FABRIQUE D'APPAREILS ET PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

1955

M. MIRAILLET

44-46, rue Coste, 44-46

LYON

TÉLÉPHONE : BUrdeau 92-35

C. Ch. Postal : LYON 706-97

PRODUCTEUR : N° 3762 RHONE

R. C. Lyon A. 99.098

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

FABRIQUE D'APPAREILS ET PIÈCES DÉTACHÉES

POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

TÉLÉPH. : BU 92-35

C/Chèq. Postaux :
Lyon 706-97

M. MIRAILLET

44-46, rue Coste, 44-46

LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

PRODUCTEUR :
RHONE N° 3762

R. C. Lyon A. 99.098

S.O.F.A.T.
Chemin Penthod Bordeau 90-93
à Caluire

DÉVIDAGE

des Gâteaux de Rayonne

à la défilée

DÉVIDAGE SUR BANQUE
avec Appareil défileur

Breveté S. G. D. G.

CANETAGE A LA DÉFILÉE
avec Tendeurs

Dévidage des Gâteaux de Rayonne à la défilée

IL EST ABSOLUMENT NÉCESSAIRE DE DÉVIDER DES GATEAUX DE RAYONNE **A LA DÉFILÉE :**

1°. POUR OBTENIR LA RÉGULARITÉ DE TENSION DU FIL QUI EST RIGOUREUSEMENT INDISPENSABLE POUR ÉVITER LES « FILS BRILLANTS » DANS LES TISSUS QUI DANS LA MAJORITÉ DES CAS SONT DUS A DES IRRÉGULARITÉS DE TENSION AU DÉVIDAGE.

2°. POUR OBTENIR UN MEILLEUR RENDEMENT DE DÉVIDAGE.

En effet le dévidage à la défilée présente les principaux avantages suivants :

a). La tension est beaucoup plus douce et plus régulière qu'à la déroulée, donc sécurité maximum au point de vue des fils brillants, **MÊME AVEC DES FILS A TITRE FIN.** A titre indicatif, le 100 denier super peut se dévider à la défilée à une tension de 10 à 15 grammes. Le dévidage des gâteaux à la déroulée, au contraire, présente de sérieux inconvénients au point de vue de régularité de tension.

b). Le poids et le diamètre des gâteaux n'interviennent pas lorsqu'ils sont dévidés à la défilée. Donc, en autorisant en toute sécurité, au point de vue de la tension, le dévidage des gâteaux les plus lourds, le dévidage à la défilée permet en même temps d'obtenir une notable augmentation de rendement.

c). La vitesse linéaire de dévidage peut être plus élevée à la défilée qu'à la déroulée, donc nouvelle augmentation de rendement.

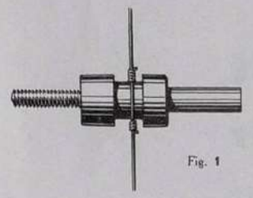


Fig. 1

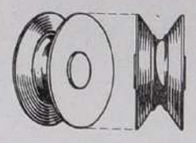


Fig 2

Nous avons mis au point un dispositif de dévidage à la défilée, breveté donnant toute satisfaction sur tous les modèles de banque et avec tous les gabarits de gâteaux actuellement livrés.

Notre nouveau modèle de **DÉFILEUR BREVETÉ** présente les avantages suivants :

1° Très grande douceur des roulements à billes.

2° Deux petits carters éliminent complètement l'introduction des bourres et des poussières dans les roulements. Suppression par là de tous coincements pouvant causer des irrégularités de tension (Fig. n° 1).

3° Adjonction d'un compensateur **A ROULETTE LÉGÈRE** (Fig. n° 2) laquelle tourne obligatoirement sous l'action du fil (ce qui ne se produit pas avec des roulettes ordinaires), le compensateur donne une régularisation supplémentaire de la tension et élimine les à coups de tension accidentels.

Nous vous présentons, ci-dessous, les schémas des différentes installations préconisées pour le dévidage à la défilée.

PREMIER DISPOSITIF (Schéma B) :

Ce dispositif se compose d'un appareil dérouleur **BREVETÉ,** en acier trempé, double rangée de billes d'acier.

Ce dérouleur est monté sur une plaque de tôle d'acier facilitant son placement sur le dévidoir. Cette plaque porte en outre un fixe-ballon centrant le ballon de défilée et portant lui-même un compensateur (Fig. n° 3), **à roulette légère évitant au fil les angles augmentant la tension.**

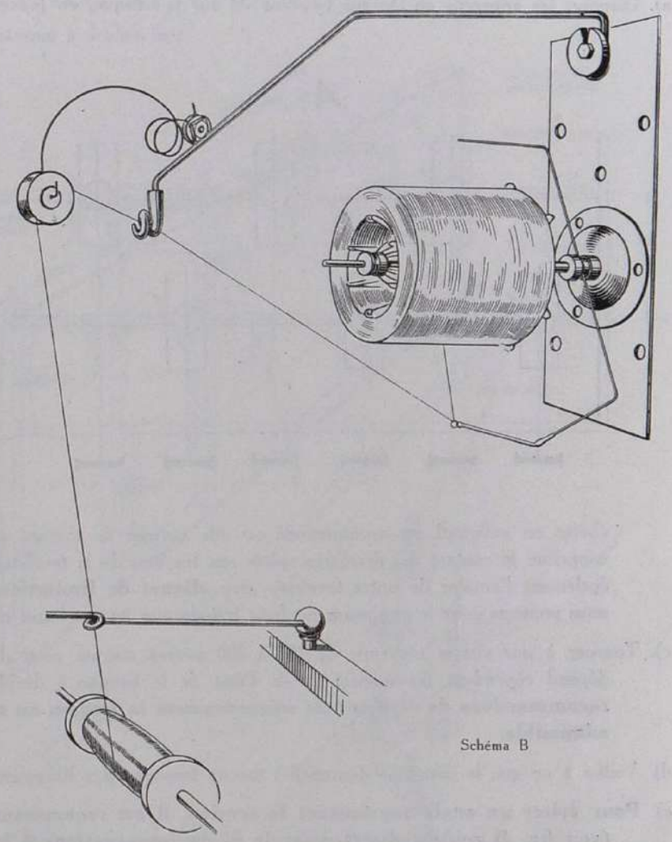


Schéma B

Fig. 4

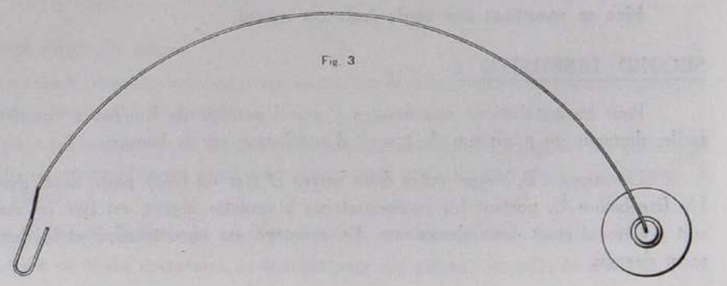


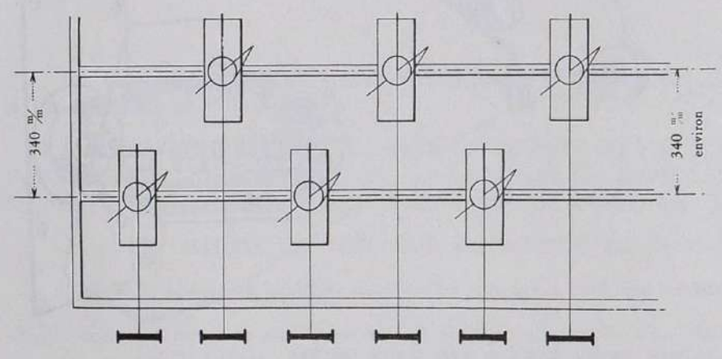
Fig. 3

MODE D'UTILISATION :

Nous recommandons les précautions suivantes pour son emploi :

a). Disposer les appareils en chicane (schéma A) sur la banque, en prévoyant entre eux l'intervalle nécessaire à la formation du ballon de défilée (340 m/m minimum, d'axe en axe des supports).

A



b). Monter les tavelettes sans tension, pour éviter les accrochages en fin de gâteau. (Nos tavelettes courantes, livrées pour le dévidage à la déroulée, se montent sans aucune modification sur ces appareils)

Avec nos tavelettes ordinaires, régler la barre d'arrêt ou réduire la tension du ressort. L'emploi d'une manchette en celluloïd est recommandé car elle permet de donner au gâteau une forme cylindrique et supprime le contact des dernières spires sur les bras de la tavelette en extension. Nous recommandons également l'emploi de notre tavelette avec **cliquet de limitation de l'extension.** (A titre indicatif nous pouvons pour le minimum de frais transformer les tavelettes ordinaires en tavelettes à cliquet).

c). Tourner à une vitesse moyenne de 150 à 200 mètres minute pour du 100 deniers. La vitesse à donner dépend cependant du modèle et de l'état de la banque à dévider et du titre du fil. **Nous vous recommandons de vérifier très soigneusement la tension au tensiomètre pour régler la vitesse admissible.**

d). Veiller à ce que le dérouleur (coronelle) tourne toujours très librement.

e). **Pour éviter un angle augmentant la tension, il est recommandé d'employer des barbins longs (voir fig. 4) guidant directement le fil du compensateur à la bobine. SANS CHANGEMENT DE DIRECTION. Nous pouvons fournir des barbins seuls ou montés sur porte-barbins réglables se montant sur règle bois ou métal.**

SECOND DISPOSITIF :

Pour les installations importantes à grand nombre de broches à équiper, nous avons prévu un montage facile, donnant un minimum de travail d'installation sur la banque.

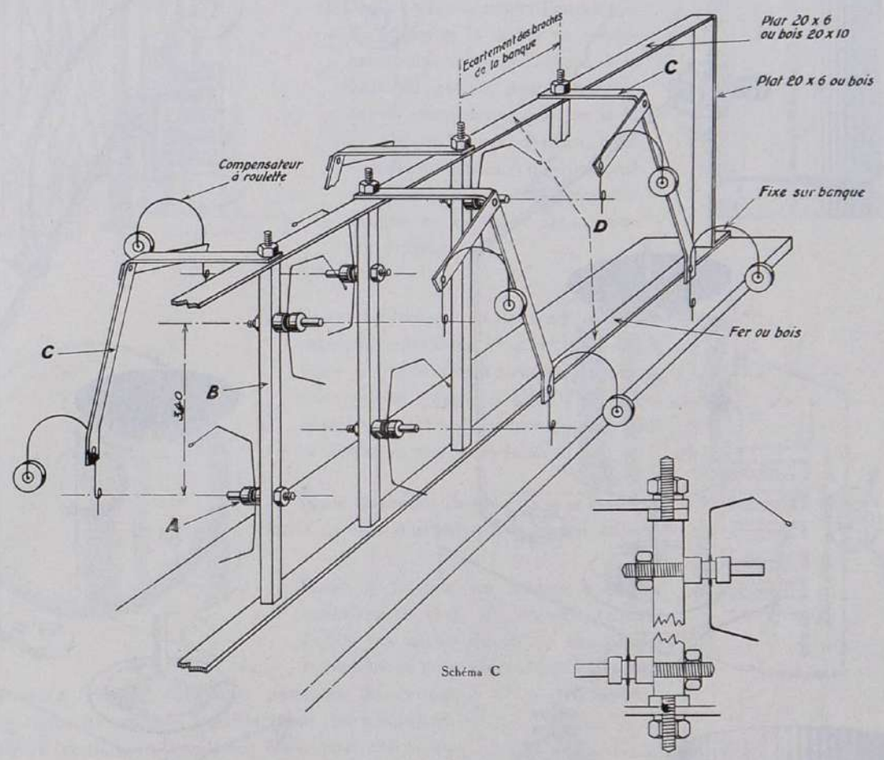
Un support B, bloqué entre deux barres D (fer ou bois), porte deux dérouleurs A (banque double faces). Un fixe-ballon C, portant les compensateurs à roulette légère, est fixé en même temps que le support B et sert également pour deux dérouleurs. Le montage est ainsi terminé et le devant de la banque reste parfaitement dégagé.

Les barres D sont à fabriquer facilement sur place. Nous pouvons vous livrer tout le reste. Pour une banque simple face, un support B ne sert que pour une broche.

Le schéma ci-dessous vous montre :

a). En coupe, le dispositif de fixation d'un dérouleur sur le support B.

b). Un dispositif de montage sur banque à double face.



Mode d'utilisation : comme le premier dispositif

TROISIÈME DISPOSITIF :

Recommandé pour canetage direct du gâteau.

Avec les dispositifs précédemment présentés nous pouvons assurer un dévidage **TOTAL** du gâteau, jusqu'aux dernières spires, si celui-ci est bien monté sur la tavelette.

Sur les cannetières, où la place est limitée, et par conséquent ne permet pas dans beaucoup de cas l'utilisation des appareils défileurs nécessitant un encombrement assez important, nous avons mis au point un système de dévidage à la défilée directe du gâteau.

Le dévidage préalable du gâteau sur bobine est en effet, dans ce cas une opération inutile.

Cependant il arrive que, dans ce mode opératoire, et surtout pour les gâteaux encollés le dévidage ne se

poursuit pas jusqu'aux dernières spires de fil et dans ce cas il est à recommander de terminer le dévidage des gâteaux sur bobines, sur la banque, à l'aide des appareils précédemment présentés.

Dans le cas de défilée directe, pour canetage, nous vous présentons le dispositif n° 3 ci-dessous.

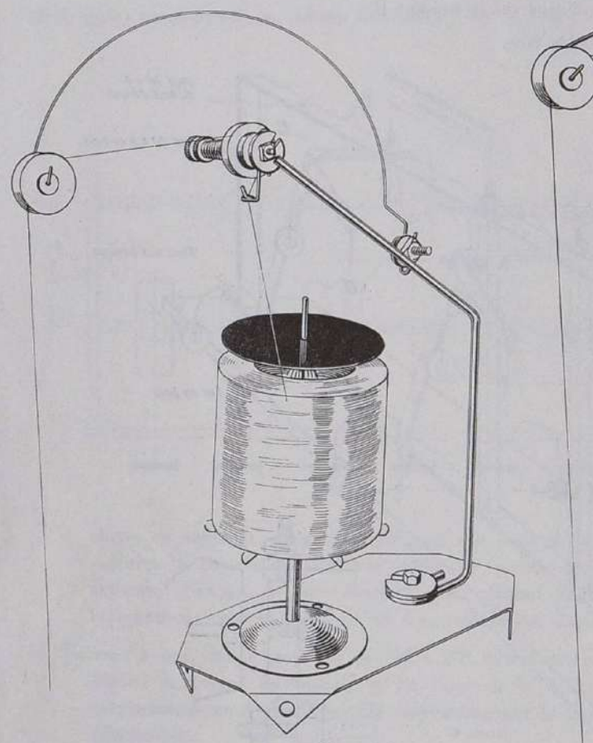


Schéma D-1

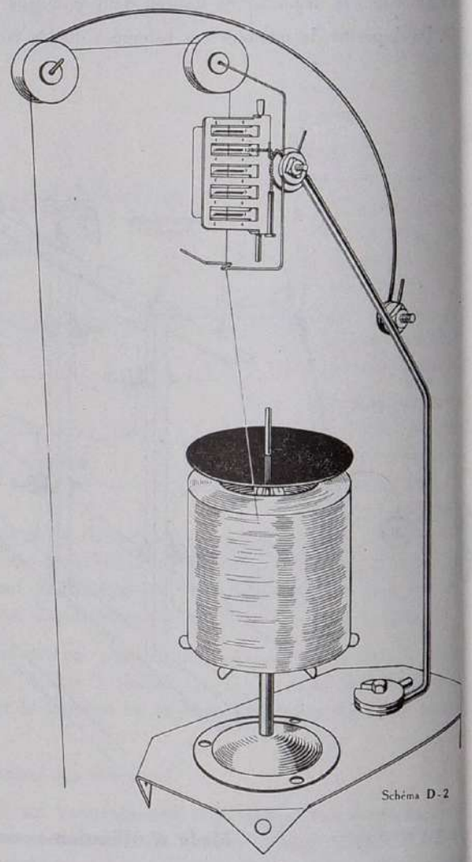


Schéma D-2

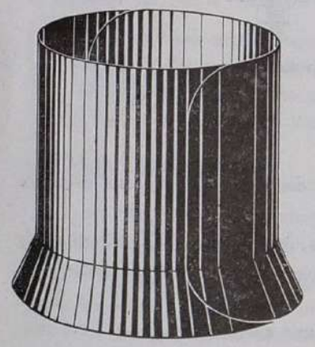


Fig. 5

Ce dispositif peut être équipé, soit avec tendeur à grilles métalliques, avec **ROULETTE LÉGÈRE,** soit avec **TENDEUR RÉGLABLE A DISQUES DE VERRE** assurant une tension **PARFAITEMENT DOUCE ET RÉGULIÈRE.**

Les précautions essentielles à prendre sont les suivantes :

Préparation du gâteau : La préparation et le montage soigné du gâteau sur le support sont primordiaux, et la bonne marche du dévidage en dépend en grande partie.

a). Placer le gâteau sur une manchette à bord inférieur évasé (évitant l'éboulement des spires, Fig. n° 5).

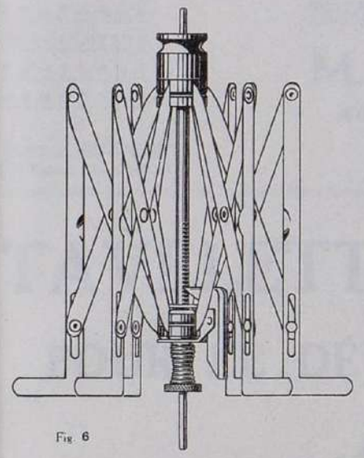


Fig. 6

b). Placer l'ensemble, manchette et gâteau sur un support extensible (tavelette à cliquet Fig. n° 6, ou mandrin à ressorts Fig. n° 7).

c). Déplier soigneusement l'enveloppe du gâteau et la rouler en constituant une sorte de rebord à la base du gâteau, pour éviter, en cas de chute des spires, que le fil ne s'accroche pas dessous, à la tranche du gâteau. A titre indicatif nous fournissons également des disques ou carrés de coton pour cet usage.

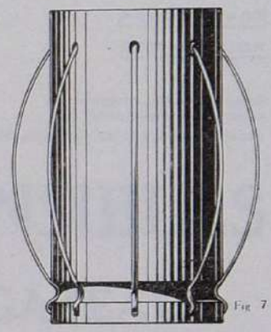


Fig. 7

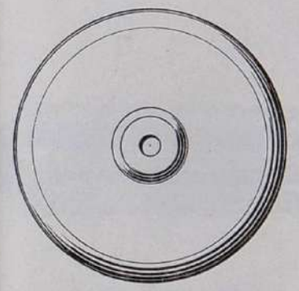


Fig. 8

d). Poser au sommet de la manchette une capelette métallique (Fig. n° 8) à bords lisses et polis soigneusement, laiton ou acier spécial trempé et CHROMÉ (cette dernière exécution est recommandée pour sa dureté et son inoxydabilité).

Nous disposons de tous les jeux de capelettes suivant le diamètre des gâteaux utilisés.

e). Passer le fil dans un tendeur à **grilles métalliques** (Fig. n° 9) avec roulette évitant les angles du fil sur des parties immobiles ou dans un tendeur à **disques de verre** (Fig. n° 10). Nous possédons une gamme importante de tendeurs à griffes (acier, porcelaine) et à disques (verre, porcelaine, acier, fibre) pour ces usages. Nos catalogues spéciaux sont à votre disposition.

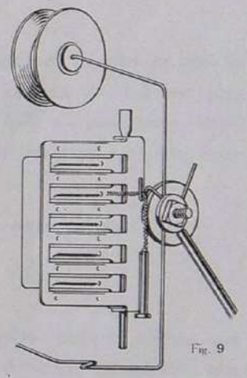
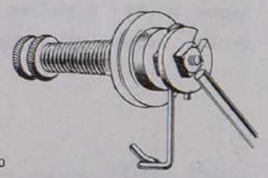


Fig. 9

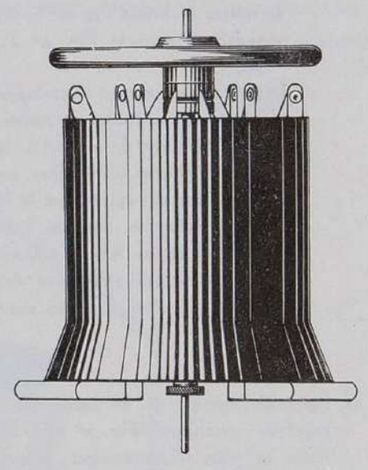
Fig. 10



f). Passer le fil sur le compensateur à roulette légère (Fig. n° 3).

Sur la cannetière veiller particulièrement à ce que l'arrivée du fil vers la canette se fasse avec le moins d'angles possibles. Pour cela avancer ou reculer le compensateur à roulette de manière à permettre au fil une tombée la plus directe possible dans le guide de canetage.

IL EST RECOMMANDÉ DE VÉRIFIER PÉRIODIQUEMENT LA TENSION DU FIL AU DÉVIDAGE OU AU CANETAGE A L'AIDE D'UN TENSIOMÈTRE. — AVEC NOS DIFFÉRENTS APPAREILS BIEN RÉGLÉS ET BIEN ENTRETENUS LA TENSION DOIT ÊTRE TRÈS RÉGULIÈRE ET TRÈS DOUCE.



Montage prêt à recevoir le gâteau

Capelette celluloïd

NOTA. - De nombreux clients désirant faire eux-mêmes leur installation complète en se basant sur les indications précédentes, nous pouvons livrer séparément les deux pièces essentielles : Dérouleur et Compensateur, ou toute autre, sur demande.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

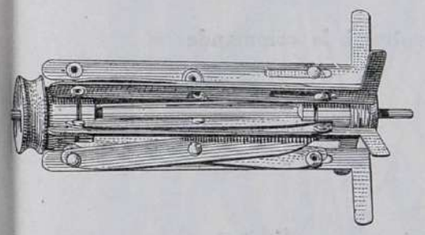
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

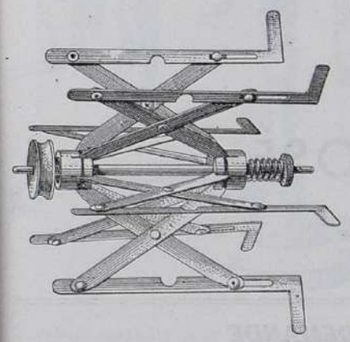
PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

TAVELETTES EXTENSIBLES

POUR LE DÉVIDAGE DES GATEAUX



Fermée, diamètre 40 m/m



Ouverte, diamètre 140 m/m

Les filatures de rayonne généralisant de plus en plus la présentation de la rayonne en gâteaux — qui est plus rationnelle pour ce textile que la flotte — nous avons établi et mis au point la tavelette pour dévidage horizontal à la déroulée dont gravure ci-contre.

Les avantages principaux de cette tavelette sont :

1 - SON EXTENSIBILITÉ

a) Il ne serait pas plus logique pour le gâteau que pour la flotte d'utiliser pour le dévidage un appareil non extensible ;

b) **L'extensibilité de notre tavelette à 140 m/m permet l'acceptation de tous les diamètres de gâteaux existant actuellement sur le marché.**

2 - SA COMPRESSIBILITÉ

Compressible à 40 m/m ; donc aucune difficulté d'introduction des gâteaux, même en cas de fort retrait à la teinture.

Elle accepte également tous les manchons existants.

3 - SA RIGIDITÉ ET SA SOLIDITÉ PARFAITE

Cet appareil est entièrement construit en lames d'acier.

4 - SON RÉGLAGE DE L'EXTENSION se fait à l'aide d'un système de ressorts permettant une tenue suffisante du gâteau dans tous les diamètres.

5 - SON RÉGLAGE PROGRESSIF DE LA TENSION s'effectue par un système de ressorts à pas contraires et une vis molletée réglable permettant une gamme de tension en rapport avec le denier du fil.

6 - SES BRAS TRÈS LONGS ET SES ÉQUERRES TRÈS HAUTES évitant toute tombée du fil.

Chaque tavelle est munie d'une poulie de freinage en bois.

Une ogive d'enfilage est fournie gratuitement par 50 tavelles. Il est indispensable d'employer cette ogive pour l'introduction du gâteau afin de ne pas brouiller les spires intérieures de l'enroulement.

Nous pouvons également fabriquer ce modèle de tavelettes pour dévidage VERTICAL à la déroulée.

Prière de préciser la longueur d'axe central à la commande

Ce modèle se fait également avec cliquet limiteur d'extension

---

MODÈLE DÉPOSÉ

ENVOI D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

M. MIRAILLET

44-46, RUE COSTE, 44-46

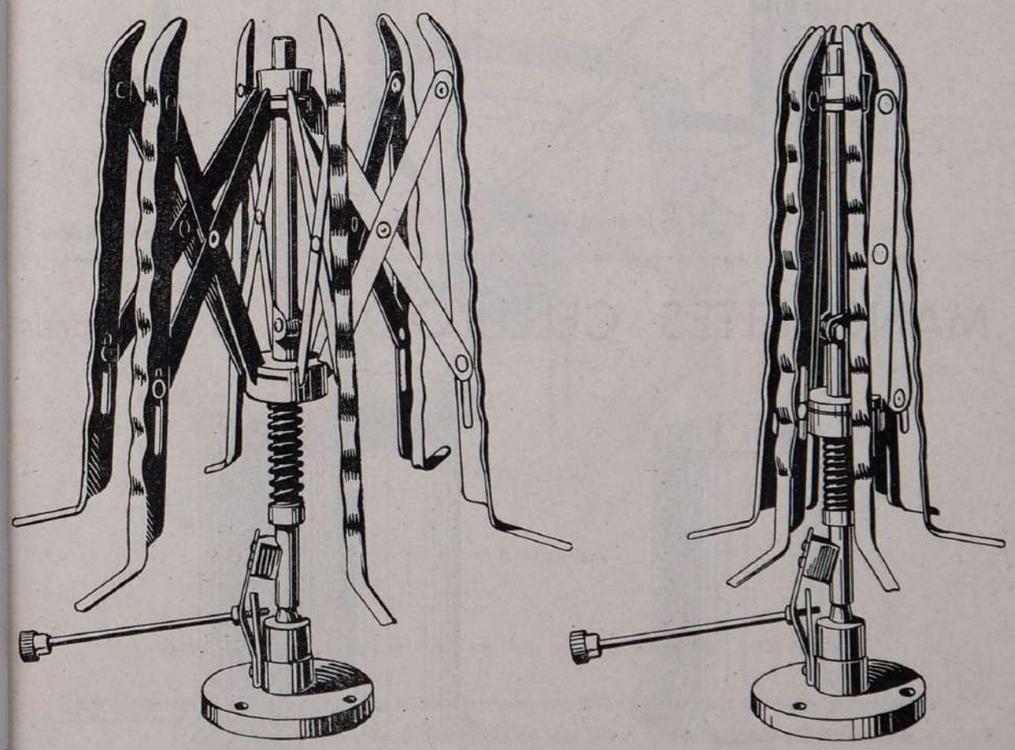
LYON

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

TAVELETTE VERTICALE

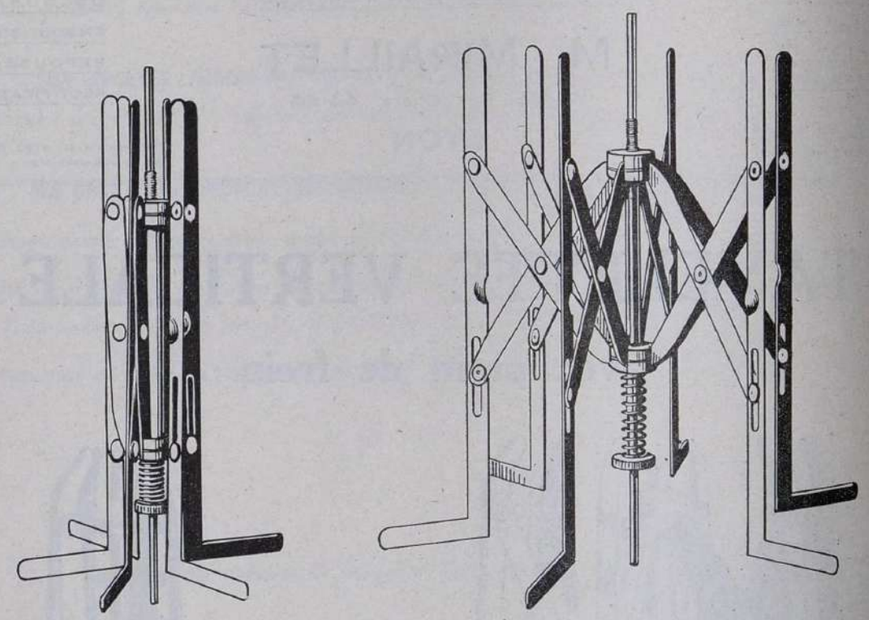
avec patin de frein



Tavelette verticale pour le dévidage à la déroulée verticale, avec pied et frein, axe monté sur butée à billes.
Accepte **tous** les gâteaux.

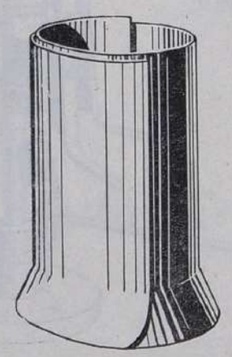
(Voir au dos)

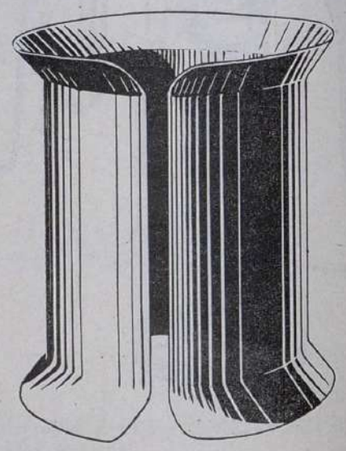
TAVELETTE HORIZONTALE



Tavelette de 190 m/m de longueur utile, pour le dévidage à la déroulée horizontale.

