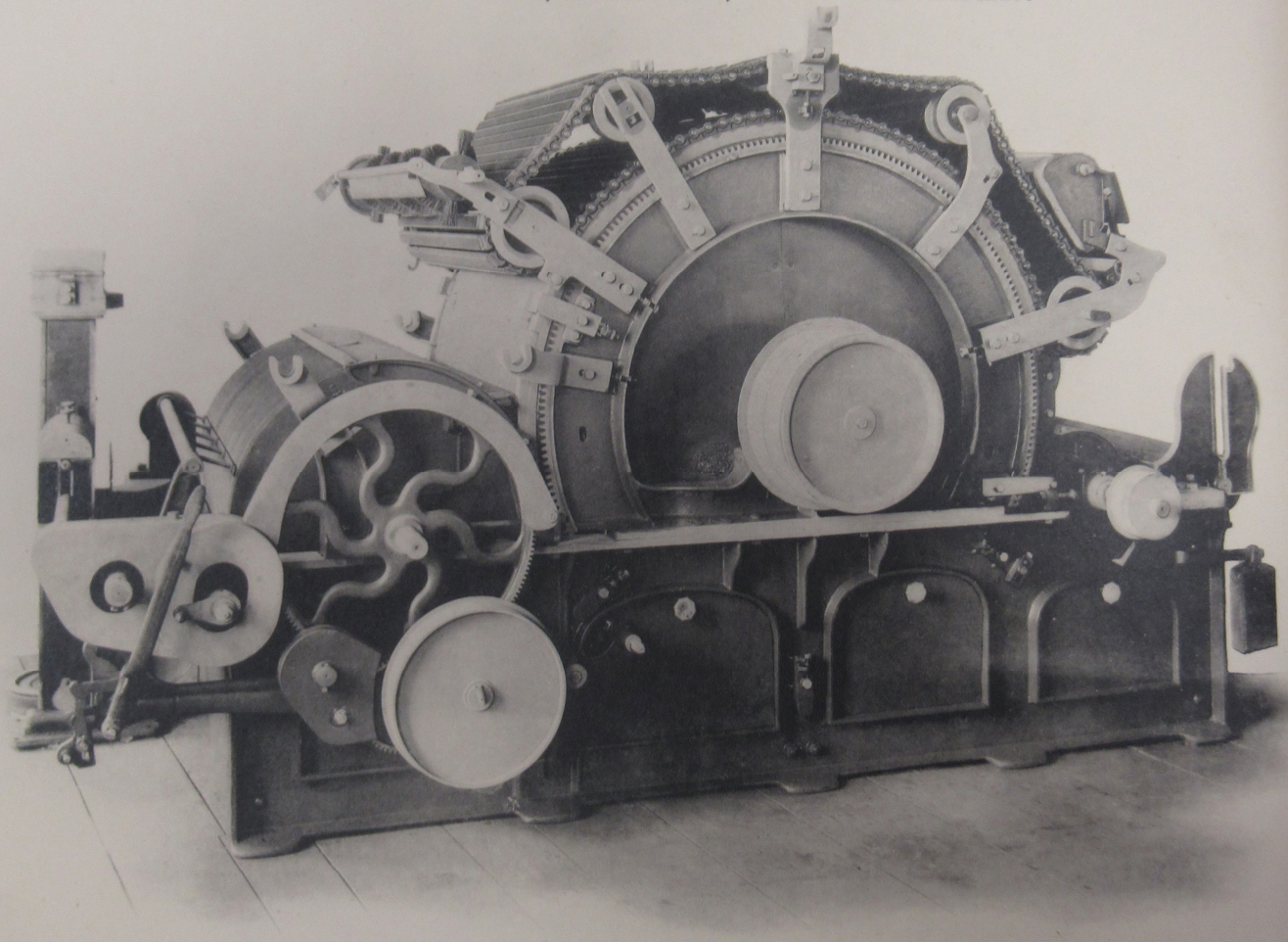
Nº 93

Carde

Ce qui distingue cette
mouvement des chapeau
grand tambour. L'avant
sont retenues par les pren
poussière pendant le lon
toujours des chapeaux pr
paissent les petits bout
Ce sens de mouvement d
nous pour le débourrage
Le réglage pour le rappo
du grand tambour d'op
et la surface sur laqu
et concentrique au gra
à occuper.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



CARDE A CHAPELET (BREVET S. A. C. M.)

N° 93

Carde

Ce qui distingue cette c
mouvement des chapeaux
grand tambour. L'avanta
sont retenues par les peti
poussière pendant le long
toujours des chapeaux pro
saisissent les petits bout
Ce sens de mouvement de
nous pour le débourrage
Le réglage pour le rappro
du grand tambour s'op
et la surface sur laqu
et concentrique au gra
à occuper.

Carde à chapelet. (Brevetée S.G.D.G.)

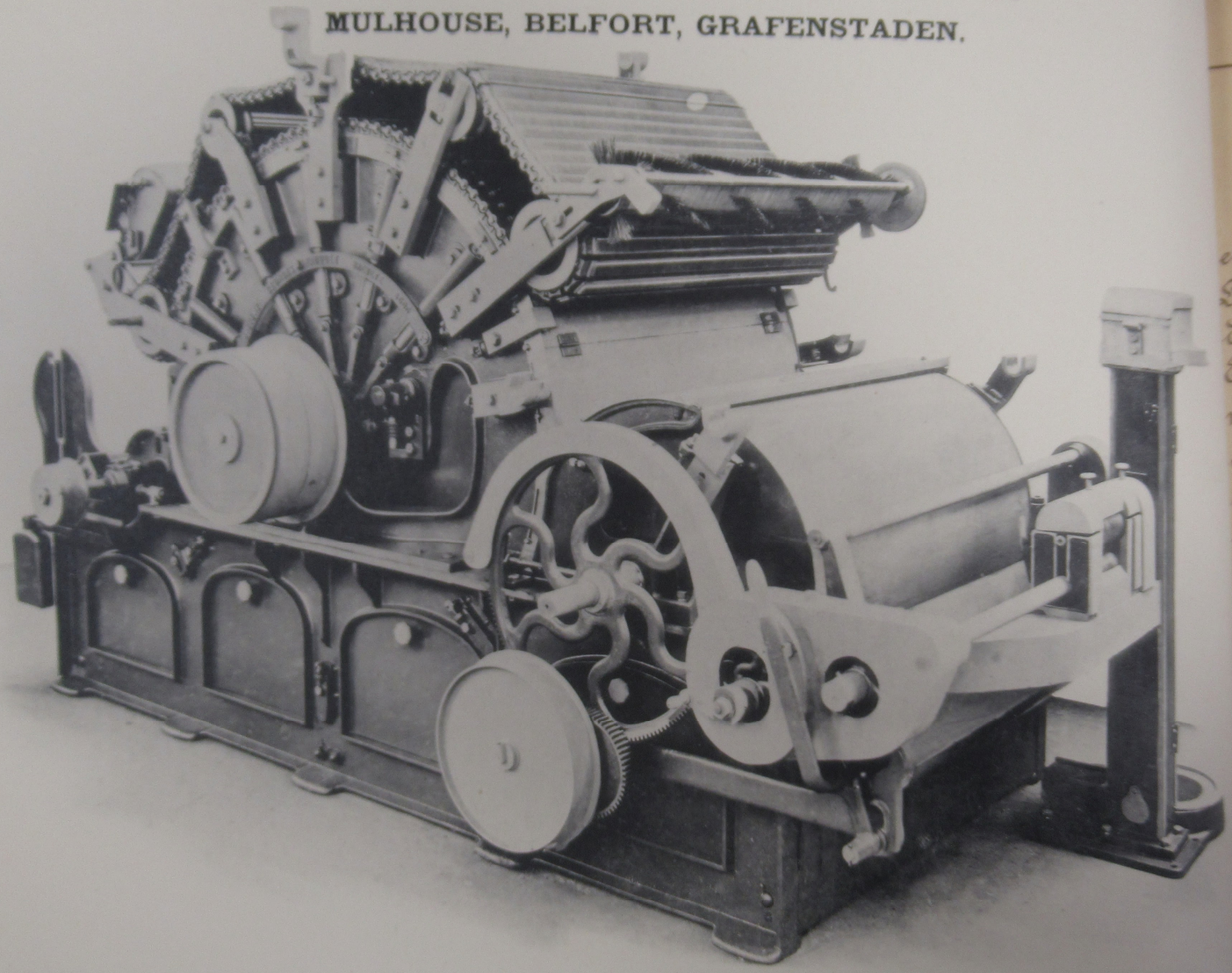
Ce qui distingue cette carde de celles des autres systèmes est le sens du mouvement des chapeaux ; il a lieu en sens contraire du mouvement du grand tambour. L'avantage de cette disposition est que les grosses impuretés sont retenues par les premiers chapeaux et par ce fait ne seront pas réduites en poussière pendant le long passage du chapelet sur le grand tambour. Nous avons toujours des chapeaux propres qui entrent en travail au dernier moment et ils saisissent les petits boutons qui sont encore dans le coton.

Ce sens de mouvement des chapeaux demande un appareil spécial construit par nous pour le débourrage des chapeaux.

Le réglage pour le rapprochement et l'éloignement des chapeaux de la circonférence du grand tambour s'opère en un seul point pour chaque côté de la machine, et la surface sur laquelle glissent les chapeaux reste rigoureusement circulaire et concentrique au grand tambour dans toutes les positions qu'elle est appelée à occuper.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



CARDE A CHAPELET (BREVET G. FAUQUET)

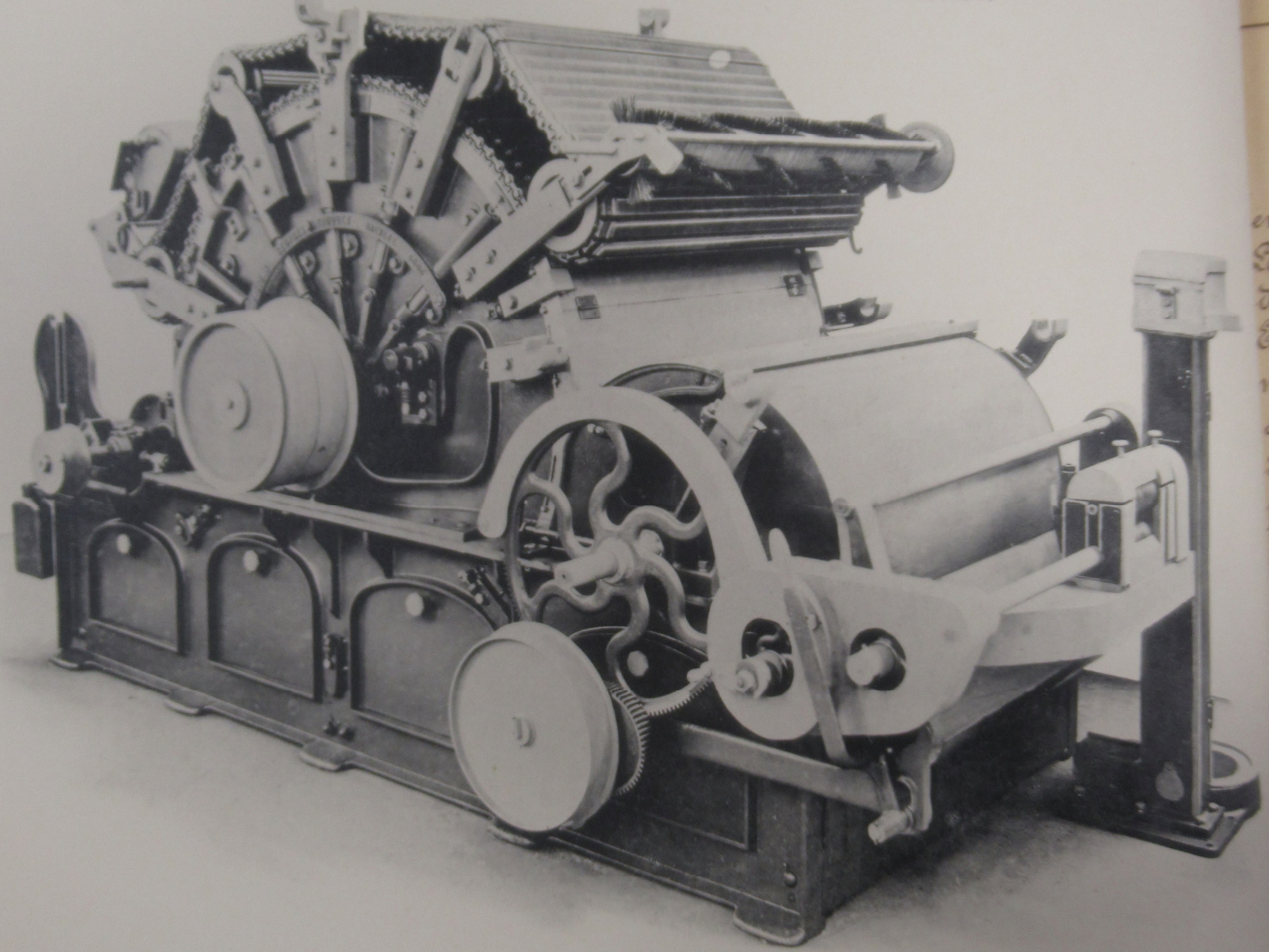
N° 1

Carde à

Cette carde a comme la
en sens contraire de celui
Le réglage des chapeaux
de la carde d'une manié
En plus de ce réglage une
ment des chapeaux à tel
à volonté les déplacemen
de sorte qu'une fois ce rég
point, permette de régler
à la nouvelle position do

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.

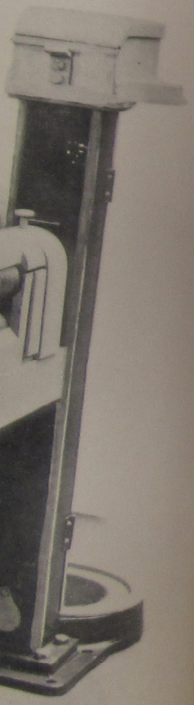


CARDE A CHAPELET (BREVET G. FAUQUET)

N° 2

Carde à

Cette carde a comme la
en sens contraire de celui
Le réglage des chapeaux
de la carde d'une manie
En plus de ce réglage une
ment des chapeaux à te
à volonté les déplacemen
de sorte qu'une fois ce ré
point, permette de régler
à la nouvelle position d

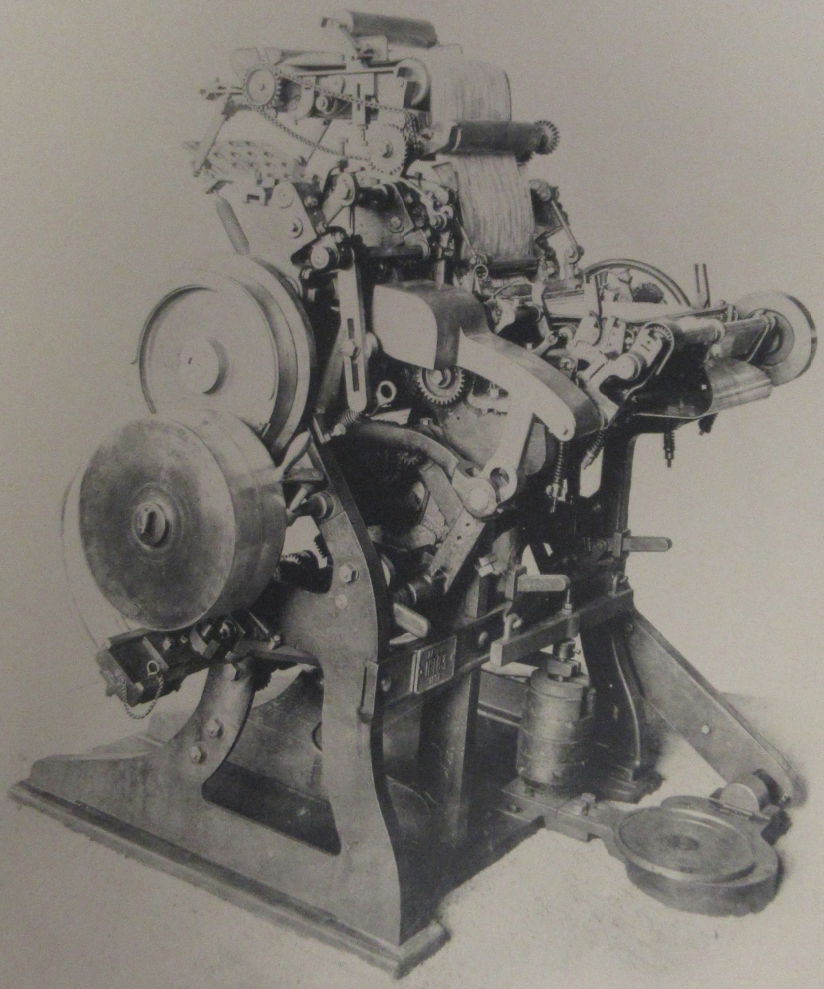


Carde à chapelet (Système G. Fouquet. Brevetée S.G.D.G.)

Cette carde a comme la précédente la marche de translation des chapeaux en sens contraire de celui du grand tambour.
Le réglage des chapeaux s'opère également en un seul point de chaque coté de la carde d'une manière mathématique.
En plus de ce réglage une disposition spéciale permet de varier le rapprochement des chapeaux à tel ou tel point de leur travail et de leur faire suivre à volonté les déplacements du grand tambour causés par celui de son axe, de sorte qu'une fois ce réglage spécial opéré, la simple manoeuvre, en un seul point, permette de régler tous les chapeaux de la même quantité, par rapport à la nouvelle position donnée par l'usure au grand tambour.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.

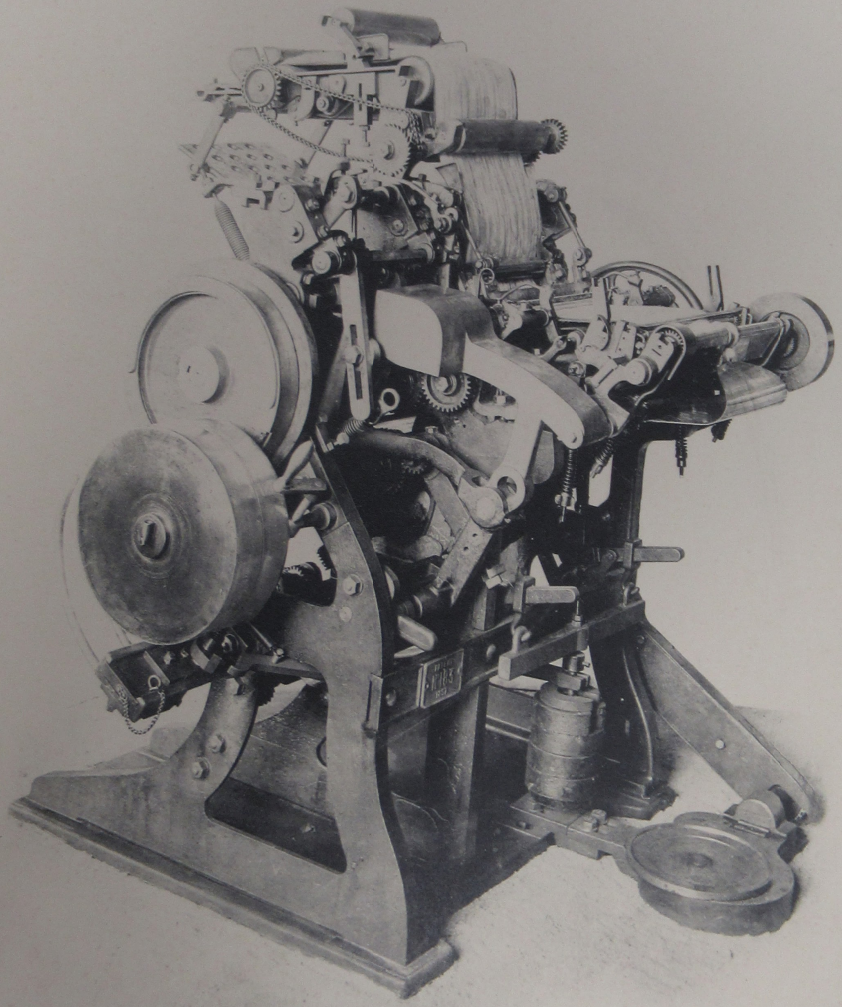


PEIGNEUSE COTON (BREVET S. A. C. M.)

Nº 92

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



PEIGNEUSE COTON (BREVET S. A. C. M.)

N° 92

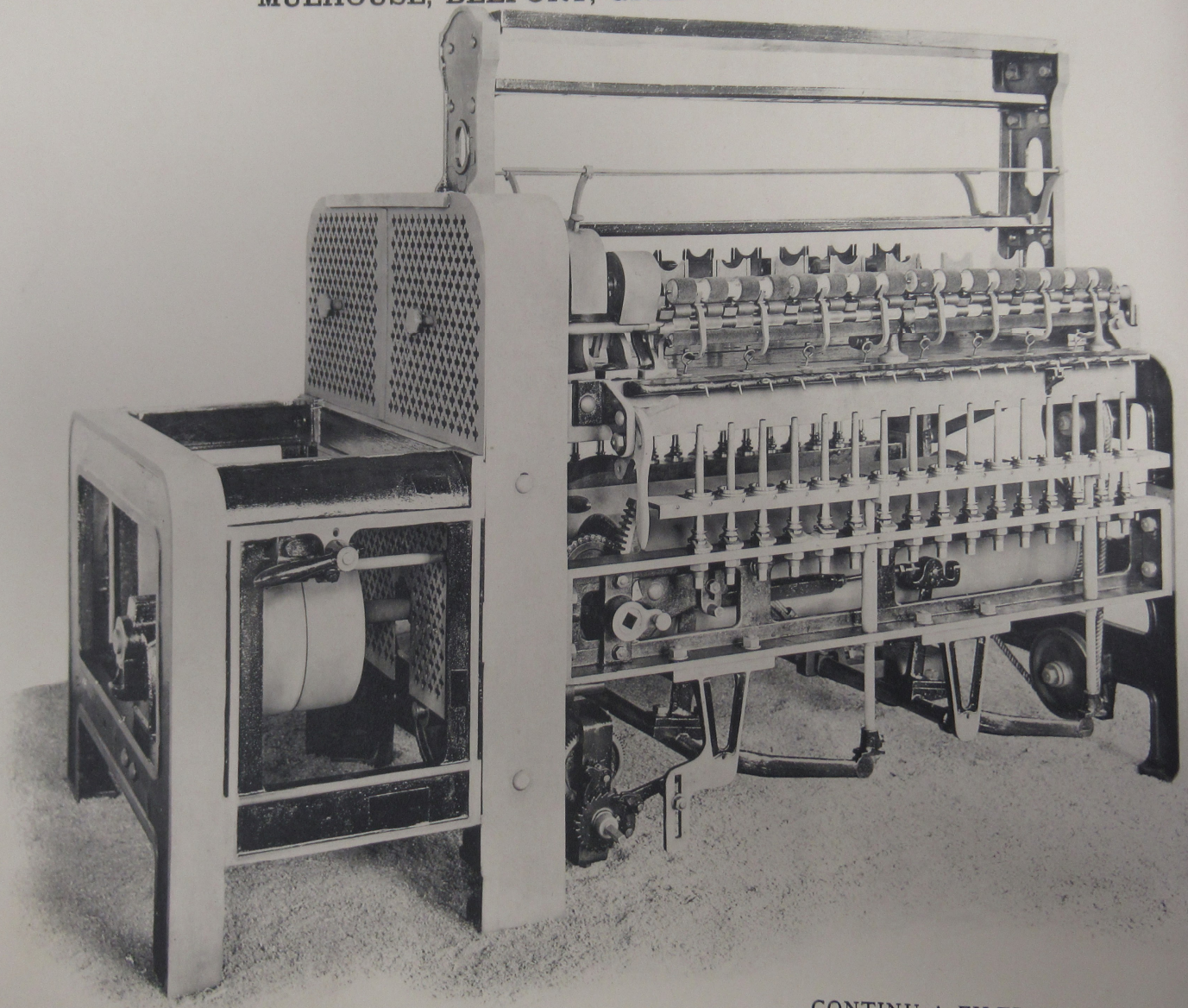
PEIGNEUSE COTON (BREVET S. A. C. M.)
N° 92

Peigneuse coton. (Brevetée S.G.D.G.)

