

**Zeitschrift:** Revue économique franco-suisse  
**Herausgeber:** Chambre de commerce suisse en France  
**Band:** 37 (1957)  
**Heft:** 3

**Artikel:** Les machines textiles à la Foire de Bâle 1957  
**Autor:** Gasser, A.  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-887813>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 29.03.2025

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

# Les machines textiles à la Foire de Bâle 1957

par A. Gasser,  
Ingénieur diplômé E. P. F.

Bien que l'industrie suisse des machines textiles n'expose, par principe, que tous les deux ans à la Foire de Bâle, cet important groupe industriel est très bien représenté, comme l'an passé, par d'intéressantes machines. Différentes créations — mais surtout une abondance d'améliorations dans toutes les sections — traduisent l'infatigable volonté de maisons connues.

Les tendances générales sont : meilleurs rendements, facilités de manœuvre et de mise au point des machines, évolution constructive, etc.

Il est inutile de détailler toutes les machines et appareils exposés; leur capacité d'adaptation pour une production multipliée sera le critère principal qui nous guidera dans notre examen.

## MACHINES A FILER ET A BOBINER

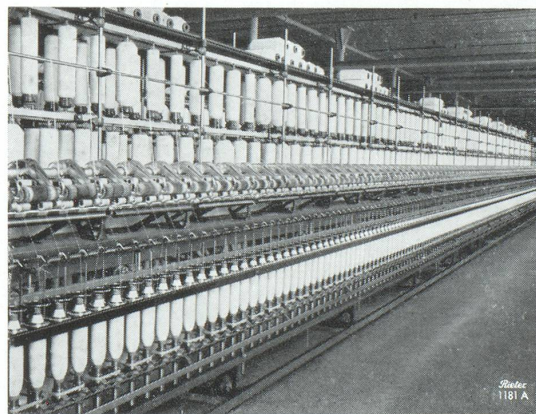
La maison *Joh. Jac. Rieter et C<sup>o</sup> S. A.* à Winterthur expose une intéressante nouveauté : un convertisseur, modèle D 6/2, coupant des câbles sans fin de fibres artificielles, selon la longueur souhaitée, les étirant avec un panneau à aiguilles jusqu'à la finesse désirée, et les comprimant dans un appareil-bouclé, pour obtenir un ruban propre au façonnage ultérieur. La machine travaille avec des éléments d'une possibilité maximum de 2,5 millions et un étirage allant de 6 à 20 fois; elle produit des rubans d'un poids de 10 à 20 grammes/minute, avec des longueurs de fibres de 44 à 176 millimètres. On atteint ainsi une production de 40 à 70 kilogrammes/heure (vitesse finale : 20-160 m./mn.). Le travail ultérieur s'effectue selon les procédés de prépa-

ration de la laine ou sur des assortiments de coton préalablement adaptés.

Le métier à filer en continu à anneau pour fil cardé modèle H 1, travaillant selon le principe éprouvé du mouvement combiné de plate-bandes porte-anneaux et porte-broches, est pourvu d'un nouveau banc d'étirage à entonnoir tournant. Celui-ci rend possible une énorme augmentation des étirages employés jusqu'ici.

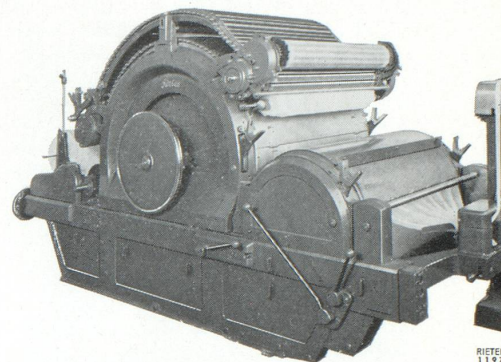
Sont exposées en outre comme machines connues :

Un banc à broches en gros avec course de 12", pour l'emploi de pot de 14"; le métier à filer en continu à anneaux pour coton G4 avec traverses porte-broches, permettant d'atteindre un poids net de fil de 320-350 grammes. Cette machine est capable de filer, en particulier, des titres gros, où, grâce au



Continu à filer le coton Rieter, modèle G 4, avec porte-broches mobiles pour filage de grosses bobines de 300 mm de course permettant de réaliser une meilleure qualité de fil et des productions plus élevées (J. J. Rieter et C<sup>o</sup> S. A., Winterthur)

mouvement combiné des plate-bandes, on peut halier suivant une hauteur de ballon pratiquement invariable, c'est-à-dire avec une tension de fil balancée. A cette machine est prévu un arrêt automatique à bobines pleines.



La nouvelle carte Rieter à 110 chapeaux marchants qui satisfait aux nombreuses exigences des filateurs pour améliorer l'opération de cardage (J. J. Rieter et C<sup>o</sup> S. A., Winterthur)

Le nouveau banc d'étirage avec courroies jumelles constitue un guide meilleur de fibres et fournit un fil plus régulier, même à étirages plus grands; on peut l'employer aussi bien pour le matériel court cardé que pour les fibres longues. La charge pneumatique des cylindres supérieurs à roulement à billes permet une adaptation rapide de la pression à tous les besoins et le nouveau banc d'étirage donne jusqu'à 100 étirages mécaniques.

