

*veure pagina 42*

*La Vila*

**LE MONITEUR DE LA MAILLE**  
 ORGANE TECHNIQUE & COMMERCIAL DES INDUSTRIES DE LA MAILLE

BONNETERIE TRICOTS  
 BRODERIE  
 TULLES DENTELLES  
 PASSEMENTERIE  
 TRESSÉS LACETS



**MAILLE**  
 FONDE EN 1890

84, RUE RICHELIEU, PARIS (2) - Tel. Gul 66-54

Organe Officiel de } la Chambre Syndicale des Fabricants de Métiers à Bonneterie  
 l'Union des Fabricants de Bonneterie de France. Troyes

**TYPE P. L.**

pour UNI - PETIT PIQUE FANTAISIES

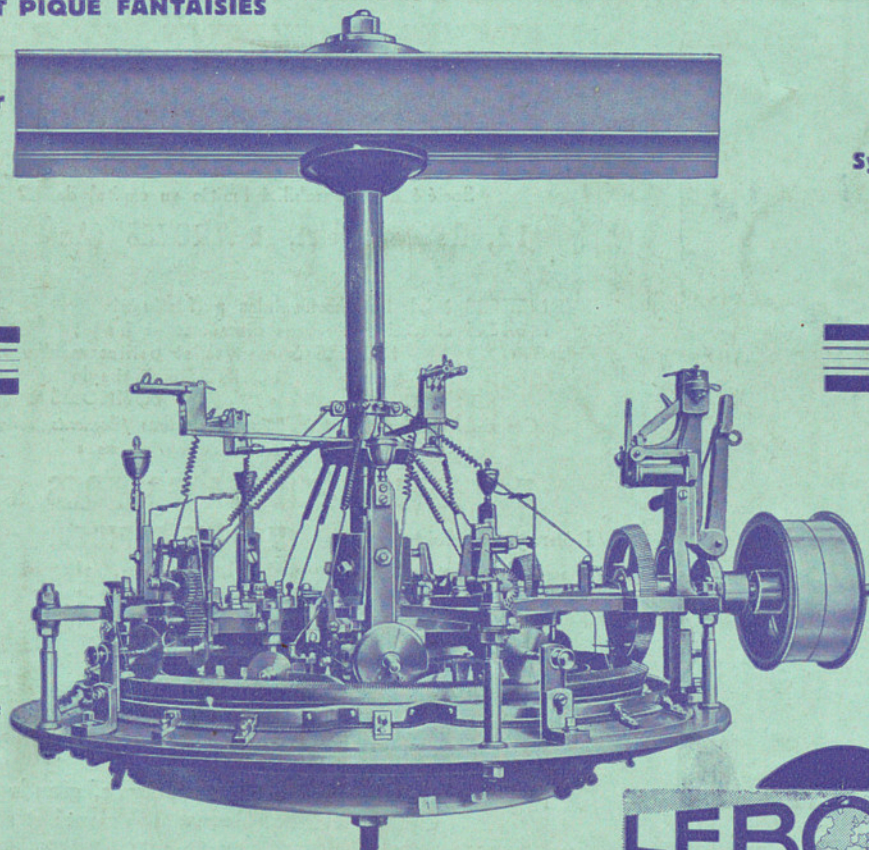
Se construit pour  
 Rayures  
 Colletteres  
 Peluche  
 Jacquard

Métier à  
 Platines  
 Syst. Berthelot

Accessibilité  
 parfaite  
 des organes

Grandes  
 Roues de Presse

Machine  
 perfectionnée

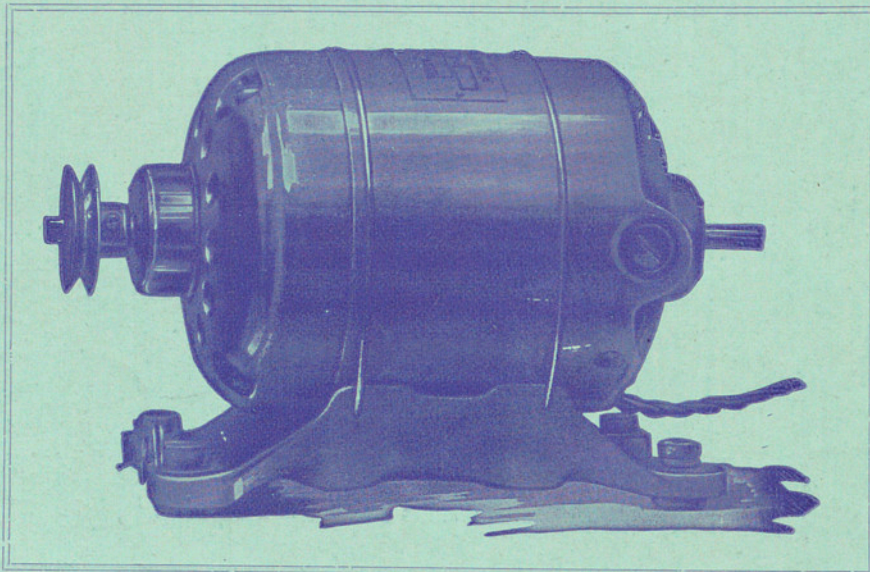


**LEBOCEY**  
 FONDATION 1844 TROYES (FRANCE)

# Moteurs Electriques Perfectionnés

*pour toutes Industries mécaniques*

■■■■■■■■■■  
 Atelier spécial  
 pour Réparations  
 Extra-Rapides  
 de Moteurs et  
 Dynamos de  
 toutes Marques  
 ■■■■■■■■■■



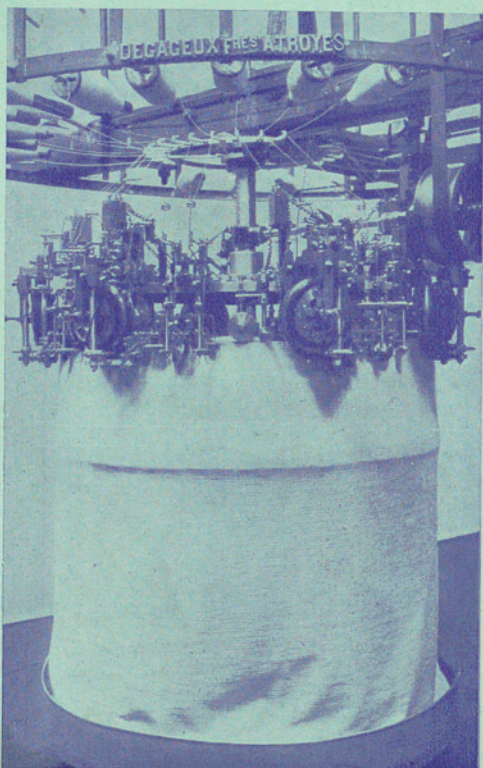
■■■■■■■■■■  
 Moteurs  
 spéciaux  
 pour Surjeteuses  
 Surjeteuses-  
 Raseuses  
 Bobinoirs, etc...  
 ■■■■■■■■■■

**Maison BRUNSWICK, 29, rue de Richelieu, Paris**

Fondée en 1863

Registre de Com : Seine n° 14.245-1920

Téléphone : CENTRAL 91-06



Métier pour Tissu Molletonné.

INSTALLATIONS COMPLÈTES  
 D'USINES POUR BONNETERIE

## MACHINES NOUVELLES POUR BONNETERIE

# Etabl<sup>ts</sup> DEGAGEUX Frères

Société à responsabilité limitée au capital de 1.200.000 francs

12, Rue Michelet, à TROYES (Aube) - FRANCE

METIERS à platines horizontales perfectionnés  
 METIERS circulaires de tous diamètres et jauges  
 METIERS à grandes et petites mailleuses

Reg. du Com. Troyes N° 2.154

Téléph. 21.74

BOBINOIRS à simple et double face dernier modèle

BOBINOIRS à double étage sur la même face

Ces machines emploient indistinctement tous filaments, soie, laine, coton, etc...

### NOUVEAU MÉTIER A GRANDES MAILLEUSES

Débrayage électrique    **MARCHE RAPIDE**    Débrayage mécanique  
 pour uni, molleton, vanisage    dessin, crépon, cloqué, tweids, Hautes fantaisies

### NOUVEAU MÉTIER CIRCULAIRE

BREVETÉ S. G. D. G.

produisant des broderies en long, unies ou à dessins sans brides à l'envers du tissu

### NOUVEAU MÉTIER CIRCULAIRE A GRANDES MAILLEUSES

produisant les Dessins Bouclettes Velours, grands perfectionnements  
 Changement des Dessins à Volonté et sans Frais  
 REMMAILLEUSES, SURJETEUSES, AIGUILLES, FOURNITURES, etc...

REPRESENTANT POUR LES BOBINOIRS :

**M. H. WORMS,** 51, rue Notre-Dame-de-Nazareth, Paris. Tél. : Archives 00.46

BOBINOIRS



DEVIDOIRS

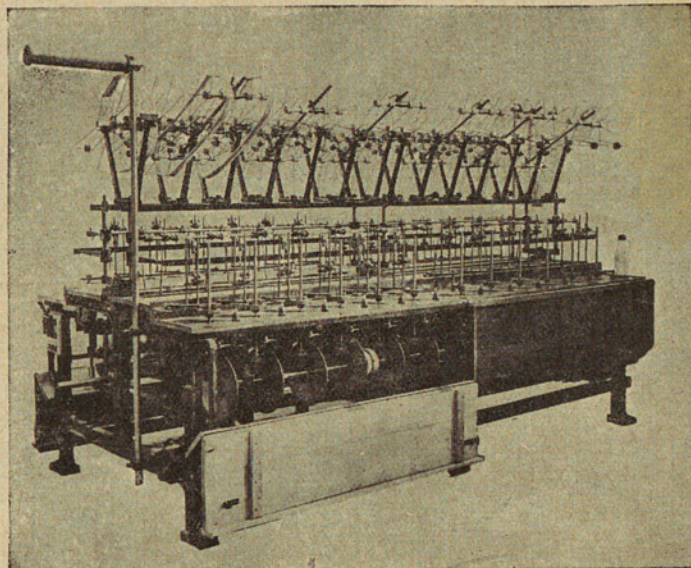
# BONNETIERS!

