

Calculs Mécaniques,

VITESSES, PRODUCTIONS, ETC.

CATALOGUE ILLUSTRÉ.

Dobson & Barlow Ltd.,

BOLTON,

ANGLETERRE.

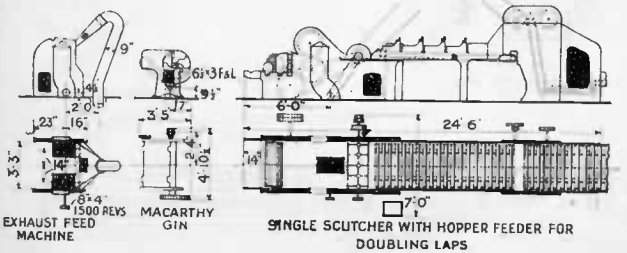
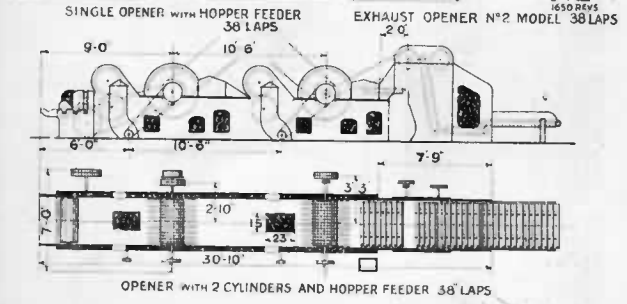
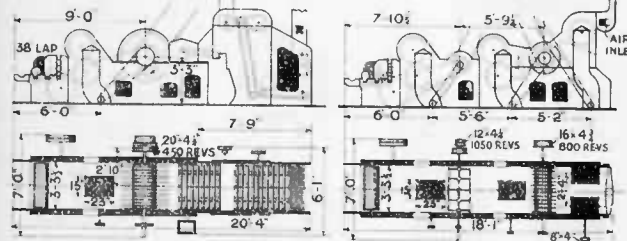
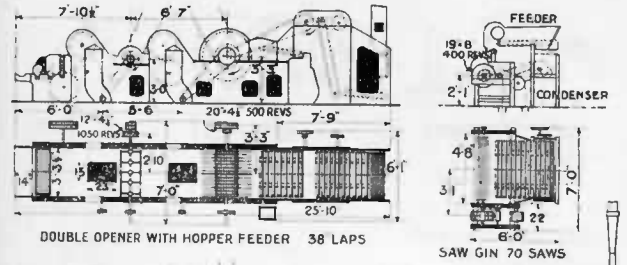
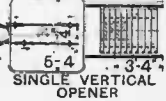
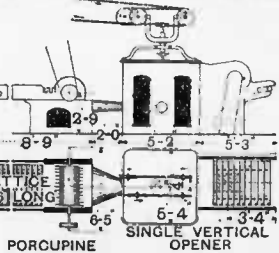
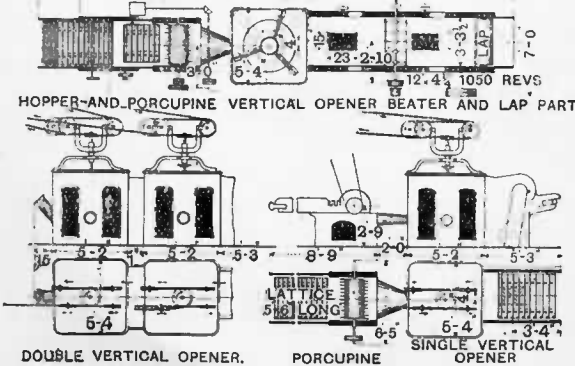
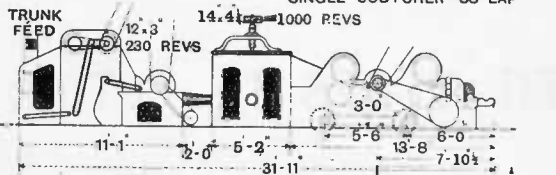
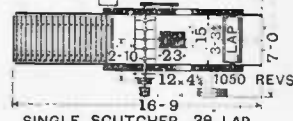
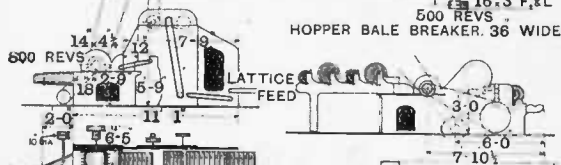
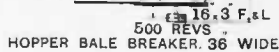
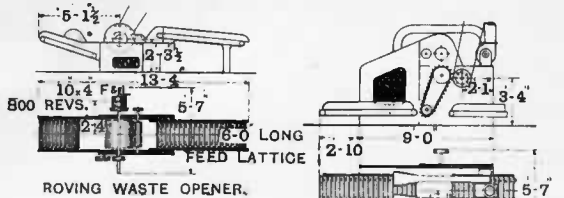
1923.

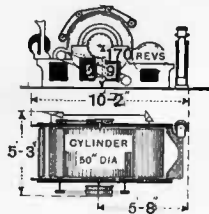
PLANS

DE

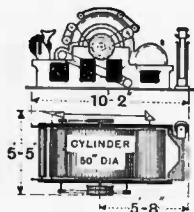
FILATURES DE COTON.

ETC.





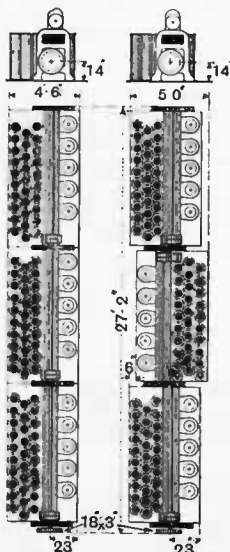
REVOLVING FLAT CARD
38" ON WIRE
PULLEYS 18 2/3" FAST AND LOOSE



MIXED CARD
38" ON WIRE



RING SPINNING OR DOUBLING FRAME



DRAWING FRAME
16" ROLLER



SLUBBING FRAME



UPRIGHT SPINDLE WINDING FRAME

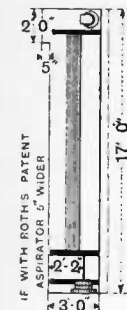
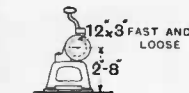
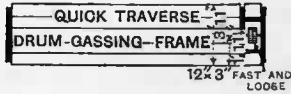
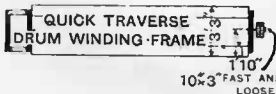


INTERMEDIATE ROVING

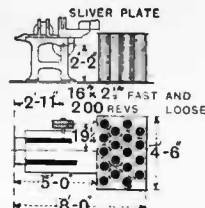


INTERMEDIATE ROVING

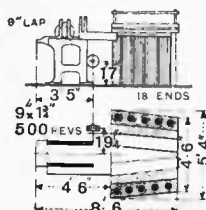
INTERMEDIATE OR ROVING FRAME



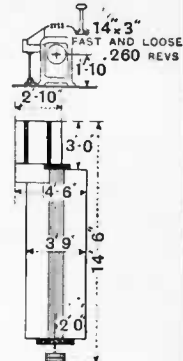
COMBING MACHINE
9 HEADS 10 1/2" LAP
IF WITH ROTH'S PATENT ASSEPARATOR 1/2" WIDER



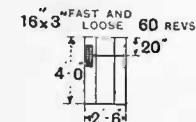
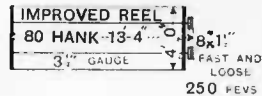
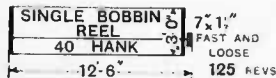
SLIVER LAP MACHINE
18 ENDS 9" LAP



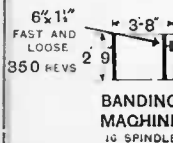
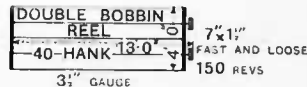
SLIVER LAP MACHINE WITH TABLE



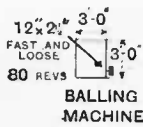
DRAW AND LAP MACHINE
6 HEADS 10 1/2" LAP



