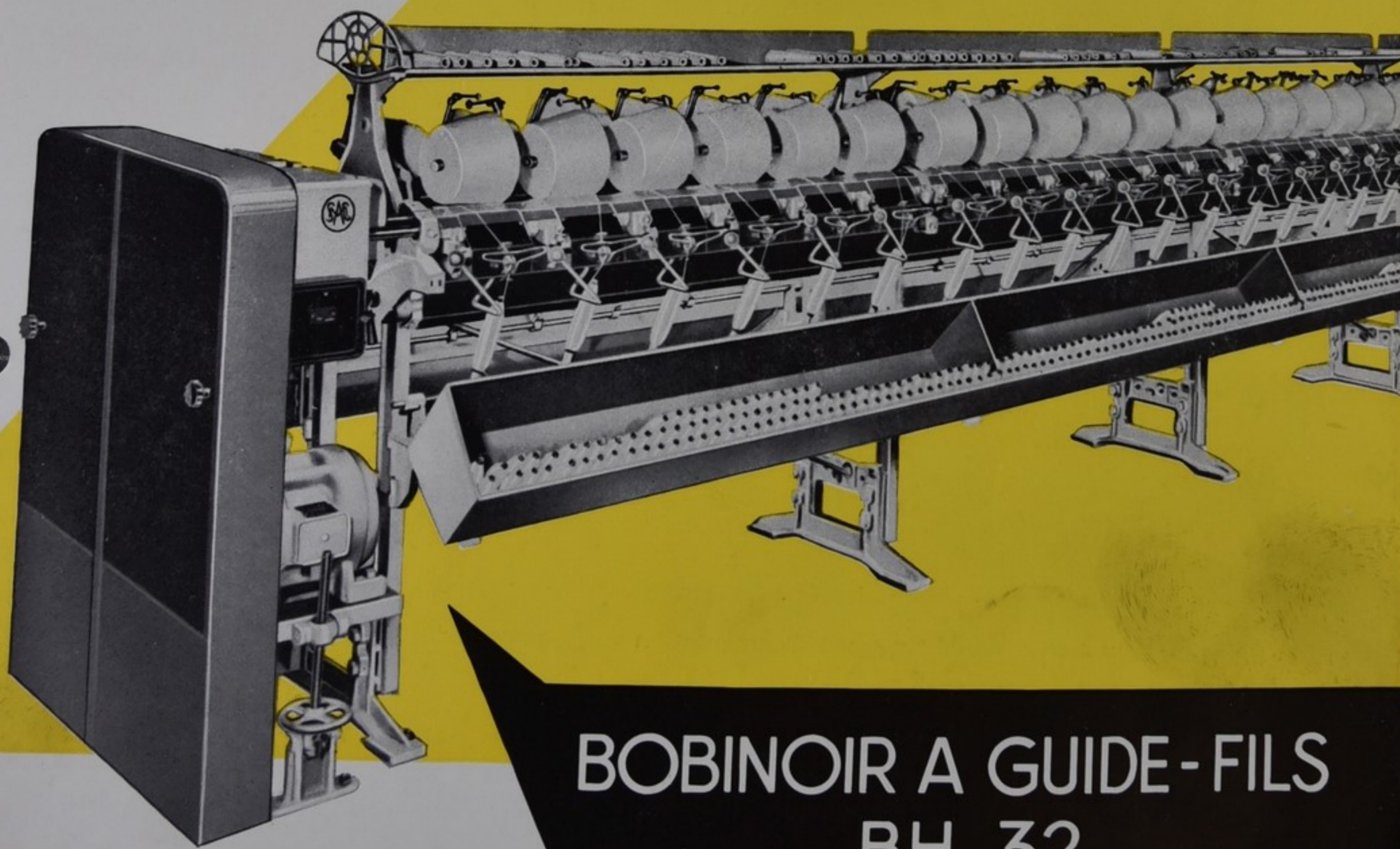


**SOCIÉTÉ ALSACIENNE
DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
MULHOUSE
(Haut Rhin)**



**BOBINOIR A GUIDE-FILS
BH 32**

GENERALITES

D'une grande souplesse d'utilisation, notre bobinoir à guide-fils BH 32 peut travailler tous les fils de coton, fibranne, laine-peignée, laine cardée, lin, etc... Il est particulièrement recommandé pour le bobinage des fils faibles à torsion floche ou des très gros numéros en laine cardée par exemple.

