

BS

Machines de Tissage

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

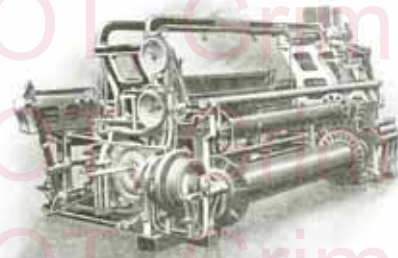
Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro nel MOT, Gimbergen

Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen

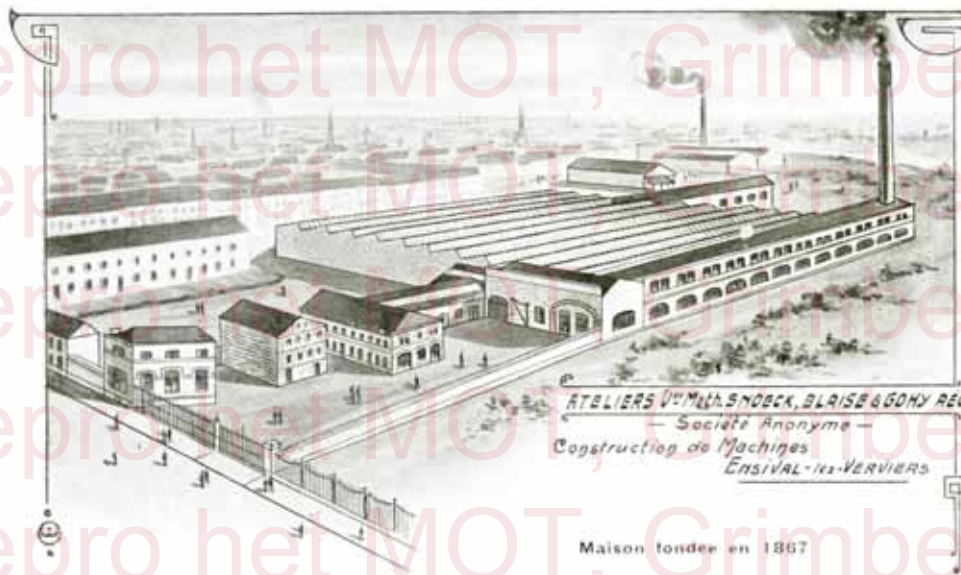


SPÉCIALITÉ DE MÉTIERS

POUR LE

TISSAGE DES DRAPERIES ET NOUVEAUTÉS

Code used :
ABC 5th edition



Adr. télégr. :
„SNOECK“ Ensival

ATELIERS D'UNION SNOECK, BLAISE & GONNÉ RÉUNIS
— Société Anonyme —
Construction de Machines
ENSIVAL-les-VERVIERS

Maison fondée en 1867

DISTINCTIONS :

Paris 1878 : Médaille d'Argent. — Barcelone 1888 : Médaille d'Or.

PARIS 1889

ST.-LOUIS 1904

LIÈGE 1905

GRAND PRIX

TOURCOING 1906

BRUXELLES 1910

GAND 1913

HORS CONCOURS

Membre du Jury.



MÉTIERS "SNOECK,"

1867 - 1917

LORSQU'EN 1867, l'attention des spécialistes fut attirée par le nouveau type de métier à tisser présenté à l'Exposition de Paris par l'américain Geo. Crompton de Worcester (Mass.), ce fut Mr ALBERT SNOECK, fondateur de notre firme, qui, LE PREMIER EN EUROPE, se décida à acquérir la licence de construction de cette machine, fit aussitôt venir d'Amérique deux métiers-types avec tous les plans et modèles nécessaires et s'attacha en qualité de chef-monteur, le délégué de l'inventeur Crompton à la dite Exposition.

C'est alors que furent fondés, sous la firme VEUVE MATHIEU SNOECK les ateliers de construction actuels.

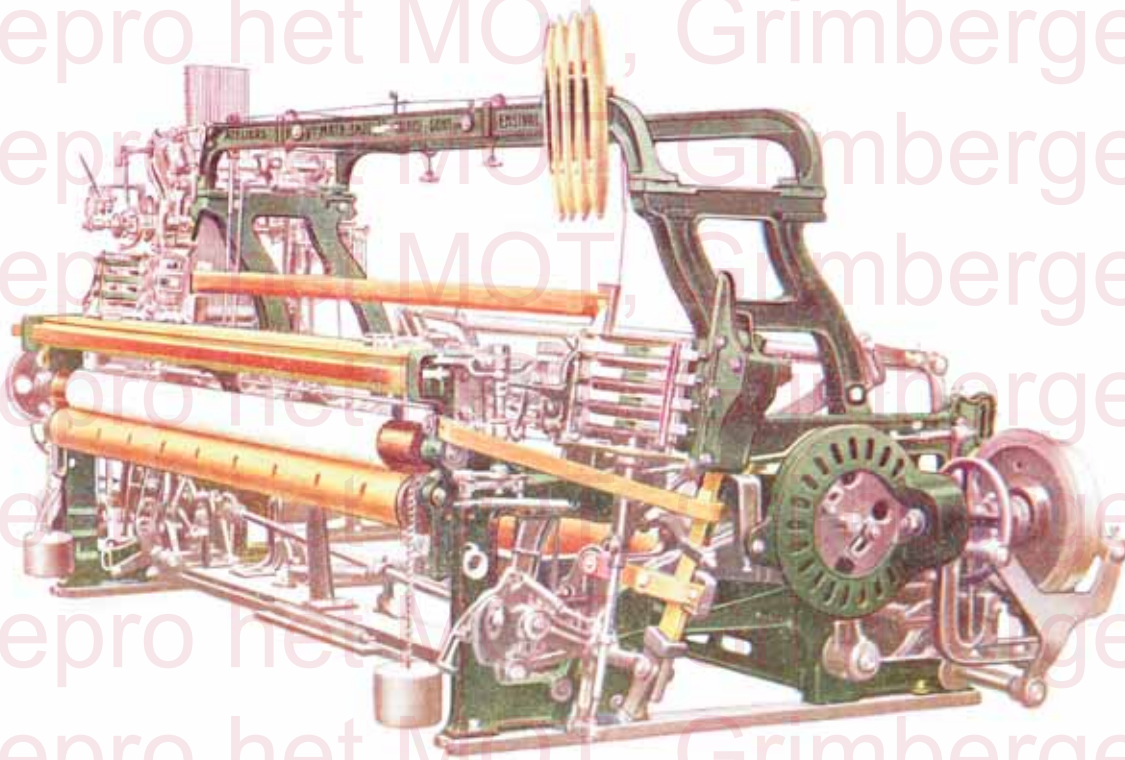
Depuis cette époque, Mr ALBERT SNOECK et ses continuateurs ont voulu n'être distancés par aucune des maisons qui, par la suite, ont pu entreprendre à leur tour la construction des métiers du type initial Crompton et, sans jamais s'inspirer d'aucun concurrent, ils n'ont cessé d'apporter à cette machine de nombreux et importants perfectionnements. Parmi ceux-ci signalons tout spécialement l'ARMURE A CARTONS PLATS EN ACIER introduite sur le marché depuis 1908 et dont la pratique affirme de plus en plus les multiples avantages, tant sur l'armure primitive par cartons à roulettes, que sur les différentes armures avec cartons en bois ou en papier qui ont été imaginées dans l'interval.

Au moment où la firme Snoeck entre dans la cinquantième année de son existence, nous adressons à notre honorable clientèle le présent catalogue. Il est particulièrement consacré au nouveau type de métier à nouveautés B F, que la longue période d'inactivité causée par la guerre mondiale nous a permis d'étudier dans tous les détails et d'amener ainsi au PLUS HAUT DEGRÉ DE PERFECTIONNEMENT. Fruit de 50 années d'expérience pratique, il présente, outre l'armure à cartons plats, une série de nouvelles améliorations qui, croyons-nous, seront très favorablement accueillies par tous les intéressés et prouveront que notre firme veut, comme par le passé, rester à la tête des progrès que réclame la technique moderne du tissage.

SOCIÉTÉ ANONYME

Ateliers *Ar* Math. Snoeck, Blaise & John réunis.

SOCIÉTÉ ANONYME
Ateliers V^{rs} Math, SNOECK, BLAISE & GOHY réunis
ENSIVAL (Belgique)



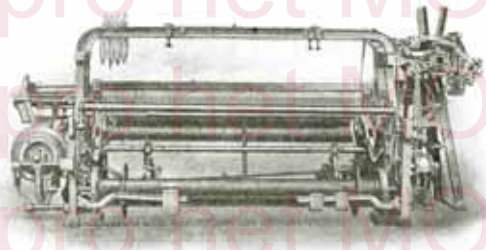
Métier B F à " pas fermé "

SPECIFICATION — Larg. de tissage habituelle : 2 m. 10. — 4 boîtes de chaque côté pour pouvoir tisser avec 7 navettes admettant des époules de 40^{mm} de grosseur. — Appareil à pédale pour le soulèvement des boîtes — Armure de Cartons plats en acier, pouvant recevoir jusque 36 lames. — Dispositif d'arrêt des lames non-utilisées. — Chasse-navettes négatif c'est-à-dire empêchant complètement la rencontre des navettes. — Commande par friction cuir sur fonte, à vitesse variable par pignons (3 vitesses). — Enroulement du tissu positif ou négatif. — Déroulement de la chaîne par freins ou par vis sans fin. — Une ou deux ensouples. — Porte-fils à oscillations réglable. — Mouvement de détissage. — Casse-trame central. — Compteur de duites à fil flottant (système approuvé par le gouvernement Belge.)

— Une paire templets à 2 branches. — 5 navettes.

Usine d'Épaufray - MARNIL.

Métier " B F .", pour Tissage de Draperies et Nouveautés



Simplicité - Solidité - Maximum de Rendement.

Description des Nouveaux Perfectionnements.

Hauteur de la poitrinière au-dessus du sol, inférieure de 7 centimètres à celle des modèles antérieurs, d'où réparation plus aisée des fils et service facile, même pour les tisserands de petite taille.

Mouvement de Commande par friction cuir sur fonte, comme à nos métiers précédents, mais avec cette différence que le diamètre de la poulie a été porté à 390 m/m au lieu de 340.

L'arc d'embrassement de la courroie étant ainsi augmenté, une parfaite régularité de marche est assurée pour tous les articles lourds et légers indistinctement.

Lorsque la largeur du métier dépasse 2 m. 50, le diamètre de la poulie de commande est augmenté en conséquence.

