

A. Fougeirol & C^{ie}

LES OLLIÈRES

(ARDÈCHE) France

6869

DE longues années d'études et d'essais dans nos propres Moulinages, nous ont permis de satisfaire entièrement tous les besoins de ces Industries et les machines de notre création ont contribué à leur développement.

De vastes Usines, un Outillage perfectionné sont au service de notre entreprise pour répondre par des livraisons rapides, non seulement aux nombreuses demandes des Mouliniers français, mais à ceux de tous les PAYS ÉTRANGERS.

Notre souci constant est de réaliser à des prix réduits un matériel de robustesse sans égale, de rendement supérieur.

Nous avons catalogué les machines que nous construisons le plus couramment, mais nous faisons à la demande des Clients toutes machines spéciales pour la Soie naturelle et artificielle.

Nous nous chargeons également de toutes installations de moulinage. - Devis sur demande.

FOUGEIROL & C^{ie}.



ATELIER des MACHINES-OUTILS



ATELIER DES TOURS

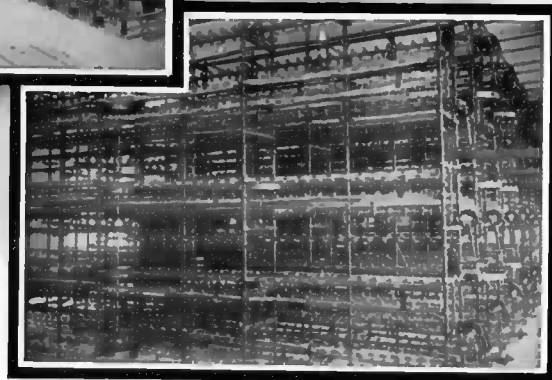


Clichés Jacquin

VUE GÉNÉRALE



SALLE DE MONTAGE DES FLOTTEURS



SALLE DE MONTAGE DES MOULINS

MACHINES POUR DÉVIDAGE
ET MOULINAGE

A. FOUGEIROL & C^{ie}

R. G. AUBERAS N° 2115

LES OLLIÈRES

ARDÈCHE (FRANCE)

BANQUE A DÉVIDER

à Broches horizontales et Tavelles en-dessous



Ces Banques se font à simple et double face.

Les différents réglages que nous établissons sur ces machines permettent de faire les roquets de moulinage, les roquets de 15 grammes, les roquets à joues fibre contenant une quantité de soie plus considérable que les précédents et qui permettent de tordre sans capelettes.

Ces machines entièrement métalliques présentent tous les perfectionnements nécessaires :

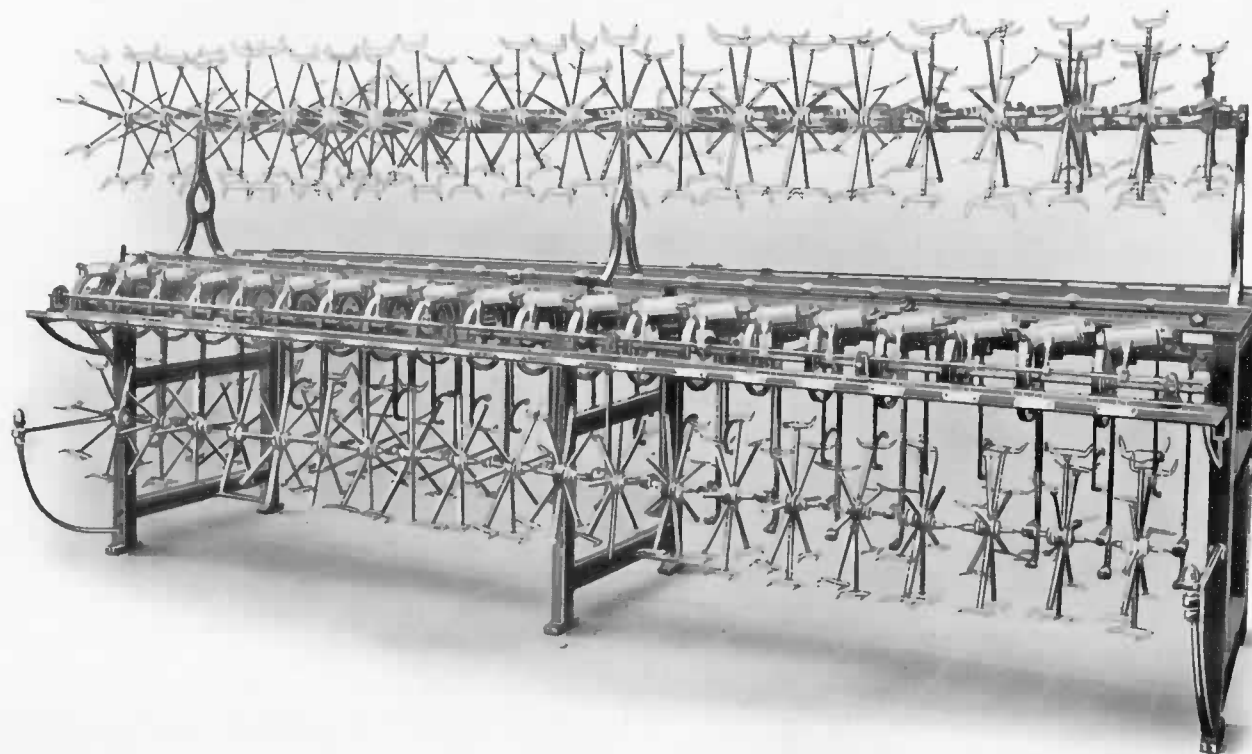
Vitesse d'enroulement variable par cônes ;

Porte-tavelles fixes ou réglables, etc.

et peuvent être commandées soit par poulie, soit par moteur électrique individuel.

BANQUE A DÉVIDER à broches horizontales

Tavelles au-dessous et au-dessus



Cette machine se construit à simple ou double face.

Elle peut être équipée de différents réglages permettant de faire les roquets ordinaires de moulinage : les roquets de 15 grammes et les roquets à jous fibre, soit avec grande croisure, soit en réglage parallèle.

Principalement employée pour le dévidage de l'artificielle, elle est aussi utilisée de plus en plus pour la soie ordinaire.