La production de cette peigneuse qui n'a qu'une seule tête est la même que celle des peigneuses du genre Heilmann qui ont 6 ou même 8 têtes.
Tout en donnant un peigné d'excellente qualité et de très grande propreté, elle fait moins de blousse que les autres peigneuses.
Outre le peignage des cotons longs Jumel elle permet de peigner avantageusement les cotons courts Louisiane.
Cette machine n'ayant qu'une seule tête, le réglage des organes est plus facile et demande en général moins d'entretien que pour des machines de 6 ou 8 têtes.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



CONTINU A FILER LA CHAINE

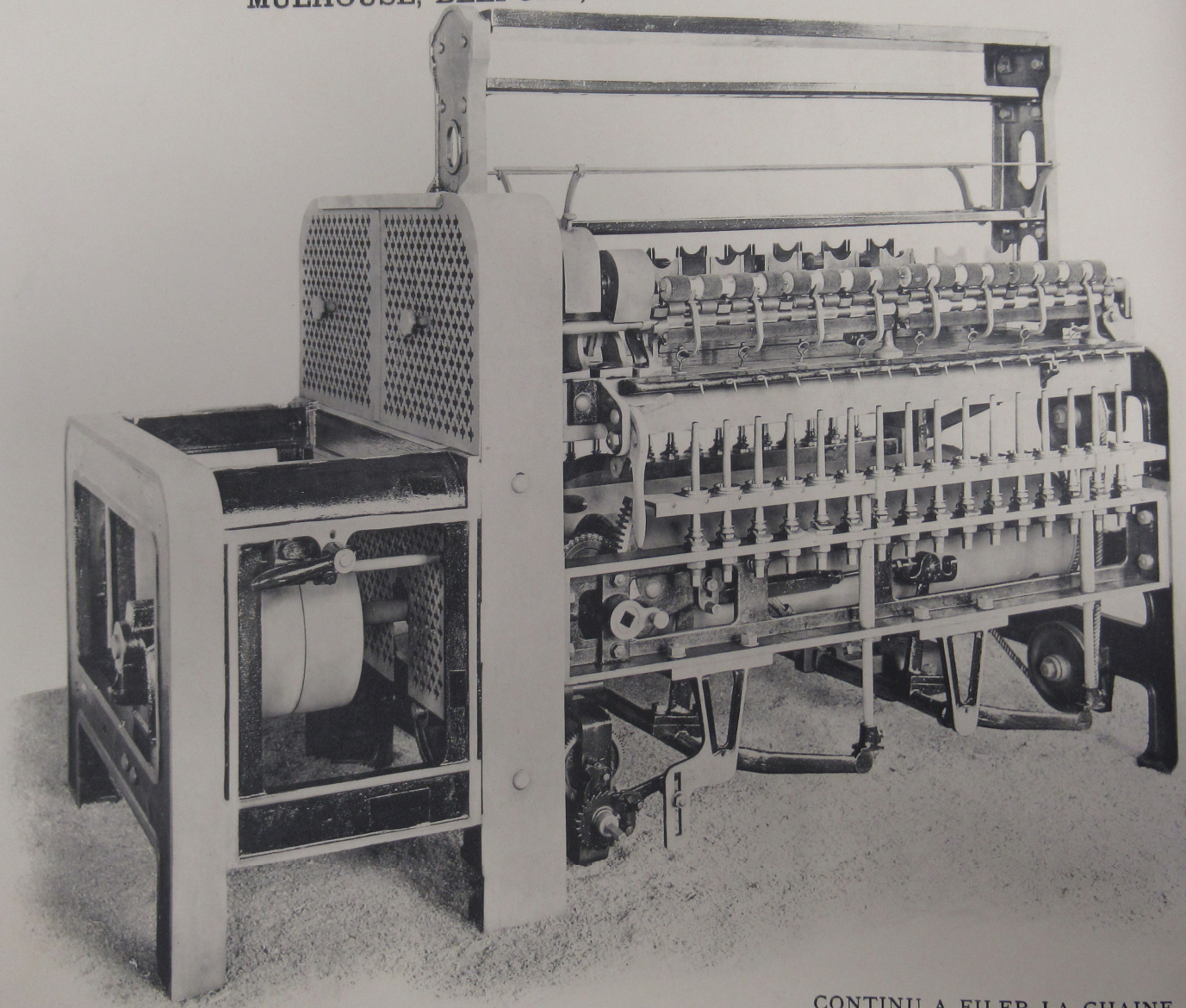
N° 48

Conti

Cette machine
dons l'un des tamb
Les tambours mar
il en résulte une
Les broches sont a
9 à 10000 tours pa
Le laminage est
du filage.
Les cylindres can
rang ont les coll
Les roues de la co
La course des bo
La longueur hor
2 broches = 65 m/m

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



CONTINU A FILER LA CHAINE

N° 48

Conti

Cette machine
dons l'un des tamb
Ces tambours mo
il en résulte une
Les broches sont a
9 à 10000 tours pa
Le laminage est
du filage.
Les cylindres can
rang ont les coll
Les roues de la co
La course des bo
La longueur ho
2 broches = 65 m/m



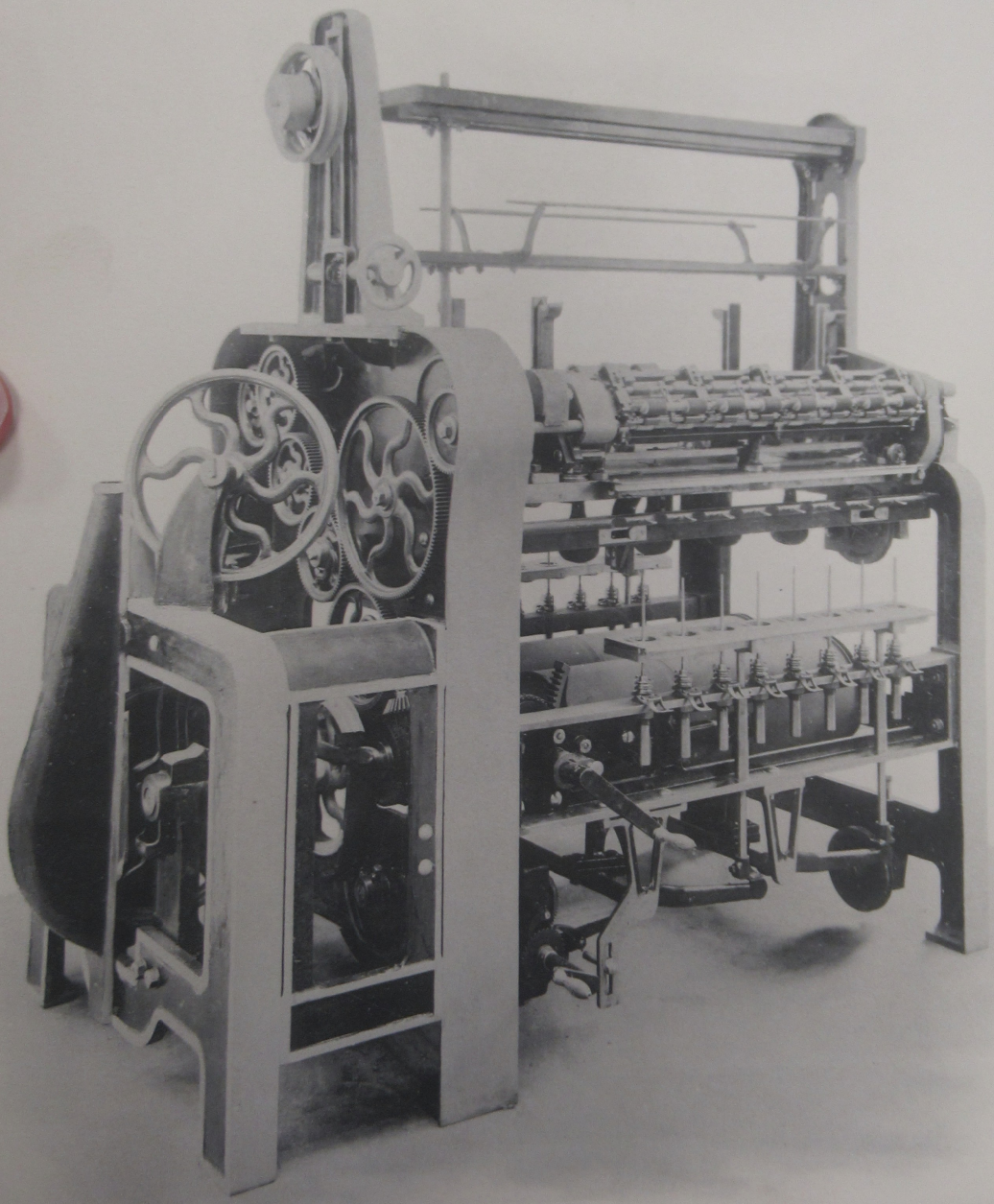
CHAINE

Continu à anneaux à filer la chaîne.

Cette machine a la commande des broches par 2 tambours ; nous commandons l'un des tambours par l'autre avec une corde et un tendeur.
Ces tambours marchent dans des coussinets ou boites à rotule - genre Sellers - il en résulte une marche très légère de ces organes.
Les broches sont à collets mobiles qui permettent une grande vitesse environ 9 à 10000 tours par minute sans vibrations à bobines pleines.
Le laminage est incliné à 20° et il est disposé dans les meilleures conditions du filage.
Les cylindres cannelés du 1er rang sont entièrement trempés, ceux du 2e et 3e rang ont les collets et carrés trempés.
Les roues de la commande de tous les organes sont coulées mécaniquement.
La course des bobines est de 140 m/m.
La longueur habituelle de ces machines est de 440 broches, l'écartement entre 2 broches = 65 m/m.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN



Cette machine
du 1er cylindre
verticale.
Elle se distingue
qui permettent
Facilité de la
cannettes sont
Les autres détails
à filer la chaîne
Cette machine

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

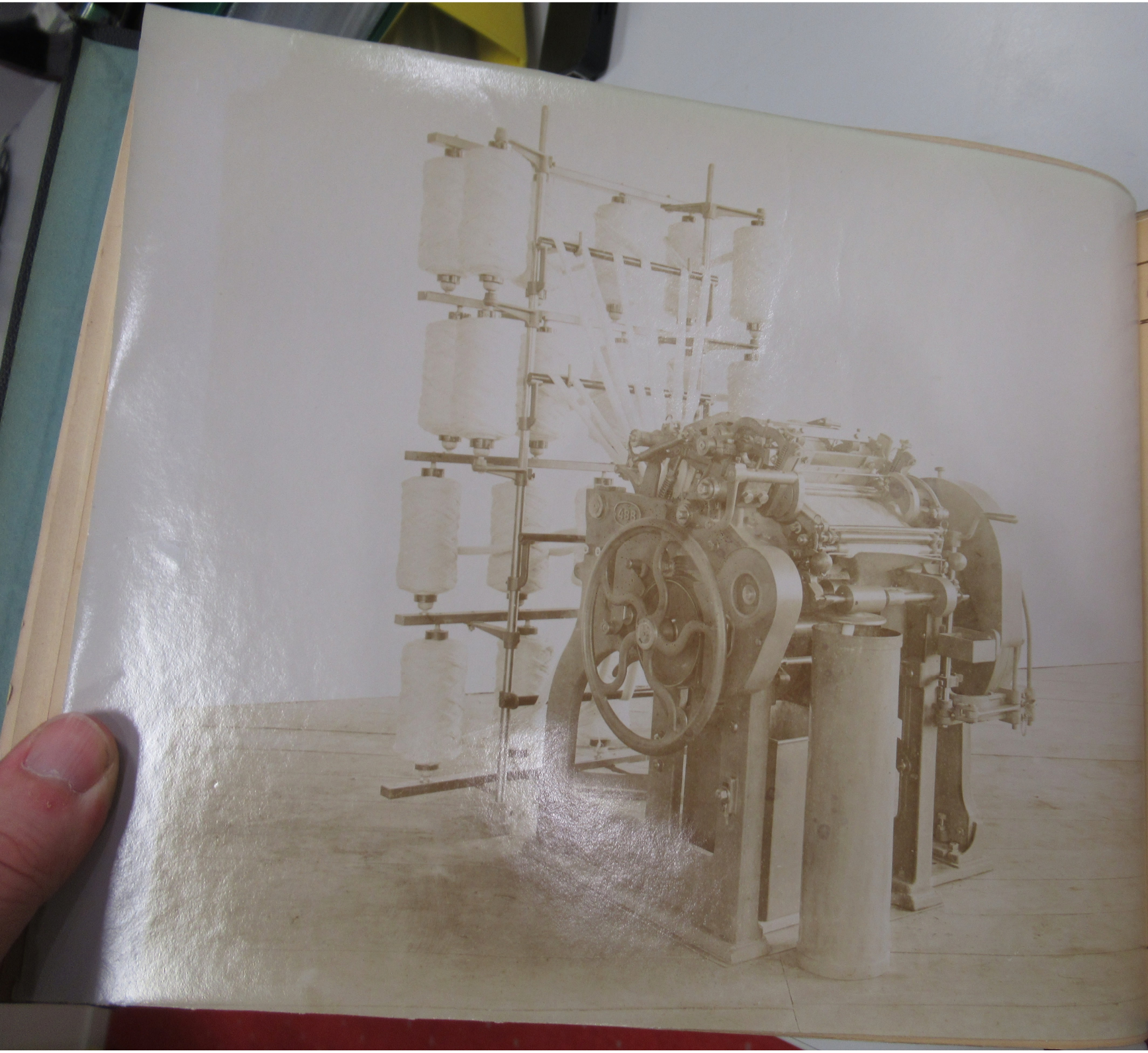
MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN

Cont

Cette machin
du 1er cylindre can
verticale.
Elle se distingu
qui permettent d
Par suite de la di
canettes sont tr
Les autres détails
à filer la chaî
Cette machine

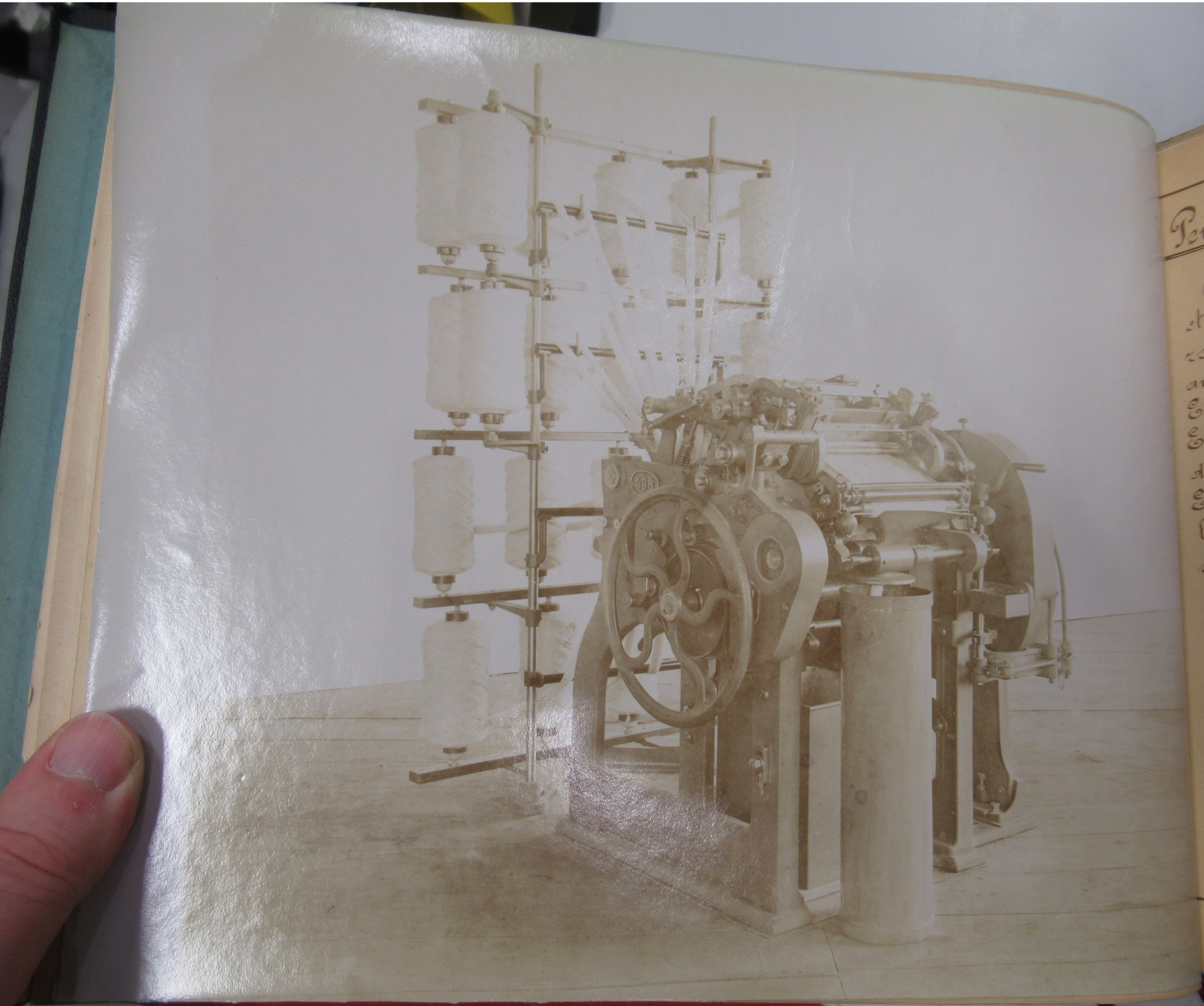
Continu à filer. (Brevets Vimont-Bazin. S.G.D.G.)

Cette machine possède un laminage très incliné à 60° et le point de pinçage du 1er cylindre cannelé se trouve dans l'axe de la broche dont la position est la verticale.
Elle se distingue des autres machines par ses anneaux et curseurs spéciaux qui permettent de filer très floche.
Par suite de la disposition spéciale du curseur ou de l'ailette, les bobines ou canettes sont très serrées.
Les autres détails de construction sont les mêmes que ceux du continu ordinaire à filer la chaîne.
Cette machine est très rationelle pour les filés gros en N°s 3 à 14.



Peigneuse système

Cette peigneuse s
et par sa puissan
rendement écono
au moyen d'un g
Elle se prête à tou
Elle est munie d'
de sa grande prod
Elle produit un
l'arrachage perm
d'étirage.

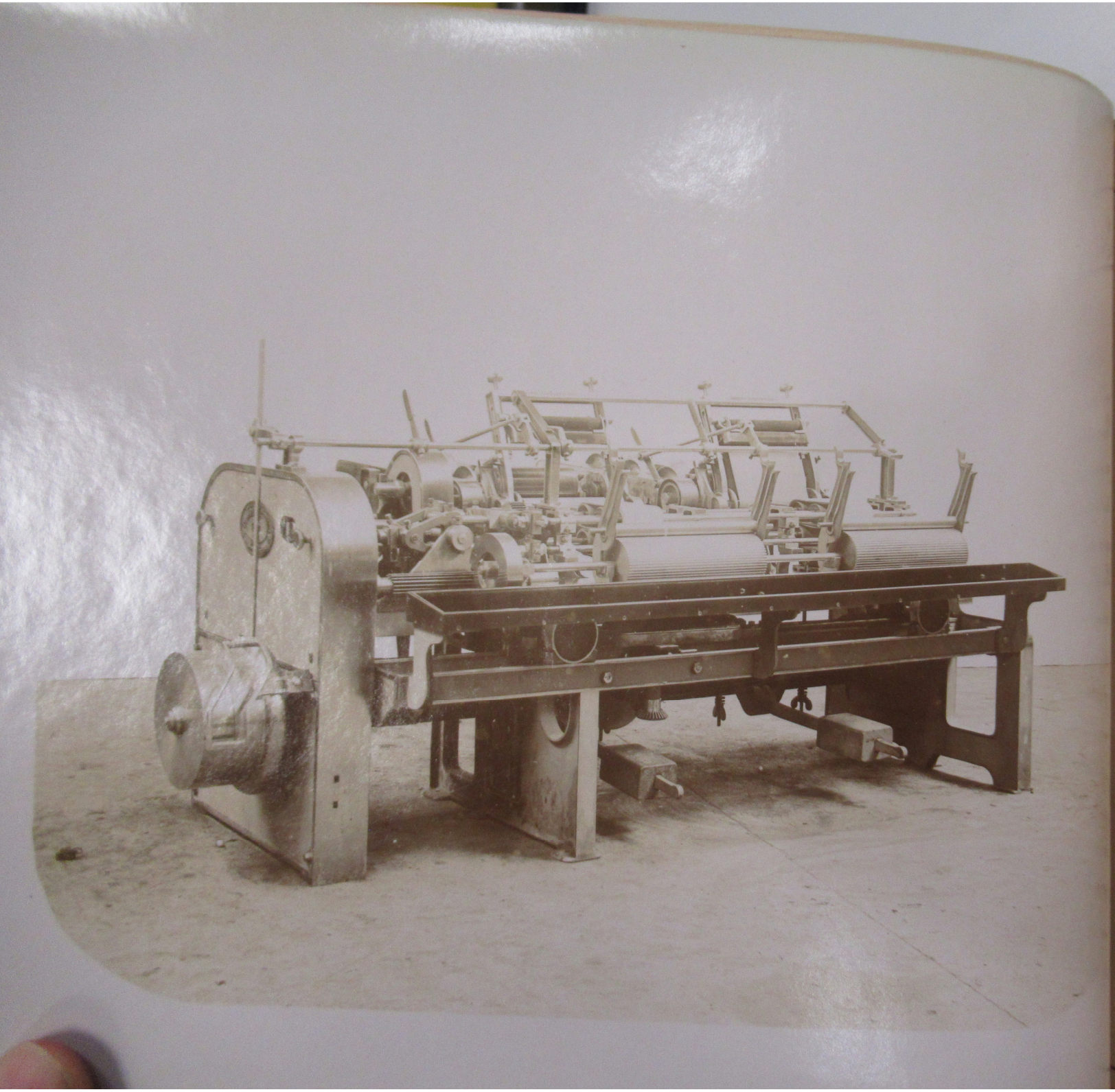


Peigneuse syst

Cette peigneuse
et par sa puissa
rendement éco
au moyen d'un
Elle se prête à to
Elle est munie
de sa grande pr
Elle produit u
l'arrachage per
d'étirage.