**Appropriiez vos Bobinoirs  
à vos besoins**



*Toutes Matières jusqu'aux fils les plus fins.  
Arrêt aux nœuds.  
Arrêt aux enchevêtrements.  
Roulements à Billes.  
Grande-Vitesse.  
Grande Friction.*

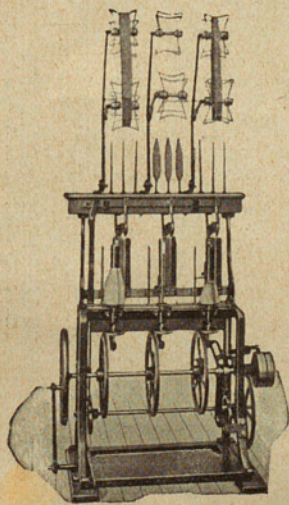
TYPE BS PERFECTIONNÉ



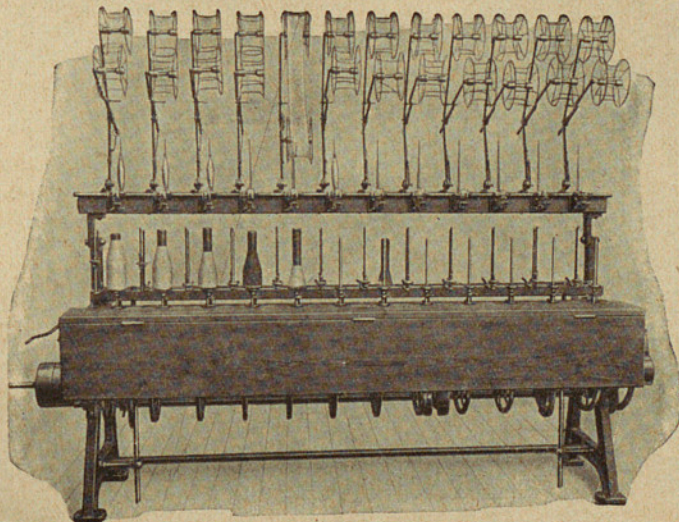
# TRICOTEURS!

**Nos modèles B et BC, vous intéressent plus spécialement,  
ils sont robustes et faciles à manier**

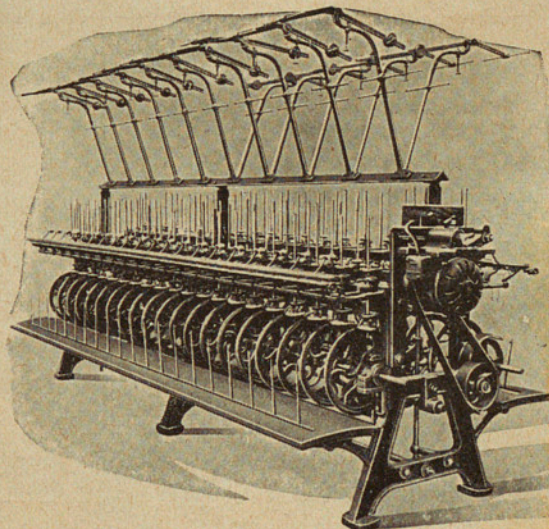
TYPE B



TYPE BC



TYPE BX ASSEMBLEUR



**Tous nos bobinoirs, simple ou double face peuvent recevoir la  
commande électrique individuelle**

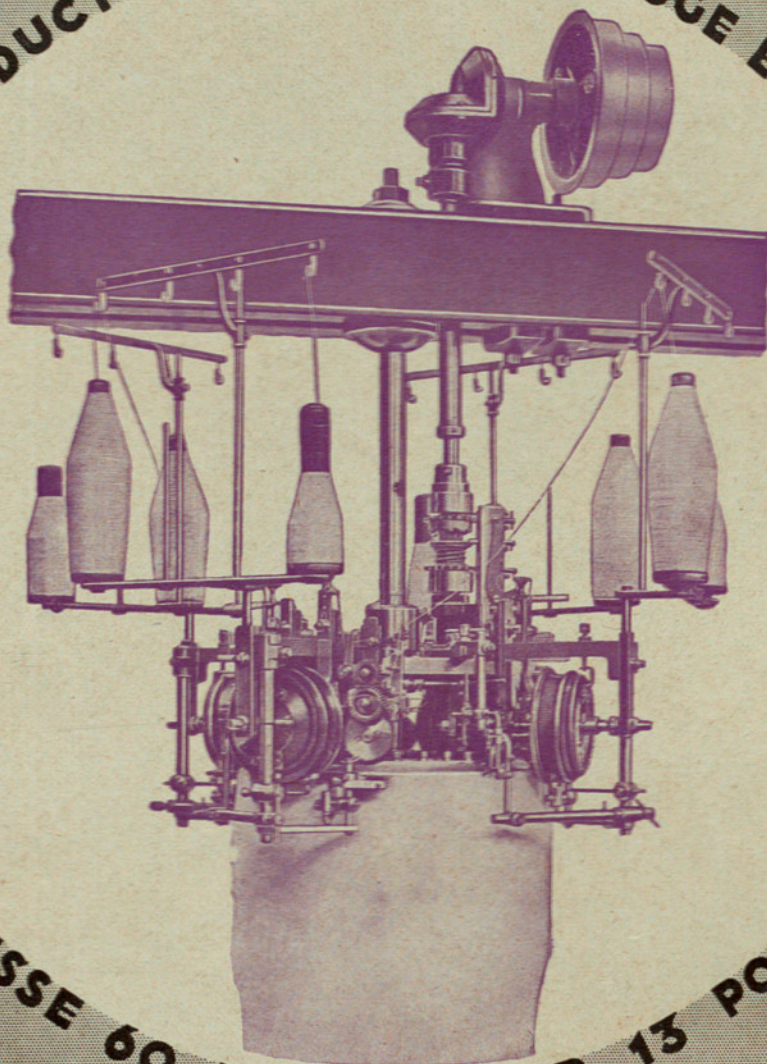
# MÉTIER A GRANDES MAILLEUSES

A GRANDE VITESSE

# TYPE G.M.R.

A GRANDE VITESSE

PRODUCTION DOUBLÉE A JAUGE ÉGALE



VITESSE 60 TOURS POUR 13 POUCES

# LEBOCEY

FONDATION 1844

TROYES (AUBE FRANCE)

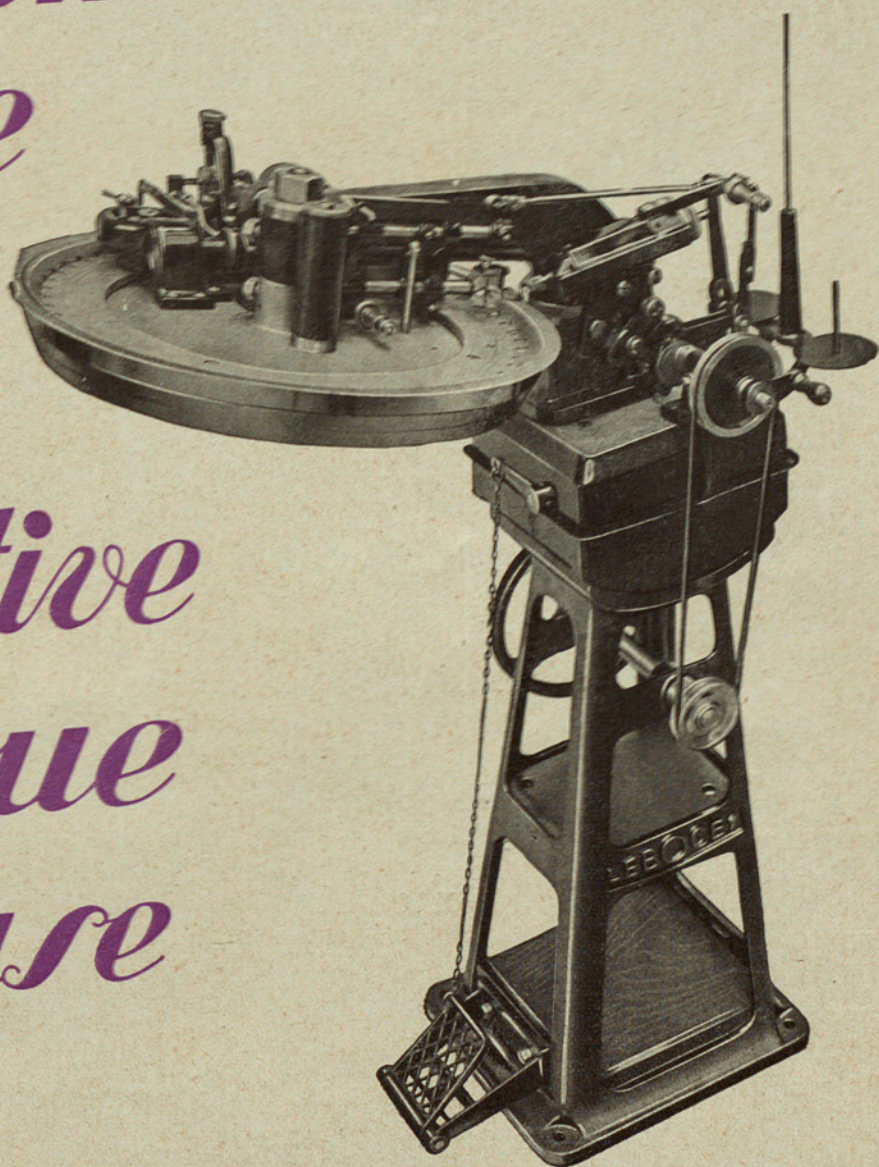
Nº 243

# LEBOUCEY

FONDATION 1844

TROYES ( AUBE FRANCE )

*La remmailleuse  
circulaire  
G.R.S.  
productive  
pratique  
silencieuse*



N° 242

TRICOTEUSES

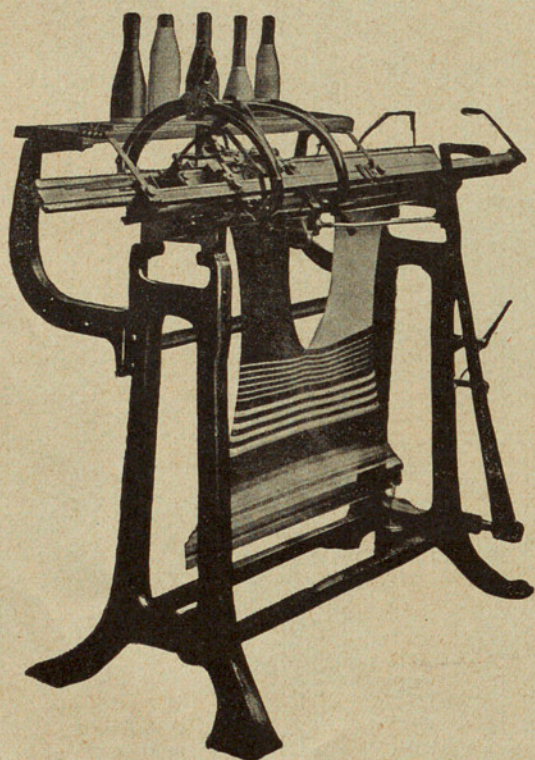


**LEBOUCEY**  
FONDATION 1844 TROYES

RECTILIGNES



## MACHINES A TRICOTER DE PRÉCISION



TRICOTEUSE B. G. à 4 rayeurs, 80 cm.

