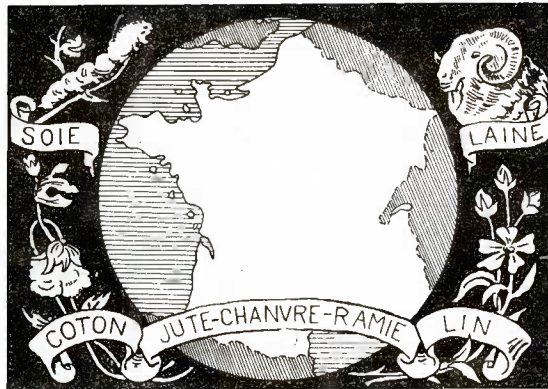


LA FRANCE TEXTILE

REVUE
DES
L'INDUSTRIE
ET DU
COMMERCE



DES
TEXTILES
PARAISANT
TOUS les MOIS

LE SYSTÈME DE FILATURE ÉCONOMIQUE L. B. R.



RÉDUIT :

Toute main-d'œuvre de préparation de 60 0/0.
La force motrice de 60 0/0.
Les frais d'entretien de 70 0/0.
La quantité des pots de 80 0/0.
La place occupée de 72 0/0.

Renseignements et devis
sur demande.

Etabl^s WECO
THANN (H^{ts}-Rhin)

moment où le tourillon de la bielle de décalage 21 est à sa position haute, c'est à-dire quand le fléau 4 est complètement et franchement libéré et se trouve en équilibre.

Le fonctionnement de l'ensemble est le suivant: le fléau est progressivement libéré par la bielle 21 et la mise en équilibre du fléau s'opère. Si l'on suppose que l'inclinaison du fléau reste dans les limites de tolérances requises, les deux groupes de fils 62 de droite et de gauche établissent le contact par les godets à mercure 63, et au moment où l'interrupteur rotatif du circuit de l'électro-aimant lance le courant, celui-ci passe entièrement et fait agir le système de distribution. Si au contraire, par suite de la trop grande inclinaison du fléau, résultat d'une insuffisance ou d'un excès de poids, l'un des deux groupes de fils conducteurs est hors du mercure, le courant ne passe pas et l'appareil ne délivre pas de ticket.

Brevets français publiés pendant le 3^{me} trimestre 1929

(Suite)

662 751. 22 octobre 1928. F. Delanoé. Machine permettant l'arrachage du lin sur pied.

662 919. 25 octobre 1928. Société Within Machine Works. Peigneuse pour le coton.

663 078. 26 octobre 1928. Société Watson Waddell Co. Perfectionnements apportés dans la préparation et le rouissage des fibres de lin en vue d'en éliminer les matières gommeuses.

663 096. 27 octobre 1928. Felten et Guillaume Carlswerk A-G. Perfectionnements apportés aux dispositifs dans les machines à câbler pour la conformation préalable des fils et torons.

663 317. 2 novembre 1928. Société Wolf et Co. K. C. Aufaktien et Czapek et Weingand. Feuilles ou bandelettes de largeur et de longueur quelconque destinées à l'emballage, au revêtement, à la parure et applications similaires.

663 401. 2 novembre 1928. J. Julia. Dispositif pour l'arrêt individuel des fuseaux dans les métiers à retordre.

663 407. 3 novembre 1928. Société Watson Waddell and Co. Procédé et appareil pour le traitement des tiges de lin, chanvre ou jute en vue de séparer les graines ou parties ligneuses des fibres en cours de préparation pour le teillage.

663 510. 3 novembre 1928. Mowat et Ingham. Perfectionnements aux garnitures de cardes métalliques servant à ouvrir, briser, préparer ou carder les substances fibreuses.

663 568. 6 novembre 1928. J. Jolly. Perfectionnements aux métiers à anneaux à filer et à retordre.

663 614. 7 novembre 1928. Société Watson et Waddell. Bobine ouverte servant à porter le boudin de fibres textiles

au cours du rouissage ou d'un autre traitement par un liquide.

663 621. 7 novembre 1928. Société Lyonnaise de ventilation industrielle. Sécheuse à écheveaux.

663 664. 8 novembre 1928. R. Miau. Machine à défibrer les plantes textiles à grosses feuilles.

663 672. 8 novembre 1928. Firme A-G. für Schlesische Leinenindustrie. Procédé pour le traitement ultérieur des bobines de filage venant des métiers à filer au mouillé.

663 689. 8 novembre 1928. J. Vanteenkiste. Machine à teiller les matières textiles.

663 700. 9 novembre 1928. Société J. et M. Greeves. Procédé et appareil pour le traitement des mèches de lin de chanvre et de fibres analogues.

663 706. 9 novembre 1928. Caillebaut et de Blicquy. Nouveau support pour matières textiles sous forme d'écheveaux ou de pièces.