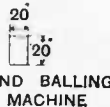
BUNDLING PRESS



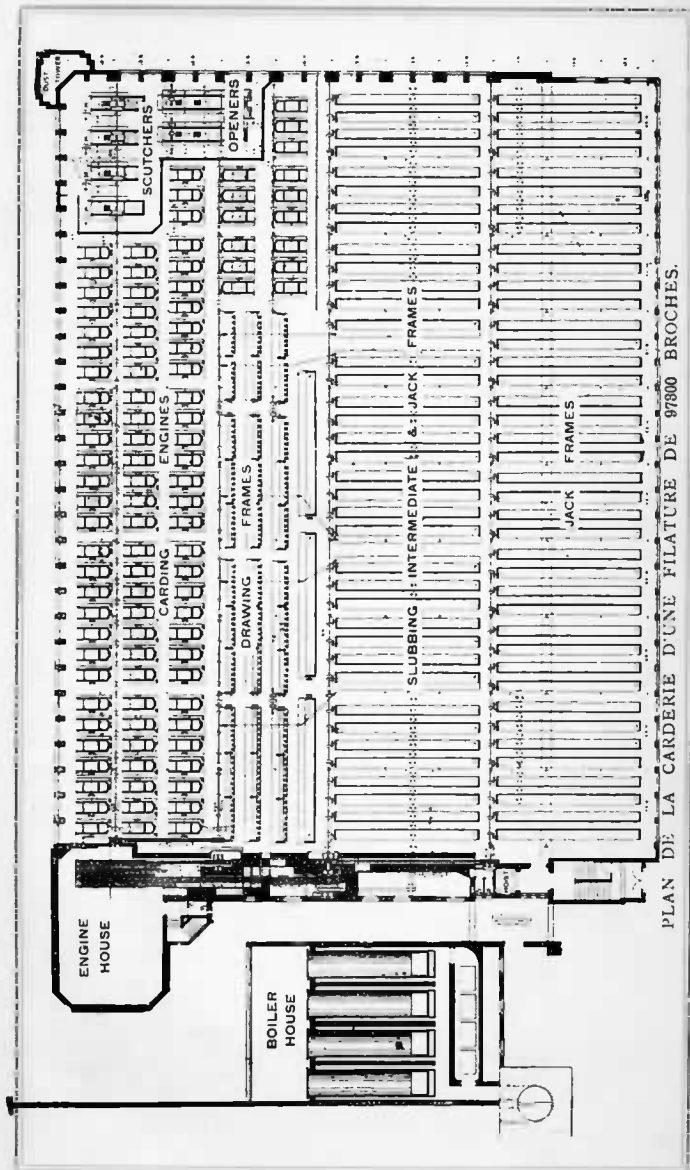
BANDING MACHINE
10 SPINDLE



BALLING MACHINE



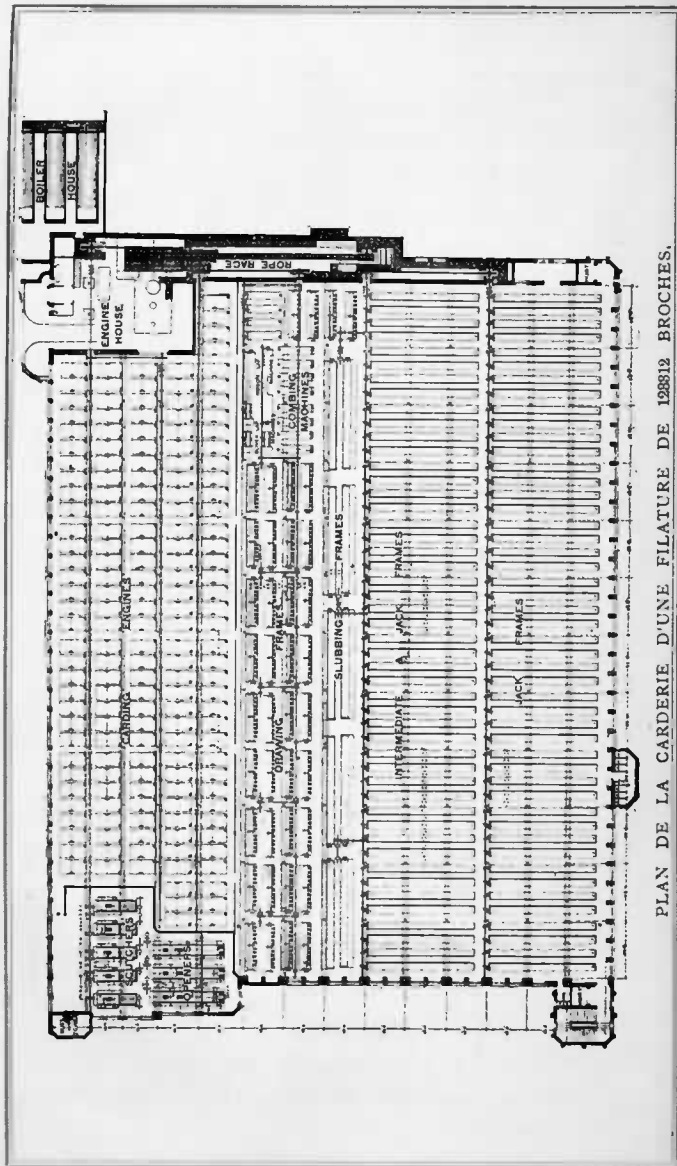
HAND BALLING MACHINE



PLAN DE LA CARDERIE D'UNE FILATURE DE 97800 BROCHES.

UNE FILATURE DE COTON CONTENANT 97800 BROCHES,
pour filer les Nos. anglais 40 à 70 chaîne et trame.

1	Chargeuse Brise-Balles, avec toiles de mélange.			
2	Ouvreuses Doubles Horizontales, combinées avec Chargeuses Automatiques.			
4	Batteurs Simples.			
100	Cardes, de 38" de large.			
9	Bancs d'Etirage, chacun de 3 sections à 8 têtes par section, écartement de 16".			
3	Bancs d'Etirage chacun de 2 sections à 8 têtes par section, écartement de 16".			
8	Bancs-à-broches en Gros,	de 120 broches, 8" d'écartement.		
19	Bancs-à-broches Intermédiaires,	.. 148 .. 6 $\frac{1}{2}$ " ..		
52	Bancs-à-broches en Surfin.	.. 226 .. 4 $\frac{1}{2}$ " ..		
1ère Salle de Filature—20 Selfactings, de 1366 broches.				
		14" d'écartement =	27320	
2ème 10 ..	de 1378 broches,		
		14" d'écartement =	13780	
		10 ..	de 1124 broches,	
		12" d'écartement =	11240	
3ème 20 ..	de 1124 broches,		
		12" d'écartement =	22480	
4ème 20 ..	de 1124 broches,		
		12" d'écartement =	22480	
				Total 97300 broches.

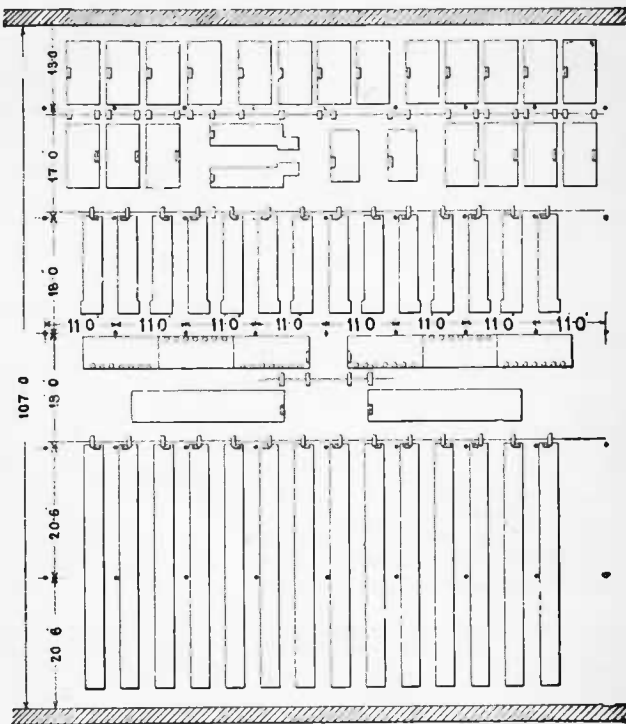


PLAN DE LA CARDERIE D'UNE FILATURE DE 123312 BROCHES.

UNE FILATURE DE COTON CONTENANT 123312 BROCHES,
pour filer les Nos. anglais 60 à 120, chaîne et trame, cardé et peigné.

- 1 Chargeuse Brise-Balles avec Mélanges pneumatiques.
 - 3 Chargeuse Automatiques avec toiles alimentaires.
 - 3 Ouvreuses Doubles Horizontales, combinées avec Chargeuses Automatiques et alimentation pneumatique.
 - 5 Batteurs Simples
 - 170 Cartes de 38" de large.
 - 2 Machines à réunir.
 - 2 Etirages avant peignage.
 - 12 Peigneuses, chacune de 8 têtes, pour nappes de 10 $\frac{1}{2}$ ".
 - 39 Bancs d'Etirage, chacun de 2 sections à 5 têtes par section, écartement de 17".
 - 10 Bancs-à-broches en Gros, de 120 brochets, 8" d'écartement.
 - 25 Bancs-à-broches Intermédiaires, " 160 " 6" "
 - 71 Bancs-à-broches en Surfin, " 226 " 4 $\frac{1}{2}$ " "
- 1ère Salle de Filature—24 Selfactings de 1128 brochets, 1 $\frac{1}{2}$ " d'écartement = 27072
- 2ème " " 24 " de 1468 brochets. 1 $\frac{1}{4}$ " d'écartement = 35232
- 3ème " " 24 " de 1400 brochets. 1 $\frac{1}{2}$ " d'écartement = 33600
- 4ème " " 24 " de 1142 brochets. 1 $\frac{1}{2}$ " d'écartement = 27408

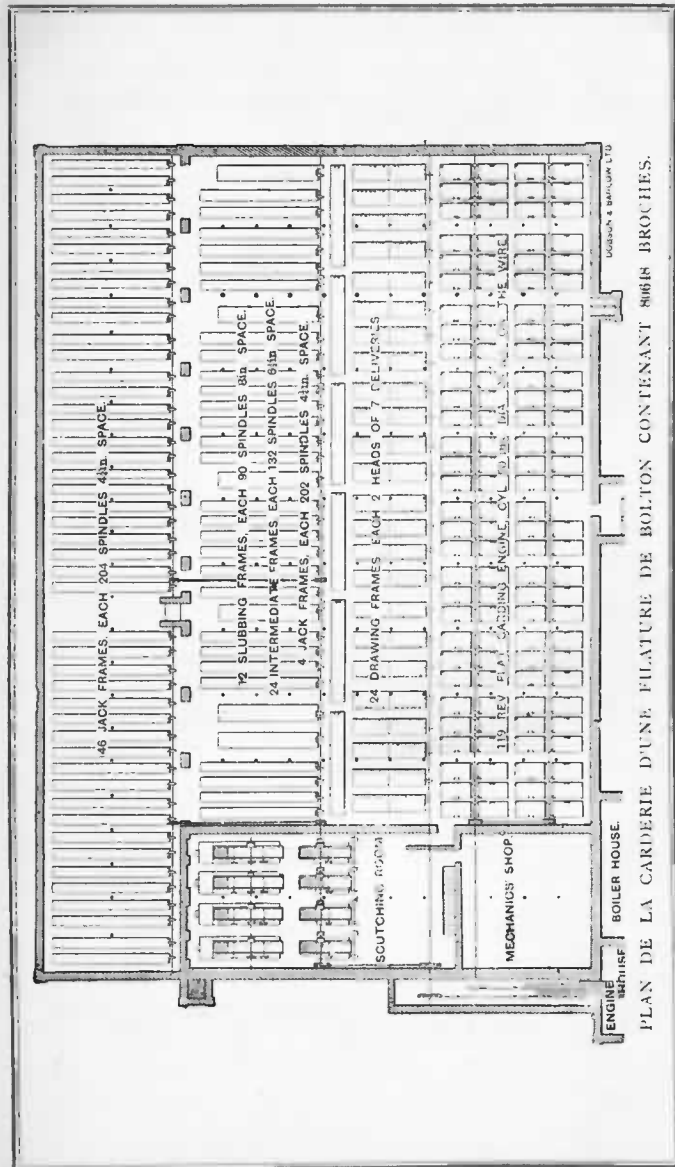
Total 123312 brochets.



MACHINES DE PRÉPARATION.

Pour 20000 Broches de Renvideurs filant le No. 80 peigné.