Selon les matières à travailler et la destination du produit obtenu, nos bobinoirs sont livrables en différentes versions :

- c) BH 32 T pour la production des bobines cylindriques ou coniques destinées à être ourdies, conetées ou éventuellement assemblées.
Ecartement des têtes : 250 mm pour courses 125 mm ou 150 mm
333 mm pour course 200 mm.
- b) BH 32 TT pour la production de bobines de teinture cylindriques ou coniques. Le dispositif pour l'obtention de telles bobines peut être rapidement mis hors d'action et ce type de machine peut alors être utilisé pour le bobinage dur normal.
Ecartement des têtes et courses : comme dans la version précédente.
- c) BH 32 B pour la production de bobines à conicité croissante type « Bonneterie » (supercône) de 150 mm de course.
Ecartement des têtes : 250 mm.
Cette version peut être aussi réalisée en course de 200 mm - écartement des têtes 333 mm.

ALIMENTATION

Les bobines de filature de réserve servant à l'alimentation du bobinoir sont placées :

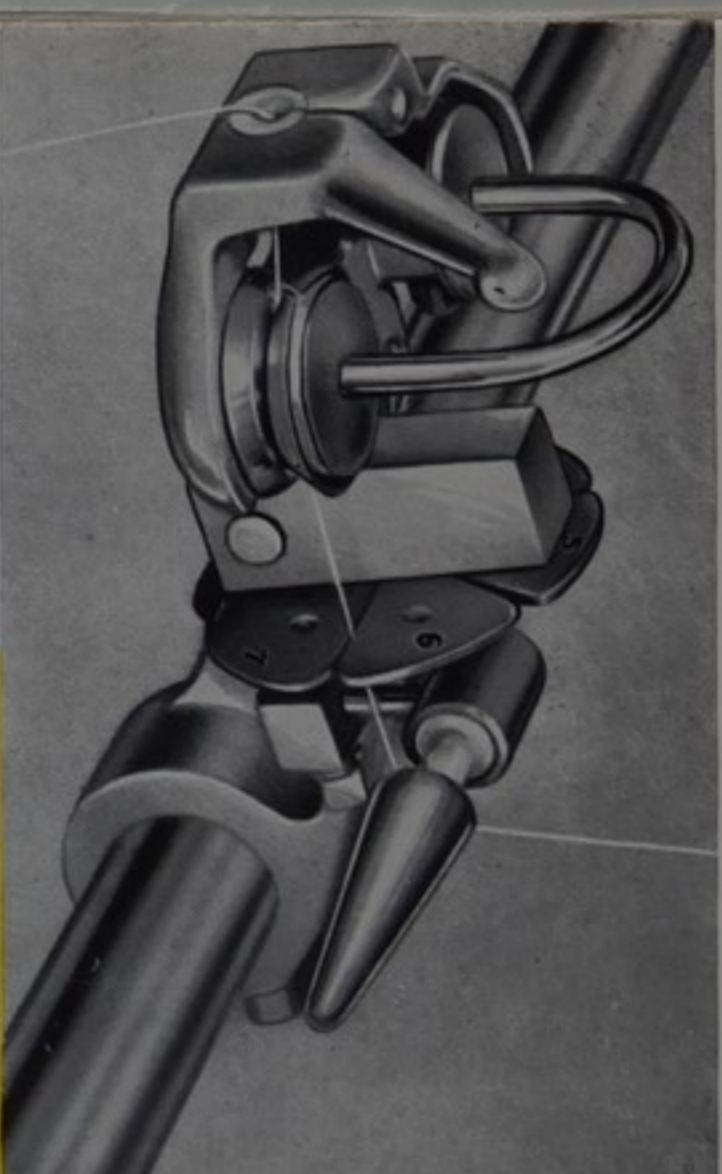
- ou bien dans un chariot se déplaçant sur rail le long de la machine
- ou bien dans des coissons d'alimentation fixes longeant la machine dans le bas.

Le râtelier de dévidage dont la position a été étudiée pour réduire à un minimum la fatigue de l'ouvrière est muni, en exécution normale, de brochettes à ressort « parapluie » pour tubes bobines continus de tous formats. Des variantes peuvent être prévues pour bobines de renvideur, bobines croisées ou autres.