MANCHETTES CELLULOÏD à 1 ou 2 rebords





Manchettes à 1 rebord : se font en 120, 145, 165, 190 m/m - Manchettes à 2 rebords : se font en 145 et 190 m/m

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

M. MIRAILLET

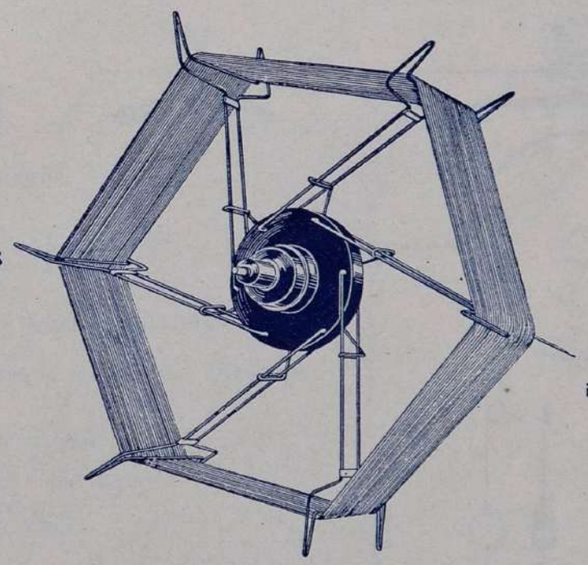
44-46, rue Coste
L Y O N

Téléphone : 153-86
Rép. Prod. 2301 Rhône

Ch. Post. Lyon 706-97
R. C. Lyon A 99.098

Tavelle extensible à 6 et à 8 branches

POUR FLOTTES de soie rayonne, schappe, coton, laine etc. etc.



LÉGÈRE SOLIDE toutes ses parties sont interchangeables.

Tavelle à 6 branches

MOYEU STANDARD 145 m/m, axe standard 175 m/m

EXTENSIBILITÉ : tavelle à 6 branches de 90 cm à 153 cm de périmètre
tavelle à 8 branches de 85 à 156 cm de périmètre

RAMA-ROMANS

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

M. MIRAILLET

44-46, RUE COSTE, 44-46

LYON

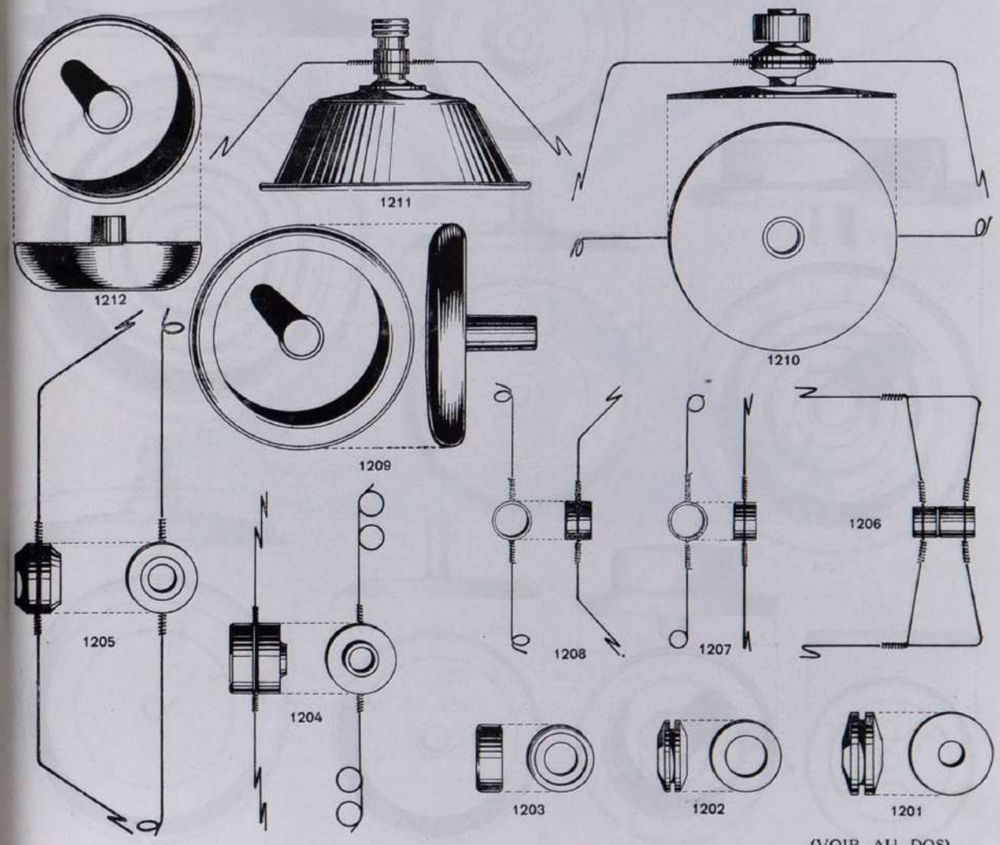
DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

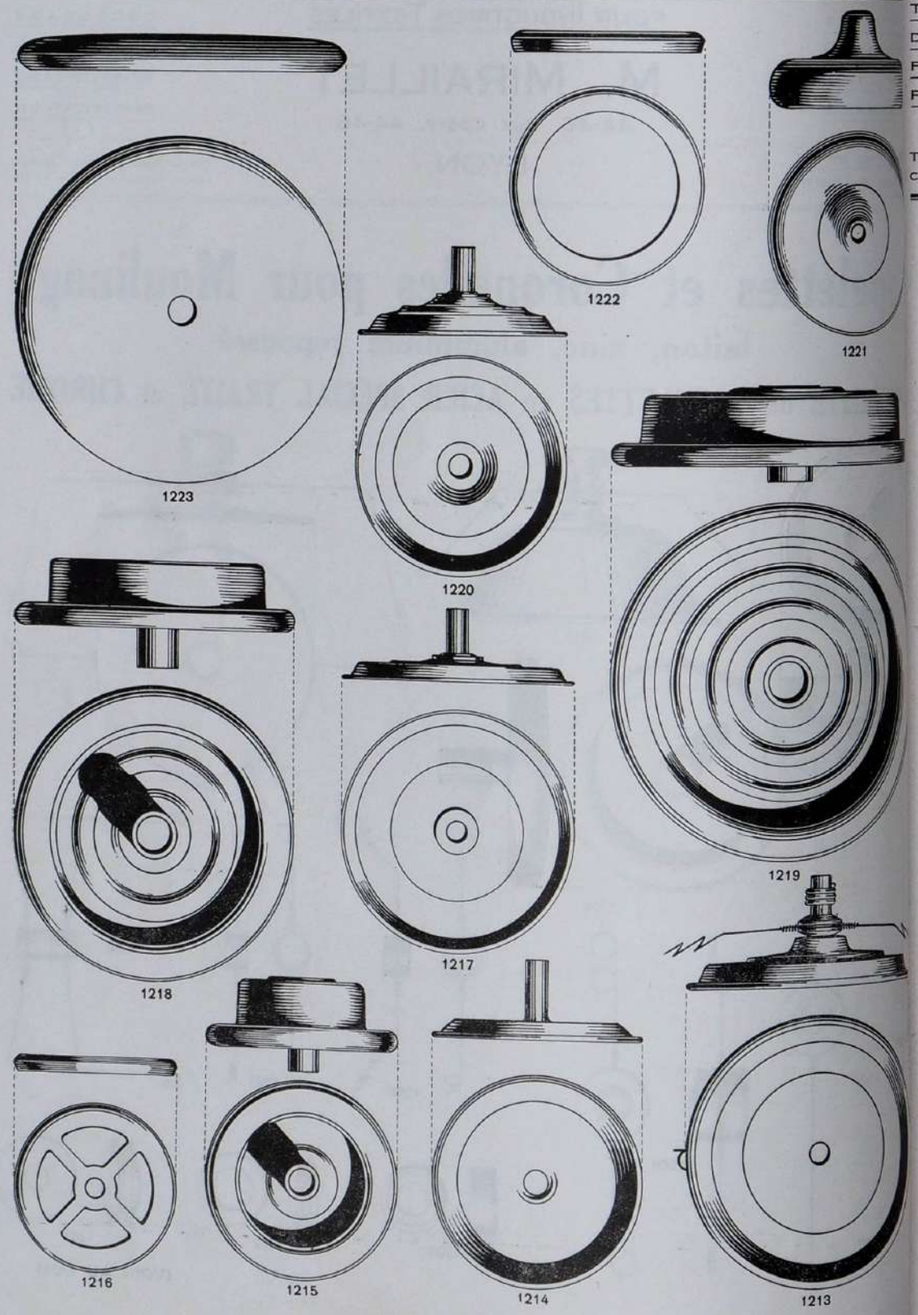
Capelettes et Coronelles pour Moulinage

laiton, zinc, aluminium repoussé

SPÉCIALITÉ de CAPELETTES en ACIER SPÉCIAL TRAITÉ et CHROMÉ



(VOIR AU DOS)



FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

POUR INDUSTRIES TEXTILES

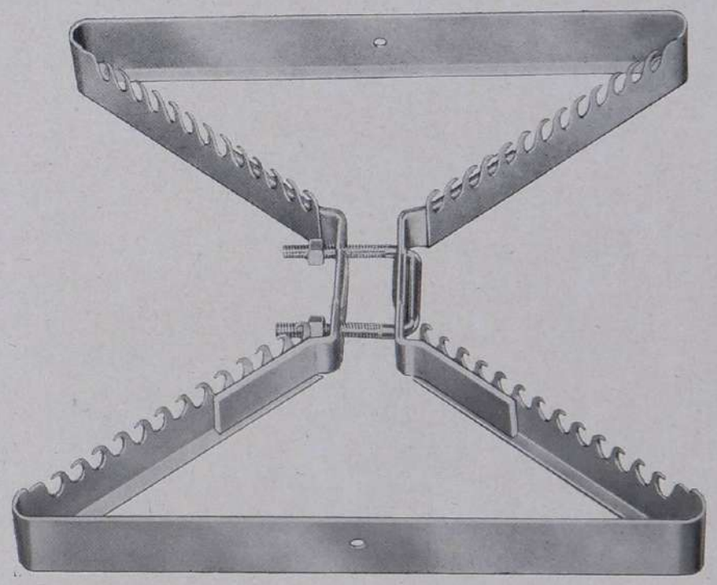
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

TÉLÉPH. : BU 92-35
C. C. POST. LYON 706-97

PRODUCTEUR N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

CADRES A VELOURS



ACIER CADMIÉ

Cet article s'exécute en trois dimensions :

Petit modèle	13 dents,
Modèle moyen	18 dents,
Grand modèle	21 dents.

Prix spéciaux pour quantités.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

POUR INDUSTRIES TEXTILES

M. MIRAILLET

44-46, RUE COSTE, 44-46

LYON

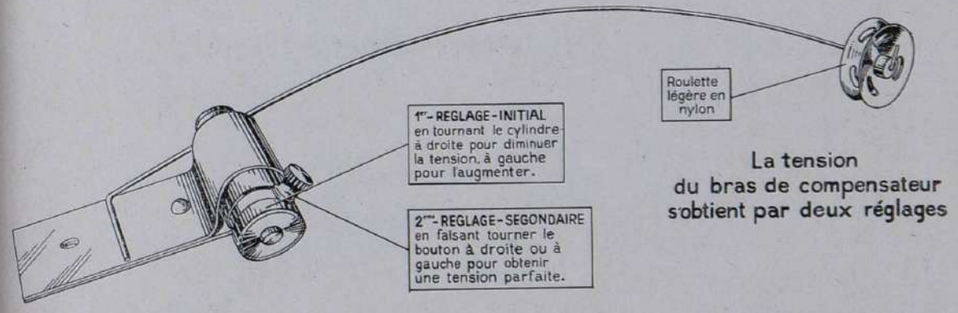
DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

TÉLÉPH. : BU 92-35
C. C. Post. LYON 706-97

PRODUCTEUR N° 3762. RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

COMPENSATEUR A BOITIER SPÉCIAL

POUR RAYONNE BEMBERG ET AUTRES

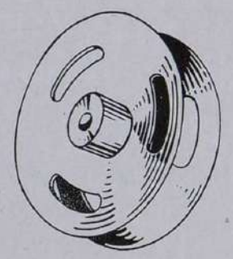


La tension
du bras de compensateur
s'obtient par deux réglages

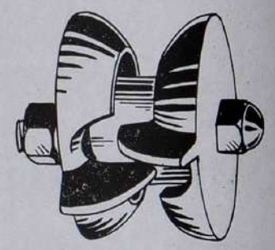
Pour dévidage, bobinage, cannetage, sans fil brillant.

Tournez S. V. P.

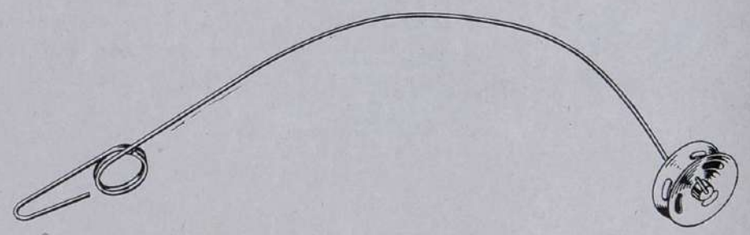
Roulette légère
en NYLON



Roulette sur billes
avec boitier
à enfilage automatique



Compensateur simple avec roulette légère



Ce type de compensateur est exécuté dans tous les diamètres de fil, dans toutes les longueurs, avec poulies NYLON ou guide-fils acier ou porcelaine.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

POUR INDUSTRIES TEXTILES

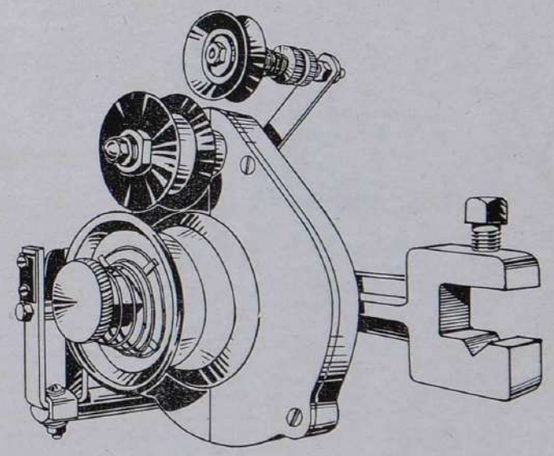
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

TÉLÉPH. : BU 92-35
C. C. POST. LYON 706-97

PRODUCTEUR N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

PARAFINEUR A MARCHE FORCÉE
PAR ENGRENAGE avec TENDEUR et PURGEUR



Cet appareil permet un parafinage constant.

Le fil commande lui-même la rotation des pains de parafine.

Le support est adaptable dans quatre positions.

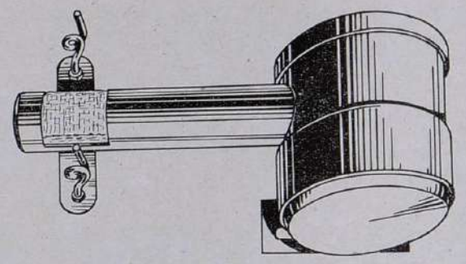
Le purgeur et le tendeur sont réglables - Leur position, suivant le sens d'arrivée du fil, est également réglable.

Interchangeabilité immédiate du pain de parafine.

(voir au dos S. V. P.)

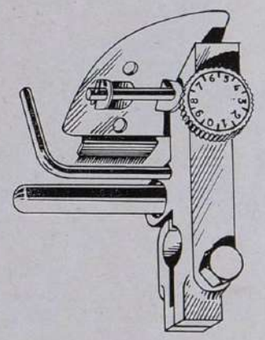
HUILEUR A MÈCHE POUR NYLON

650f l'unité
2.180f pour 6 fils — 10%



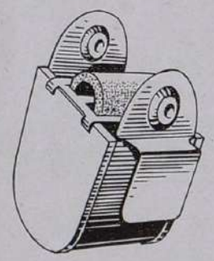
Cet appareil peut être livré avec bac commun pour plusieurs fils.
Il est utilisé pour toutes matières textiles.

PURGEUR A PEIGNE

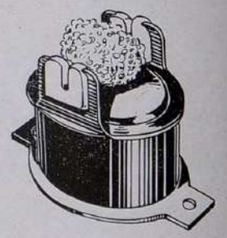


Réglable par bouton molleté avec repères numérotés.

HUILEUR SIMPLE à œillets



HUILEUR SIMPLE à pastilles



FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

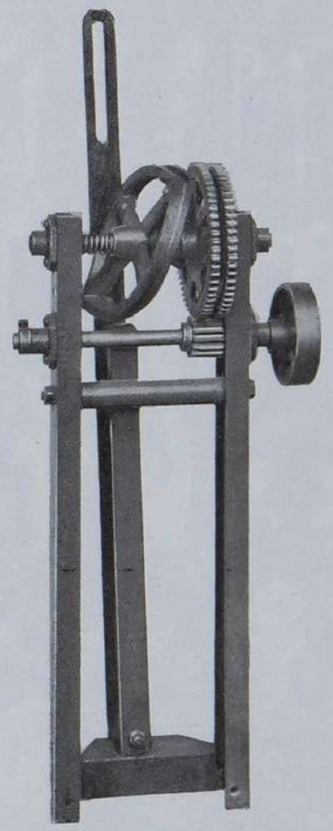
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A 99.098

RÉGLAGE POUR BANQUE A DÉVIDER

Réglage à came,
course standard
de 80 à 110 m/m
permettant
le dévidage
sur bobines à joues
avec pans bombés
facilitant l'ourdissage.



S'adapte facilement
sur tous
les dévidoirs
sans modifications.
Interchangeabilité
immédiate
de toutes les pièces
le composant.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

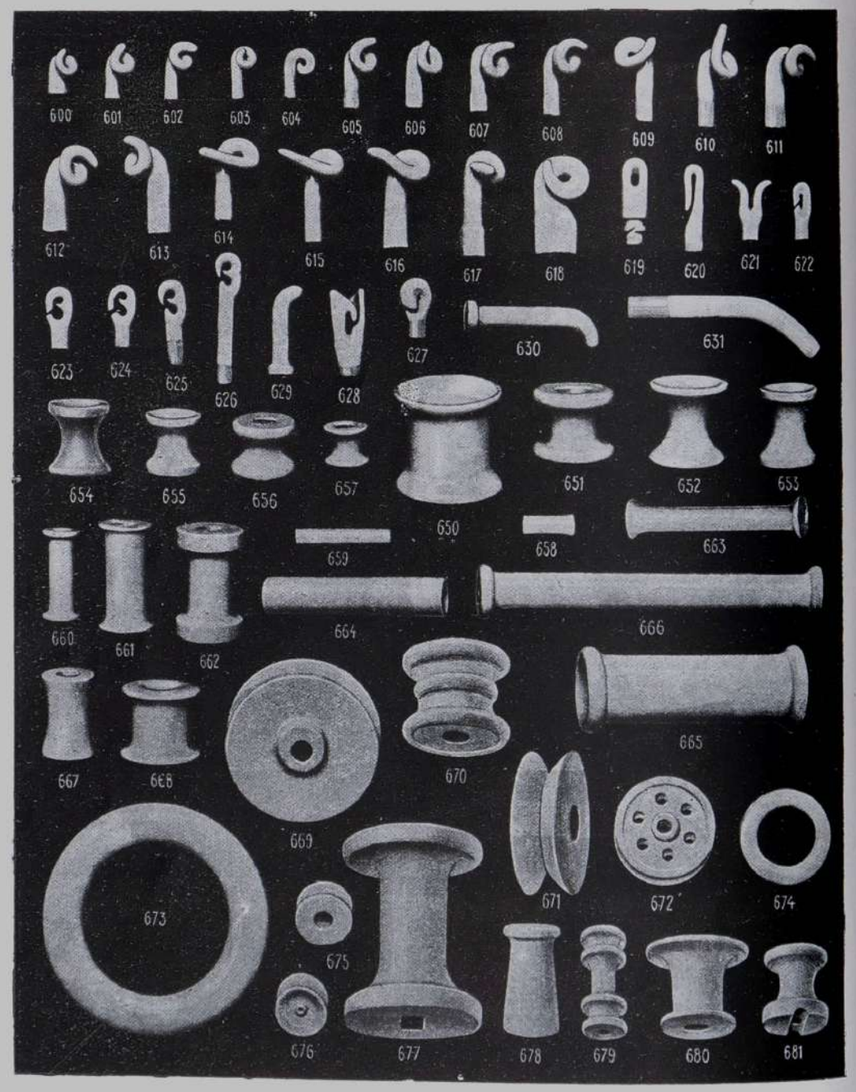
TÉL. : BURDEAU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

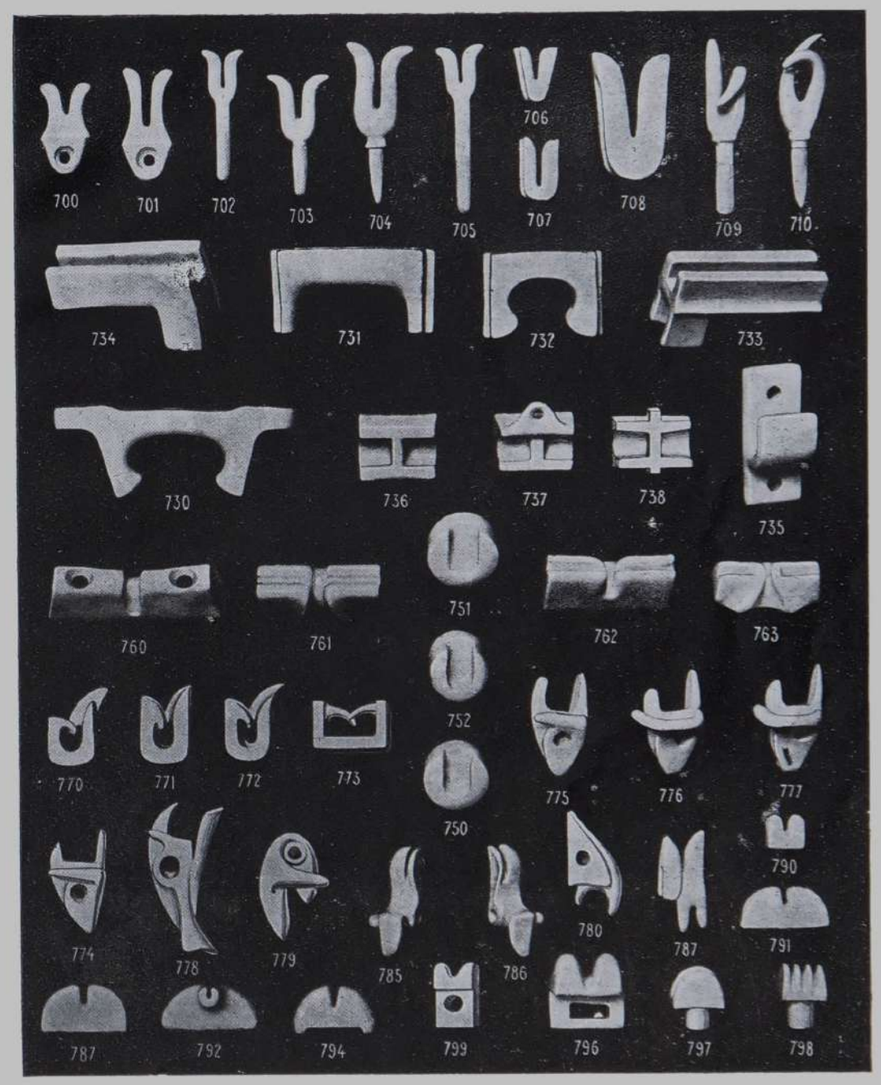
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

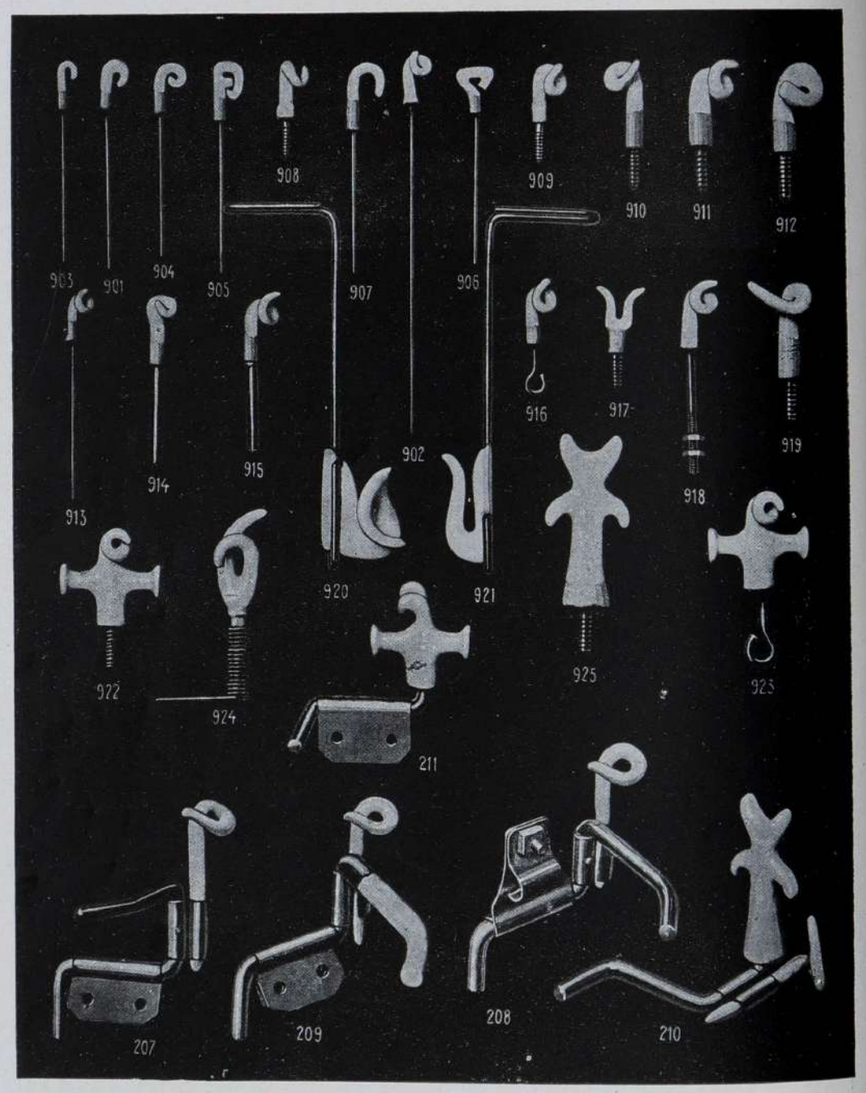
PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

ARTICLES EN PORCELAINE


600
601
602
603
604
605
606
607
608
609
610
611
612
613
614
615
616
617
618
619
620
621
622
623
624
625
626
629
628
627
630
631
654
655
656
657
650
651
652
653
660
661
662
659
658
663
664
666
667
668
669
670
665
673
675
671
672
674
676
677
678
679
680
681


700
701
702
703
704
705
706
707
708
709
710
734
731
732
733
730
736
737
738
735
760
761
751
762
763
770
771
772
773
752
775
776
777
750
774
778
779
785
786
780
787
790
791
787
792
794
799
796
797
798

Articles en Porcelaine sur montures métalliques



Outre les modèles représentés sur ce catalogue je puis livrer plus de 1.250 pièces diverses.
Prière de me consulter sur croquis ou modèle.
Je me charge de la création de tous nouveaux modèles avec exclusivité.