Outre ces nouveautés, le spécialiste en filatures trouve 2 autres appareils intéressants :

a) un appareil spécial à rincer qui facilite et réduit le travail de nettoyage en remettant en état les cylindres supérieurs à roulements à billes;

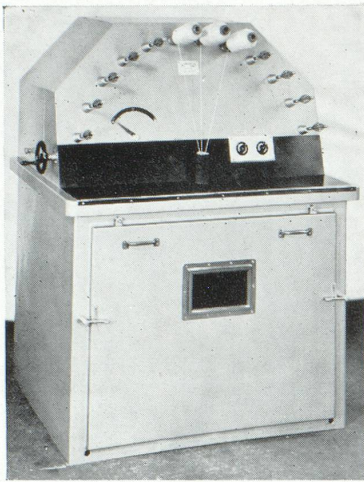
b) un appareil pneumatique à remonter les revêtements, en caoutchouc, qui exclut les tensions axiales et s'adapte à toutes les grandeurs existant dans la pratique.

*Hispano Suiza* à Genève expose, comme autrefois, ses métiers renommés à filer en continu, à anneaux, du type RLB 3/54 pour coton, équipés de broches directement propulsées. Cette machine a été développée, quant à la largeur totale, sur la base des expériences faites entre temps. Le matériel de démonstration permet de remarquer la commande de ces broches par des roues cylindriques hélicoïdales et des ondes longitudinales de transmission.

Pour la première fois à la Foire de Bâle la maison *Carl Hamel* à Arbon expose ses machines pour fil fantaisie et 4 métiers modernes à retordre à anneaux.

La fabrique de machines *Bäch S. A.* à Bâle/SZ montrera dans le secteur des machines à filer quelques nouveautés et améliorations. Outre la machine à décharger et à démêler les résidus de mèches (bobines-flyer) travaillant pneumatiquement on apprécie la production élevée, deux appareils exposés sont l'un pour indiquer le meilleur coefficient de torsion du fil, l'autre pour déterminer la position des clavettes sur machines coniques à ourdir. Une autre machine sert à délivrer les résidus de fil de canettes de trame.



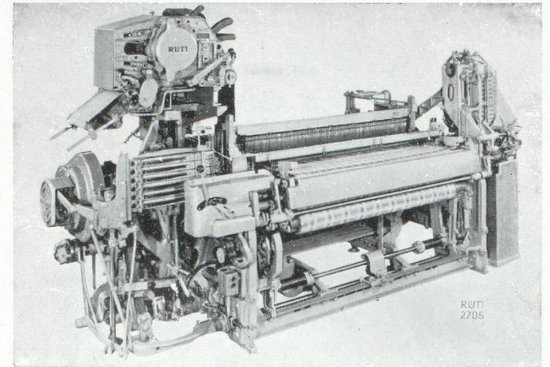


Machine pour ôter et délier économiquement les restes de fil se trouvant sur les tubes de bancs à broches. L'ouverture des mèches est parfaite, ne causant pas le moindre dommage aux bobines ni aux fibres (Ateliers de construction de Bäch S. A., Bäch)

matique du type MSL est équipée d'une alimentation automatique des bobines réceptrices vides, ainsi que d'un dispositif d'emballage automatique, pourvu encore d'une essoreuse à poussière. La cannetière automatique type MSK est, par contre, surtout construite pour le travail des fils synthétiques délicats et est pourvue d'un dispositif permettant de placer automatiquement les bobines. Pour la première fois la « Rapid Koner type KS » est exposée. Elle comporte des paraffineurs individuels à sec, automatiques, système imité du « Vario Koner » type KM, et ayant fait ses preuves dans les milieux des producteurs d'articles tricotés.

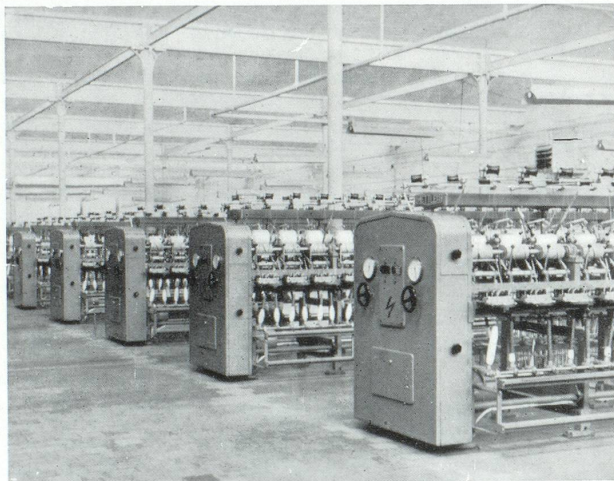
La S. A. Mettler Fils, fabrique de machines, à Arth, expose le plus récent modèle de ses assembleuses, machine de grand rendement, modèle FM, possédant une essoreuse incorporée et un dispositif de vidange combiné avec un avertisseur électro-magnétique de rupture de fil et d'écoulement de fil. Grâce à ce dispositif de dépoussiérage des différents points de rotation, le

extrêmement doux. Aussi, ce cantre permet-il de travailler les fils les plus fins de rayonne ou entièrement synthétiques, mais il est également avantageux pour le tissage des fins cotons et le tissage en couleurs, dans ce dernier cas, grâce au système des chariots à bobines mobiles précité; les bobines de couleurs sont fidèlement placées en rapport aux couleurs.