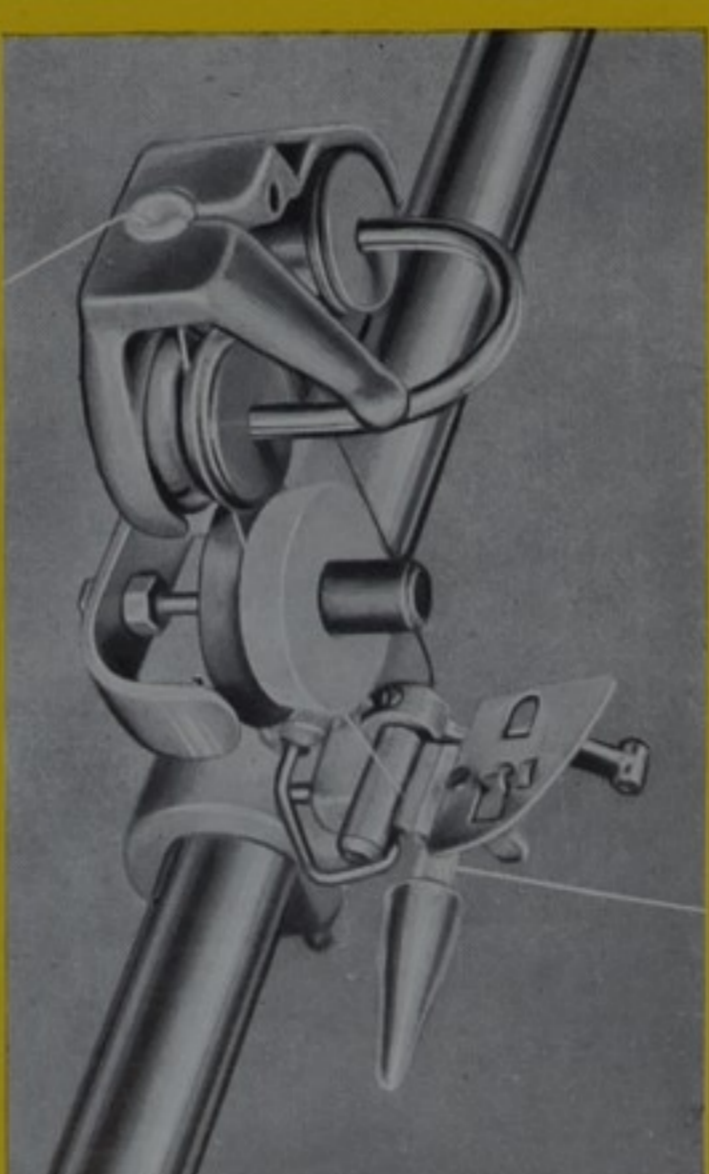
DESCRIPTION

- 2 -

DISPOSITIFS POUR LA TENSION, LE PURGEAGE ET LE PARAFFINAGE DES FILS



- Nos machines peuvent être pourvues :
- soit de tendeurs verticaux à rondelles à réglage par contreponds ;
 - soit de tendeurs horizontaux à disques.
- Elles sont munies d'épurateurs interchangeables à fente fixe à enfilage automatique, simples ou en forme de rosace à fentes multiples.
- En cas de nécessité d'une épuration très



poussée, nous pouvons monter, sur demande, des purgeurs à peigne en remplacement des précédents.

Nous pouvons également fournir un dispositif de double épuration, fente et peigne en tandem.

Dans la version « Bonneterie », ce bobinoir est pourvu d'un système de paraffinage à rondelles.