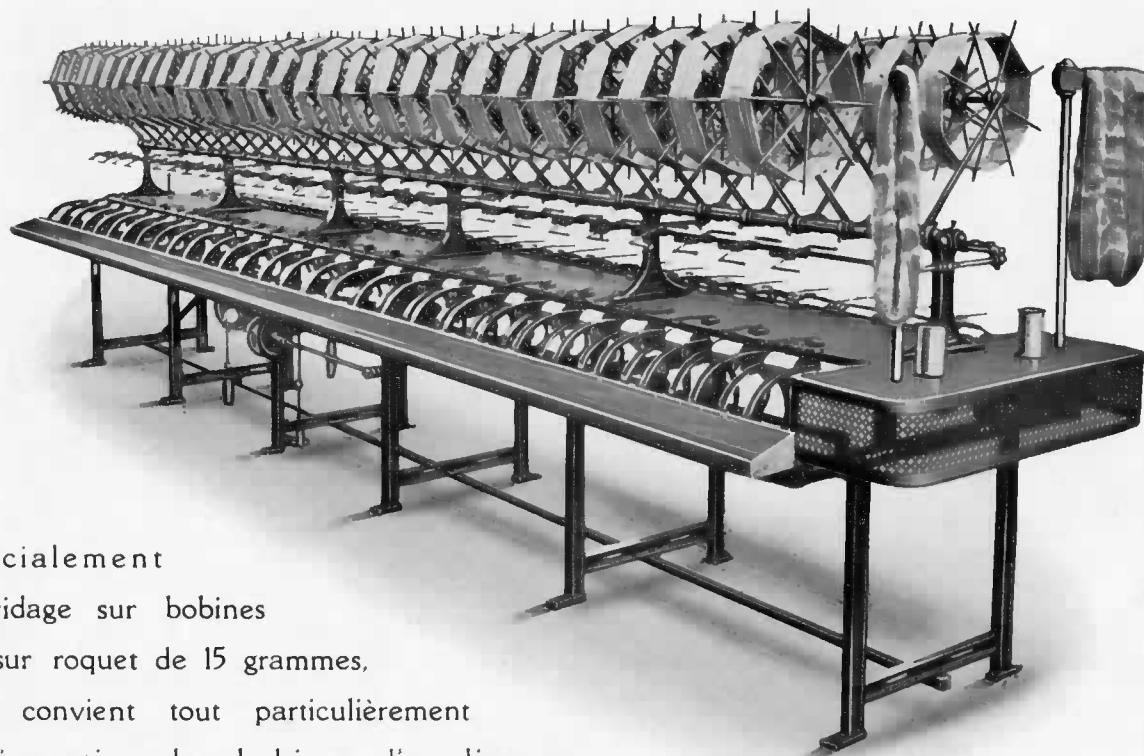
Grâce à cette disposition, l'encombrement du matériel de dévidage est réduit de moitié.

De plus, le prix par broche d'une **Banque** à 2 étages est de beaucoup inférieur au prix de la broche d'une **Banque ordinaire**.

DÉVIDOIR

à Broches horizontales

Tavelles au-dessus

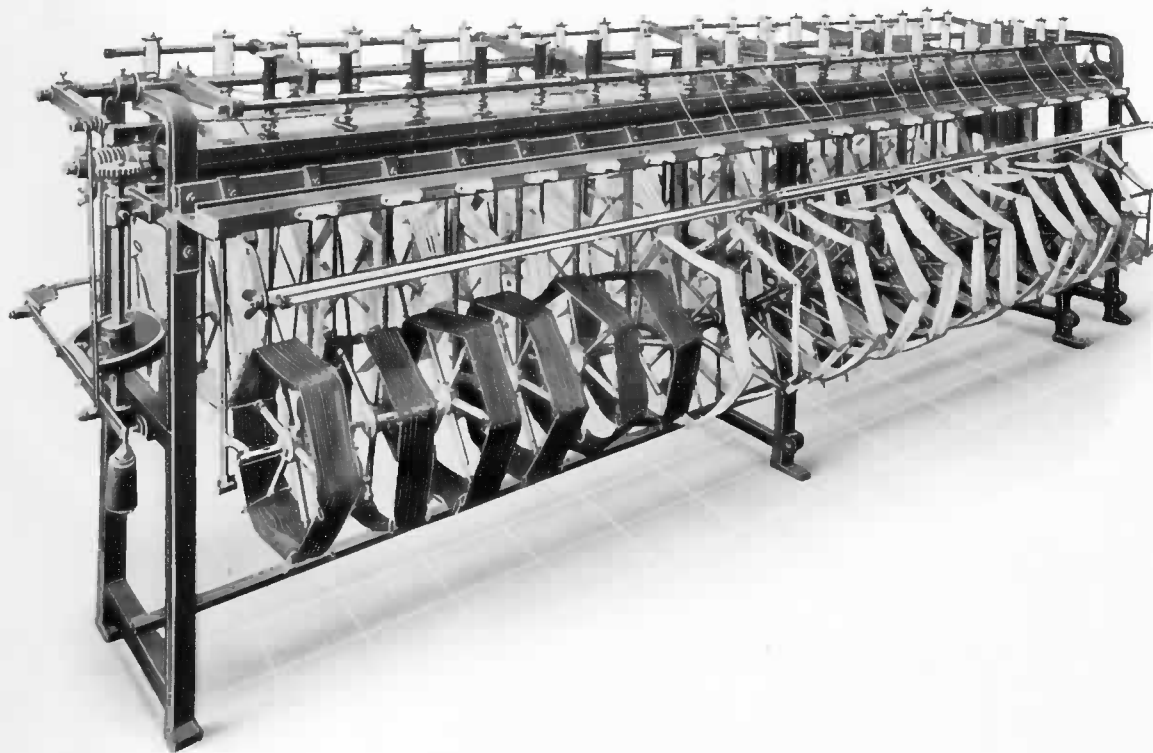


Etudié spécialement
pour le dévidage sur bobines
à joues ou sur roquet de 15 grammes,
ce dévidoir convient tout particulièrement
pour la préparation des bobines d'ourdissage.

D'une construction très soignée, cette machine donne
des résultats identiques à ceux que l'on obtient avec les dévidoirs les plus réputés tout en étant d'un prix
4 à 5 fois moindre.

BANQUE A DÉVIDER

à Broches verticales



Cette machine se construit en double face seulement :

Le nombre de broches pouvant aller jusqu'à 50 broches sur chaque face.