Métier automatique Banxw-6 à 6 boîtes montantes d'un côté, avec changement automatique de la canette pour 4 couleurs, pour grands rapports et fils fantaisie, particulièrement intéressant pour les tissages dont la production est sujette aux fréquents changements de la mode (Ateliers de Construction de Rütli S. A., Rütli-ZH)

Dans le secteur des machines à bobiner, la fabrique de machines Schärer à Erlenbach/ZH expose une quantité d'améliorations techniques : amenant une vitesse constante de fil par commande à friction (brevetée), une réduction de course de la bobine indépendante, et des angles d'inclinaison réglables de 0 à 90°, ainsi qu'un bobinoir croisé à 12 broches (pineapple) pour le travail de fibres synthétiques.



Partie d'une installation moderne d'assemblage avec bobinoirs-assembleurs à haut rendement livrés par la Société Anonyme Les Fils de Fr. Mettler, Ateliers de Construction, Arth (Suisse)

Sur la cannetière mécanique entièrement automatique, pour coton, modèle HH, on peut régler le nombre de tours, à l'aide d'un variateur sans interruption jusqu'à 11.000 tours de broches par minute. La pratique indique quels avantages sont l'alimentation automatique des bobines réceptrices, l'essoreuse à poussière, la distribution des bobines pleines dans des caisses doubles, ainsi que le guidage du fil par perches taraudées à mouvement alternatif. La cannetière mécanique entièrement automatique, pour coton et fibres similaires, utilisée pour vitesse jusqu'à 9.000 tours/minute, possède des particularités techniques analogues.

Les différentes machines de la maison Schweiter S. A. à Horgen montrent, elles aussi, une nette évolution vers une productivité accrue. La cannetière auto-

nombre des ruptures de fils est réduit de 20 %. Un autre secteur de fabrication de cette firme expose un bobinoir croisé de grand rendement, Record Koner, équipé également d'une essoreuse, telle que celle mentionnée ci-dessus.

#### MACHINES A TISSER

La fabrique de machines Rütli S. A. à Rütli/ZH qui avait exposé l'année dernière, et pour la première fois, une petite encolleuse, combinée avec sécheur monoplan de la plus petite unité, montre cette fois, un cantre avec des chariots de bobines mobiles. Celui-ci permet une régulation de tension des fils de chaîne sans gradins par freinage

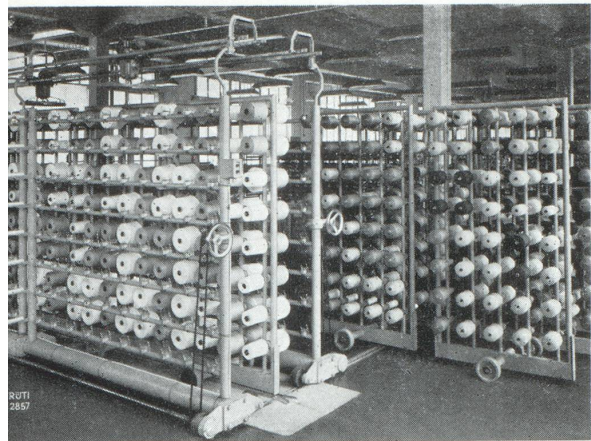
Outre le métier rapide pour grandes vitesses, bien connu dans les milieux professionnels, en particulier dans les grandes installations, c'est la machine automatique à tisser en couleurs avec 6 navettes et à changement automatique des canettes pour 4 couleurs, qui représente une intéressante nouveauté cette année.

Plusieurs particularités techniques intéressantes sont remarquables dans le métier automatique pour le tissage de la soie, type Sanzaw/2, surtout pour les tissus délicats. Grâce aux ciseaux extérieurs en combinaison avec un adaptateur pneumatique, on évite toute rentrée de trame. Selon ce procédé, la première trame est déjà complètement enfilée, et elle a ainsi la même tension que les suivantes.

Les avantages du changement automatique de la trame sont ici particulièrement en valeur, puisque l'emploi des bobines sans anneaux et des navettes correspondantes, permet un changement de bobines très sûr; ce système a été incorporé, comme on le sait, au métier ultra-rapide Banlxk, avec grand succès, et a considérablement contribué, dans ce secteur, au large développement de l'introduction par Rütli, du changeur automatique de trame dans l'industrie de la rayonne et de la soie.