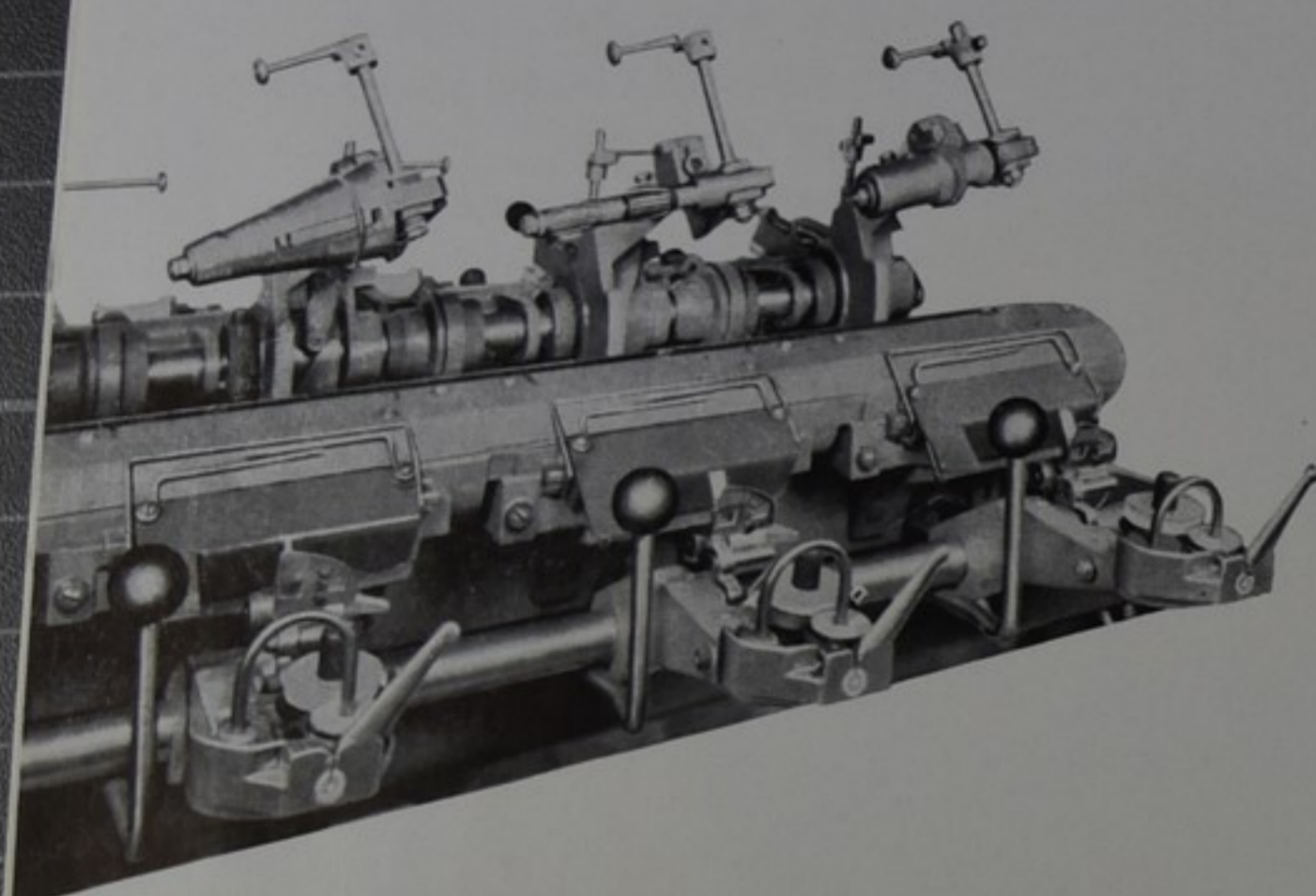


CASSE-FILS

Lorsque le fil travaillé est interrompu pour une cause quelconque, un système de casse-fil met la bobine en formation hors contact du cylindre entraîneur en la laissant tourner librement pour la recherche du fil cassé. Quel que soit le diamètre de la bobine, son soulèvement est réduit au minimum pour éviter toute perte de temps lors de la remise en marche après rattrache.

- 3 -

FORMATION DE LA BOBINE



Deux organes concourent à la formation de la bobine :

- un cylindre entraîneur lisse, monté sur roulements à billes, communique à la bobine son mouvement de rotation
- un guide-fil, commandé par une vis à deux filets en acier trempé tournant dans un carter fermé, dispose le fil sur la bobine.

Le pas de la vis du guide-fil peut être régulier ou dégressif suivant la forme de bobine que l'on désire obtenir.