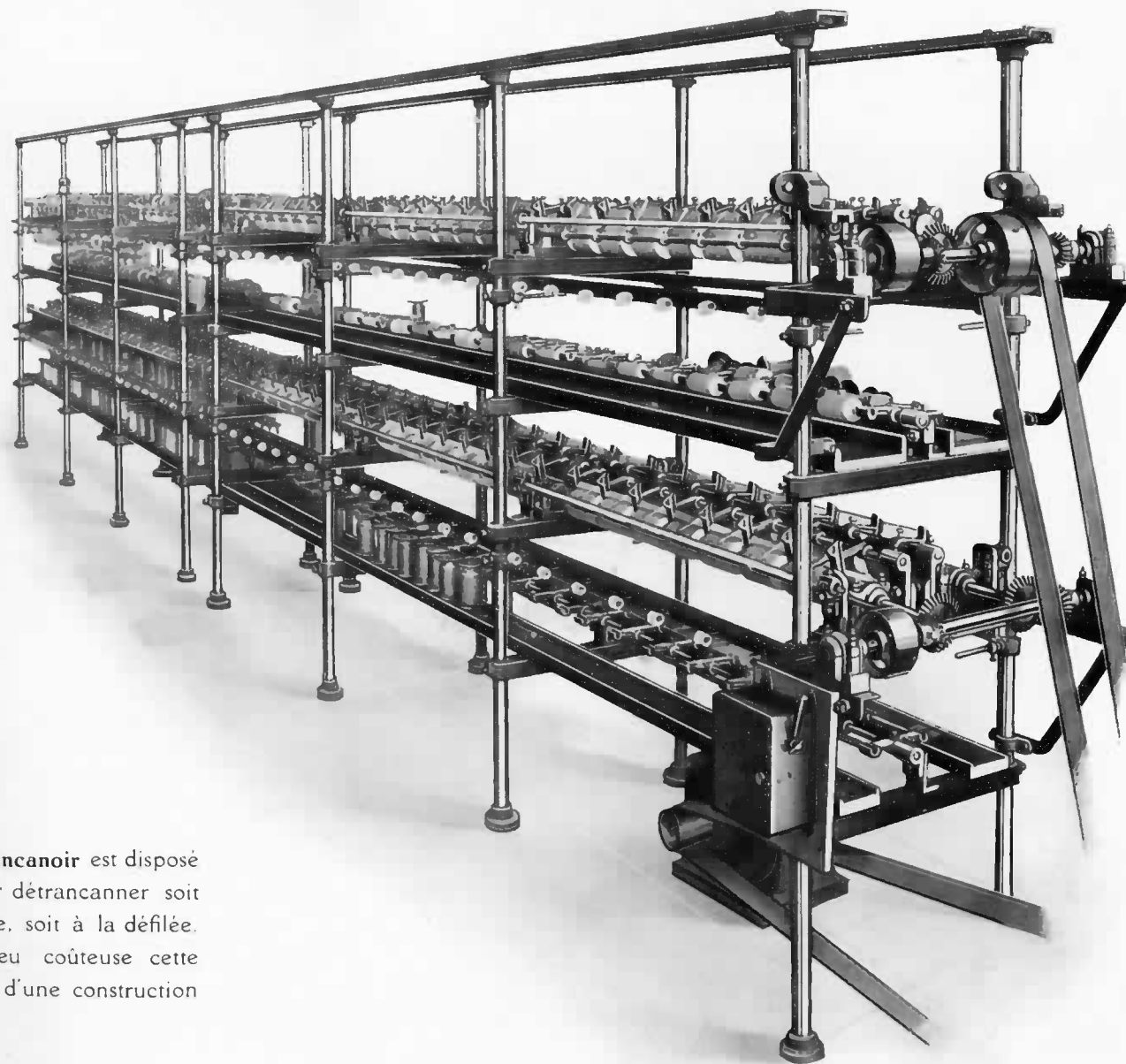
Elle permet de mettre sur bobines les flottes ou écheveaux de Soie, Coton et Laine.

Elle donne un dévidage beaucoup plus rapide que la Banque à broches horizontales.

Les broches, portebroches, sont à graissage automatique et actionnées sur groupe de 4 au moyen d'un cordeau passant sur un tambour situé dans l'axe de la machine.

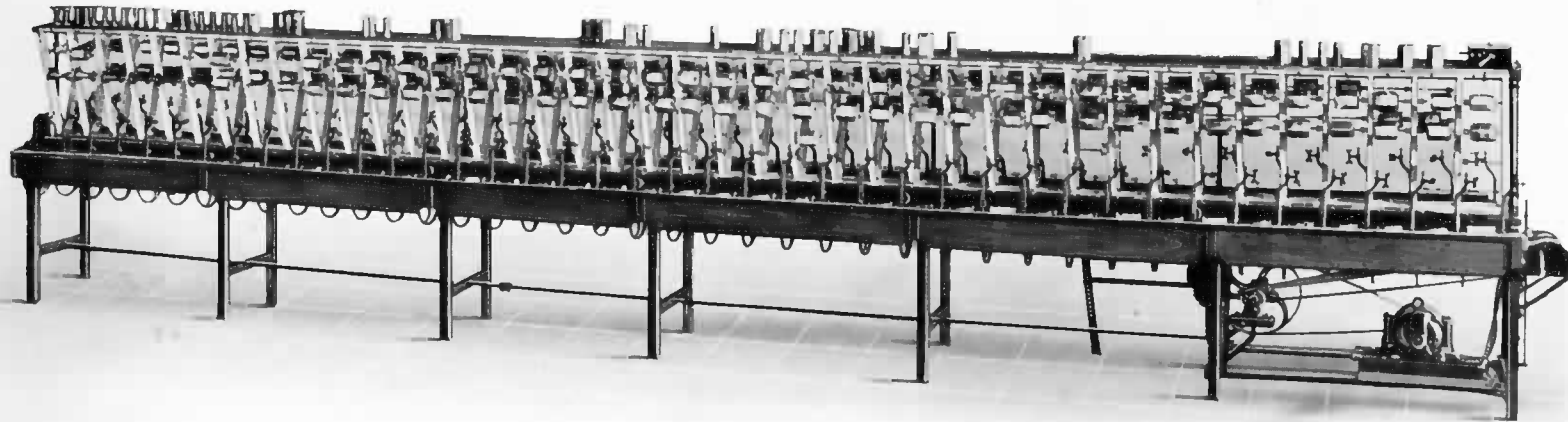
NOTA. — Cette machine se construit également avec commande des broches par courroie sur poulie fixe avec tendeurs, comme dans les moulins de torsion et comme représenté par la photographie ci-contre.

DÉTRANCANOIR



Ce Détrancanoir est disposé pour pouvoir détrancanner soit à la déroulée, soit à la défilée. Bien que peu coûteuse cette machine est d'une construction très soignée.

DOUBLAGE



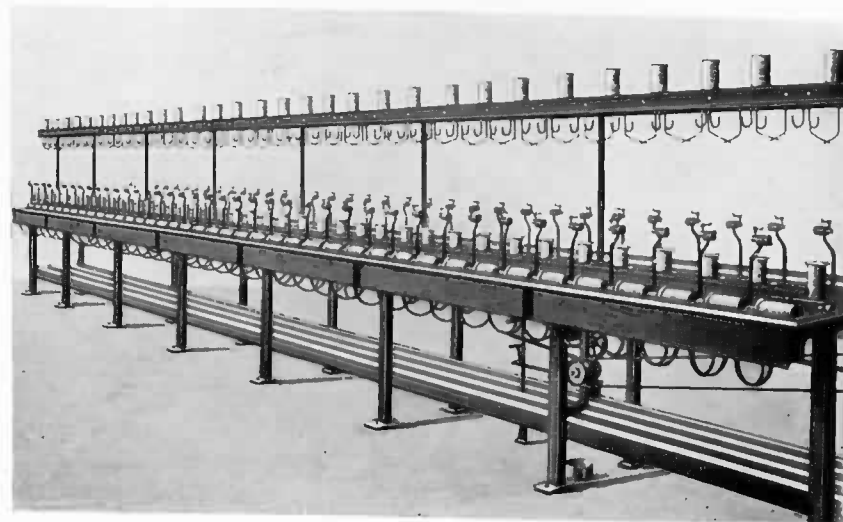
Description : Ces machines sont de construction entièrement métallique.

Elles se font en simple et double faces, chaque face pouvant recevoir 50 bobines au maximum.

Le doublage peut se faire soit à la déroulée, soit à la défilée.