663 728. 9 novembre 1928. Senior et Atkinson. Machine à sécher les matières textiles.

663 776. 10 novembre 1928. H. Waddé. Perfectionnements aux huiles textiles et au tressage des fils textiles.

663 779. 10 novembre 1928. Société de construction des Ateliers Oerlikon. Mécanisme de tension pour galet, notamment pour métiers à bagues et à retordre.

663 810. 12 novembre 1928. A. Lboff. Procédé pour filer le lin ou autres fibres textiles.

663 823. 24 octobre 1928. J. et T. Boyd. Dispositif pour le huilage des ailettes dans les métiers à filer ou autres métiers analogues.

663 832. 12 novembre 1928. Société Takaminy Laboratory. Procédé et appareil pour le dégomme de la soie.

663 913. 14 novembre 1928. Société Bruhl et Co. Réservoir à liquide et procédé pour l'humectation des fils et autres textiles.

663 951. 14 novembre 1928. Société dite: British Research Association for the Woolen Ind. Perfectionnements aux métiers à anneaux pour le filage de la laine et des fibres analogues.

Soie artificielle

662 515. 18 octobre 1928. Textiles artificiels de Reims. Perfectionnements apportés à la soie artificielle.

662 516. 18 octobre 1928. Même breveté. Procédé de filage de la viscose.

662 599. 20 octobre 1928. Text. art. Ing. A. Maurer. Tête de commande pour machine à filer la soie artificielle.

662 600. Même date. Même breveté. Machine pour filer la soie artificielle avec changement automatique de bobines.

663 169. 30 octobre 1928. Cuprum. S. A. Procédé pour préparer les solu-

tions de cellulose cupro-ammoniacale destinées au filage de la soie artificielle.

663 171. 30 octobre 1928. M. Dasonville. Dispositif servant à friser les fils de matières cellulosiques à la sortie des machines de filature.

663 212. 30 octobre 1928. Text. art. A. Maurer. Perfectionnements aux machines de filature à bobines pour la soie artificielle.

663 320. 2 novembre 1928. H. Dreyfus. Palier perfectionné et application de ce palier.

663 258. 31 octobre 1928. W. Harrison. Perfectionnements à la fabrication de filaments artificiels avec de la viscose.

663 883. 13 novembre 1928. P. Wahl. Perfectionnements apportés dans l'établissement des filières pour matières plastiques et notamment des filières pour la fabrication de la soie artificielle.

663 911. 14 novembre 1928. Cuprum S. A. Procédé de fabrication de la soie artificielle obtenue par filage et par étirage d'une solution cuproammoniacale avec circulation du liquide précipitant.

Brevets étrangers

362 441. Brevet belge du 19 juillet 1929. Sächsische Maschinenfabrik. Vorm. Rich. Hardtmann. A-G. à Chemnitz. Renvideur self-acting avec deux moteurs électriques de commande.

363 525. Brevet belge du 6 septembre 1929. Etablissements Motte-Dewavrin. 31 Rue des Anges à Tourcoing. Perfectionnements aux rouleaux enfonceurs ou flotteurs des trains d'étirage des machines de préparation et de filature.

365 905. Brevet belge du 20 septembre 1929. C. Schleifer. 2, Via Cascami à Novara. Italie. Table alimentaire à aiguilles renversées pour l'alimentation du ruban de fibres à peigner dans les peigneuses en général.

363 985. Brevet belge du 25 septembre 1929. H. W. Fawcett. 3, Kent Road à Harrogate. angl. Perfectionnements aux cuves de décantation particulièrement destinées au traitement des liqueurs de lavage des laines.

364 309. Brevet belge du 7 octobre 1929. Artificial Wool Co. Ltd. 14-20 King William street à Londres. Perfectionnement au traitement de la fibre de jute et des fibres analogues.

364 310. Brevet belge du 7 octobre 1929. Même breveté. Perfectionnements à la fabrication des fibres textiles.

364 386. Brevet belge du 9 octobre 1929. Barmen Maschinenfabrik A-G.

Durchenstrasse à Barmen-Mitterhausen. All. Métier à retordre à anneaux à deux côtés en particulier pour le retordage de la soie artificielle.

364 427. Brevet belge du 17 octobre 1929. C. Payen. 33, Avenue du Marteau à Spa. Belg. Carde spéciale pour la fabrication des fils de fantaisie employés dans la fabrication des tissus de soie, laine coton, etc.

364 493. Brevet belge du 14 octobre 1929. Continental Handels-Vereinigung à Saarbrücken. All. Procédé pour la fabrication et l'utilisation d'une fibre textile de haute qualité.