ENVOI GRATUIT D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

M. MIRAILLET

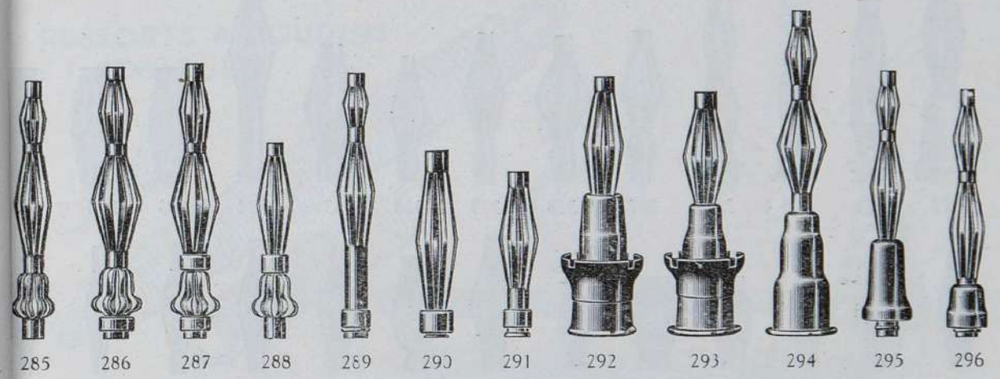
44-46, RUE COSTE. 44-46

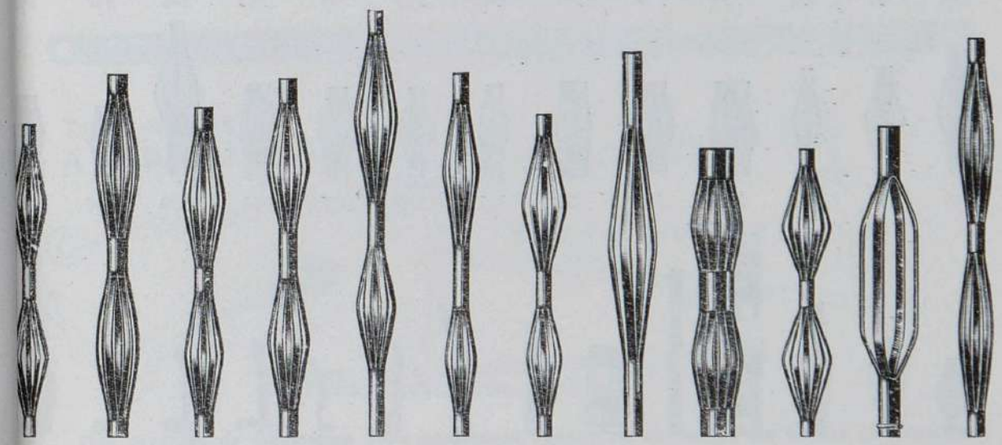
LYON

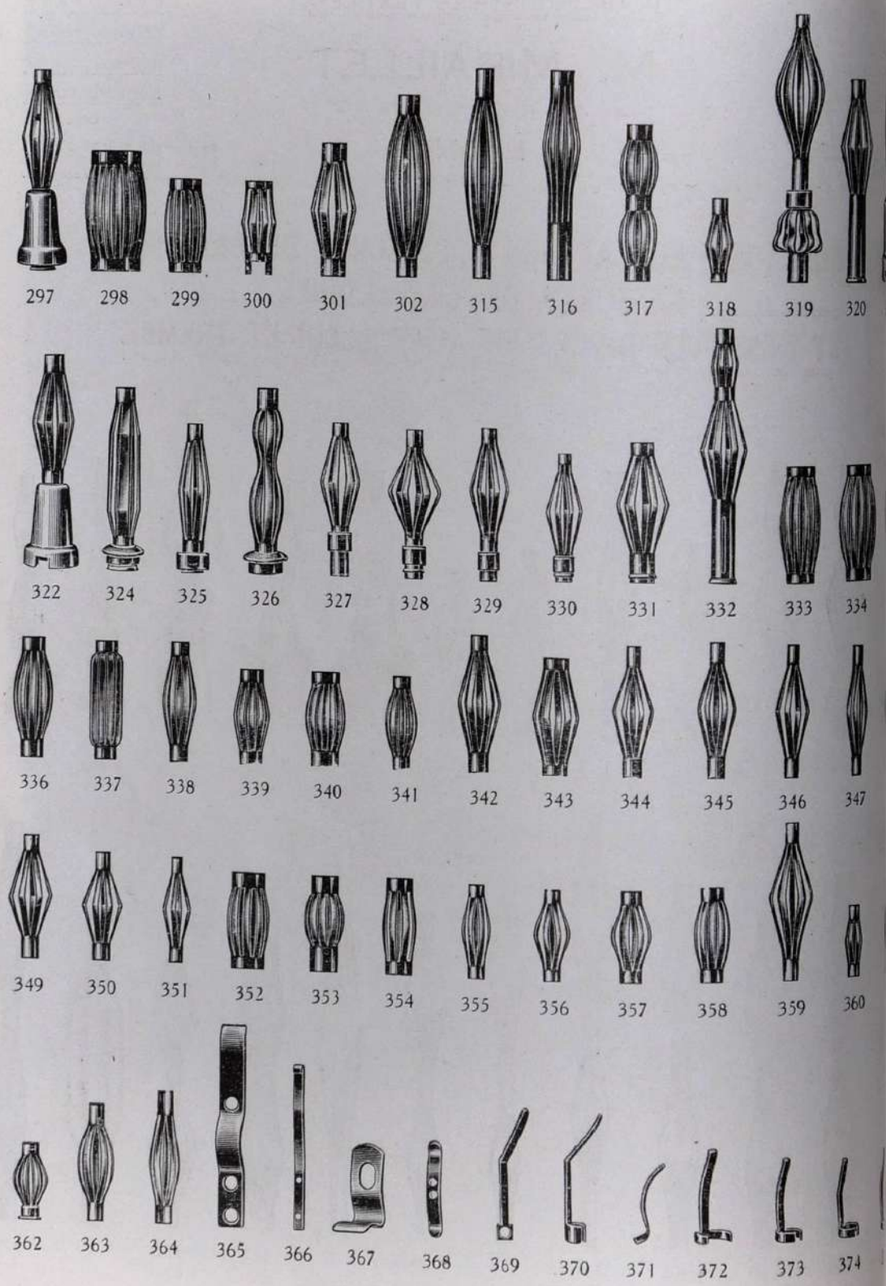
TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

FUSEAUX RÉGULATEURS - RESSORTS DE BROCHES
RESSORTS DE CRAPAUDINES
ET RESSORTS DIVERS EN ACIER BLEUI ET TREMPÉ







FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

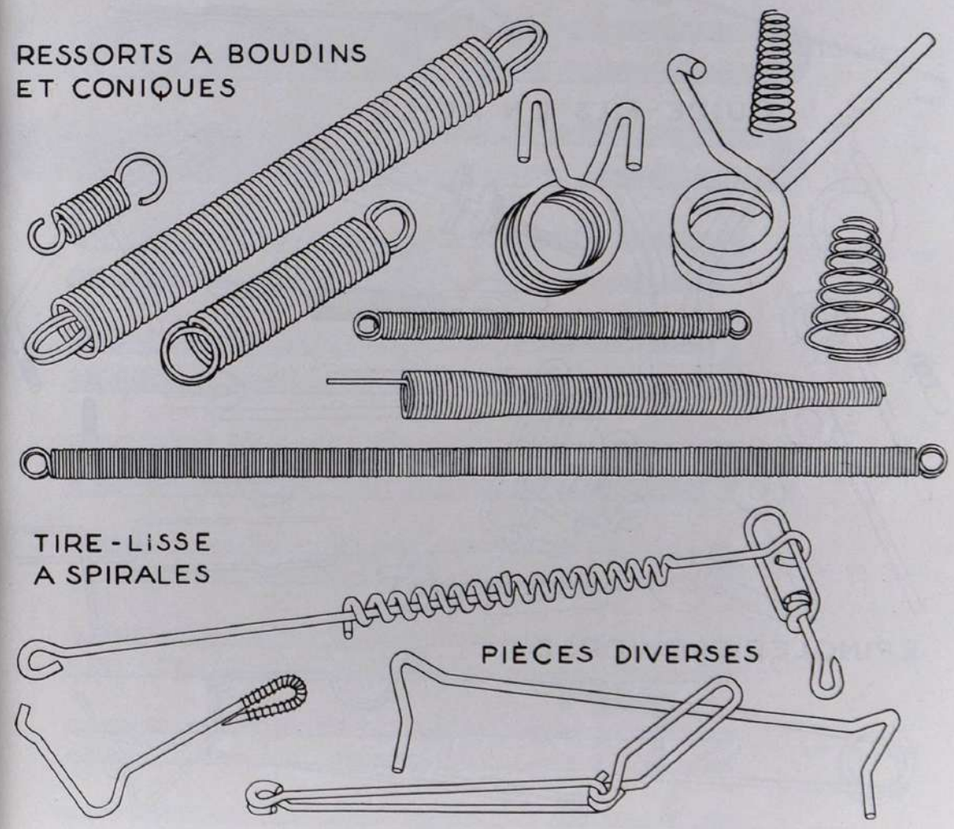
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

RESSORTS ET PIÈCES DIVERSES

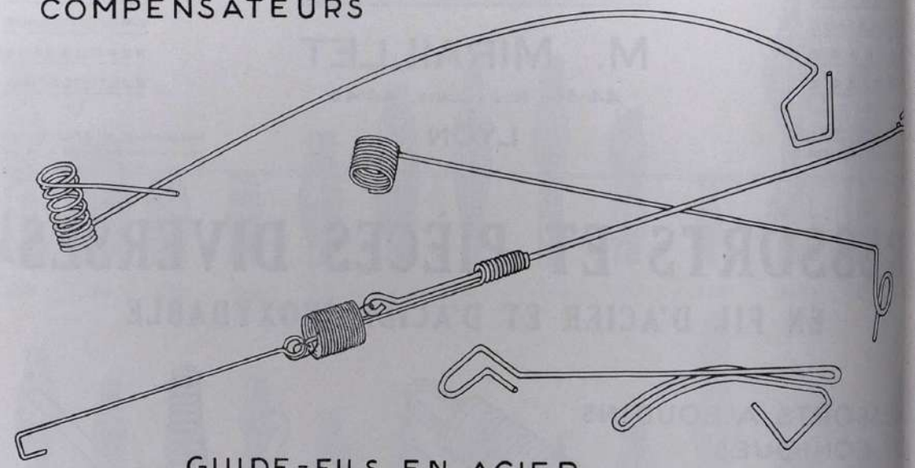
EN FIL D'ACIER ET D'ACIER INOXYDABLE



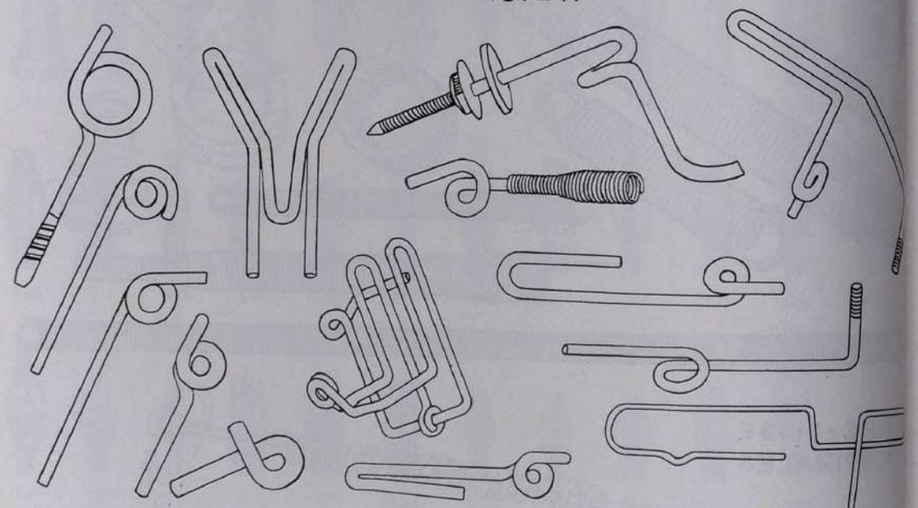
Nos procédés de fabrication nous permettent l'exécution de toutes les formes et dimensions de pièces en fil d'acier rond ou plat sur plans ou modèles.

T. S. V. P.

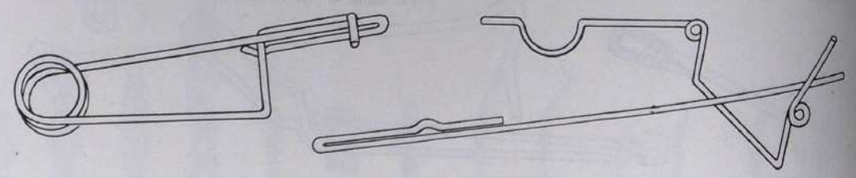
COMPENSATEURS



GUIDE-FILS EN ACIER



ÉPINGLERIE DIVERSE



Tous nos ressorts et pièces diverses en fil d'acier peuvent être : bleuis, cadmiés, émaillés, nickelés, chromés, chromés dur, etc., etc...

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

POUR INDUSTRIES TEXTILES

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

M. MIRAILLET

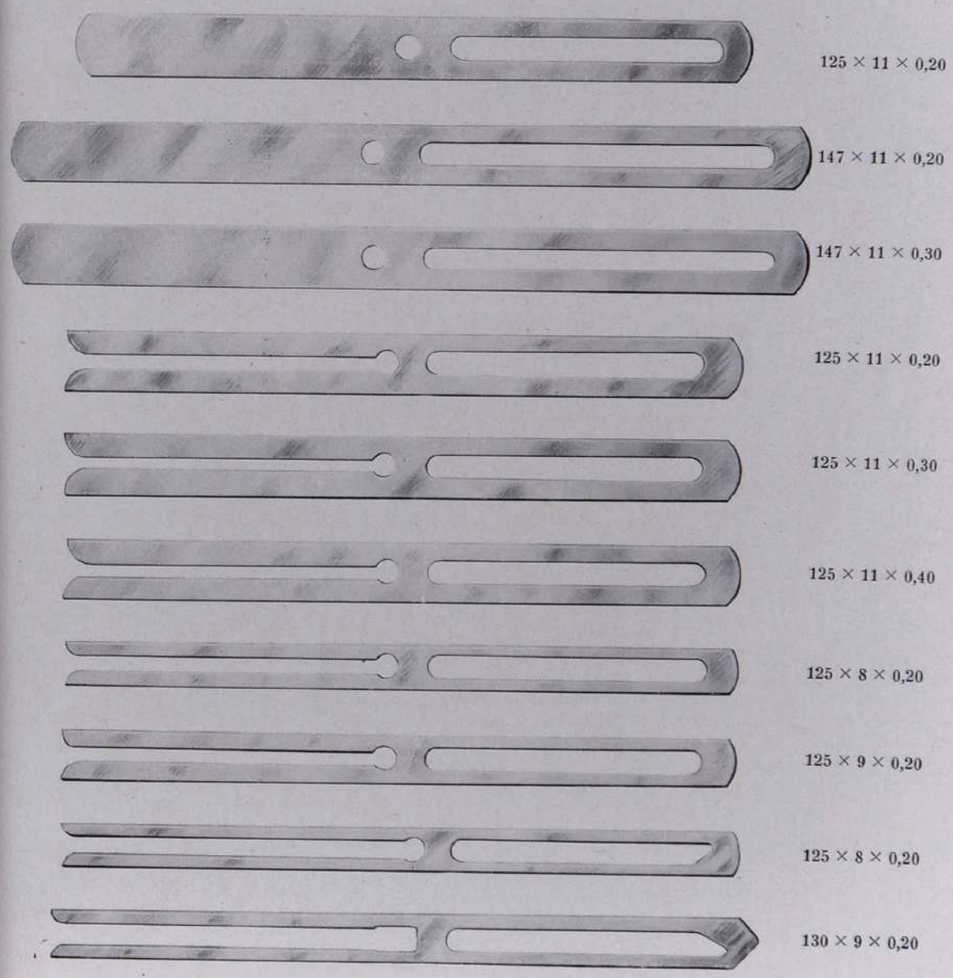
44-46, RUE COSTE, 44-46

LYON

TÉLÉPH. : BU 92-35
C. C. POST. LYON 706-97

PRODUCTEUR N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

LAMELLES DE CASSE-CHAINE



Toutes nos lamelles sont exécutées en acier à haute teneur en carbone et parfaitement polies.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

POUR INDUSTRIES TEXTILES

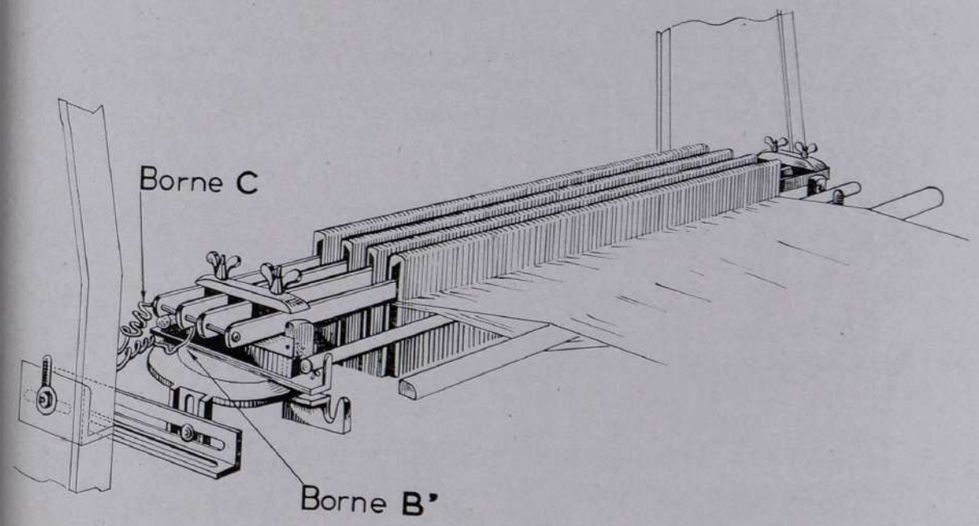
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

TÉLÉPH. : BU 92-35
C. C. POST. LYON 706-97

PRODUCTEUR N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

CASSE-CHAINE ELECTRIQUE



Nous présentons un CASSE-CHAINE électrique pour METIER A TISSER, d'une fabrication robuste, construit avec des matériaux de tout premier ordre.

CASSE-CHAINE ELECTRIQUE

Livré avec supports pour 4 ou 6 électrodes, ou avec supports pour 8 électrodes, il monté sur place en usine, très rapidement, sur toutes marques de METIERS, ordinaires ou automati

Son électro-aimant, de construction très soignée et d'un genre nouveau, comporte coupe-circuit à l'arrêt du métier, ce qui supprime absolument les risques d'incendie si une lam reste au contact des électrodes pendant l'arrêt du métier.

Il fonctionne sur 12 ou 18 volts, et un seul transformateur de notre construction alimenter de 4 à 6 métiers, sans chute sensible de tension.

Ce CASSE-CHAINE est facilement règlable soit en hauteur, soit en profondeur et deux supports de fils se déplacent instantanément pour faciliter le passage des tors.

L'écartement des barres électrodes permet l'utilisation des lamelles de 7 mm, 8 mm, 9 ou 11 mm indifféremment, suivant le genre d'articles tissés.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

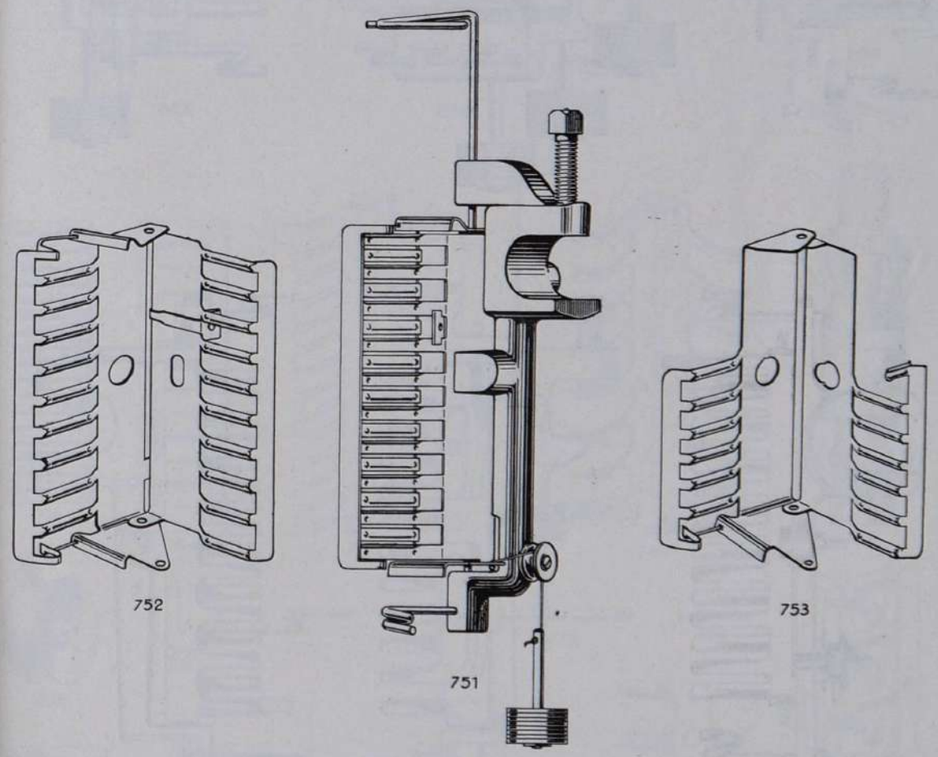
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

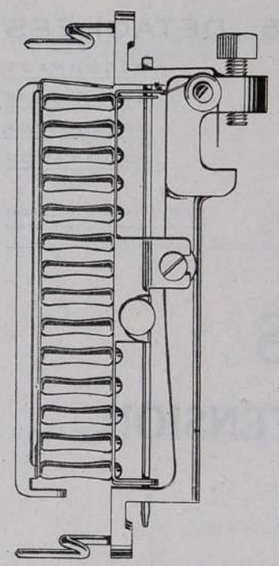
PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

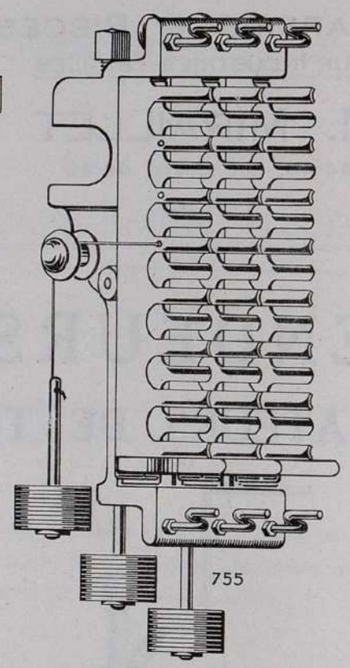
TENDEURS

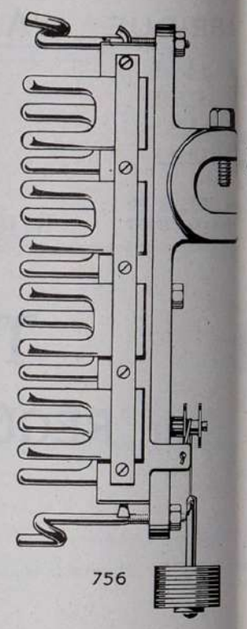
ou RÉGULATEURS DE TENSION

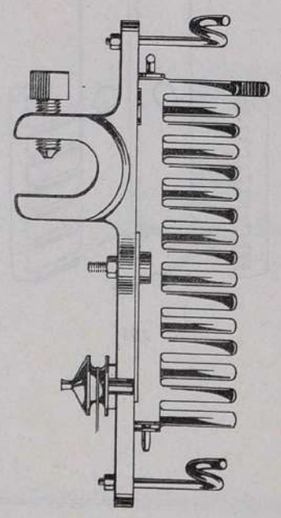


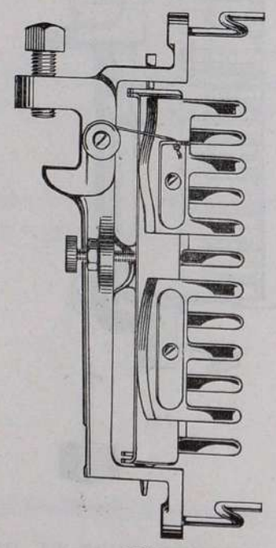
VOIR A LA 4e PAGE NOMENCLATURE ET DÉTAIL DES PIÈCES

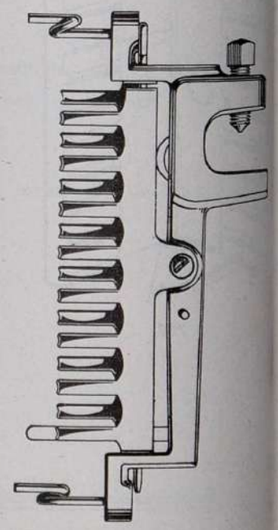

754

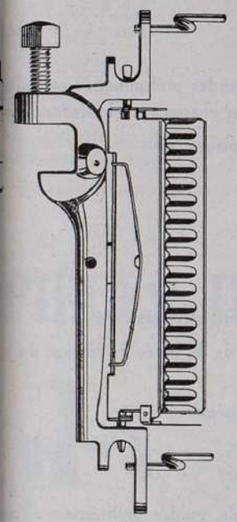

755

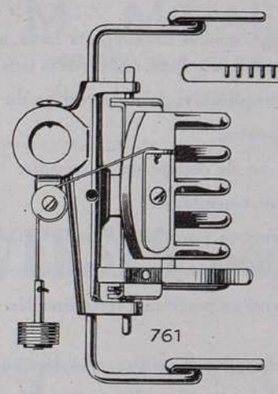

756

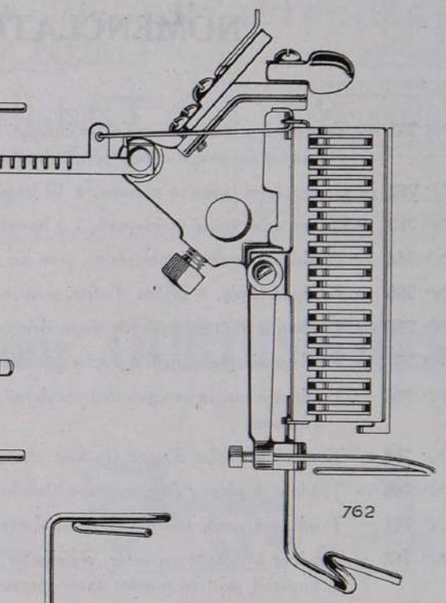

757


758

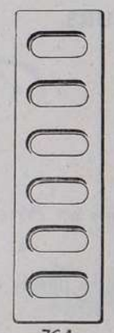

759

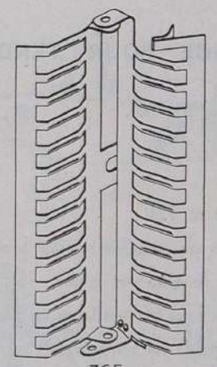

760

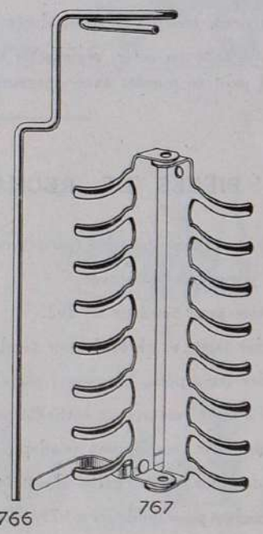

761


762

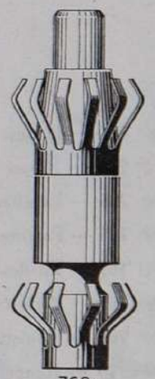
763


764


765


766

767

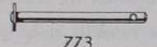

768

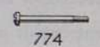
769

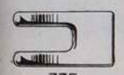
770

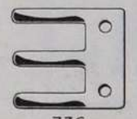
771

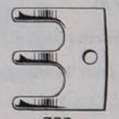
772

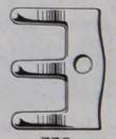

773

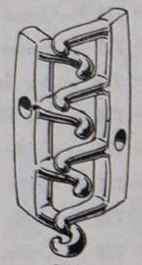

774


775


776


777


778


779

NOMENCLATURE DES PIÈCES

N° **751** — Tendeur à grilles acier traité et chromé, montés sur supports fonte, avec guides préliminaires en traité et chromé, montage perpendiculaire sur l'axe, réglage de la tension par charge à rondelles fe

N° **752** — Grilles acier traité et chromé, à 10 barettes avec vis de réglage de la croisure.

N° **753** — Grilles acier traité et chromé, à 5 barettes.

N° **754** — Tendeur à rouleaux porcelaine avec vis de réglage de la croisure.

N° **755** — Tendeur triple, à griffes d'acier, pour assemblage.

N° **756** — Tendeur à huit groupes de deux dents en porcelaine blanche émaillée.

N° **757** — Tendeur simple à griffes d'acier (se font chromées, émaillées, trempées ou nickelées).

N° **758** — Tendeur à quatre groupes de trois dents en porcelaine verte émaillée, avec vis de butée de réglage croisure.

N° **759** — Tendeur à griffes d'acier (se font chromées, émaillées, nickelées ou trempées).

N° **760** — Tendeur à plaque de porcelaine blanche émaillée, dans volets tôle d'acier.

N° **761** — Tendeur à deux groupes de trois dents en porcelaine verte émaillée.

N° **762** — Tendeur à échelle en acier, réglage de la tension par levier à contrepoids, guides préliminaire appareil peut se monter avec purgeur à la sortie).

PIÈCES DE RECHANGE POUR TENDEURS

N° **763** — Plaques de porcelaine crénelée (pour tendeur n° 760).

N° **764** — Plaque de porcelaine à chicane.

N° **765** — Echelles acier pour tendeur n° 762.

N° **766** — Potence acier traité et chromé pour tendeur n° 751.

N° **767** — Griffes acier (trempées, chromées, nickelées ou émaillées), pour tendeurs n°s 755 et 759.

N° **768** — Porte cône à deux ressorts en corbeille pour fixation sur cantes.

N° **769** — Roulette fibre sur son support (s'adaptant à tous les tendeurs en place des queues de cochon).

N° **770** — Rondelles fendues (pour charge des contrepoids de tendeurs).

N° **771** — Queue de cochon pour tendeurs n°s 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760 (se fait émaillée, nickelée ou chro

N° **772** — Rouleau porcelaine de rechange du tendeur n° 754.

N° **773** — Axe de contrepoids avec rondelle rivée (pour rondelle n° 770).

N° **774** — Axe fileté pour tendeurs à rouleaux n° 754.

N° **775** — Griffe à deux dents pour tendeur n° 756.

N° **776** — Griffe à trois dents (en acier), pour tendeurs belges.

N° **778** — Griffe à trois dents, porcelaine verte, pour tendeurs n°s 758 et 761.