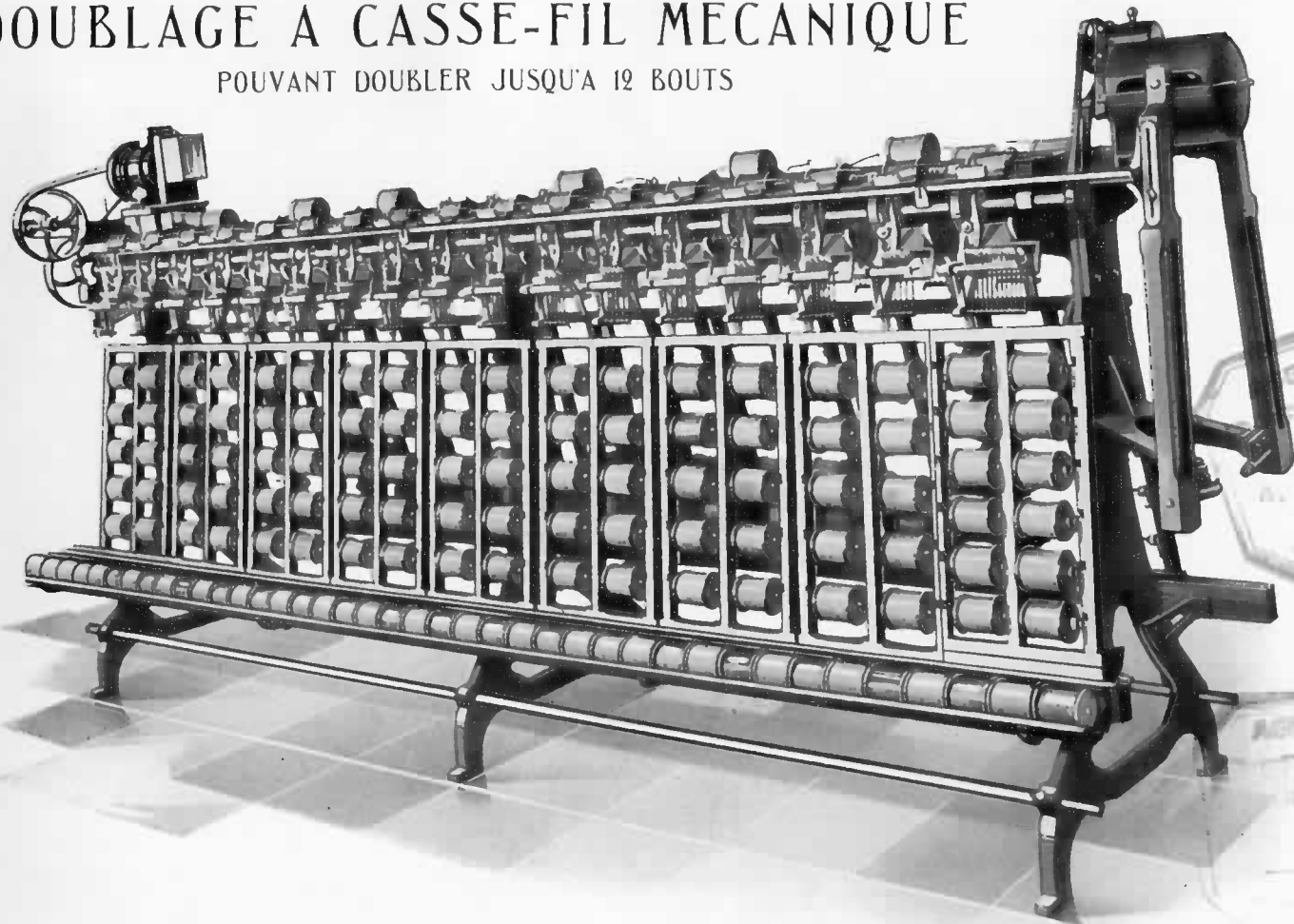
Il est muni d'un système de crochet et de plans inclinés en verre qui fonctionnent comme casse-fil dans l'assemblage de deux bouts, mais de deux bouts seulement.

Il peut recevoir soit le réglage croisé, soit le réglage plat.



DOUBLAGE A CASSE-FIL MÉCANIQUE

POUVANT DOUBLER JUSQU'A 12 BOUTS



Ce DOUBLAGE est d'un fonctionnement **absolument sûr** parce qu'il est **casse-fil mécanique** et parce que ce casse-fil est d'une très grande **simplicité**. Les pièces du casse-fil se démontent à la main. La robustesse élimine les causes de dérèglement. L'arrêt d'une broche au moment d'une casse est instantané et permet de renouer sur un bout.

Se fait doublant d'un jet de 2 à 12 bouts.

Commande par moteur individuel ou par transmission donnant par suite d'un dispositif spécial, une mise en route et un

arrêt progressif. L'arrêt et le démarrage exécutés sans précautions ne cassent, ni n'emmêlent les bouts de soie.

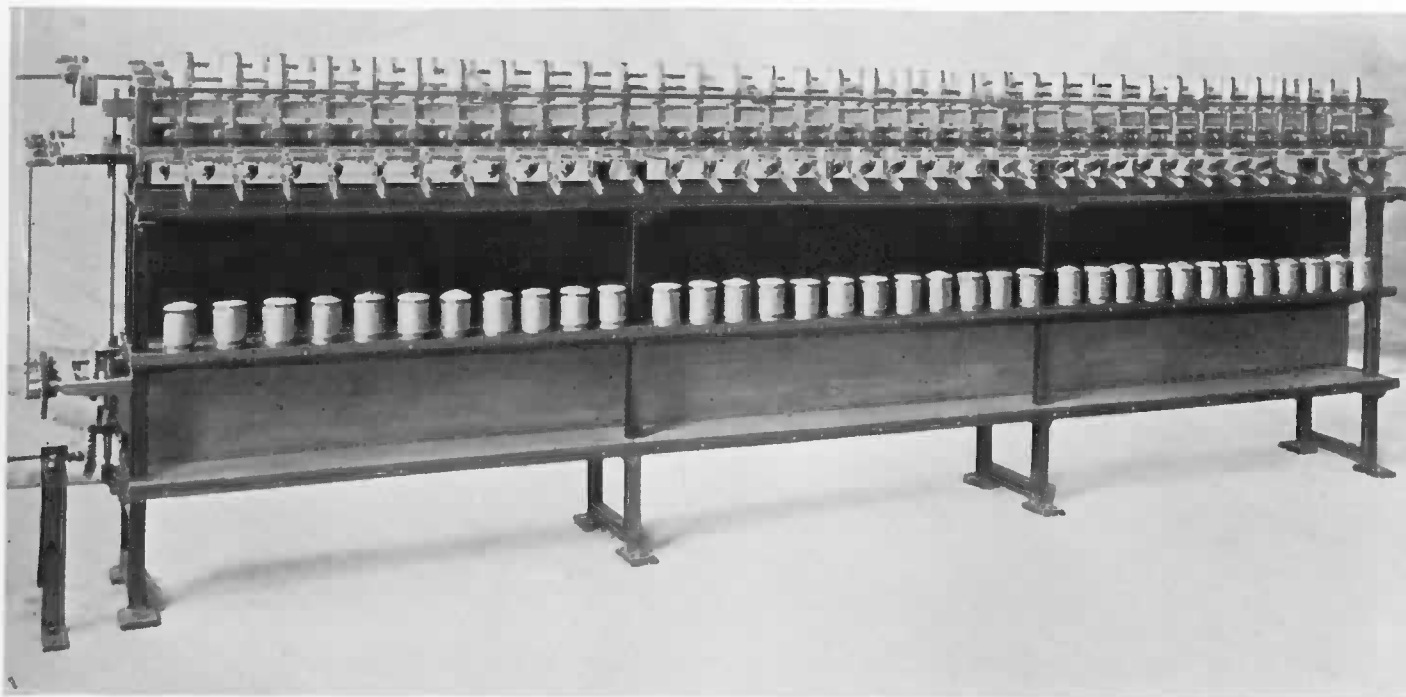
Changement de vitesse instantané.