Les différents métiers à tisser automatiques de Rütli peuvent être livrés avec une combinaison des divers dispositifs, mouvement à marches intérieur ou extérieur, ratière ou mécanique

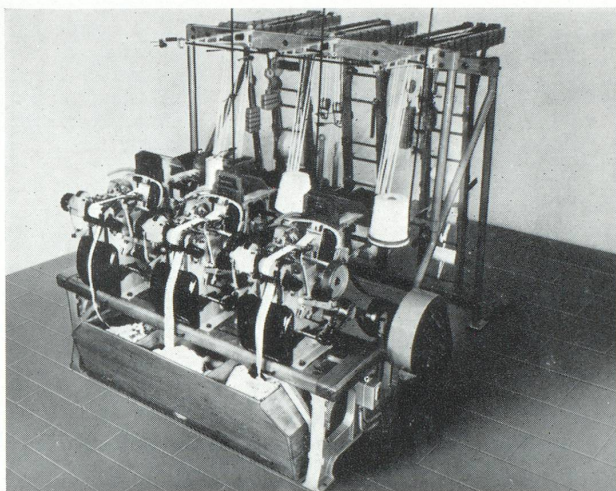




Cantre-Rüti, type GLWK : ce cantre à éléments de frein commandés par le vide et avec chariot de bobines mobiles se distingue par un freinage extrêmement doux qui peut être adapté sans interruption et d'une place centrale. Le même cantre est également livré pour bobines à marche continue (Ateliers de construction de Rüti S. A., Rüti-ZH)

permet aussi par exemple d'indiquer préalablement avec exactitude, c'est-à-dire numériquement, la tension de la chaîne, lors de l'ensouplage, et de maintenir automatiquement cette tension. Ainsi la tension d'ensouplage favorable pour les conditions d'exploitation, peut être fixée et suivie exactement pour chaque qualité, sans devoir se fier au toucher de l'employé travaillant à l'encolleuse.

La maison *Adolphe Saurer S. A.* à *Arbon* présente, dans le secteur des métiers à rubans, un nouveau type de métier à rubans à grande vitesse, qui travaille avec des pinces pour l'insertion de la trame et qui admet pour cela un duitage nettement plus élevé que sur les types connus jusqu'ici. Enfin le



Métiers à rubans, avec aiguille, à passage unique, type 60 BG, pour un rendement de 450 doubles duites/minute (*Adolphe Saurer S. A.*, *Arbon-Suisse*)

Jacquard. Une intéressante nouveauté est le dispositif à mouvement avec marches à excentriques à deux vitesses. Il est surtout susceptible d'intéresser les tissages suivant la mode de très près et permet de répartir à volonté 12 cames en deux groupes : ces deux groupes sont propulsés par un moteur auxiliaire à différentes vitesses et facilitant la production des armures non-divisibles, sans des cames grandes ou compliquées.

En ce qui concerne le programme de fabrication des encolleuses (comme seule la maison suisse Rüti en construit depuis 1851), de nombreuses illustrations démontrent le fonctionnement de l'encolleuse à grande production avec sécheur monoplan, respectivement de celle avec sécheur multiplan.

La propulsion à moteurs multiples, développée en coopération avec *Brown Boveri et C<sup>o</sup>* à *Baden*, est particulièrement intéressante. Elle ne présente pas seulement une construction moderne d'une parfaite sécurité d'exploitation et de manipulation simple, mais elle

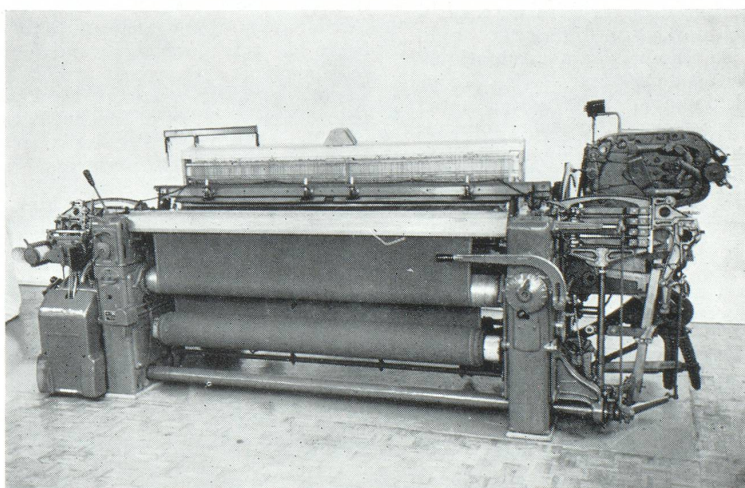
fil de trame est continuellement dévidé d'une bobine croisée, de sorte que les canettes de trame usuelles sont supprimées.

Dans le secteur des métiers pour tissus, le métier automatique pour articles éponge attirera particulièrement l'attention des spécialistes. Commandé par une ratière de 2 cylindres, il travaille avec un dispositif de tirage automatique des franges à vitesse rapide, avance automatique de la chaîne éponge, etc.

Un marché plus largement ouvert ces dernières années, dans le secteur des broderies, a accéléré la demande des machines à broder, de sorte que Saurer s'est décidé, après une interruption de bien des années, à monter un métier automatique à broder à fil continu, encore amélioré. Pour des raisons spatiales, il lui est impossible d'exposer un tel métier à broder de 10 ou 15 yards, et elle se contente de démontrer aux milieux professionnels intéressés la reprise de la fabrication des machines à broder en exposant une machine à piquer les cartons.