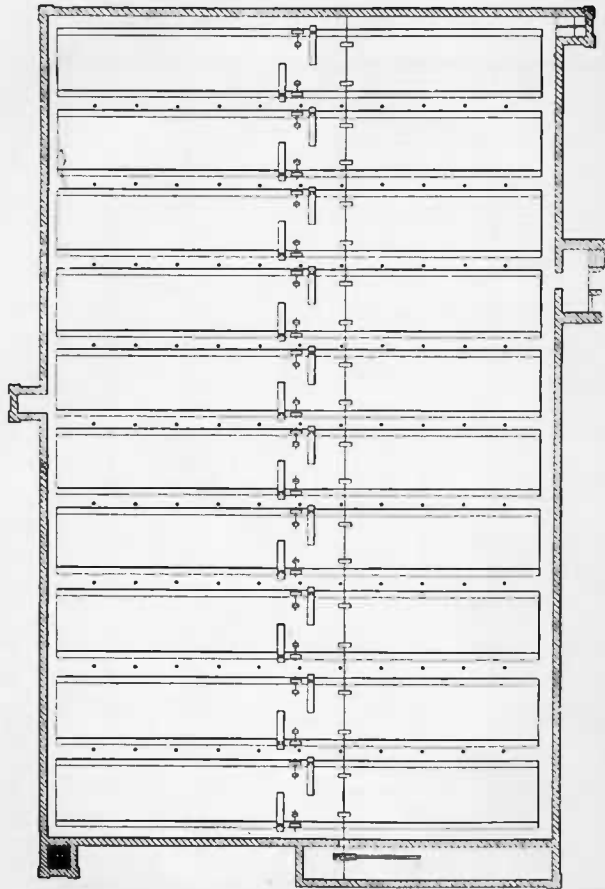
- 20 Cardes.
- 2 Machines à réunir.
- 2 Etirages avant peignage.
- 14 Peigneuses de 8 têtes chaque.
- 2 Bancs d'Etirage de 3 sections à 7 têtes chaque.
- 2 Bancs en Gros, 64 broches chaque, 7" d'écartement.
- 4 " Intermédiaires, 130 " " 6 $\frac{1}{2}$ " "
- 10 " en Surfin, 200 " " 4 $\frac{1}{2}$ " "



PLAN DE LA CORDERIE D'UNE FILATURE DE BOLTON CONTENANT 80618 BROCHES.

LOBBSON & BATHURST LTD

ENGINE REPAIRS BOILER HOUSE

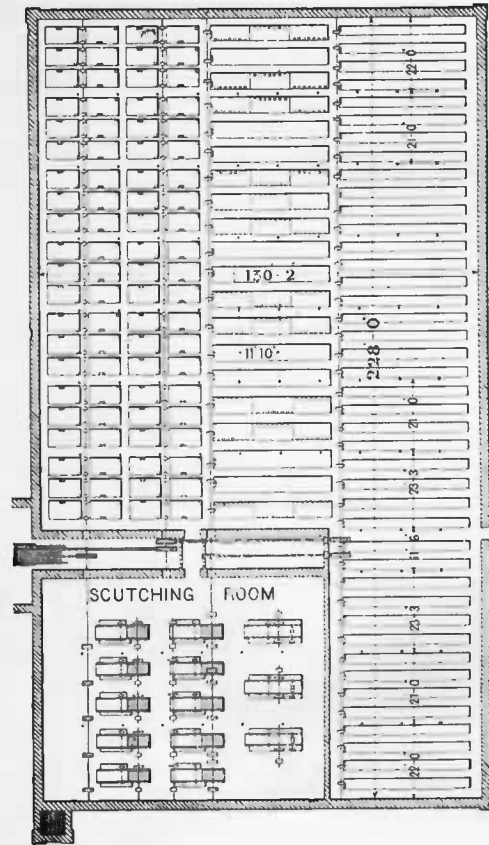


4^{me} SALLE DE FILAGE D'UNE FILATURE DE BOLTON (flant le No. 40 Chaîne).

La 1^{re} Salle contient 20 Renvid. de 1050 br. chaque, 13" d'écart. = 21000 broches.

.. 2 ^{me} ..	16	1058	13"	= 16928	..
.. 3 ^{me} ..	20	1066	13"	= 21320	..
.. 4 ^{me} ..	20	1070	13"	= 21400	..

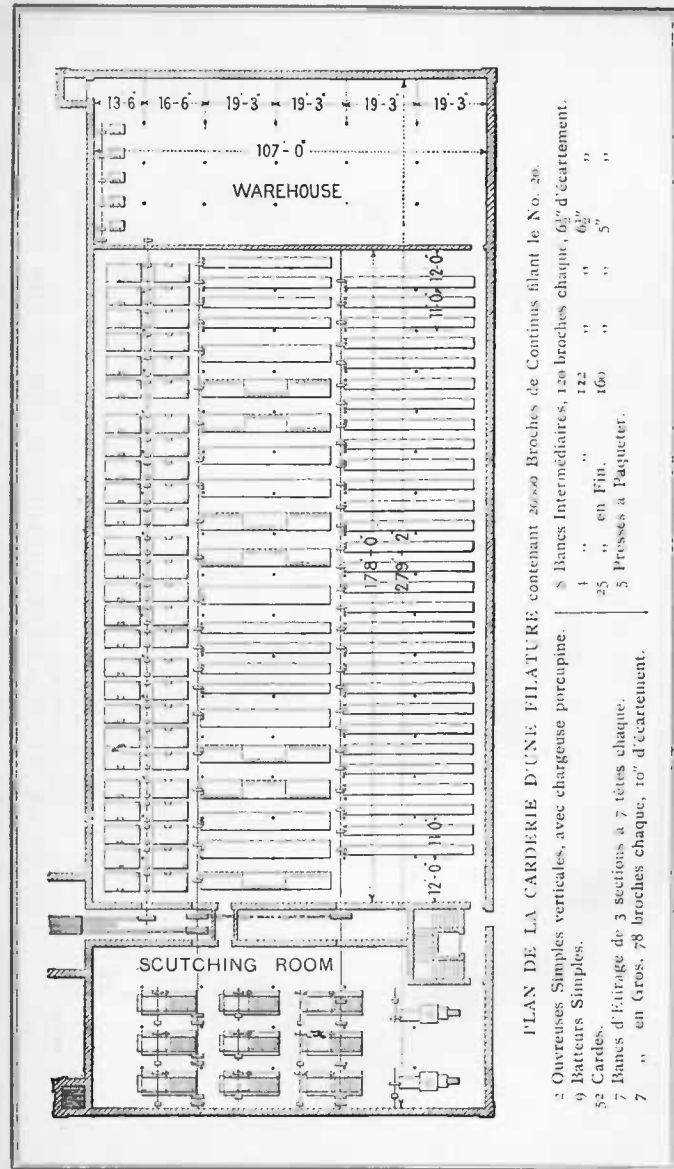
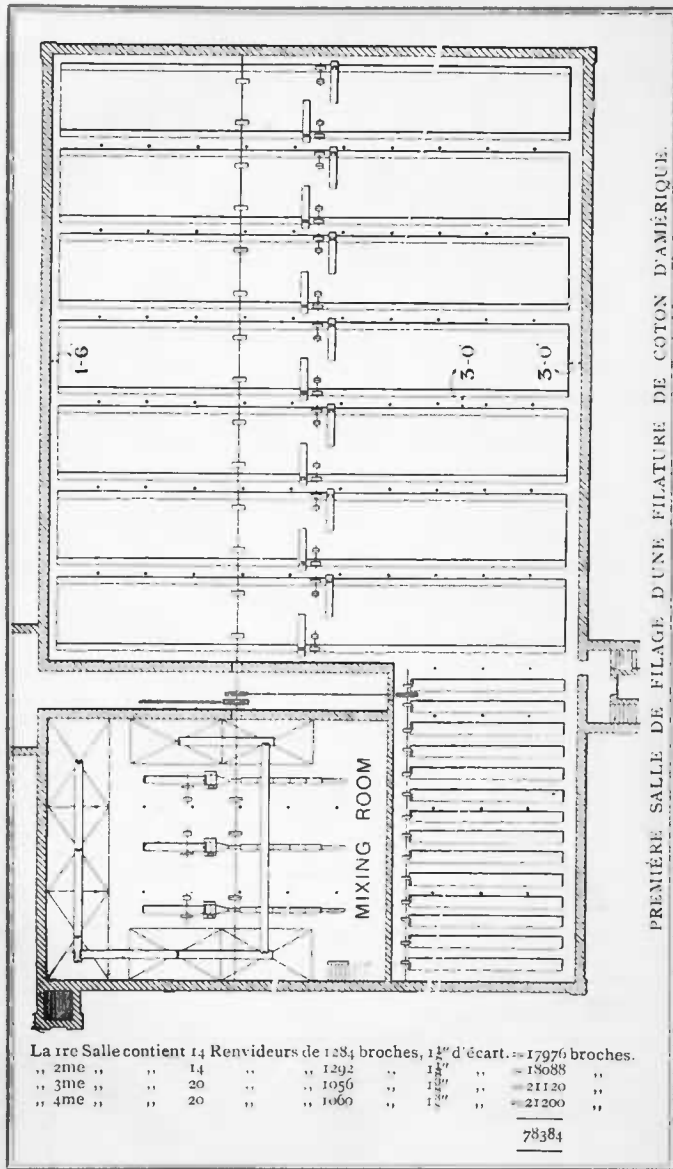
80648

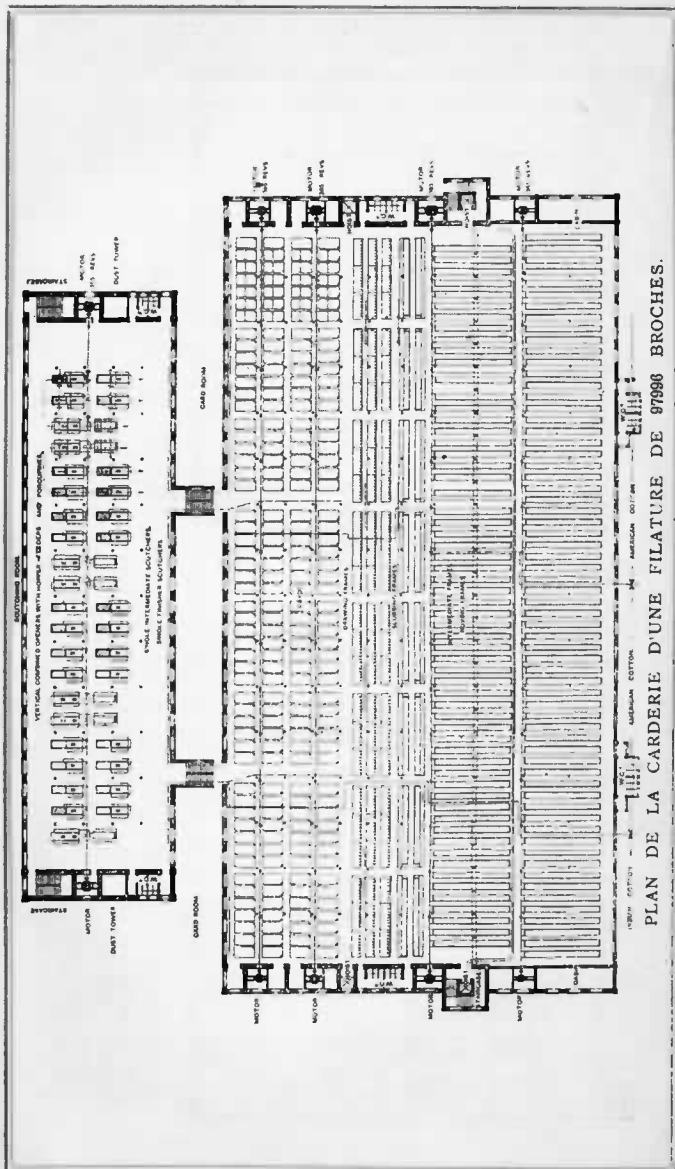


PLAN DE LA CARDERIE D'UNE FILATURE À 5 ÉTAGES.