La vitesse de réglage peut être modifiée, sa course allongée ou raccourcie immédiatement et sans démontage ni dérèglement.

Grande commodité de travail.

Grande production par ouvrière.

PURGEOIR A GRANDE VITESSE (Breveté S. G. D. G.)



Purgeoir de 70 broches (35 de chaque côté). — Longueur totale y compris le réglage 4 m. 20. — Largeur 0 m. 80 Hauteur 1 m. 30.
Vitesse moyenne d'enroulement 450 à 600 mètres par minute, suivant les Soies.

Cette machine qui peut servir avec grande économie de **défrancanoir** à grande vitesse comporte :

Un réglage métallique soit pour roquets ordinaires, soit pour roquets à joues fibres. - Des fuseaux brevetés à graissage automatique, mus par une courroie sans fin, contre laquelle leur appui est assuré par une vis sans rappel. - Des poulies de renvoi à graissage automatique. - Des ressorts pour purgeoirs de drap. - Des purgeoirs en acier dont le parallélisme des lames ne peut être modifié.

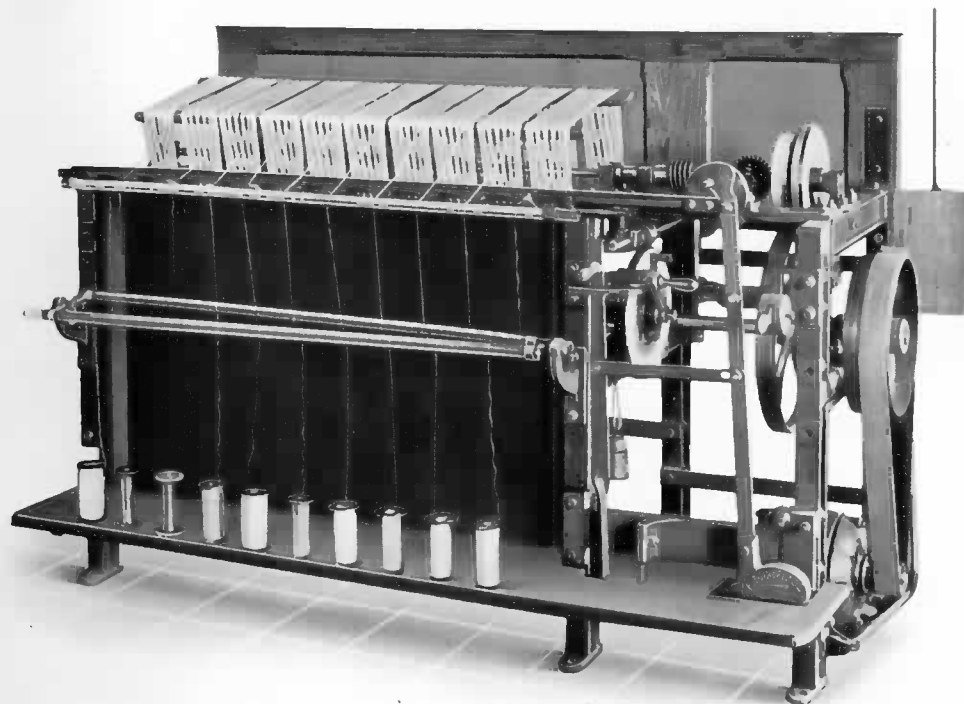
Le soin particulier apporté à la construction de tous ces organes fait de cet appareil une machine d'une grande perfection mécanique dont les avantages peuvent se résumer ainsi :

Economie de main-d'œuvre, de place, de matériel, d'entretien, de force motrice.

Perfection plus grande du travail, Surveillance plus facile, Fatigue moindre pour l'ouvrière.

Fraude impossible, le passage du fil dans les ressorts purgeoirs étant automatiquement assuré.

Ces appareils fonctionnent depuis plusieurs années dans nos Usines des OLLIÈRES, où les Mouliniers sont invités à les visiter sur leur demande.



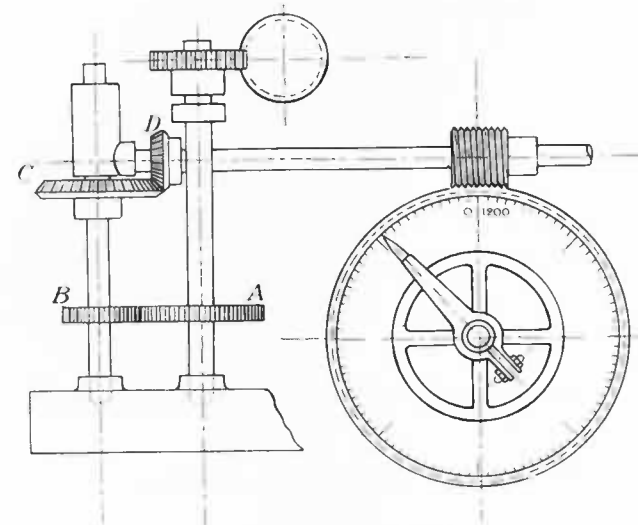
FLOTTEUR

à 1 Guindre

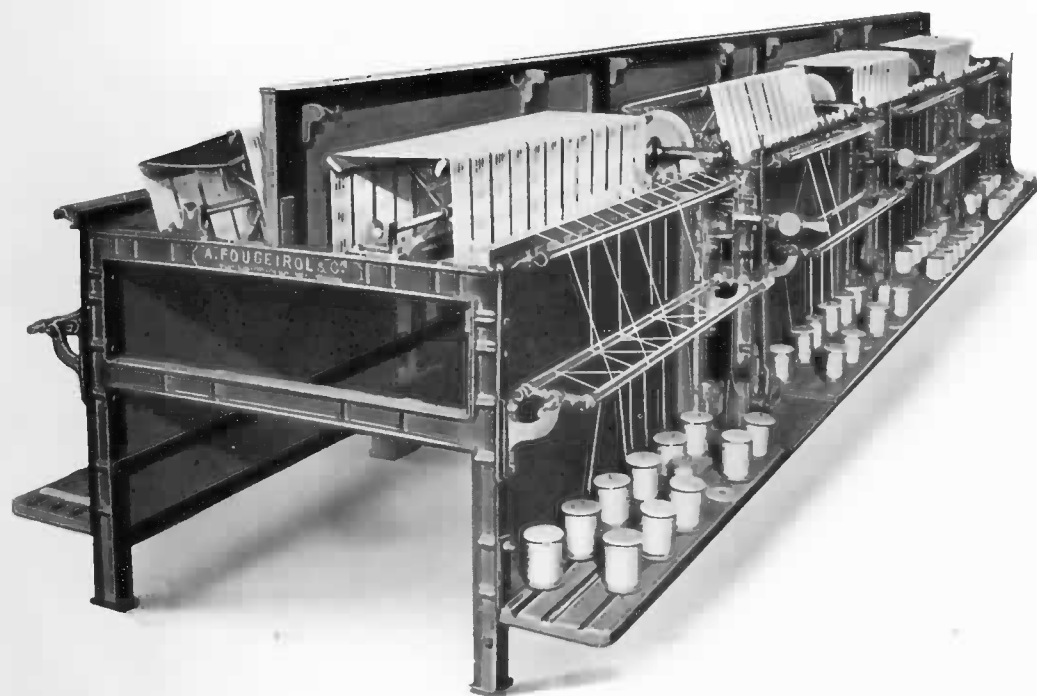
Cette machine construite avec les mêmes données que notre flotteur à plusieurs guindres est spécialement destinée aux tisseurs, pour leur permettre le reflottage de débancage.