N° **779** — Griffe à quatre dents (la dernière recourbée) pour tendeurs spéciaux.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

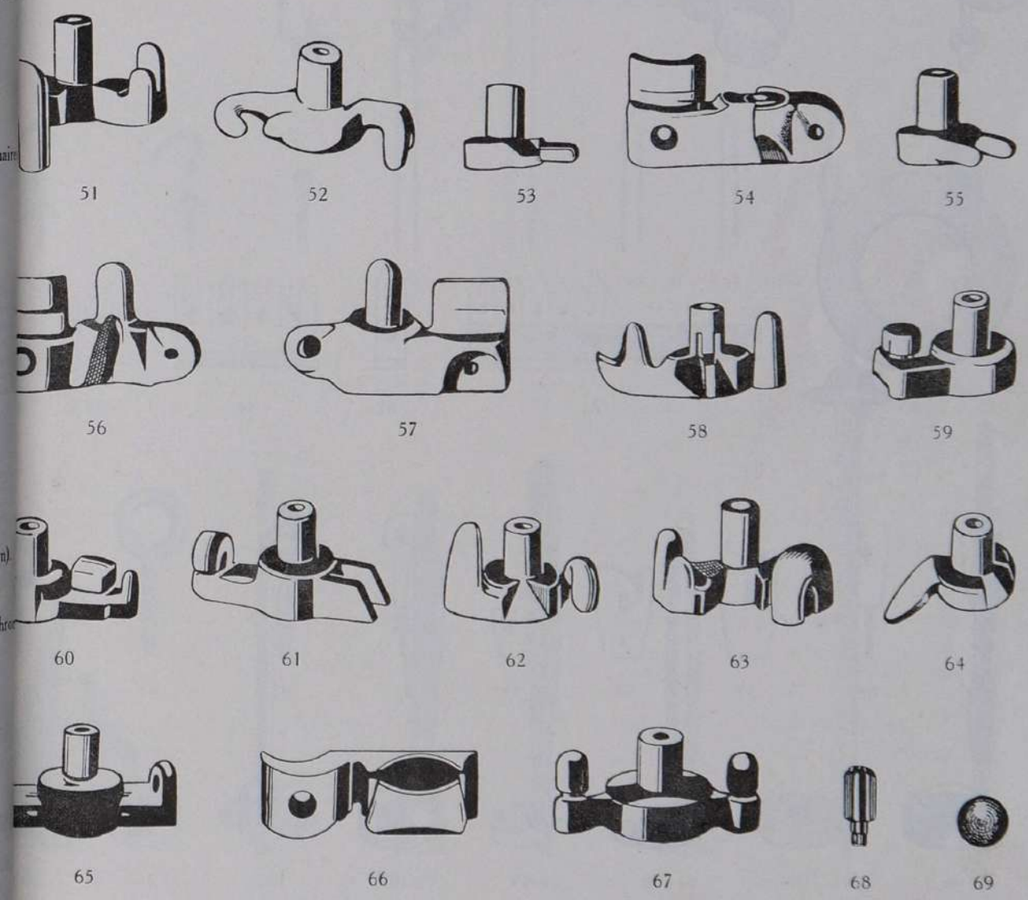
TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

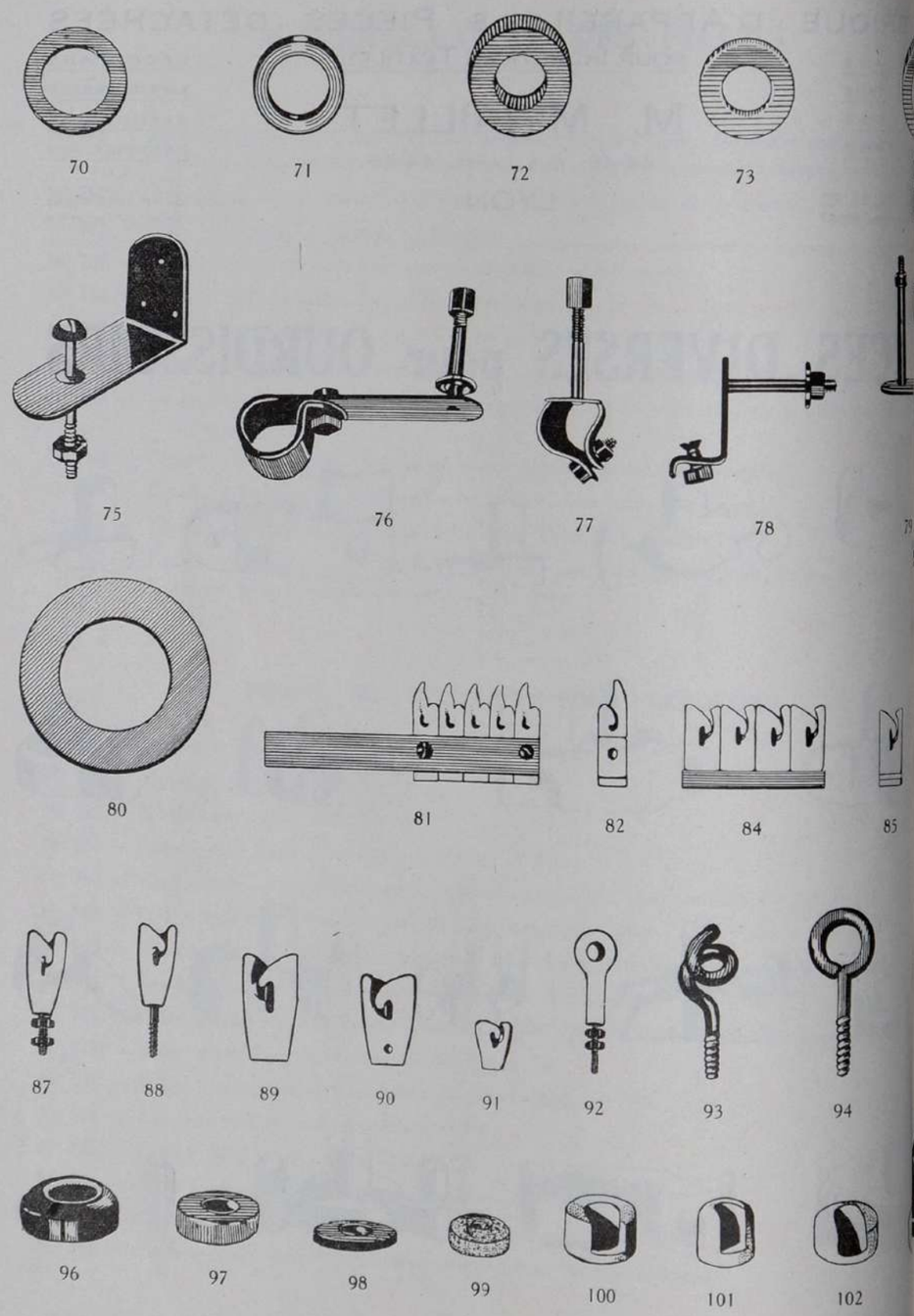
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

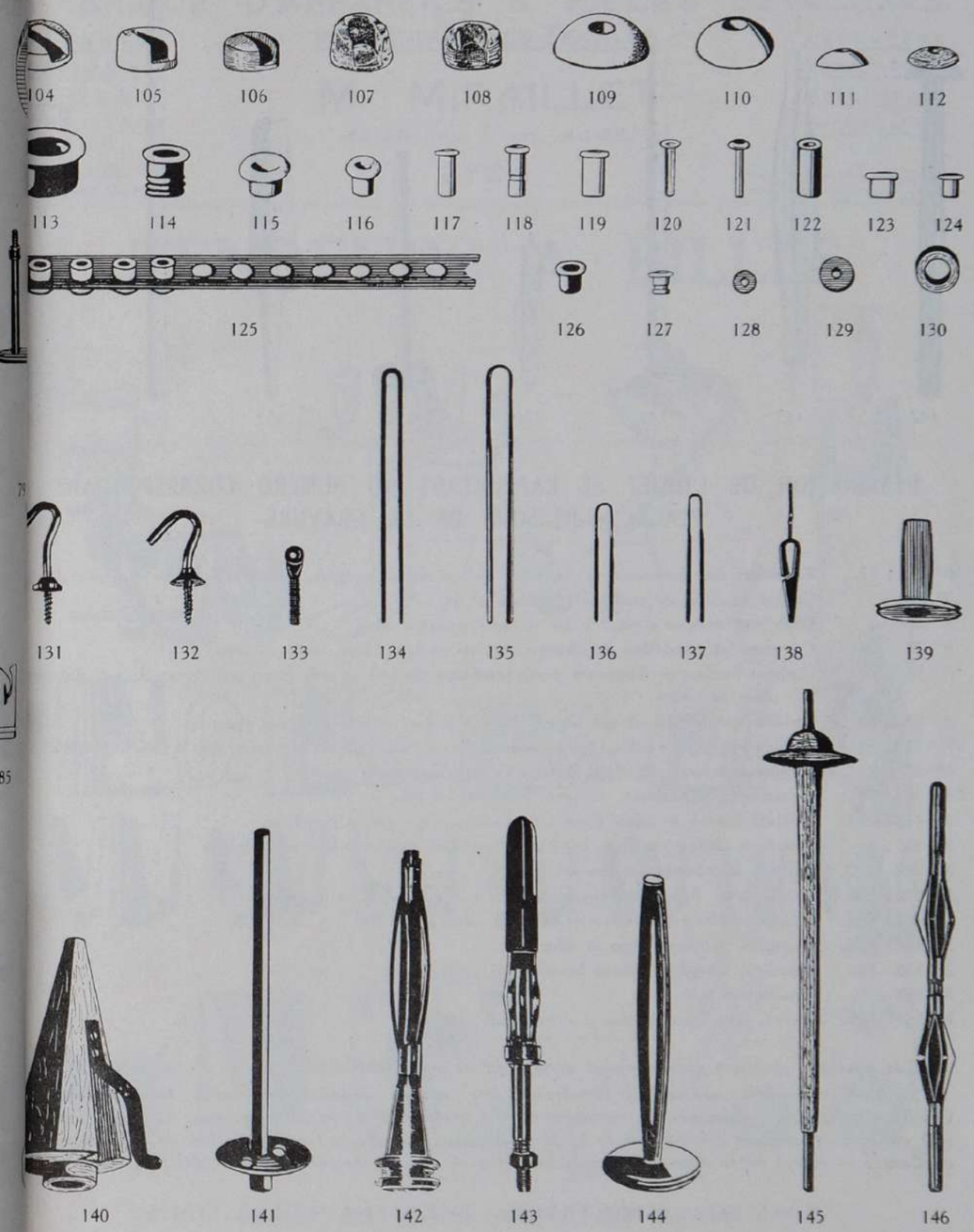
DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

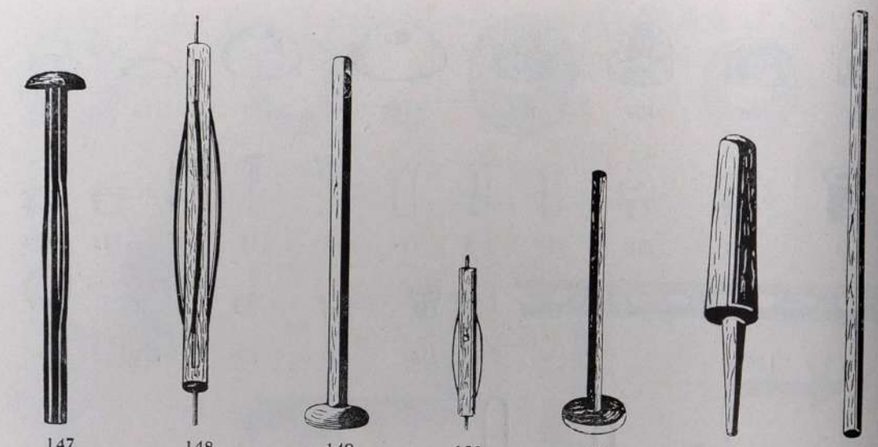
PRODUCTEUR : N° 3762. RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A 99.098

PIÈCES DIVERSES pour OURDISSOIRS




70
71
72
73
75
76
77
78
80
81
82
84
85
87
88
89
90
91
92
93
94
96
97
98
99
100
101
102


104
105
106
107
108
109
110
111
112
113
114
115
116
117
118
119
120
121
122
123
124
125
126
127
128
129
130
131
132
133
134
135
136
137
138
139
140
141
142
143
144
145
146



DÉSIGNATION DE L'OBJET SE RAPPORTANT AU NUMÉRO CORRESPONDANT PLACÉ AU-DESSOUS DE LA GRAVURE

Nos 51 à 67.. **Tendeurs** pour ourdissoirs, en porcelaine. Se font suivant les types, à droite et à gauche ou d'un seul

No 68 . . . . . **Centre mobile,** en acier, pour tendeurs no 54.

No 69 . . . . . **Bille** pour tendeurs no 66. Se fait en acier, verre ou agate.

Nos 70 à 74.. **Cuvettes et rondelles de charge.** Se font en acier, fibre, laiton ou verre.

Nos 75 à 79.. Quelques modèles de **Supports pour tendeurs.** Se font en tous genres pour barres de tous diam plates ou rondes.

Nos 81 et 82.. **Guides spéciaux** à enfilage automatique. Se placent entre deux barres plates.

Nos 84 et 85.. **Guides spéciaux** à enfilage automatique, talon à coulisse. S'enfilent en chapelet dans la barre de profil

Nos 87 à 95.. **Guides spéciaux, Œillets, Pitons** en porcelaine et fer émaillé.

Nos 96 à 112.. **Coussinets, Macarons,** en verre, porcelaine ou buis.

Nos 113 à 124. **Œillets divers** de toutes formes et dimensions, en verre ou porcelaine.

No 125 . . . . **Barres à œillets, œillets sertis.** Se livre dans toutes les dimensions désirées.

Nos 126 et 127. **Œillets à rebords** pour barres à œillets.

Nos 128 à 130. **Anneaux** et **Rondelles** caoutchouc pour barres à œillets ou tendeurs.

Nos 131 à 133. **Pitons** à embase pour cantre et **Œillets** métalliques à vis.

Nos 134 à 138. **Epingles** de toutes formes et dimensions.

Nos 139 à 152. **Broches, Cônes, Fausses broches** de toutes formes.

No 153 . . . . **Brochettes** buis.

No 154 . . . . **Barre,** verre blanc ou bleu pour embarrage.

Ces quelques gravures vous donnent un aperçu de mes possibilités.

Je puis cependant assurer la livraison d'une grande quantité de pièces diverses pour Ourdissoirs de toutes marques. Je recommande de préférence de m'adresser, avec chaque demo soit un croquis, soit un échantillon de la pièce désirée. J'étudie la transformation de tous les g de Cantre et suis à votre disposition pour vous fournir toutes les pièces d'essai désirées.

ENVOI GRATUIT D'ÉCHANTILLONS

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

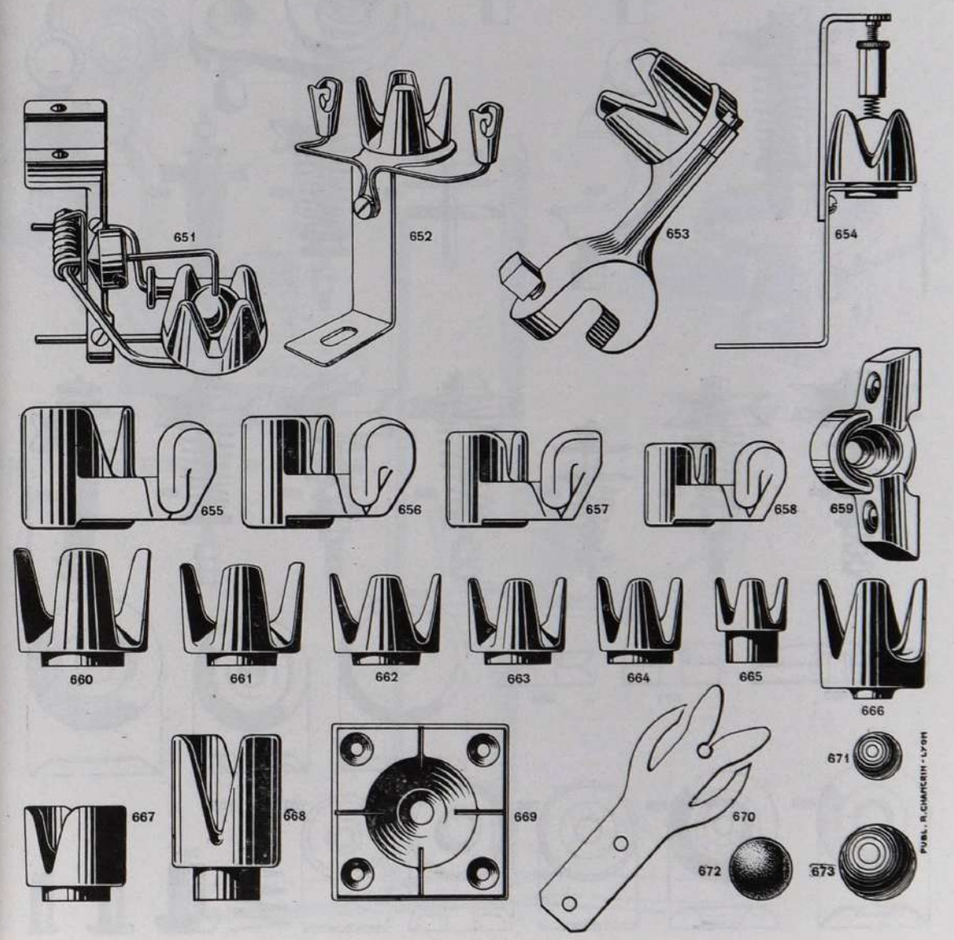
TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

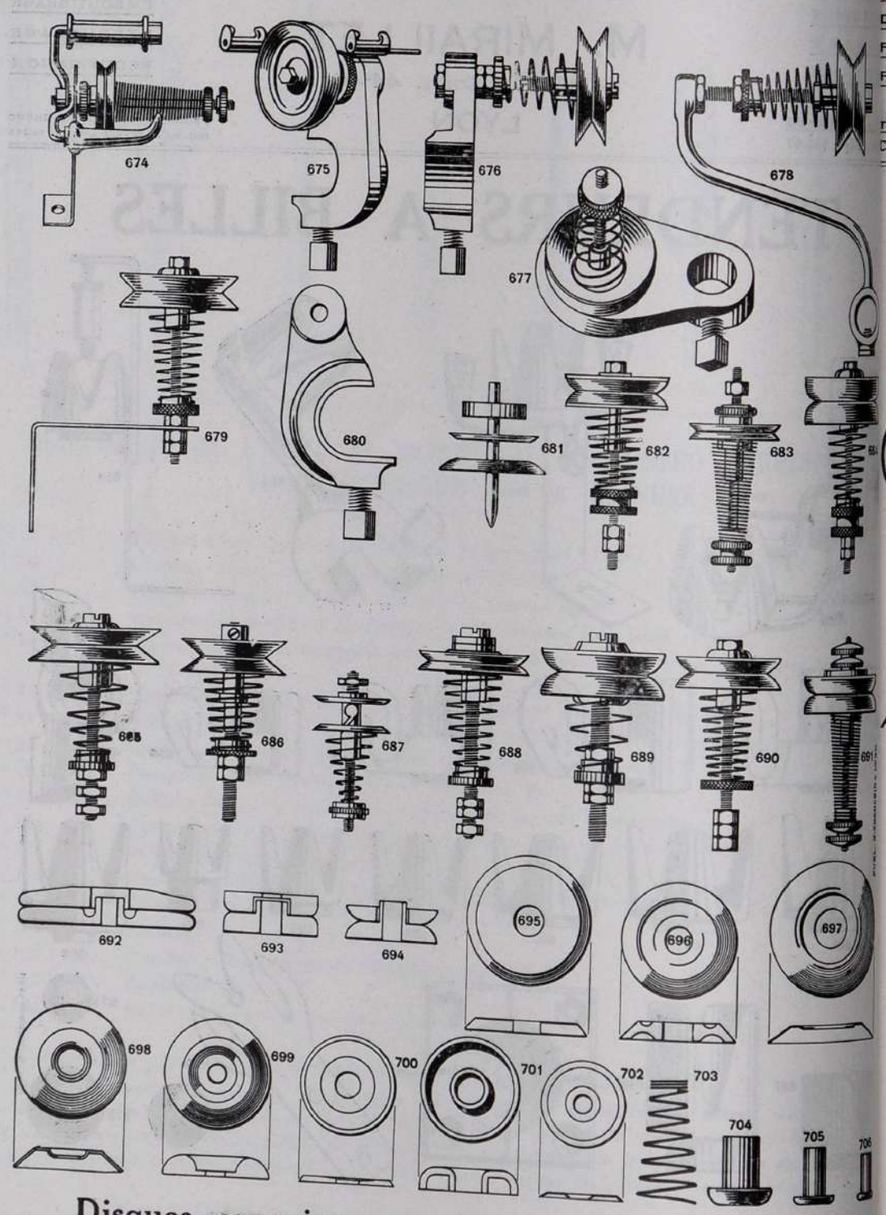
PRODUCTEUR : No 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

TENDEURS A BILLES



Billes en acier, verre ou agate

TENDEURS A DISQUES



Disques en acier, porcelaine, verre, fibre, etc.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

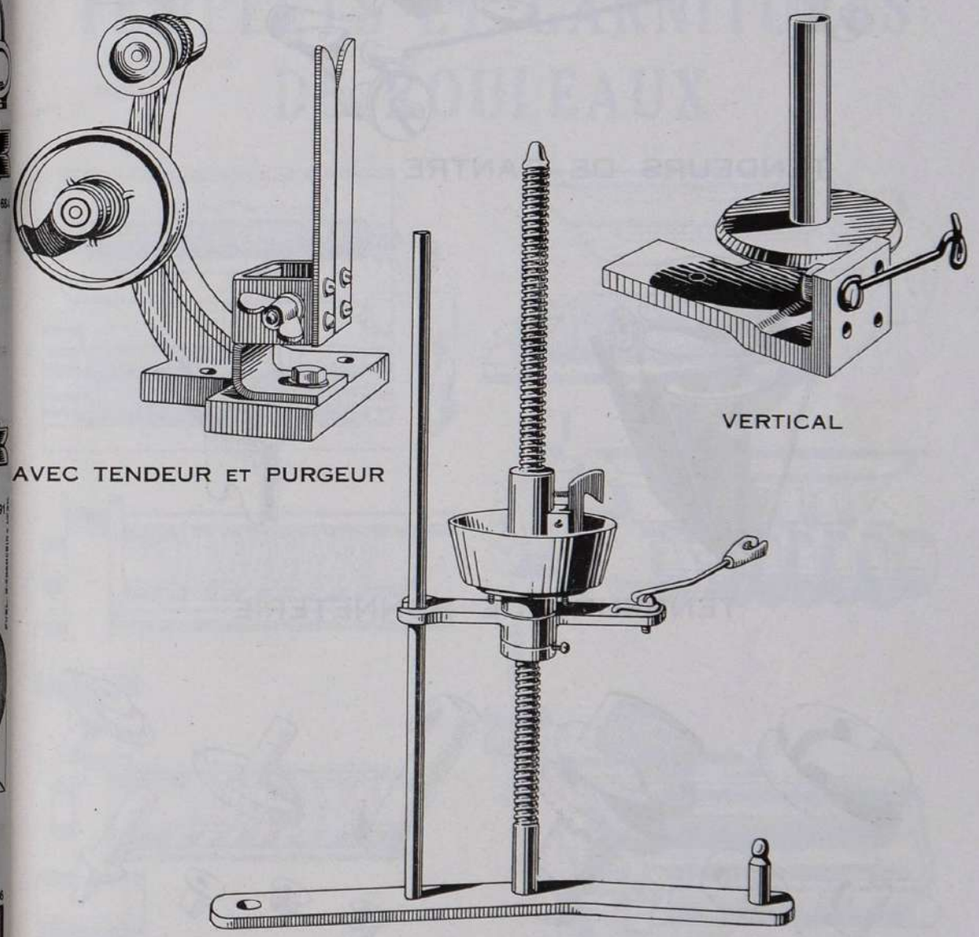
M. MIRAILLET

44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

PARAFFINEURS



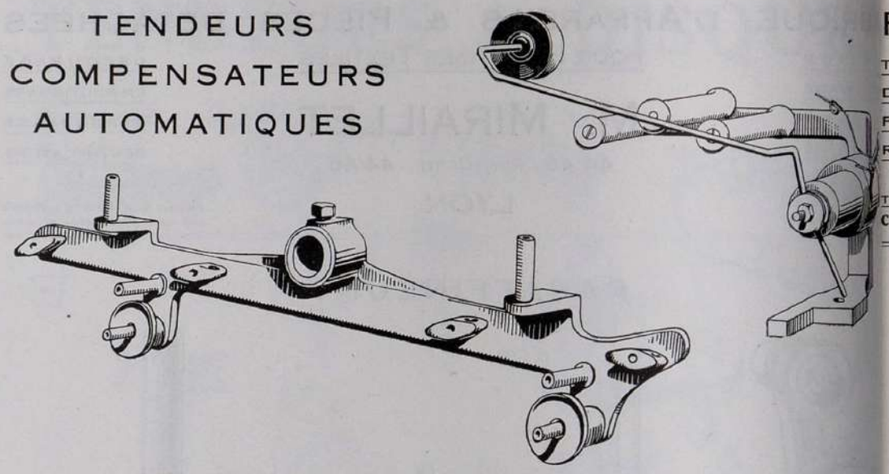
AVEC TENDEUR ET PURGEUR

VERTICAL

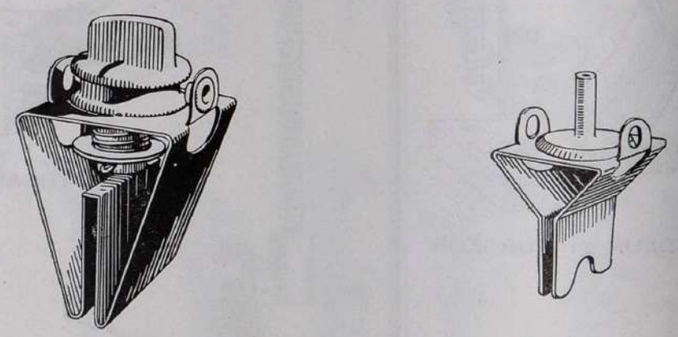
CURSEURS DE BOBINOIR

(Voir au dos)

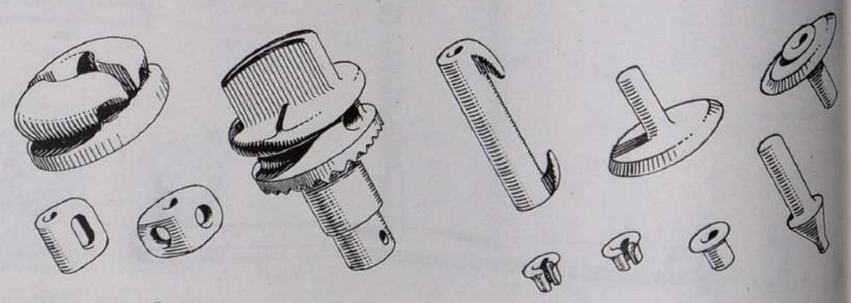
TENDEURS
COMPENSATEURS
AUTOMATIQUES



TENDEURS DE CANTRE



TENDEURS DE BONNETERIE



PIÈCES DÉTACHÉES DE TENDEURS

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

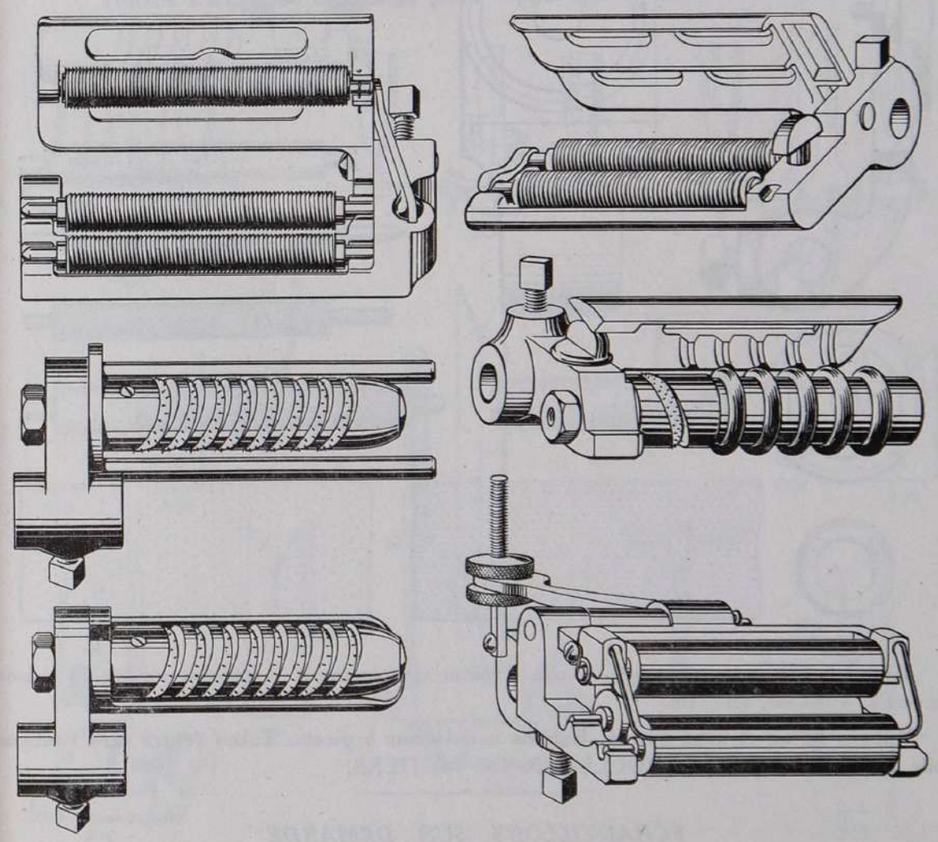
DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

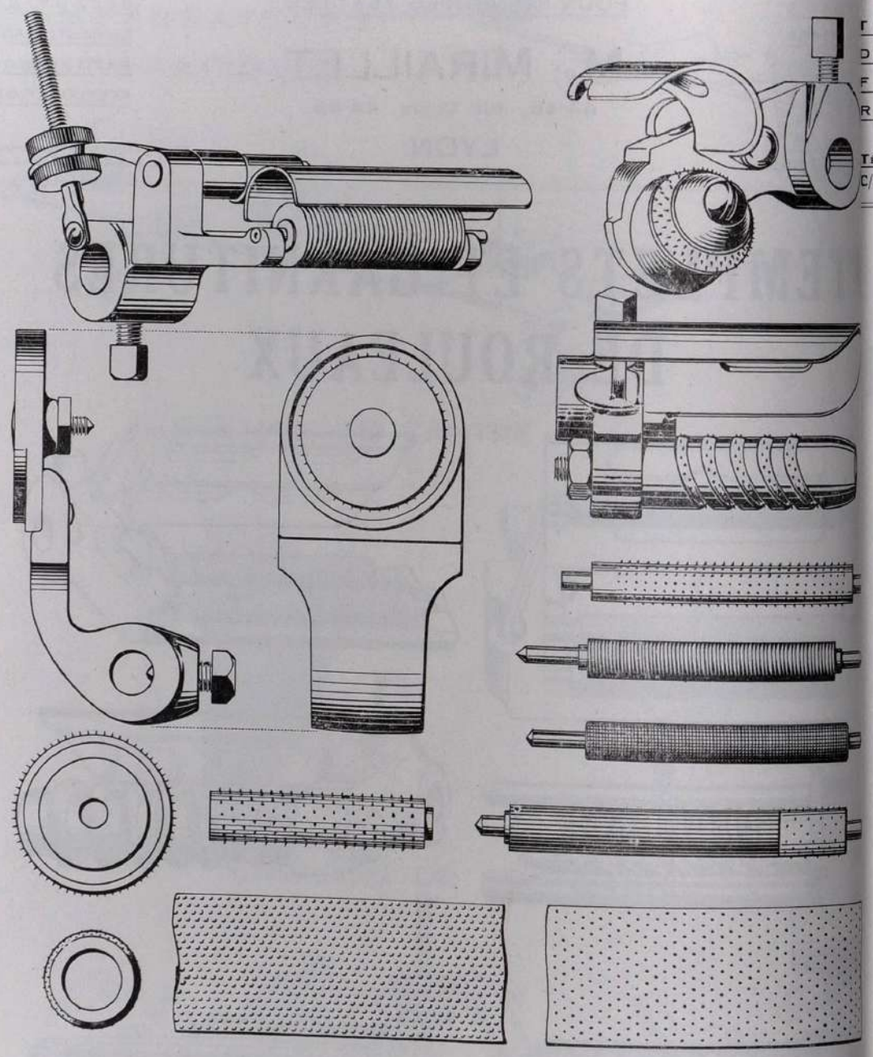
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

TEMPLETS ET GARNITURES DE ROULEAUX





Templets de tous genres, à rouleaux cuivre et caoutchouc, à pression réglable, à épa à molettes, à disques, etc., etc.