Contenant 79384 broches de renvideurs, flant du coton d'Amérique Nos. 32 chaîne et 45 trame.

- 1 Brise-balles avec toiles de mélange.
- 3 Ouvreuses Pneumatiques horizontales.
- 10 Bateurs Simples.
- 84 Cardes.
- 11 Bancs d'Étirage de 3 sections à 7 têtes chaque.
- 9 Bancs en Gros, 9^s broches chaque, 8" d'écartement.
- 16 " Intermédiaires, 132 " " 6 $\frac{1}{2}$ " "
- 26 " en Fin 172 " " 5" "
- 14 " " 172 " " 5" " dans la 1^{re} salle de filage.

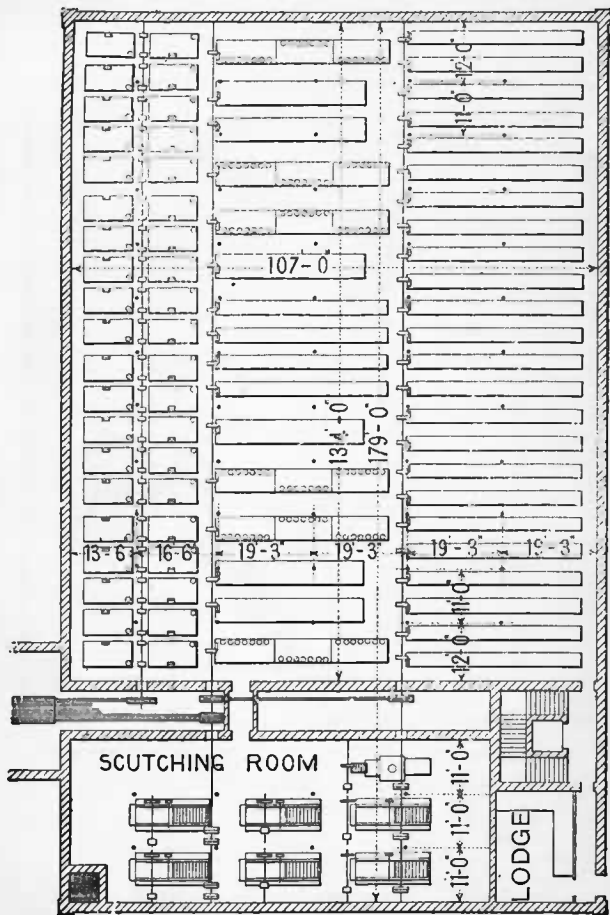




PLAN DE LA CORDERIE D'UNE FILATURE DE 97996 BROCHES.

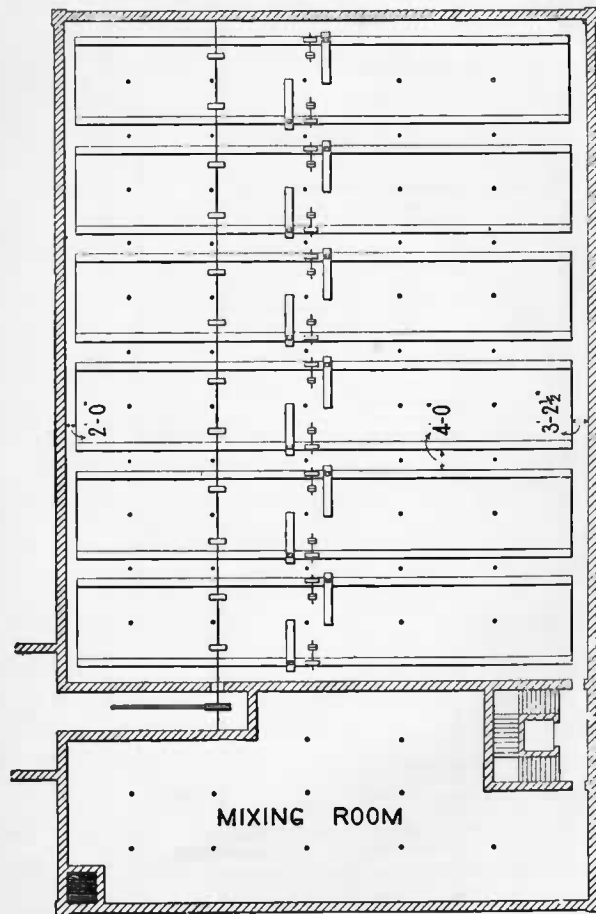
UNE FILATURE DE COTON CONTENANT 78076 BROCHES DE CONTINUS ET 21929 BROCHES DE SELFACTINGS, pour filer les Nos. anglais 16 à 28, chaîne et trame, de cotons des Indes et d'Amérique.

- 2 Chargeuses Brise-Balles,
 - 7 Ouvreuses Verticales combinée avec Chargeuses Automatiques et Ouvreuses Porcupines.
 - 28 Batteurs Simples.
 - 216 Cartes de 38" de largeur.
 - 24 Bancs d'Étirage, chacun de 3 sections à 8 têtes par section.
 - 18 Bancs-à-broches en Gros, chacun de 108 broches, 8" d'écartement.
 - 38 Bancs-à-broches Intermédiaires, " " 132 " 6½" "
 - 84 Bancs-à-broches en Fin, " " 164 " 5½" "
 - 112 Métiers Continus à filer la chaîne, chacun de 456 broches, 22" d'écartement = 51972
 - 47 " " " la trame, chacun de 532 broches, 24" d'écartement = 25004
 - 20 Métiers Selfactings à filer, chacun de 1096 broches, 17½" d'écartement = 21920
- Total 97996 broches



PLAN DE LA CARDERIE D'UNE FILATURE À 3 ÉTAGES,
contenant 20064 broches de renvideurs filant le No. 20.

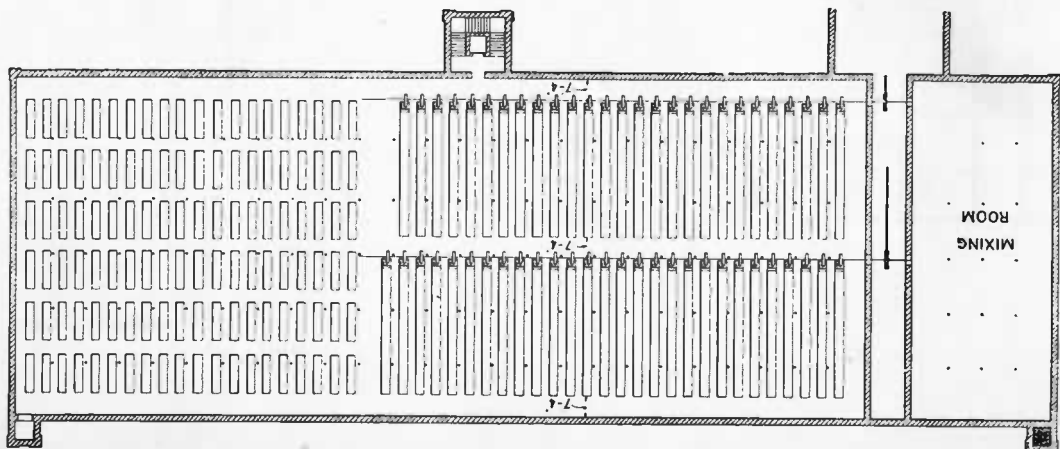
- 1 Ouvreuse verticale Simple, avec chargeuse porcupine.
- 6 Batteurs Simples.
- 40 Cardes.
- 6 Bancs d'Etirage de 3 sections à 7 têtes chaque.
- 6 " en Gros, de 66 broches chaque, 10" d'écartement.
- 4 " Intermédiaires, " 120 " " 6 1/2" "
- 5 " " " 122 " " 6 1/2" "
- 19 " en Fin, " 160 " " 5" "



PREMIÈRE SALLE DE FILAGE D'UNE FILATURE DE COTON.

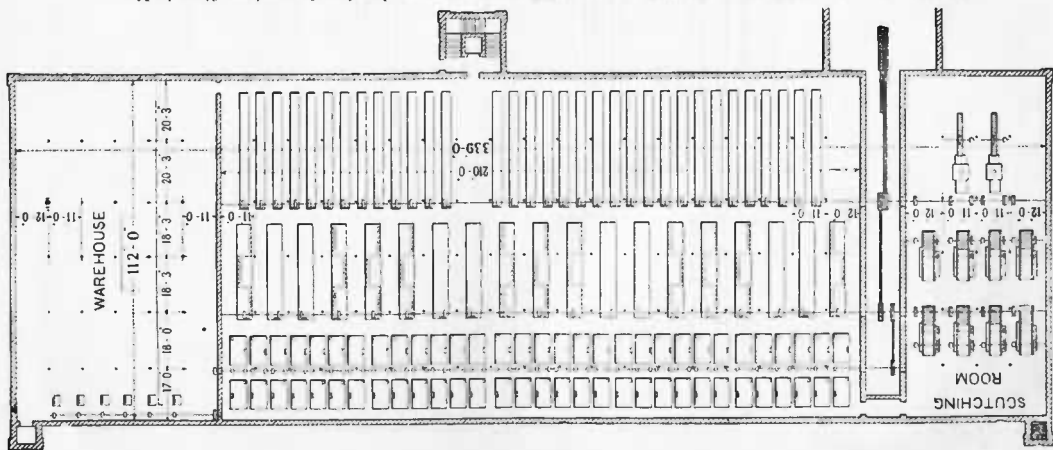
Chaque salle de filage contient 12 renvideurs de 836 broches chaque,
1 1/2" d'écartement, soit 20064 broches.