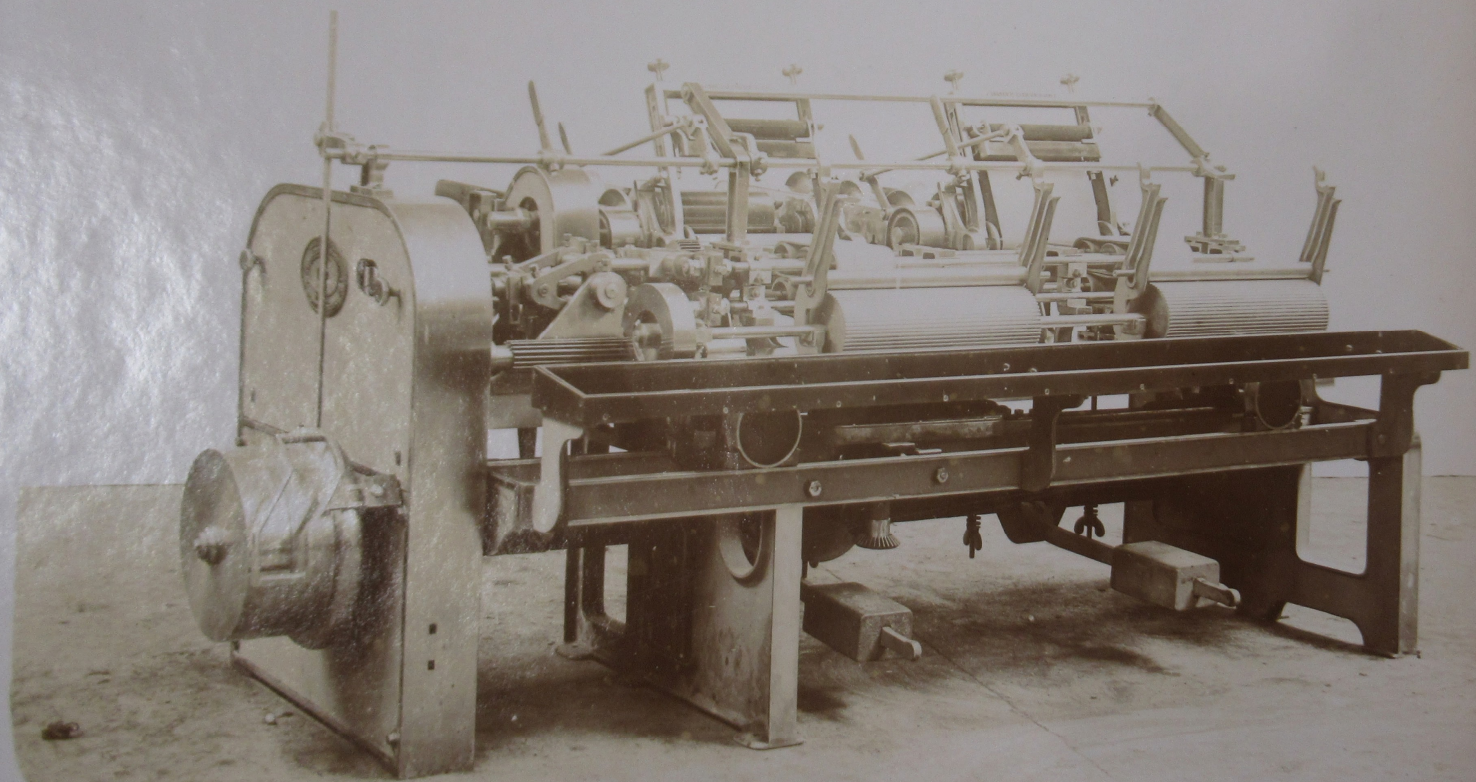
Peigneuse système Offermann – Ziegler pour laines, Brevetée s.g.d.g.

Cette peigneuse se distingue des autres types existants par sa grande production et par sa puissance de peignage. Elle donne un peigné très propre et un rendement économique en blousse obtenu par un peignage successif et au moyen d'un grand nombre de barrettes du peigne circulaire.
Elle se prête à tous les genres de laines courtes et longues (jusqu'à 25 c/m.)
Elle est munie d'un arrachage spécial très puissant ce qui est la cause principale de sa grande production.
Elle produit un beau ruban par suite du grand étirage qui existe à l'arrachage permettant d'obtenir un ruban parfait après un seul passage d'étirage.



Etirage à frottoirs

Cette machine est alim
n'étant pas frottés en to
Pour cette raison nous av
peignes parallélement
toute spéciale pour étirer
que des laines ayant jusq
Le cylindre étireur est à
manchon en cuir du sy
disposition de la pression
pression pour nous rapp
une pince très forte. Ce
cylindres de pression ar
de temps. La pression est
lisse près des peignes et c
et taillée. Le chariot est
munies de gardes. D
Appareils préventifs



Etirage à frotteir

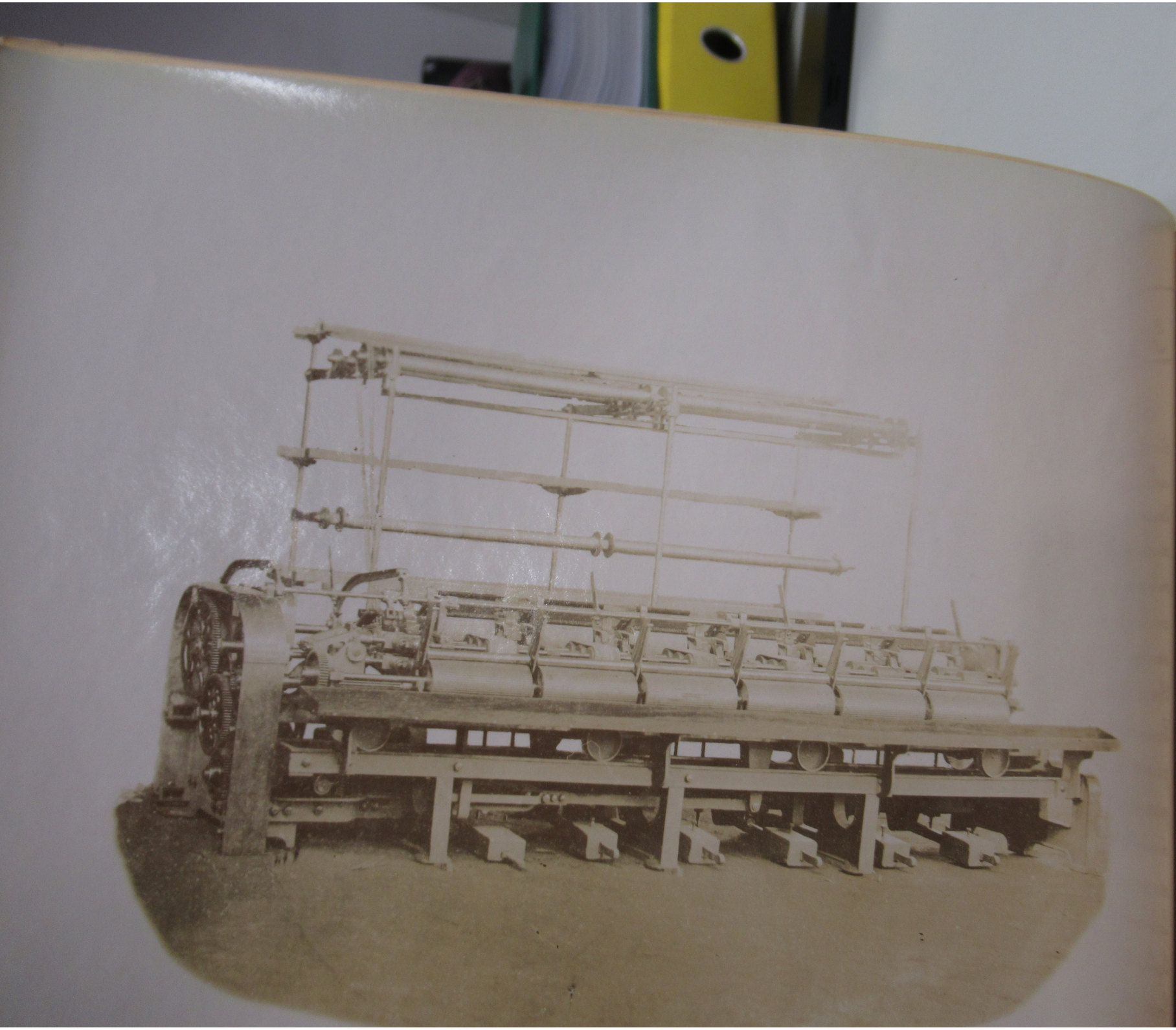
Cette machine est af
n'étant pas frottés en t
Pour cette raison nous a
peignes parallèlement
toute spéciale pour étirer
que des laines ayant jus
Le cylindre étireur est à
manchon en cuir du
disposition de la pressio
pression pour nous rap
une pince très forte. Ce
cylindres de pression
de temps la pression
lisse près des peignes et
et taillée. Le chariot
munies de gardes.
Appareils préventifs

Etirage à frotteirs vide-pots de 2 têtes isolées. Ecart: des têtes 500 + 350 m/m.

(Pour Laines peignées.)

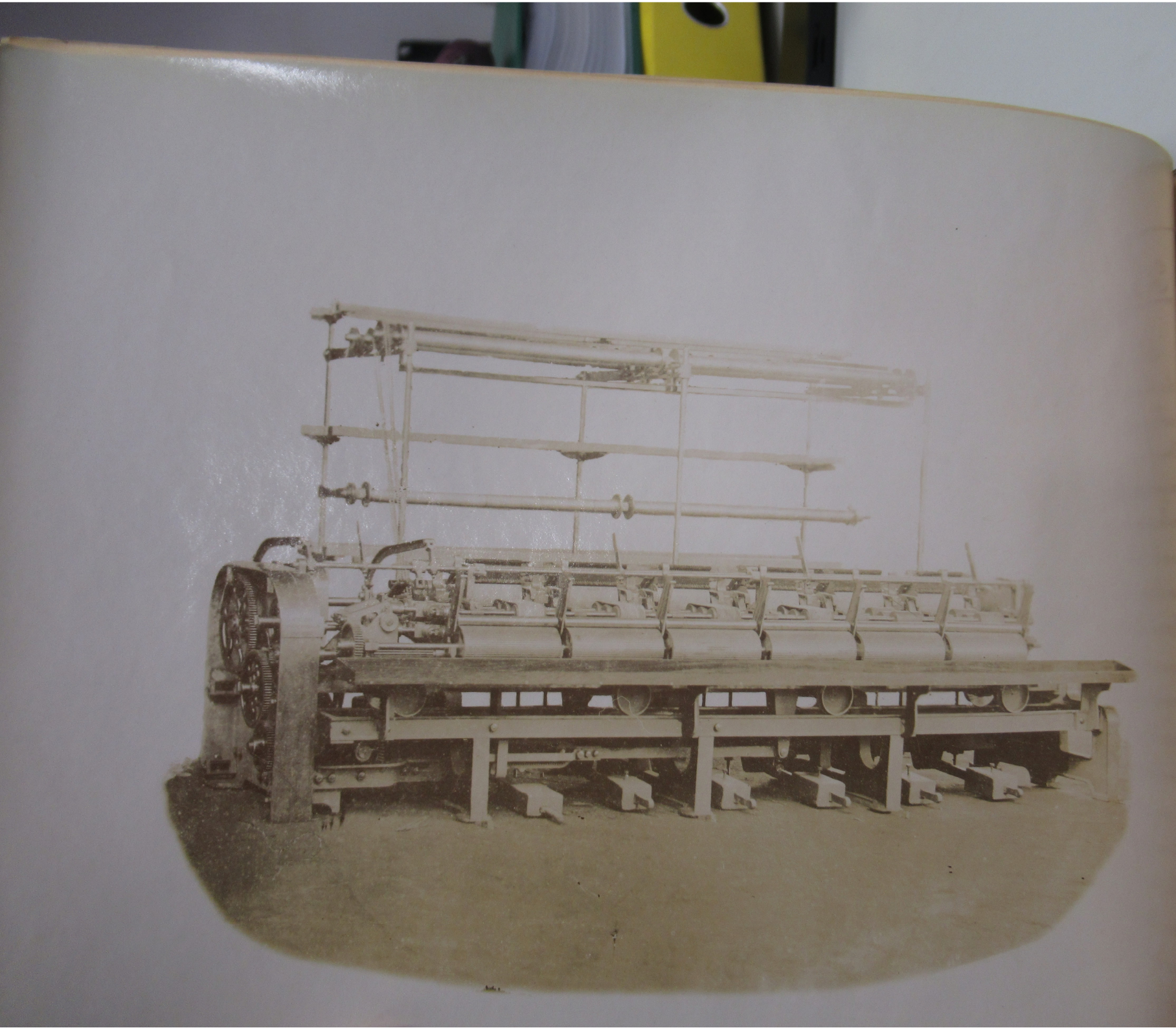
I Passage après peigneuses.

Cette machine est alimentée par 8 pots de peigneuses par tête. Les rubans des peigneuses n'étant pas frottés en tordus ne présentent pas la résistance des rubans venant des étirages à frott. Pour cette raison nous avons étudié une alimentation qui guide les rubans sortants des pots des peigneuses parallèlement et sans les étirer vers le cylindre alimentaire. Le laminage a une disposition toute spéciale pour étirer dans les meilleures conditions les laines courtes (laines d'agneaux etc) ainsi que des laines ayant jusqu'à 25 c/m de longueur. Le cylindre alimentaire est à écartement variable. Le cylindre étireur est à grosses cannelures et marche avec des cylindres de pression garnis d'un manchon en cuir du système Bazelier que l'on peut tendre au moyen de vis de réglage. Cette disposition de la pression a l'avantage de nous permettre de réduire le diamètre des cylindres de pression pour nous rapprocher plus près des peignes avec la ligne de pinçage tout en nous donnant une pince très forte. Comme nos manchons sont disposés on peut les changer facilement comme des cylindres de pression ordinaires sans toucher au cylindre étireur ce qui évite beaucoup de perte de temps. La pression est à ressorts à boudin double. Les diverses commandes telles que celle du cylindre lisse près des peignes et celle de l'arbre des peignes se transmettent par des engrenages à denture fine et taillée. Le chariot est commandé par une crémaillère horizontale. Les roues du chariot sont munies de gardes. Détente longitudinale par devant et en dessous de l'alimentation. Appareils préventifs contre les accidents à tous les points dangereux.



Etirage à

Cette machine
etoit comme II;
roslen pour faci
Un cylindre lisse
de pression tabl
de brosses circula
sous les cylindres
des étirages. Frot
Chariot à mi ram
Les roues de chari
peignes est faite
pour éviter mu
diamètre pour
des peignes est m
fait une marche
Application

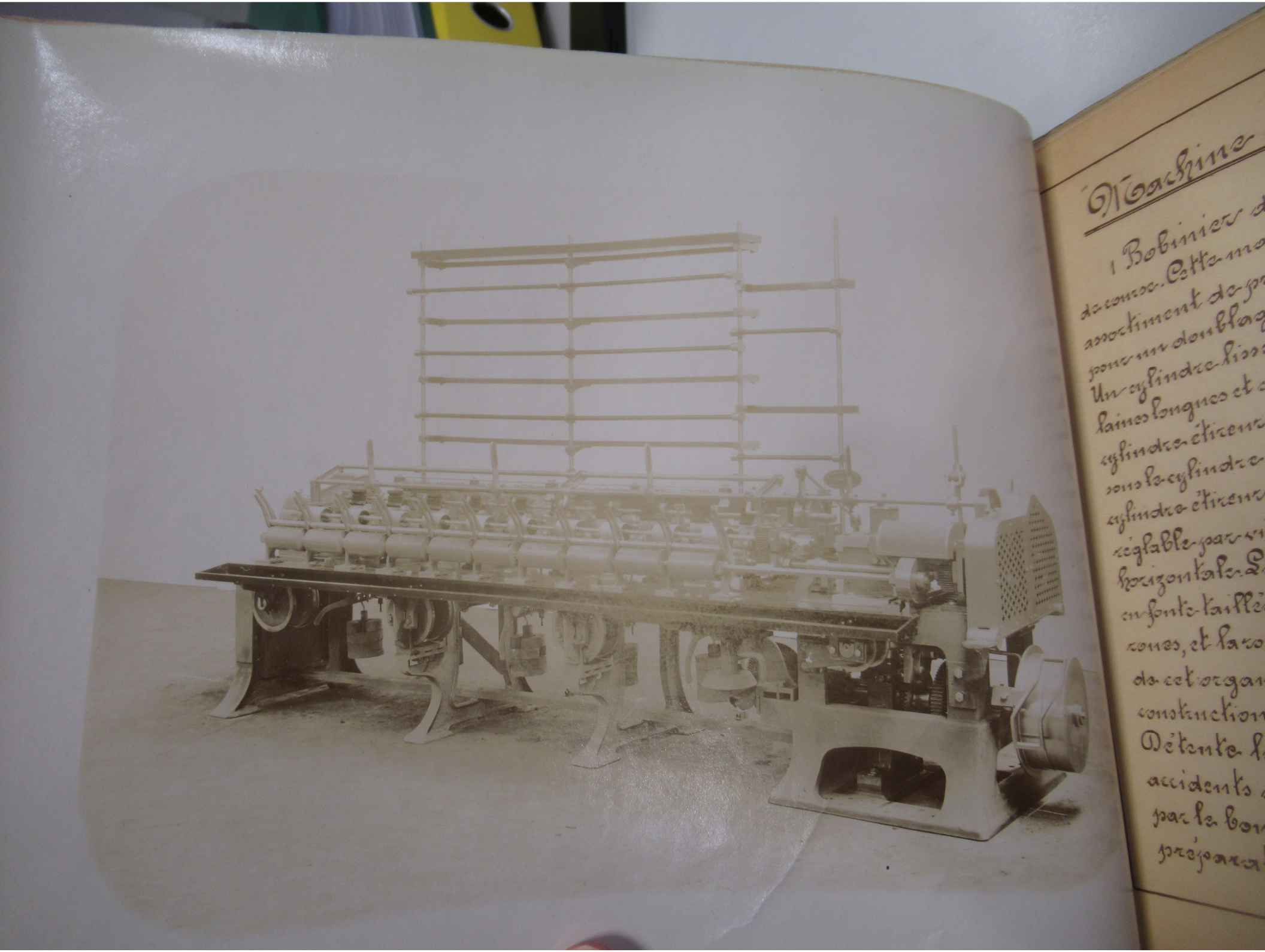


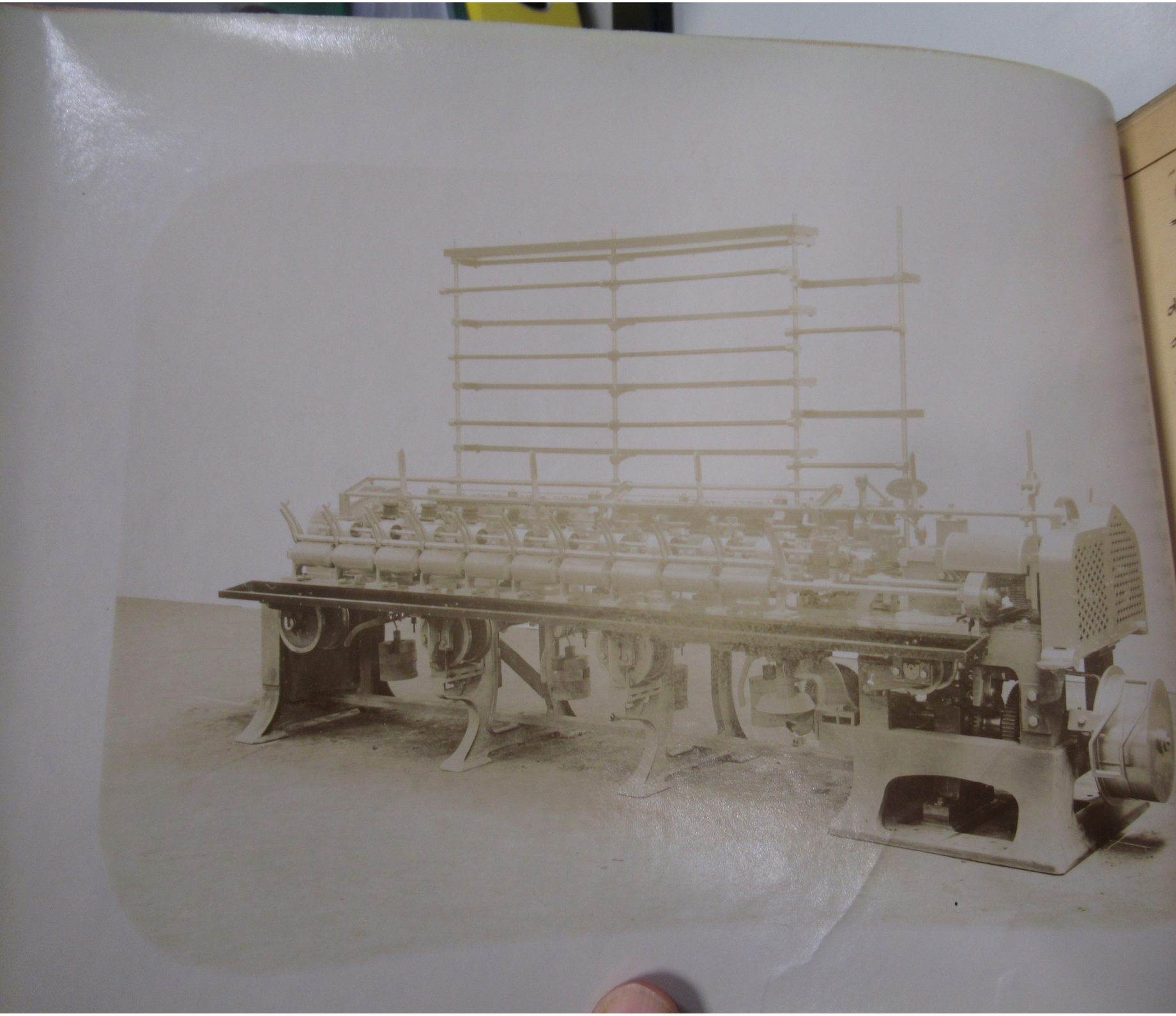
Etirage à

Cette machine
et sert comme II;
isole pour faci
Un cylindre lis
de pression tab
de brosses circul
sous les cylindre
des étirages. Fro
Chariot à un ran
Les roues de char
peignes est fait
pour éviter un
diamètre pou
des peignes est
fait une marc
Application d
les accidents
et par le

Etirage à frottoirs de 4 têtes. Ecartement 450/m (Pour Laine peignée)

Cette machine est alimentée par des rubans venant d'un Gill-box ou d'une mélangeuse et sort comme IIe, IIIe, ou IVe passage d'un assortiment de préparation. Le râtelier à l'entrée est isolé pour faciliter le service. Le laminage se compose d'un cylindre alimentaire réglable Un cylindre lisse, 1 rangée de peignes, 2 cylindres étireurs cannelés en fer trempés avec cylindres de pression table en bois. Pression à ressorts à boudins doubles et à contre-poids. Application de brosses circulaires pour le nettoyage automatique des peignes. Brosses avec levier à contre-poids sous les cylindres étireurs. Brosses à 4 pans avec couteaux de propreté sur les cylindres de pression des étireurs. Frottoirs à contre-fixe mais que nous construisons aussi réglable par vis sur demande. Chariot à un rang de couteaux d'appel course 350/m commandé par une crémaillère horizontale. Les roues de chariot sont garnies de gardes pour éviter les accidents. La commande de l'arbre des peignes est faite par des roues taillées. Les roues de la tête de cheval sont en une seule pièce pour éviter un décallage des roues, et la roue sur l'arbre des peignes est d'un très grand diamètre pour éviter les vibrations qui nuiraient à la bonne marche de cet organe. L'arbre des peignes est muni d'un frein de construction spéciale pouvant être graissé et ayant de ce fait une marche très douce. Détente longitudinale au dessus et derrière la machine. Application d'un compteur de mètres d'une construction spéciale. Appareils préventifs contre les accidents à tous les points dangereux. Cette machine est d'une construction très solide et par le bon agencement de tous ses organes permet de travailler dans les meilleures conditions les laines courantes ainsi que les laines croisées.