Suivant la nature du tissage et la qualité des matières, le métier peut marcher à 3 vitesses différentes, au moyen de pignons donnant, dans chaque cas, le **MAXIMUM DE PRODUCTION** que l'on puisse obtenir pratiquement, c. à d. sans accident et sans usure anormale des mécanismes.

L'arrêt complet du métier s'obtient instantanément
dans toutes les positions.

Arbre coudé placé 10 centimètres plus haut que celui de nos anciens métiers, en vue de produire une action plus directe et plus efficace de la chasse et permettre ainsi le tissage d'articles à duitage fort serré.

La portée des paliers recevant l'arbre coudé est de 2 x 2 fois le diamètre de l'arbre. Les supports intermédiaires sont munis de graisseurs à fermeture automatique et de bagues graisseuses.

Mouvement de Boîtes

du même principe que celui dit « à secteurs », inventé par M^r ALBERT SNOECK et appliqué aux métiers de notre type « 1886 » bien connu de tous les praticiens.

Le genre de construction adopté pour l'ancien mouvement ne permettait toutefois pas la marche rapide exigée aujourd'hui. Le nouveau mouvement, perfectionné, est plus simple, plus solide et d'un fonctionnement irréprochable sous tous les rapports.

Les pièces qui le composent : secteurs, pignons, crochets, tourillons et leviers sont toutes en acier.

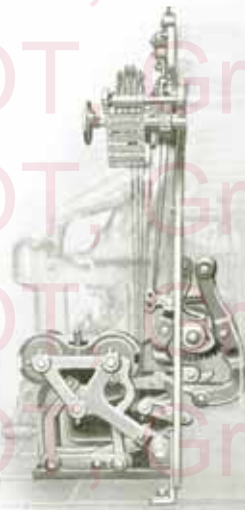
La commande des boîtes d'un côté à l'autre est transmise par un arbre en fer de 65 m m. de diamètre actionnant un seul levier, à l'exclusion d'articulations sujettes à usure.

Le mouvement de levée et de descente des boîtes est réalisé par un mécanisme d'un fonctionnement très léger et très sûr, combiné de façon à ne nécessiter aucune pression ni aucun effort susceptible d'entraîner l'usure des cartons de boîtes.

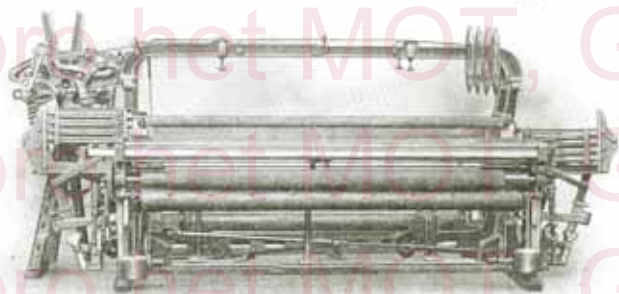
Les boîtes à navettes de nos anciens métiers étaient munies d'un bourrage destiné à amortir les chocs continuels que reçoit le taquet et prévenir ainsi son usure trop rapide, mais la construction adoptée ne permettait pas l'emploi des galets « guide-navettes » préconisés par beaucoup de praticiens.

Nous avons apporté aux boîtes du métier BF les modifications voulues pour y appliquer tout à la fois le bourrage et les galets, de façon à réunir les avantages de l'un et l'autre système.

Les navettes employées peuvent recevoir des époules de 40 m m de grosseur sur 180 m m de longueur.



Nouveau Dispositif pour



Boîtes à Navettes

LE bruit assourdissant des métiers en marche et la force motrice qu'ils absorbent, proviennent surtout des chocs violents exigés pour le lançage des navettes. Celles-ci étant maintenues dans leur compartiment par un couvercle soumis à la double pression d'un ressort et d'une protection de buttoir et l'élan du - sabre - ou chasse-navettes devant, de plus, s'effectuer sur un parcours très limité, il faut nécessairement une poussée brusque et violente pour vaincre la résistance du couvercle, dégager la navette et lui imprimer en même temps une impulsion telle qu'elle puisse accomplir son parcours et pénétrer dans la boîte opposée en y surmontant de nouveau la pression du couvercle.

Ce sont ces milliers de chocs et d'efforts successifs qui, outre le bruit qu'ils produisent, entraînent le bris fréquent des bois de chassettes, déterminent l'usure des navettes et des mécanismes du chasse-navettes, provoquent la rupture des cuirs et absorbent une bonne partie de la force motrice.

En vue d'atténuer ces désavantages et de réduire autant que possible les frais d'accessoires, nous avons combiné un mécanisme qui soulève la protection de buttoir au moment du départ de la navette. La pression exercée sur le couvercle étant ainsi diminuée, le dégagement de la navette se trouve notablement facilité. Il en résulte une réduction de l'effort à produire par le chasse-navettes et par le taquet, d'où usure moindre de ces organes.

Ce dispositif permet aussi de donner le minimum de tension au ressort de la déclanche. Celle-ci pouvant de la sorte fonctionner à tout effort anormal du chasse-navettes, on n'a plus à redouter d'accident de nature à causer le bris de l'une ou l'autre pièce.

Les avantages de ce nouveau perfectionnement peuvent donc se résumer comme suit :
DIMINUTION SENSIBLE du BRUIT, de L'USURE et de la FORCE MOTRICE.

Chasse-Navettes

Toutes les pièces du Chasse-Navettes sont **en Acier.**

Les bois de chassettes (- sabres -) sont notablement renforcés et un nouveau dispositif permet de régler la position du cuir-collier en desserrant simplement une vis.

On évite ainsi le forage des trous qu'exige l'ancien système de réglage et l'amoin-drissement de résistance qui en résulte.

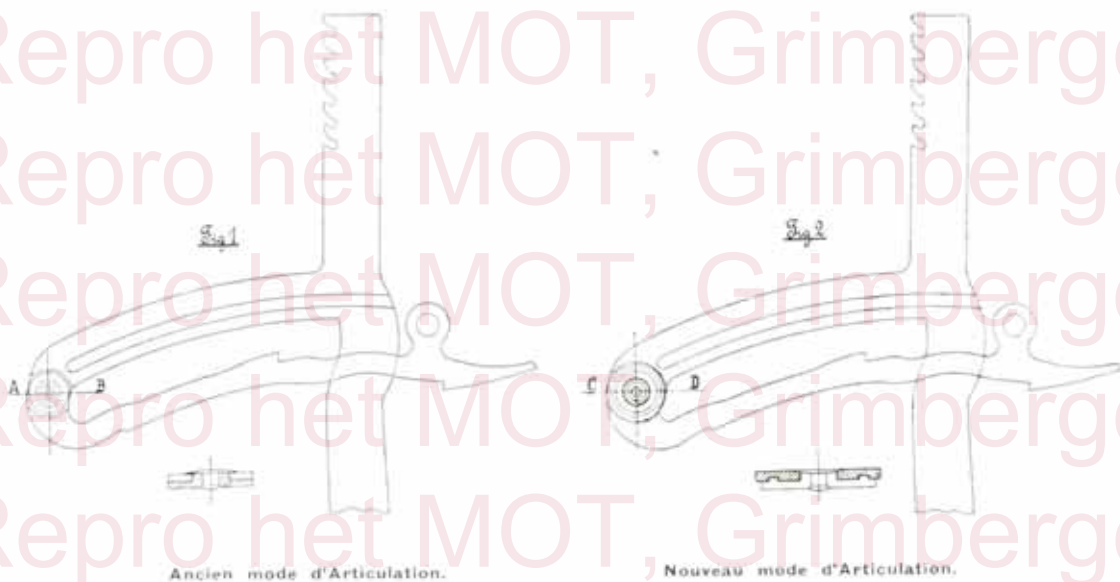
Un seul ressort, de forme et dimensions appropriées
retire les deux chassettes.

Crochets d'Armure à double Emboîtement

Systeme breveté

Importante amélioration ayant pour but d'éviter :

- 1°. — les accidents provoqués par la saillie du rivet d'assemblage.
- 2°. — les irrégularités causées par le jeu que présentait, en peu de temps, l'ancien mode d'articulation.
- 3°. — Le remplacement trop fréquent des crochets.



Le nouveau système, à double emboîtement, assure un centrage parfait des crochets de marche et remédie à toute usure prématurée de l'articulation.

De plus, la tête du rivet étant encastrée de façon à affleurer la surface latérale du crochet, tout danger d'accrochage de la marche voisine est écarté.

Nouveaux Dispositifs de graissage

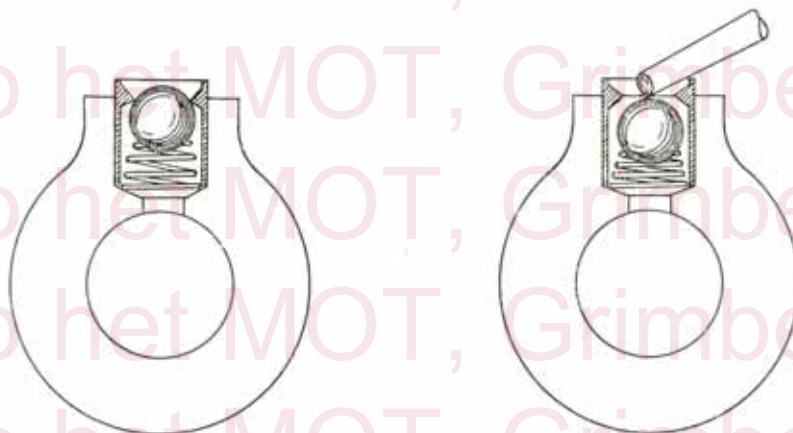
LA SUCCESSION DE CHOCS ET DE MOUVEMENTS SACCADÉS qui caractérise le fonctionnement d'un métier à tisser, implique, plus encore qu'à tout autre machine, la nécessité d'un graissage soigné et régulier des mécanismes.

En règle générale, les tisserands n'oublient pas cette précaution, mais elle est fort souvent rendue inefficace et même nuisible, du fait des poussières et matières filamenteuses qui obstruent les trous de graissage.

Ces matières, s'agglomérant peu à peu dans l'ouverture, y forment bientôt un bouchon qui empêche l'huile d'arriver aux endroits de frottement et la fait déborder à l'extérieur.

Le fonctionnement irrégulier des machines, l'usure et le bris de certaines pièces n'ont souvent pas d'autre cause.

Pour remédier à ces inconvénients, nous avons appliqué à notre métier BF le **GRAISSEUR A FERMETURE AUTOMATIQUE** représenté ci-dessous.