Le tableau suivant donne les combinaisons d'engrenages.

1 ^{re} Combinaison	2 ^{me} Combinaison	3 ^{me} Combinaison
de 0 à 1200 tours	de 1200 à 4800 tours	de 4800 à 19 200 tours
A — B — C — D 36 — 18 — 36 — 18	A — B — C — D 18 — 36 — 36 — 18	A — B — C — D 18 — 36 — 18 — 36
Aiguille du cadran sur le nombre de tours à obtenir.	Aiguille du cadran sur le nombre de tours à obtenir divisé par 4.	Aiguille du cadran sur le nombre de tours à obtenir divisé par 16.



Compteur d'un flotteur



FLOTTEURS à plusieurs Guindres

Nombre de guindres	Longueur mouvement compris	Largeur	Hauteur
4	3 m 430	1 m 500	1 m 250
6	4 m 975	1 m 500	1 m 250
8	6 m 520	1 m 500	1 m 250
10	8 m 065	1 m 500	1 m 250
12	9 m 610	1 m 500	1 m 250
14	11 m 155	1 m 500	1 m 250
16	12 m 700	1 m 500	1 m 250

Ces machines sont tout particulièrement appréciées par nos Clients pour la précision de leurs mouvements et l'exactitude des compteurs.

Entièrement métalliques, elles se font de 2 à 16 guindres en double face et de 1 à 8 guindres avec ou sans casse-fils. Chaque guindre est indépendant et peut recevoir 10 à 12 flottes.

Sur demande nous établissons les Compteurs avec retour automatique à zéro dès que le nombre de tours de guindre désiré est atteint.

Le tableau ci-dessus donne les 3 combinaisons d'engrenages permettant de réaliser sans erreur de 0 à 19.000 tours.

Les guindres sont à 4 ou 6 lames montées sur des croisillons métalliques avec lames en bois dur.

MOULIN à Tordre la Soie

Description : Une des caractéristiques de ce type de moulin est la courbure intérieure qui fait gagner une place considérable et met, fuseaux et roquets, en arrière des voûtes et survoûtes, à l'abri du contact des vêtements des ouvriers.

Cette disposition est très pratique, et, grâce à la perfection de la construction, qui est entièrement métallique, (à l'exception des voûtes et survoûtes qui sont en chêne). Cette machine présente le maximum de solidité et le minimum de vibration.

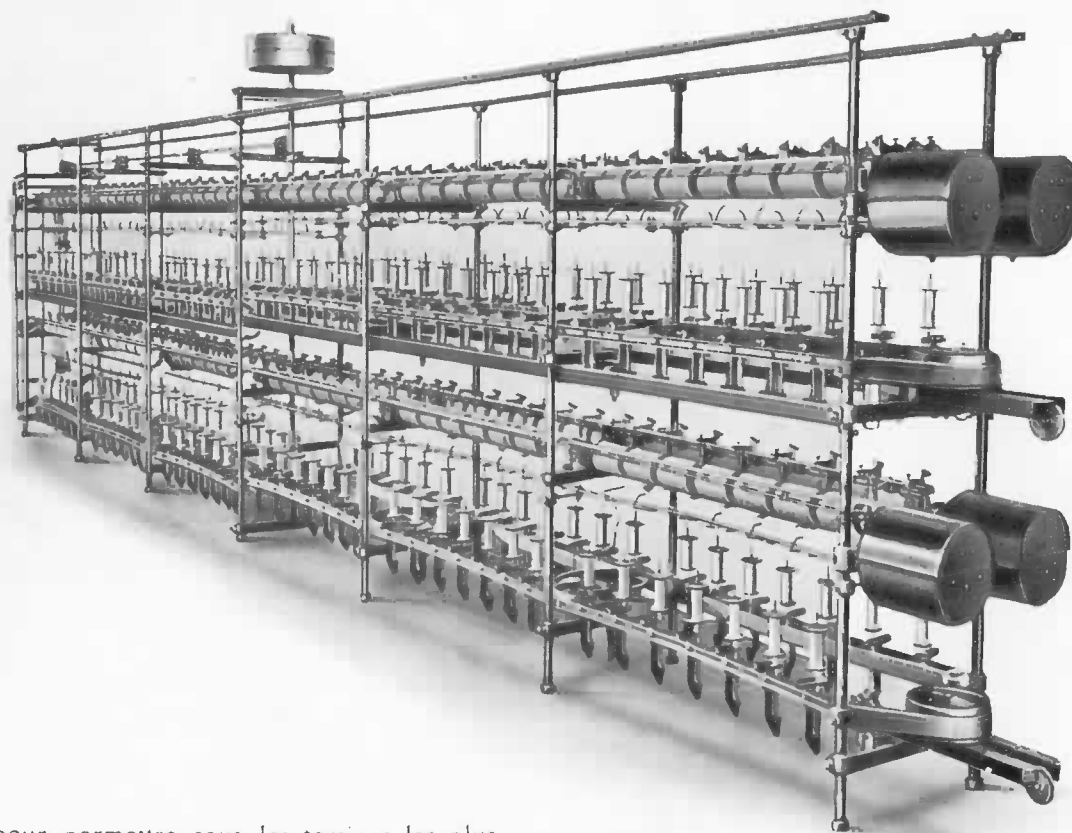
	Longueur totale	Largeur	Hauteur	Nombre de broches	Force absorbée
Moulin à 2 étages	7 m 36	0 m 50	2 m 40	208	1 CV
Moulin à 4 étages	7 m 36	0 m 50	3 m 50	416	2 CV

Vitesse de 8 à 10.000 tours par minute, suivant la qualité de la soie et les apprêts ; changements d'apprêts et réglages à chaque étage.

(Voir feuille spéciale donnant le barème des torsions que l'on peut obtenir avec ce moulin).



MOULIN (Nouveau type perfectionné)



Machine étudiée pour permettre sous les torsions les plus faibles une grande vitesse de fuseaux (10.000 tours de fuseaux sous 100 tours de torsion).

Dispositif permettant d'obtenir avec les Soies artificielles les plus glissantes, des roquettes à flancs droits d'un diamètre quelconque, garanties absolument parfaites, sans utiliser le guide-fil frottant sur la Soie et la détériorant.