Machine
1 Bobinier
de course. Cette
assortiment de
pour un doublag
Un cylindre liss
laines longues et
cylindre étireur
sous le cylindre
cylindre étireur
réglable par
horizontale.
en fonte taillé
roues, et la
de cet organ
construction
Détente
accidents
par le bon
prépara

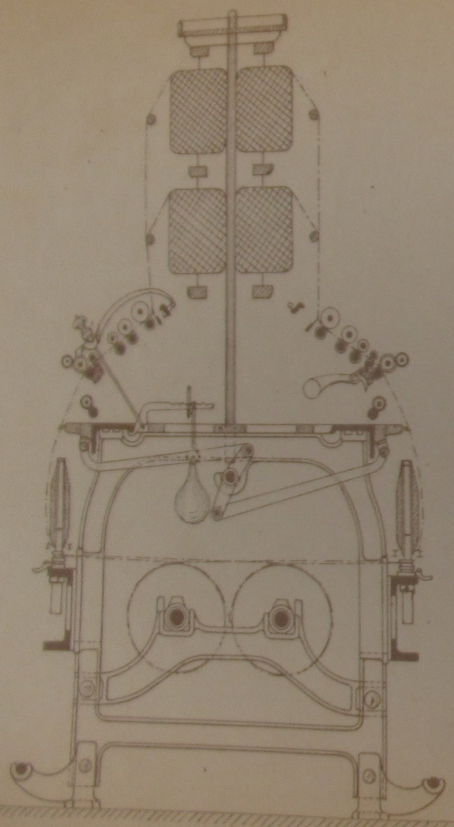


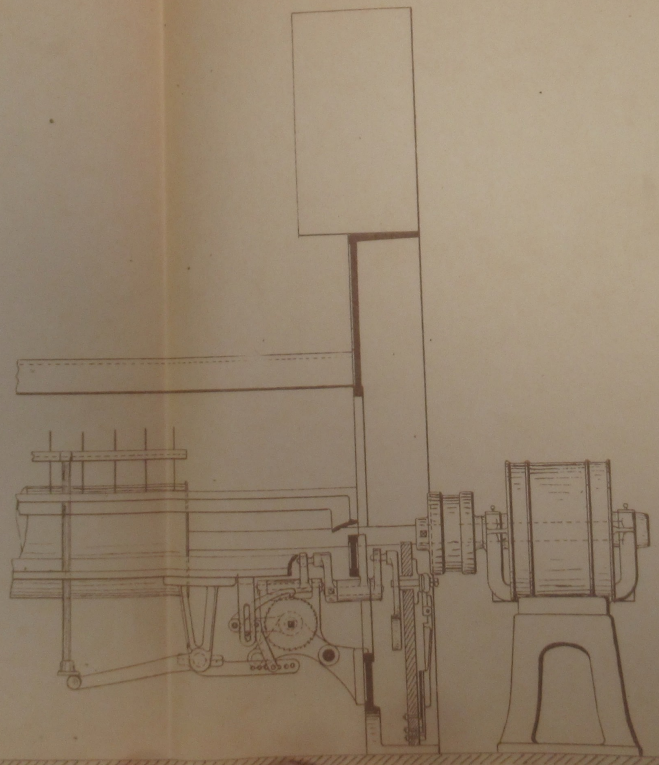
Machine

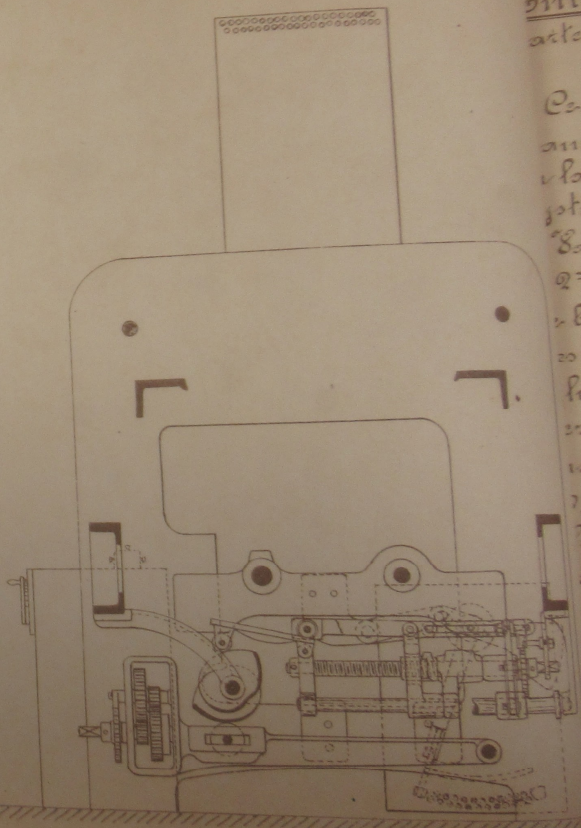
1 Bobinier
de course. Cette m
assortiment de
pour un double
Un cylindre lis
laines longues et
cylindre étire
sous le cylindr
cylindre étire
réglable par
horizontale
en fonte taill
rones, et la
de cet orga
construction
Détente
accident
par la bo
préjare

Machine de préparation. (Pour Laine peignée.)

1 Bobinier de 8 peignes, 4 têtes écart: 450 m/m, 8 frottoirs, 8 bobines à double mèche de 165 m/m de course. Cette machine représente le type que nous employons comme 6me-7me passages d'un assortiment de préparation se composant de 8 ou 9 passages. Le râtelier est disposé pour un doublage de 4. Le laminage se compose d'un cylindre alimentaire réglable. Un cylindre lisse, 8 peignes, 1 cylindre étireur diam: 23 m/m en fer trempé. On peut y travailler des laines longues et courtes. Pression à ressorts et à contre-poids sur les cylindres de pression du cylindre étireur. Brosses circulaires pour le nettoyage des peignes. Brosses avec levier à contre-poids sous le cylindre étireur. Brosses à 4 pans avec couteaux de propreté sur les cylindres de pression du cylindre étireur. Frottoirs à centres fixes mais que nous construisons sur demande également réglable par vis. Chariot à un rang de couteaux d'appel commandé par une crémaillère horizontale. Les commandes de l'arbre des peignes et du cylindre lisse sont munies de roues en fonte taillées, les roues de la tête de cheval sont en une pièce pour éviter un décallage des roues, et la roue sur l'arbre des peignes est d'un grand diamètre pour éviter les vibrations de cet organe nuisant à sa bonne marche. L'arbre des peignes est muni d'un frein de construction spéciale pouvant être graissé et ayant de ce fait une marche très douce. Détente longitudinale au dessus et derrière la machine. Appareils préventifs contre les accidents à tous les points dangereux. Cette machine est d'une construction solide et par le bon agencement de tous ses organes permet de produire des mèches de préparation d'une parfaite régularité.



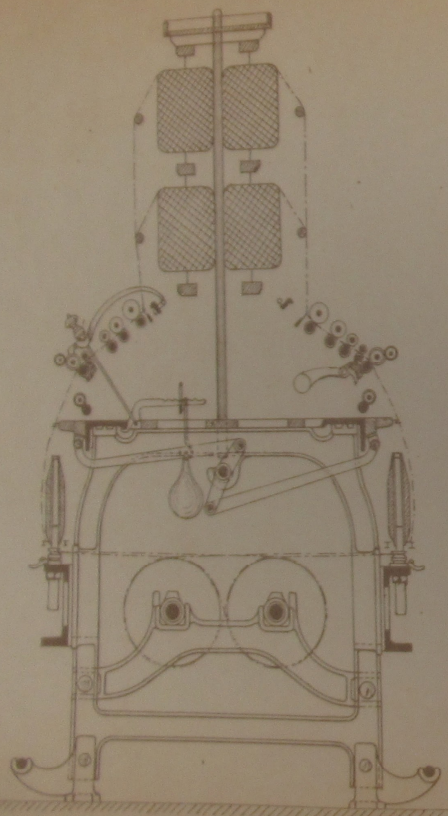


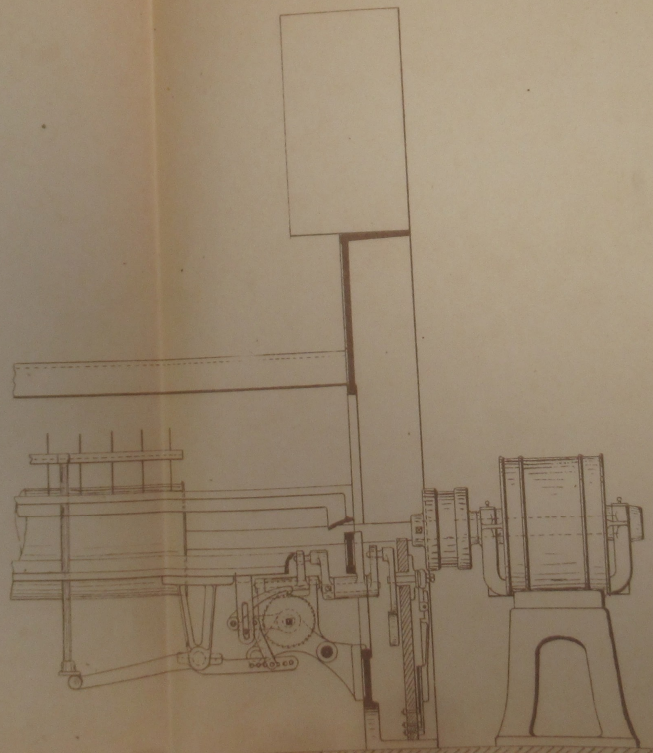


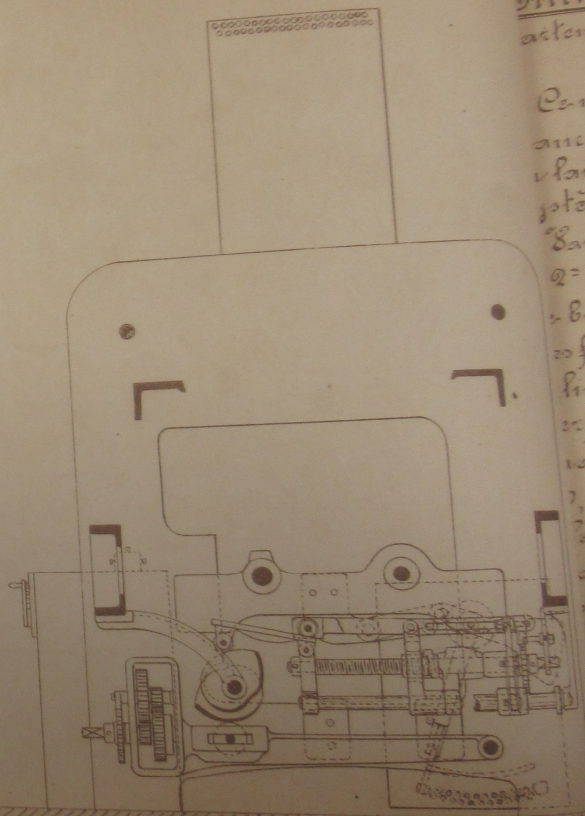
ontinu à file

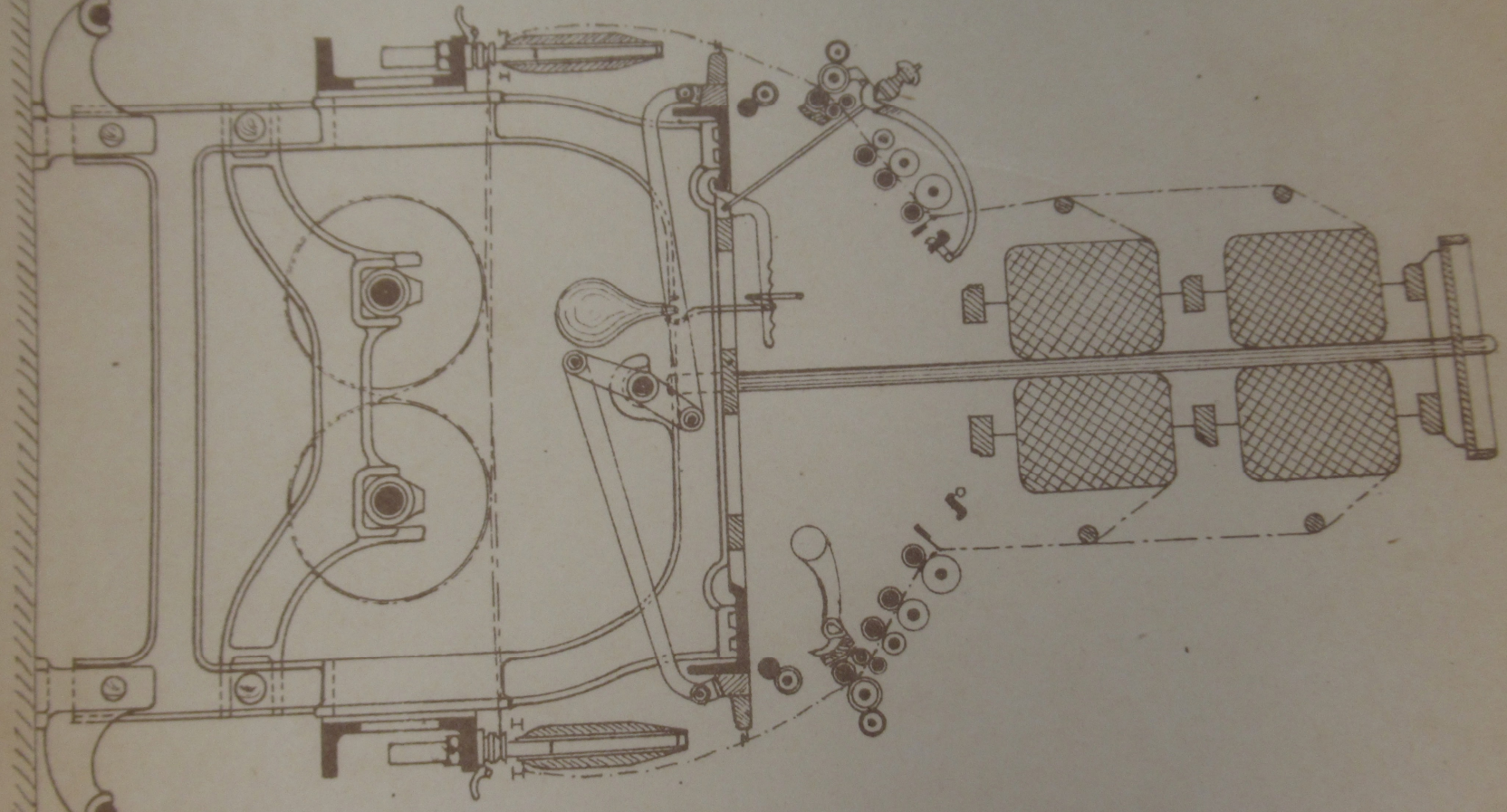
artement des broch

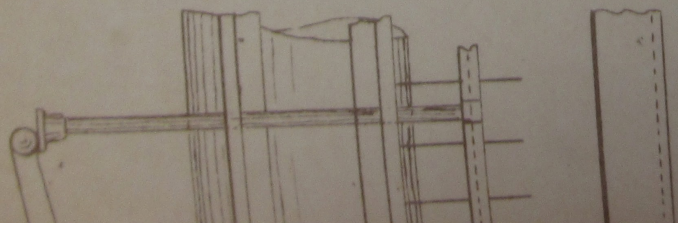
Ce métier représen
ancon pour la p
laines cardées
ystème breveté (P
Variation de la
Q = Variation per
But de cette co
ce fils au renvid
indres de racco
erfectionnemen
veins de déche
, 28, 30 et 30 mm
anchettes de p
on leaux de p
pplication d'
à contre-poid
anneaux dian
ur la comman
e préparation