Par la pression du bec de la burette à l'huile sur la bille, celle-ci descend, livre passage à l'huile et remonte ensuite sous l'action du ressort pour venir boucher hermétiquement l'orifice.

Le procédé est simple pratique, et obvie complètement aux inconvénients signalés.



Carton plat en acier

(Système breveté)

constitué par une plaquette d'acier dans laquelle sont pratiquées autant de coulisses que le métier comporte de lames et, dans chaque coulisse, un petit disque en acier, en forme de clou riveté à la tête aplatie.

La formation du dessin s'obtient en déplaçant les disques de façon à ce qu'ils correspondent aux points noirs (- pris -) de l'armure. Une tige en acier permet ensuite, par un mouvement très simple, de les fixer dans leur position.

Les avantages de ce système sont :

- A. Forte réduction de poids, (3 fois moindre que celui des cartons à roulettes).
- B. — Grande facilité et rapidité de formation des dessins, avec faculté de modifier le dessin sur le métier même sans démonter aucune pièce.
- C. — Encombrement très réduit, même pour les plus grands jeux de cartons.
- D. — Suppression de l'usure et des lames manquées qui en résultent.
- E. — Carton toujours complet pour 36 lames et **BEAUCOUP MEILLEUR MARCHÉ** qu'un carton à roulettes équivalent.
- F. — Approvisionnement en cartons, réduit au minimum.

Tous ces avantages sont maintenant sanctionnés par **UNE EXPÉRIENCE PRATIQUE DE PLUSIEURS ANNÉES ET CE, SUR DES CENTAINES DE MÉTIERS.**

Les critiques ou les appréhensions auxquelles ce système donnerait encore lieu actuellement, ne peuvent donc provenir que d'un but intéressé ou d'une routine incurable.

Le fait que certains concurrents offrent actuellement une imitation en papier-toile est la meilleure preuve des mérites qu'ils reconnaissent à notre carton en acier.

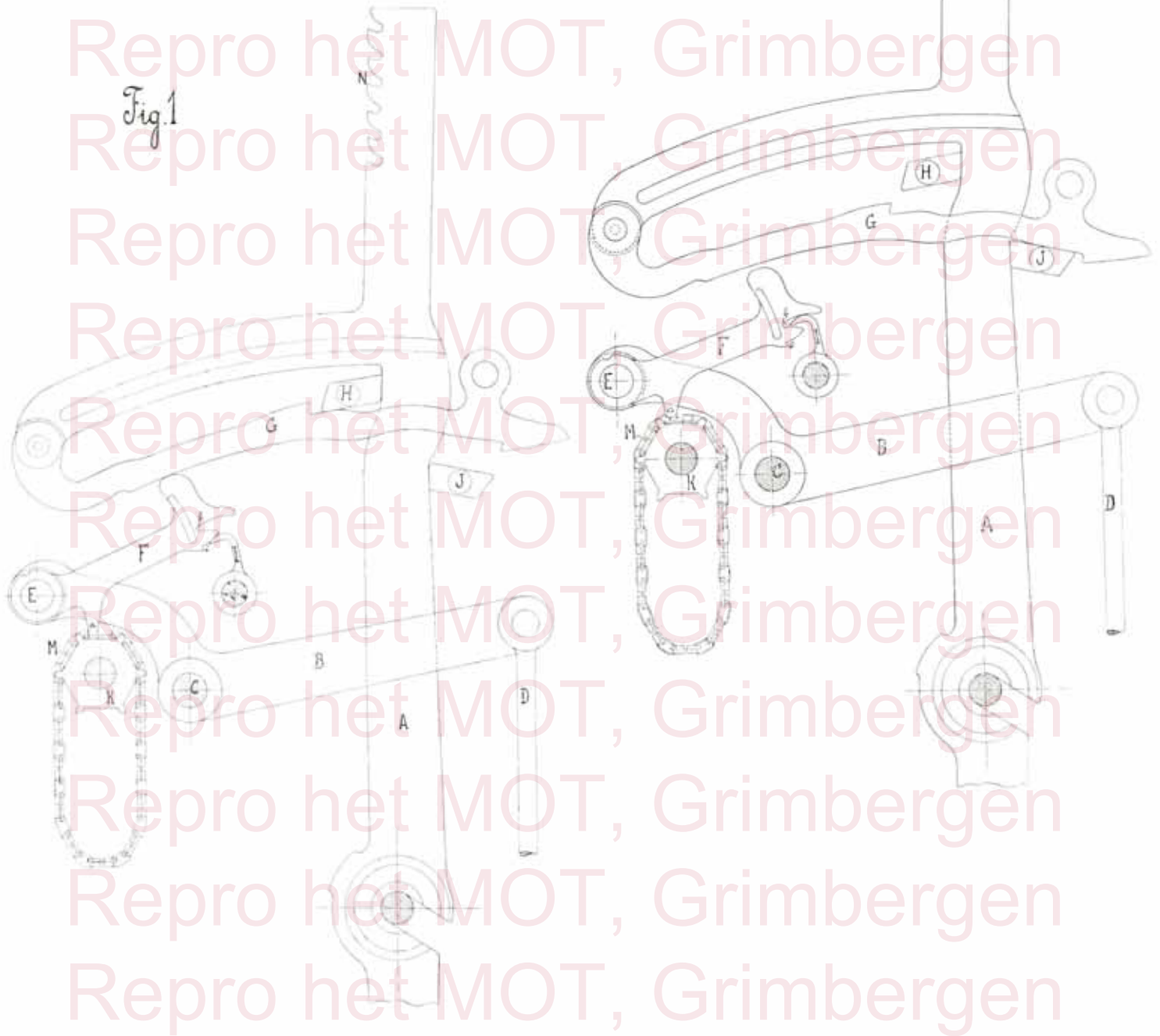


Fig. 1

Fig. 2.

Description & Fonctionnement de l'Armure à Cartons plats en acier

LES DESSINS ci-contre représentent la position de la marche A, la « foule » (ou « pas ») étant fermée.

La fig. 1 montre le levier F reposant sur un des disques du carton et le crochet G en prise avec le couteau H, afin d'obtenir la LEVÉE DE LA LAME.

La fig. 2 montre le fonctionnement de l'armure, lorsque le carton ne présente pas de disque, le levier F reposant alors sur le couteau d'arrêt I et le crochet G se trouvant en prise avec le couteau J, pour obtenir la DESCENTE DE LA LAME.

DANS CETTE POSITION, LE LEVIER F NE DOIT TOUCHER NI LE CROCHET G NI LE CARTON M. Toute usure de ces organes est ainsi évitée.

Fonctionnement

Lorsque la « foule » est ouverte, le cylindre K fait un sixième de tour, ce qui amène en place le carton M. Quand la « foule » est fermée au trois-quart, le levier d'extraction B, qui oscille sur l'axe fixe C et est commandé par une tringle D reposant sur une came de forme appropriée, imprime un mouvement d'oscillation à l'axe E qui porte les leviers F.

Si le carton M présente un disque (fig. 1) le tâteur -A- du levier F vient se poser sur ce disque, le couteau d'arrêt I se retire et l'axe E continuant son mouvement, fait lever le crochet G qui se trouve ainsi en prise avec le couteau H (levée de la lame). Pendant ce temps, le couteau d'arrêt I s'engage dans l'encoche inférieure -C- du levier F et le maintient soulevé, ce qui permet à l'extracteur B de se retirer et de livrer passage au cylindre K pour l'amenée du carton suivant.

Si le carton M ne présente pas de disque (fig. 2) le levier F se trouve maintenu dans son encoche supérieure -B- par le couteau d'arrêt I qui l'empêche ainsi de toucher le carton, et le crochet G reposant alors sur le couteau J est entraîné par celui-ci (descente de la lame).

N. B. — Les marches de nos métiers sont pourvues à leurs extrémités de crans N qui permettent le réglage facile de l'ouverture du « pas » depuis la première jusque la dernière lame. Par ce système, les couteaux J et H, qui commandent ces marches, peuvent fonctionner parallèlement l'un à l'autre et leur pression s'exerce donc uniformément sur tous les crochets. Il ne se produit ainsi aucun effort entraînant le glissement des crochets, comme c'est le cas aux métiers dont les marches, non-pourvues de crans, nécessitent pour le réglage du « pas », le fonctionnement en sens oblique, donc défectueux, des deux couteaux.



**Ancienne Armure
par Cartons à roulettes.**

300 cartons de lames présent : 171 Kilos
200 id. de boîtes id. : 51 Kilos
Total : 222 Kilos.

**Nouvelle Armure
par Cartons plats en acier.**

300 cartons de lames présent : 50 Kilos
200 id. de boîtes id. : 13 1/2 Kilos
Total : 63 1/2 Kilos.



Construction générale

EN même temps que la simplicité des mécanismes et, conséquemment, la facilité du réglage, nous nous sommes attachés à donner à tous les organes de ce métier une force de résistance bien en rapport avec leurs fonctions.

Les batis, d'une très grande stabilité, pèsent chacun 25 Kg. de plus que ceux de nos métiers antérieurs et toutes les pièces sujettes à usure sont faites en acier coulé ou en fer estampé.

Possédant notre propre fonderie, nous avons procédé à tous les essais voulus pour déterminer la composition de fonte qui répondait le mieux aux exigences de nos machines. Nous pouvons ainsi garantir une matière parfaitement homogène, présentant toutes les qualités de résistance et de durée désirables.

De plus, toutes les pièces étant parachevées d'après des " rapporteurs " sont INTERCHANGEABLES.

Nous avons pensé aussi qu'il était utile, pratique et économique pour nos clients comme pour nous, d'unifier dans toute la mesure du possible le calibre des vis et boulons d'assemblage.

A cet effet, nous avons adopté :

3 types de vis :	5 12 — 9 — II "m.
3 .. de boulons :	12 — 14 — 16 "m.

Cette mesure sera sans aucun doute favorablement appréciée par tous les régleurs et mécaniciens.

POIDS APPROXIMATIFS d'un métier B F monté de 24 lames et une ensouple :

Net, sans aucun emballage	Kgs 2140
Avec emballage ordinaire (partie en vrac et les petites pièces en caisses)	2200
Avec emballage maritime, en fortes caisses	2550

Pour plan d'encombrement voir page 37.

Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen

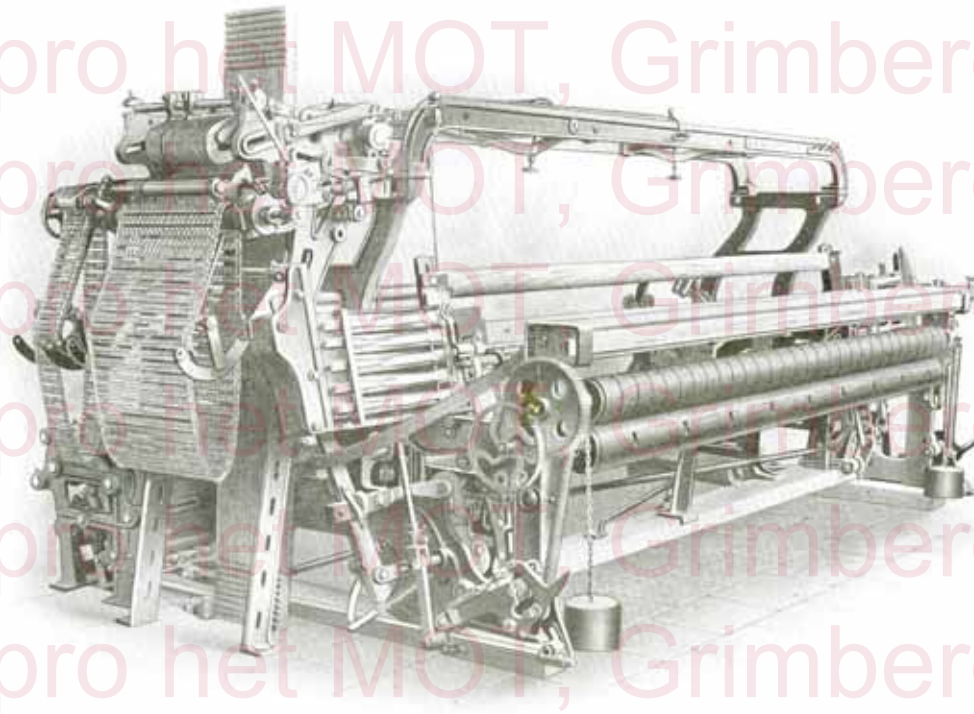
Sur demande

nos métiers peuvent être disposés pour recevoir

la commande par moteur électrique.

Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen

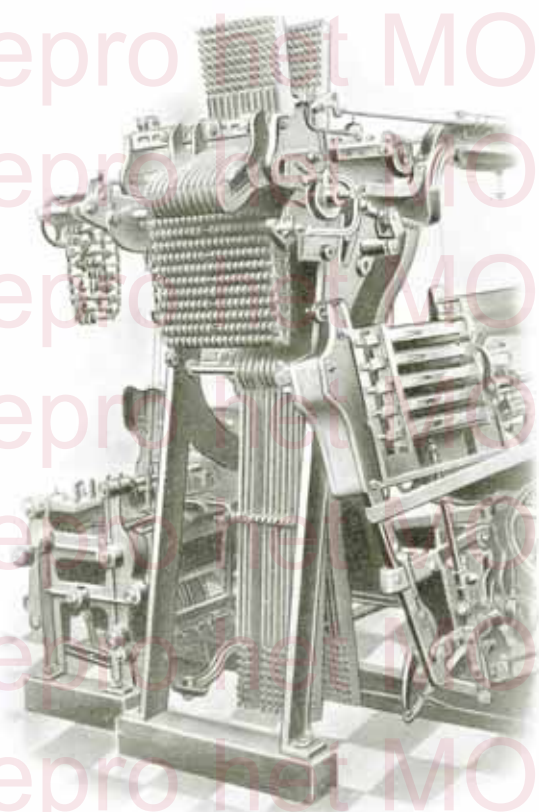
SOCIÉTÉ ANONYME
Ateliers Vve Math. SNOECK, BLAISE & GOHY réunis
ENSIVAL (Belgique).



Métier à Nouveautés.
Modèle C H R à « pas fermé ».

2 boîtes de chaque côté. — Armure de 36/42 laines. —
Dispositif d'arrêt des laines non-utilisées. — Commande
par friction à vitesse variable. — Enroulement positif
ou négatif. — Déroulement par freins ou par vis sans
fin. — Mouvement de détissage. — Casse-trainé.

Code républicain : MARTOL



LE métier C H R à 5 boîtes de chaque côté, est destiné au tissage de tous les articles draperies et nouveautés en laine peignée ou cardée ou en mi-laine, tissus à grands dessins avec tramage difficile, croisures compliquées, etc., pouvant exiger jusque **9 navettes.**

Celles-ci admettent des époules de 40^{mm} de grosseur.

La commande des boîtes réalisée par une combinaison d'engrenages et de leviers est entièrement positive, de sorte que leur mouvement de montée et de descente s'accomplit sans trépidation et avec une exactitude rigoureuse, même de la première à la dernière loge.

L'armure peut recevoir jusque 42 lames par cartons à roulettes ou 36 lames par cartons plats.

Le porte-fils est en fer et à oscillation variable au moyen d'une vis de réglage.

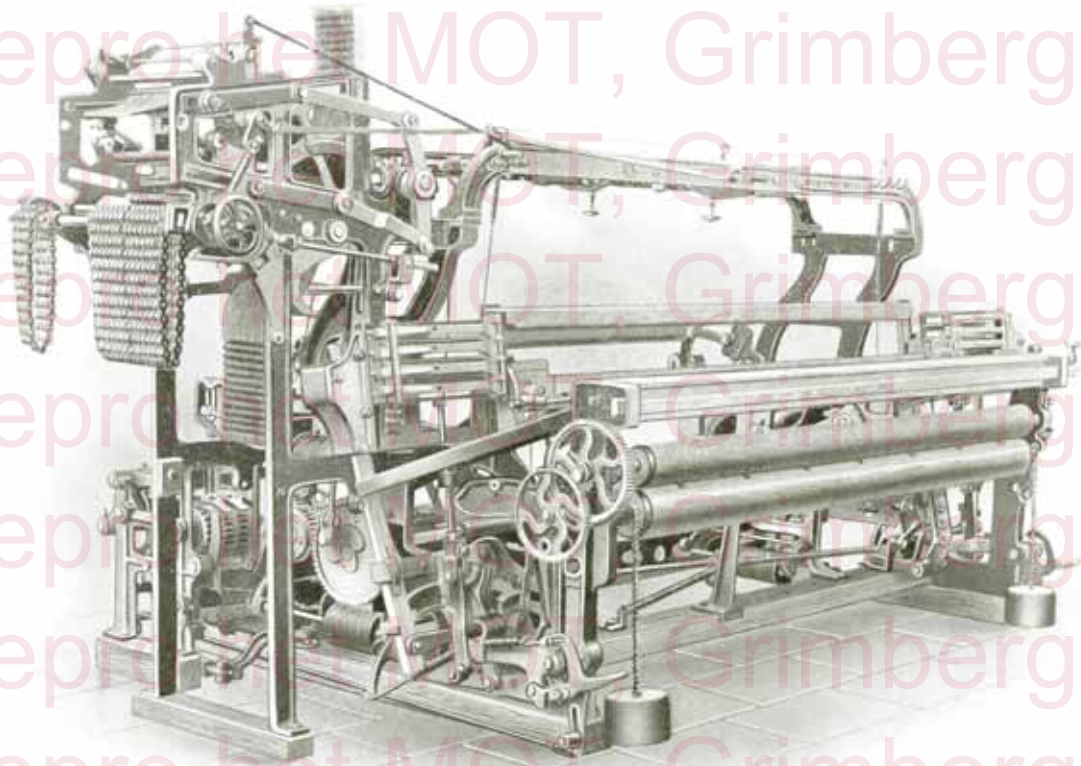
Quand on place 2 porte-fils, pour 2 ensouples, le mouvement de chacun d'eux est indépendant.

Le mouvement de détissage, le plus pratique qui existe, s'obtient par un demi-tour donné à une manivelle placée au centre de l'architrave de devant et qui provoque simultanément la marche arrière du cylindre d'armure, l'arrêt du régulateur, du casse-trame et du chasse-navettes. La manivelle ramenée en place et le métier embrayé, tout se remet automatiquement en marche régulière.

Pour plan d'encombrement voir page 37.

SOCIÉTÉ ANONYME

Ateliers V^{me} Math. SNOECK, BLAISE & GOHY réunis
ENSIVAL (Belgique)



Métier à Nouveautés

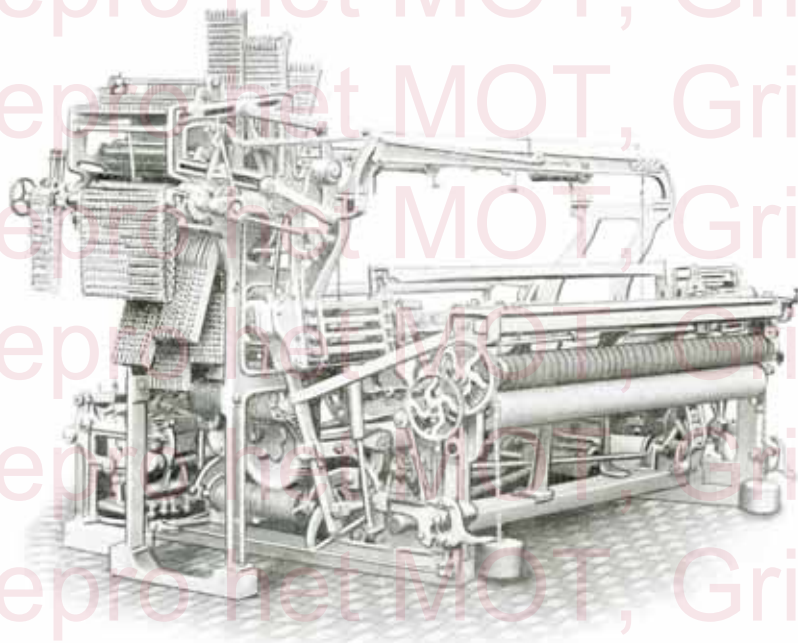
Modèle CHO à pas ouvert.

2 ou 4 boîtes de chaque côté répondes de 20^{mm}. —
Arrière pouvant recevoir jusqu'à 26 lames par cartons
à roulettes ou par cartons plats. — Commandes par
friction à vitesse variable. — Déroulement par freins.
Enroulement positif ou négatif. — Mouvement de défilé-
sage. — Casse-trame.

CONSTRUIT PAR MATH. SNOECK & C^{ie} MELDOR

LE métier C H O à « pas ouvert » avec 2 ou 4 boîtes de chaque côté s'emploie pour la fabrication des tissus unis et fantaisies pour dames et pour hommes.