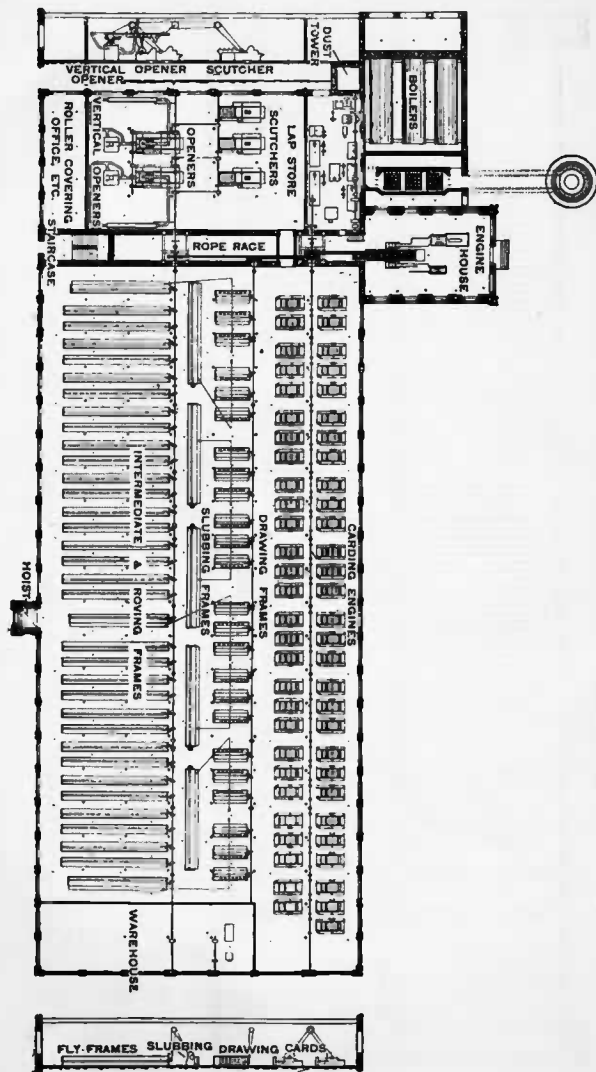
SALLE DE FILAGE D'UNE FILATURE contenant:
 55 Continus à filer, de 364 broches chaque, 24" d'écartement = 2020 broches.
 125 Devidots à main de 40 écheveaux chaque.



PLAN DE LA CARDERIE D'UNE FILATURE contenant 2020 broches de continus filant le No. 14.

2 Ouvreuses verticales simples, avec chargeuse porcupine.
 8 Barteurs Simples.
 62 Gardes.
 11 Bancs d'Étirage de 3 sections à 6 rétes chaque.
 11 " Intermédiaires, " 132 " " " 64"
 22 " en Km, " 164 " " " 54"
 6 Presses à paqueter.





FILATURE contenant 14800 broches de continous.

UNE FILATURE DE COTON CONTENANT 14800 BROCHES DE CONTINUUS.

Numéro moyen 14.

- 1 Velow à grille et sortie automatique, de 56" de largeur.
- 1 Ouvreuse de Mèches, de 25" de largeur.

Disposition brevetée pour la Distribution du coton, dans la Salle de Mélange.

- 1 Chargeuse Brise-Balles, de 36" de largeur, munie d'une embouchure à la sortie.
- 2 Boîtes de Distribution.
- 1 Boîte d'Aspiration et de Distribution.
- 1 Ventilateur.
- 1 Stalle de contrôle.
- 2 Plaques à rotules pour 3 mélanges.

Salle de Battage.

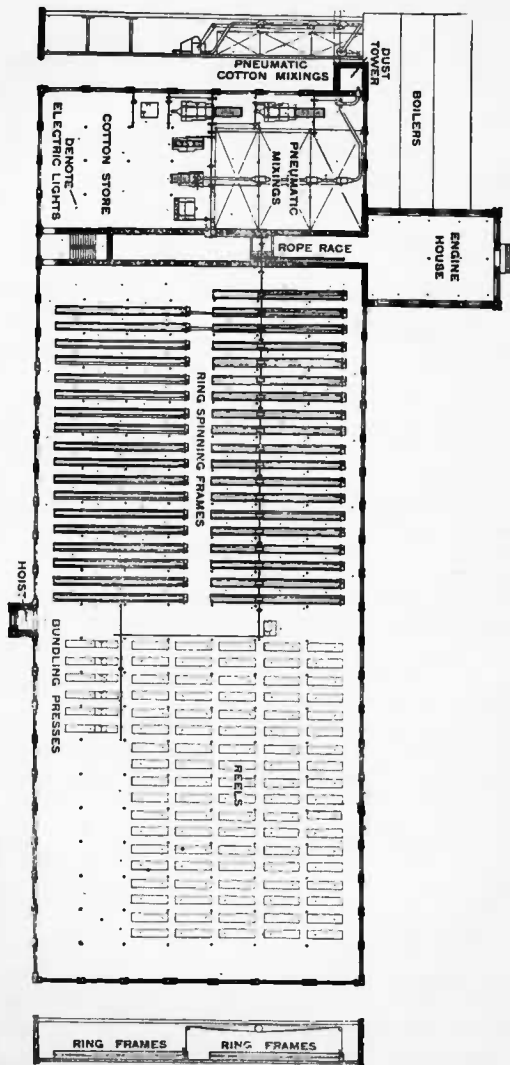
- 2 Chargeuses Automatiques avec Ouvreuse Porcupine, de 37" de largeur, 10 pieds de lactice d'alimentation.
- 2 Ouvreuses simples verticales, avec soupape.
- 2 Boîtes à poussière avec toile sans fin.
- 2 Ouvreuses horizontales pneumatiques, nappe de 35".
- 3 Batteurs simples finisseurs, nappe de 38".

Carderie.

- 57 Cardes, de 50" x 38", poigneur de 26".
- 24 Bancs d'Étirage, 1 section à 7 têtes, 17" d'écartement.
- 8 Bancs en Gros. So broches, 10" d'écartement, 10" de course.
- 11 " Intermédiaires, 1 1/2 " 6 1/2" " 10" "
- 21 " en Fin, 1:08 " 5 1/2" " 10" "

Salle de Réparation.

- 1 Tour de 10"
- 1 " de 6"
- 1 Meule à aiguiser.
- 1 Atre de forge et enclume.
- 1 Machine à percer.
- 1 Machine à fraiser.
- 1 Machine à fendre les roues.
- 1 Scie circulaire.



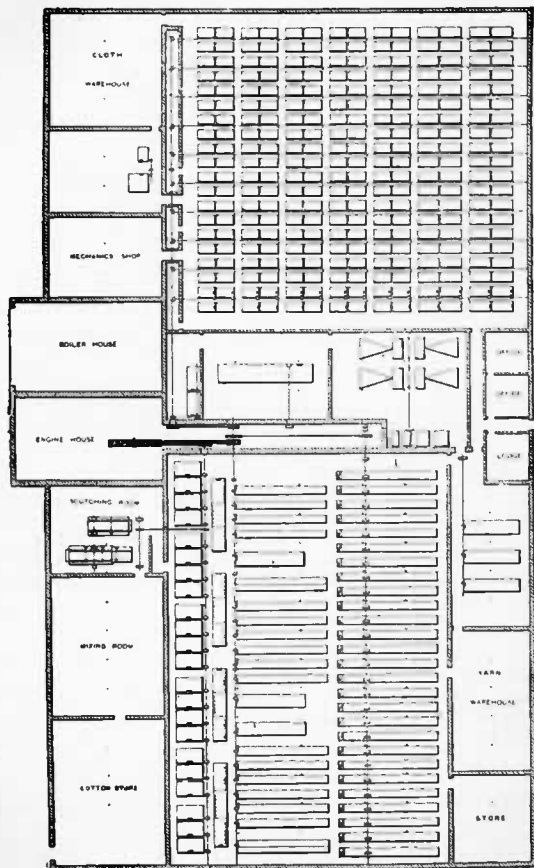
FILATURE contenant 14800 broches de continus.

UNE FILATURE DE COTON CONTENANT 14800 BROCHES
DE CONTINUS—Suite.

Numéro moyen 14.

Salle de filage.

- 37 Continus à Filer, 490 broches, $2\frac{3}{4}$ " d'écartement, 5" de course.
- 90 Dévidoirs simples, 40 écheveaux, $3\frac{1}{2}$ " d'écartement.
- 6 Presses à paqueter, pour paquets de 10 lbs.
- 1 Machine à faire la ficelle à broches.
- 1 Bobinoir pour idem.
- 1 Press hydraulique à paqueter, pour 40 paquets de 10 lbs.
- 1 Pompe pour idem.
- 1 Machine à retirer les fils durs.



FILATURE ET TISSAGE.

Contenant 9316 broches de continus filant du No. 16 au No. 36 chaîne et du No. 20 au No. 36 trame: ainsi que 280 métiers à tisser.

Filature et Tissage—SUITE.

- 1 Ouvreuse Double Horizontale, avec Chargeuse Automatique.
 - 1 Batteur simple.
 - 22 Cardes.
 - 1 Banc d'Etirage de 3 sections à 6 têtes chaque.
 - 3 " " 3 " 5 "
 - 3 Bancs en Gros, 70 broches chaque, 8" d'écartement.
 - 5 Bancs Intermédiaires, 116 " " 6½" "
 - 11 Bancs en Fin, 152 " " 5" "
 - 14 Continus à Filer chaîne, 320 br. chaque, 2½" d'écartement } 4480 broches
 - 13 Continus à Filer trame, 372 br. chaque, 2¼" d'écartement } 4836 "
-
- 9316 "
-
- 3 Bobinoirs de 200 broches chaque, 4½" d'écartement
 - 4 Ourdissoirs.
 - 2 Chaudières à colle.
 - 1 Encolleuse.
 - 2 Machines à Rattacher.
 - 2 Machines à Rentrer.
 - 80 Métiers à Tisser de 54" de large.
 - 280 Métiers à Tisser de 36" de large.
 - 1 Machine à Plier l'Etoffe.
 - 1 Presse à Paqueter hydraulique.