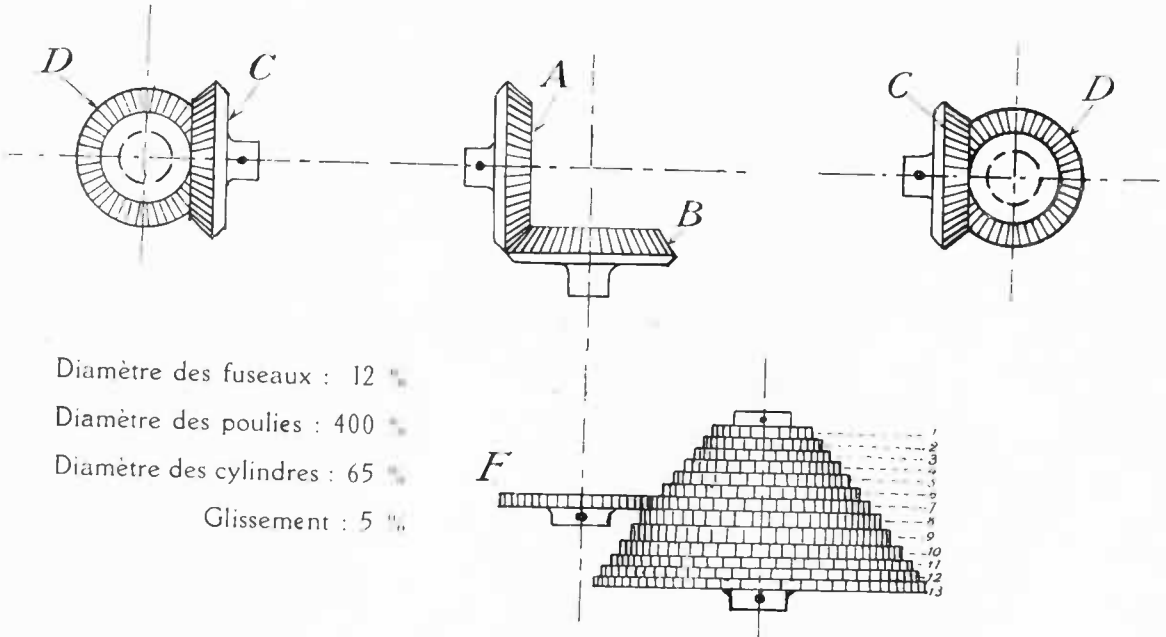
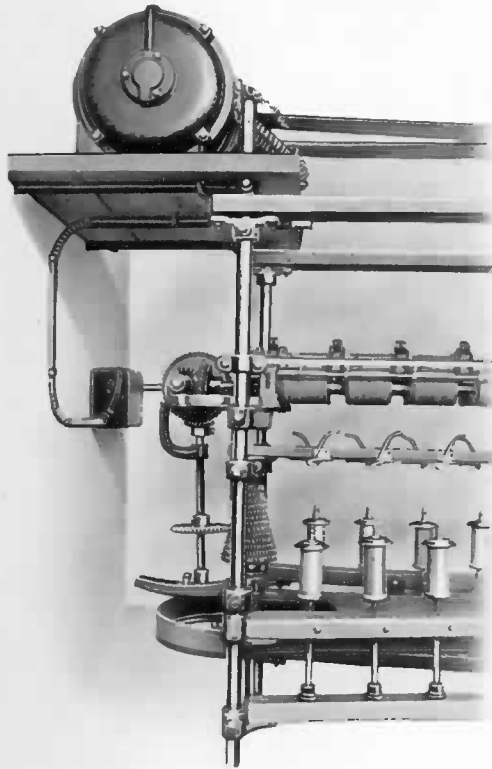
Tendeur de courroie d'une grande sensibilité donnant le maximum de régularité dans les torsions.

Monté sur roulement à billes. Cette Machine est d'un entretien presque nul. — Economie de 10 % sur la force normale absorbée.

Protection assurée de la Soie contre les taches d'huile.

Ce MOULIN est adopté par les Fabriques d'artificielle les plus modernes et les plus importantes

BARÈME DES TORSIONS

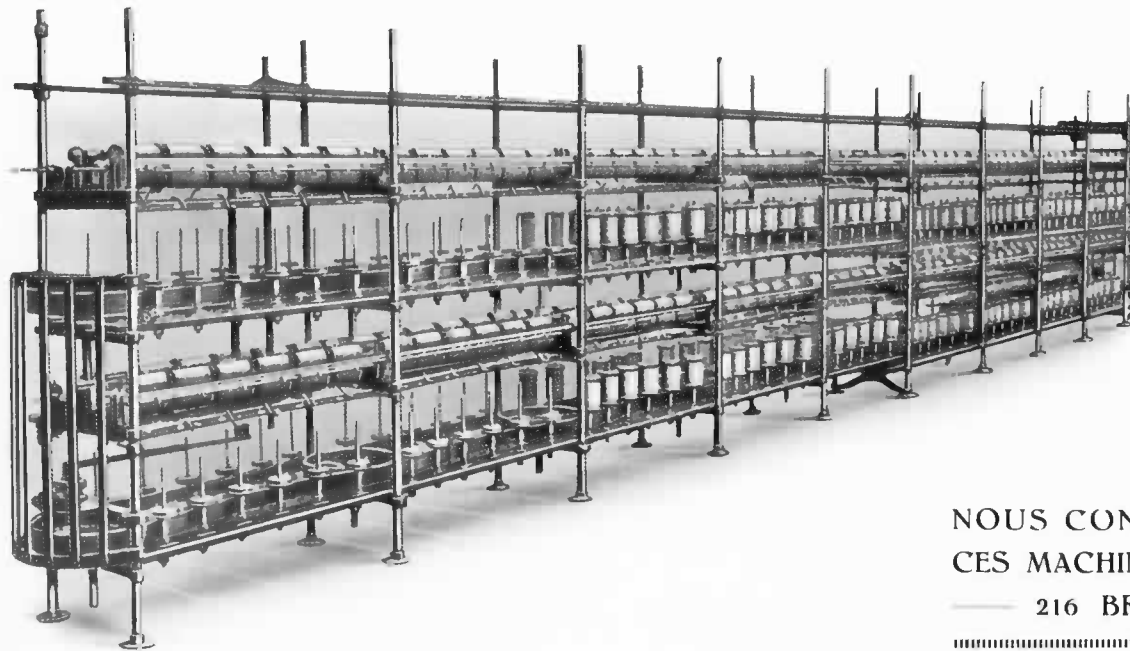


Diamètre des fuseaux : 12
 Diamètre des poulies : 400
 Diamètre des cylindres : 65
 Glissement : 5 %

Engrenages. cône		A = 30 d B = 36 d	A = 30 d B = 36 d	A = 36 d B = 30 d	A = 30 d B = 36 d	A = 36 d B = 30 d	A = 50 d B = 20 d	A = 50 d B = 20 d	A = 50 d. B = 20 d	A = 50 d B = 15 d	
Numéro des engrenages	Nombre de dents	C = 32 d D = 20 d	C = 32 d. D = 20 d	C = 32 d. D = 20 d.	C = 20 d. D = 32 d	C = 20 d. D = 32 d.	C = 32 d. D = 20 d	C = 20 d. D = 32 d.	C = 32 d. D = 20 d	C = 20 d D = 32 d	
		F = 20 d	F = 40 d	F = 40 d	F = 40 d	F = 40 d.	F = 40 d	F = 40 d	F = 78 d	F = 78 d	F = 78 d
1	18	135	178	255	468	660	535	1385	1055	2690	3580
2	19	128	170	210	436	635	510	1325	1000	2595	3460
3	20	121	161	230	416	595	485	1240	945	2460	3280
4	21	116	153	220	395	570	460	1195	900	2315	3080
5	22	110	140	210	375	540	440	1135	860	2265	3020
6	23	108	141	200	364	525	425	1115	820	2100	2800
7	24	101	135	185	333	495	405	1040	790	2020	2690
8	26	96	125	174	312	465	375	970	725	1865	2480
9	28	88	118	162	290	425	355	895	675	1760	2340
10	30	81	108	153	270	400	325	835	630	1615	2150
11	32	76	101	144	260	375	305	790	590	1515	2020
12	34	71	95	135	250	355	285	740	555	1440	1920
13	36	66	90	126	239	330	270	690	530	1350	1800

MACHINE A RETORDRE

la Soie Artificielle



NOUS CONSTRUISONS
CES MACHINES JUSQU'À
— 216 BROCHES —

Cette machine de construction entièrement métallique permet de supprimer l'opération du dévidage ; peut recevoir les bobines jusqu'à 90 m/m. de diamètre et 150 m/m. de hauteur.