Il présente sur les métiers analogues d'autres marques, différents avantages parmi lesquels il importe de signaler :



1° — le démarrage et l'arrêt instantanés, grâce à la commande par friction cuir sur fonte, infiniment préférable à la commande par poulies fixe et folle ;

2° — le système de chasse-navettes négatif, empêchant complètement la rencontre des navettes ;

3° — le détissage, s'effectuant comme à nos métiers à « pas fermé », par un simple demi-tour de manivelle ;

4° — la commande des lames, **positive**, c. à d. sans ressort, par le haut comme par le bas ;

5° — l'égalisage des lames dans la position supérieure, qui s'opère instantanément, comme le détissage, au moyen d'un demi-tour de manivelle ;

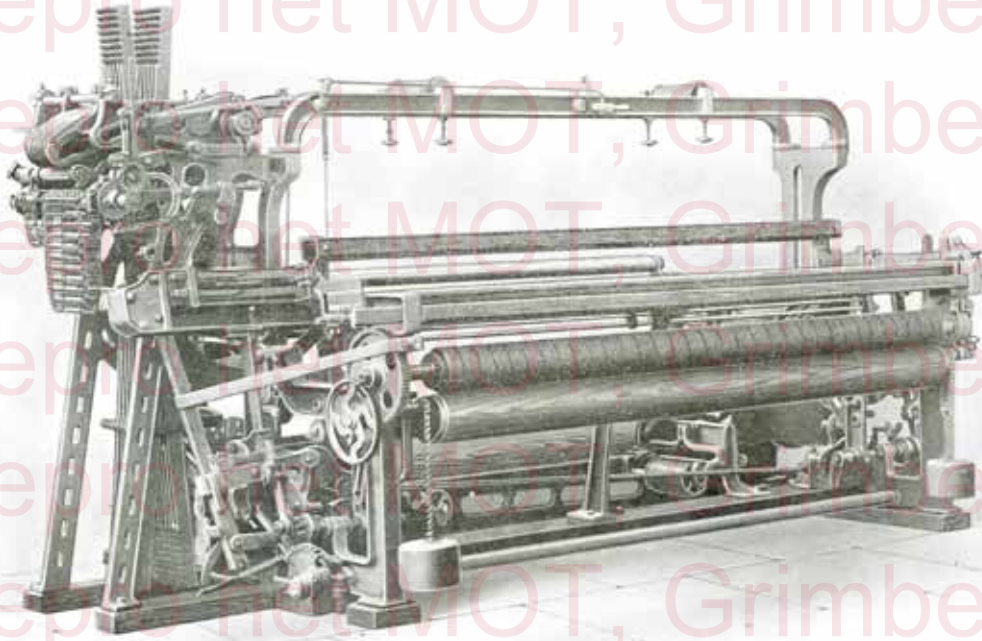
Le choix entre l'armure à « pas ouvert » et celle à « pas fermé » dépend surtout de la fabrication envisagée. Si, d'une façon générale, on peut dire que les métiers à « pas fermé » conviennent pour tous les genres de tissus indistinctement, on doit tenir compte que leur vitesse de marche reste toujours un peu inférieure à celle qu'il est possible d'obtenir aux métiers à « pas ouvert ».

Nous avons apporté tous nos soins à l'étude et au perfectionnement des deux systèmes et nous pouvons les recommander tous deux avec une égale assurance de satisfaction complète.

Nos clients pourront donc fixer leur choix en tenant compte : 1° de leur genre de fabrication ; 2° de l'importance que peuvent avoir, pour leur cas particulier, les avantages de l'un ou de l'autre système

Pour plan d'encombrement, voir page 37.

SOCIÉTÉ ANONYME
Ateliers V^{ve} Math. SNOECK, BLAISE & GOHY réunis
ENSIVAL (Belgique).

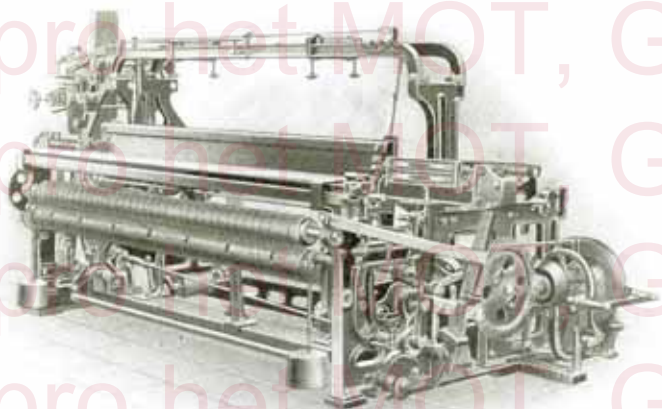


Métier modèle C H L
à « pas fermé ».

2 boîtes de chaque côté. — Armure pouvant recevoir
jusqu'à 18 lames, par cartons plats en acier.
Enroulement positif ou négatif. — Poignées pour
soulever les boîtes. — Dispositif d'arrêt des lames
non-utilisées. — Mouvement de défilage. — Casse-
trame.

CODIC TELEGRAPHIQUE : MERVEL

Le métier C H L est spécialement approprié au tissage à **grande vitesse** d'articles légers tels que : serges, cheviottes, peignés écrus (Cokscrew), flanelles et tissus fantaisies n'exigeant pas plus de 18 lames et 3 navettes. Celles-ci admettent des époules de 38^{mm} de grosseur.



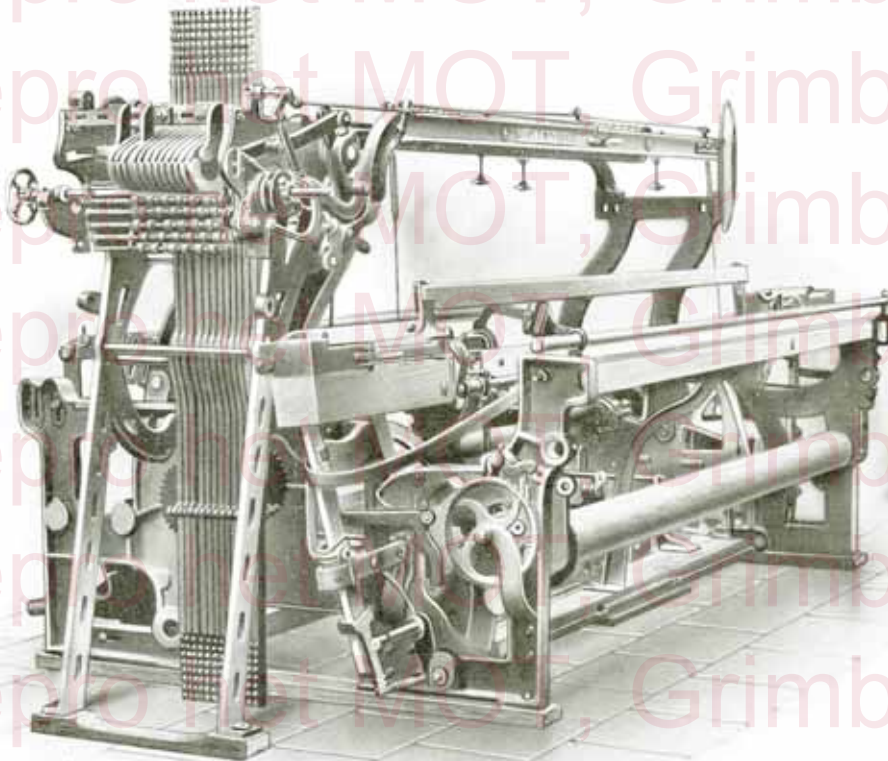
La simplicité de ce métier, la robustesse de ses mécanismes et son prix réduit, comparativement aux avantages qu'il présente pour le tissage d'une grande variété d'articles, le recommandent tout spécialement aux maisons dont la fabrication ne comporte pas d'articles à dessins compliqués, ainsi qu'aux firmes qui, débutant dans la fabrication, ne disposent pas de tisserands assez expérimentés pour conduire des métiers à 4 ou 5 boîtes.

POIDS APPROXIMATIFS d'un métier C H L monté de 18 lames et de 1 ensouple :

- A net sans emballage : Kgs 1650
- B avec emballage ordinaire (grosses pièces en vrac, petites pièces en caisses) : 1700
- C avec emballage maritime en fortes caisses : 2050

Pour plan d'encombrement voir page 38.

SOCIÉTÉ ANONYME
Ateliers Vve Math. SNOECK, BLAISE & GOHY réunis
ENSIVAL (Belgique).



Métier à Drap

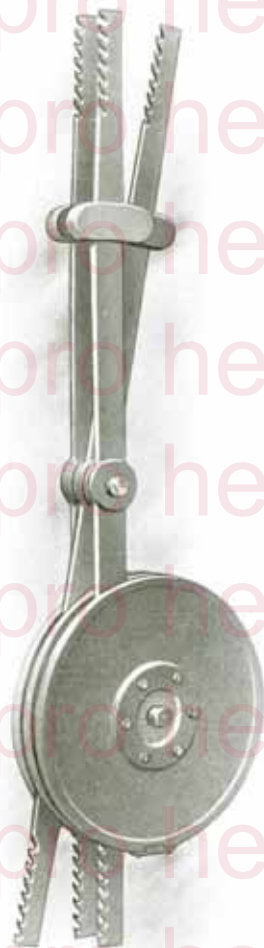
Modèle D M à pas fermé

1 ou 2 boîtes de chaque côté. — Armure pouvant recevoir jusque 18 lames par cartons à rondelles ou 2 à 8 lames commandées par excentriques. — Commande par friction à vitesse variable. — Emboulement négatif. — Déroulement par fridas, avec ou sans compensateur. — Mouvement de défilage. — Casse-trame.

COTE TELEGRAPHIQUE :

Pour métier D M avec armure : MILTAR
do avec excentriques : MILEX

LE métier **D M** est d'un type très lourd et très robuste, particulièrement destiné au tissage des draps de troupe et draps d'administration, feutres, couvertures, ponchos, molletons et genres similaires unis et fantaisies.



Il est construit, suivant les articles, en diverses largeurs et avec 1 ou 2 boîtes de chaque côté. Ces boîtes admettent des navettes pour époules ou cocons de 40^{mm} de grosseur sur 200^{mm} de longueur.

L'ARMURE peut recevoir jusqu'à 18 lames de modèle renforcé (19^{mm} d'épaisseur).

LES PORTES-FILS & ENSOUPLES sont de plus ou moins gros diamètres suivant la largeur du métier et la nature des articles à tisser.

La CHASSE et la POITRINIÈRE sont renforcées par des équerres en fer qui assurent à ces organes une rigidité absolue et permettent le tissage d'articles excessivement serrés.