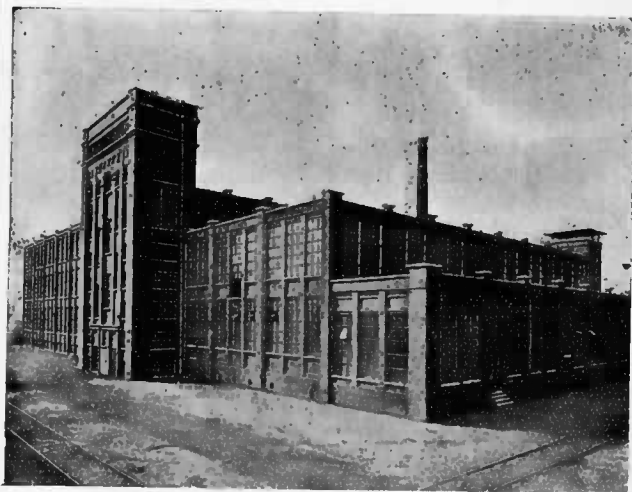
ILLUSTRATIONS

DE QUELQUES

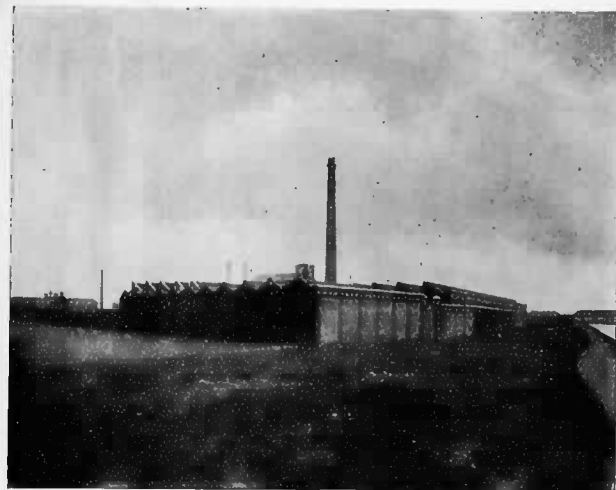
FILATURES DE COTON

DE CONSTRUCTION RÉCENTE,
DONT LES MACHINES ONT
ÉTÉ FOURNIES PAR

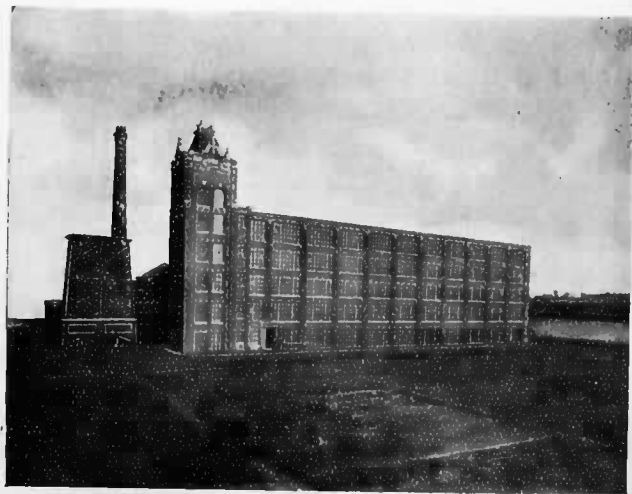
DOBSON & BARLOW LTD.,
BOLTON,
ANGLETERRE.



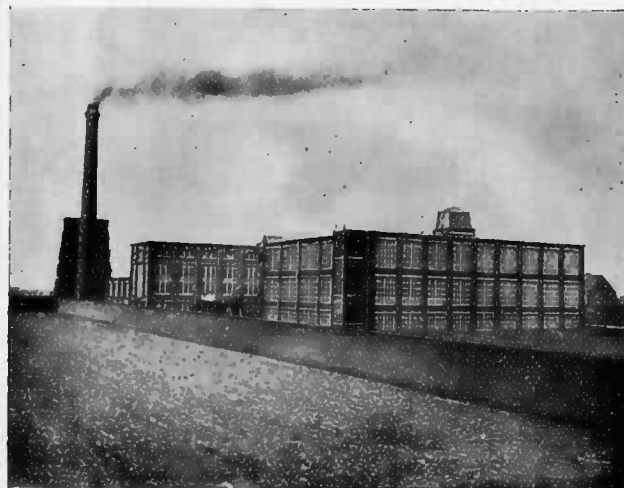
Société Anonyme Cotonnière Galveston, Gand.



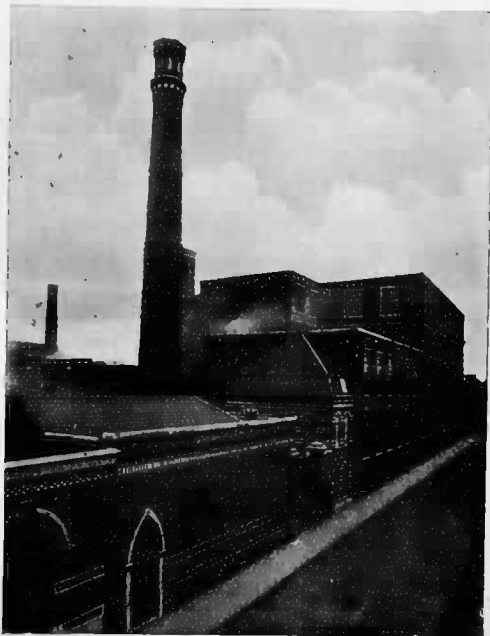
Félix et Eugène Watine, Roubaix.



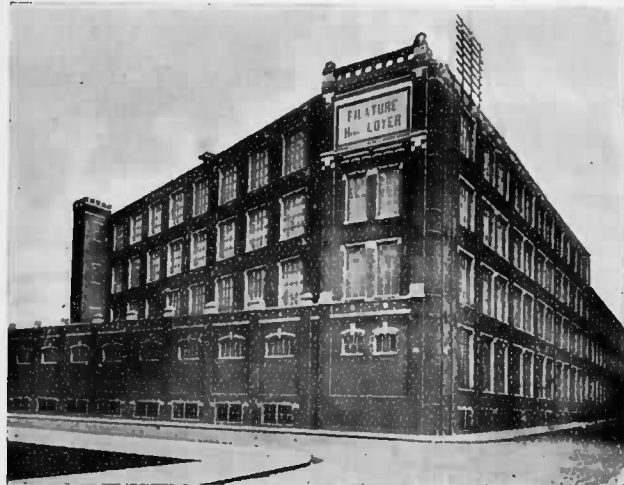
Boutry-Droulers, Fives-Lille.



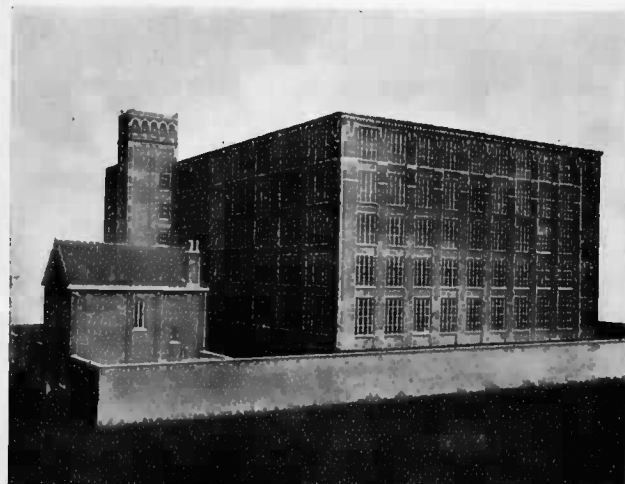
Paul et Henri Leurent, Avelghem.



Motte & Blanchot, Roubaix.



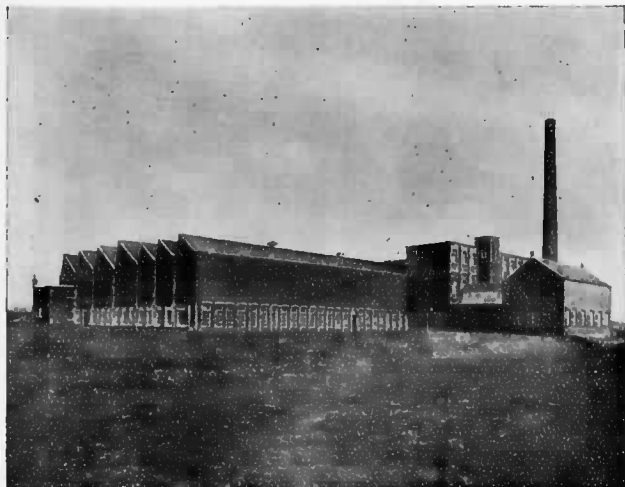
Henri Loyer, Lille.



Société Anonyme des filatures Delebart-Mallet fils, Mons-en-Barœul.



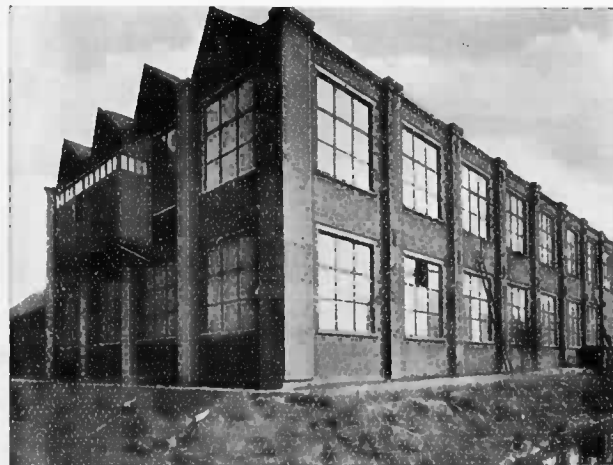
Eugène Crepy, Lille,



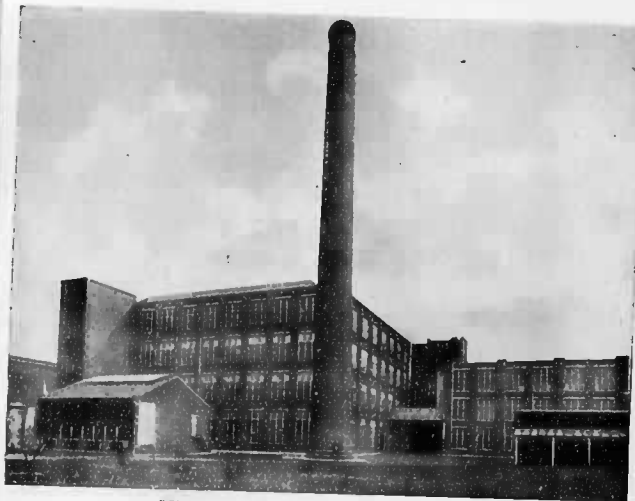
Gérard Frères, Braine-l'Alleud.



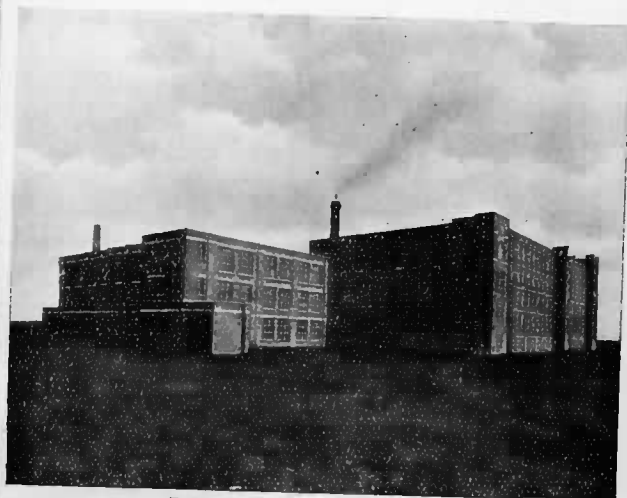
Filature Ghilain Frères, Obourg, Belgique.