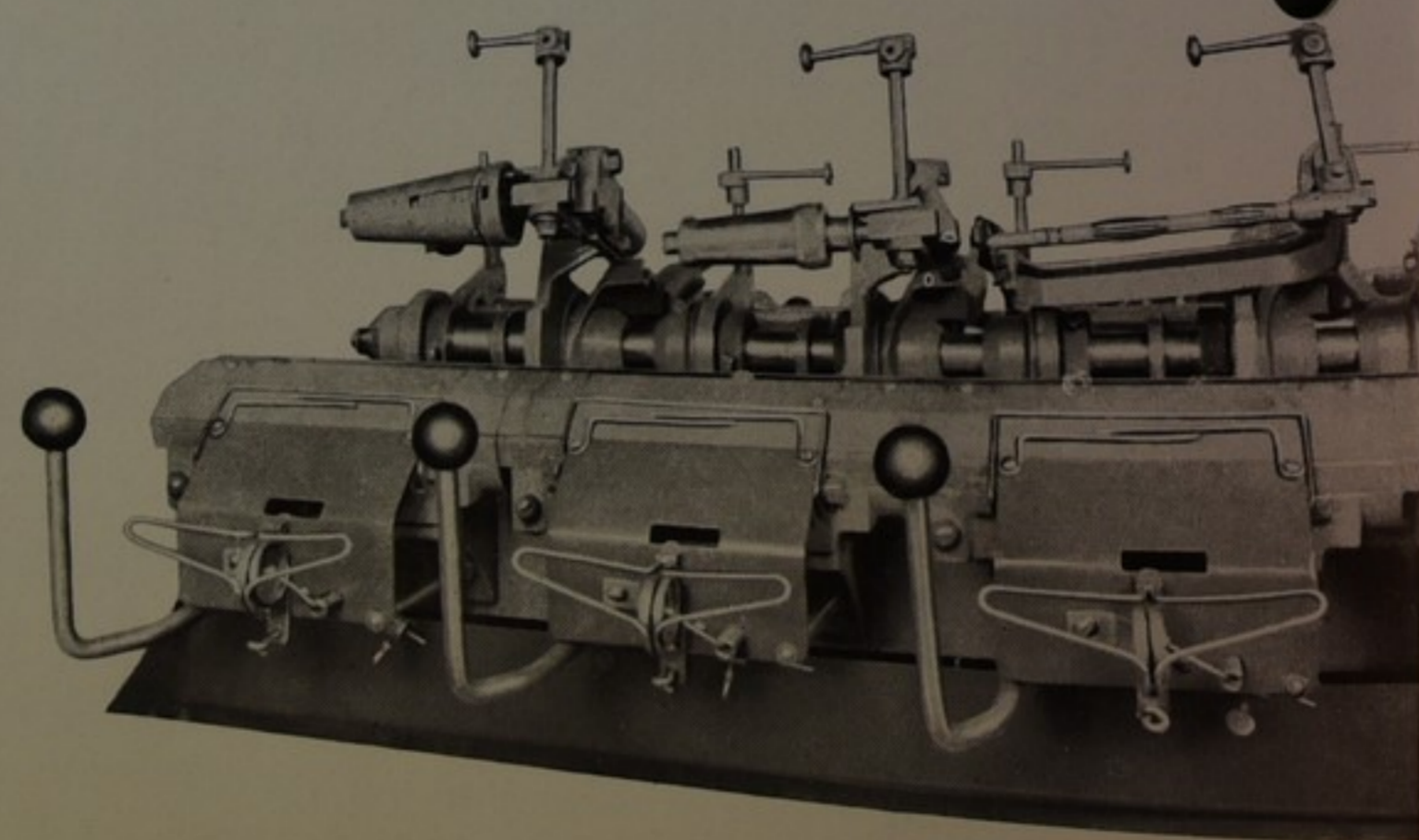
Sauf pour les tubes à faible alésage, les brochettes d'enroulement, à coussinets autolubrifiants, sont montées à charnière sur un porte-bobine à un seul bras, ce qui facilite les levées ou la mise en place des bobinots ou des cônes.

Pour les tubes dont l'alésage est inférieur à 12,5 mm, les porte-bobines sont exécutés en forme d'étrier.

Nos brochettes courantes sont les suivantes :

- type à ressort ballon pour tubes cylindriques et coniques alésés à 20 mm, même type pour tubes alésés à 12,5 mm.
- type à serrage automatique par bague en caoutchouc pour cônes de 4° 20 et de 6°.
- type à serrage automatique par griffes larges pour cônes "bonneterie" de 9° 15 - Ce type de griffe présente l'avantage de ne pas perforer les tubes en carton.

Dans la version «Teinture», un dispositif d'équilibrage des porte-bobines et un mouvement de va-et-vient permettent de réaliser des bobines molles à spires déplacées évitant les bords durs.



- 4 -

COMMANDE ET MECANISME

Chaque face de la machine est commandée indépendamment de l'autre par un moteur électrique individuel.

Nos machines sont généralement prévues pour changement de vitesse par poulies de rechange sur les moteurs ; il est également possible d'appliquer des groupes moto-variateurs permettant de régler progressivement la vitesse d'enroulement.

Elles sont munies d'un dispositif brise-rubans breveté.

AGENCEMENTS SPECIAUX FACULTATIFS

Nos machines peuvent être munies, sur demande, des dispositifs suivants :

- Bandes transporteuses pour l'évacuation des tubes vides
- Brochettes spéciales pour tubes de teinture en tous genres
- Râteliers réglables en hauteur par commande mécanique
- Tendeurs avec double paraffinage pour machines "bonneterie"
- Variateurs de vitesse réglables en marche
- Tachymètre pour indiquer la vitesse d'enroulement.
- Dispositifs de soufflage et d'aspiration
- Dispositif humecteur de fils.