Au stand de la maison Saurer on remarquera encore les machines suivantes : le métier à tisser pour tissus éponge, déjà mentionné, un métier automatique à navette avec mouvement à marches à excentriques, un métier automatique changeur de canettes, en grande laize, sur lequel est tissée une doublure de satin, ainsi qu'un métier pic-pic, avec 4 boîtes montantes indépendantes de chaque côté et ratière à 1 cylindre.

Le groupe des 5 métiers à tisser les rubans à 1 passage, type 24 B est prévu pour une largeur maximum de 23 millimètres. Les 3 métiers à tisser les rubans à pince, à 1 passage, du type 60 BG — pour la première fois à la Foire d'échantillons de Bâle — produisent 450 trames doubles par minute en une



Métier Saurer duite-à-duite, avec boîtes montantes des deux côtés, indépendantes (pour maximum 7 navettes), muni d'une ratière à 1 cylindre; sur la même base de construction sont fabriqués les métiers à tisser automatiques à 4 couleurs et à une navette destinés au travail du coton et des soies artificielles



largeur de ruban maximum de 60 millimètres à 12 lames au maximum et un rapport de trame 1/8. Sont exposés en outre une machine à piquer les cartons avec métier à broder de contrôle (rapport 4.4 et une largeur de broderie de 48/4) ainsi qu'un chariot de transport d'ensouples, système Saurer.

On remarquera de nouveau au stand de la maison *Sulzer Frères S. A. à Winterthur*, la machine à tisser du système connu. Elle est caractérisée par l'emploi d'un plus grand nombre de petites navettes-pinces, qui ne mènent pas avec elles la provision de fils de trame, mais qui la tirent de bobines croisées stables. L'énergie de la chasse de la navette est livrée par une barre de torsion et est indépendante du nombre de tours. Outre le type connu TW 11/130" en 330 centimètres de largeur de travail (à une ou plusieurs nappes), le modèle TW 11/85" pour 2 couleurs et 10 lames est exposé. Tandis que la première machine est destinée plus particulièrement aux tissus de coton et de fibrannie, la seconde s'adapte plus spécialement à l'industrie de la laine. Le dispositif à deux couleurs développé pendant ces dernières années, permet une trame alternative de deux différents fils de trame en ordre quelconque, à 220 à 265 tours/minute, selon l'article et la largeur du travail.

Il convient de mentionner au stand de la maison *Stäubli Frères et Co à Horgen*, la ratière à contremarche, à 2 cylindres. Les ratières à 1 cylindre pour bandes de papier fort fonctionnent tout à fait automatiquement et sont équipées, dans l'exécution renforcée, d'un mécanisme de recherche de la duite, commandé par un moteur séparé. Elles possèdent également un dispositif pour la fabrication de tissus gaze.

La maison *Georges Fischer S. A. à Schaffhouse* montre différentes applications de ses changeurs automatiques de cannettes du système +GF+, d'une ou plusieurs navettes. Un ancien métier Rüti pour coton a été aménagé pour soie et tissus fins; on y emploie des cannettes automatiques de 24 x 172 de diamètre. Ce métier a une largeur de peigne de 155 centimètres et marche à 165 tours/minute.

Sur un métier Jaeggi pour soieries (à 4 navettes) est installé un changeur automatique +GF+ pour plusieurs couleurs en 136 centimètres de largeur de peigne et marchant à 155 tours/minute.

Le spécialiste de tissus gaze verra avec intérêt les harnais entièrement métalliques pour tissus gaze exposés au stand de la maison *Fröhlich S. A. à Muhlehorn*. Les lices à œillets rectangulaires en acier plat se sont imposées et sont intéressantes pour le façonnage

des fibres artificielles. Sont aussi connus les casse-chaîne automatiques universels et les lamelles (du type inoxydable) ainsi que les curseurs en matière plastique complétés par différentes réalisations spéciales.

La maison *Grob et Co S. A. à Horgen* expose des lames en métal léger des lisses à usage multiple et des lisses en acier plat pour gazes, ainsi que des casse-chaîne électriques pour soie, coton et laine. Les supports latéraux interchangeables des cadres sont à remarquer, ainsi que les curseurs coulissants avec plat en polyamide.

D'autre part, le pilier pour lames de gazes facilement réglable, permet de régler exactement la descente de la demi-lame. L'appareil intercalaire «Sensitor» attirera aussi l'attention; il peut être accouplé à des casse-chaînes déjà montés et provoque inmanquablement l'arrêt immédiat du métier à tisser lors d'une rupture de fil en évitant toute naissance d'étincelles.

Une comparaison intéressante des métiers à tisser les rubans de la maison *Jac. Muller, Frick* illustre l'automatisation atteinte à ce jour, qui permet une productivité beaucoup plus élevée. On remarquera enfin une nouveauté: le métier-rotor automatique sans navettes, à tisser les rubans, ainsi qu'un nouvel ourdissoir pour rubans.

La fabrique de machines *Jacob Jaeggli et Co à Winterthur*, n'est pas représentée cette fois par son propre stand, mais elle expose dans celui de +GF+ un métier automatique pour changement de cannettes à 4 couleurs, modèle SWAS 4-1, pour soie, rayonne et fibres synthétiques, avec dispositif automatique de détente de la chaîne ratière pour dessins en carton.