Rubans laiton et acier picoté, Rubans caoutchouc à picots, Tubes feutre sans coutu Toile émeri, etc., etc., pour ROULEAUX DE MÉTIERS.

ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

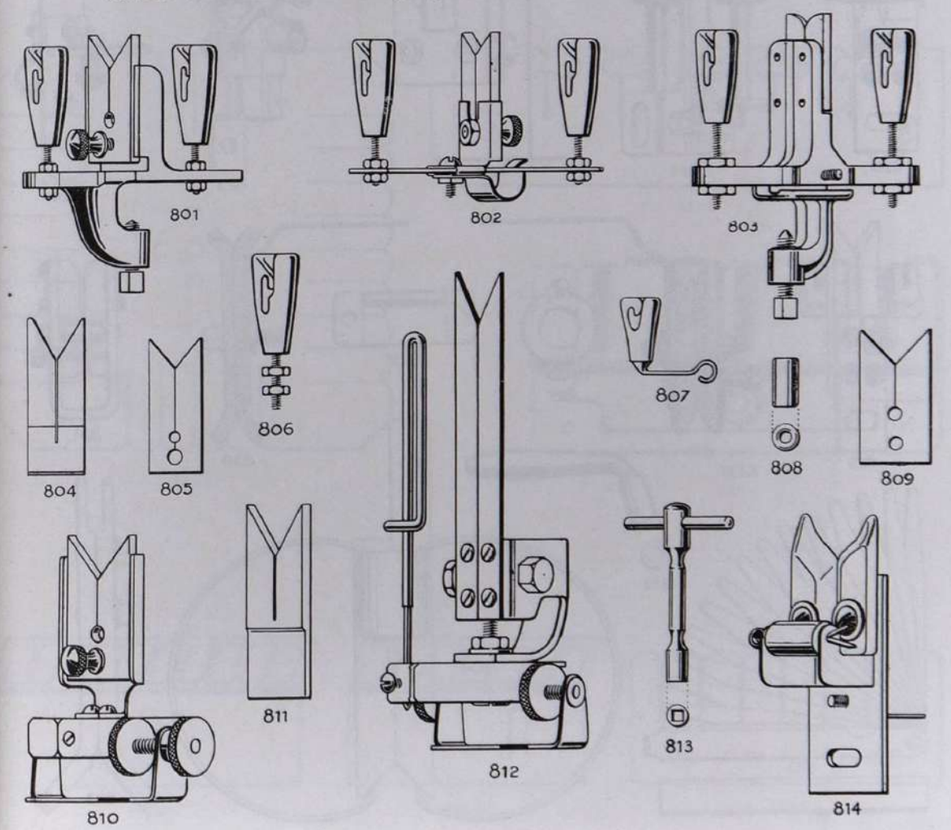
PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

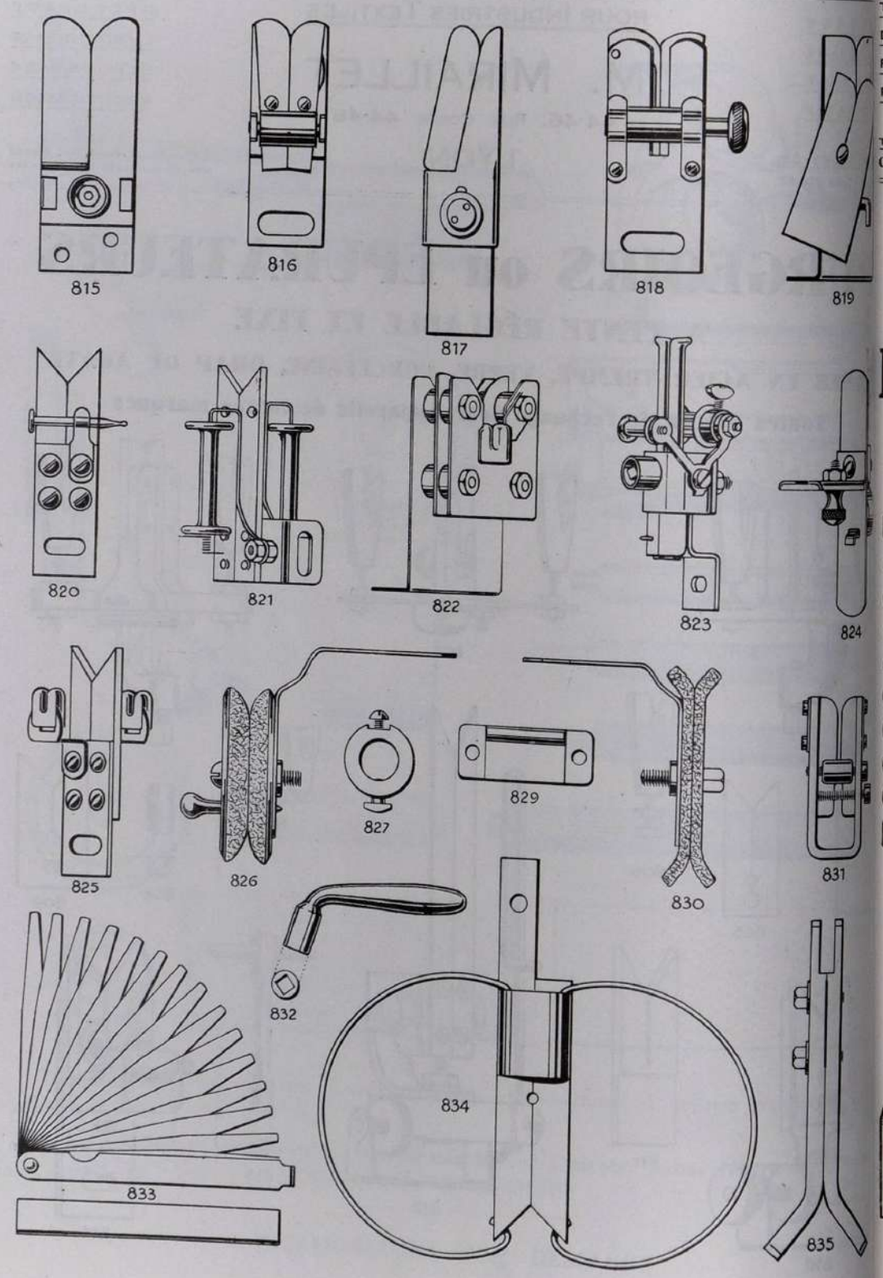
PURGEOIRS ou ÉPURATEURS

A FENTE RÉGLABLE ET FIXE

LAMES EN ACIER TREMPÉ, VERRE, PORCELAINE, DRAP OU AGATE

Toutes Pièces de rechange pour Appareils de toutes marques





FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

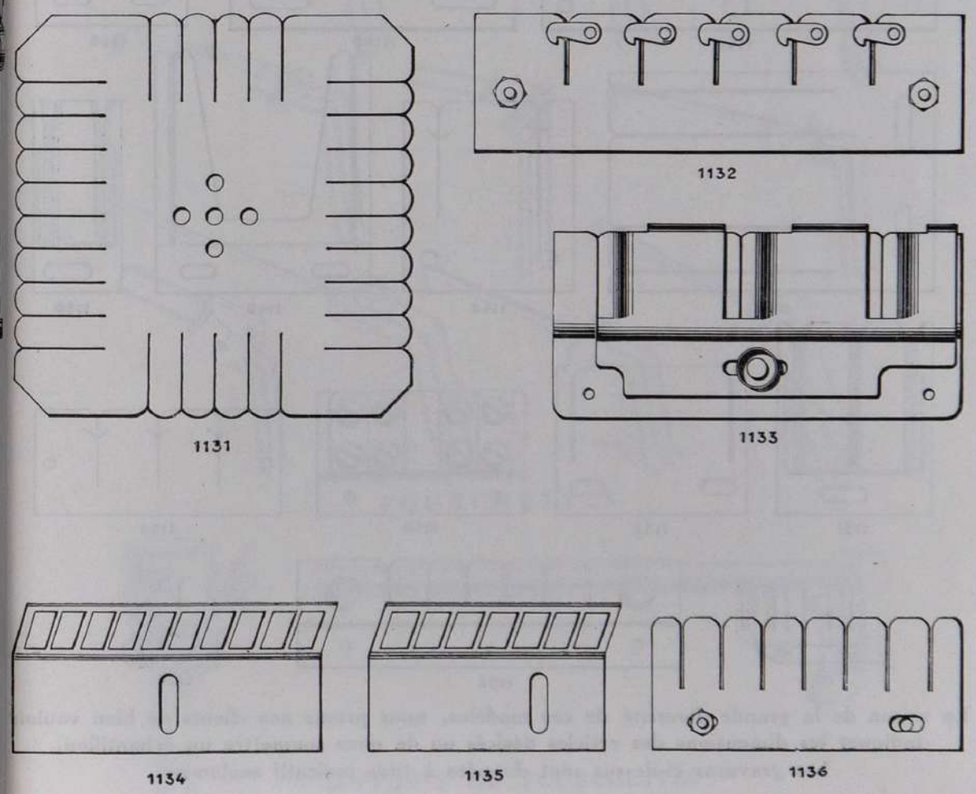
DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

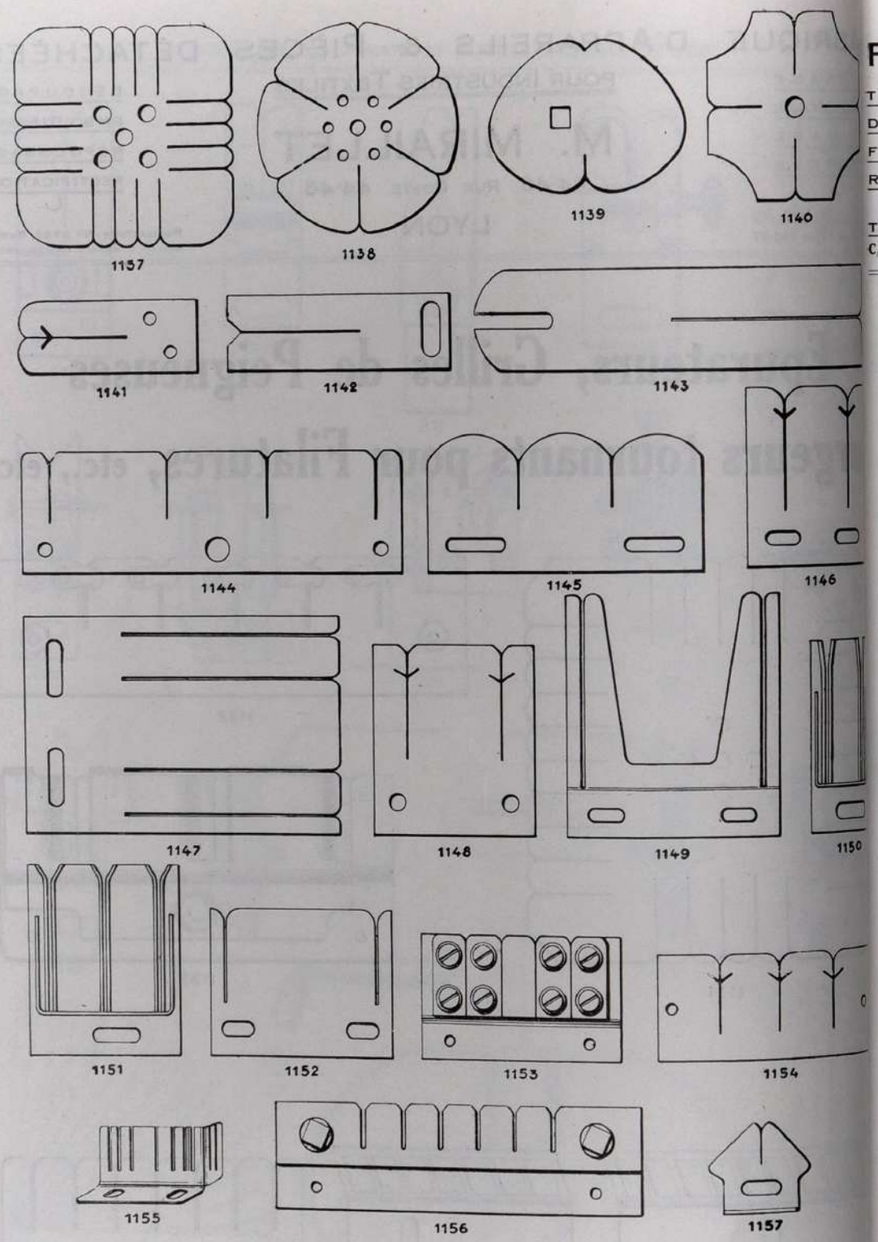
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

Epurateurs, Grilles de Peigneuses
Purgeurs tournants pour Filatures, etc., etc.





En raison de la grande diversité de ces modèles, nous prions nos clients de bien vou indiquer les dimensions des articles désirés ou de nous soumettre un échantillon.
Les gravures ci-dessus sont données à titre indicatif seulement.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

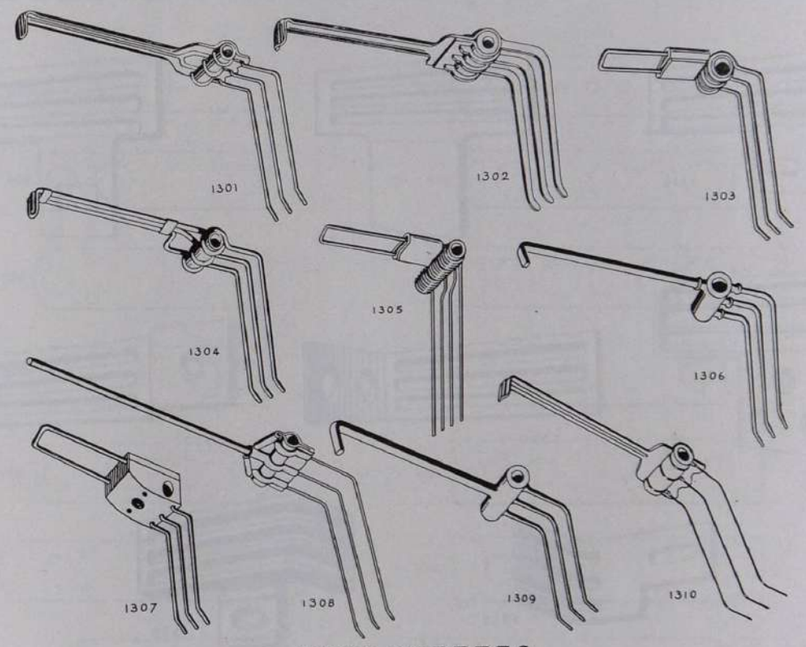
TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

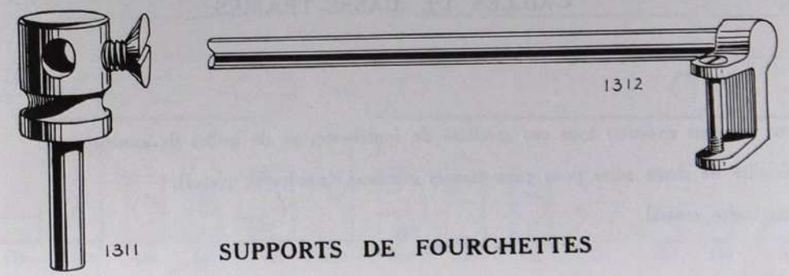
DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A 99.098

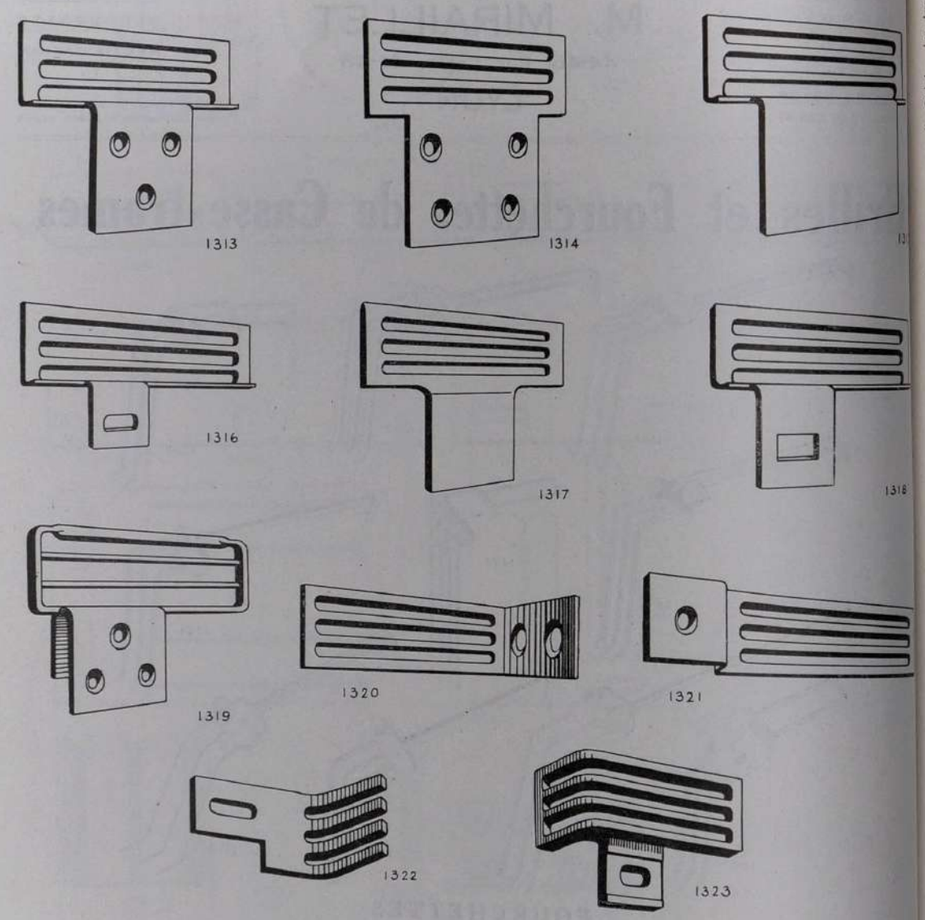
Grilles et Fourchettes de Casse-trames



FOURCHETTES



SUPPORTS DE FOURCHETTES



GRILLES DE CASSE-TRAMES

Nous pouvons exécuter tous ces modèles de fourchettes et de grilles de casse-trames.

Spécialité de dents acier pour casse-trames centraux (rondes et plates).

Casse-trame central.

etc., etc...

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

POUR INDUSTRIES TEXTILES

M. MIRAILLET

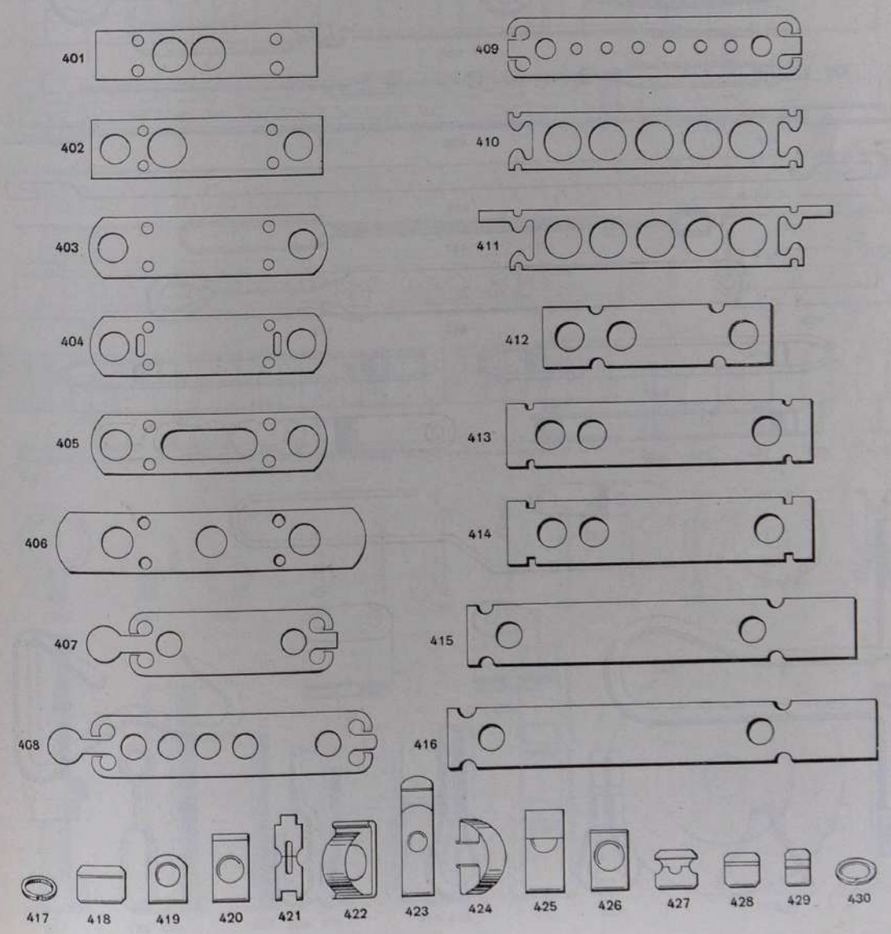
44-46, RUE COSTE. 44-46

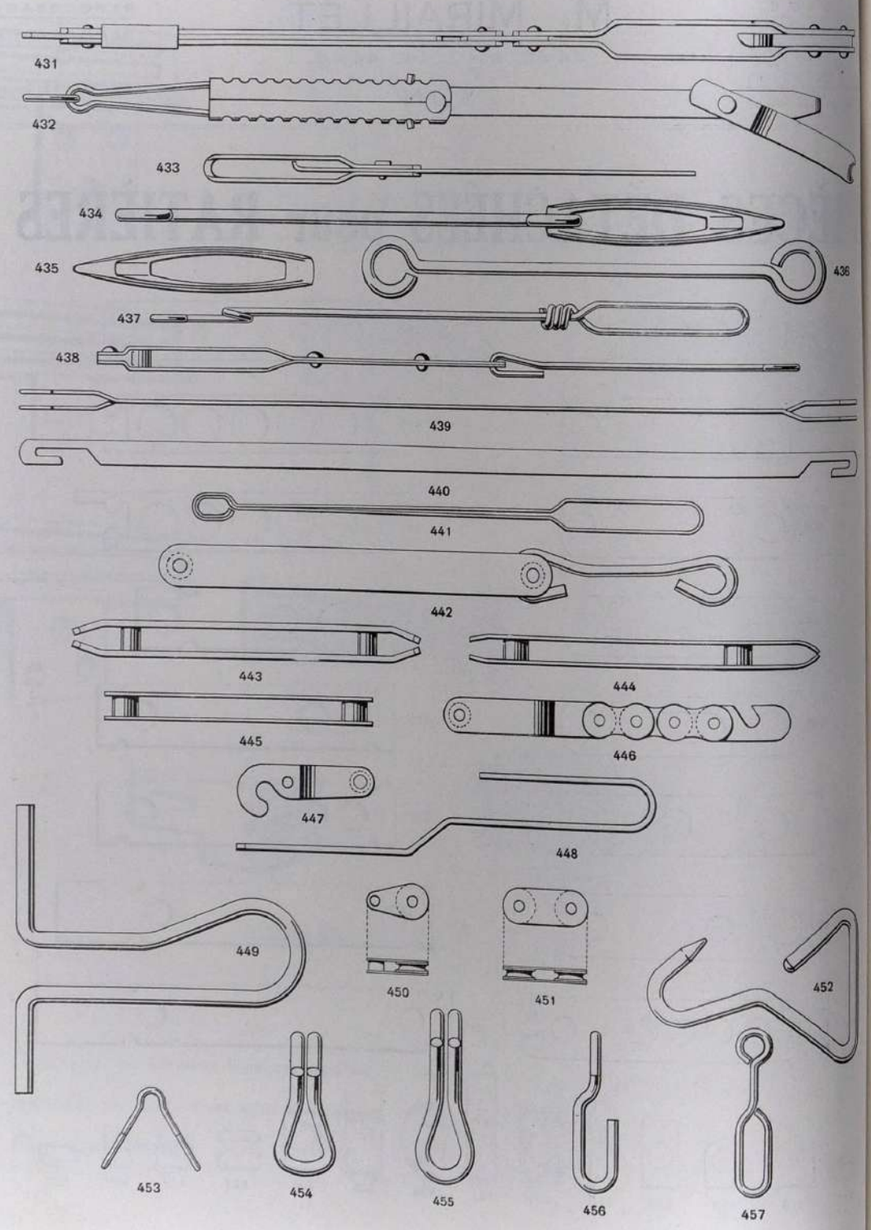
LYON

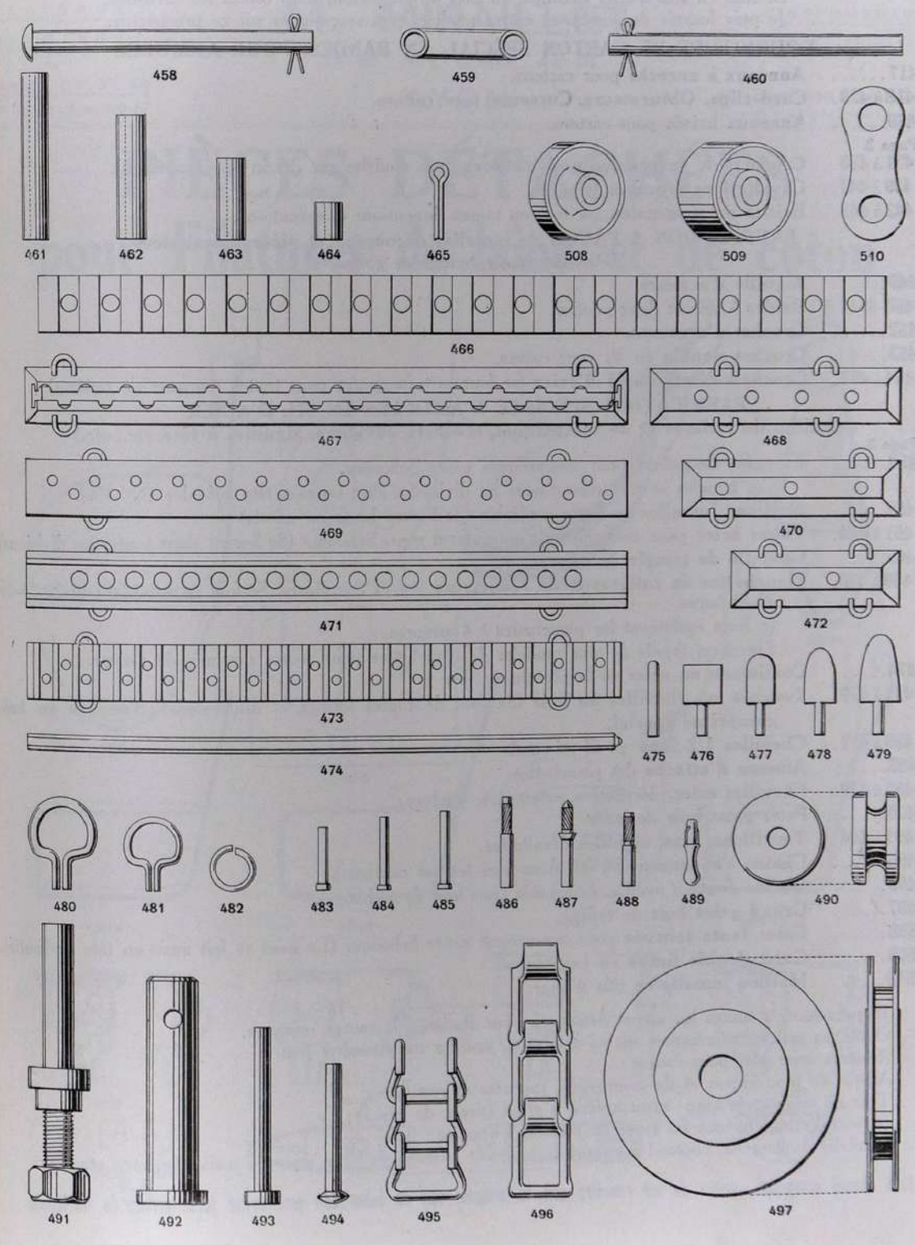
DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

PRODUCTEUR : N° 3762. RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

PIÈCES DÉTACHÉES pour RATIÈRES




431
432
433
434
435
436
437
438
439
440
441
442
443
444
445
446
447
448
449
450
451
452
453
454
455
456
457


458
459
460
461
462
463
464
465
508
509
510
466
467
468
469
470
471
472
473
474
475
476
477
478
479
480
481
482
483
484
485
486
487
488
489
490
491
492
493
494
495
496
497

DÉSIGNATION DE L'OBJET SE RAPPORTANT AU NUMÉRO CORRESPONDANT PLACÉ AU-DESSOUS DE LA GRAVURE

Page 1.