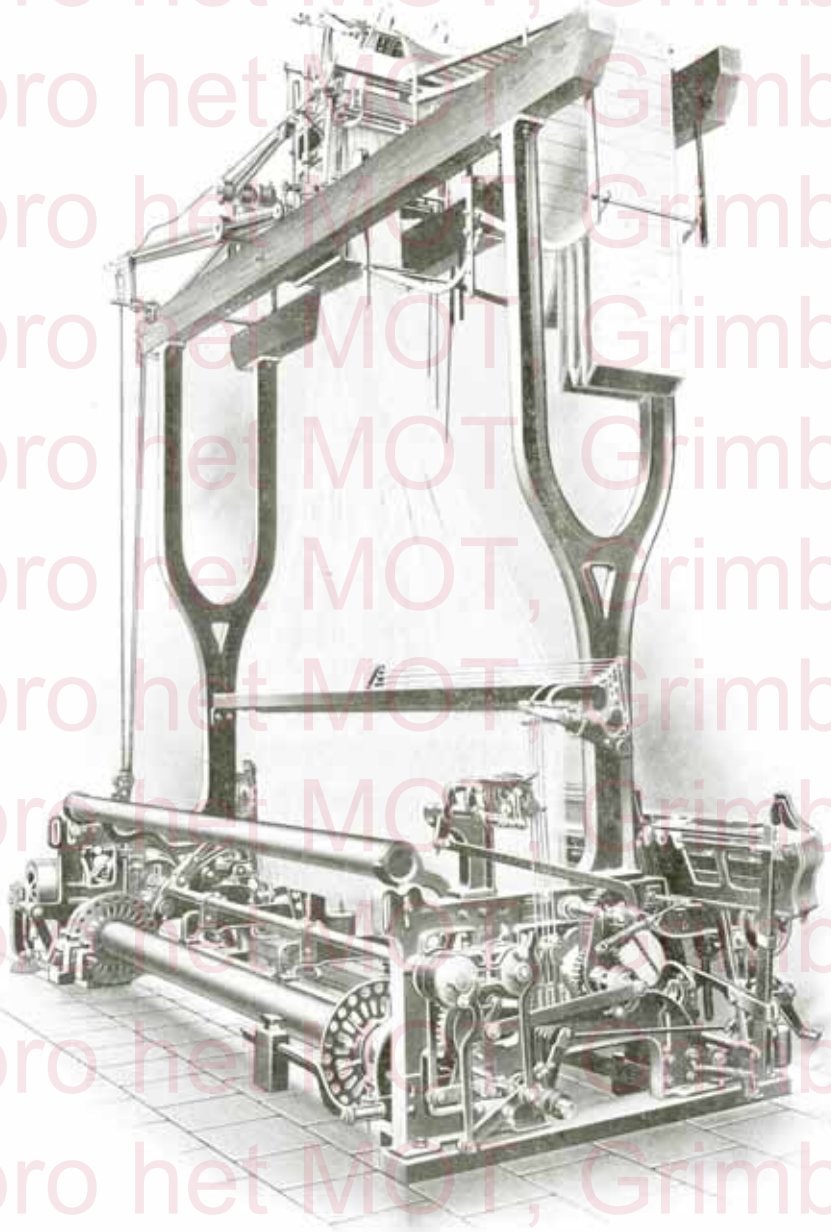
La construction adoptée permet, lorsque les besoins de la fabrication l'exigent, de transformer ce métier :

- 1°. — en métier de 2 à 8 lames commandées par excentrique à « pas ouvert » ou à « pas fermé », avec un dispositif de marche arrière pour le défilage.
- 2°. — en métier à 4 boîtes avec armure de 18 lames du modèle renforcé ou de 36 lames du modèle ordinaire.

Sur demande

nous appliquons également à ce métier, monté avec excentriques et 1 ou 2 boîtes, notre appareil **RÉDUCTEUR DE CARTONS**, système breveté, permettant de tisser automatiquement les bandes de couleurs au commencement et à la fin des couvertures avec un nombre restreint de cartons.

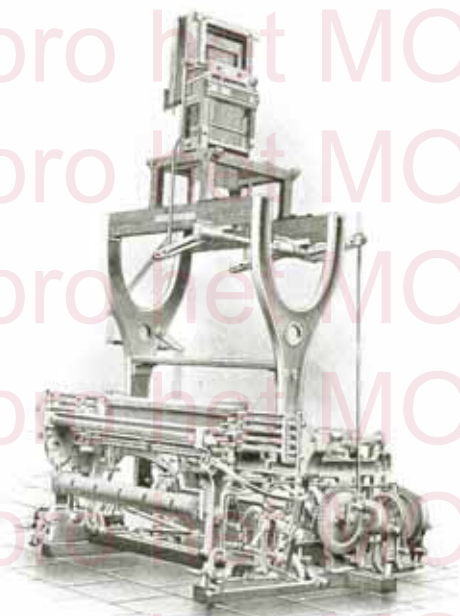
SOCIÉTÉ ANONYME
Ateliers V^{ve} Math. SNOECK, BLAISE & GOHY réunis
ENSIVAL (Belgique).



Métier Jacquard

2 ou 4 boîtes de chaque côté. — Commande par
friction à vitesse variable. — Entourlement positif ou
négatif. — Déroulement par freins. — Cassetane.

Code fabricant MTRJAK



Notre métier à mécanique Jacquard se construit en petite largeur (1 mètre) pour le tissage des échantillons et en grande largeur pour celui des étoffes d'ameublement, châles, tapis, couvertures, fantaisies, etc...

Ses différents mécanismes : boîtes, chasse, déroulement, enroulement, etc... sont les mêmes qu'à nos métiers nouveaux.

Seule, l'armure est remplacée par une mécanique Jacquard (système Verdol, Vincenzi ou autre), au choix du client.

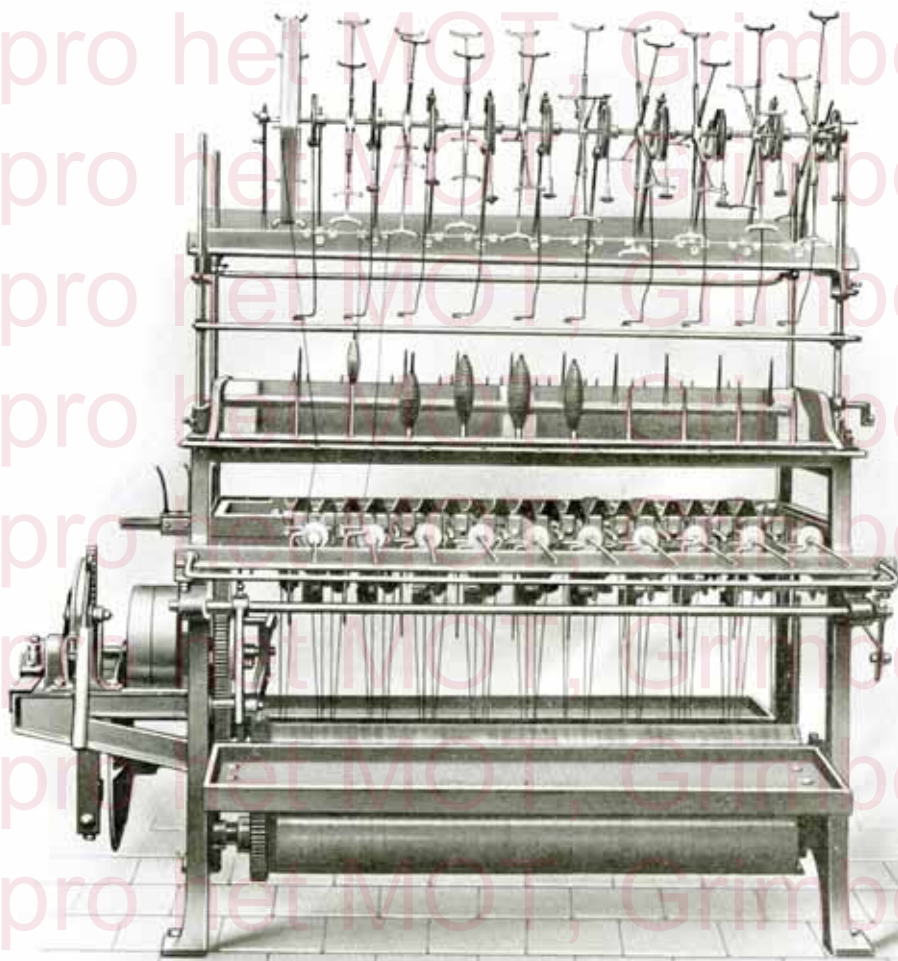
Nous livrons le métier avec les montants en fonte destinés à supporter la mécanique choisie et muni des organes nécessaires pour actionner cette mécanique.

Sur demande

nos métiers peuvent être disposés pour recevoir la

commande par moteur électrique.

SOCIÉTÉ ANONYME
Ateliers V^{rs} Math. SNOECK, BLAISE & GOHY réunis
ENSIVAL (Belgique).



Canetière à Broches indépendantes

avec commande progressive — Dévidoir extensible —
Cônes réglables ou tous sons pour les différentes
grosseurs d'époules.

COM. TELEGRAPHIQUE :
Machine de 20 broches, sans dévidoir : KANEL
Id. Id. avec dévidoir : KANDOL

Canetière à broches indépendantes

Description



MACHINE disposée pour dévider soit des bobines, soit des écheveaux, soit les deux en même temps, pour la formation d'époules de 25 à 48 m m. de diamètre sur 110 à 220 m m. de longueur.

Ces époules sont très fermes et se comportent parfaitement au tissage. Elles sont formées sur des cônes rotatifs en bois dur, réglables en tous sens, suivant le format que l'on veut obtenir.

Ce dispositif simple et pratique remplace fort avantageusement les cloches métalliques adoptées pour d'autres systèmes de canetières et dont les inconvénients sont :

- 1°. — Nécessité d'un assortiment de cloches, d'un prix élevé, pour chaque format d'époules.
- 2°. Perte de temps causée par le changement de cloches.
- 3°. Détérioration du fil, altération de la teinte ou brillant pouvant résulter de son frottement contre le métal.

L'application d'un système très pratique de commande progressive évite les nombreuses ruptures de fils qu'entraîne la mise en marche immédiate de la machine à sa vitesse habituelle. Cette disposition permet également de choisir, pour chaque genre de filatures, la vitesse de marche la mieux appropriée à un travail rapide et régulier, **SANS L'ADJONCTION D'AUCUNE PIÈCE ET SANS AUCUN CHANGEMENT A LA MACHINE.**

Les broches étant indépendantes, la réparation des fils est des plus aisée et aussitôt la canette formée, la broche se déclanche automatiquement.