- Type M-1** } piéteuse, 1 guide-fil
- Type M-2** } à chariot court  
à manivelle  
2 rayeurs
- Type B-2** } à chariot court  
sur bâti balancier  
2 rayeurs
- Type B-G** } à chariot à grand étrier  
sur bâti balancier  
2, 3, ou 4 rayeurs

A cames tubulaires ou façon métier perfectionnées

Chevalement sur 1, 2, ou 3 aiguilles

— Abaissement de la fonture avant —

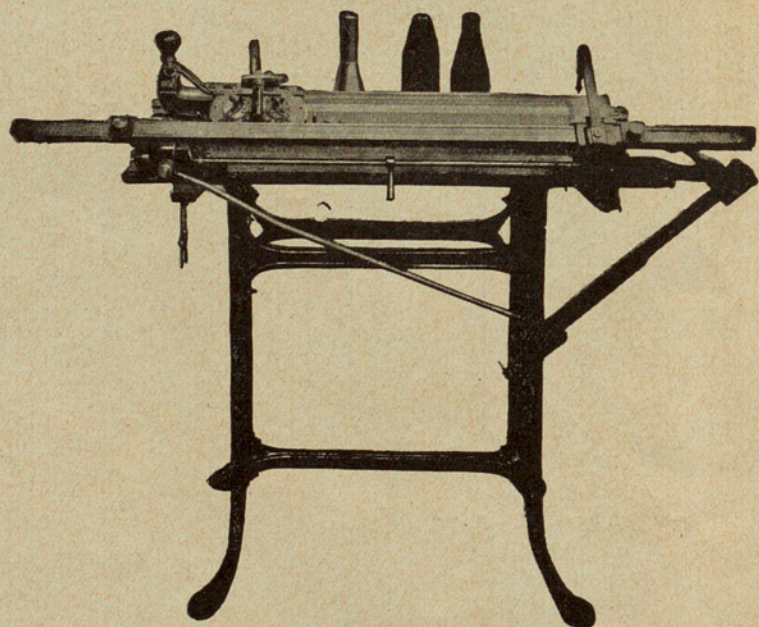
Livrées avec tous les accessoires courants sans supplément de prix —



*- Pièces interchangeables -*

*Acier de haute résistance*

*Marche à main et au moteur*



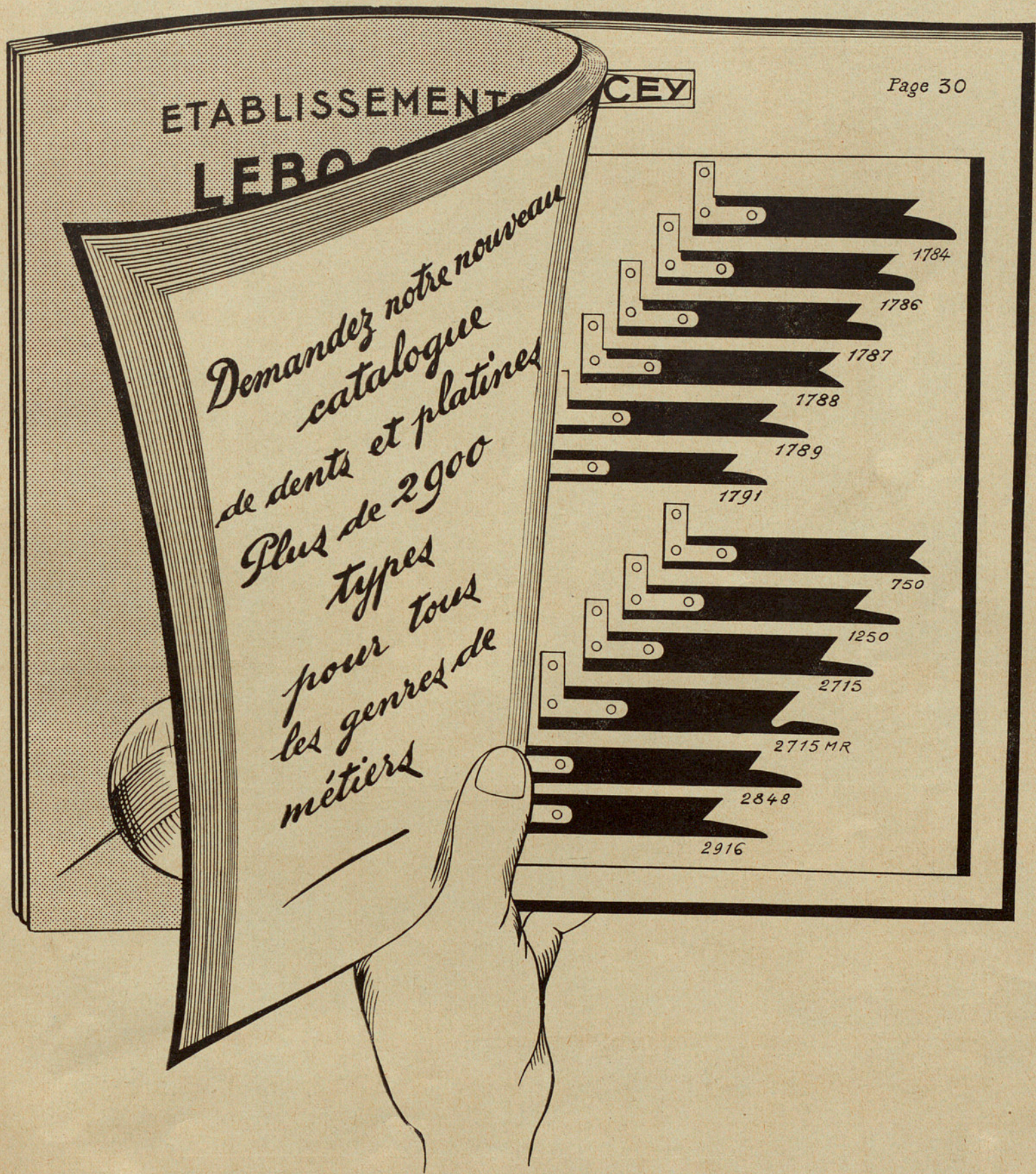
TRICOTEUSE M-2, 60 cm., sur table fonte

**ACCESSOIRES pour MACHINES de TOUTES MARQUES**

PLATINES



PLATINES



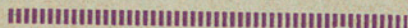
ETABLISSEMENT  
LEBOUCEY

Page 30

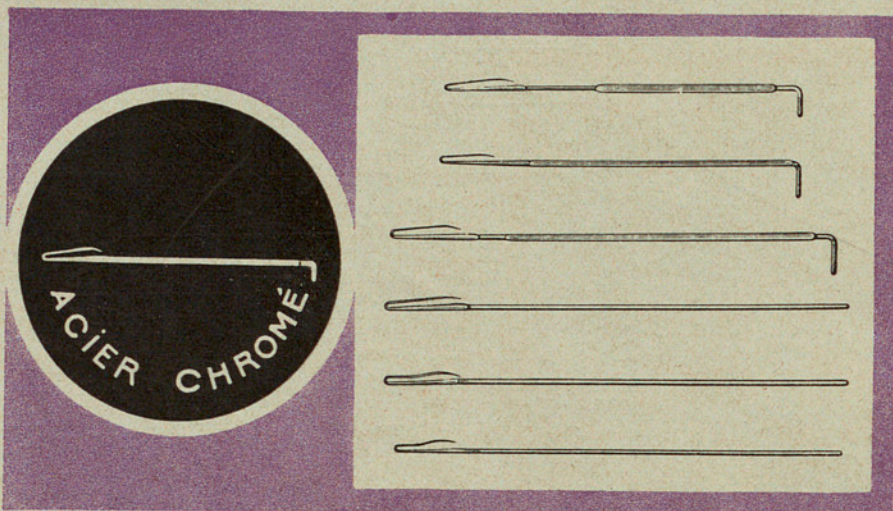
*Demandez notre nouveau  
catalogue  
de dents et platines  
Plus de 2900  
types  
pour tous  
les genres de  
métiers*