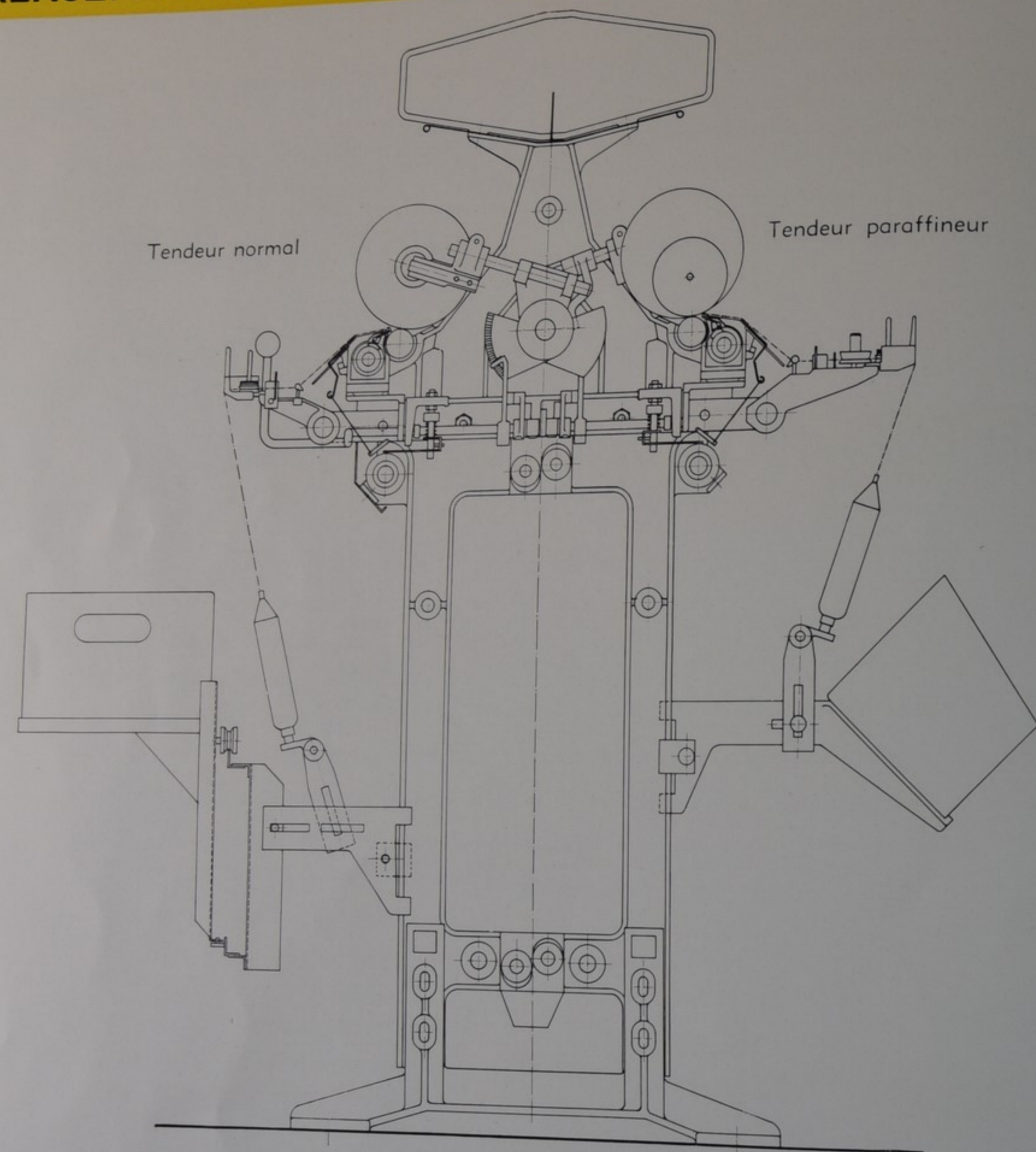
AVANTAGES

L'avantage principal de ce bobinoir est sa très grande souplesse d'utilisation. Il permet en effet de traiter tous les fils autres que la rayonne continue et fils du même genre et de bobiner à des vitesses suffisamment élevées les filés à torsion floche.

Pour les numéros gros et moyens, la course 200 mm permet d'obtenir des bobines de 3,5 kg à 4 kg qui procurent un gain de temps considérable aux étapes suivantes de la fabrication.

- 5 -

RENSEIGNEMENTS GENERAUX



Longueur des machines

Longueur des machines en mm	1870	2920	3970	5020	6070	7120	8170	9220	10270	11320	12370	13420	14470	15520		
Nombre de broches	(écartement 250 mm)		8	16	24	32	40	48	56	64	72	80	88	96	104	112
	(écartement 333 mm)		6	12	18	24	30	36	42	48	54	60	66	72	78	84

Pour les machines de teinture, ajouter 360 mm aux longueurs indiquées.