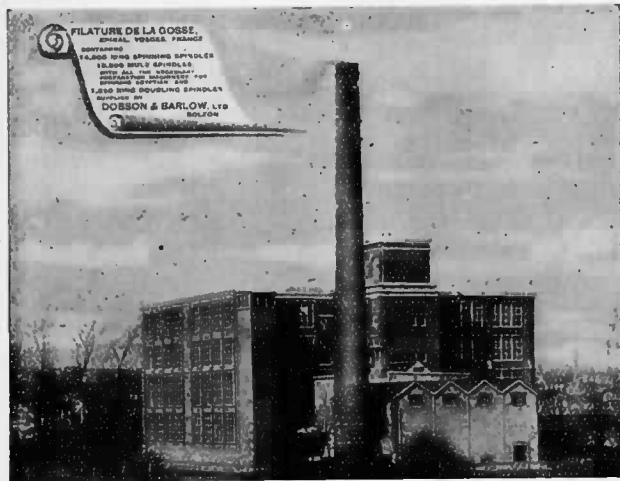
Van Acker & Braun, Gand.



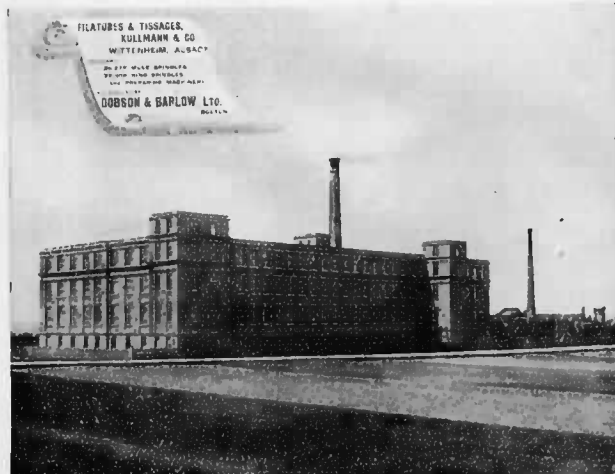
Vigneron Frères, Loos-lez-Lille.



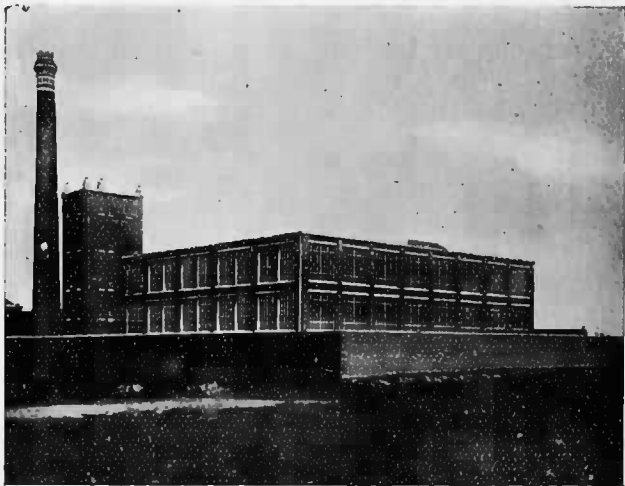
Delesalle-Desmedt, Cantelau.



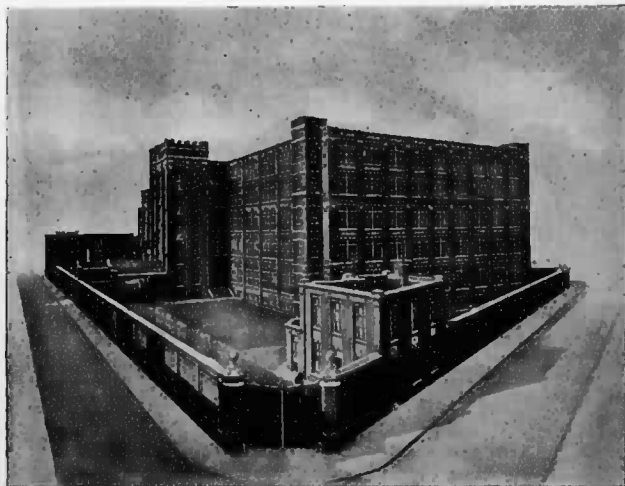
Filature de la Gosse, Epinal.



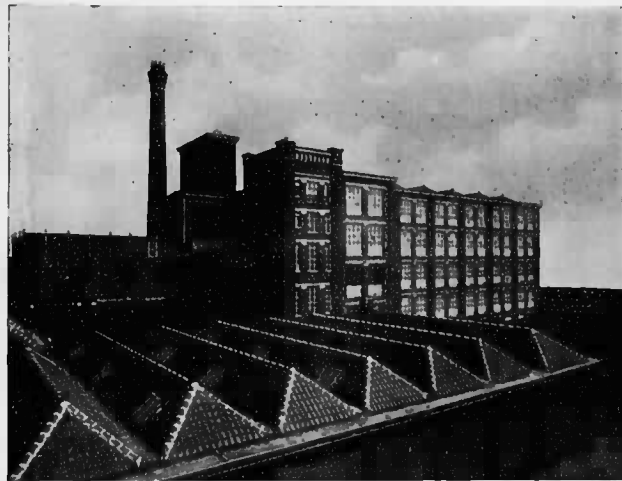
Kullmann & Co., Wittenheim, Alsace.



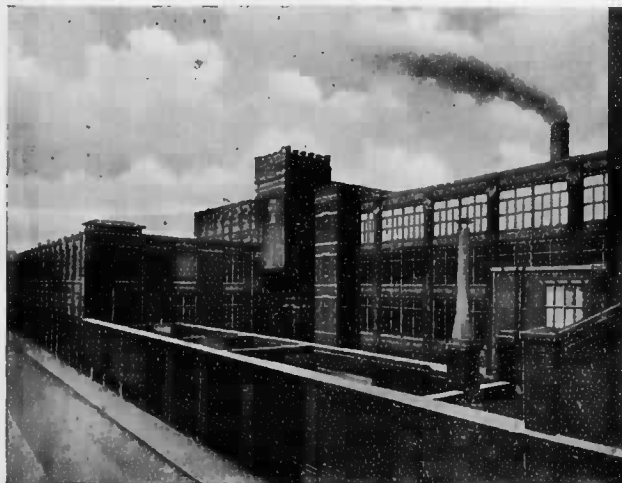
Paul Requillart, Tourcoing.



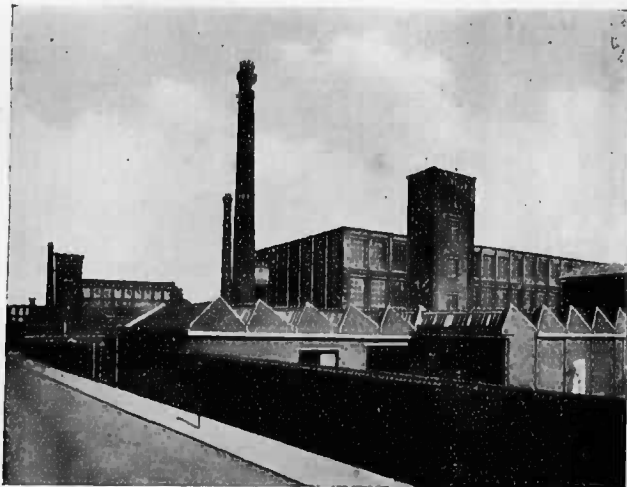
Wallaert Frères, Lille.



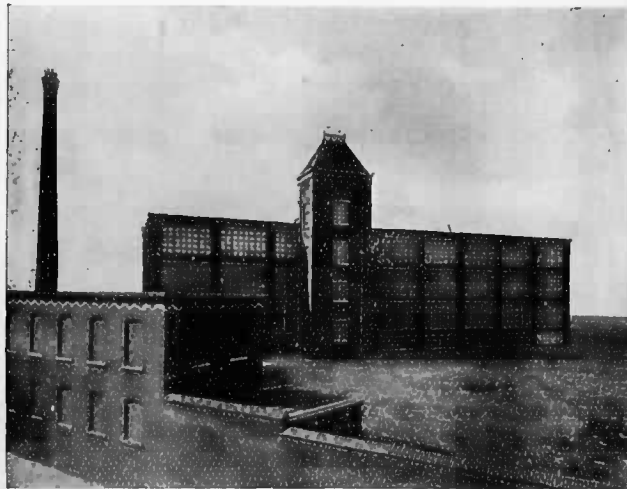
Cavrois-Mahieu, Roubaix.



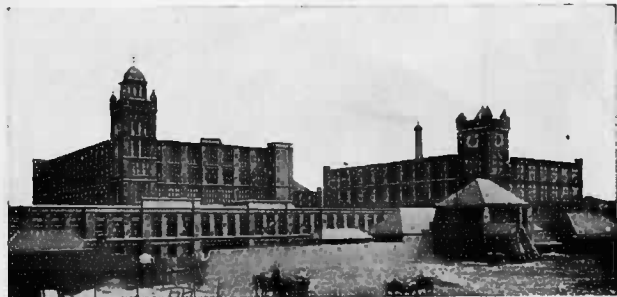
Wallaert Frères, Lille.



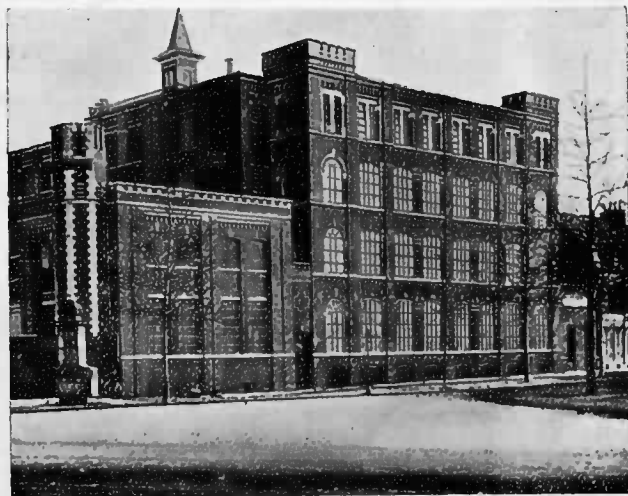
Paul et Henri Leurent, Tourcoing.