Nos 401 à 416. **Cartons de ratières et de boîtes montantes.**
Se font en tôle d'acier découpé, en bois ou en carton, dans toutes les divisions.
Je puis fournir de nombreux autres modèles non représentés sur ce prospectus.

FOURNITURE DE CARTON SPÉCIAL, EN BANDES, POUR ARMURES

No 417..... **Anneaux à encoche** pour cartons.
Nos 418 à 429. **Card-clips, Obturateurs, Curseurs,** pour cartons.
No 430..... **Anneaux brisés** pour cartons.

Page 2.

Nos 431 à 438. **Crochets de suspension pour ratières** (tous modèles sur dessin ou échantillon).
Nos 439 à 441. **Cavaliers et crochets** découpés.
Nos 442 à 448. **Brides de suspension** (se font en toutes dimensions et exécution).

FABRICATION A FAÇON de lamelles découpées et pièces décolletées détachées pour brides et goussets

No 449..... **Aiguille d'armure.**
Nos 450-451.. **Brides** à une et deux poulies.
No 452..... **Crochet d'armures.**
No 453..... **Crochet double en V,** pour collets.
Nos 454 à 457. **Crochets divers en fil d'acier** (se font en tous genres pour toutes marques de ratières).

FABRICATION SPÉCIALE D'ARTICLES EN FIL D'ACIER
(aiguilles de ratières et de mécaniques, crochets, cavaliers, aiguilles à tête, etc., etc.)

Page 3.

No 458..... **Tringles de galets** pour mouvements genre Schooner.
Ces tringles se font dans toutes les divisions, avec ou sans tête refoulée (No 460).
No 459..... **Maillons jumelles** en fonte malléable (Se livrent bruts ou usinés).
Nos 461 à 464. **Tubes acier** pour entretoises de mouvement genre Schooner (Se livrent dans toutes les divisions
No 465..... **Goupille de tringle** de mouvement.
Nos 466 à 473. **Planchettes de ratières et de réducteurs** à 1 et 2 armures. Se font en 4-8-12-13-16-20-25-
32-21 lames.
Je livre également les planchettes à 4 armures.
Exécution rapide de tous modèles de planchettes pour toutes marques de ratières.
No 474..... **Coulisseau en acier** de la planchette 467.
Nos 475 à 479. **Touches ou chevilles en bois** (Se font de toutes formes et dimensions). **Touches en bo**
comprimé spécial.
Nos 480 à 481. **Chevilles 1/2 lune** en fil mi-rond.
No 482..... **Anneau d'attache** des planchettes.
Nos 483 à 489. **Chevilles acier,** décolletées, estampées, fondues.
No 490..... **Petit galet bois** de ratière.
Nos 491 à 494. **Tourillons, axes, aiguilles** décolletées.
No 495..... **Chaîne Vaucanson** (Se fait dans tous les pas courants).
No 496..... **Chaîne fonte** à maillon détachable (maillons de rechange).
No 497..... **Grand galet bois** de ratière.
No 508..... **Galet fonte tournée** pour mouvement genre Schooner (Ce galet se fait aussi en tôle embouti
No 509..... **Galet double limbe** en fonte.
No 510..... **Maillon jumelle** en tôle d'acier.

Je puis fournir toutes les pièces détachées pour Ratières de toutes marques.
Outre les articles représentés sur ce catalogue, veuillez me consulter pour :
Ressorts acier plat pour ratière ;
Arbres de mouvement et de commande, tournées et rectifiées ;
Tige de commande avec écrou spécial à ergot (tirant de lames) ;
Ressort d'arlequin, tous les types de ressorts à boudins ;
Rondelle de latereau, couteau d'armure française et anglaise en fonte grise ou malléable, etc., etc., etc.

Avec chaque commande, prière de me remettre soit un croquis, soit un échantillon pour éviter toute erreur de fabrication

FABRIQUE D'APPAREILS ET PIÈCES DÉTACHÉES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

POUR INDUSTRIES TEXTILES

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

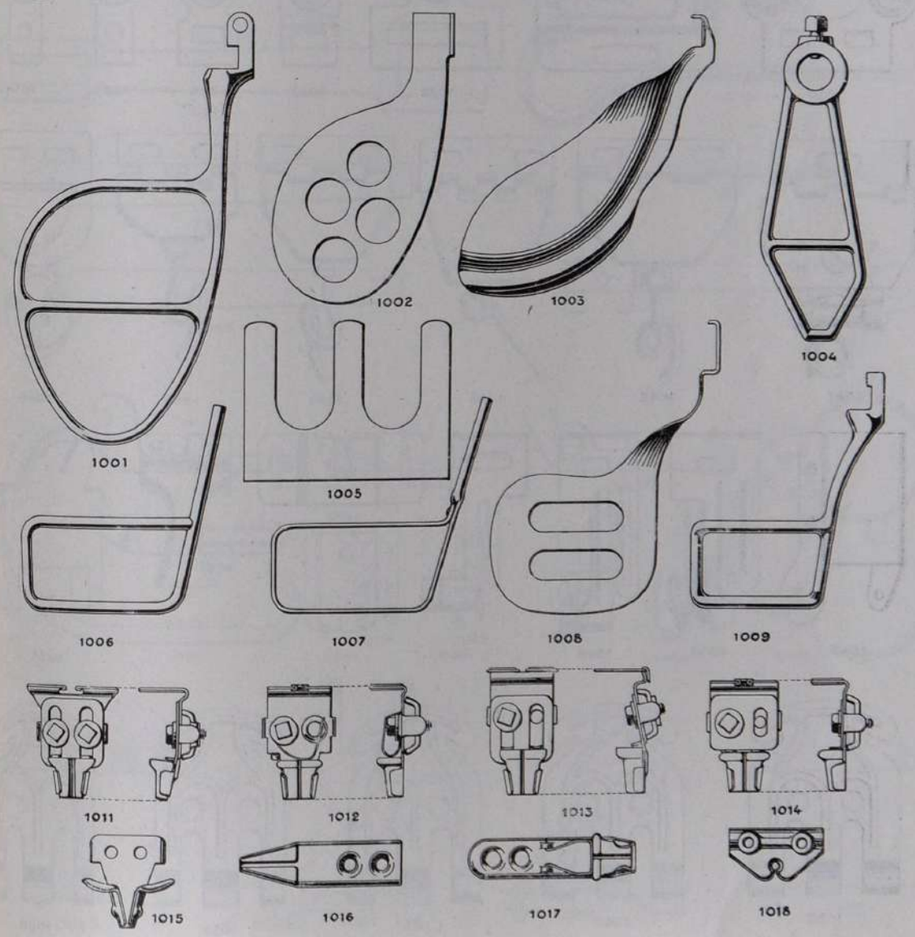
M. MIRAILLET

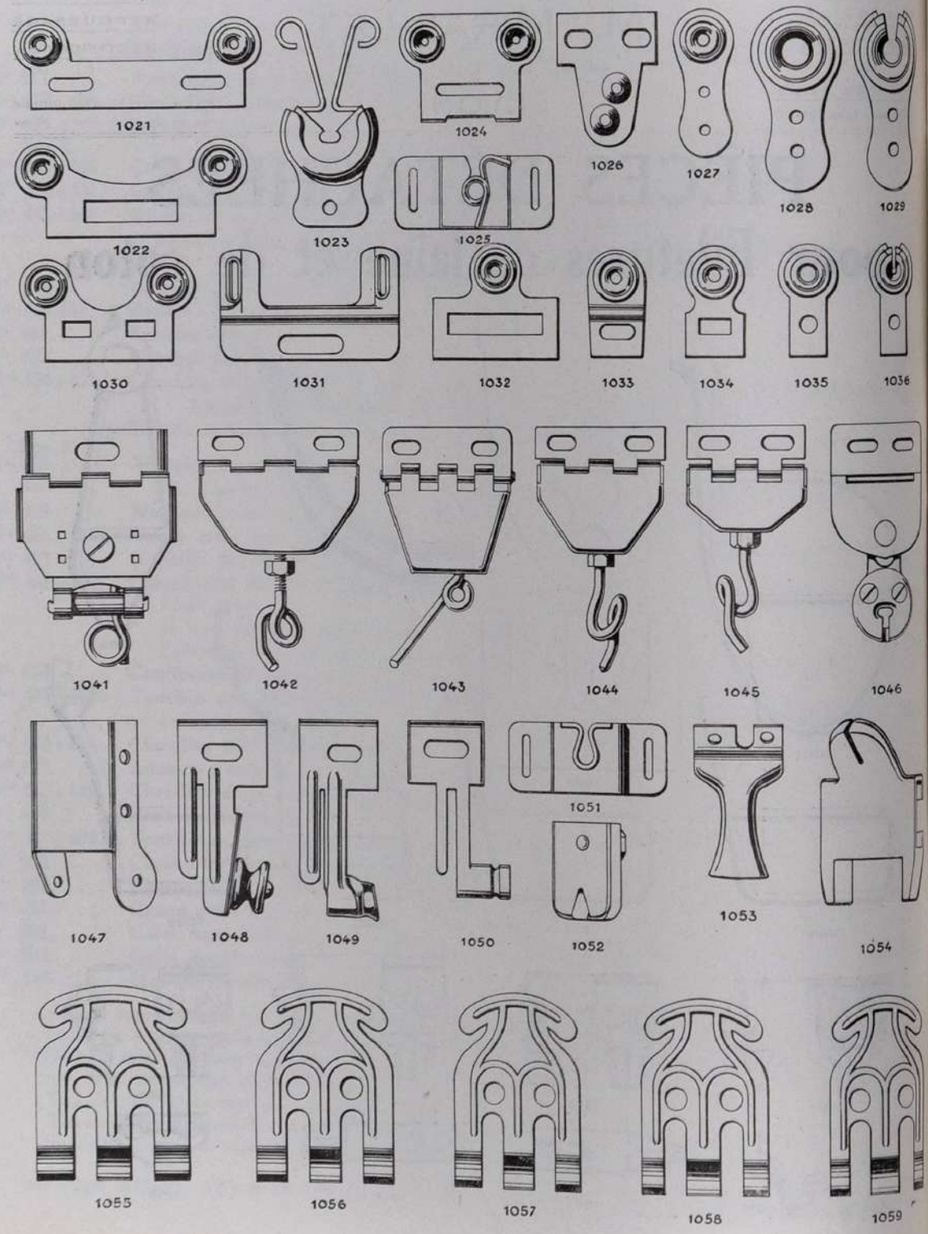
44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

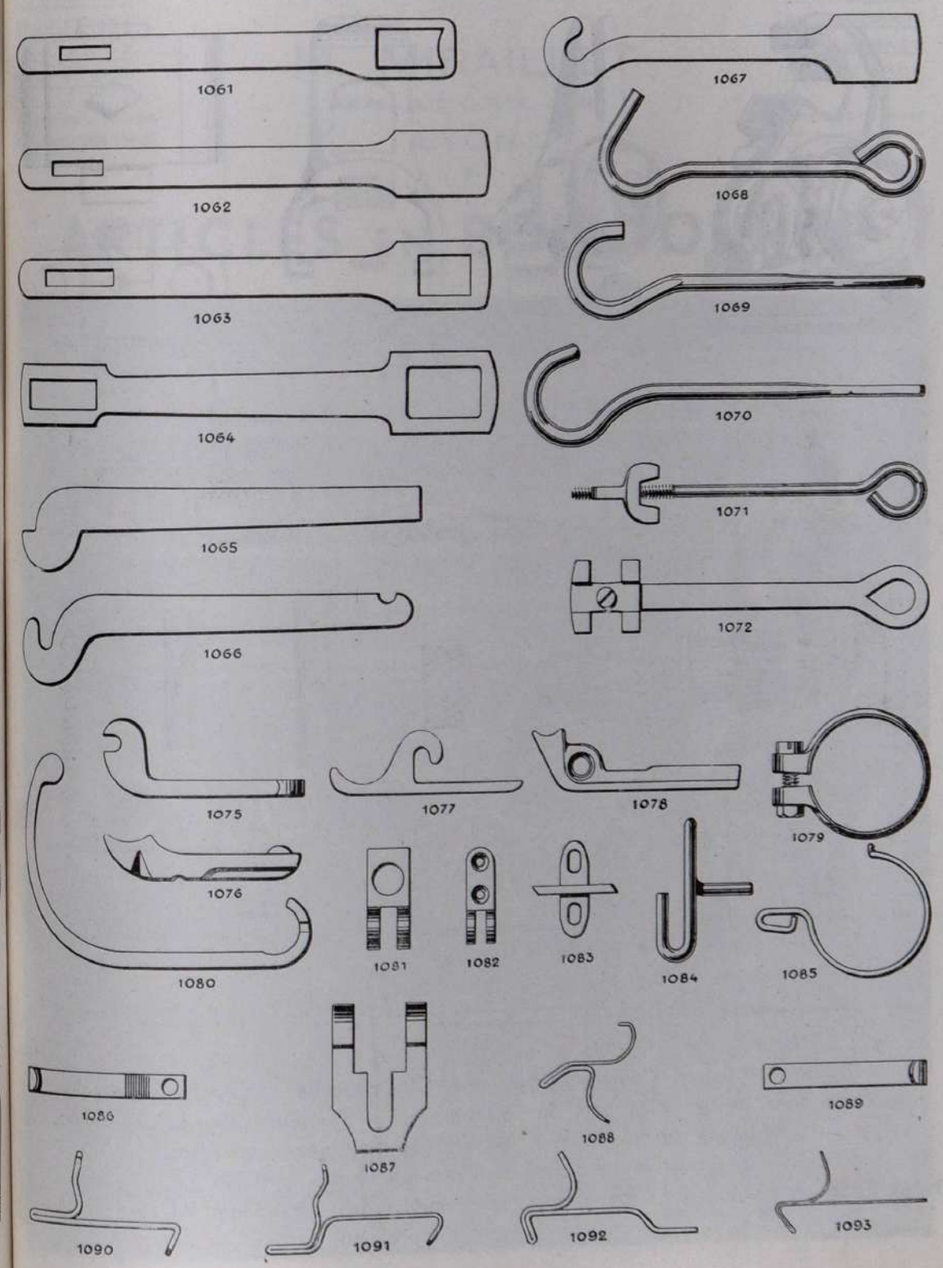
TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

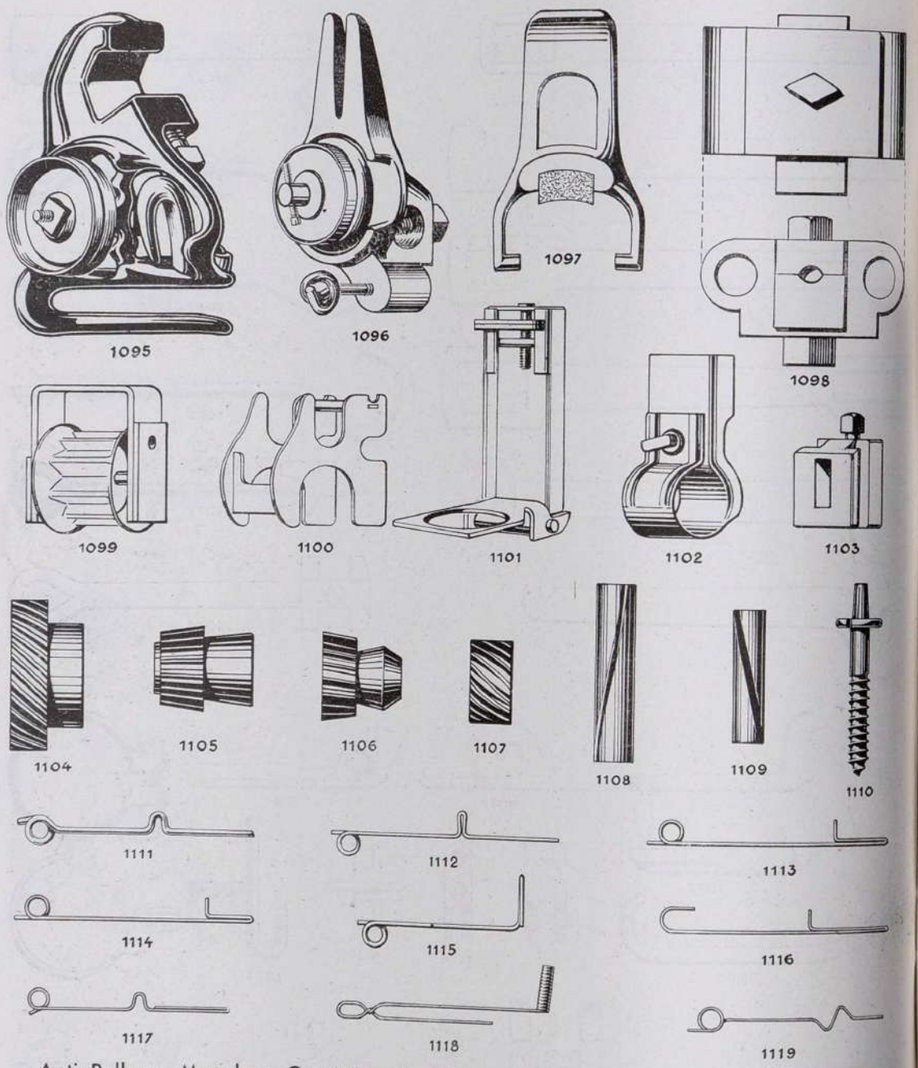
PRODUCTEUR : No 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99 098

PIÈCES DÉTACHÉES
pour Filatures de laine et de coton




1021
1022
1023
1024
1025
1026
1027
1028
1029
1030
1031
1032
1033
1034
1035
1036
1041
1042
1043
1044
1045
1046
1047
1048
1049
1050
1051
1052
1053
1054
1055
1056
1057
1058
1059


1061
1062
1063
1064
1065
1066
1067
1068
1069
1070
1071
1072
1075
1076
1077
1078
1079
1080
1081
1082
1083
1084
1085
1086
1087
1088
1089
1090
1091
1092
1093



Anti-Ballons, Mouches, Comètes, Charnières, Guide-mèches, Protecteurs de volée, Anti-mariages, Brides, Crochets de retenue, Freins, Tendeurs, Pignons, Esquives, Réglages de crapaudines, Aiguilles de doubleuses, etc., etc.

Les gravures ci-dessus sont données à titre indicatif.

Nous prions nos clients de bien vouloir nous remettre des échantillons de l'article désiré, ceci pour éviter toute erreur.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTTAGE

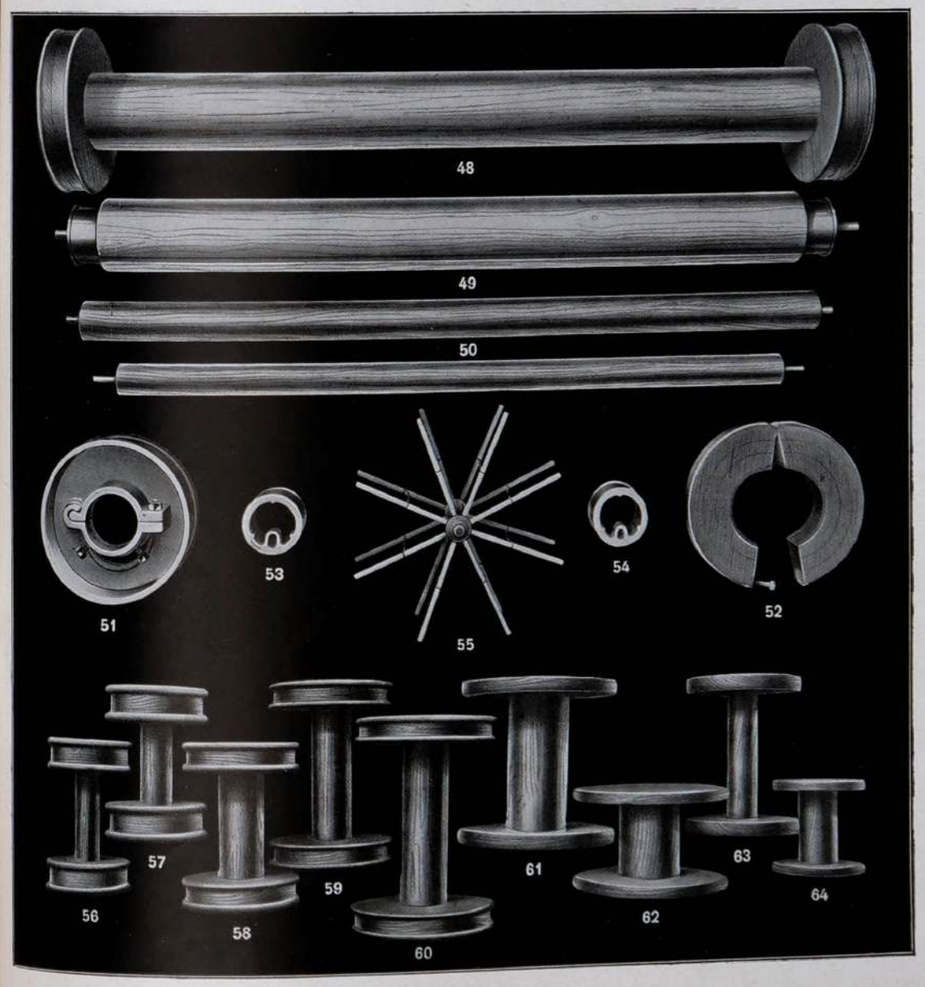
DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

TÉLÉPHONE : 153-86
C/C Postaux : LYON 706-97

PRODUCT. N° 2301 RHONE
REG. DU COM. LYON A. 99.098

ARTICLES EN BOIS TOURNÉ



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11
12 13 14 15 16 17 18 19 20 21
22 23 24 25 26 27 28 29 30
31 32 33 34 35 36 37
38 39 40 41 42 43 44 45 46 47

65
66 69
70 67
71 68
72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93
94 95 96 97 98 99 100 101
102 103
104 105
106 107 108 109 110 111

NOMENCLATURE

Numéros	
1 à 11	Roquets divers.
12 à 21	Bobines d'ourdissage soie grège.
22 à 37	Bobines soie artificielle et schappe joues simples ou joues contreplaquées.
38 à 41	Bobines soie grège.
42 à 47	Tubes et cordelines.
48	Rouleau d'ensouple grands collets bois.
49	Rouleau d'ensouple colliers fonte.
50	Rouleau porte-fils et de déroulage.
51	Couronne fonte de frein.
52	Collet pour pliage sans carton.
53 · 54	Petits colliers fonte d'ensouple.
55	Tavelle grège ou artificielle.
56 à 60	Roctaings.
61 à 64	Bobines pour fil émaillé.
65	Poulie pour cannetière.
66 à 68	Chemises de cantre.
69	Pastille de cantre.
70 à 93	Tuyaux divers (frettés sur demande).
94 à 101	Bobines et roquets joues fibre pour moulins.
102	Coquette de moulin buis ou gaïac.
103 - 104	Tavelettes 4, 5 ou 6 branches.
105	Roquelle de moulin.
106 à 111	Bobines bouteille.

Nous pouvons exécuter tous autres articles en bois tourné suivant dessins ou modèles

IMPRESSIONS H. RICHARD - LYON

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

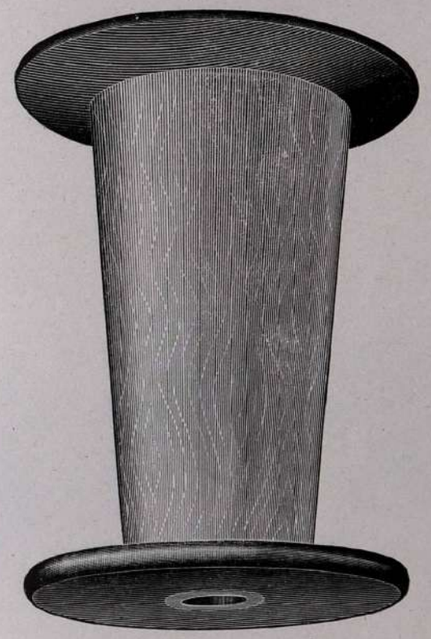
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

BOBINES à CORPS CONIQUE

(Brevet J. S., S. G. D. G.)



Cette bobine à corps conique, à joues fibre, est à deux usages : déroulée, défilée. Elle est particulièrement recommandée pour la défilée, soit sur dévidoir, ourdissoir, cannetière, assemblage, etc. Le remplissage se fait sur les machines ordinaires, fil à fil.

Le défilage à vitesse maximum évite tous les fils brillants et il ne reste aucun fond sur les bobines.

Les modèles standards se font pour contenance de 100, 250, 500 et 1.000 grammes de matière par bobine. Il est possible, sur demande spéciale, d'étudier et de fabriquer des bobines ayant d'autres contenances que celles des modèles standards.

Ce dispositif augmente donc le rendement au canetage, à l'ourdissage et à l'assemblage.

ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

POUR INDUSTRIES TEXTILES

M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

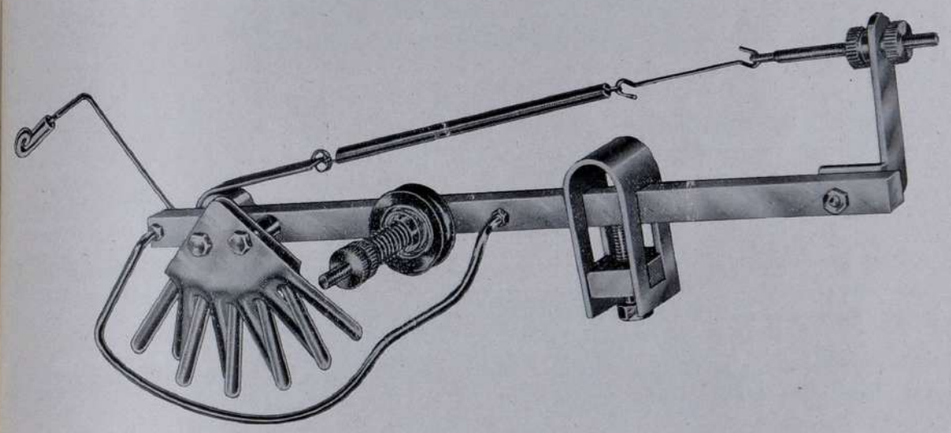
DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

TÉLÉPH. : BU 92-35
C.C. POST. LYON 706-97

PRODUCTEUR N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

TENDEUR ALIX

breveté S. G. D. G.



Le tendeur ALIX apporte une solution très simple et remarquablement efficace au problème très délicat du freinage des fils textiles employés à la défilée. En particulier pour le canetage.

La grille croisée, qui forme la pièce essentielle de l'appareil, a la forme d'un arc de cercle, grâce à laquelle son action est multipliée et l'effet progressif du freinage facilité.

T. S. V. P.

Les meilleures explications techniques ne valent pas l'éloquence des faits. Dans la pratique on constate à l'emploi du tendeur ALIX une diminution importante des casses de fil en même temps qu'une dureté plus grande des bobines — ceci à cause de la grande régularité de la tension qui, une fois choisie, demeure constante grâce à l'automatisme que donne le petit levier régulateur.

Quel que soit le fil en travail, la diminution des casses est sensible, mais avec les fils délicats cette diminution atteint parfois jusqu'à 90 % et il n'est pas rare dans ce cas de pouvoir confier le double de broches à une ouvrière.

Le tendeur ALIX supprime les fils brillants.

L'appareil, fabriqué avec le plus grand soin, est pratiquement inusable. Les parties en contact avec le fil sont revêtues de chromes spéciaux à haute résistance. De plus l'écartement des deux éléments de grille, par l'apport de rondelles supplémentaires, permet, sans modifier le freinage, de faire passer le fil sur une partie neuve du métal en cas de besoin.

Bien que d'une présentation impeccable, le tendeur ALIX, grâce à sa grande simplicité, est d'un prix de vente très bas. Le progrès indéniable qu'il apporte permet de récupérer son prix d'achat dans un délai extrêmement court.

NOTICE DE RÉGLAGE

Il est recommandé de se servir d'un tensiomètre pour le règlage.