Les Établissements *Benninger S. A. à Uzwil* exposent pour la première fois à Bâle, un ourdissoir sectionnel, modèle ZASe à tambour déplaçable, cette machine est un complément des 3 modèles sortis pendant les années précédentes. Elle peut être livrée aussi avec un dispositif d'ensouplage afin d'être utilisée indifféremment pour chaînes à ensoupler et chaînes directement à encoller. Le centre d'ourdissoir modèle GRZa est maintenant équipé de freins à réglage central. Le casse-chaîne électrique a été récemment équipé d'œillets en céramique oxydés, afin de satisfaire aux exigences en vue du travail d'acétates et de filés synthétiques.

#### MACHINES POUR LA TEINTURE ET LE FINISSAGE DES TEXTILES

Les Établissements *Benninger à Uzwil* exposent un foulard à 4 rouleaux avec une nouvelle boîte de commande contenant le moteur avec variateur

sans interrupteur et embrayage électromagnétique, une commande à pédales électropneumatique de l'embrayage, ainsi qu'un système de circulation à flotteur, avec chauffage et pompe. Le chauffage renforcé permet des températures de flotte jusqu'à 100° C, la pompe en acier inoxydable pouvant transporter jusqu'à 35 litres à la minute.

Le jigger à blanchir et à teindre au large, avec turbinateur, est encore exposé cette année et retiendra sûrement l'intérêt de nombreux visiteurs.

La maison *Walter Franke à Aarburg* expose une importante sélection de son programme de fabrication, savoir: un appareil à teindre à haute température les bobines croisées, avec un dispositif accessoire à teindre les gâteaux sur tuyaux d'alimentation mobiles avec un nouveau dispositif de renversement, une machine à teindre les écheveaux, une machine à teindre les tissus en 150 centimètres de largeur utile, un appareil à pression à capot pour la teinturerie en séries en laboratoire, ainsi qu'un appareil à teindre les petites pièces, un foulard, un jigger pour actionnement à main et enfin une machine à teindre les bobines croisées pour laboratoires, pour teintures à haute température.

Le programme d'exposition de la maison *Scholl S. A. à Zofingue* montre également plusieurs constructions bien mises au point. Ainsi on y trouve un appareil à teindre à haute température, d'emploi universel, pour bobines croisées, gâteaux, peigné et matières détachées. L'installation peut être commandée automatiquement ou semi-automatiquement.

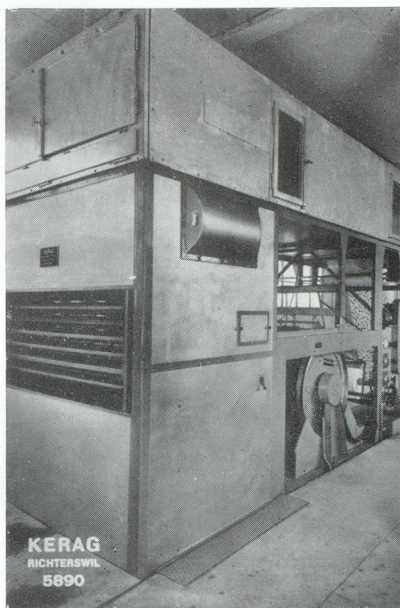
Dans le secteur des appareils de teinture pour laboratoires, on expose maintenant 5 types différents, tous construits d'ailleurs pour hautes températures. Il convient de mentionner une nouveauté dans le programme de fabrication: un appareil à pression pour recharge rapide, d'après le système Avesta-Karrer.

La fabrique de machines *Maag Frères à Kusnacht* présente comme nouveauté une machine à enrouler pour grands rouleaux introduite dans bon nombre d'entreprises pour l'apprêt des textiles. Elle permet de rouler des docks de 100 centimètres de diamètre, de sorte que la pression du support de l'arbre est actionné indirectement par le rouleau entraîneur reposant sur la balle de tissu. Ainsi, la pression du rouleau rentaineur reste constante et le poids toujours plus grand du rouleau de diamètre progressif reste sans influence des organes de guidage et de tension nécessaires.

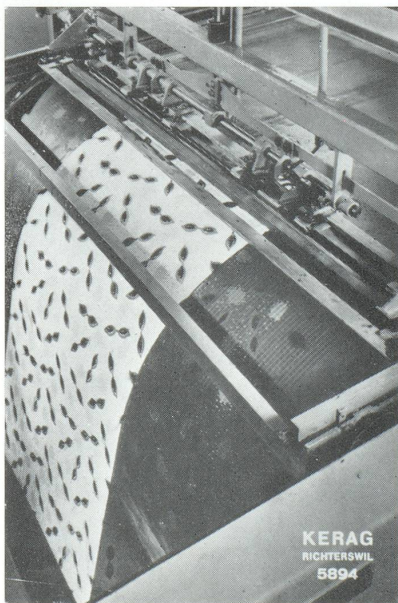
La maison *Kerag à Richterswil* est connue pour ses jiggers à 1 cylindre,



ses installations de vaporisation à vide, ses installations d'ébouillissage et ses machines de teinture en pièces. Cette année, son stand est surtout voué à la machine d'impression à la lyonnaise, système D<sup>r</sup> Prett, qui n'a malheureusement pas pu être exposée, mais dont le fonctionnement et les résultats sont