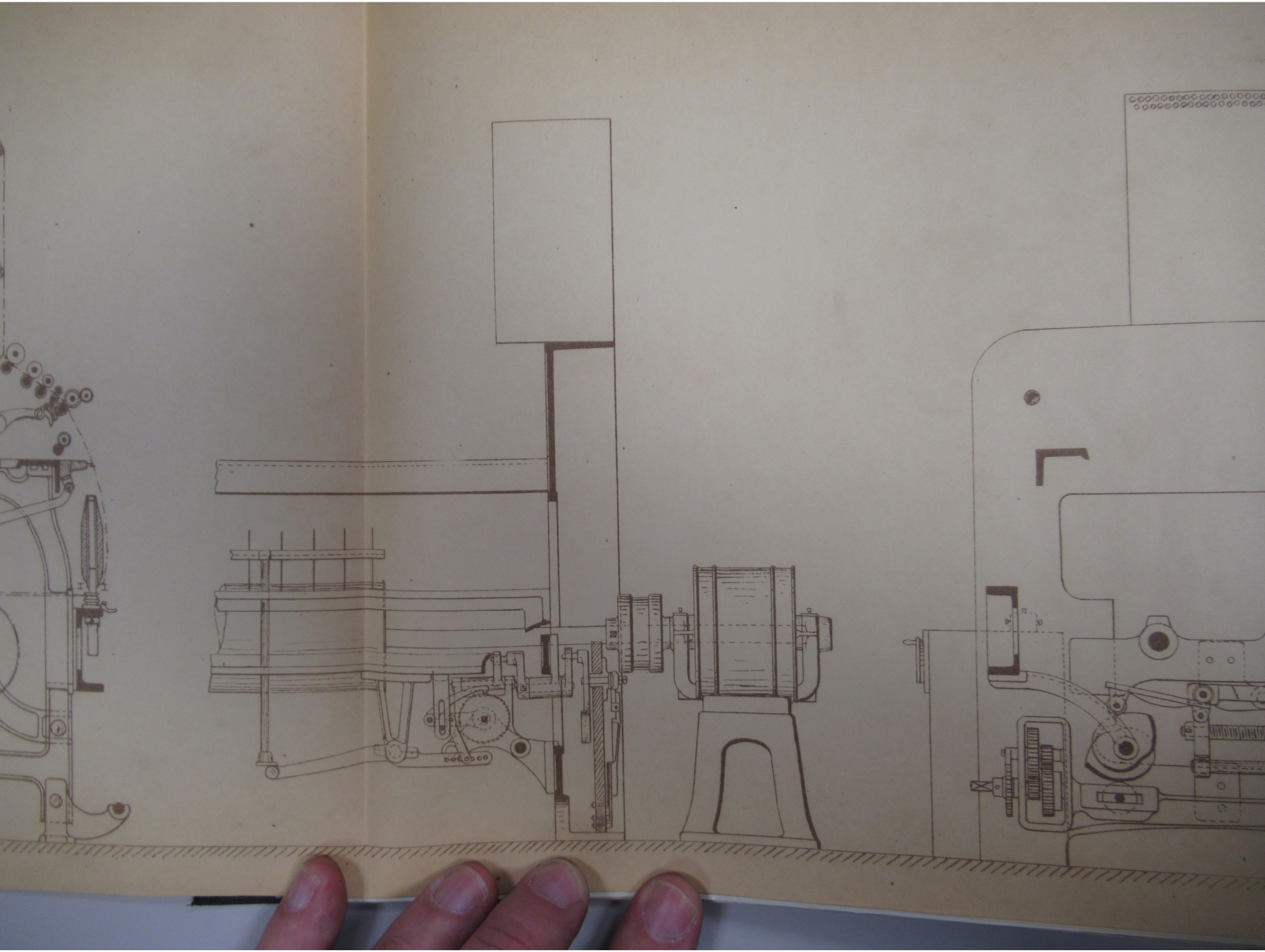


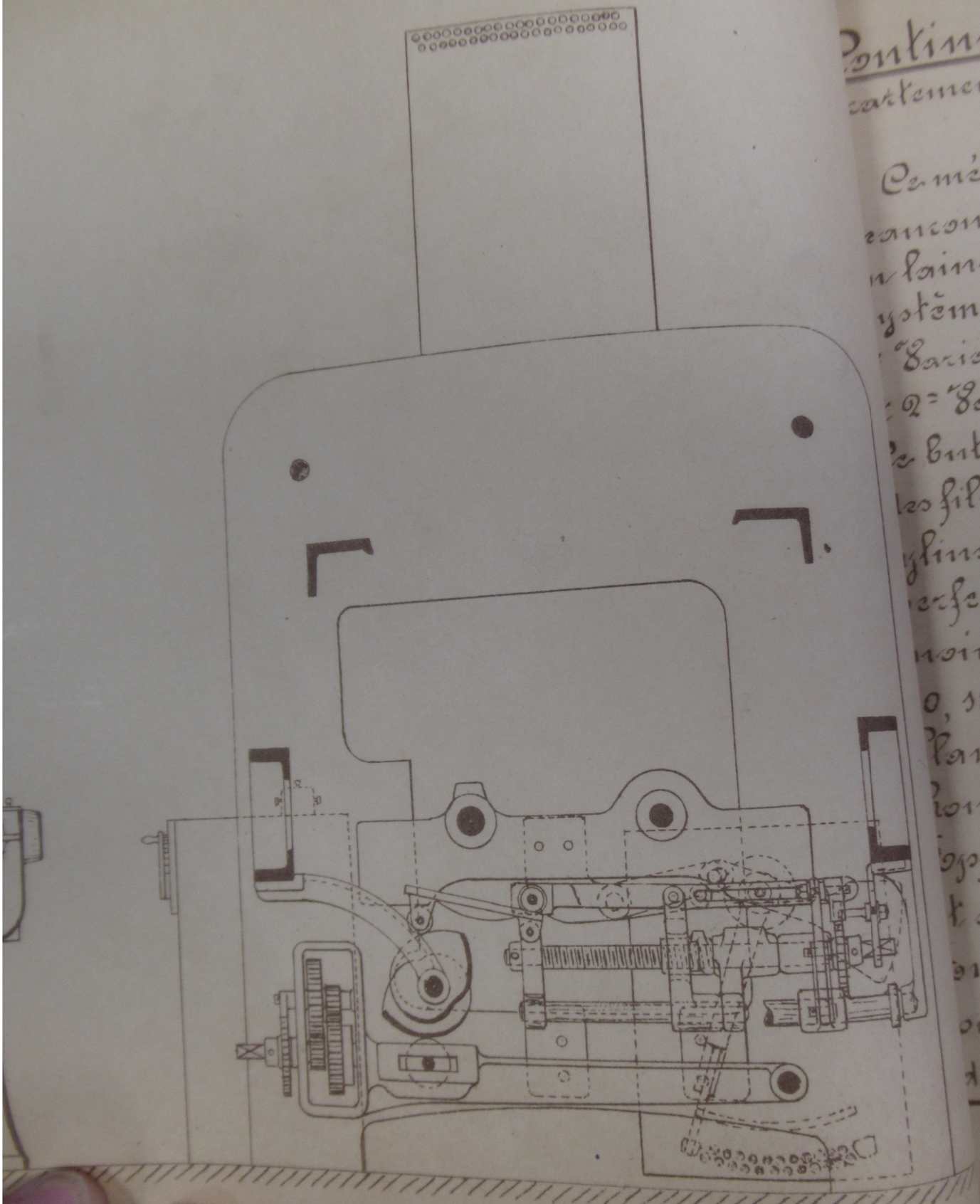






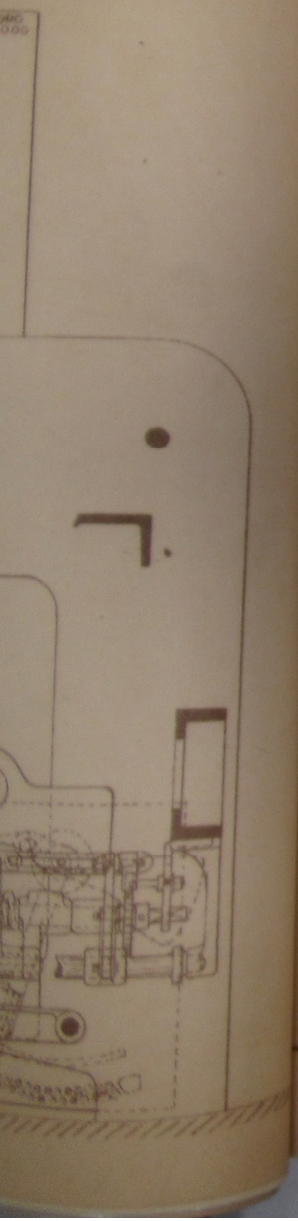






Continu à fi
cartement des bre

Ce métier repr
eaucoup pour l
n laines coura
ystème brevet
Variation de
2e Variation
e but de cette
les fils au renv
ylindres se r
erfectionne
moins de d
0, 18, 30 et 30
Planchettes
Rouleaux e
Application
t à contre
onneaux
our la con
de prépar



Continu à filer à anneaux à broches verticales de 108 broches

écartement des broches 70 m/m (54 broches de chaque côté) pour laines peignées.

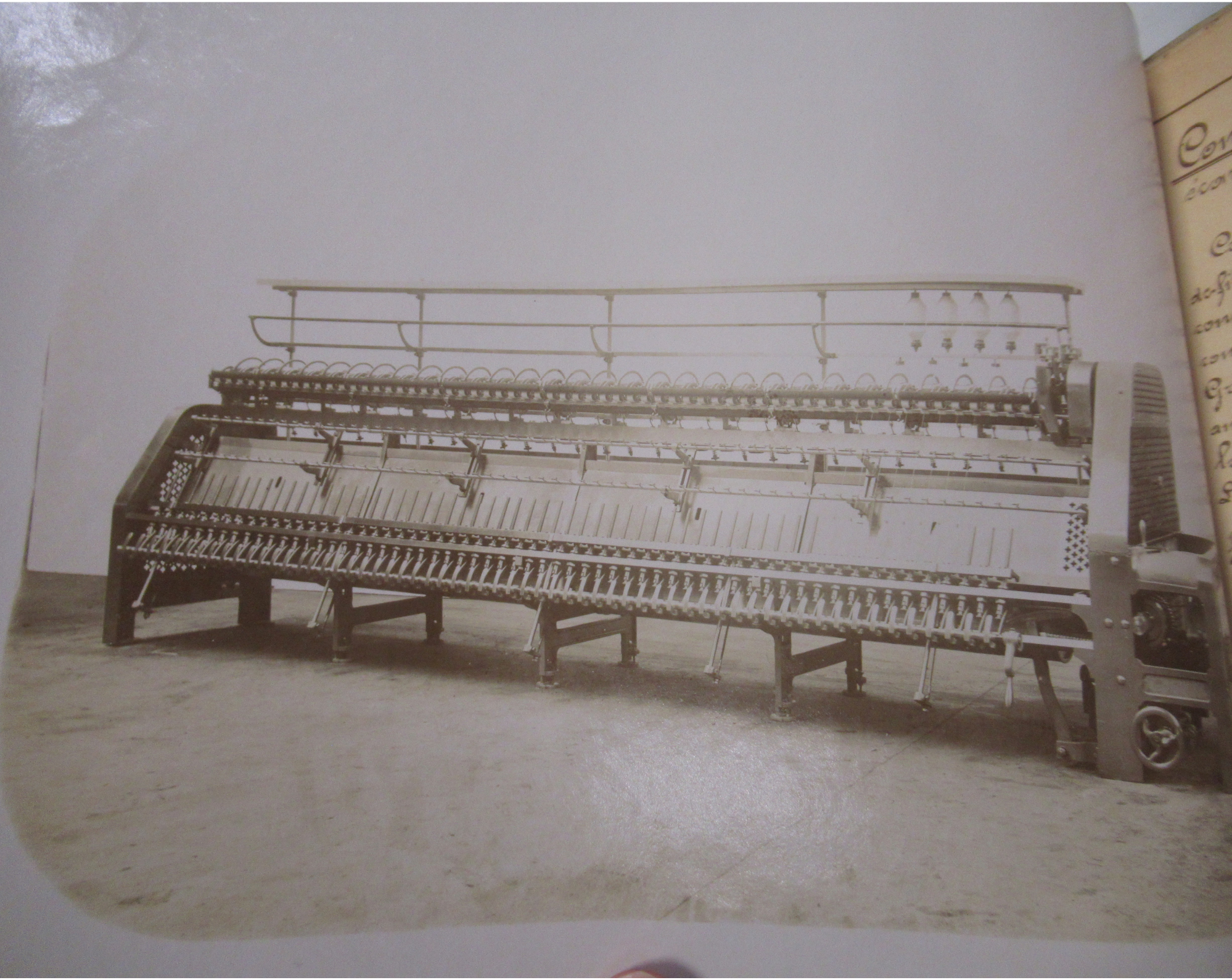
Ce métier représente le type de notre continu à filer à anneaux que nous construisons beaucoup pour la production de filés mi chaine et chaine pour N.os gros et moyens en laines cardées et croisées. La commande est électrique à vitesse variable de notre système breveté (Brevets N.o 288 et 337 s.g.d.g.) Le but de cette invention est: 1.o Variation de la vitesse de la machine en progression pendant la formation du fond et 2.o Variation périodique uniformément retardée, puis accélérée dans chaque aiguillée. Le but de cette commande est d'arriver à une plus grande régularité de la tension des fils au renvidage et de marcher moins vite, quand le fil, allant de la broche aux cylindres se raccourcit et est renvidé sur un plus petit diamètre. Par suite de ce perfectionnement on obtient un fil plus régulier, une plus grande production et moins de déchet. Le laminage est composé de 4 rangs de cylindres cannelés diam: 30, 38, 30 et 30 m/m disposé dans une position inclinée de 45 d.

Manchettes de propreté sous les 2 premiers rangs de cylindres.

Ronleaux de propreté sur les cylindres de pression du cylindre étireur.

Application d'un cylindre ramasseur sous le cylindre étireur. Pression à ressorts et à contre-poids sur le cylindre étireur. Broches avec collet mobile et frein.

Anneaux diamètre intérieur 45 m/m sur bague en fonte. 2 rangs de tambours diam: 255 m/m pour la commande des broches avec supports à rotules. Râtelier à 2 étages pour recevoir les bobines de préparations.





Continuu
écartement

Cette machin
défilés. On peu
conditions des
courantes en
Grâce à la
au point de
laminage
Le laminag
position in
Rouleaux
Application
Pression
Broches
sur bag
des bro
Guides
des cy
Ratel



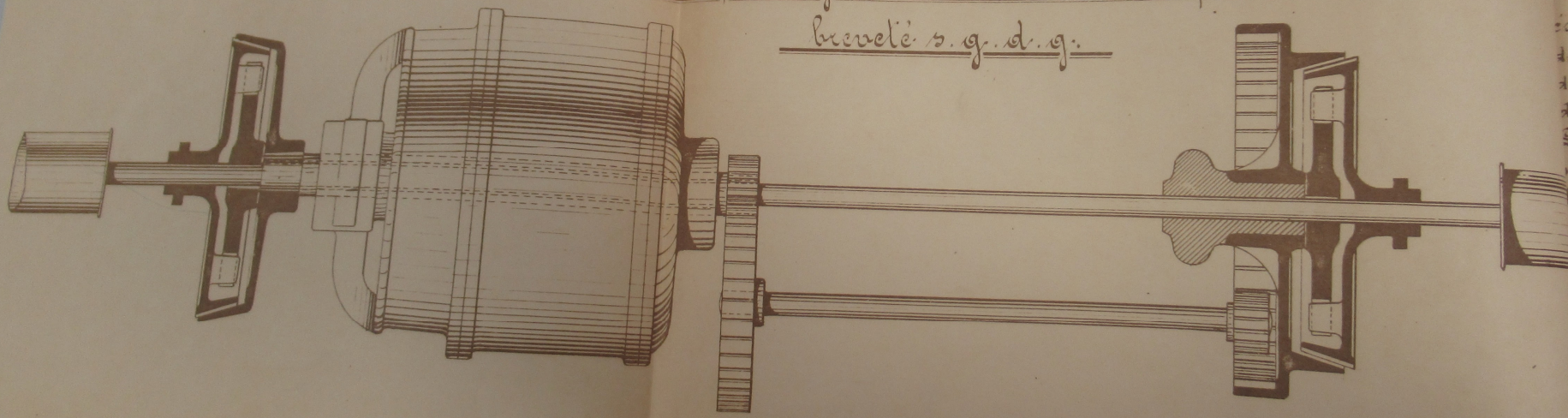
Continu à filer à broches inclinées double de 108 broches

écartement des broches 702 (54 broches de chaque coté.) pour laines peignées.

Cette machine représente le type de continu à filer à anneaux qui permet de faire le plus de genres de filés. On peut filer avec ces métiers aussi floche que sur le selfacting et produire dans les meilleures conditions des filés pour tricotage, broderie, trame pour coatings, des mic chaines et des chaines en laines cruzantes ou croisées. On peut renvider le fil sur bobines ou sur cannettes.
Grâce à la position inclinée de la broche la torsion donnée par la broche monte directement au point de pinçage du cylindre de pression sans avoir une inclinaison exagérée du laminage qui nuirait à l'égalité des filés.
Le laminage est composé de 4 rangs de cylindres diam: 30, 18, 30 et 30 m/m disposé dans une position inclinée de 35°. Planchettes de propreté sous les 2 premiers rangs de cylindres.
Rouleaux de propreté sur les cylindres de pression du cylindre étireur.
Application d'un cylindre ramasseur sous le cylindre étireur.
Pression à ressorts et à contre poids sur le cylindre étireur.
Broches inclinées à 18° avec collet mobile et frein. Anneaux diamètre intérieur 45 m/m sur bague en fonte. Un seul rang de tambour diamètre 200 m/m pour la commande des broches avec supports à rotules.
Guides-fils anti-ballons au dessus des broches avec position variable. Commande des cylindres pour torsions floches moyennes et fortes.
Râtelier à 2 étages pour les bobines de préparation à simple et à double mèche.

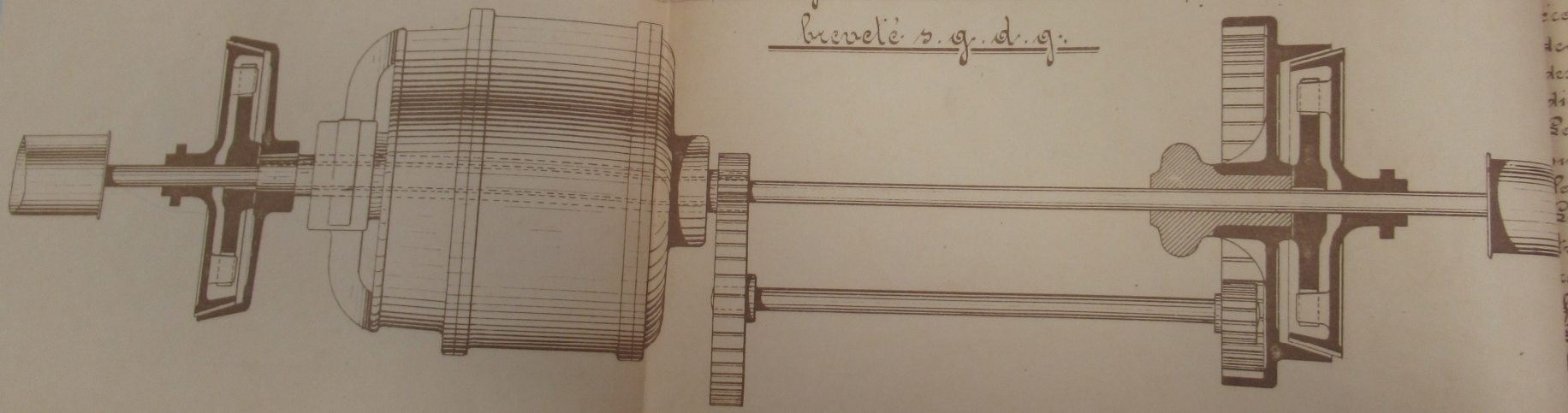
Selfacting à commande électrique

breveté s. g. d. g.



Selfacting à commande électrique

breveté s. g. d. g.

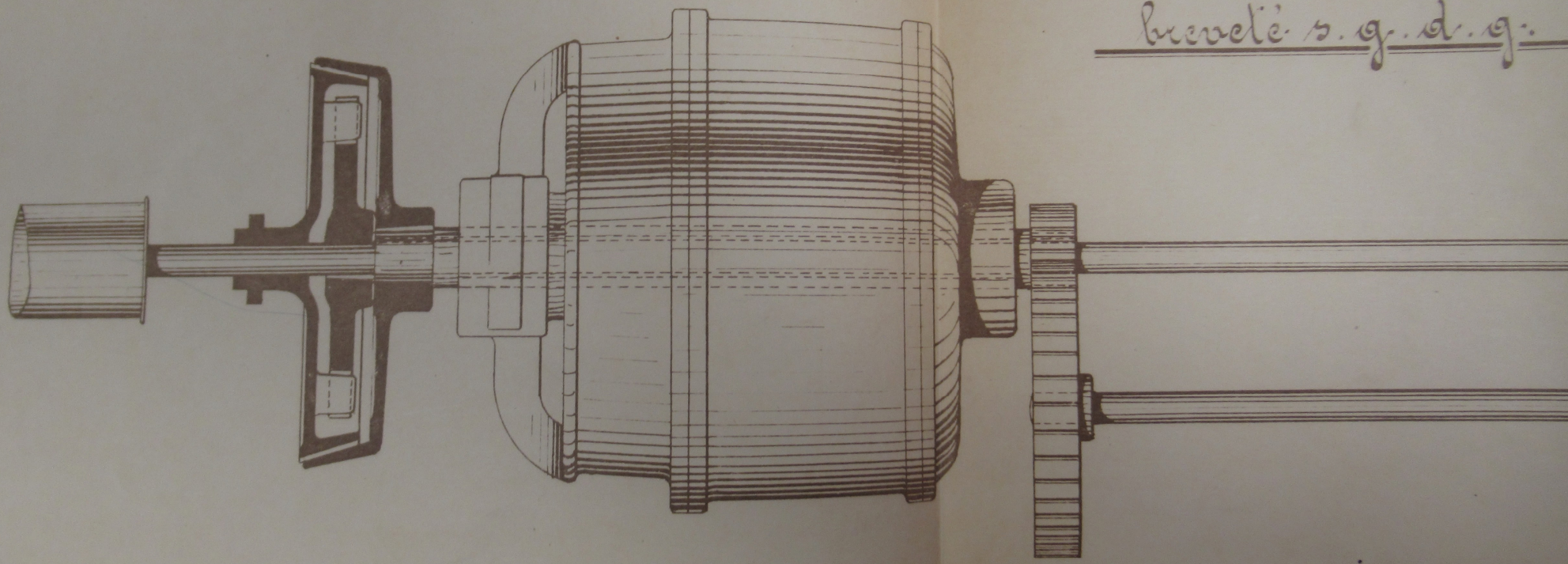


Selfa

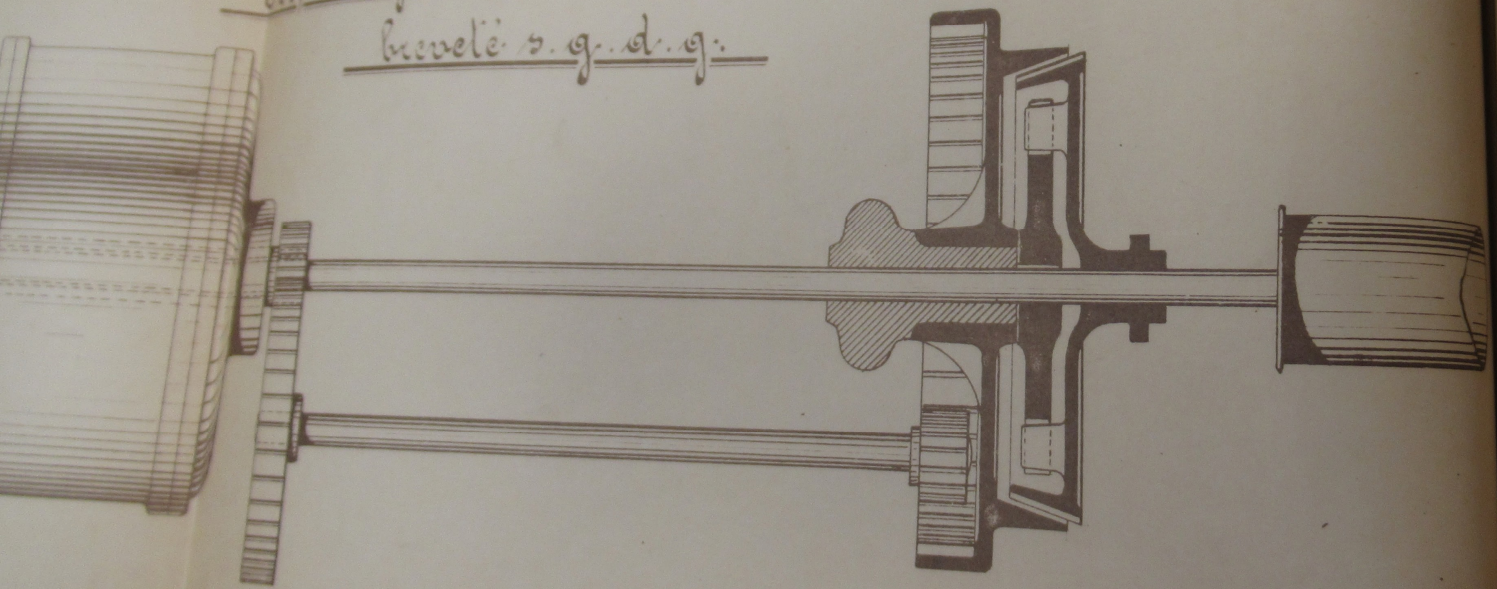
Selfacting de
écartement de
de cylindres, di
des broches 35 m
diamètres 25, 20
La commande
sur la tétière
la main - dou
La seconde dy
travers lequel
commande l
fixée sur l'arb
Le cône de la
le déclanche
dans le cha
Cette friction
sortie du cha
porte sur le
renvoi mo

Selfacting à commande é

breveté s. g. d. g.



Selfacting à commande électrique
breveté S. G. d. G.



Selfacting avec commande électrique. Breveté S.G.D.G.

Selfacting de 354 broches, dont 170 broches disposées à gauche de la têtière écartement des broches 43 m/m avec laminage pour laines peignées à 4 rangs de cylindres, diamètres 27, 20, 27 et 27 m/m, 84 broches à droite de la têtière, écartement des broches 35 m/m, avec laminage pour coton d'Amérique à 3 rangs de cylindres diamètres 25, 20 et 25 m/m. :

La commande est donnée à ce métier par 2 dynamos dont l'une est disposée sur la têtière et qui commande au moyen de roues, les laminages, l'arbre de la main-douce (sortie du chariot) et les scrolls commandant la rentrée du chariot.