RENSEIGNEMENTS A FOURNIR DANS LES DEMANDES D'OFFRE

Afin de nous permettre de vous offrir la machine qui correspondra exactement à vos besoins, veuillez nous indiquer, dans vos demandes d'offre, les renseignements suivants :

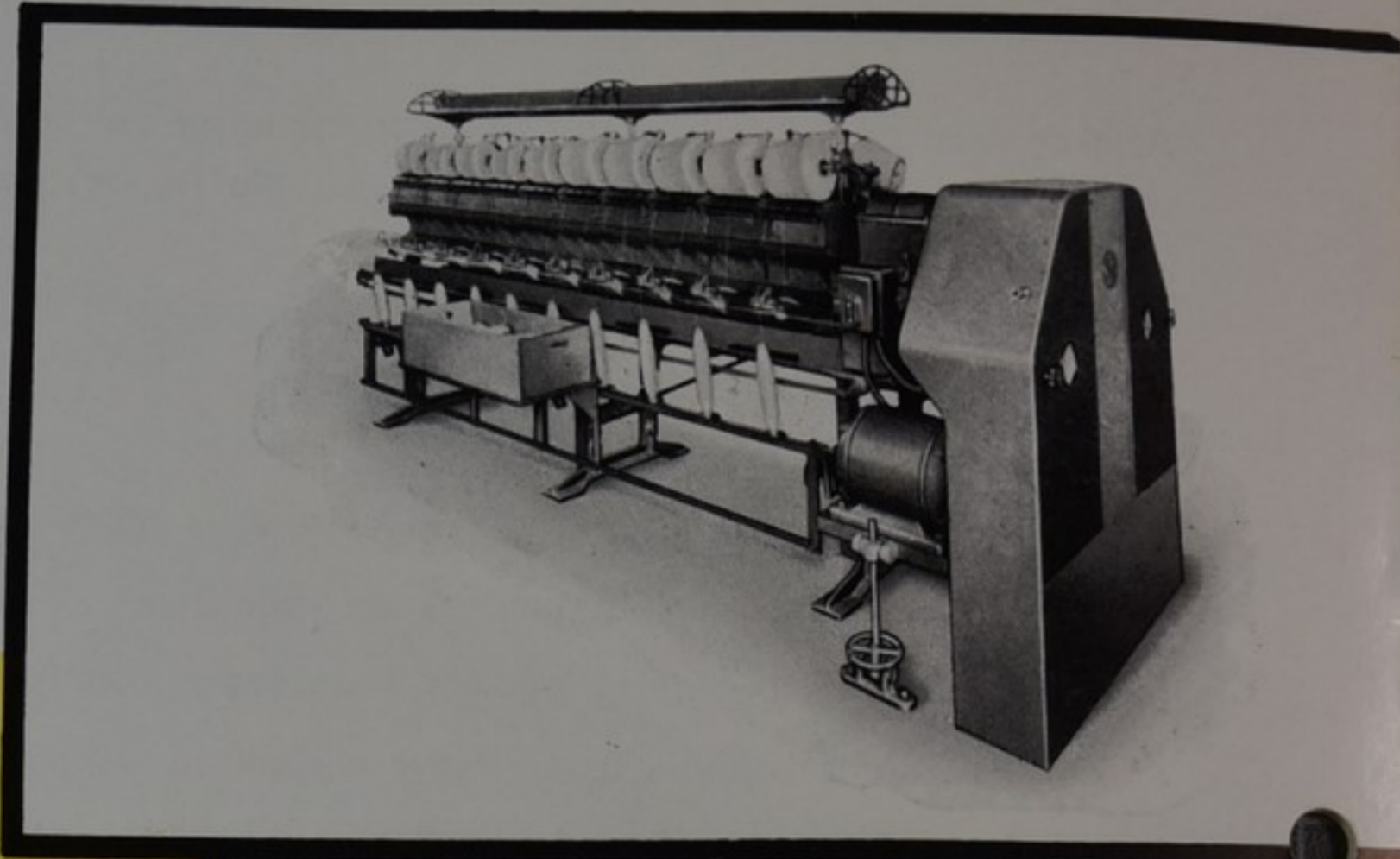
- Textiles à travailler
- Numéros métriques des fils travaillés
- Nombre de broches désiré ou Production à réaliser dans les différents numéros
- Mode d'alimentation (bobines de renvideurs - bobines de continus)
- Emploi des bobines produites (ourdissage, retordage, bonneterie)
- Forme des bobines (cylindrique - conique - supercône)
- Course désirée (125 mm, 150 mm ou 200 mm)
- Tubes (cylindriques ou coniques, en bois ou en carton)
- Tension et fréquence du courant électrique employé pour l'alimentation des moteurs.