- 1784
- 1786
- 1787
- 1788
- 1789
- 1791
- 750
- 1250
- 2715
- 2715 MR
- 2848
- 2916

AIGUILLES



== A B E C ==



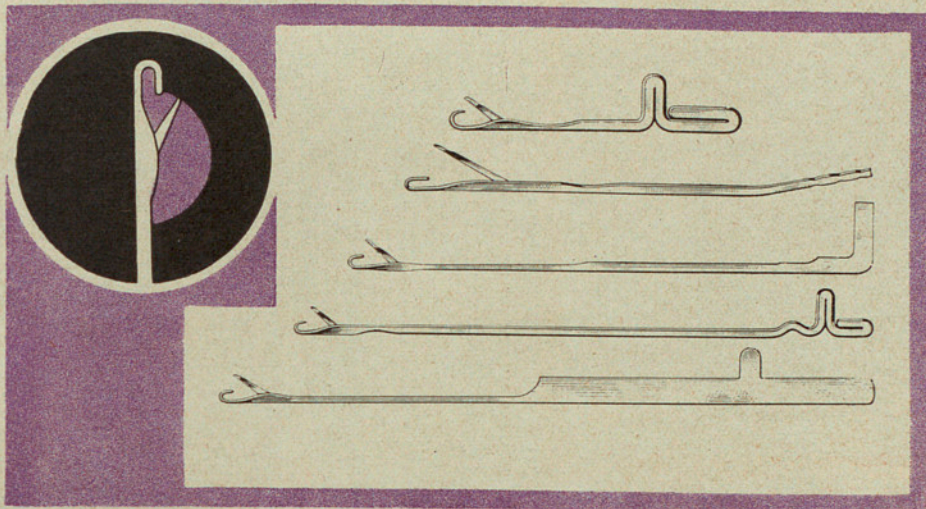
*Une  
seule  
qualité  
la meilleure!*



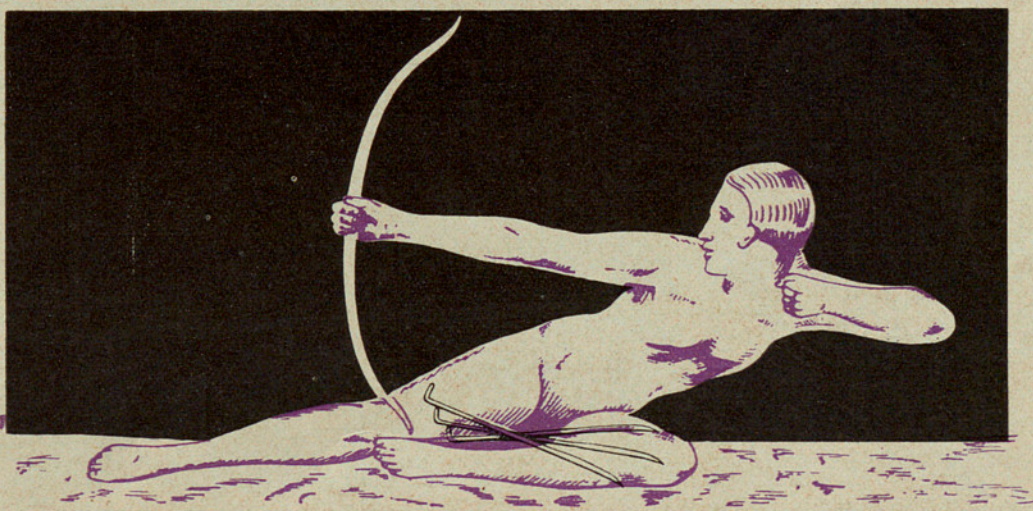
AIGUILLES A

**LEBOUCEY**  
FONDATION 1844 TROYES (AUBE FRANCE)

CHARNIÈRES



*Une  
seule  
fabrication  
la plus soignée!*



**CHROMÉ**

BOBINONS

LEBOUCEY  
FONDATION 1844 TROYES (FRANCE)

BOBINONS

# “ Verniderm ”

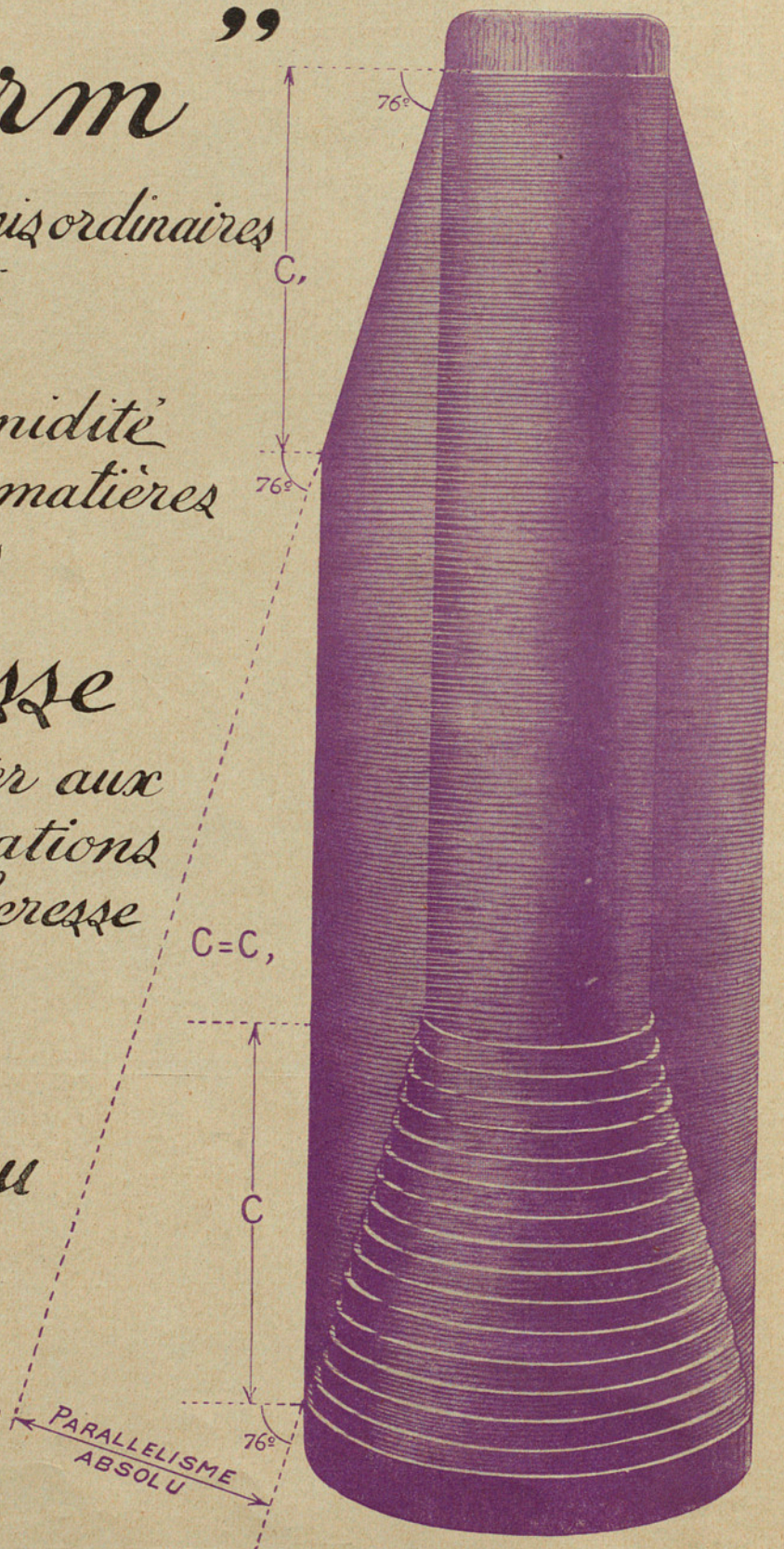
*a toutes les qualités des vernis ordinaires  
Le brillant  
la durée  
la résistance à l'humidité  
la non adhérence des matières  
mais en plus*

## *La Souplesse*

*qui lui permet de résister aux  
chocs, de suivre les variations  
du bois suivant la sécheresse  
et l'humidité,*

*il constitue*

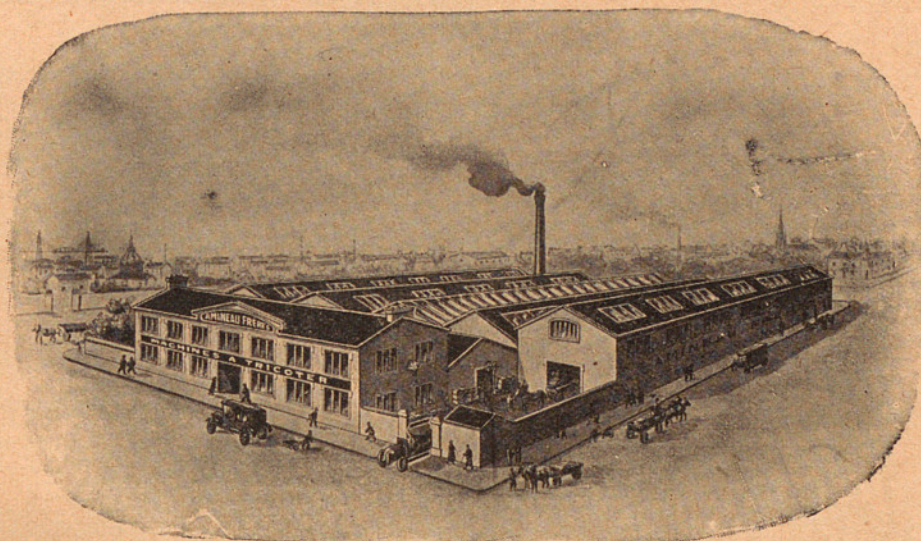
*Une véritable peau  
adhérente, lisse,  
souple et résistante  
dont est revêtue  
le bobinon.*



# SOCIÉTÉ FRANÇAISE DE MACHINES A TRICOTER

■  
Production annuelle  
plus de 2000  
machines

Fondée en 1906



■  
Production annuelle  
plus de 2000  
machines

Fondée en 1906

USINE A NANTES

## Fabrique de Machines à tricoter rectilignes et circulaires

Mécanique de haute précision à pièces rigoureusement interchangeables. Aciers de fontures et cames contrôlés et éprouvés aux Laboratoires de l'I. P. O., garantis contre l'usure.

Machines rectilignes à main, piéteuse, à un guide-fil, avec cames brevetées pour tricoter en rond, à grande vitesse, sans butages.

Machines à 2 et 4 rayeurs, sur bâti balancier, chariot court ou grande boucle (roulement à billes), à serrures universelles, cames façon métier pour tricots unis, gaufrés, dessins Jacquard.

## Entraînements moteur



pour entraîner automatiquement toutes machines à main : piéteuses, à rayeurs avec tous mouvements automatiques.