Un système de dévidoir avec **COURONNE EXTENSIBLE** et à frein réglable, permet le dévidage d'écheveaux de différents pourtours. Un compensateur à levier assure une tension uniforme du fil et régularise le déroulement.

Construction robuste et soignée.

Axes de commande montés sur roulements à billes.

Production : de 40 à 150 mètres par minute, d'après la nature du fil, le diamètre des canettes et suivant qu'il s'agit de dévider des bobines ou des écheveaux.

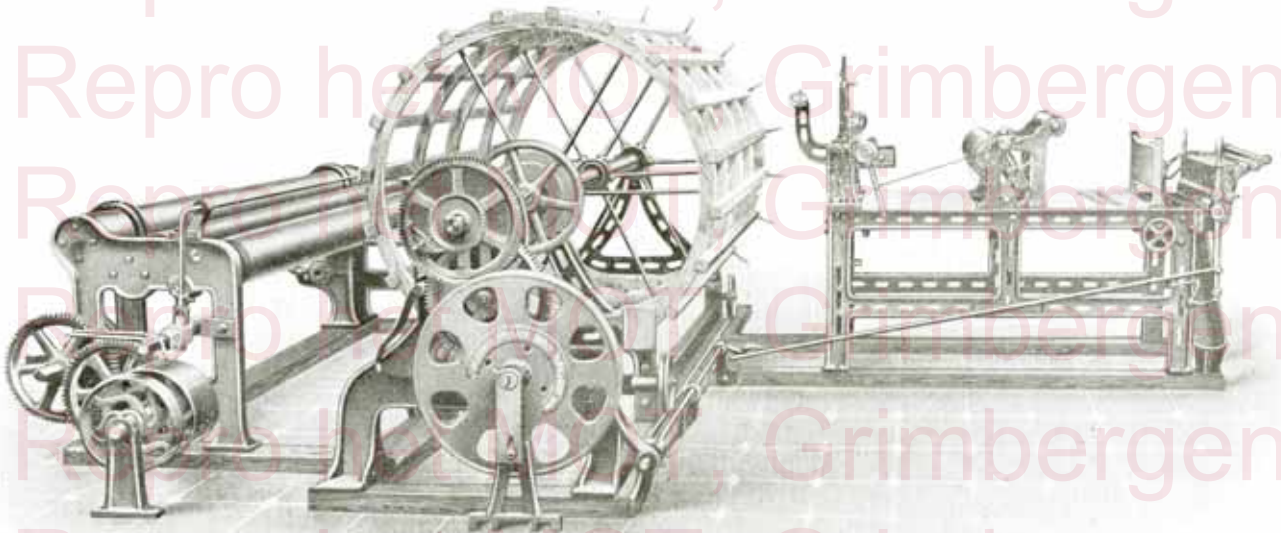
Pontils motrices (fixe et folle) diam. 300 m m. ; larg. 50 m m. ; nombre de tours : 180.

Encombrement : Largeur, 1 m. 80 ; longueur, suivant nombre de broches.

SOCIÉTÉ ANONYME
Ateliers V^{re} Math. SNOECK, BLAISE & GOHY réunis
ENSIVAL (Belgique).



Ratelier pour bobines croisées.



Ratelier pour époules.

Ourdissoir Mécanique

avec ou sans appareil casse-fils — à tambour fixe ou à tambour mobile — avec ou sans ratelier. — Enrouleuse pour tous genres d'ensouples.

Code Télégraphique :

		avec ratelier	sans ratelier
Machine avec tambour mobile et casse-fils :		ORFIL	OFIL
Id. id. id. sans id.		ORDIR	ODIR
Id. avec tambour fixe et id.		ORDAL	ODAL
Id. id. id. sans id.		ORPAX	OPAX

Description.

- RATELIER** en forme de V pour époules ordinaires, ou de forme appropriée pour bobines croisées
Le ratelier pour époules peut en recevoir jusque 400, et est en outre muni d'une double rangée de broches, ce qui porte à 800 le nombre total de celles-ci. Cette disposition permet de relier le bout inférieur de chaque époule de la première rangée au bout supérieur de l'époule correspondante de la deuxième rangée, de telle façon qu'on évite l'arrêt de la machine, lorsque l'époule de la première rangée est complètement dévidée.
- APPAREIL CASSE-FILS.** Il consiste en un mécanisme déterminant l'arrêt automatique de la machine, en cas de rupture d'un fil.
- ROOZ RECTANGULAIRE,** produisant l'envergure des fils un à un.
- ROOZ TRAPEZOÏDAL** réglant la largeur des portées. Ce rooz se déplace latéralement en vue d'éviter les éboulements sur le tambour et est placé à une hauteur déterminée pour permettre à l'ouvrier la vérification de tous les fils, même lorsqu'il se trouve un peu éloigné de la machine.
- GRAND TAMBOUR ROTATIF** à claire-voies, très rigide, et muni de cônes réglables recevant les rubans de chaîne, dont les fils se juxtaposent parfaitement les uns à côté des autres.
- COMPTEUR DE METRES** permettant d'établir exactement la longueur de chaîne à ourdir.
- COMPTEUR DE TOURS** produisant l'arrêt automatique de la machine, lorsque le ruban de chaîne a atteint la longueur voulue.
- COMPTEUR D'ENSEIGNES** imprimant, à distances régulières, des marques sur la chaîne. Ces distances peuvent varier de 3 à 6 mètres avec différence de 5 centimètres d'une à l'autre et sont obtenues par l'adjonction de pignons appropriés, livrés séparément sur demande.
- MECANISME A VOLANT** déplaçant latéralement le tambour d'une distance égale à la largeur d'un ruban.
- MACHINE A ENROULER** sur l'ensouple de l'encolleuse ou du métier à tisser.

Particularités & Avantages.

- COMMANDE UNIQUE** c'est-à-dire une seule courroie à la transmission, pour commander toute la machine : ourdissoir, casse-fils, et enrouleuse.
- VITESSE VARIABLE.** Une combinaison d'engrenages permet de faire tourner le tambour à 3 vitesses différentes, suivant la nature des chaînes à ourdir.
- ROULEAUX DU CASSE-FILS** commandés par une corde en cuir disposée de telle façon que l'ouvrier puisse réparer les fils sans aucune gêne et sans aucun danger.
- MACHINE A ENROULER** réglable pour différentes longueurs d'ensouples.
- ROULEAUX DE L'ENROULEUSE** en tubes d'acier poli, et pouvant se déplacer pour éviter l'usure constante au même endroit.
- ÉCONOMIE DE MAIN-D'ŒUVRE** par suite de la disposition pratique et du service de la machine.
- ÉCONOMIE DE MATIÈRES** résultant de la parfaite régularité de longueur des rubans de chaîne.
- AVANTAGES DIVERS :** Certitude d'arriver au métier avec tous les fils de chaîne. Absence de torsion dans les portées. — Juxtaposition rigoureuse des fils. — Longueur exacte des portées. — Formation mécanique des croisures. — Enroulement direct de la chaîne sur l'ensouple du métier ou de l'encolleuse.

X. 11. — *Suivant le désir du Client, aux fonctions l'Ourdissoir :*

- 1- Avec ou sans Rtelier ;
- 2- Avec ou sans l'Appareil Casse-Fils ;
- 3- Avec Tambour fixe ou Tambour mobile, selon l'emplacement dont on dispose.

EMPLACEMENT, Rtelier compris (Plan page 39) :

a) Ourdissoir avec Tambour fixe : 7-52 x 3-80. — b) Ourdissoir avec Tambour mobile : 7-52 x 5-15

OURDISOIR AVEC TAMBOUR MOBILE :
Poulie motrice : 300 x 65 mm. — 230 tours.

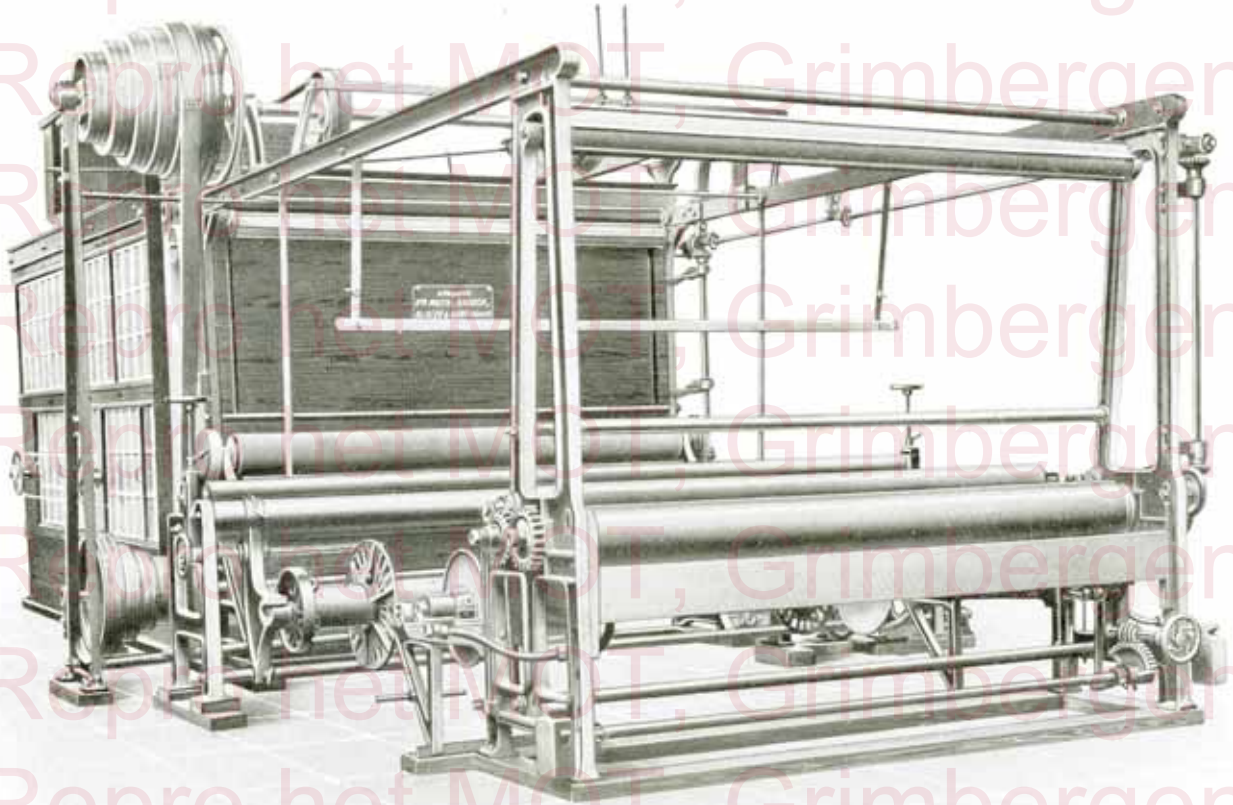
OURDISOIR AVEC TAMBOUR FIXE :
Poulie motrice : 300 x 65 mm. — 180 tours.