Il est toujours recommandé de nous soumettre des échantillons des bobines à dévider.

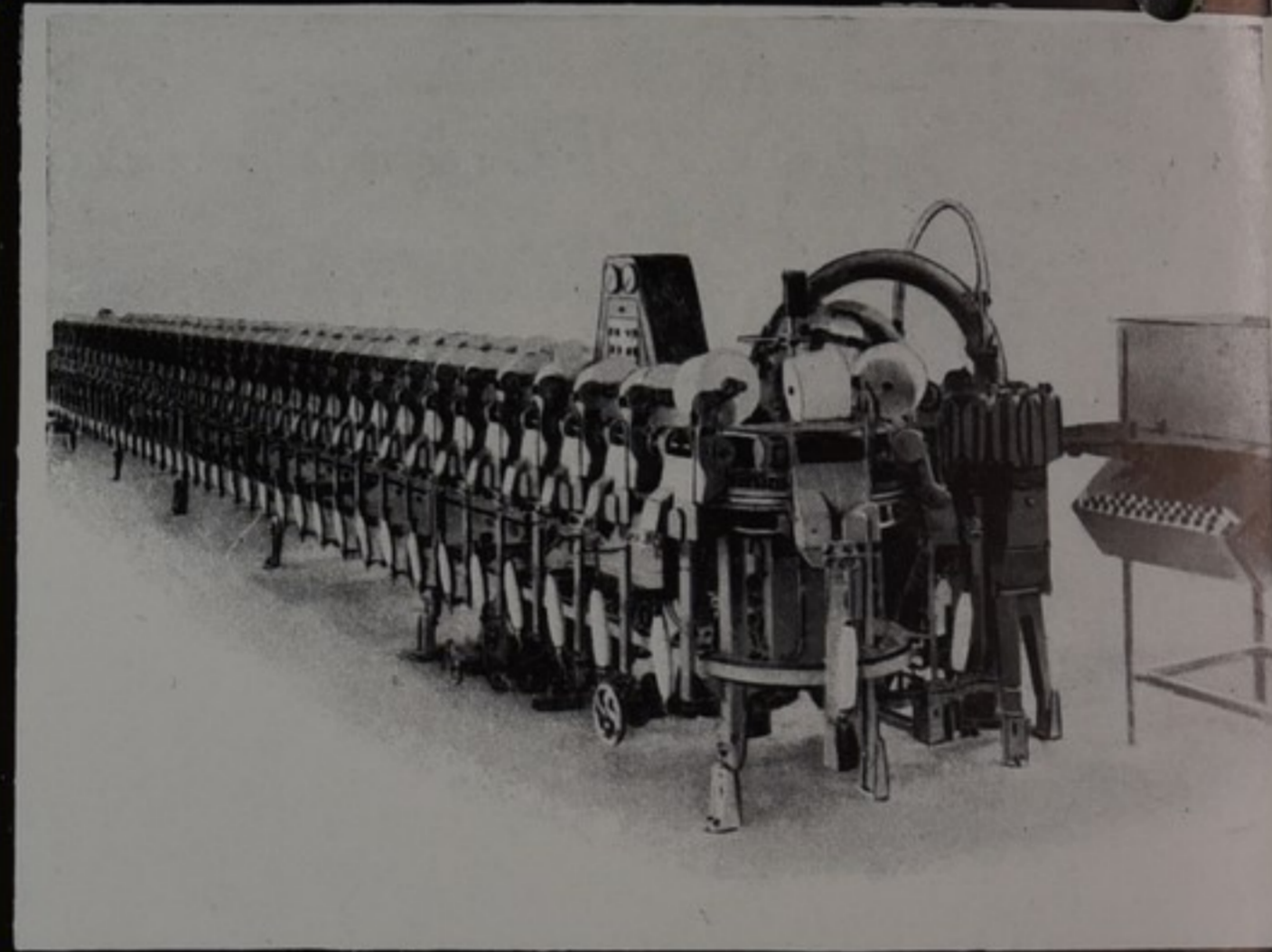


AUTRES BOBINOIRS CONSTRUITS PAR LA SACM

BOBINOIR RAPIDE BH 11



BOBINOIR AUTOMATIQUE
à grande vitesse



BOBINOIR ASSEMBLEUR BH 33