ECONOMIE DE MAIN-D'ŒUVRE — PRODUCTION DOUBLÉE

**PIÈCES DÉTACHÉES POUR MACHINES DE TOUTES MARQUES**

**Réparations - Transformations**

**DEMANDEZ DEVIS ET PRIX**

**AMINEAU Frères et Cie**

45, Boulevard Magenta, 45

**PARIS (10<sup>e</sup>)**

Téléphone Nord : 85-56

# Ateliers de Constructions Mécaniques

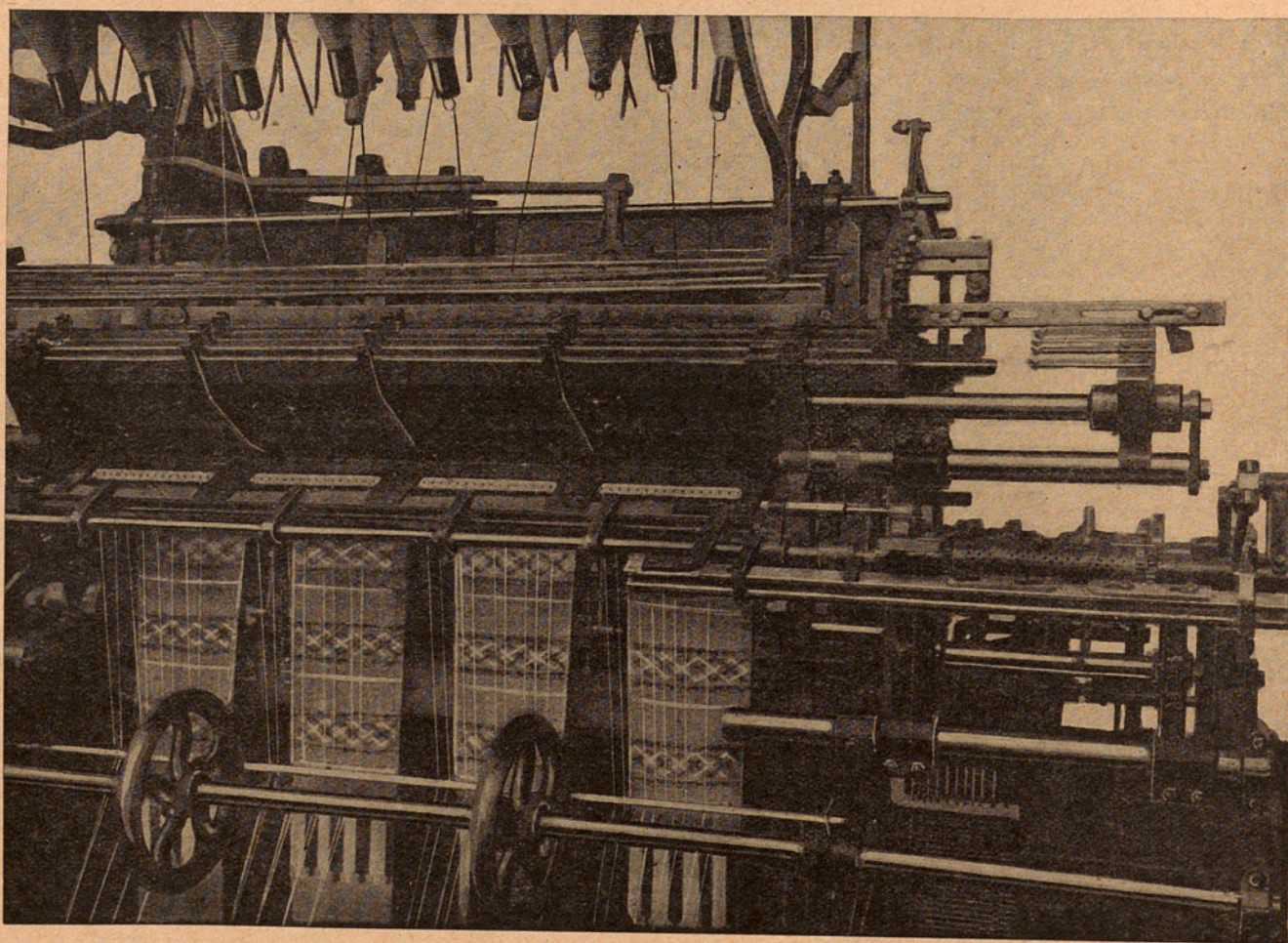
## MACHINES A BONNETERIE

Anciennes Maisons Réunies BORDIER (1860), IOSS (1862), ROBERT (1858)

**RENÉ BORDIER, Successeur**  
**4, Rue Albert-Goudy, 4**

Registre du Commerce N° 1210, TROYES.

Adresse Télégraph. : RENE BORDIER, TROYES.



### **Métier Rectiligne R. BORDIER**

Métier Rectiligne R. BORDIER pour fabrication des articles de haute fantaisie: Dessins de presses, Carreaux écossais. Broderie par appareil Jacquard permettant la reproduction de tous dessins. Dessins Jacquard sans fils rapportés par disparition d'aiguille breveté S.G.D.G. Passage de caoutchouc dans les bords-côtes ou bas.

**Tous les Dessins, toutes les Possibilités**

Envoyez un échantillon ou une description de ce que vous désirez.

**Bobinoir cylindro-conique à broches indépendantes, mouvement différentiel**

Métier Français et Anglais pour bas à varices et tricotés élastiques.

Réparations et transformations de *Métier* COTTON de toutes constructions et réparations de tous systèmes de métiers.

# Les Éditions "La Maille"

Téléph. Gut. 66-54 84, rue Richelieu, PARIS-2° C. C. Postal 2974

## Le Métier Cotton

par EMILE NOBLE

Mécanicien

Directeur de la Construction Mécanique des Etablissements  
Delostal Frères.

*Volume in-8° coq. de 350 pages, illustré de 300 gravures.*

*Reliure pleine toile, dos et plat impression dorée.*

Prix: FRANCE, franco 95 francs — ETRANGER, 100 francs.

### Sommaire :

CHAPITRE I. — Introduction: Considérations générales. — Constitution du métier. — Organes principaux élémentaires. — Jauges.

CHAPITRE II. — Description et fonctionnement.

CHAPITRE III. — Fonds à platines courte: Formation de la maille; Formation de la lisière; Mouvement de diminution.

CHAPITRE IV. — Fabrication des articles.

CHAPITRE V. — Fantaisies.

## Le Métier Rachel

par A. JUNGBLUT

Ingénieur de l'Industrie Textile,  
Directeur des Ecoles Provinciales des Textiles et de Bonneterie  
du Tournais (Province de Hainaut, Belgique.)

*Un volume in-8° coq. de 800 pages, illustré de 600 gravures.*

*Reliure pleine toile, dos et plat impression dorée.*

Prix: FRANCE, franco 85 francs — ETRANGER, franco 90 francs.

### Sommaire :

#### PREMIÈRE PARTIE: ETUDE DU METIER RACHEL

CHAPITRE I. — Notions préliminaires.

CHAPITRE II. — Opérations préliminaires au tricotage. Bobinage et ourdissage.

CHAPITRE III. — Description fonctionnement, réglages des organes principaux du métier Rachel.

CHAPITRE IV. — Formation de la maille.

CHAPITRE V. — Dispositifs spéciaux.

#### DEUXIÈME PARTIE: ETUDE DES TRICOTS RACHEL

CHAPITRE I. — Tricots sur une fonture.  
Représentation abrégée du tricot.  
Examen des tricots.

CHAPITRE II. — Tricots sur deux fontures.  
Graphique d'un tricot à 2 fontures.  
Examen des tricots.

CHAPITRE III. — Le Métier Rachel Jacquard.

## Cours Technique de Bonneterie

par le Professeur GUSTAVE WILLKOMM

*Volume in-8° coq. de 600 pages, illustré de 578 gravures*

*Reliure pleine toile, dos et plat impression dorée*

Prix: France, franco: 75 francs. — Etranger, franco: 80 francs

### SOMMAIRE :

#### PREMIERE PARTIE

CHAPITRE I. — Etude générale de la Bonneterie. — Bonneterie cueillie: description et étude des mouvements et organes nécessaires à la formation de la maille; métiers à cueillement à main, avec aiguilles à bec ou à aiguilles à palette. — Bonneterie chaîne: description et étude des mouvements et organes nécessaires à la formation de la maille; métiers chaîne à main avec aiguilles à bec ou aiguilles à palette.

CHAPITRE 2. — Etude des tissus de bonneterie. — Tricots cueillis: tricots proportionnés, coupés, unis, molletonnés, peluche, de couleur; tricots à dessins, à côtes, à côtes perlées, richelieu, à dessins de presse, etc. — Tricots chaîne: Tricots unis, à dessins, etc.

#### DEUXIEME PARTIE

CHAPITRE I. — Etude de la bonneterie mécanique. — Métiers mécaniques à cueillement: métiers circulaires français, à mailleuse, Berthelot, métiers circulaires anglais à aiguilles à bec, à aiguilles à palette, à côte, etc. — Métiers mécaniques rectilignes: métier Paget, métier Cotton unis et à côtes. — Métiers chaîne mécaniques. — Tricoteuses.

CHAPITRE 2. — Fabrication et confection des divers articles de bonneterie. — Bas, chaussettes, gants, mitaines, caleçons, maillots de bain, gilets, bérets.

CHAPITRE 3. — Apprêt des tissus de bonneterie.

CHAPITRE 4. — Couture des tissus de bonneterie.

## Etude et Reglage du Métier Circulaire Français

par A. JUNGBLUT

Ingénieur de l'Industrie Textile,  
Directeur des Ecoles Provinciales des Textiles et de Bonneterie  
du Tournais (Province de Hainaut, Belgique.)

*Volume in-8° coq. de 200 pages sur une seule colonne, 100 dessins,  
30 photographies.*

*Reliure pleine toile, dos et plat impression dorée.*

Prix: FRANCE, franco 37 francs — ETRANGER, franco 40 francs.

### Sommaire :

#### 1° LES METIERS A MAILLEUSES

Principaux organes: Description, fonctionnement. Divers mécanismes d'enroulement du tissu. — Arrêts automatiques.

Différents genres de tissus: Dessins de presse et principe de calcul pour l'établissement des fantaisies. — Tricots guilloché, ananas, perlé, piqué, pointillé, à carreaux, vanisé, peluché, molletonné. — Dessins par vanisage. — Tricot à jours.

Appareils rayeurs, à collerettes, à rangées lâches.

Métier circulaire à grande vitesse.

#### 2° LE METIER A PLATINES HORIZONTALES

Description et fonctionnement du métier système Berthelot.