364 513. Brevet belge du 15 octobre 1929. A. Gaudron et H. Rigaux. respectivement à Saint-Remy sur Avre et 1, Rue Lavandier à Petit-Quevilly. France. Dispositif de grand étirage pour machines de filature.

364 756. Brevet belge du 22 octobre 1929. Firth, Senior et Tattersfield à Batley et Dewsbourg. Angl. Perfectionnements aux mécanismes façonneurs pour le bobinage du fil sur les canettes de trame dans les métiers renvideurs.

364 815. Brevet belge du 25 octobre 1929. Société an. des Etablissements Geo. Kœchlin à Belfort. Perfectionnements aux métiers à filer continus.

364 851. Brevet belge du 28 octobre 1929. C. de Geyter. 132 Rue de la station

à Mouscron. Belg. Procédé de rouissage à l'air, agricole et industriel, du lin et autres végétaux analogues et séchage artificiel du produit roui.

364 864. Brevet belge du 30 octobre 1929. Les Filatures Chapuis. Sté. anonyme. Rue de Petahaid à Hodimont-Verriers. Système de claies à tiroirs avec peigne pour battoirs à mélanger et nettoyer les laines et autres matières textiles.

364 999. Brevet belge du 4 novembre 1929. The Angus Co. Ltd. 3 Olive. Row à Calcutta. Dispositif de commande perfectionné des broches de métiers à filer à retordre et autres machines analogues.

364 999. Brevet belge du 2 novembre 1929. M. Soenens, 117, rue de Roulers à Iseghem. Belg. Brevet belge du 2 novembre 1929. M. Soenens 117, Rue de Roulers à Iseghem. Belg. Perfectionnements aux transporteurs pour teilleuses, peigneuses et machines analogues.

365 126. Brevet belge du 7 novembre 1929. Société Alsacienne de constructions mécaniques à Mulhouse. Perfectionnements aux gills à double jeu de barrettes, dits gills intersectings, employés pour la préparation de la laine peignée.

365 129. Brevet belge du 7 novembre 1929. The Angus Co. Ltd. 3 Olive Row à Calcutta. Perfectionnements aux dispositifs d'entraînement des broches de machines à filer et à retordre.

365 158. Brevet belge du 8 novembre 1929. Howard et Bullough Ltd. Blackburn et Bancroft. Bague pour dérouler les fils des réservoirs à fil dans les machines à corde câblée ou autres machines torduses ou réunisseuses.

365 244. Brevet belge du 13 novembre 1929. L. et A. Bowler. Fyans street à Geslough. Australie. Perfectionnements au dessuintage et à la carbonisation de la laine, du crin et autres matières analogues.

365 255. Brevet belge du 13 novembre 1929. C. Gégauff. 78, Rue de Verdun à Mulhouse. Refoulement pendant l'arrachage de la barbe entre les aiguilles, du

peigne fixe et celles du gill aux peigneuses.

365 278. Brevet belge du 14 novembre 1929. Vuylstécke frères, 26, Rue de Roulers à Iseghem. Belg. Machine à teiller.

365 375. Brevet belge du 16 novembre 1929. G. De Geyter, 132, Rue de la station à Mouscron. Procédé et dispositif pour la fermentation et l'épuisement méthodiques dans le rouissage des textiles végétaux.

365 376. Brevet belge du 16 novembre 1929. Même breveté. Procédé et dispositif pour l'oxydation, l'essorage et le fanage pneumatiques en cours de rouissage des textiles végétaux.

365 455. Brevet belge du 19 novembre 1929. Siemens Schuckert A-G. à Berlin Siemenstadt. Récipient d'huile de graissage notamment pour broches de filage électriques.

Soie artificielle

363 446. Brevet belge du 3 septembre 1929. M. Dassonville, 8, Rue d'Aboukir à Paris. Procédé et appareil pour recueillir la laine artificielle sous forme d'écheveau au fur et à mesure de sa sortie du métier à filer.

365 462. Brevet belge du 2 septembre 1929. H. Dreyfus. Celanese House. 22 et 23 Hanover square à Londres W. I. Perfectionnements aux filaments, filés ou fils artificiels et à leur fabrication.

365 520. Brevet belge du 5 septembre 1929. Siemens Schuckert A-G. à Berlin Siemenstad. Commande individuelle électrique pour corps à rotation rapide et à arbre vertical, notamment pour têtes de filage de soie artificielle, broches à fil, etc.

363 568. Brevet belge du 6 septembre 1929. H. Dreyfus. Celanese House. 22 et 23 Hanover Square. Londres W. I. Perfectionnements à la fabrication des filaments, filés ou fils artificiels.

363 570. Brevet belge du 7 septembre 1929. Même breveté. Perfectionnements aux procédés et appareils pour la fabrication des fils artificiels et produits textiles.