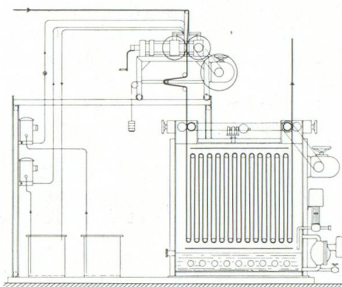


illustrés par des photographies et des échantillons de tissus. Dans ce système, le tissu à imprimer passe autour d'un cylindre, le cadre d'impression sortant d'un magasin pour passer plusieurs fois sur le cylindre. La raclé est fixe. La machine est prévue pour une largeur utile normale de 1,4 m. et pour 1 à 6 couleurs.



*Konrad Peter S. A. à Liestal* expose en premier lieu un modérateur à haute température, dans lequel le ruban d'étoffe est continuellement travaillé à une vapeur saturée de 120° C. Ensuite vient un dispositif d'imprégnation et de teinture (à 1 ou 3 cylindres) qui se distingue par un petit réservoir de flotte (1,5 l pour 180 cm de développement des cylindres), la pression est pneumatique et la vitesse réglable sans graduation.

Puis cette maison expose encore un modèle d'installation de teinture montrant le mode de travail d'une large machine de lavage Kippeconom qui éventuellement emploie une faible consommation d'eau par lavage intensif.



Machine de vaporisation à haute température d'une fabrication courante pour l'industrie des rubans; mais elle peut être construite également pour toutes les largeurs de tissus (Konrad Peter S. A., Liestal-Bâle)

#### APPAREILS DE CONTROLE ET ACCESSOIRES

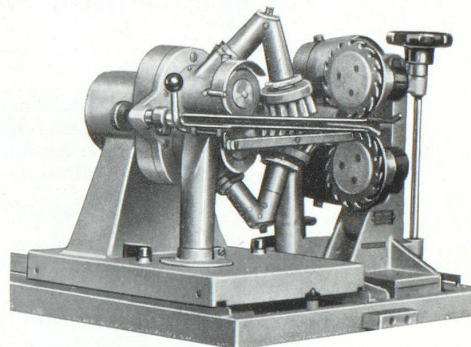
La maison *Zellweger S. A. à Uster*, sans doute la plus connue, dans le secteur des machines, accessoires de tissage et appareils de contrôle expose comme autrefois d'intéressantes nouveautés.

La neuveuse de chaînes « Peti-Uster » possède maintenant un dispositif de contrôle pour les fils doubles. Celui-ci arrête instantanément la machine même à grande vitesse, dès qu'un fil double se présente. Cette firme a complété également son programme de fabrication de machines spéciales pour la préparation des chaînes, par une machine à rentrer entièrement automatique. Le modèle le plus récent permet automatiquement chaque rentrage jusqu'à 28 lames et peut être employé sur toutes les lisses, soit en fil rond, soit en acier plat. La machine à poser les lamelles est livrée en trois modèles différents; le nombre des rangées de lamelles ainsi que la série des lamelles est librement éligible. La vitesse est de 250 lamelles par minute. La machine à piquer en peigne peut être réglée facilement pour chaque hauteur de peigne désirée; sa construction parti-

culière garantit un rentrage impeccable des peignes par une seule personne.

Un banc d'essai complet pour contrôle de la régularité, avec contrôleur modèle B, intégrateur électrique modèle ITGL, spectographe, 2 enregistreurs et dispositif d'aspiration pour la matière à examiner, prouve qu'on atteint aujourd'hui, avec les moyens plus modernes, un contrôle absolu de l'uniformité de la qualité.

Les maisons *Ulrich Steinemann S. A. à Saint-Gall-Winkeln* et *Arthur Gabrian à Rapperswil* exposent ensemble deux machines différentes pour examen des tissus.



Appareil GARA/WEFA combiné. Dans cette combinaison les appareils enlèvent les fils de rapports aux lisières de tissu en couleurs (Arthur Gabrian, Rapperswil SG/Ulrich Steinemann S. A., St-Gall-Winkeln)

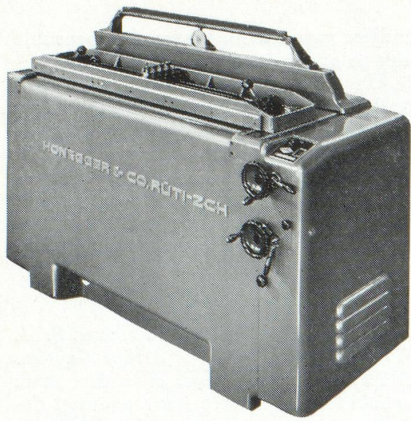
La machine spéciale type UG est équipée d'appareils Gara et Wefa, dont le premier n'enlève que les résidus de fil aux lisières, provenant des changeurs automatiques de canettes ou de navettes. Les boucles de lisières provenant des métiers à plusieurs navettes et de métiers pic-pic, sont éliminées par les appareils combinés Gara-Wefa.