La plus récente création de

# “L'Union Spécial”

La Machine Surjeteuse Raseuse 39.100

4.750 points à la minute

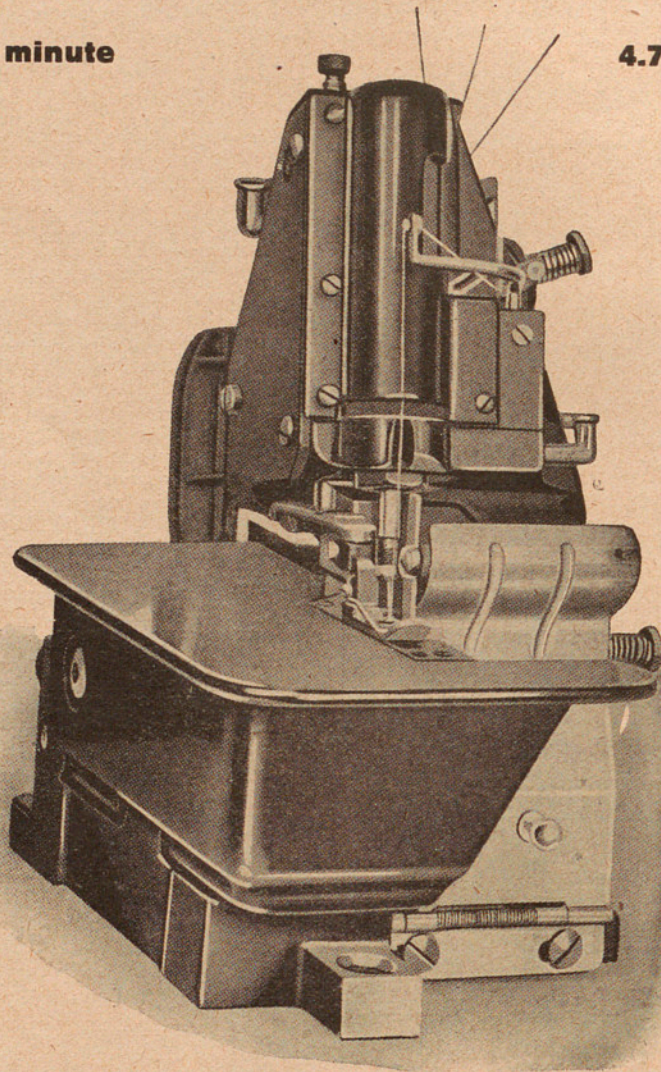
4.750 points à la minute

UNE MERVEILLE  
DE PRÉCISION  
ET DE VITESSE

SURPASSE  
TOUT CE QUI A  
ÉTÉ CONSTRUIT  
JUSQU'À CE JOUR

●  
CONSTRUITE  
avec des  
Conceptions  
Mécaniques  
Entièrement  
Nouvelles

●  
S'EMPLOIE  
pour la  
couture de  
tous articles  
de Bonneterie



●  
La 39.100 est  
une Machine  
ABSOLUMENT  
éprouvée et  
qui a été mise  
au point au  
prix d'efforts  
considérables

La 39.100 caractérise hautement les 50 années d'expérience  
de “l'Union Spécial”

RENSEIGNEZ-VOUS DÈS MAINTENANT A LA

COMPAGNIE DES MACHINES

## “Union Spécial de France”

Constructeurs spécialisés de Machines à coudre à Force motrice

Téléphone : MÉNILMONTANT 51-39

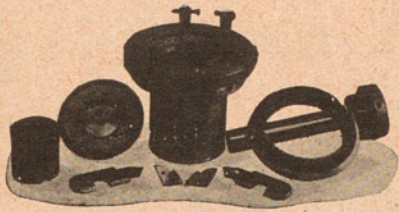
167, Rue Saint-Maur, 167, PARIS-XI<sup>e</sup>

Ad. Télégr. : UNIMACHINE - PARIS 4

R. C. Seine 208.878

Succursale à LYON, 25, Avenue Jean-Jaurès, 25

Succursale pour la Belgique, la Hollande et la Suisse, 6, rue Gaucheret, à BRUXELLES.

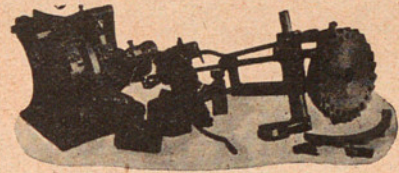


# L. DEGOISEY

Constructeur - Mécanicien

57, RUE THIERS, 57  
SAINT-ANDRÉ près TROYES  
(AUBE)

Téléphone - Troyes 32-80



## Les Ateliers les mieux qualifiés en France par une Organisation et un Outillage des plus Modernes

REPARATION  
ET TRANSFORMATION

Métiers Circulaires  
pour Bas et Chaussettes  
Toutes Marques  
Tous Modèles

USINAGE EN SERIES



APPAREILS en tous Genres  
Cylindres  
Griffes — Têtes de Métiers

Stock important  
Pièces détachées garanties  
interchangeables

Révision générale et mise en  
état de marche de tous Mé-  
tiers circulaires à bas et à  
chaussettes

# ECONOMIE !



# ECONOMIE !

**Métiers Circulaires pour Bas et Chaussettes**  
**SCOTT et WILLIAMS - MAXIM, etc...**

## Fabricants de Bonneterie !!

A quoi bon à l'heure actuelle augmenter inutilement vos prix de revient du moment qu'il vous est permis de vous procurer à des prix impossibles à rivaliser, des aiguilles à palette assurant un maximum de rendement avec un minimum de déchets.

Seules les aiguilles de la marque "**Jardine**" fabriquées avec les meilleurs aciers de Sheffield et d'une trempe irréprochable sont susceptibles de vous offrir ce double avantage.

AGENT GÉNÉRAL POUR LA  
FRANCE ET LA BELGIQUE :

**ARTHUR CROUCHER**  
44, rue Damrémont - PARIS (18<sup>e</sup>)

# La Machine "KOMET"

REGD. 511C43

**pour tous genres de chaussettes à côtes, avec bord-côte automatique  
et véritable rangée de séparation avec fil à tirer**

EST PROTÉGÉE PAR

**20 BREVETS ANGLAIS ET NOMBREUX BREVETS ETRANGERS  
ET D'AUTRES BREVETS SONT DEMANDÉS**

331901.  
Dispositif pour tirage régulier de la pointe et du talon.

301349.  
Aiguilles self acting perfectionnées.

220355.  
Serre à réglage automatique.

321210.  
Ourlet renversé.

171483.  
Mécanisme perfectionné p<sup>r</sup> les transferts.

247334.  
Dispositif pour vanisage renversé.

280612.  
Dispositif perfectionné p<sup>r</sup> rayures en 2 couleurs.

295608.  
Frein pour le tambour de contrôle.

343534.  
Embrayage automatique du dispositif de tirage.

343902.  
Commande perfectionnée du tirage.

230815.  
Came de transfert pour la cote à réglage automatique.

340038.  
Platines d'abattage spéciales pour la lisière du talon.

175385.  
Dispositif pour talon rayé et anglaisage semi-circulaire.

337051.  
Guide-fil pour fil de vanisage.

269230.  
Mécanisme de contrôle p<sup>r</sup> le vanisage renversé.

337058.  
Anglaisage semi-circulaire, (fil coupé automatiquement à chaque tour).

246225.  
Dispositif perfectionné p<sup>r</sup> renforcement avec tirage retardé.

301350.  
Rayeur pour 4 couleurs et davantage.

301360.  
Dispositif de sélection p<sup>r</sup> 301350.

334266.  
Changement de vitesse (p<sup>r</sup> périodes très courtes).

Tous ces Brevets sont visibles en fonctionnement aux Usines Komet

Télégrammes : "PRÉCISION, LEICESTER"

Téléphone : Leicester 20313

**The Bentley Engineering Co. Komet Works**  
**NEW BRIDGE STREET, LEICESTER, England**

AGENT GÉNÉRAL  
POUR LA FRANCE

**René OUVRAY, 161, Boulevard Murat - PARIS (16<sup>e</sup> arr<sup>t</sup>)**

# Etablissements JENNI & BAUMGARTNER

Concessionnaires Exclusifs pour la France de :

## The MERROW Machine C°, Hartford, U.S.A.

Fondée en 1838

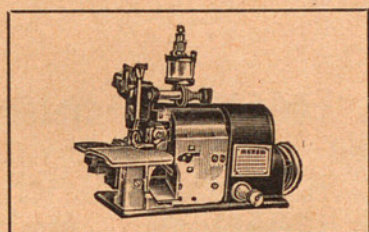
Près de 100 ans d'expérience

80 MODELES DE SURJETEUSES EXTRA-RAPIDES

Pour tous articles de bonneterie, tissus élastiques, etc...

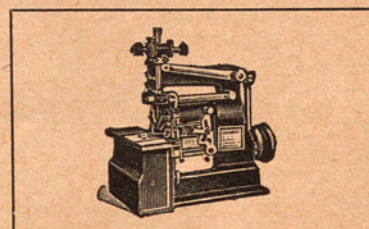
NOUVEAUX MODÈLES spéciaux pour JERSEYS FINS et TISSUS INDÉMAILLABLES Chaîne et Milanaise

### Machines à Point de Crochet simple et Point de Coquille

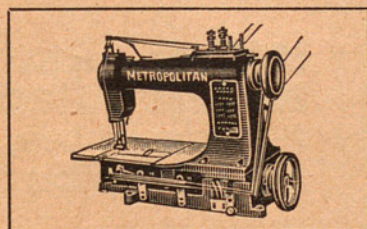


Le nom « MERROW » signifie : travail de toute beauté et maximum de rendement — matériel ultra-solide — frais d'entretien très réduits — garantie absolue pour pièces interchangeables — valeur de revente élevée.

Se méfier des Contrefaçons et Copies même offertes avec les mêmes désignations de types que nos « MERROW » d'origine.

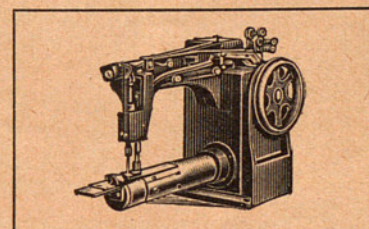


## METROPOLITAN Sewing Machine Co., NYACK, N. Y.

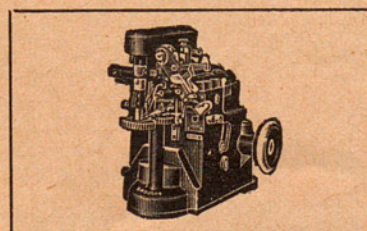


600 Modèles de machines à coudre spéciales

Piqueuses-raseuses, Rabatteuses et Ourleuses à canon pour costumes de bain. Machines à poser bandes, collerettes, dentelles, galons; à point de zig-zag et picot; à 2 aiguilles pour ourlet avec élastique, piqûres parallèles; à 3 aiguilles pour montage de bord-côtes, etc.