FORCE ABSORBÉE : 1 HP.

POIDS APPROXIMATIFS : Net : 1600 kg. — Brut avec emballage maritime : 2000 kg.

(Appareil casse-fils et ratelier compris.)

SOCIÉTÉ ANONYME
Ateliers V^{ve} Math. SNOECK, BLAISE & GOHY réunis
ENSIVAL (Belgique).



**Machine à encoller, sécher et ensoupler
les chaînes**

Système perfectionné avec deux chaufferies indépendantes — Agitateurs d'air — Ventilateur-aspirateur — Daigne extensible — Sortie positive — Enroulement à tension réglable.

Com. 4830 (cartonnet)

Machine grand modèle, pour 20/30 métiers : ENKOL
Id. petit id. pour 10/15 métiers : ENLIK

Description

ENCOLLAGE Supports d'ensouple à écartement variable.

Comprimeurs exprimant l'excès de colle, placés côte à côte et non superposés comme aux encolleuses d'ancien modèle. Cette disposition supprime les croûtes de colle qui se forment sur les fils pendant les arrêts de la machine et assure ainsi l'uniformité de l'encollage.

Commande des compresseurs par engrenages et friction.

Ecartement facile des compresseurs pour le passage des nœuds et baguettes.

Abaissement et relèvement rapides du bassin à colle, au moyen d'un mécanisme excessivement simple et pratique.

SÉCHAGE par circulation et ventilation, réalisé progressivement de la façon suivante :

Après passage entre les compresseurs, la chaîne accomplit, à l'air froid, un parcours donnant à la colle le temps de bien pénétrer les fils. Elle entre ensuite dans le haut de la chambre-séchoir, où elle est exposée à l'action de l'air le moins chaud.

La température augmente au fur et à mesure que la chaîne, poursuivant son parcours, se rapproche de deux chaufferies par tuyaux à ailettes, disposées l'une vers le milieu et l'autre dans le bas de la chambre, juste en dessous du dernier passage, exposé ainsi à la température maxima. Ces deux chaufferies étant indépendantes, on peut, dans certains cas, n'en utiliser qu'une.

Trois rouleaux agitateurs disposés à l'intérieur de la chambre, activent la circulation de l'air chaud tandis que des chicanes, fixées le long des parois, l'empêchent de s'échapper par les côtés et l'obligent donc à passer successivement entre chaque couche de fils.

La buée produite par le séchage est aspirée au-dehors par un ventilateur-aspirateur disposé au-dessus de la chambre-séchoir.

Quelques rouleaux conducteurs, dont certains commandés par poulies et courroies, assurent l'avancement régulier de la chaîne.

Cette disposition remédie à la marche saccadée résultant d'un entraînement des dits rouleaux par la chaîne elle-même et évite conséquemment tout excès de tension susceptible de provoquer la rupture des fils encore humides.

SORTIE POSITIVE au moyen d'une combinaison d'engrenages permettant de donner une forte tension à l'enroulement, sans qu'il puisse en résulter une rupture de fils à l'intérieur de la chambre, où le parcours de la chaîne demeure indépendant de l'enrouleuse.

ENROULEMENT Les supports d'ensouple pouvant être écartés ou rapprochés à volonté, au moyen de volants à main et de vis sans fin à forte pente, la mise au point pour les différentes largeurs s'effectue très rapidement. Les rouleaux-tendeurs sont en fer poli. Une friction réglable sert à donner plus ou moins de tension.

PEIGNE EXTENSIBLE. Cet appareil comporte une vis à filet droit et filet gauche, permettant d'ouvrir et de refermer le peigne suivant le nombre de portées, de contrôler la bonne disposition des fils avant l'enroulement et d'augmenter au besoin la largeur de tissage de la chaîne encollée

VITESSE variable à volonté par poulies à gradins donnant six vitesses différentes (200 à 800 mètres à l'heure).

PRODUCTION. Elle dépend nécessairement de la longueur des chaînes, de la nature et du nombre des fils, du genre de colle et de la tension de la vapeur. (Voir à cet égard le tableau ci-dessous).

CONSUMMATION DE VAPEUR subordonnée à des facteurs indépendants de la machine elle-même : Taux de la filature — plus ou moins grand nombre de fils — vitesse de marche de la machine — nature et densité de la colle — durée des arrêts, etc... A titre d'indication nous signalerons que pour une chaîne de 4330 fils 2 62, sur une largeur de 1^m 80 et une longueur de 203 mètres, séchée en 30 minutes, sans arrêt, il a été recueilli 40 litres d'eau de condensation, soit 1 12 k^g d'eau ou 0 k^g 210 de charbon par kilog. de chaîne, en calculant qu'un kilog. de charbon peut vaporiser 7 kilog. d'eau.

ENCOMBREMENT. — Grand modèle : longueur 9 mètres ; largeur 4^m 30 ; hauteur 3^m 50.
Petit modèle : longueur 7^m 40 ; largeur 4^m 30 hauteur 3^m 50.
(voir plan page 39)

POULIE MOTRICE. — Diamètre 400^{mm} ; largeur 130^{mm} ; nombre de tours : 140.

FORCE ABSORBÉE : 5 HP

POIDS APPROXIMATIFS. Net : 8200 k^g. — Brut, avec emballage maritimes : 10 600 k^g.

TABLEAU DE QUELQUES PRODUCTIONS OBTENUES

GENRE DE FILS	TAUX	LARGEUR DE LA CHAÎNE	NOMBRE DE FILS	VITESSE PAR HEURE	
Peigne retors	2 80	1 m. 800	5400	400 m.	
	2 56	1 m. 700	4480	400 m.	
	2 85	1 m. 850	10316	240 m.	
	2 72	1 m. 800	5400	312 m.	
	2 40	1 m. 800	3750	312 m.	
	256-2 45	1 m. 800	4480	400 m.	
CARDÉ	2 72	1 m. 800	4400	400 m.	
	8 16	1 m. 800	2100	240 m.	
	Peigné	2 71-4 45	1 m. 800	4400	400 m.
		2 85	1 m. 888	8200	312 m.
		2 71	1 m. 775	4400	400 m.
	Cardé simple	1 19.5	2 m. 400	4100	400 m.
Peigné retors	2 71	1 m. 800	4700	504 m.	
	simple	1 40	1 m. 800	3700	1040 m.

Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen

Sur demande

nos métiers peuvent être disposés pour recevoir la

commande par moteur électrique.

Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Pour l'encombrement de métiers plus larges ou plus étroits, augmenter ou réduire en conséquence les mesures de longueur indiquées.

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Pour gravures et descriptions des métiers, voir pages 7 à 22 incluse.

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Pour l'encombrement de métiers plus larges ou plus étroits, augmenter ou réduire en conséquence les mesures de longueur indiquées.

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Pour gravures et descriptions des métiers, voir pages 23 à 26 incluse.

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Plan d'encombrement d'une Encolleuse, modèle C



Pour l'encombrement de machines plus larges ou plus étroites, augmenter ou réduire en conséquence les mesures de largeur indiquées.

Plan d'encombrement d'un conditionneur de cailloux, modèle A



Pour gravures et descriptions, voir pages 31 à 35 incluse.

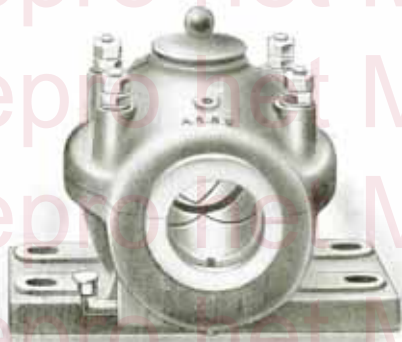


Pour gravures et descriptions, voir pages 29 et 30.

SPECIALITÉ :

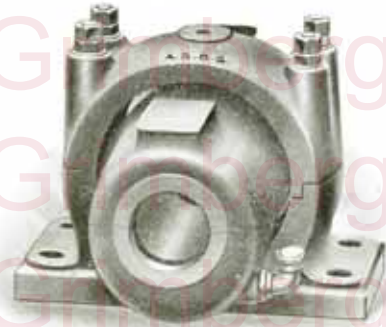
Paliers de Transmission Marque - ASBG -

Système à graissage par bague fixe avec circulation d'huile visible. **RECONNU LE MEILLEUR.**



I fixe

DEUX MODÈLES :



II à rotule

- I. PALIERS FIXES avec coussinets garnis d'anti-friction, pour attaque principale ainsi que pour machines absorbant beaucoup de force motrice.
- II. PALIERS à ROTULE avec coussinets en fonte, pour toutes les installations courantes.

Avantages :

Lubrification constante - Aucun suintement - Sécurité absolue - Minimum d'entretien.

MACHINES BREVETÉES POUR LA FABRICATION :

DES TUBES EN PAPIER POUR FILATURES & TISSAGES.

DES LISSES MÉTALLIQUES POUR TISSAGES.

DES NAVETTES EN BOIS POUR TISSAGES.

INSTALLATIONS COMPLÈTES

POUR LE LAVAGE & LA CARBONISATION DES LAINES.

Ouvreuses pour Laines en Suint.

Léviathans à laver et à désacidifier.

Machines à sécher et à carboniser.

Broyeurs-Battoirs.

Essoreuses.

Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen

A. B. — Nous nous réservons la faculté d'apporter aux machines
décrites dans nos catalogues, telles modifications de détails dont l'expérience
nous démontrerait l'utilité.

Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen
Repro het MOT, Grimbergen

Index

MÉTIER LÉGER	id.	Pages 7 à 22
id.	à DRAPS & COUVERTURES	- 23 et 24
id.	JACQUARD	- 25 et 26
CANETIÈRE à BROCHES INDÉPENDANTES		- 27 et 28
OURDISOIR MÉCANIQUE		- 29 et 30
ENCOLLEUSE	id.	- 31 et 32
PLANS D'ENCOMÈREMENT		- 33 à 35
PALIER de TRANSMISSION & MACHINES DIVERSES		- 37 à 40
		- 41

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

JACHTERIE • LITHOGRAPHIE

AUG. NICOLET

BRUXELLES

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen

Repro het MOT, Grimbergen