La société *Aluminium S. A. à Menziken* expose dans son stand quelques articles en métal léger pour l'industrie textile : ensouples, rouleaux porte-tissu, cylindres pour mèche, bobines d'ensouple pour métier à tisser les rubans, corbeilles de vaporisation, récipients de transport, etc.

Sont exposés au stand de la maison *Graf et Co à Rapperswil*, l'ourdissoir mécanique très connu, une machine d'aiguillage des chapeaux, appareil de soubassement de la garniture, et de différentes polisseuses mécaniques.

*Honnegger et Co à Rüti/ZH* expose une machine d'aiguillage des cardes à chapeaux de haute précision, de différents échantillons de cylindres, ainsi que la garniture « Cardomax » semi-rigide sur une carde Rieter d'un modèle récent.





Machine automatique à aiguiser les chapeaux de cardes, brevet Honegger (Honegger et C<sup>ie</sup>, Rüti-ZH)

Honegger Frères à Hinwil exposent plusieurs assortiments de navettes pour métiers automatiques à tisser le coton, la soie, toutes en différentes qualités de bois.

La maison Honegger et C<sup>ie</sup>, Wetzikon, elle aussi, expose, sur son banc d'essai, les types plus courants de broches de rouleaux pour roulements

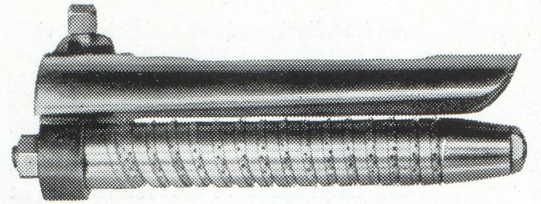
pour tous genres de fils et fibres, ainsi que les cylindres-riffles pour produits typiques de qualité. Des bancs d'étirage modernes démontrent, en outre, comment peuvent être renouvelés les métiers continus à filer à anneau par l'emploi de supports de balancier. Ces supports de balancier permettent, avec une charge plus grande par ressorts, des améliorations du fil, même pour bancs d'étirage-Fleyer, en économisant des passages de fleyers.

Drytesser S. A. à Lungern expose une nouveauté intéressante : un enregistreur, non plus sur disque en cire, mais sur ruban continu, ainsi qu'un dispositif automatique supplémentaire qui peut être incorporé dans des appareils de mesure déjà existants. On y trouvera aussi un nouvel appareil de mesure construit particulièrement pour l'industrie d'apprêtage, c'est-à-dire pour humidités élevées.

Il convient de mentionner un nouveau tachymètre électrique différentiel avec indication momentanée des extensions et rétrécissements exposé par la maison Hasler S. A. à Berne, dans le hall 3. Grâce à l'indication momentanée, cet instrument constitue une installation très utile pour machines de textiles de tous genres (rameuses, machines à sanforiser, à encoller et à merceriser).



Le compteur métrique Hasler, monté sur un métier de contrôle de tissus de la fabrique de machines Rüti S. A., est un compteur totalisateur qui se prête spécialement pour des machines rapides et pour déterminer la longueur des tissus dans l'industrie textile (Hasler S. A., Berne)



Templets pour tous les métiers à tisser et tous les tissus. G. Hunziker S. A. Rüti-ZH (Suisse). Fabrique de templets. Maison fondée en 1872

#### APPAREILS DE CONDITIONNEMENT DE L'AIR

La maison Luwa S. A. à Zurich expose un parfait modèle d'installation de climatisation. Outre la climatisation des salles de filature et de préparation de tissage proprement dites, on s'occupe davantage ces dernières années de la climatisation et plus particulièrement de l'aspiration des poussières de cardes. Les installations de climatisation entièrement automatique Luwa conviennent pour tous les genres de fibres et pour toutes les phases de travail.

Pour l'aspiration de mèches cassées, Pneumafil, dont la contribution à la rationalisation du procédé de filer est partout reconnue, a poussé plus loin le travail sur cylindres nettoyeurs. L'installation Pneumastop, elle aussi, peut être employée aujourd'hui pour la rationalisation de la préparation du filage. Là, le principe de l'installation Pneumafil est combiné avec un dispositif automatique d'arrêt lors de ruptures de mèches. La matière fibreuse qui passe par un tâteur électromagnétique provoque l'arrêt du banc à broches, tandis qu'une lampe de signalisation indique au personnel l'arrêt de la machine.

La maison Moeri S. A. à Lucerne montre également des appareils d'humidification de l'air et de chauffage combinés adaptés particulièrement aux besoins de l'industrie textile. Ses constructions se distinguent surtout par leur rendement élevé et leur encombrement réduit. La température du local et l'humidité sont réglées automatiquement.

Les appareils de la maison Wera S. A. à Berne, construits dans le même but, emploient des piles de chauffage brevetées, à air chaud en structure de nids d'abeilles, avec peu de résistance à l'air, et des piles de chauffage à air chaud de dimensions quelconques. Ces piles travaillent à grand rendement avec des turbo-ventilateurs centrifuges à roues à basse pression. On a tenu particulièrement à une construction silencieuse et une fine et intense pulvérisation de l'eau.