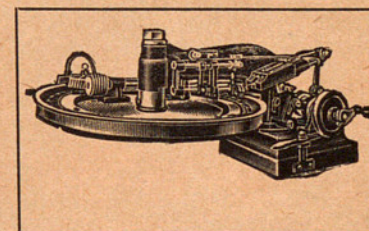


## JULIUS KÖHLER, Limbach, Sa



Surjeteuses pour la couture des bas. Nouveaux modèles extra-rapides. Coutures fines pour bas de soie.

Remailleuses Circulaires à grand diamètre et mouvement continu pour bas, chaussettes, tricot. Remailleuses Rectilignes.



PARIS : 43, Rue Saint-Sébastien, 43

Téléph. : ROQUETTE 84-26

Dépôt à Troyes : 44, Rue Voltaire, 44

Téléphone : 26-25

# LA PRATIQUE PROUVE LA SUPÉRIORITÉ DES TROIS MARQUES :

## GROSSER

**Tricoteuses triplehôte et double Jacquard** pour dessins nouveaux.  
 Tricoteuses **doubleshôte** en **grandes largeurs** et **avec passage autom.** de la **côte 2:2** à la **côte 1:1**.  
 Machines automatiques pour **manches augmentées** avec poignet en côte 2:2.  
 Machines **maille tournée** à la main et au moteur avec ou sans **Jacquard**.  
**Machines à boher** les plus modernes, avec paraffineurs à 2 anneaux de paraffine, autres nouveaux dispositifs ingénieux, etc.  
 Grand nombre de **machines spéciales**, en modèle **circulaire** pour la fabrication de tricots nouveauté, etc.

## SAUPE

**Métiers chaîne**, auge fines, donnant la plus belle maille pour articles de sous vêtement en soie nature, artificielle et en coton : la vitesse dépasse celle de toute concurrence, appareil chaîne pour grande variation dans les armures.  
**Métiers chaîne Duplex** surtout pour tissus suédés en coton.  
**Métiers Milanais** produisant la plus belle maille.  
 Nouveau système d'**ourdissage**.

## BARFUSS

**Métiers Rachel** avec grand tambour et verrous chevalables.  
**Métiers Rachelaine** pour la fabrication de tricots de haut luxe, genre dentelle pour robes, blouses, écharpes, etc... etc...  
 Métiers spéciaux pour **articles filet**.

*Demandez Renseignements supplémentaires, échantillons et offres aux Agents :*

# ETAB<sup>TS</sup> JENNI & BAUMGARTNER

43, RUE SAINT-SÉBASTIEN — **PARIS (XI<sup>e</sup> Arr<sup>t</sup>)**

Téléphone : Roquette 84.26.

Métro : Oberkampf, Richard-Lenoir et St-Sébastien

Télégrammes : Jennif-Paris

# JULIUS KOEHLER,

spécialisé dans la construction de remailleuses  
depuis plus de 50 ans, présente :



son

**nouveau type de remailleuse circulaire**

spécialement adapté pour remailer le talon du bas

des

**nouveaux métiers Cotton complets**

( bas fait entièrement sur le même métier sans rebroussement )

**PRODUCTION MAXIMA - FINI PARFAIT**

Ses autres Modèles de Remailleuses sont les plus perfectionnés  
et s'appliquent à toutes les opérations de remailage dans la fabri-  
cation des bas et chaussettes, sous-vêtements (bords-côtes, collerettes)  
tricotés en maille retournée, vêtements d'enfants, etc.

**MACHINE A POINTER "GUTMANN"**

pour assembler par paires bas, chaussettes, gants. Grosse production

**MACHINE A INSPECTER ET ÉPROUVER**

les bas de soie, système "AMMON"

**MACHINE A POMPONS SYSTEME GROSSER**

travaille sans déchet

DEMANDEZ ECHANTILLONS, DEVIS ET RENSEIGNEMENTS COMPLETS

Seuls Concessionnaires pour la France :

**Etabl<sup>ts</sup> JENNI & BAUMGARTNER**

**PARIS**

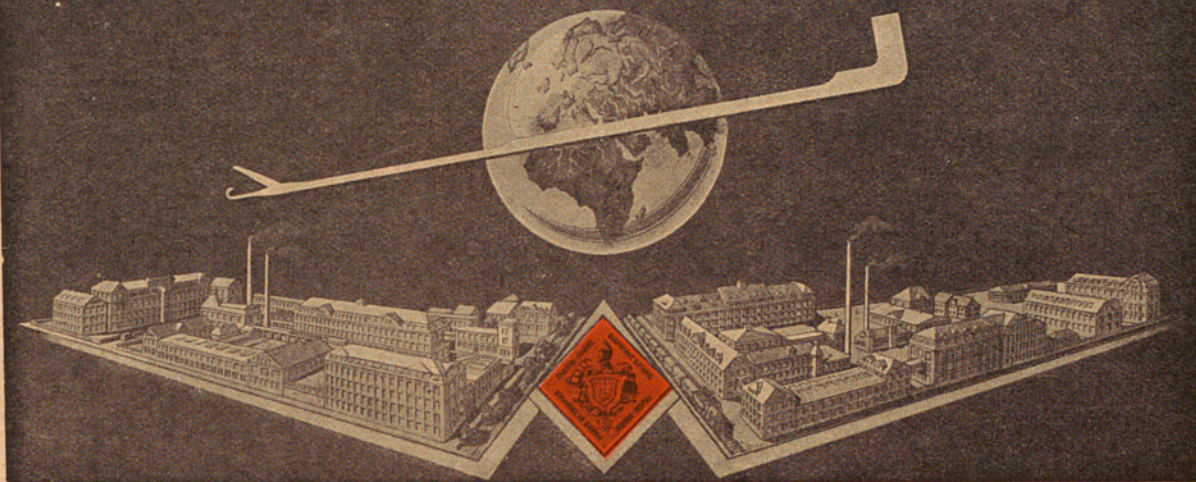
43, Rue Saint-Sébastien  
Tél. Roquette 84-26

**TROYES**

44, Rue Voltaire  
Téléphone 26-25

# THEODOR GROZ & SÖHNE

EBINGEN, WÜRTEMBERG



**AIGUILLES EN TOUS GENRES  
POUR MACHINES A BONNETERIE**

**LA PLUS ANCIENNE** dans sa spécialité, fondée en 1852  
**MAISON LA PLUS IMPORTANTE** 1700 ouvriers, 15 millions d'aiguilles par mois  
**LA PLUS RENOMMÉE** Agences de vente dans le monde entier

**SOCIÉTÉ FRANÇAISE**  
DES

# *Aiguilles Groz*

S.A.R.L. AU CAPITAL 151.000 FRANCS

André FORTADO, Ing. E.C.P. Dir. C.

AGENCE COMMERCIALE POUR LA FRANCE

## AMIENS

R.C. 14611

132. Rue Lauredeau

téléph. 16-17

Représentants à

<b>TROYES</b>	10. Rue de la Tour-Boileau	téléph. 35-24
<b>PAU</b>	16. Rue Taylor	
<b>NÎMES</b>	1. Rue Pharamond	téléph. 3-06
<b>PARIS</b>	44. Av. de l'Echo-Saint-Maur	téléph. Gravelle 24-33

*Dépôts permanents d'Aiguilles à AMIENS et TROYES*  
*Tarifs et Renseignements sur demande*

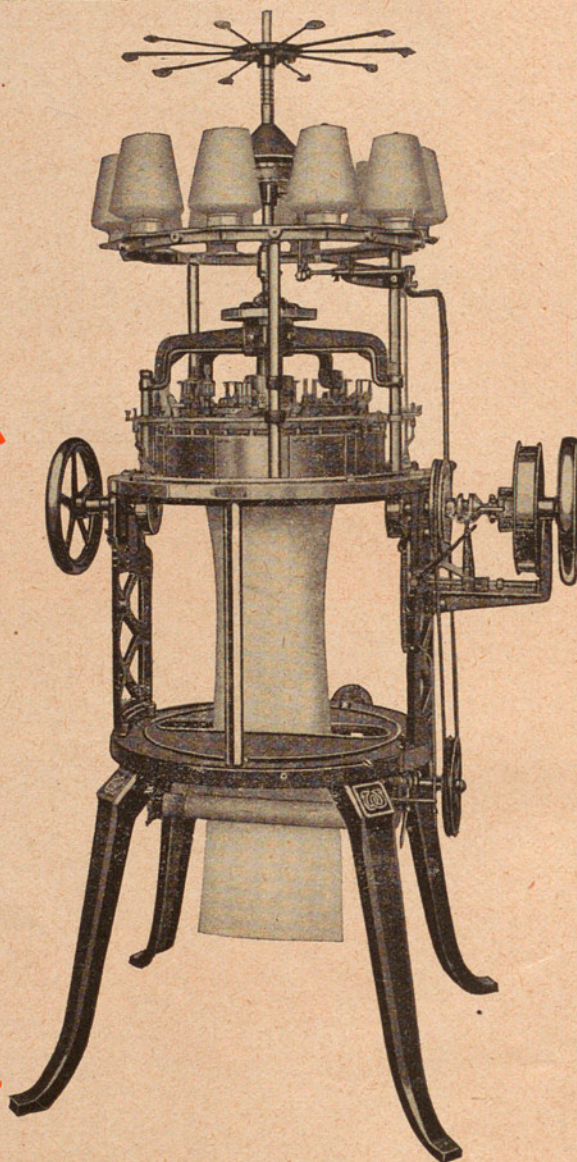
# Wildt & Co

LIMITED

**PRECISION**

AVANT TOUT

DANS TOUT



**“WILDT INTERLOCK”**

Produit le tissu qu'on cherche

“WILDT INTERLOCK” - 16" diamètre  
Jauge 20 côtes au pouce 10 chûtes.