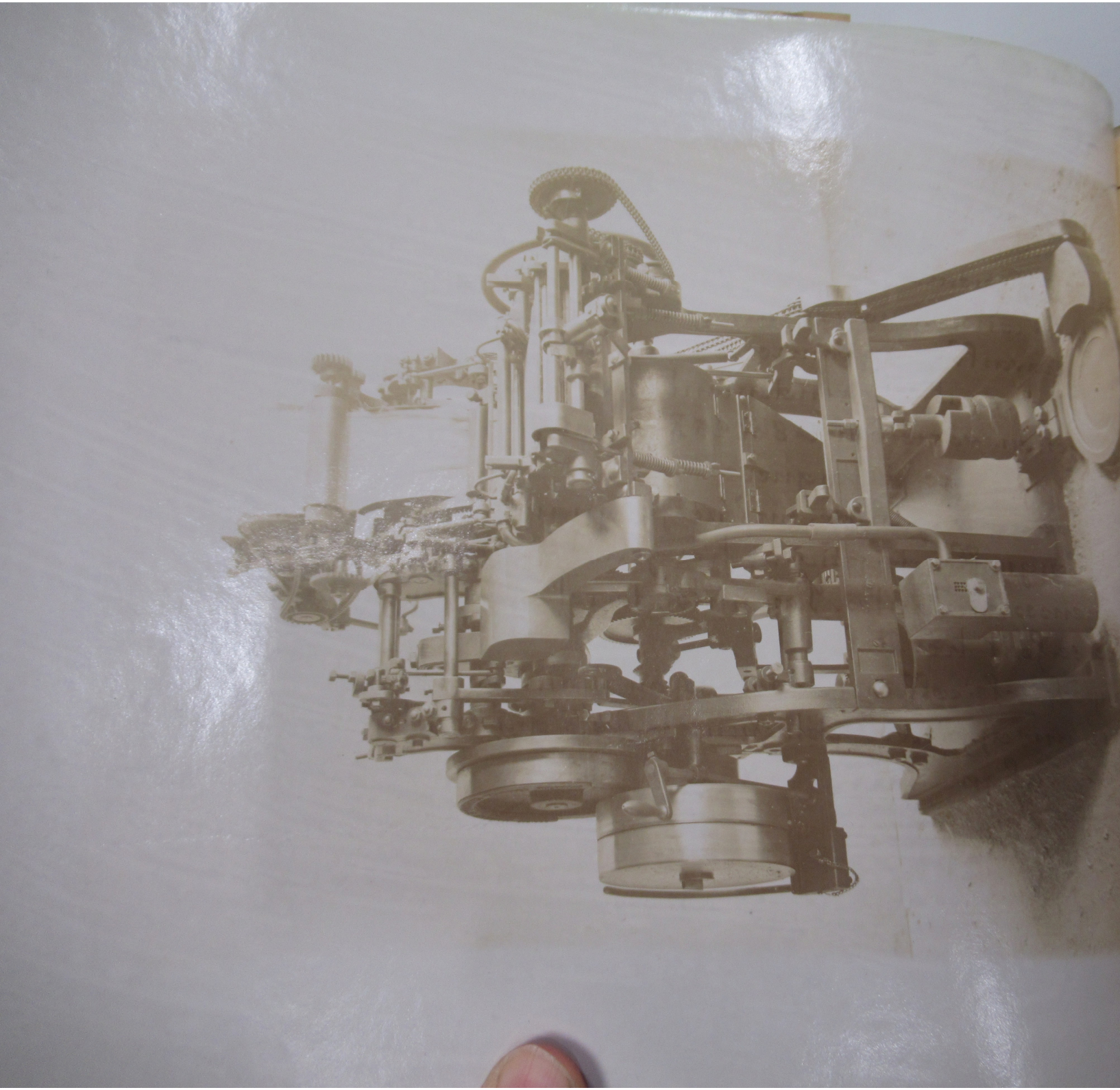
La seconde dynamo est logée dans le chariot et est fixée sur un arbre creux à travers lequel passe l'arbre de commande des tambours horizontaux. Cette dynamo commande l'arbre des tambours au moyen d'une friction dont la cuvette est fixée sur l'arbre creux sur lequel se trouve aussi le collecteur de la dynamo. Le cône de la friction est fixé sur l'arbre des tambours. L'enclanchement et le déclanchement de cette friction est opéré par un mouvement appliqué dans le chassis et à la têtière.

Cette friction ne commande les tambours, respectivement les broches qu'à la sortie du chariot. L'arbre creux sur lequel est fixé le collecteur de la dynamo porte sur le coté opposé à la friction une roue qui commande au moyen d'un renvoi une deuxième friction pour commander le détour.

La cuvette de cette friction tourne folllement sur une douille et le cône est fixé sur l'arbre des tambours. Le mouvement d'enclanchement et de déclanchement de cette friction est appliqué dans le chassis et à la tétière. Cette commande électrique permet de supprimer les transmissions, les renvois, la corde commandant les tambours ce qui donnera d'après les essais déjà faits en marche industrielle dans une filature de laine peignée, une notable économie de force, économie dans la batisse par suite de la suppression des couloirs à cables, des renvois etc.
La marche du métier est très régulier par suite de la supression des glissements des courroies et des cordes.
Pour permettre de changer la vitesse des broches l'on peut mettre dans le chassis une dynamo à vitesse variable qui est en communication avec un rhéostat.

Peig

Cette machine n
existantes à plusieu
élevée et ne consc
Elle peut travaille
tout en conservan
La production va
suivant la matiè
Elle dispose d'une
garnie d'aiguill
les peignenses ex
matière se fait
Pour empêcher le
appliqué un ap
d'un beau ruban



Peig

Cette machine n
existantes à plusieu
élevée et ne consor
Elle peut travaille
tout en conservan
La production va
suivant la matiè
Elle dispose d'une
garnie d'aiguill
les peignenses ex
matière se fait
Pour empêcher le
appliqué un ap
d'un beau ruban



Peigneuse pour Soie. Brevetée s.g.d.g.

Cette machine n'a qu'une tête et produit autant que d'autres peigneuses existantes à plusieurs têtes. Elle prend peu de place eu égard à sa production élevée et ne consomme comme force qu'un 1/3 de cheval effectif.
Elle peut travailler des bourres de soie très courtes et très chargées d'impuretées tout en conservant un rendement avantageux.
La production varie entre 8 et 25 Kgr: par jour de 10 heures de travail effectif suivant la matière à peigner.
Elle dispose d'une grande surface peignante c'est à dire d'une circonférence garnie d'aiguilles de peignes très grande, dépassant beaucoup celle de toutes les peigneuses existantes. Par suite de cet avantage le peignage de la matière se fait très à fond.
Pour empêcher le collage de la soie au manchon d'arrachage nous y avons appliqué un appareil détacheur breveté qui contribue également à la formation d'un beau ruban.

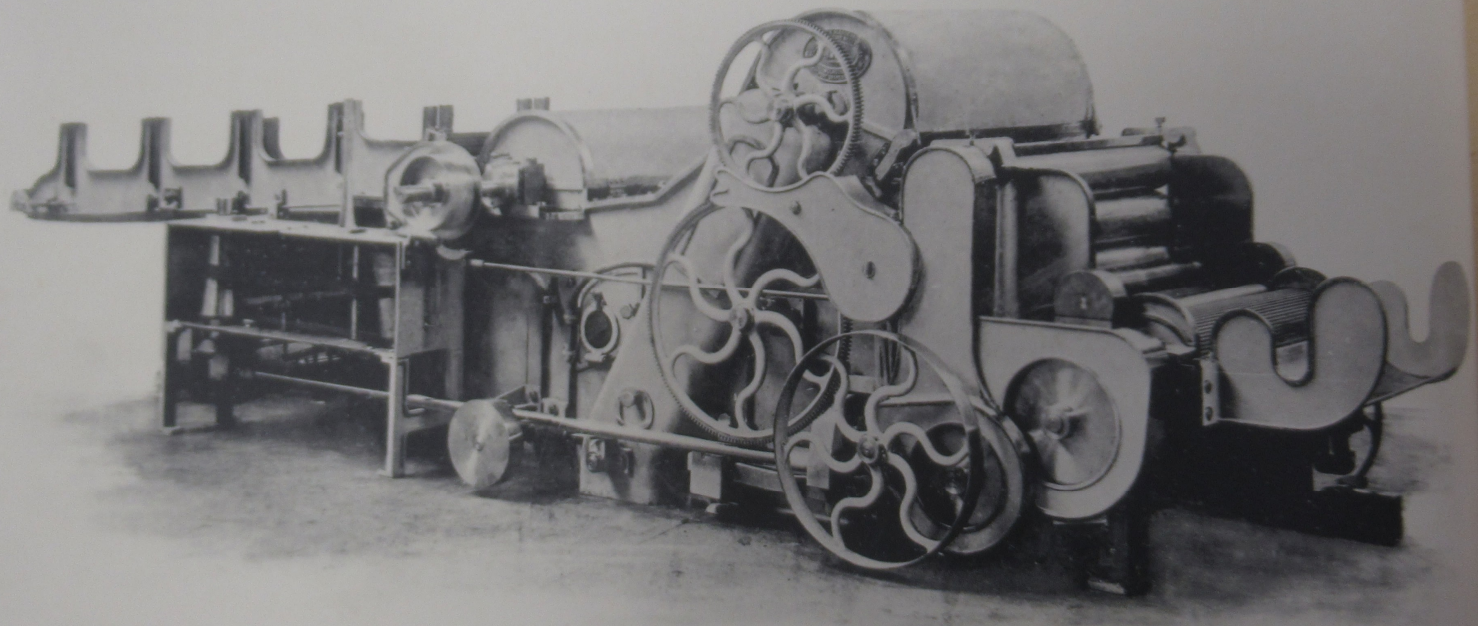
Machines de Filature. Mulhouse.

Coton

1 Batteur simple avec régulateur.
1 Carde à chapelet.
1 Étirage à casse-mèches.
1 Peigneuse.
1 Banc à broches en gros.
1 " " " intermédiaire.
1 " " " en fin.
1 Continu pour chaîne.
1 " à broches inclinées pour trame.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.

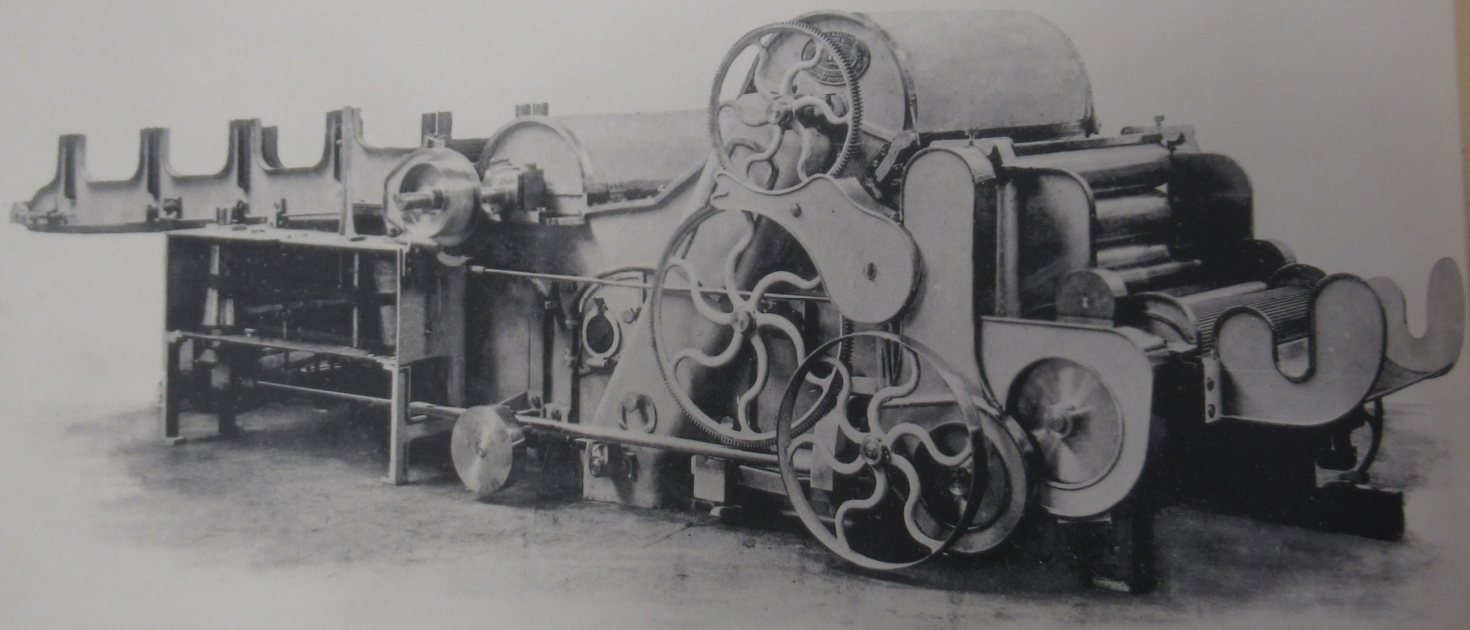


BATTEUR SIMPLE AVEC RÉGULATEUR

Nº 39

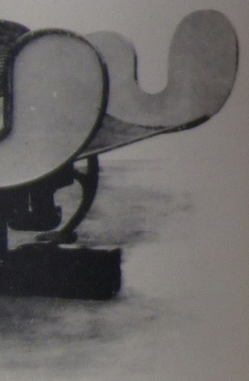
SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



BATTEUR SIMPLE AVEC RÉGULATEUR

Nº 39

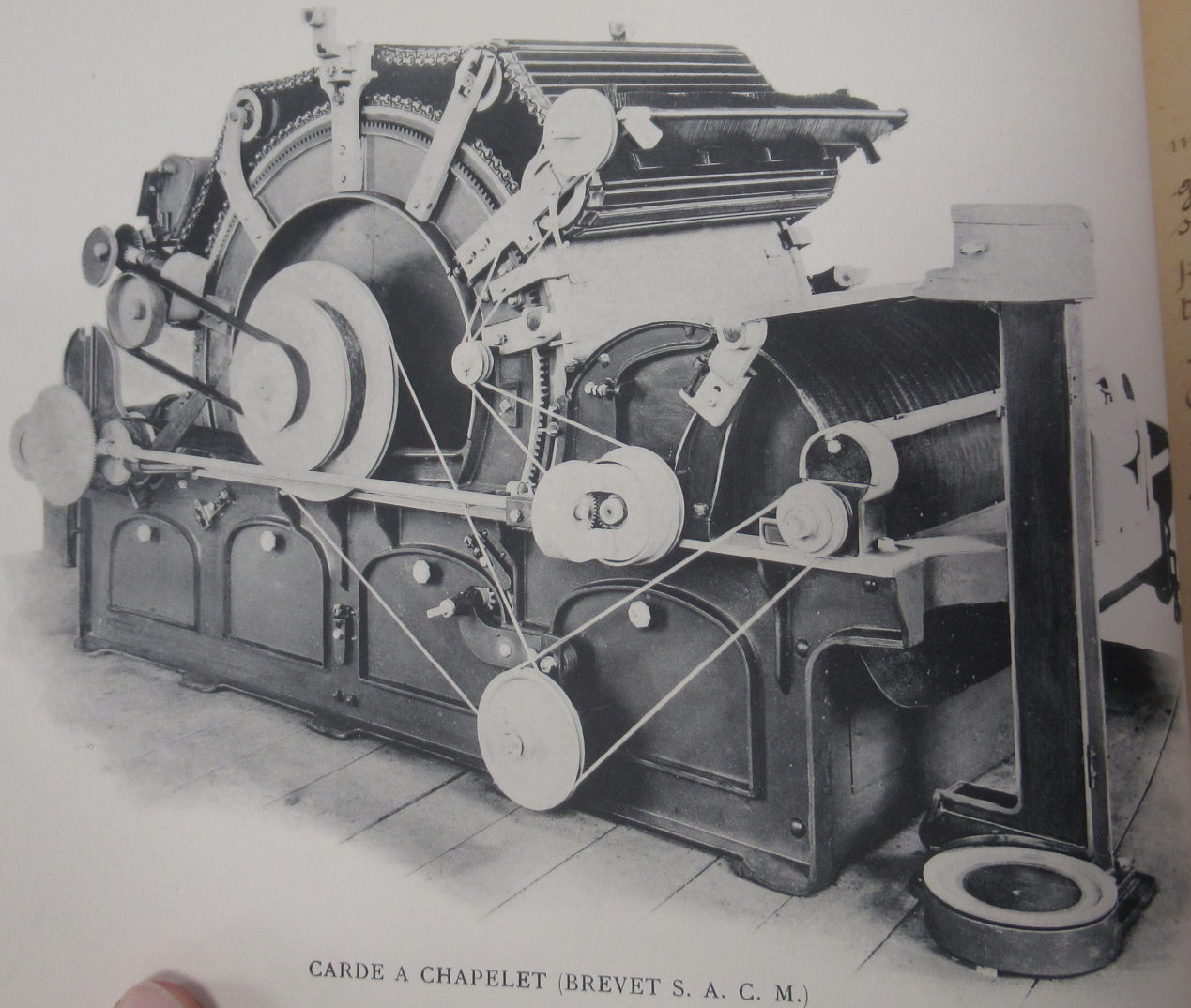


Batteur à 1 volant

Tous les organes essentiels de cette machine, tels que le cylindre alimentaire, le volant, le ventilateur, les rouleaux calandreurs et enrouleurs ont leurs collets garnis de boites en fonte mises à chaud, de sorte que l'usure de ces parties est réduite au minimum. Le régulateur d'alimentation est à cônes verticaux à grands diamètres pour éviter le glissement de la courroie. C'est l'arbre de l'enroulage qui commande le cône moteur du régulateur au moyen de roues d'engrenages et d'un arbre. De cette façon la vitesse entre ces deux organes est toujours intimement liée sans glissement possible. Une disposition spéciale permet de régler la quantité d'air à admettre sous la grille du volant et de fournir à volonté l'excédant d'air, nécessaire à l'entraînement du coton vers les tambours métalliques. Cette disposition permet de régler à volonté la quantité des déchets.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN



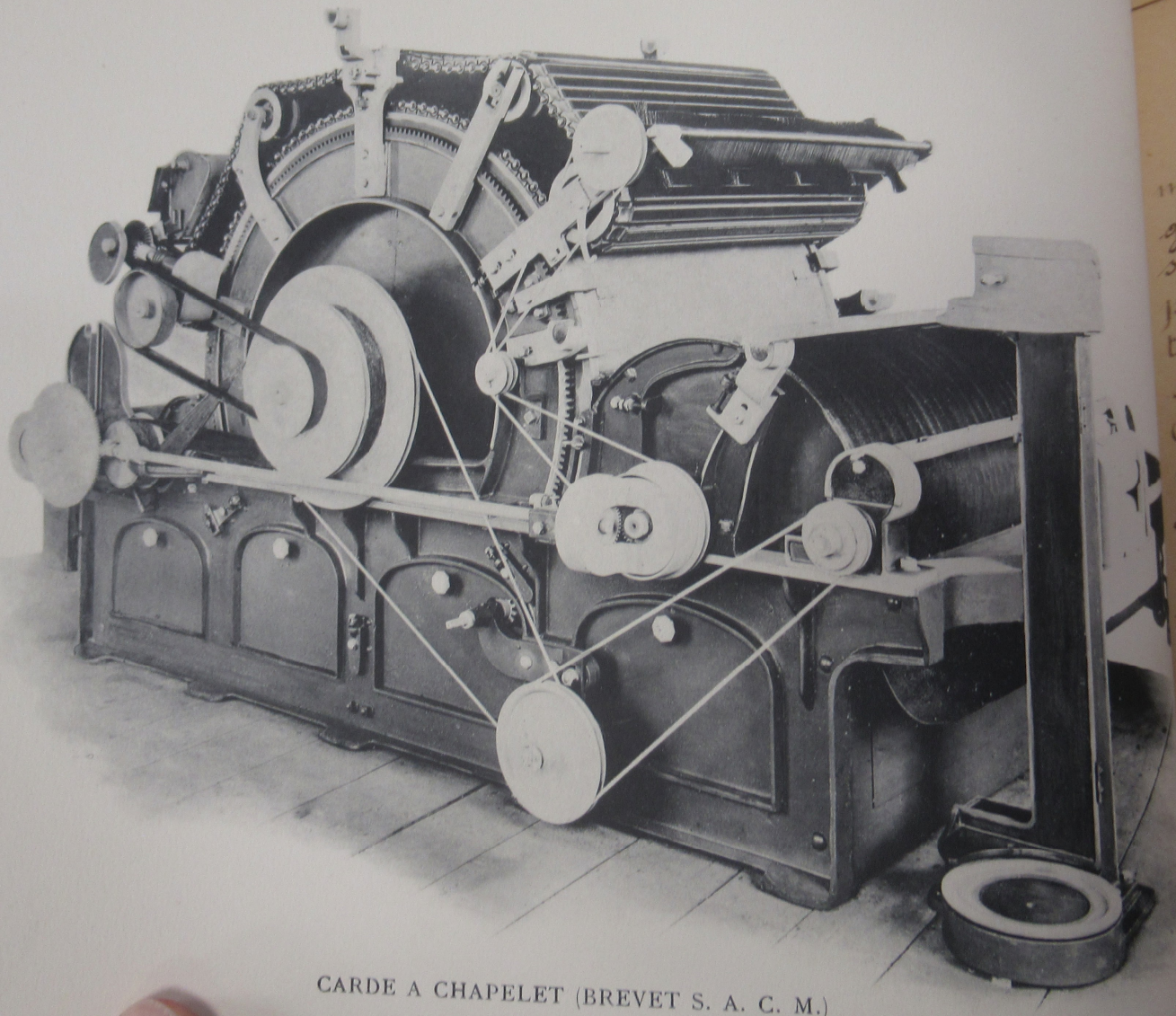
CARDE A CHAPELET (BREVET S. A. C. M.)

Nº 94

Ce qui distingue ce
mouvement des chap
grand tambour. L'ax
sont retenues par les
poussière pendant le
toujours des chapeau
saisissent les petits
Ce sens de mouvem
nous pour le débour
Le réglage pour le t
du grand tambour
et la surface sur l
et concentrique au
à occuper.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN



CARDE A CHAPELET (BREVET S. A. C. M.)

N° 94

Ce qui distingue ce
mouvement des chap
grand tambour. L'ax
sont retenues par les
poussière pendant le
toujours des chapeau
saisissent les petits
Ce sens de mouvem
nous pour le débour
Le réglage pour le
du grand tambour
et la surface sur
et concentrique au
à occuper.

QUES



Carde à chapelet. (Brevetée S.G.D.G.)