Faire passer le fil dans le pré-tendeur à disques, et de là directement sur le tube d'enroulage, sans passer par la grille. Règler la pression du ressort du pré-tendeur de manière à obtenir au tensiomètre **le tiers environ** de la tension désirée.

Passer ensuite le fil dans la grille et sur le régulateur. Modifier la tension du grand ressort de régulateur jusqu'à obtention de la tension complète désirée.

Un bon règlage doit correspondre à une position sensiblement horizontale du levier régulateur, ce qui laisse une marge de freinage en plus ou en moins dans la grille.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

M. MIRAILLET

44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

TÉLÉPHONE : BU 92-35
C. C. POSTAUX LYON 706-97

PRODUCTEUR : N. 3762 RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A 99.098

Articles pour Moulinage du NYLON

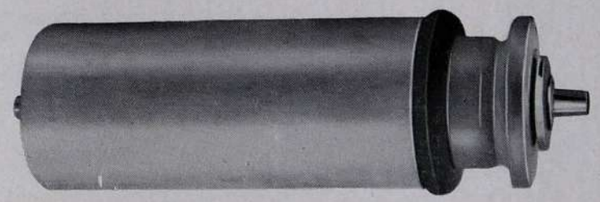
- Tubes inoxydables perforés pour NYLON -

Ces tubes exécutés en duralumin peuvent être fournis dans toutes les longueurs désirées, avec ou sans molletage sur les bords.

Diamètres standard 30 et 40 m/m

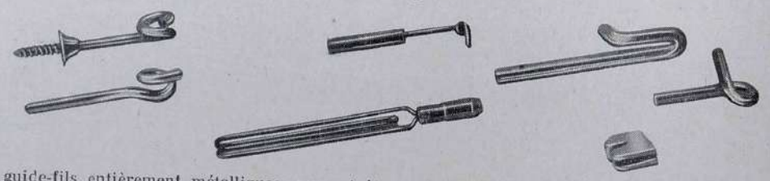
—:—:—:—:—:—

- Fourrures pour tubes duralumin -



Ces fourrures en bois dur, alésées pour broches de moulin de 15 m/m, sont munies d'un dispositif de bloquage du tube par anneau caoutchouc assurant une tenue parfaite du tube, qui ne peut ni tourner, ni se déplacer latéralement.

- Guide-fils spéciaux pour NYLON -



Ces guide-fils entièrement métalliques, peuvent être exécutés en acier, acier inoxydable, trempés, chromés dur, etc... Nous fabriquons une grande quantité d'autres modèles entièrement en métal.

—:—:—:—:—:—:—

- Epurateurs pour NYLON -

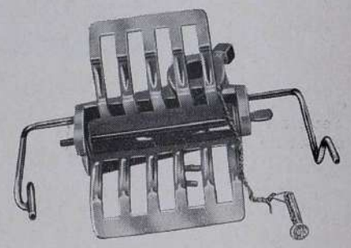
Ce dispositif d'épurateur est réglable par rotation de la barette en acier STUB excentrée. Le couteau biseauté et toutes les pièces en contact avec le fil sont rectifiées et chromées dur.

—:—:—:—:—:—:—

- Tendeurs à grilles pour NYLON -

Ce tendeur équipé de grilles en acier chromé dur s'adapte à toutes les machines. Toutes ses parties sont métalliques.

—:—:—:—:—:—:—



- Tendeurs à disques pour NYLON -

Cet appareil est équipé de disques acier, ou acier inoxydable. La douille centrale est en acier STUB trempé, les cuvettes sont rectifiées pour assurer un freinage parfait.

—:—:—:—:—:—:—

- Barbin basculant pour NYLON -

Ce barbin basculant se monte sur moulins ou tout autre machine et est exécuté en acier trempé et nickelé. Il peut être revêtu de chrome dur.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

M. MIRAILLET

44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

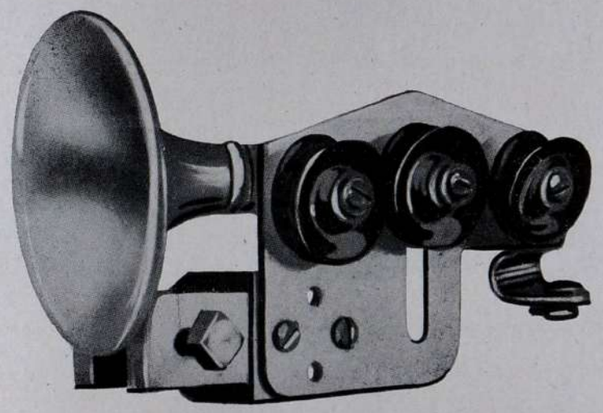
TÉLÉPHONE : BU 92-35
C.C. POSTAUX LYON 706-97

PRODUCTEUR : N. 3762 RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A 99.098

465

TENDEUR DE CANTRE

Breveté S. G. D. G.



Ce tendeur, exécuté à droite et à gauche, permet par le jeu de ses trois dispositifs de disques rectifiés, d'obtenir des tensions variables soit par pression soit par embarrage.

Le déplacement de l'axe central d'arrière en avant ou inversement, assure, grâce au dispositif breveté, le rapprochement ou l'écartement des deux tendeurs extrêmes faisant ainsi varier l'embarrage de 90 à 450 degrés.

Le dispositif des coulisses permet la commande soit individuelle de chaque tendeur, soit la commande unique d'une rangée de tendeurs, soit la commande totale et unique de TOUTE LA CANTRE.

Ce tendeur permet une infinie variation de tension soit par utilisation d'une, de deux ou de trois cuvettes, soit par embarrage avec ou sans cuvettes, soit par charge d'un, deux ou trois jeux de cuvettes.

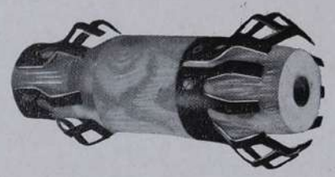
Le support est prévu pour être adapté dans 6 positions différentes, soit pour barres rondes verticales ou horizontales, soit pour barres plates verticales ou horizontales.

L'entrée et la sortie du fil peuvent être équipées soit d'œillets porcelaine, acier, avec anti-ballon, soit de guide-fils à enfilage automatique. L'entrée peut être également équipée d'anti-vrilles.

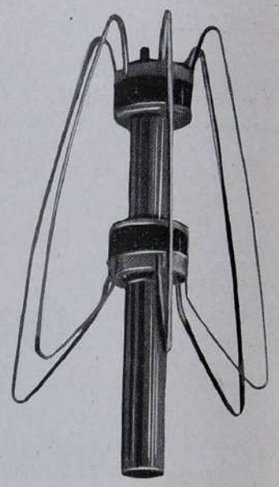
REGLAGE. — Amener le tendeur central à peu près à mi-course et rechercher la combinaison de disques voulus (0, 1, 2, 3) et de charges éventuelles donnant une tension approchée. Parfaire le règlage pour obtenir la tension exacte désirée, soit en augmentant l'embarrage pour augmenter la tension, soit en réduisant l'embarrage pour diminuer la tension.

Voir au dos.

Broche de cantre à la défilée



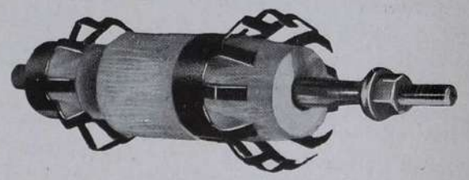
Porte-cône à deux corbeilles



Porte-cône pour cônes de forte conicité

Fausse-broche pour tube de 16

Fausse-broche pour tube de 20 m/m



Porte-cône monté sur sa broche

Tous les types de porte-cônes et de fausses-broches peuvent être montés sur la broche de cantre, laquelle accepte directement les bobines et les tubes de 10 à 12m/m.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

M. MIRAILLET

44-46, RUE COSTE, 44-46

LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

"TENSIMAX"

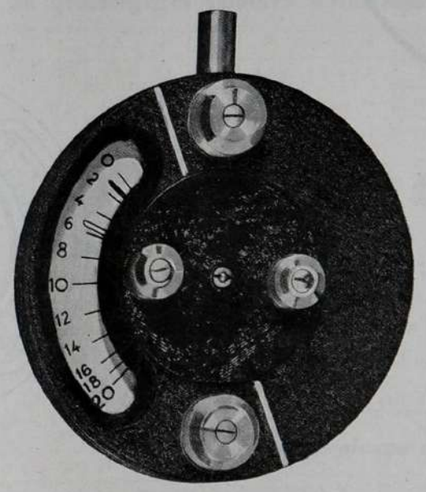
Un Tensiomètre à oscillations amorties et à indication de maximum de tension

(Brevet F. PLANET et J. H. R. G. - S. G. D. G.)

L'irrégularité de tension des fils est à l'origine des défauts apparaissant sur des tissus, tels que fils brillants ou trames brillantes.

Les défauts les plus graves sont d'ailleurs dus aux surtensions accidentelles qui, extrêmement rapides, résultent des à-coups produits provenant d'un collage ou d'un accrochage du fil lors de son déroulement.

Les tensiomètres couramment utilisés, ne permettent pas, même par un examen attentif des déplacements de l'aiguille sur le cadran gradué de déterminer l'importance de ces surtensions passagères, et ce, en raison même de leur rapidité.



Aiguille noire. — Indication des tensions normales.
Aiguille rouge. — Indication des tensions maxima (représentée en trait double pour commodité d'impression).

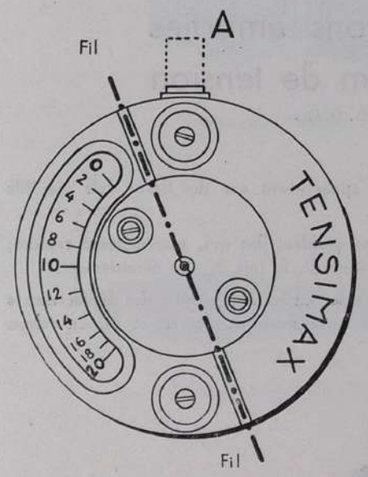
T. S. V. P.

Notre tensiomètre « TENSIMAX », indique, d'une façon permanente la position maximum atteinte par l'aiguille sur le cadran, quelle que soit la surtension atteinte et qu'elle qu'en soit la durée.

L'aiguille indicatrice de ce maximum de tension peut être ramenée à volonté au contact de l'aiguille indicatrice de la tension normale par une manœuvre simple et instantanée, pour faire autant de contrôles que l'on veut.

Peu encombrant, d'une manœuvre facile, avec les vibrations amorties de l'aiguille et l'indication permanente de tous les à-coups accidentels, « TENSIMAX », est le tensiomètre qui s'impose pour le travail rationnel de tous les fils textiles et particulièrement des fils délicats.

UTILISATION DE « TENSIMAX »



Passage du fil

Le poussoir A, étant poussé à fond, présenter le fil droit suivant la ligne blanche et lâcher le poussoir.

1° - Appuyer fortement sur le bouton poussoir A, le mouvement résultant des poulies centrales libère le passage du fil qui se présente « droit » sur le tensiomètre.

2° - Lâcher le poussoir, les poulies revenant en position sont retenues par le fil et l'aiguille du tensiomètre indique la tension normale de marche (aiguille noire).

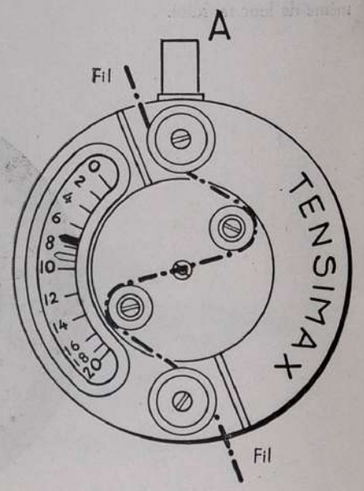
3° - Sur un à-coup l'aiguille de maxima (aiguille rouge) reste à la tension atteinte, tandis que l'autre aiguille revient à sa position primitive.

4° - Après avoir repéré à loisir cette tension maxima, une légère pression sur le bouton poussoir A ramène l'aiguille des maxima au contact de l'aiguille des tensions normales.

5° - Pour libérer le fil, appuyer fortement sur le bouton poussoir et retirer le tensiomètre.

« TENSIMAX » est construit normalement pour des tensions de 0 à 100 grammes.

Il se fait pour des fils délicats, à denier très faible, ou nylon de 0 à 20 grammes, ou pour des emplois spéciaux sur demande pour des tensions très fortes.



Fonctionnement

Le fil ayant été présenté suivant la ligne blanche et le poussoir lâché, la tension maximum est alors indiquée par l'aiguille rouge.

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

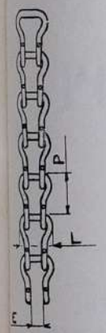
TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

PRODUCTEUR : N° 3762. RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

CHAINES "VAUCANSON"



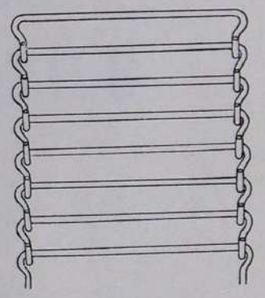
Types A et B

Chaînes de graissage.

Chaînes d'entraînement à faible et forte résistance.

Type C

Chaînes Tapis spéciales pour bonneterie.



Type A. - Chaînes de graissage et Chaînes d'Entraînement (faible résistance)

Numéros	1	1,A	2	2,A	3	3,A	4	5	6	7	8	9
Diamètre du fil	1	1,2	1,5	1,5	1,5	1,8	2	2	2,2	2,5	2,5	2,5
L = Largeur	7	8	9	10	12	13	14	16	16	16	18	22
P = Pas	5	6	8	8,1	10	10	11	12	12	12	14	17
E = Ecartement	3	3,2	3	4	6	5,8	6	8	7,2	6	8	12
Résistance à la déformation (en kgs).	8	12	20	20	20	25	30	30	35	45	45	45

Type B. - Chaîne d'entraînement
(forte résistance à la déformation)

Employées souvent en remplacement de chaînes à rouleaux

Numéros	20	22	24	26	28	30	32	34	36
Diam. du fil	3	3	3	3	3,5	3,5	3,5	4	4
L = Largeur	16	20	24	26	20	24	28	24	30
P = Pas	12	14	16	18	16	16	20	18	22
E = Ecartement.	4	8	12	14	6	10	14	8	14
Résistance en (kgs).	60	60	60	60	80	80	80	120	120

Type C. - Chaînes Tapis
spéciales pour Bonneterie

Numéros	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58
Diam. du Fil	2	2	2	2,5	2,5	3	3	3	4	4
L = Largeur	30	40	60	50	80	50	80	120	80	120
P = Pas	6	6	8	8	10	10	10	12	16	18
E = Ecartement.	22	32	52	40	70	38	68	108	68	104
Résistance (en k.)	30	30	30	45	45	60	60	60	120	120

Toutes ces dimensions sont données à titre indicatif. — Nous réalisons les chaînes aux dimensions du demandeur.
Les prix sont établis par rapprochement avec les N^os des tableaux ci-dessus.

A NOTER. - E = Ecartement = L - (Diam. du fil × 4) = épaisseur du pignon denté + 0,3

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

COUTELLERIE
POUR INDUSTRIE TEXTILE

Messieurs,

Aux pages suivantes, je vous présente quelques articles de COUTELLERIE TEXTILE que je suis en mesure de fabriquer dans de bonnes conditions.

Je serais très heureux de recevoir vos demandes de prix à ce sujet.

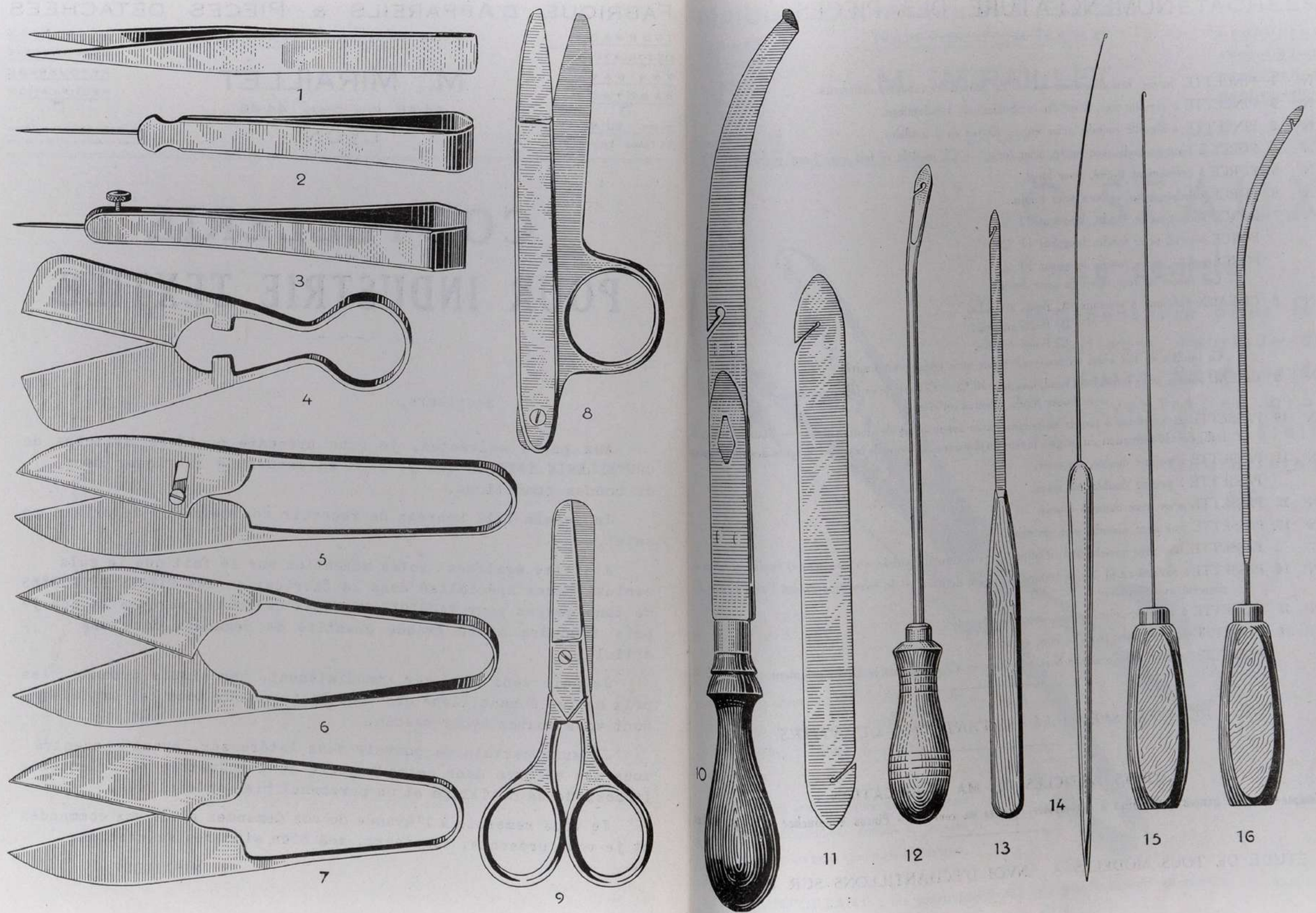
J'attire également votre attention sur le fait que je suis exclusivement spécialisé dans la fabrication des PIÈCES DÉTACHÉES de tous genres pour MACHINES TEXTILES de toutes marques et que je puis répondre à une grande quantité de demandes dans ces articles.

Je puis vous adresser immédiatement, sur simple demande, les prix et les échantillons que vous désirez pour tous les articles dont vous pouvez avoir besoin.

Je suis certain de pouvoir vous intéresser, ayant concentré tous mes efforts dans cette branche de l'industrie pour laquelle je possède un outillage et un personnel bien spécialisés.

Je vous remercie à l'avance de vos demandes et de vos commandes et je vous présente, Messieurs, mes bien sincères salutations.

M. MIRAILLET.


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16

NOMENCLATURE DES PIÈCES

N° **1** PINCETTE, forme brucelle, acier fin. — Se fait en 35 modèles différents.

N° **2** PINCETTE à aiguille fixe, acier fin. — Se fait en 3 exécutions.

N° **3** PINCETTE à aiguille mobile, acier fin. — Se fait en 2 modèles.

N° **4** FORCE à bout arrondi avec butée, acier forgé. — Ce modèle se fait avec bout pointu.

N° **5** FORCE à croisement limité, acier forgé.

N° **6** FORCE courbée pour velours acier fondu.

N° **7** FORCE soierie, acier fondu, longueur 12 ‰.
FORCE soierie, acier fondu, longueur 11 ‰.
FORCE soierie, acier fondu, longueur 10 ‰.
Ces forces se font aussi en acier forgé.

N° **8** CISEAUX spéciaux à anneaux, A. Bouts arrondis.
B. Bouts pointus.
C. Bouts relevés.
Ce modèle se fait aussi en une seule pièce avec croisement limité.

N° **9** CISEAU soierie, acier forgé, bout rond, longueur 10 ‰. — Cet article se fabrique depuis 7 ‰ jusqu'à 15 ‰, avec bouts ronds, pointus ou relevés.

N° **10** PASSETTE automatique à piquer les peignes, avec avancement de dent à dent. — Pour la commande indiquer : la réduction du peigne, le sens du piquage et la tenue de la passette, fente dessus ou dessous.

N° **11** PASSETTE à peigne double, en acier.
PASSETTE à peigne double, en laiton.

N° **12** PASSETTE acier avec manche tourné.

N° **13** PASSETTE fine avec manche plat, en acier.
PASSETTE fine avec manche plat en laiton. — Se fait aussi courbée, en longueur et épaisseur différente.

N° **14** PASSETTE à navette en fil d'acier trempé avec os à détisser. — Je livre séparément l'os à détisser et la passette avec double.

N° **15** PASSETTE à navette, acier trempé, avec manche bois.

N° **16** PASSETTE courbée avec manche bois, en acier.
PASSETTE courbée avec manche bois, en laiton. — Cette passette se livre également en forme droite.

REMISES SPÉCIALES SUIVANT LES QUANTITÉS

AUTRES ARTICLES DE MA FABRICATION :

Compte-fils tous genres - Aiguilles à décomposer, droites ou courbées - Pinces à éplucher - Pinces Roubaix

ÉTUDE DE TOUS MODÈLES - ENVOI D'ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

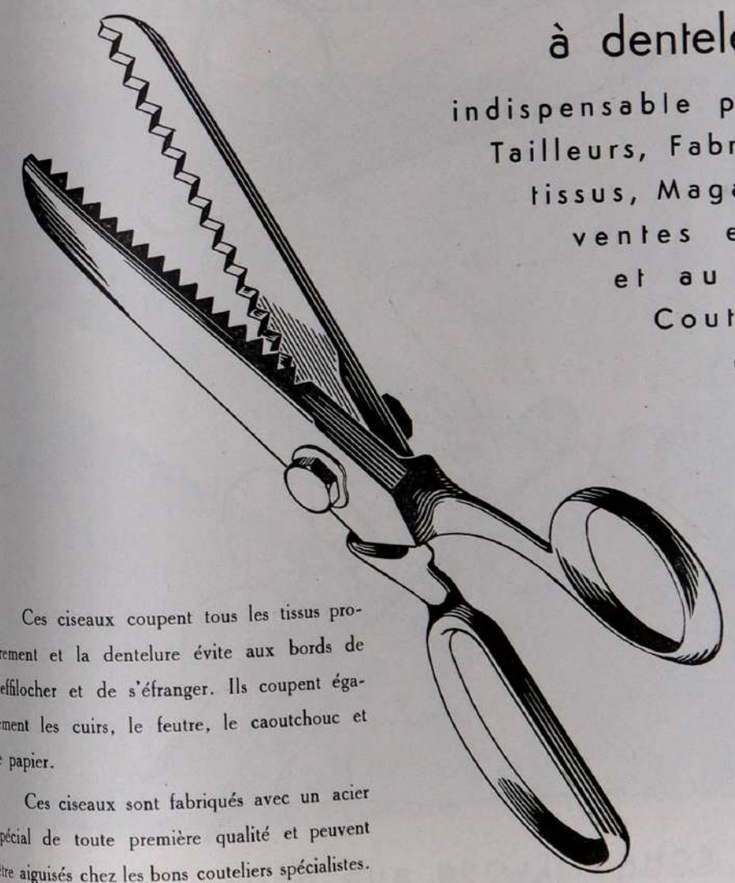
Téléph. : BU 92-35
C.C.Postaux : Lyon 706-97

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

CISEAUX

à denteler

indispensable pour les Tailleurs, Fabrique de tissus, Magasins de ventes en gros et au détail, Couturières, etc.



Ces ciseaux coupent tous les tissus proprement et la dentelure évite aux bords de s'effilocher et de s'éfranger. Ils coupent également les cuirs, le feutre, le caoutchouc et le papier.

Ces ciseaux sont fabriqués avec un acier spécial de toute première qualité et peuvent être aiguisés chez les bons couteliers spécialistes.

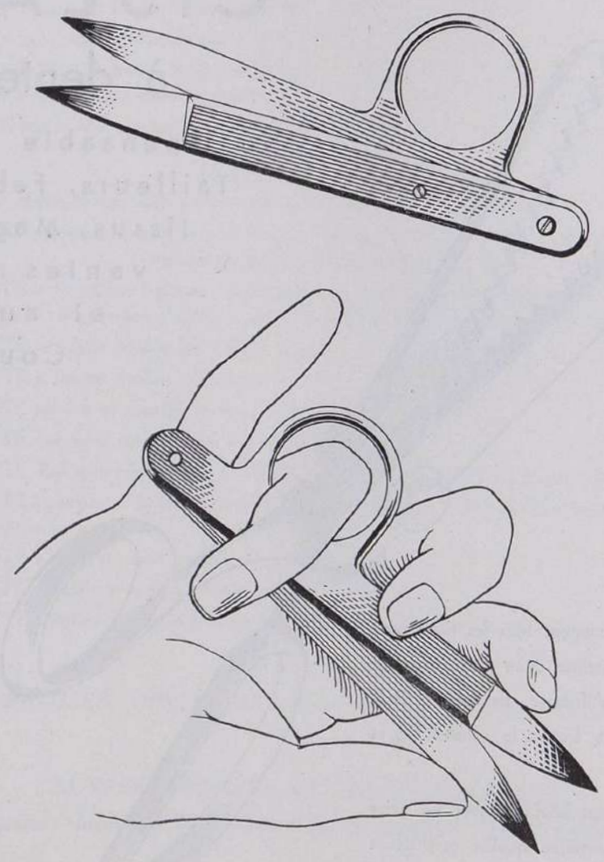
AVIS IMPORTANT : Ne jamais toucher à la vis pour le réglage des ciseaux.

T. S. V. P.

CISEAUX à ANNEAUX

Les ciseaux à anneaux remplacent les forces de tissages.

Passer l'anneau dans l'annulaire de la main droite, les cinq doigts de la main restent libres pour le nouage des fils. Le ciseau est toujours prêt à servir sans gêner le mouvement des doigts.



ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE, 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

250 + le bout complet

CASSE-FILS ÉLECTRO-MAGNÉTIQUE

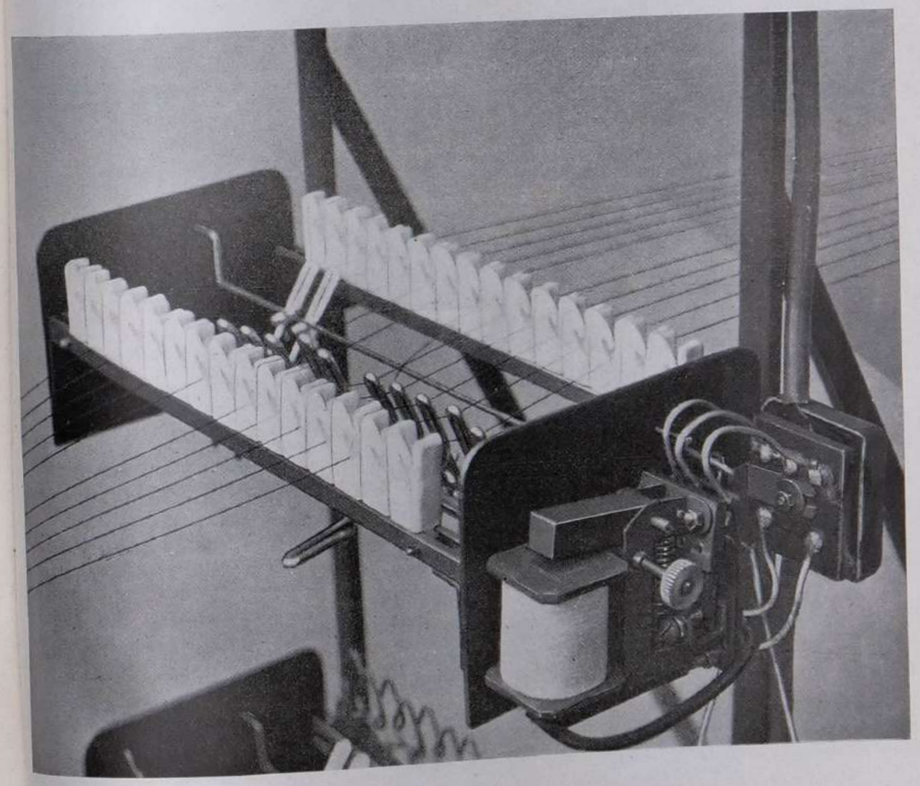


Schéma n° 1. — Cet élément est représenté avec la boîte ouverte
Il est livré avec la boîte étanche, et lampe-témoin, comme vu sur le schéma n° 2

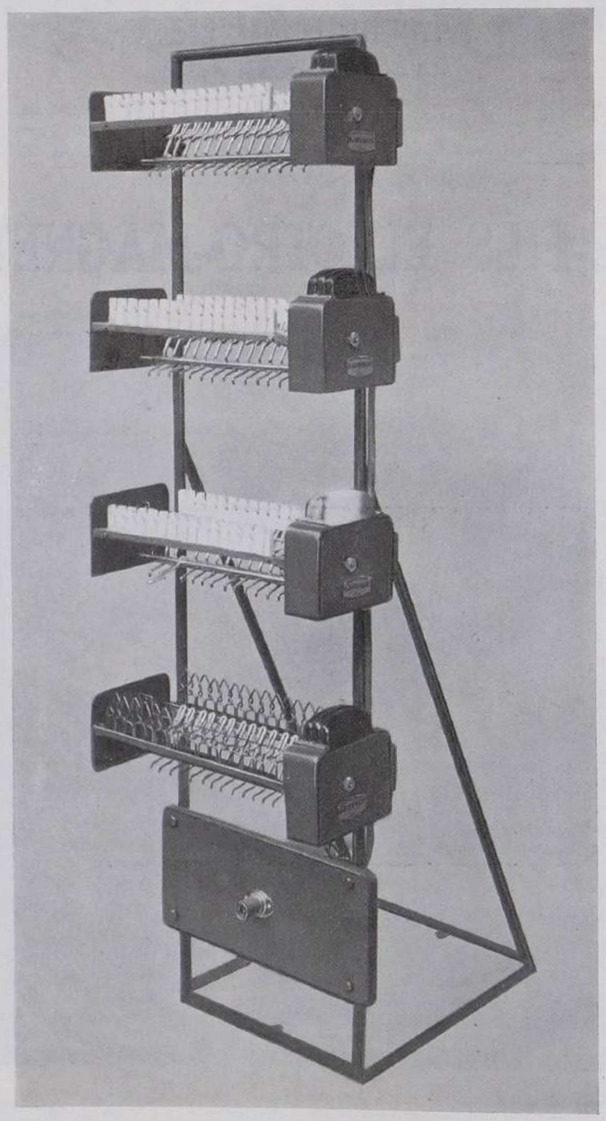


Schéma n° 2. — Exemple d'un montage d'éléments sur cantre ou toute autre machine

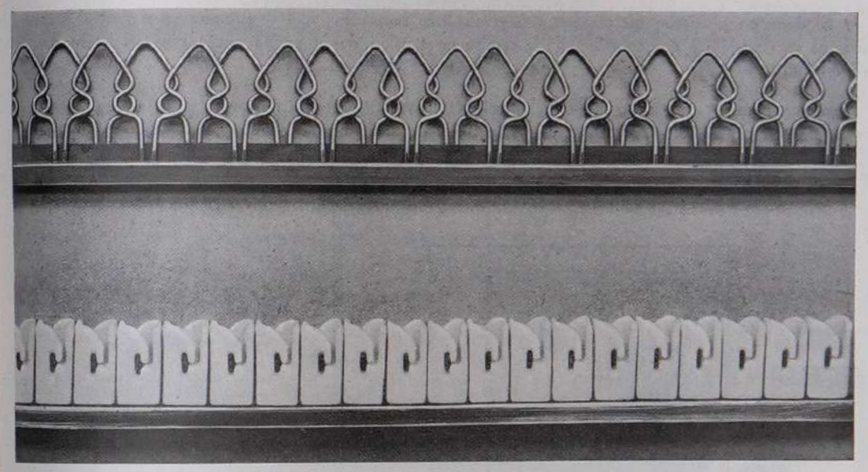


Schéma n° 3. — Exemple des dispositifs de guidage du fil, acier ou porcelaine dont peut être équipé ce dispositif de casse-fils

PRINCIPE DU CASSE-FILS ELECTRO-MAGNETIQUE

Lors d'une casse de fil, le tateur étant libéré pivote autour de son axe et sa partie postérieure déplace une **barre de commande,** laquelle, à son tour, agit sur une lame d'un **contact primaire.**

Ce contact assure le passage du courant dans la bobine, d'un relai **électro-magnétique** et l'éclairement de la lampe-témoin. Ce relai comporte plusieurs **contacts secondaires** assurant les fonctions suivantes :

1° - Fermeture du circuit de commande de l'arrêt automatique ;

2° - Coupure du circuit d'alimentation des autres éléments de casse-fils.

LES AVANTAGES DE CE SYSTÈME SONT LES SUIVANTS :

a) Les contacts primaires ne supportent qu'une faible intensité de courant (lampe-témoin + bobine du relai). Ils sont soumis à une pression élevée résultant du poids du tateur multiplié par le rapport des bras de levier de la barre de commande.

b) Le passage du courant dans l'arrêt automatique est assuré par le relai électro-magnétique qui assure un contact énergique et permet le passage d'une forte intensité.

c) Lors d'une casse, la lampe-témoin de l'appareil intéressé s'éclaire en même temps que l'arrêt automatique stoppe l'ourdissoir. Mais en même temps le relai coupe l'alimentation des autres éléments de casse-fils et seule cette lampe-témoin éclaire, malgré la détente de la nappe de fils.

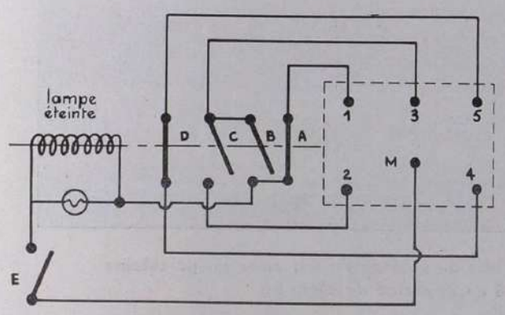
d) Pour la remise en service il suffit de retendre les fils après réparation de la casse.

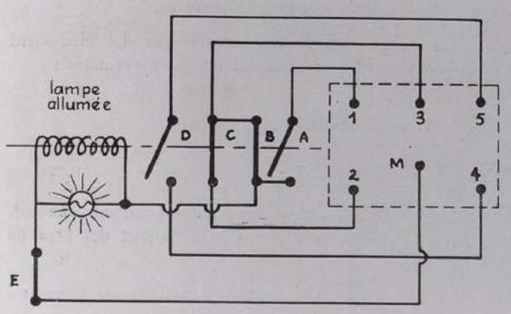
e) Si deux ou plusieurs fils cassent simultanément les éléments de casse-fils intéressés éclairent ensemble.

f) Si deux ou plusieurs fils cassent à intervalle très rapproché, seul le premier se signale dès l'abord, le deuxième se signalera à son tour lors de la remise en tension de la nappe après réparation du premier et ainsi de suite.

Il est à remarquer que notre boîtier relai peut être livré seul pour transformer tout système de casse-fil à commande électrique, à contact direct, à mercure, etc. et lui donner les avantages de notre conception.

RELAI AU REPOS

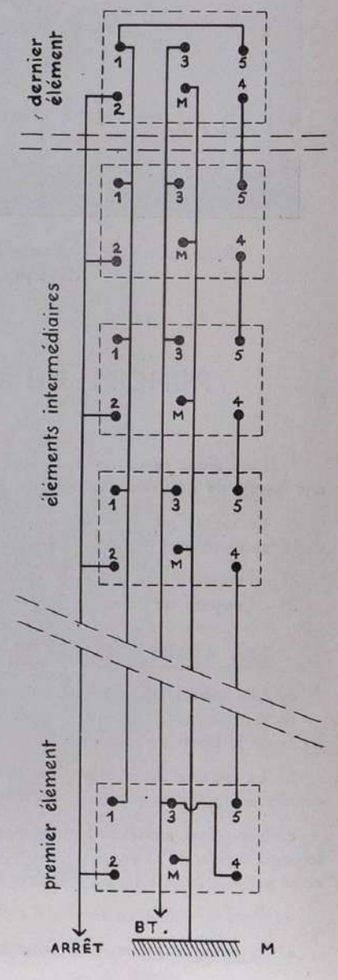




RELAI EN FONCTION

Nota. — Lors de la manœuvre du relai les contacts B doivent établir le circuit avant que les contacts A assurent la coupure.

DÉTAIL DES ÉLÉMENTS



FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

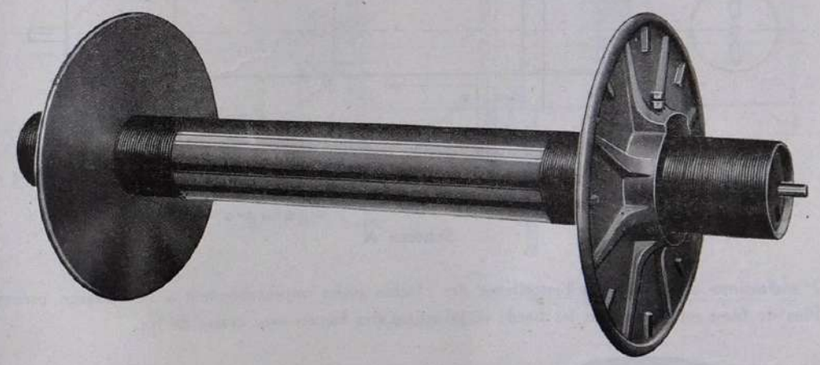
M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

ENSOUPLE MÉTALLIQUE



Ensouple métallique fileté, filets carrés ailettes duralumin, réglable

Nous vous présentons un ensouple mécanique qui réunit tous les avantages et élimine une grande partie des ennuis au pliage des chaines et au tissage ensuite :

1° - Solidité éprouvée par fût acier ;

2° - Rapidité de réglage. Plus de colliers en deux pièces, avec boulons et écrous qui tournent et foirent, plus de pointes, plus de brides, plus de cales sous les ailettes, etc... ;

3° - Bloquage parfait des ailettes à l'équerre du fût, par conséquent, plus de creux ni de bosses, la nappe pliée est rigoureusement uniforme, donc plus de lisières qui relâchent ou tirent anormalement au tissage ;

4° - Plus de creux entre l'ailette et le fût où les fils de chaine s'enterrent et provoquent des casses parfois sur les derniers cent mètres ;

5° - Fixation des mises sur le fût sans apparence des nœuds de mise, ni baguettes provoquant des grosseurs et relâchement de fils, qui marquent sur la largeur du tissu sur plusieurs dizaines de mètres à la fin des chaines et que la teinture n'arrive pas à faire disparaître ;

6° - Point de centre indiqué facilitant le placement des ailettes pour avoir la chaine exactement répartie sur la largeur de l'ensouple, et son déroulement dans l'axe exact du métier à tisser.

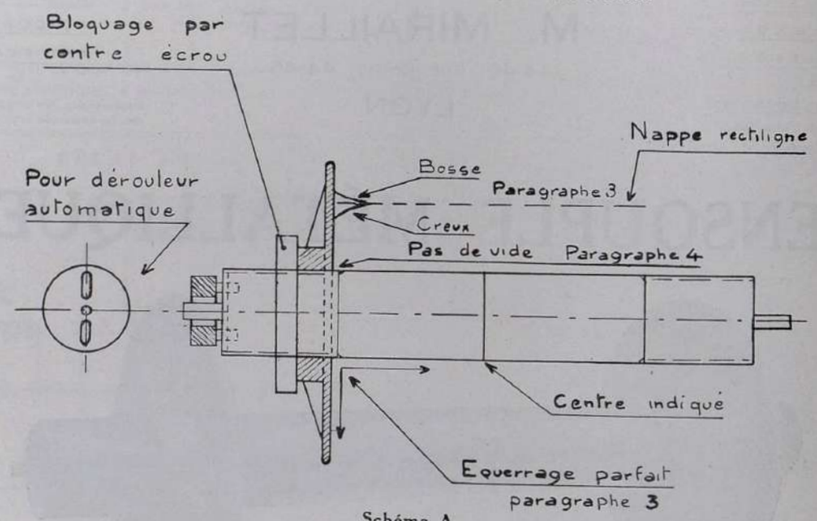
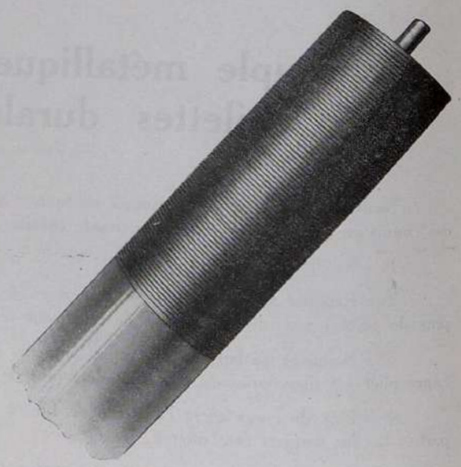


Schéma A

7° - Facilités de déroulage à l'encolleuse des chaines pliées impeccablement à l'ourdissage préliminaire. Plus de fils s'enterrant dans les bords occasionnant des bagues avec casses de fils.

Ailette duralumin filetée



Détail du fût acier fileté, filets carrés.

8° - Poids très réduits. Ensouples de 1.400 m/m de longueur, avec ailettes : Poids moyen total : 28 kilos ;

9° - Capacité maximum d'ensouplage ;

Exemple : Crêpe de Chine rayonne 100 deniers, N° métrique 90, densité 100 fils au pouce ou 37 fils au centimètre.

Longueurs possibles : disques de 500 m/m = 3.700 mètres.
disques de 450 m/m = 2.960 mètres.

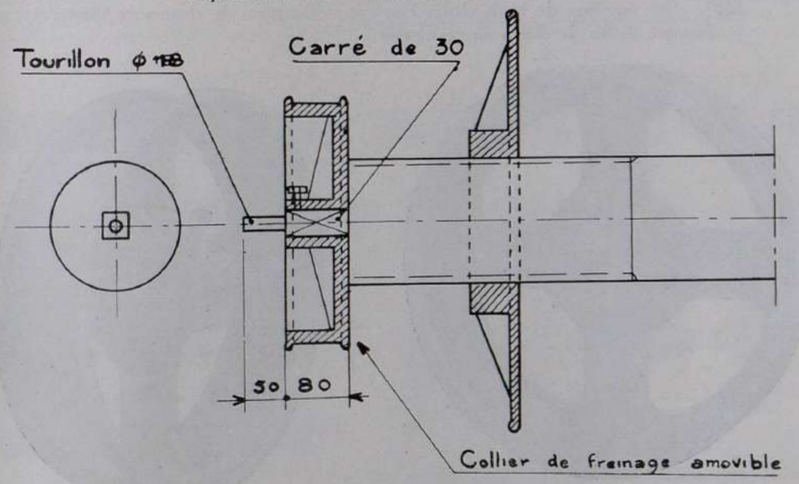
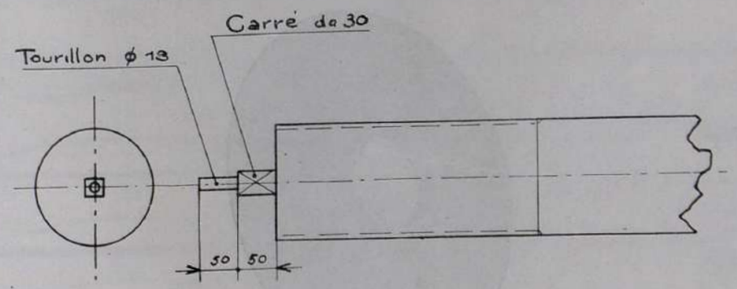


Schéma B

Exemple : Crêpe satin rayonne 75 deniers, N° métrique 120, densité 180 fils au pouce ou 66 fils au centimètre.

Longueurs possibles : disques de 500 m/m = 2.780 mètres.
disques de 450 m/m = 2.200 mètres.



Pour dérouleur automatique

METIERS G. DIEDERICHS

Schéma C

FORMULE PERMETTANT DE CALCULER LA CAPACITÉ D'ENSOUPLAGE

Pour disques de 500 m/m de diamètre :

$$\frac{1536 \times \text{N}^{\text{o}} \text{ métrique du fil de chaine employé}}{\text{Nombre de fils de chaine au centimètre}} = \text{Longueur de chaines en mètres}$$

Pour disques de 450 m/m de diamètre :

$$\frac{1220 \times \text{N}^{\text{o}} \text{ métrique du fil de chaine employé}}{\text{Nombre de fils de chaine au centimètre}} = \text{Longueur de chaines en mètres}$$

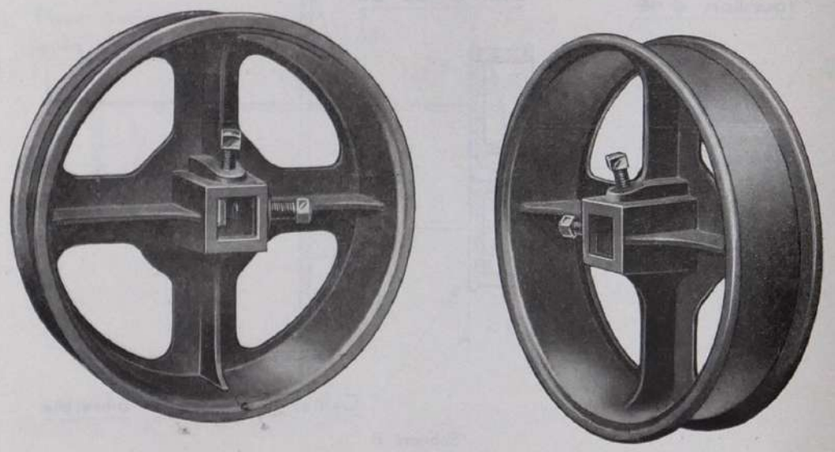


Figure 3
Collier de frein amovible, fonte ou tôle

Nous livrons également des rouleaux en acier, non filetés, avec ailettes acier à serrage par collier. Ailettes acier de 300 à 600 m/m de diamètre avec ou sans collier de frein joint à l'ailette.

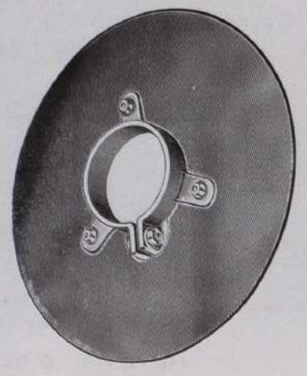


Figure 4

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES
POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

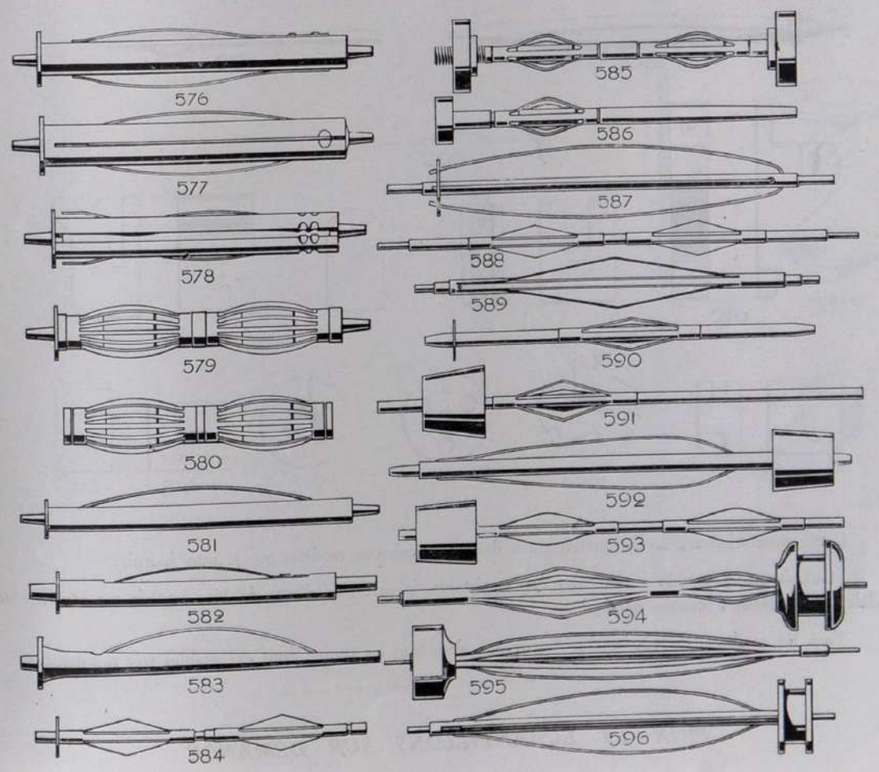
DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

M. MIRAILLET
44-46, RUE COSTE. 44-46
LYON

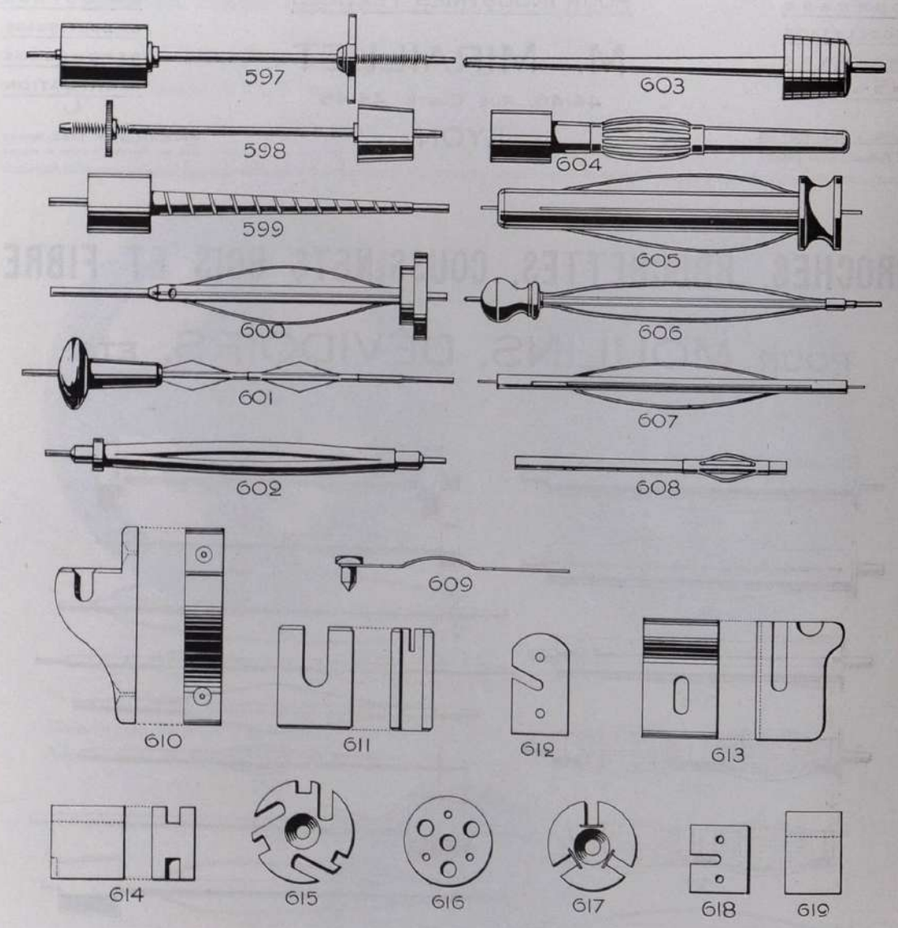
TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

BROCHES, BROCHETTES, COUSSINETS BOIS ET FIBRE
POUR MOULINS, DÉVIDOIRS, ETC.



BROCHES, BROCHETTES, COUSSINETS BOIS ET FIBRE, POUR MOULINS, DÉVIDOIRS, ETC.



Cette illustration représente quelques-uns des très nombreux modèles que je puis fournir.

Etant donné la grande variété des types existants, je prie mes clients de bien vouloir me remettre un modèle ou un dessin à chaque demande.

Tous les modèles, dans toutes les dimensions, dans tous les genres, sont exécutables très rapidement.

PRIX ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

FABRIQUE D'APPAREILS & PIÈCES DÉTACHÉES

POUR INDUSTRIES TEXTILES

TOURNAGE
DÉCOLLETAGE
FRAISAGE
RABOTAGE

DÉCOUPAGE
EMBOUTISSAGE
REPOUSSAGE
RECTIFICATION

M. MIRAILLET

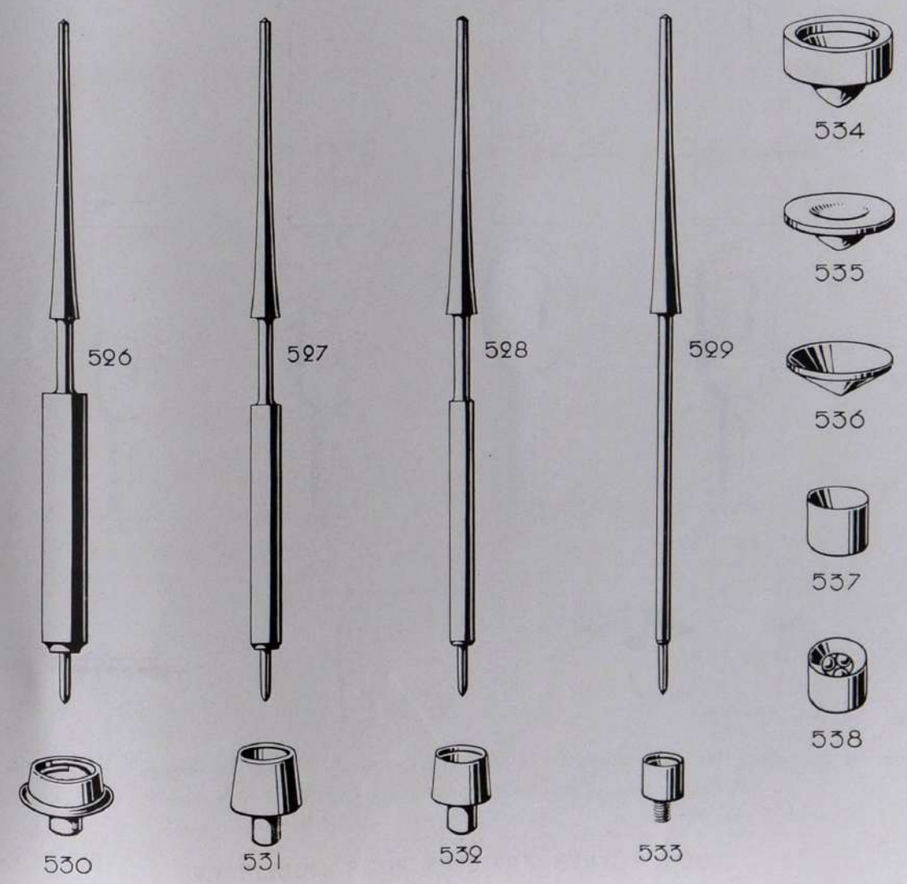
44-46, RUE COSTE, 44-46

LYON

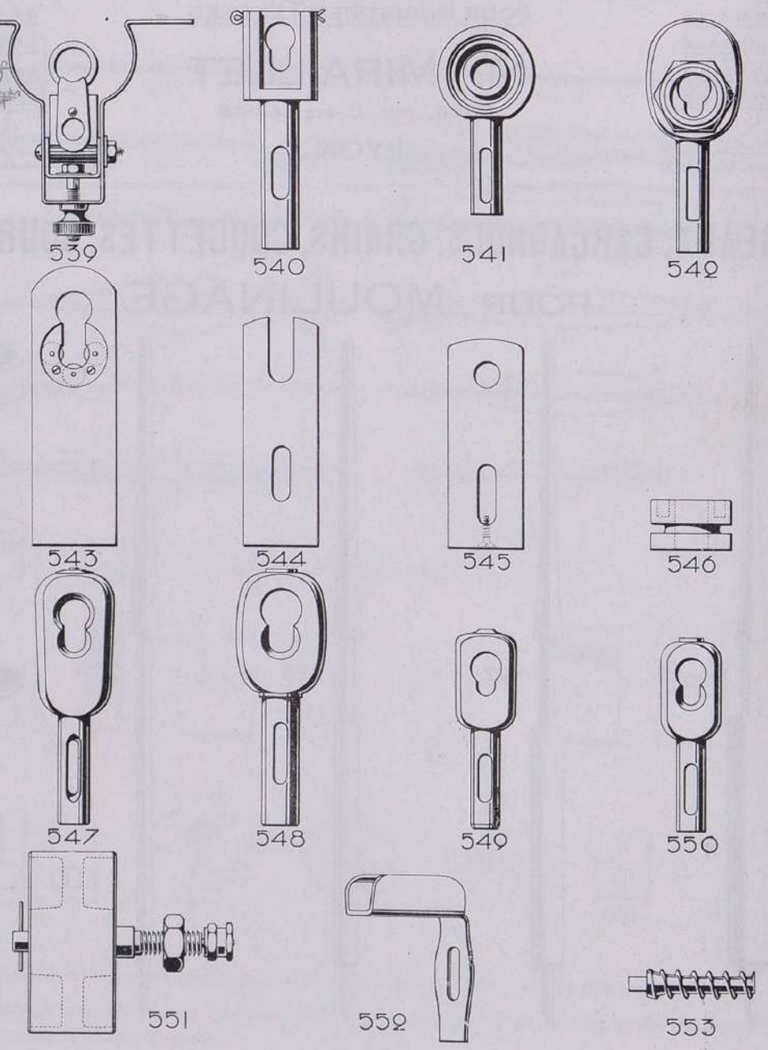
TÉLÉPH. : BU 92-35
C/C Postaux : Lyon 706-97

PRODUCTEUR : N° 3762, RHONE
REG. DU COMMERCE LYON A. 99.098

FUSEAUX, CARCAGNOLS, GRAINS, COQUETTES, COURRIOLS POUR MOULINAGE



3 anneaux bronze
138 fr – 10% = 124 fr



Fuseaux ordinaires et rectifiés (tolérance 3/100) — Carcagnols et grains de carcagnols fonte aciérée
Coquettes gaiac et buis ou amandier — Coquettes à roulements
Courriols à graissage central — Porte-Coquettes — Réglage de Coquettes, etc., etc.

TOUS AUTRES ARTICLES POUR MOULINAGE