Analyses de brevets

Dispositif débrayeur pour métiers à filer et à retordre à ailettes

Brevet français 661 024

D'après cette invention, le rouleau presseur, établi dans un cadre oscillant, de préférence ouvert, ou dans un étireur en fourche, etc., est soulevé et écarté du cylindre débiteur par pression vers le bas

ou vers l'arrière. A cet effet, on se sert avantageusement d'un levier établi devant le cadre-levier qui, en position d'écartement, s'engage dans une encoche ou s'applique contre une butée.

On obtient un autre perfectionnement du fait qu'on dispose devant l'amenée de la matière de filage au cylindre

délivreur un dispositif de serrage particulier à fonctionnement sûr qui, de plus, peut être commandé conjointement avec le levier d'écartement ou de pression vers le bas.

Décortiqueuse pour ramie et autres plantes textiles analogues

Brevet français 661 205

Cette machine est caractérisée par les points suivants:

1° les produits sont soumis à un aplatissement préalable, puis fendus longitudinalement par un outil spécial qui enlève, en même temps, la majeure partie du bois,

2° les plants ou feuilles textiles sont entraînés sur un cylindre cannelé qui provoque l'aplatissement, en même temps qu'à lieu la progression des produits tandis que les tiges sont fendues par un organe tournant portant des outils multiples,

3° la combinaison d'ensemble de ce cylindre cannelé avec un cylindre lisse, un cylindre décortiqueur, composé de peignes aux extrémités arrondies et enfin d'un cylindre portant des tiges flexibles en métal et constituant ainsi une sorte de brosse métallique.

Machine à filer l'alfa et autres fibres du même genre

Brevet français 661 418

Cette machine est caractérisée par les points suivants:

1° un bras oscillant portant des tiges verticales formant des peignes retenant les tiges de textiles. Ce bras est animé d'un mouvement continu de va-et-vient par sa liaison avec un plateau-manivelle. Il se déplace devant un plateau portant sur sa partie circonférentielle des encoches passant chacune à l'intérieur de pièces formant support et guide;

2° un enrouleur de ficelle, constitué par un arbre creux et fixe, sur lequel tourne un plateau entraîneur. Ce plateau est muni d'un bras portant des galets de guidage de la ficelle et un levier articulé sur lui. Ce levier porte un tenon sur lequel passe la ficelle dont la tension compense celle d'un ressort poussant le dit levier en avant, de manière à ce qu'une de ses extrémités dépasse le plan de rotation du bras portant les galets de guidage pour produire par sa saillie l'accrochement d'un levier d'embrayage déterminant l'arrêt de la machine en cas de rupture de fil.

3° une ailette produit la torsion du fil et le bobinage avec un entraînement et une tension d'enroulement proportionnés et obtenus par freinage automatique

d'un tambour portant un engrenage satellite commandant à des vitesses proportionnelles au diamètre de la bobine. Tous les organes mobiles sont placés dans l'ailette.

Agent de mouillage pour l'industrie textile

Brevet français 661 548

Cet agent est constitué par: 1° la préparation d'un mélange d'acide sulfonique aromatique avec un acide sulfonique aliphatique;

2° elle peut comprendre un acide sulfonique d'une combinaison aromatique à plusieurs noyaux contenant une chaîne latérale aliphatique ayant au moins 3 atomes de carbone mélangé avec un acide sulfonique produit en traitant par l'acide sulfurique un acide aliphatique non saturé à molécule élevée, en présence d'anhidride ou de chlorures d'acides organiques;

3° on ajoute à la préparation des matières carbonées ou des hydrocarbures halogénés.

Dispositif permettant de garantir les cannettes d'un enroulement destiné à la réserve

Brevet français 661 601

Cette invention est caractérisée en ce qu'un levier guide-fil destiné à enrouler le fil de réserve sur la cannetière, levier soumis à la traction d'un ressort et susceptible d'osciller autour d'un axe fixe, tout en pouvant être déplacé le long de cet axe, est, par l'effet d'une pression exercée sur un bouton agissant à l'encontre d'un ressort antagoniste, amené à portée d'un organe solidaire de la broche tournante animée d'un mouvement de va-et-vient, et qu'après la cessation de cette pression le levier vient en prise avec un anneau muni de dents d'arrêt de dents d'encliquetage et d'une rainure longitudinale.

Après un certain nombre de déplacements angulaires de l'anneau précité, déplacements provoqués par le levier guide-fil, le verrou, qui coopère avec les dents de verrouillage et qui est destiné à maintenir le dispositif en position de travail, pénètre dans les rainures longitudinales de l'anneau en permettant ainsi de déplacer le levier guide-fil de sa position de travail et de le libérer en même temps que l'anneau.

Le retour de ce dernier à la position initiale a lieu seulement après la libération du verrou de la rainure quand le dispositif a été ramené à nouveau à sa position de travail.