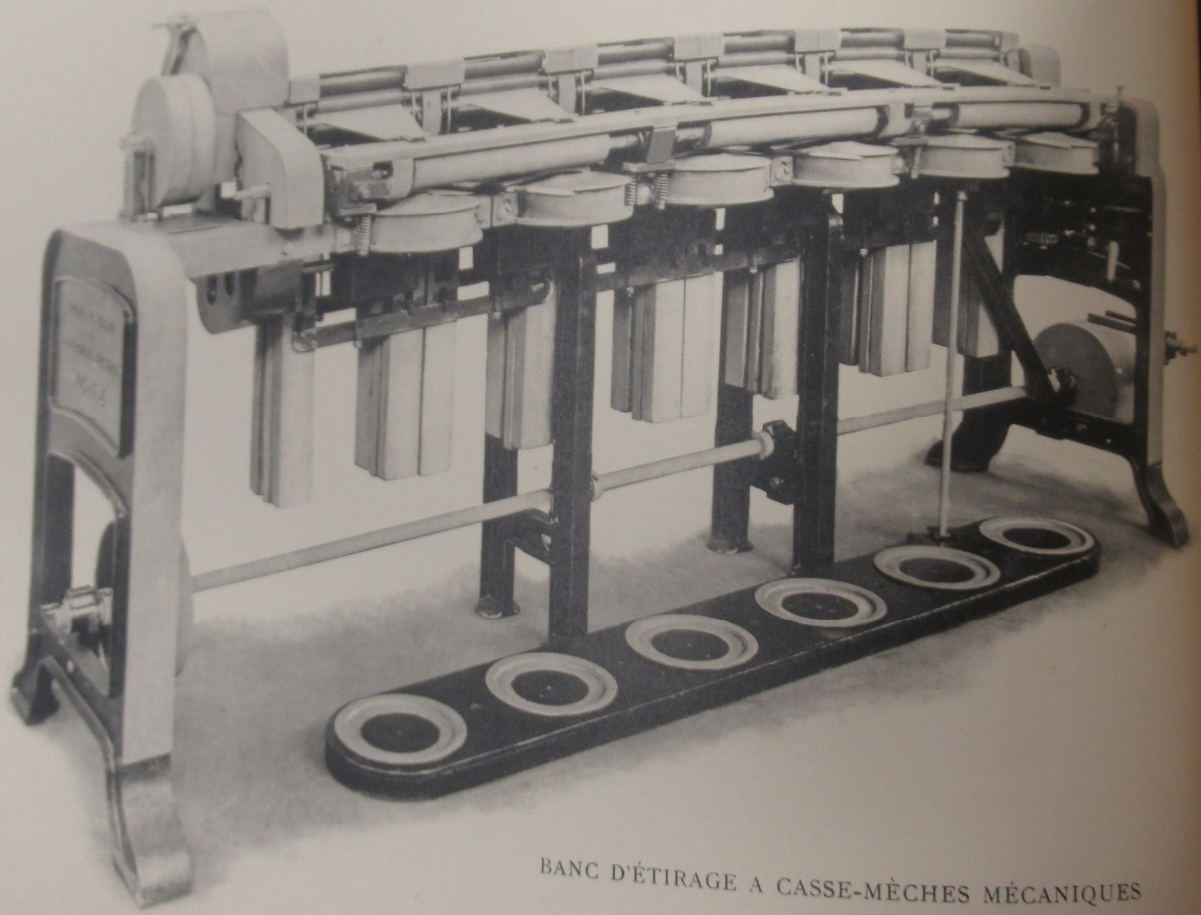
Ce qui distingue cette carde de celles des autres systèmes est le sens du mouvement des chapeaux ; il a lieu en sens contraire du mouvement du grand tambour. L'avantage de cette disposition est que les grosses impuretés sont retenues par les premiers chapeaux et par ce fait ne seront pas réduites en poussière pendant le long passage du chapelet sur le grand tambour. Nous avons toujours des chapeaux propres qui entrent en travail au dernier moment et ils saisissent les petits boutons qui sont encore dans le coton.

Ce sens de mouvement des chapeaux demande un appareil spécial construit par nous pour le débourrage des chapeaux.

Le réglage pour le rapprochement et l'éloignement des chapeaux de la circonférence du grand tambour s'opère en un seul point pour chaque coté de la machine, et la surface sur laquelle glissent les chapeaux reste rigoureusement circulaire et concentrique au grand tambour dans toutes les positions qu'elle est appelée à occuper.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.

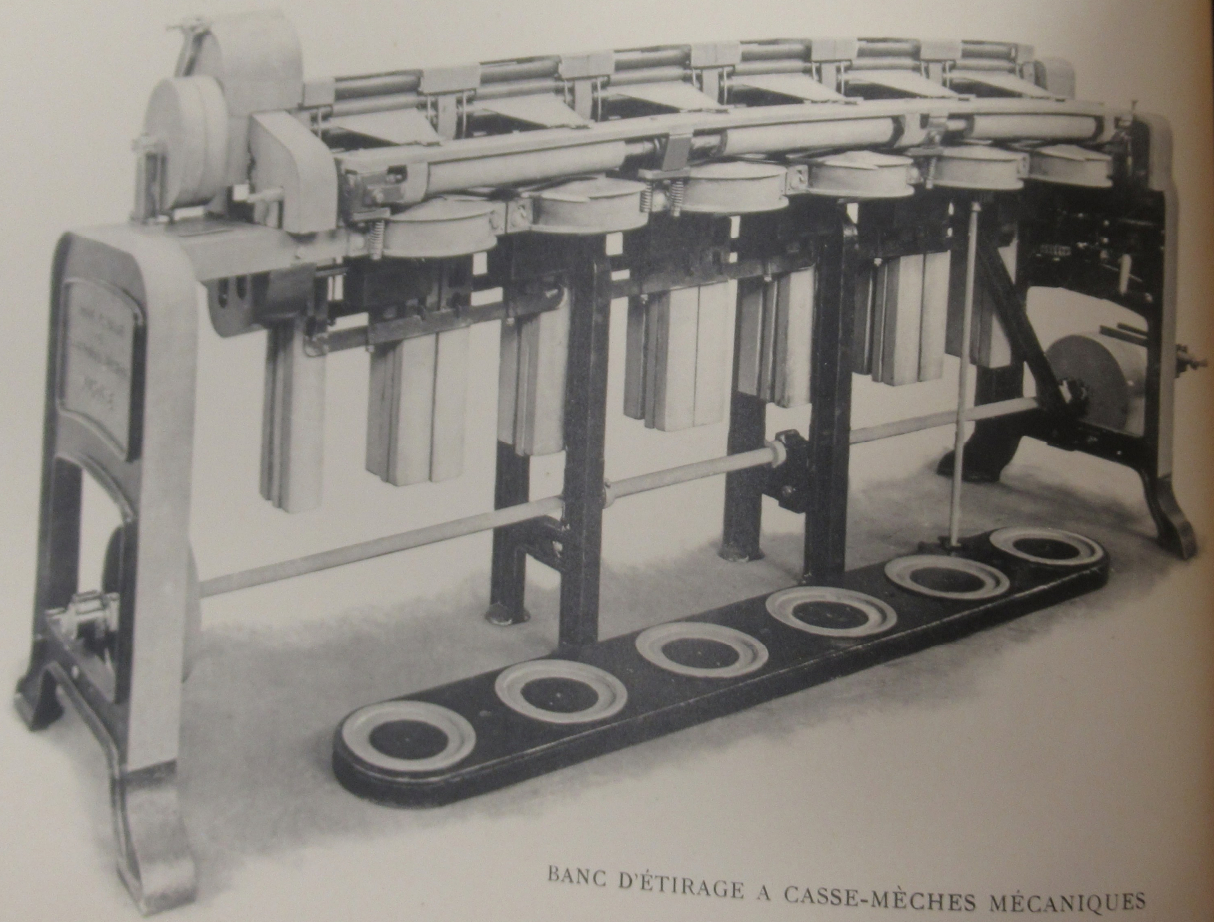


BANC D'ÉTIRAGE A CASSE-MÈCHES MÉCANIQUES

N° 70

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



BANC D'ÉTIRAGE A CASSE-MÈCHES MÉCANIQUES

N° 70

Étirage à co

Dans la construction du banc d'étira
remarque:
Les rouleaux cannelés sont très
et leur nombre.
Les cylindres cannelés du 1er rang sont
rang sont les collets et carrés trempés.
La pression est vicuée et isolée sur chaque
leviers fixes dans lesquelles tournent les
Le changement simple permet d'enlever la po
l'avant de la machine.
Le banc d'étirage s'arrête automatiquem
a) en cas de casse d'un des 8 rubans à l
b) en cas de rupture du ruban à la so
c) au moment où les pots sont remplis
L'alimentation se fait par 2 cylind
présence sur chaque fois 2 mèches.
Toutes les roues de la commande des

NIQUES
N.

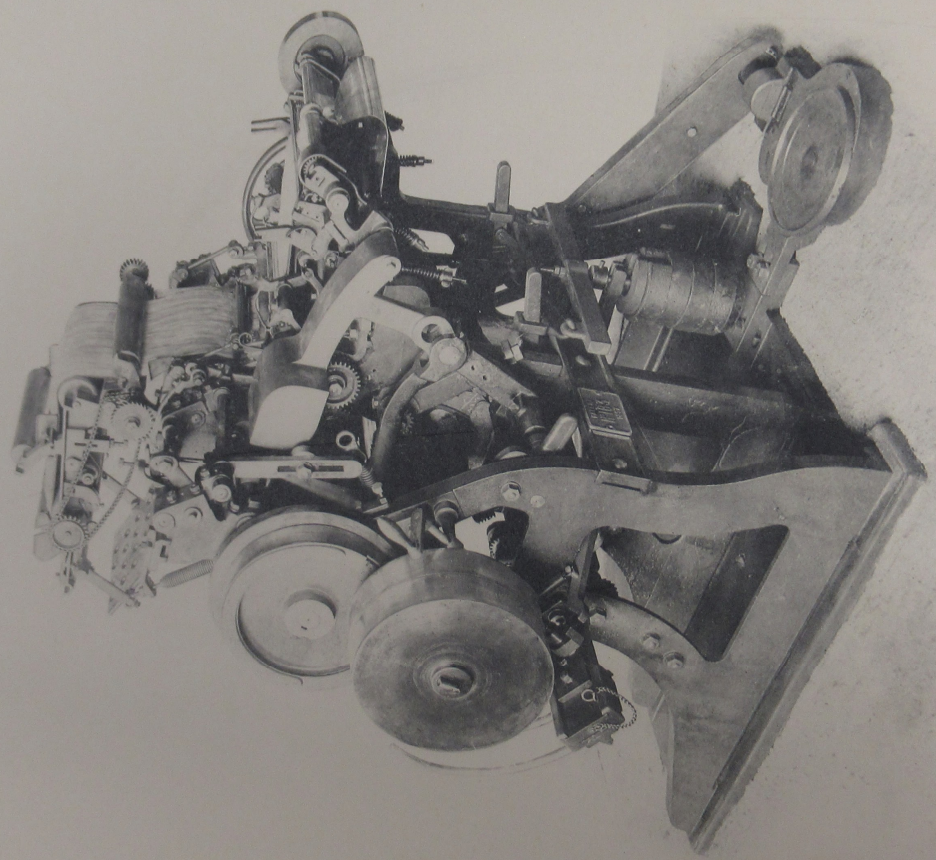


MÉCANIQUES

Etirage à cosse-mèches mécaniques.

Dans la construction du banc d'étirage nous ferons remarquer les détails suivants:
Les collets des cylindres cannelés sont très larges et l'usure dans ces parties est très minime.
Les cylindres cannelés du 1er rang sont entièrement trempés; ceux du 2e, 3e et 4e rang ont les collets et carrés trempés.
La pression est directe et isolée sur chaque rang de cylindres; elle agit sur des boites fixes dans lesquelles tournent les cylindres de pression. Un mouvement de relevage simple permet d'enlever la pression sur tous les cylindres pendant l'arrêt de la machine.
Le banc d'étirage s'arrête automatiquement:
a) en cas de cosse d'un des 8 rubans à l'entrée.
b) en cas de rupture du ruban à la sortie entre 1er cylindre et rouleaux d'appel.
c) au moment où les pots sont remplis.
L'alimentation se fait par 2 cylindres alimentaires lisses, et des rouleaux presseurs sur chaque fois 2 mèches.
Toutes les roues de la commande des cylindres sont taillées.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.

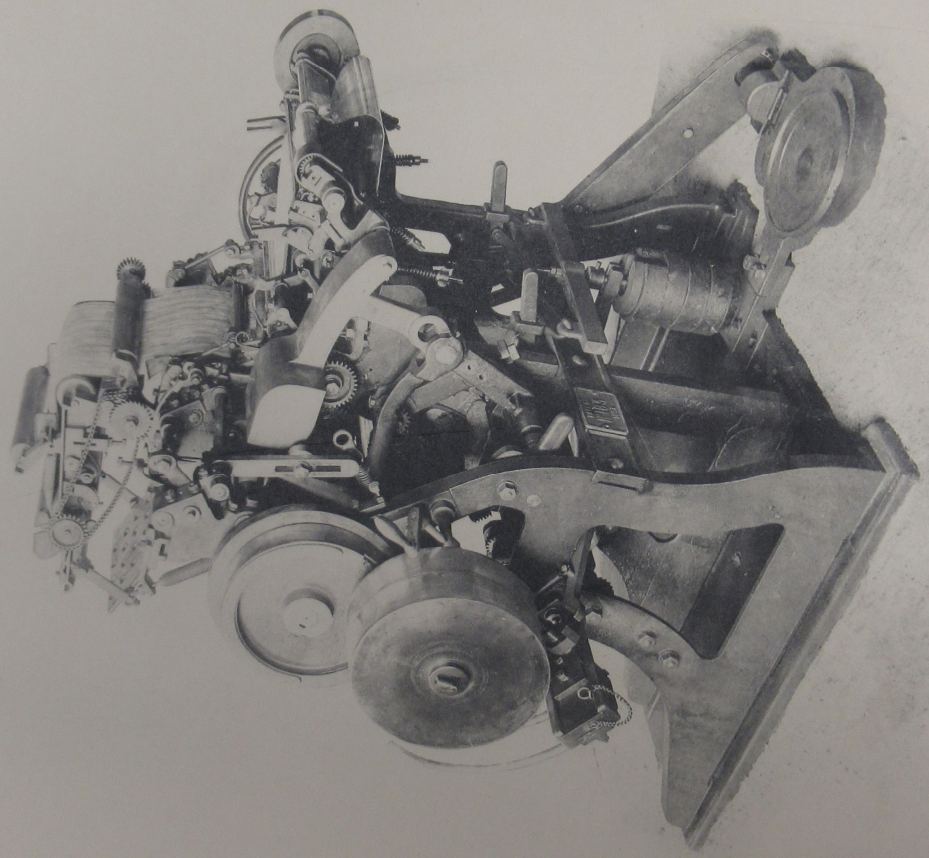


PEIGNEUSE COTON (BREVET S. A. C. M.)
N° 102

Pe

La production de
que celle des peigne
Tout en donnant u
elle fait moins de
Outre le peignage
ment les cotons cou
Cette machine n'ay
facile et demande e
8 têtes.

SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



PEIGNEUSE COTON (BREVET S. A. C. M.)
N° 98

Peig

La production de cet
que celle des peigneuse
Tout en donnant un
elle fait moins de bl
Outre le peignage des
ment les cotons courts
Cette machine n'ayan
facile et demande en
8 têtes.

PEIGNEUSE COTON (BREVET S. A. C. M.)
N° 02

Peigneuse coton. (Brevetée S.G.D.G.)

La production de cette peigneuse qui n'a qu'une seule tête est la même que celle des peigneuses du genre Heilmann qui ont 6 ou même 8 têtes. Tout en donnant un peigné d'excellente qualité et de très grande propreté, elle fait moins de blousse que les autres peigneuses.
Outre le peignage des cotons longs Jumel elle permet de peigner avantageusement les cotons courts Louisiane.
Cette machine n'ayant qu'une seule tête, le réglage des organes est plus facile et demande en général moins d'entretien que pour des machines de 6 ou 8 têtes.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.

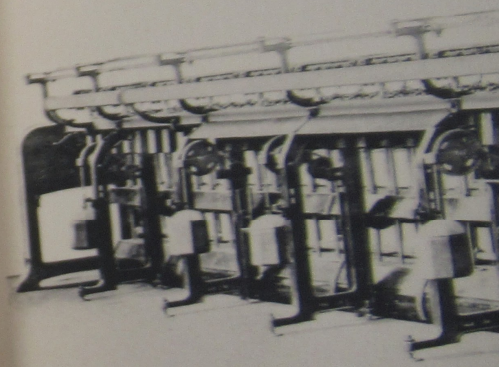


BANC A BROCHES EN GROS

N° 53

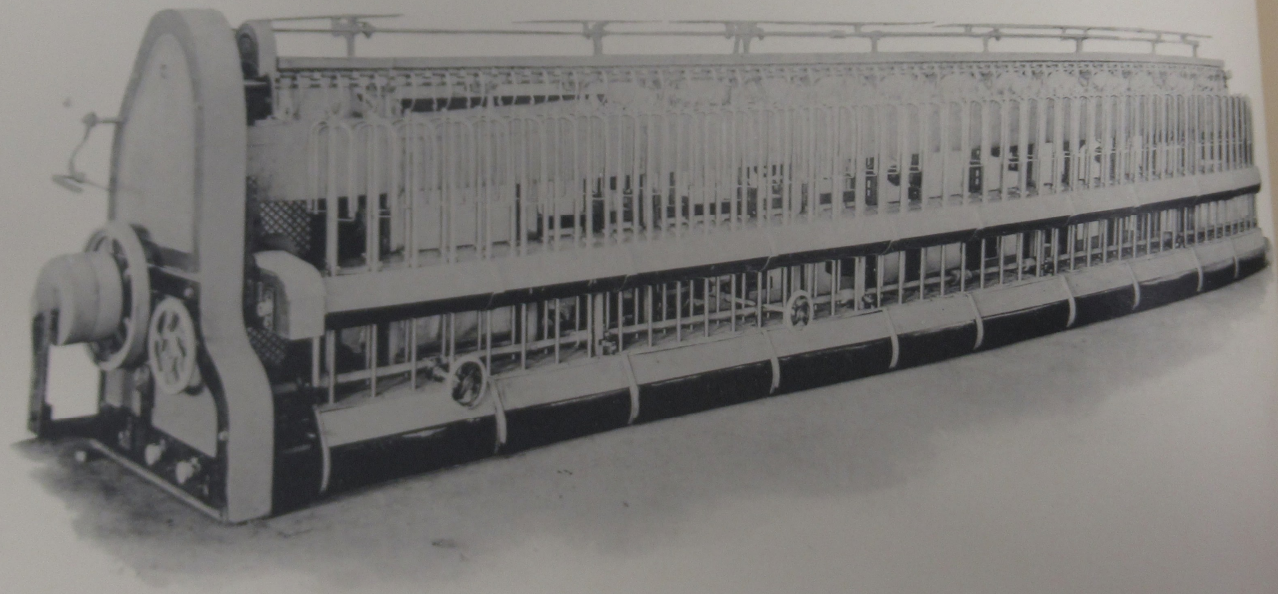
Société Als

MULH



Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.

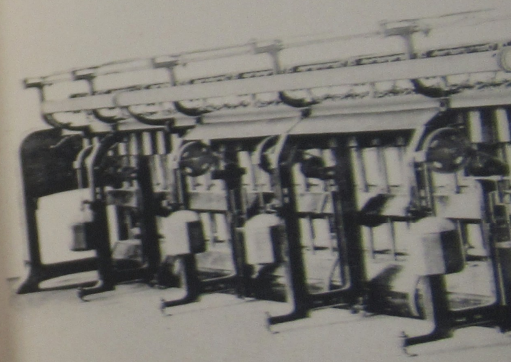


BANC A BROCHES EN GROS

N° 53

Société Alsa

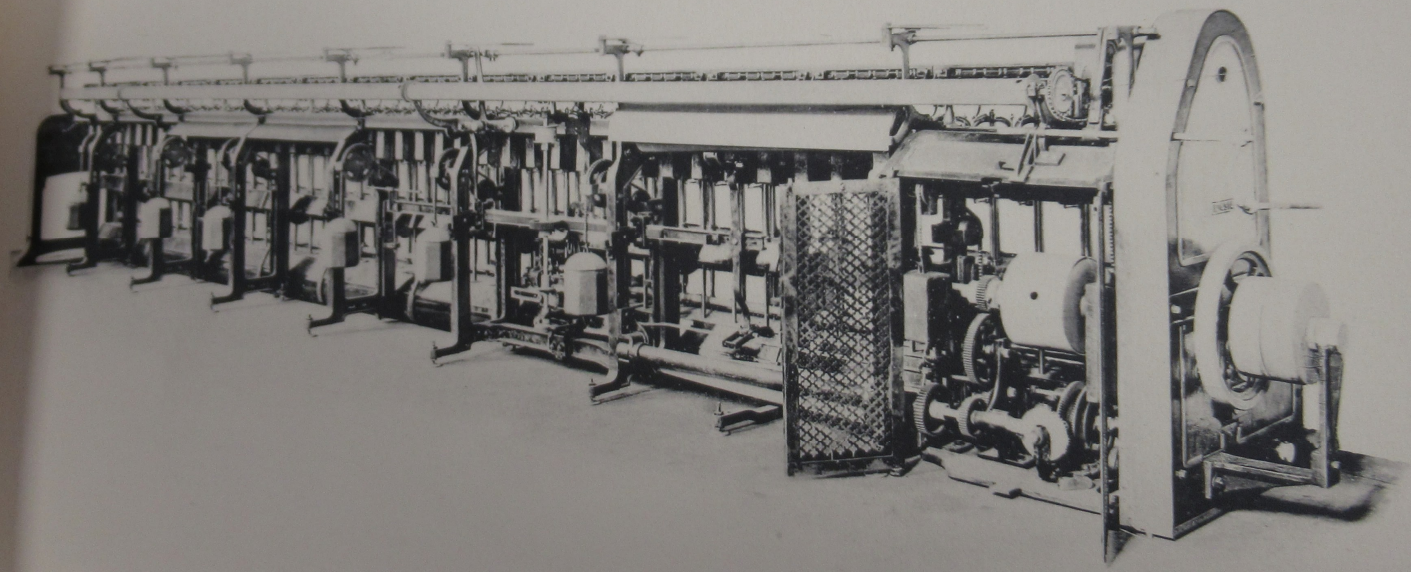
MULHO



IQUES

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

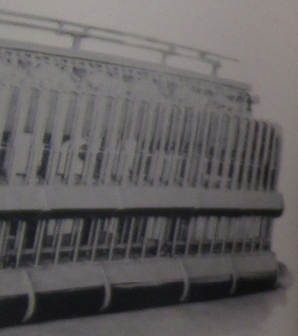
MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN



BANC A BROCHES EN GROS

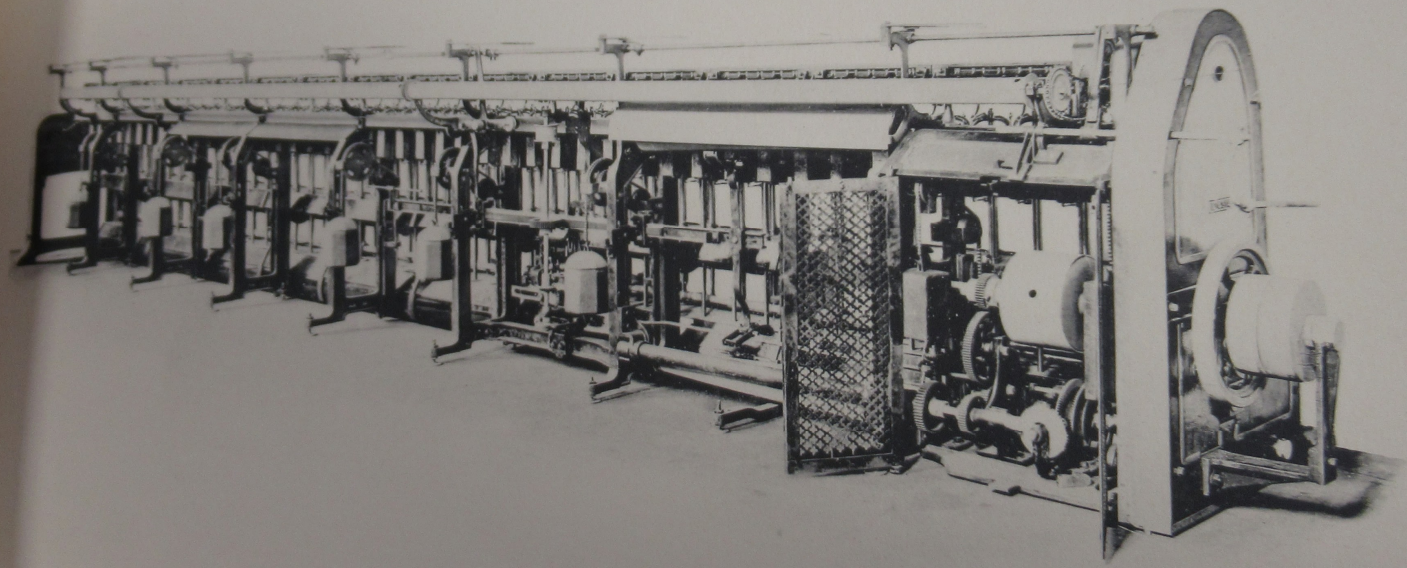
Nº 43

QUES



Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN

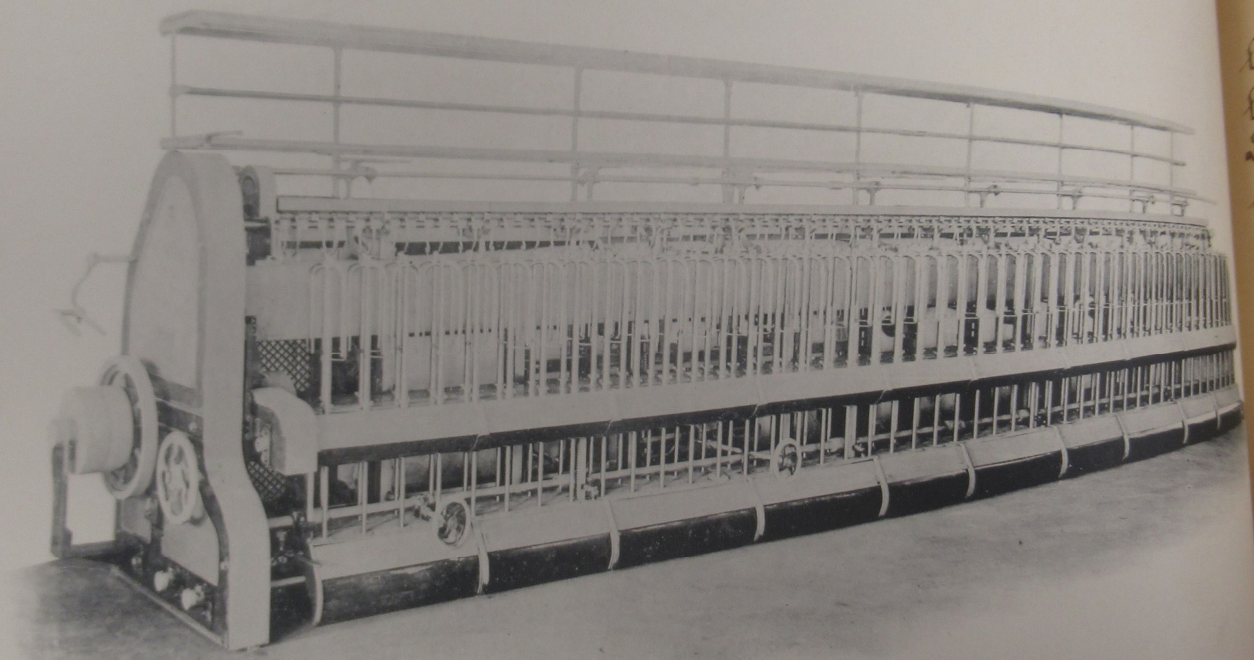


BANC A BROCHES EN GROS

Nº 43

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



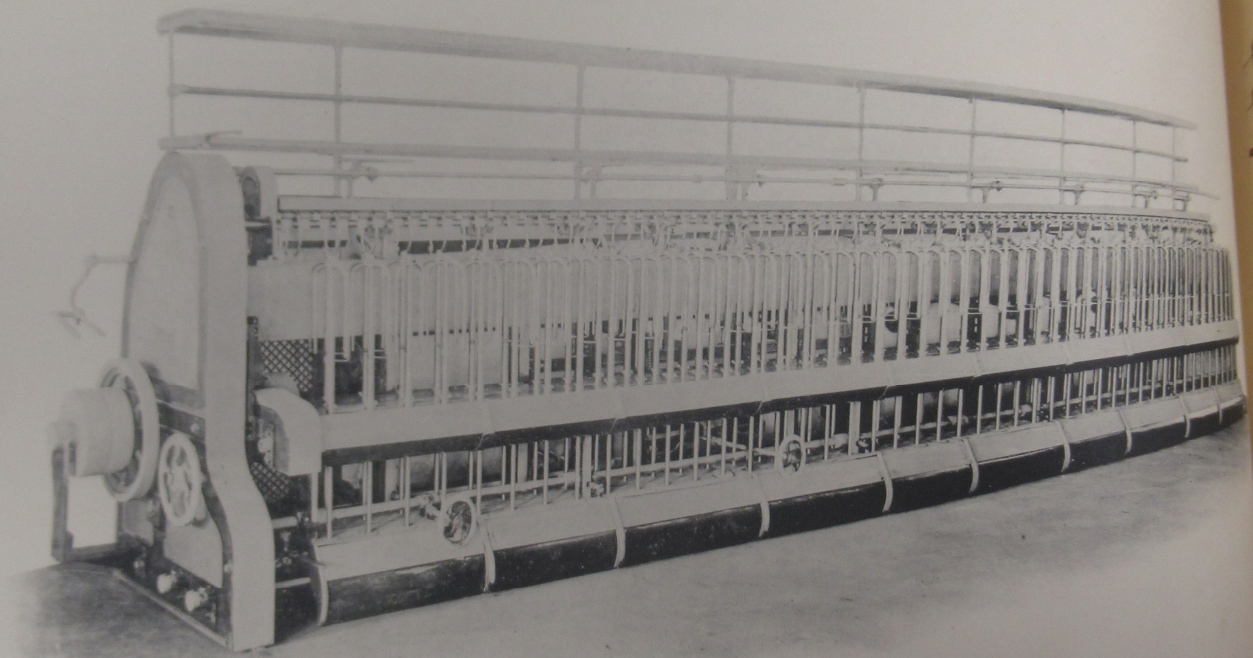
BANC A BROCHES INTERMÉDIAIRE ET EN FIN.

N° 55

Tous les organes ess
les arbres des broches ont
l'usure de ces parties es
Le 1er rang des cylindres
ont les collets et carrés t
longueur il est permis
renvidage sans glisser
un système de leviers
ce qui donne beaucoup
sont appliquées de telle
elles empêchent donc
Toutes les roues de la
Le mouvement de la m
2 portières. On ne peut
ce qui demande l'arrê
qu'après la fermetu
En plus nous applio
train de la machin
engrenages.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



BANC A BROCHES INTERMÉDIAIRE ET EN FIN.

N° 55

Tous les organes esse
les arbres des broches ont
l'usure de ces parties est
Le 1er rang des cylindres
ont les collets et carrés tr
longueur il est permis d
renvidage sans glissem
un système de leviers q
ce qui donne beaucoup de
sont appliquées de telle
elles empêchent donc l
Toutes les roues de la co
Le mouvement de la m
2 portières. On ne peut
ce qui demande l'arrêt
qu'après la fermeture
En plus nous appliq
train de la machine
engrenages.

MÉCANIQUES
TADEN.

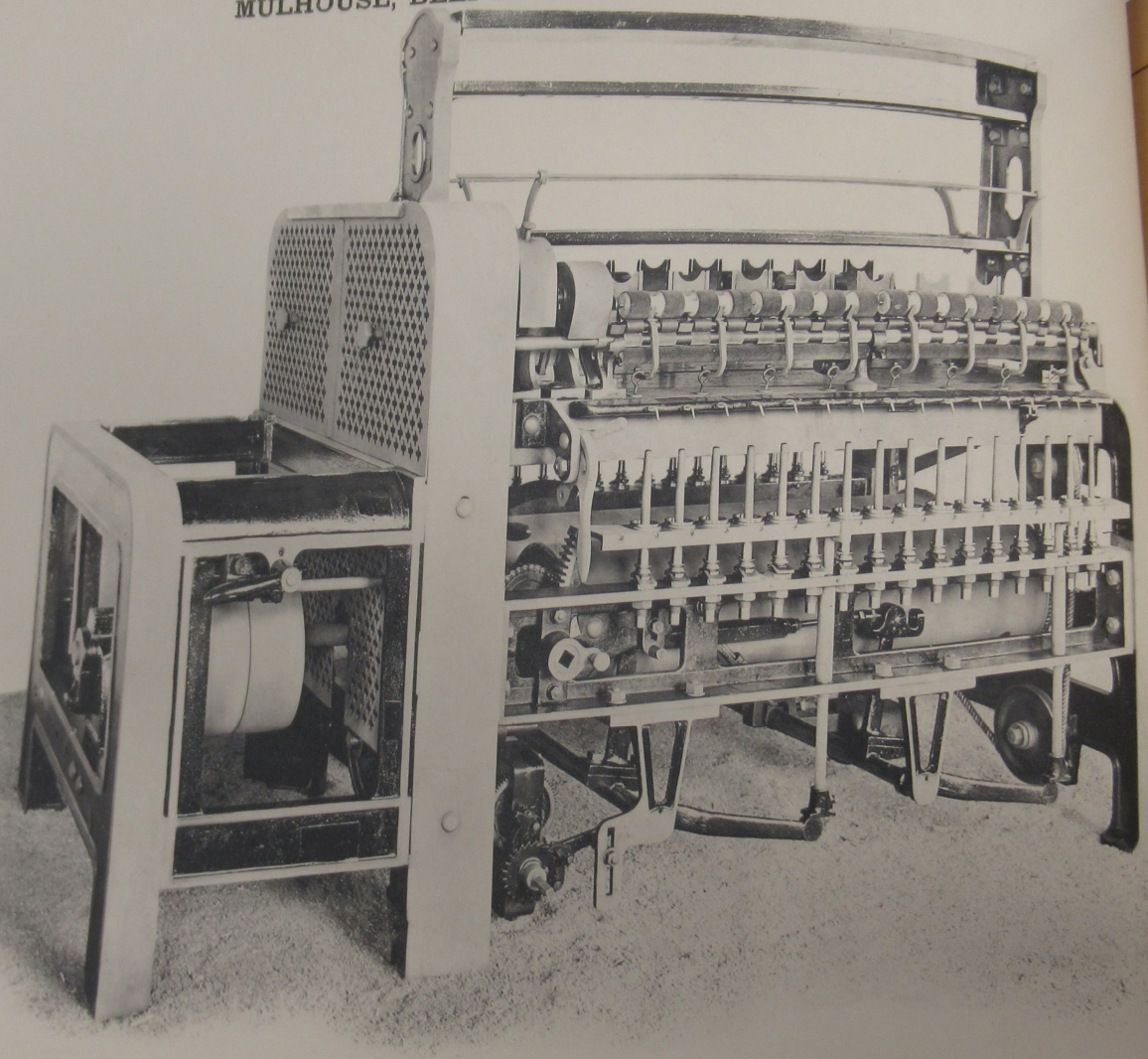


Bancs à broches.

Tous les organes essentiels tels que l'arbre moteur, les arbres des cônes, les arbres des broches ont leurs collets garnis de boites en fonte mises à chaud; l'usure de ces parties est donc réduite au minimum.
Le 1er rang des cylindres cannelés est entièrement trempé, les 2 autres rangs ont les collets et carrés trempés. Les cônes sont très longs et par suite de cette longueur il est permis d'appliquer des courroies de cônes larges ce qui donne un tenvidage sans glissement. Pour l'équilibrage du chariot nous appliquons un système de leviers qui attaque le chariot directement à sa nervure inférieure ce qui donne beaucoup de légèreté à la marche. Les fermetures des porte-broches sont appliquées de telle façon qu'aucun espace n'existe entre elles et le sol; elles empêchent donc l'entrée de duvet ou de corps étrangers.
Toutes les roues de la commande des cylindres cannelés sont taillées.
Le mouvement de la machine est protégé par une fermeture de sureté composée de 2 portières. On ne peut accéder au mouvement que par l'ouverture de ces portières ce qui demande l'arrêt complet de la machine. Le banc ne peut être remis en train qu'après la fermeture des 2 portières.
En plus nous appliquons un piton d'arrêt à la détente empêchant la mise en train de la machine au moment où une personne quelconque a à toucher aux engrenages.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



CONTINU A FILER LA CHAINE

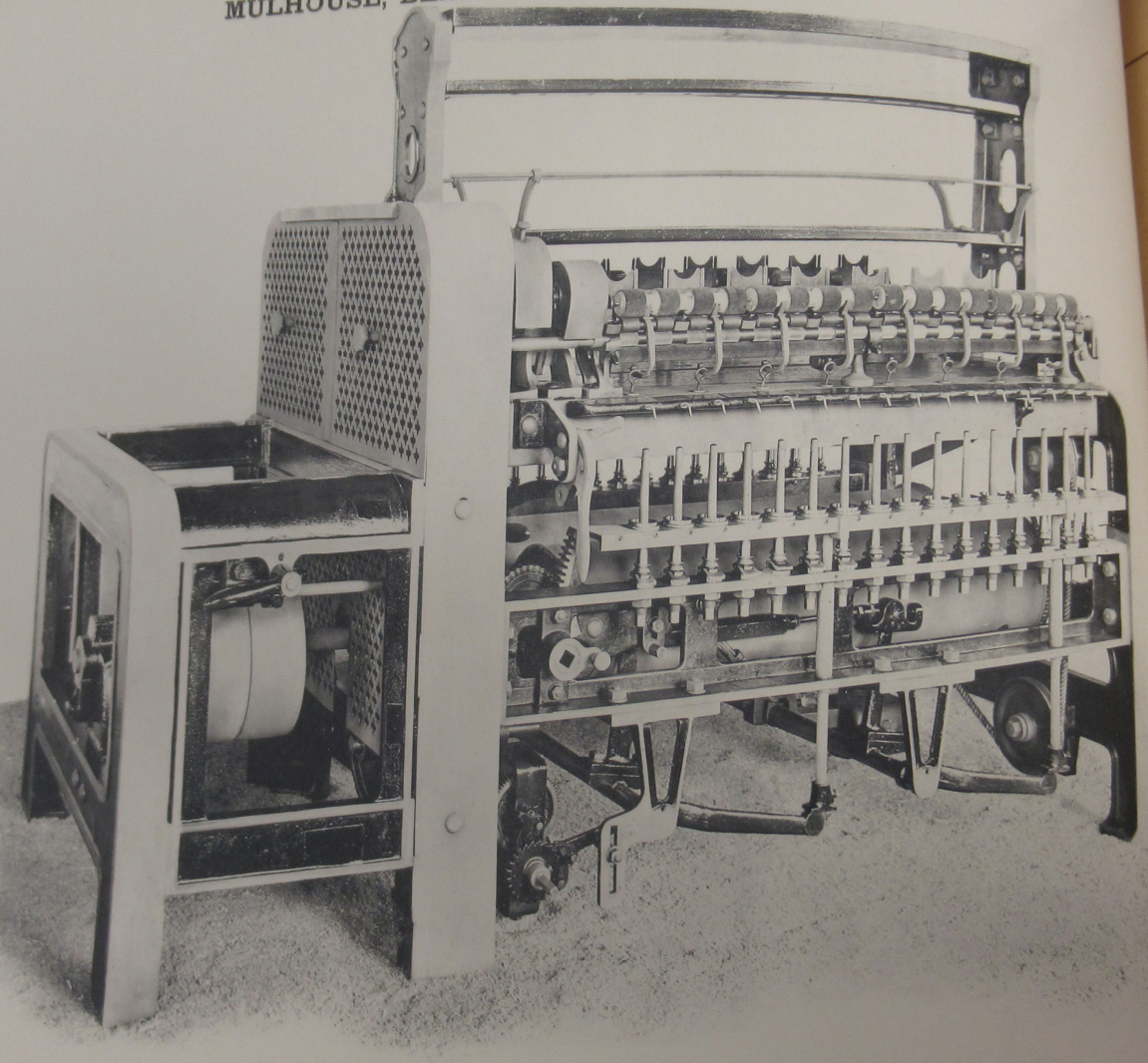
N° 48

Continu à

Cette machine a la
vons l'un des tambours
Ces tambours marchent
il en résulte une marc
Les broches sont à coll
9 à 10000 tours par mi
Le laminage est incli
du filage.
Les cylindres cannelé
rang ont les collets
Les roues de la comm
La course des bobin
La longueur habitu
2 broches = 65 m/m.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques

MULHOUSE, BELFORT, GRAFENSTADEN.



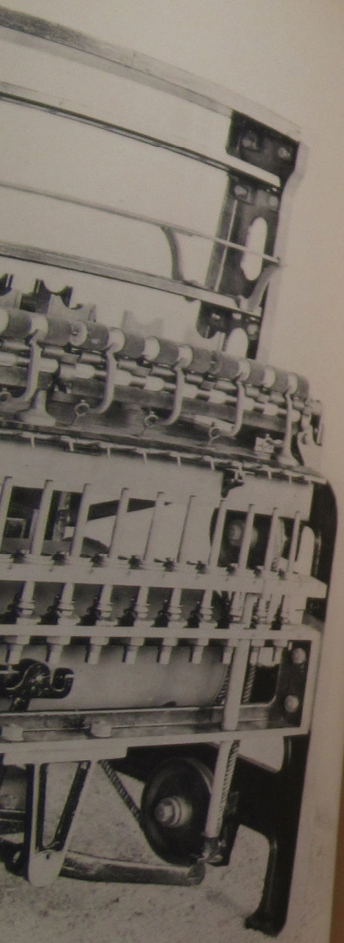
CONTINU A FILER LA CHAINE

N° 48

Continu à

Cette machine a la co
dons l'un des tambours pa
Ces tambours marchent d
il en résulte une marche
Les broches sont à collet
9 à 10000 tours par minu
Le laminage est inclin
du filage.
Les cylindres cannelés
rang ont les collets et
Les roues de la comman
La course des bobines
La longueur habituel
2 broches = 65 m/m -

ÉCANIQUES
DEN.



LER LA CHAINE

Continu à anneaux à filer la chaîne.

Cette machine a la commande des broches par 2 tambours ; nous commandons l'un des tambours par l'autre avec une corde et un tendeur.
Ces tambours marchent dans des coussinets ou boites à rotule - genre Sellers - il en résulte une marche très légère de ces organes.
Les broches sont à collets mobiles qui permettent une grande vitesse environ 9 à 10000 tours par minute sans vibrations à bobines pleines.
Le laminage est incliné à 20° et il est disposé dans les meilleures conditions du filage.
Les cylindres cannelés du 1er rang sont entièrement trempés, ceux du 2e et 3e rang ont les collets et carrés trempés.
Les roues de la commande de tous les organes sont coulées mécaniquement.
La course des bobines est de 140 m/m.
La longueur habituelle de ces machines est de 440 broches., l'écartement entre 2 broches = 65 m/m.

laminage coton



Continu

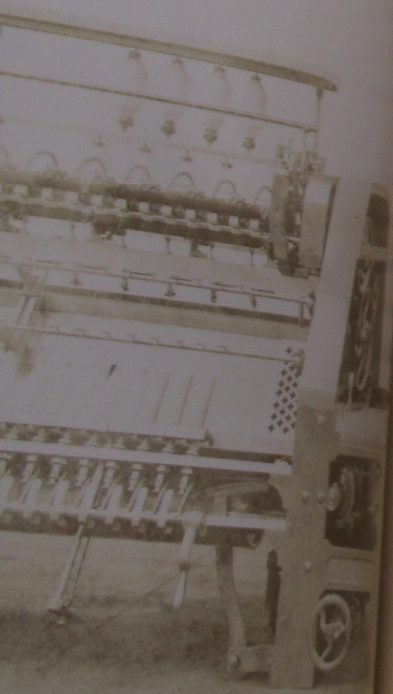
Parsuite de
de filer très floc
lindre au curs
La torsion à don
fil.
L'inclinaison
L'écartement de
bobine produit
Les autres déta
dente.
Ce continu es
et jumel.

laminage coton



Contin

Parsuite d
de filer très f
lindre au cu
La torsion à
fil.
L'inclinaison
L'écartement
bobine produ
Les autres dé
dente.
Ce continu
et jumel.



Continu à filer à anneaux à broches inclinées.

Par suite de l'inclinaison des broches vers le laminage, ce continu permet de filer très floche, étant donné que le fil en allant en ligne droite du 1er cylindre au cueilleur ne rencontre aucun obstacle.
La torsion à donner se répartira donc également sur toute cette longueur de fil.
L'inclinaison est de 45° pour le laminage et de 20° pour la broche.
L'écartement des broches est de 57 m/m, les anneaux ont 27 m/m de diamètre et la bobine produite a une longueur de 120 m/m.
Les autres détails de construction sont les mêmes que ceux de la machine précédente.
Ce continu est disposé pour filer les numéros courants en trame américaine et jumel.