Elle est munie de tendeurs automatiques de courroies.

ÉTOUFFOIRS-SÉCHOIRS pour Cocons

Ces appareils, d'une extrême simplicité permettent d'étouffer et de sécher 1.800 kilogs de cocons en 24 heures. Ils ne demandent aucune connaissance spéciale.

Les dimensions de l'appareil sont les suivantes :

Longueur 5 m. 40.

Largeur 2 m. 60.

Hauteur 3 m. 40.

et il peut être placé dans n'importe quel local, hangar, etc., même ouvert à tous les vents.

Il ne nécessite aucune maçonnerie et peut être transporté au besoin d'un lieu dans un autre.

La force motrice absorbée est d'environ 2 C. V. 1/2 par appareil.

Cet Etouffoir-Séchoir permet aux filateurs de supprimer totalement leurs coconnières, les frais de manutention des cocons ainsi que les déchets provenant des arthés, piqués, écrasés, etc., qui ne manquent pas de se produire en coconnière.

Dès que les cocons sortent de l'appareil, ils sont prêts à être mis en saches.

Cet appareil breveté, à fonctionnement continu se compose essentiellement :

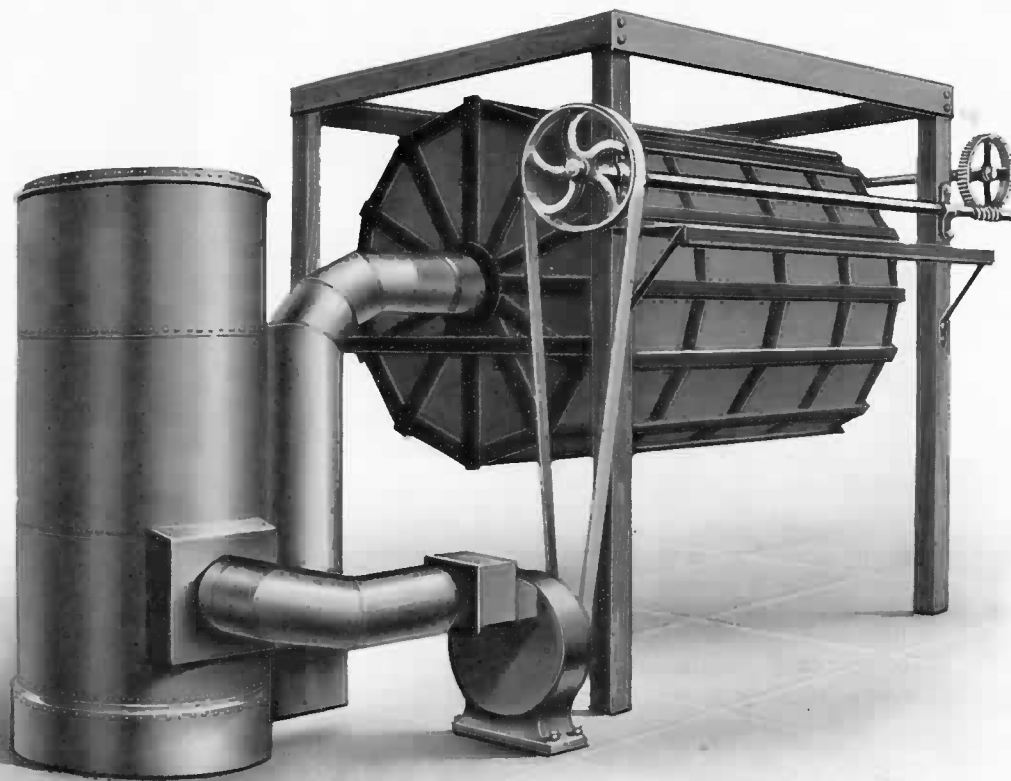
1° D'un Tambour contenant les cocons à étouffer et à sécher ;

2° D'un Ventilateur ;

3° D'un Poêle spécial en fonte et tôle servant à échauffer l'air envoyé par le ventilateur dans le tambour contenant les cocons.

Un homme suffit à conduire un appareil et même 2 appareils, là où une installation double paraît nécessaire. La présence de 2 hommes supplémentaires n'est utile que pour la charge et la décharge de l'appareil toutes les 14 heures environ, pendant une demi-heure environ.

Les principaux avantages de cet appareil résident dans sa simplicité, sa facilité d'installation et la suppression de toute manipulation des cocons en marche.



INSTRUCTIONS pour la Conduite des Etouffoirs-Séchoirs

Pour la parfaite réussite de la dessiccation des cocons et pour la bonne conservation du matériel, le Conducteur des fours doit rigoureusement s'astreindre à observer les prescriptions suivantes :

1° S'assurer que tous les coussinets sont huilés et spécialement ceux des ventilateurs.

Se rappeler de graisser au moins deux fois par jour avec une graisse consistante la vis sans fin et les engrenages du groupe.

2° Bien régler le foyer du calorifère et maintenir constamment une température de 90 à 92 degrés centigrades. En aucun cas la limite de 95 degrés ne doit être dépassée.

3° La quantité de cocons à mettre dans le tambour pour la charge normale est de 1.000 kilogs environ, mais si les cocons étaient en partie muscardins ou avaient des chrysalides excessivement grosses, il serait inutile de se préoccuper du poids, il faudrait mettre une quantité qui corresponde comme volume, à celle indiquée sur les figures 5 et 6.

4° Dans le cas où l'on veut obtenir simplement la mort des chrysalides, il est nécessaire de laisser les cocons dans le tambour 3 heures 1/2 au moins à une température de 90 à 92 degrés centigrades.

5° Quand pour des raisons quelconques, le ventilateur ne fonctionne pas, il est de règle d'éteindre le feu du calorifère ; mais si cette inaction ne doit durer que quelques minutes, comme cela arrive quand on doit raccourcir une courroie, il suffira d'ouvrir immédiatement la soupape qui se trouve sur le couvercle du calorifère, et celle du socle, afin d'établir dans la chambre du calorifère même, un courant d'air froid pour éviter un rougissement excessif de la fonte.

En négligeant cette manœuvre, on court le risque de brûler non seulement le calorifère, mais aussi le ventilateur qui, arrêté, s'échauffe, et peut être sérieusement endommagé.

Il est bon que le chauffeur s'assure fréquemment que cette soupape est bien fermée, ainsi que celle du bas.

6° Pour éviter que le ventilateur entraîne avec l'air, la poussière du charbon ou la cendre, chaque fois que l'on débarrasse le cendrier, il est bon de mettre une planche ou une séparation quelconque, fixe ou mobile, entre le ventilateur et le calorifère.

Par prudence mettre un protecteur au ventilateur pour éviter tout danger.