Flipo Fils Ainé, Tourcoing.



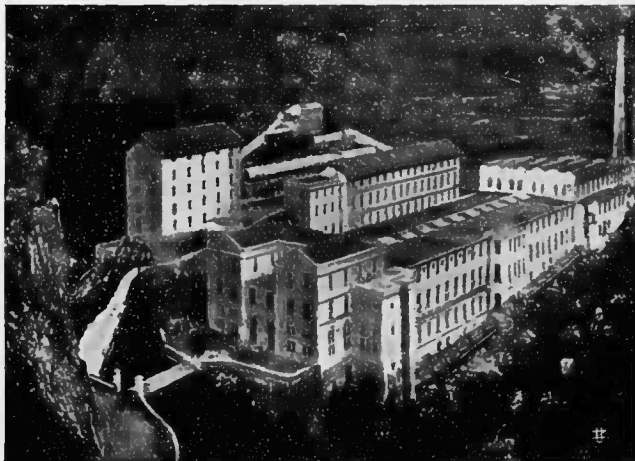
Société Cotonnaire d'Hellemmes Ltd.,
Hellemmes, Lille.



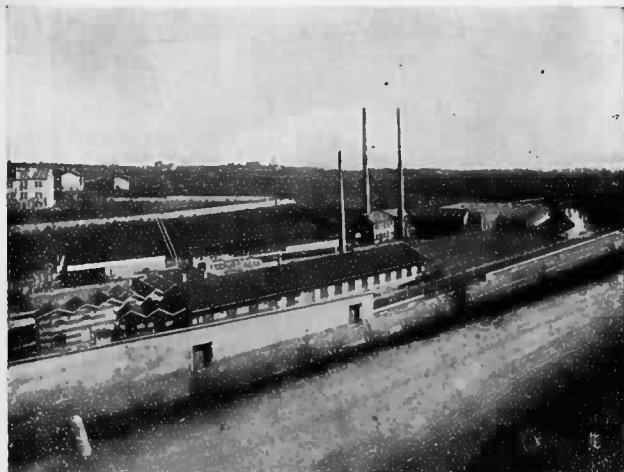
Société Anonyme des Filatures Delebart-Mallet Fils,
Fives-Lille.



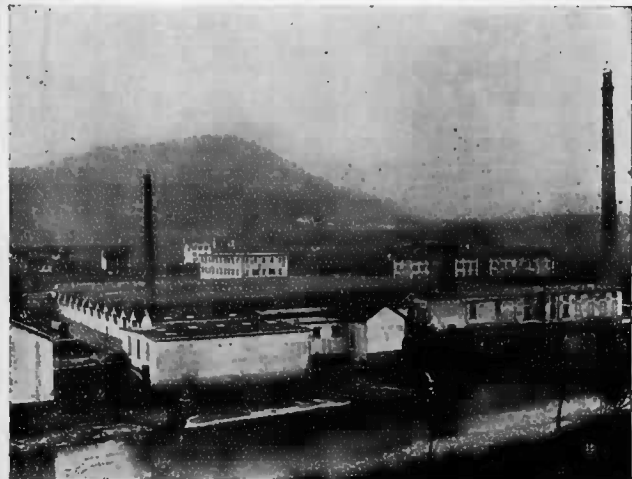
Cotonificio della Valle Seriana, Gazzaniga.



Cotonificio Ligure, Massa.



Galeazzo Viganó, Triuggio.



Industrie Riunite di Filati, Fiorano.



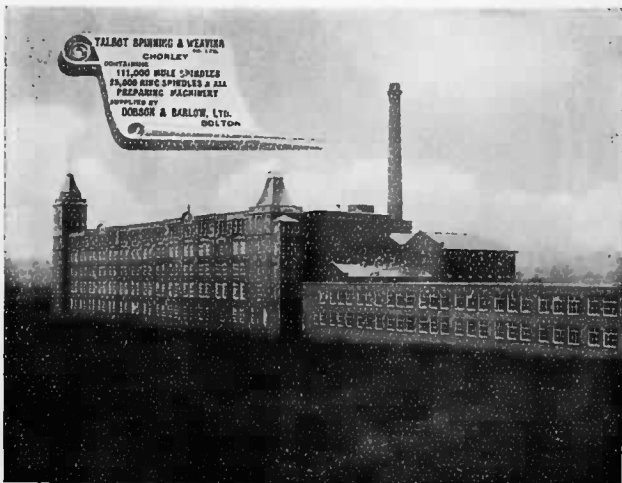
THE CENTURY RING SPINNING CO., LTD.
 CONTAINING
 3,000 RING SPINNING
 SPINDLES AND
 PREPARING MACHINERY
 SUPPLIED BY
 DOBSON & BARLOW, LTD.
 BOLTON.

Century Ring Spinning Co., Ltd.



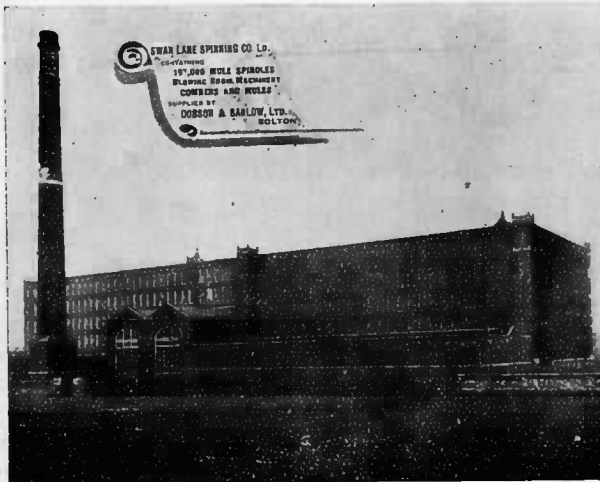
THE BEEHIVE SPINNING CO.
 NO. 1 & NO. 2 MILLS, LTD.
 CONTAINING
 250,000 MULE SPINDLES
 AND ALL
 PREPARING MACHINERY
 SUPPLIED BY
 DOBSON & BARLOW, LTD.
 BOLTON.

Beehive Spinning Co., Ltd. (No. 1 and No. 2 Mills).



TALBOT SPINNING & WEAVING CO., LTD.
 CHORLEY
 CONTAINING
 15,000 MULE SPINDLES
 25,000 RING SPINDLES & ALL
 PREPARING MACHINERY
 SUPPLIED BY
 DOBSON & BARLOW, LTD.
 BOLTON.

Talbot Spinning and Weaving Co. Ltd.



SWAN LANE SPINNING CO. LD.
 CONTAINING
 17,000 MULE SPINDLES
 SLAPPING ROOM MACHINERY
 COMBES AND BLES
 SUPPLIED BY
 DOBSON & BARLOW, LTD.
 BOLTON.

Swan Lane Spinning Co., Ltd.



NORTH END SPINNING CO., LTD.
 No. 2 MILL
 CONTAINS
 50,000 MULE SPINDLES
 AND ALL
 PREPARING MACHINERY
 SUPPLIED BY
DOBSON & BARLOW, LTD.
 BOLTON

North End Spinning Co., Ltd. (No. 2 Mill).



THE BAYTREE MILL CO., LTD.
 WOODLETON LIVERPOOL
 CONTAINS
 16,000 MULE SPINDLES
 AND ALL
 PREPARING MACHINERY
 SUPPLIED BY
DOBSON & BARLOW, LTD.
 BOLTON

Baytree Mill Co., Ltd.



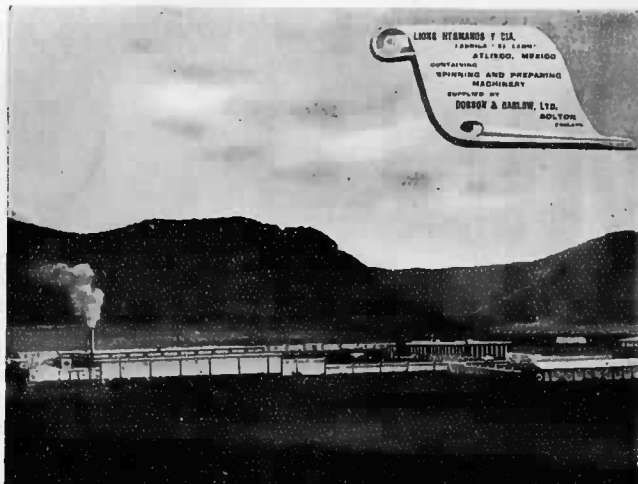
IRWELL BANK SPINNING CO., LTD.
 No. 1 MILL
 CONTAINS
 100,000 MULE SPINDLES & ALL
 PREPARING MACHINERY
 SUPPLIED BY
DOBSON & BARLOW, LTD.
 BOLTON

Irwell Bank Spinning Co., Ltd.



OCEAN COTTON SPINNING CO.
 No. 1 MILL
 CONTAINS
 110,000 MULE SPINDLES & ALL
 PREPARING MACHINERY
 SUPPLIED BY
DOBSON & BARLOW, LTD.
 BOLTON

Ocean Cotton Spinning Co., Ltd.



Lions Hermanos y Cia., Atlixco, Mexique.



Cia. Indl. Paraense, Para, Brésil.

MAISON FONDÉE EN 1790.

Adresse télégraphique: „DOBSONS, BOLTON.”
Codes A B C, Lieber, Bentley's et Western Union.
Téléphone No. 6or.

DOBSON & BARLOW LIMITED, BOLTON, ANGLETERRE.

CONSTRUCTEURS DE MACHINES. SAVOIR:

- | | |
|---------------------------------------|---|
| Brise-balles et toiles de mélange. | Bancs d'étirage. |
| Chargeuses automatiques. | Bancs-à-broches. |
| Ouvreuses verticales et horizontales. | Métiers renvideurs à filer. |
| Batteurs. | Métiers renvideurs à retordre. |
| Cardes. | Renvideurs pour déchet. |
| Machines à aiguiser perfectionnées. | Métiers continus à filer, à anneaux ou à ailettes. |
| Rouleaux aiguiseurs perfectionnés. | Métiers continus à retordre, à anneaux ou à ailettes. |
| Brosses à débrouiller et à brunir. | Dévidoirs. |
| Machines à réunir. | Bobinoirs-doubleurs avec ou sans renvidage croisé. |
| Doubleurs Derby. | Métiers à gazer avec ou sans renvidage croisé. |
| Réunisseuses—Étirages avant peignage. | Machines à faire la ficelle. |
| Peigneuses. | Presses à paqueter |

Aussi Constructeurs de machines pour travailler la laine, la laine peignée, la soie et le déchet. Outils, broches, ailettes, cylindres, etc., etc.