Nous consulter pour notre métier à grande production

**MAILLE RETOURNÉE TYPE “SPENSA-PURL”**

ADELAIDE WORKS  
**Leicester.**

Agent Général pour la France : **K. NOWITZKY**

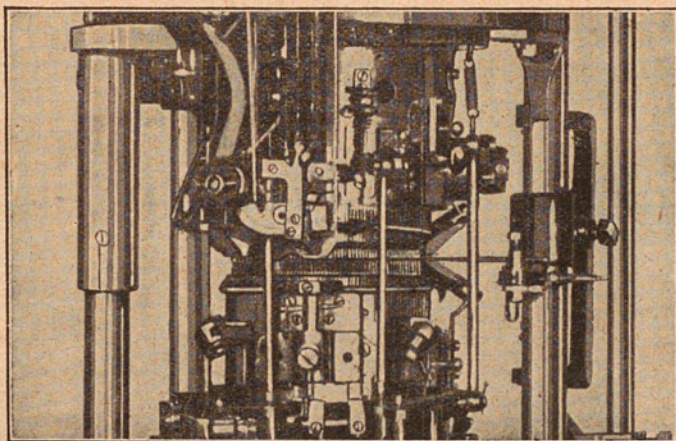
46, rue de Paradis, PARIS (10').

# et maintenant.. "l'Auto-Express"

La construction attendue et acclamée par l'industrie de la Bonneterie. La Machine à grand rendement pour articles à - côtes automatiques -

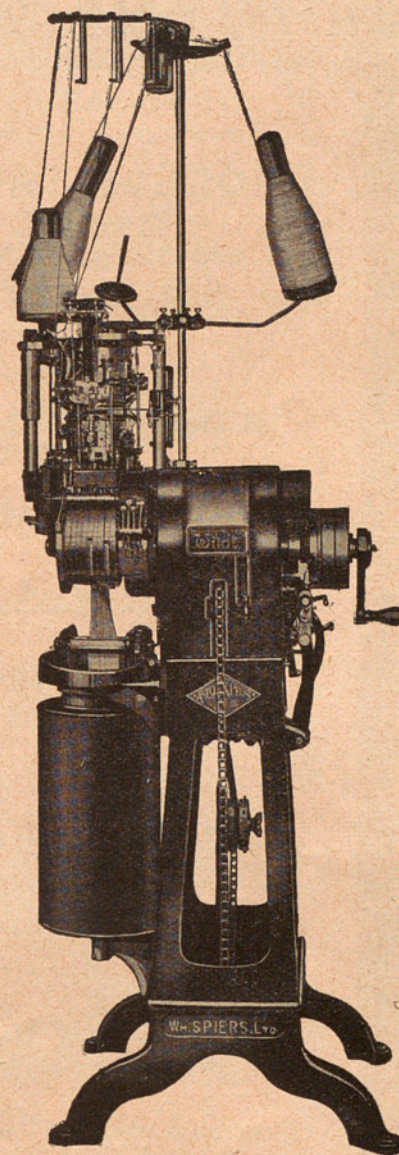
L'AUTO-EXPRESS est le nouveau développement de notre "AUTOSWIFT" si bien connue dans le — monde entier —

Le MÉTIER INDISPENSABLE - et le PLUS COMPLET -



## Quelques nouveaux points importants

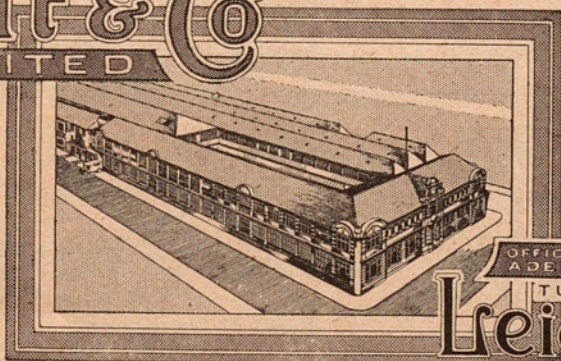
1. Chaussettes et bas de sport à Jacquard avec véritable bord-côte automatique 1 : 1. Articles uni ou à côte.
2. Vanisage parfait sur tous les types.
3. Arrangement balance pour remettre le cylindre en place.
4. Fil de séparation automatique sur tous les types.
5. Grande élasticité du revers.
6. Le changement d'un article à un autre est simplifié.
7. Changement de serre simplifié.
8. Renforcement positif du talon et pointe.
9. Accès plus facile aux aiguilles, etc... etc.



" AUTO-EXPRESS "

Pour tous renseignements, prix et échantillons, s'adresser à la DIRECTION GÉNÉRALE

**Wildt & Co**  
LIMITED



OFFICES & WORKS AT  
ADELAIDE WORKS  
TUDOR ROAD

**Leicester**

Tous les Etablissements de Bonneterie produisant une fabrication progressive occupent des métiers " WILDT "

Agent Général pour la France : **K. NOWITZKY**

46, rue de Paradis, PARIS (10').

# SCOTT WILLIAMS INC. -- New-York

**NOUVELLES MACHINES A BONNETERIE BREVETÉES S. G. D. G.**  
à Cylindre rotatif

**MODÈLE " B-5 "** Breveté avec 5 guide-fils  
**MODÈLE " B-6 "** Breveté avec 6 guide-fils  
**MODÈLE " B-7 "** Breveté avec 7 guide-fils

pour CHAUSSETTES sans couture en FANTAISIES  
avec RAYURES VANISÉES LONGITUDINALES  
à " Fil flottant " et à " Vanisage renversé "  
et Dessins à " Carreaux " à " Tartan " à " Damiers " en différentes couleurs

**MODÈLE " H-H "** (Breveté avec 5 guide-fils)  
pour CHAUSSETTES sans couture  
avec Bord-côte en véritable côte 1/1 rebroussé automatiquement

**MODÈLE " B-5 "** (Breveté) avec 5 guide-fils  
pour CHAUSSETTES sans couture avec Bord-côte à rebrousser à la main

**MODÈLE " K "** (Breveté) avec 5 guide-fils  
pour BAS sans couture avec Revers rebroussé automatiquement à l'endroit

**MODÈLE " Q "** -- **MODÈLE " B-5 "** (Brevetés) avec 5 guide-fils  
pour BAS sans couture avec Revers à coudre

MAILLE ÉLASTIQUE et RÉGULIÈRE type " MAILLE COTON "  
COUTURE SIMULÉE extensible et défilable (Breveté)

MARQUES imitant les REPORTS DE DIMINUTIONS (Breveté)

Toutes nos Marchandises sont munies du Dispositif pour :  
ANGLAISAGE - VANISAGE - TALON et POINTE en COULEUR

**MACHINES A CHUTES MULTIPLES** pour Tissus mailles en pièces

Direction générale pour l'Europe Continentale :

**SCOTT & WILLIAMS C<sup>o</sup>, 10, Rue de Paradis, PARIS**

Téléph. : BERGÈRE 86-68 et BERGÈRE 60-76  
Registre du Commerce : Seine n<sup>o</sup> 179.700 et 3.447.

Administrateur-Délégué et Directeur Général : Lucien LÉPICIER

Agents exclusifs pour la BELGIQUE : **COMPAGNIE MACHINES TEXTILES** 20 & 20 A, rue Van AA  
BRUXELLES

# SOCIÉTÉ GÉNÉRALE DE BONNETERIE

13, Rue Largentier

SOCIÉTÉ ANONYME

TROYES (AUBE)

## CONSTRUCTION DE MACHINES POUR BONNETERIE

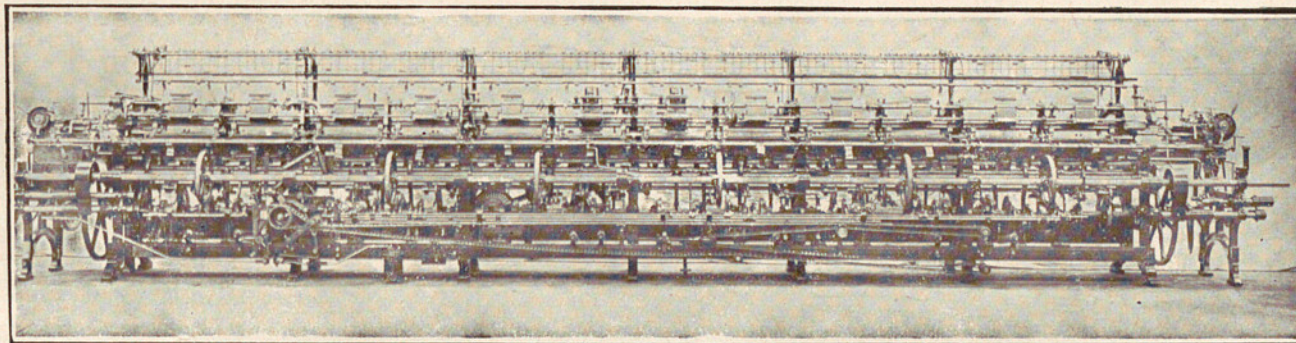
SYSTÈMES BREVETÉS S. G. D. G.

Médaille d'Or — Exposition Universelle Paris 1889

Exposition Universelle — Paris 1900

HORS CONCOURS — MEMBRE DU JURY — CLASSE 77

## MACHINES POUR MARCHE INDUSTRIELLE A GRANDE PRODUCTION



### MÉTIERS RECTILIGNES, SYSTEMES BREVETÉS

**Métiers Cotton**, maille unie à diminutions, de 14 gros à 40 fin, pour bas, chaussettes, gilets et pantalons. — Mécanique à jours. — Tambours à grisottes et appareils pour revers à picots automatiques.

**Métiers Cotton**, maille à côtes à diminutions pour bas, chaussettes côte couverte, bords-côtes. — Mécaniques à jours, dispositions pour fantaisies, articles diminués. — Cueillage avec ou sans formage.

**Métiers Boer**, maille à côtes, 60 rangées à la minute, pour bas, chaussettes côte couverte, côte Derby. — Dispositions pour fantaisies. — Cueillage direct à formage, rayures. — Grands revers automatiques, articles rectilignes continus, production intensive.

**Bobinoirs** perfectionnés, écheveaux et fusées, doubleuses.  
**Machines à coudre** à points de surjet, nouveaux systèmes, jusqu'à 2500 points par minute.

RÉPARATIONS & FOURNITURES DIVERSES : AIGUILLES, POINÇONS, PLATINES, RESSORTS, VIS, ETC.

*Devis et Echantillons sur demande. — Installations d'Usines.*

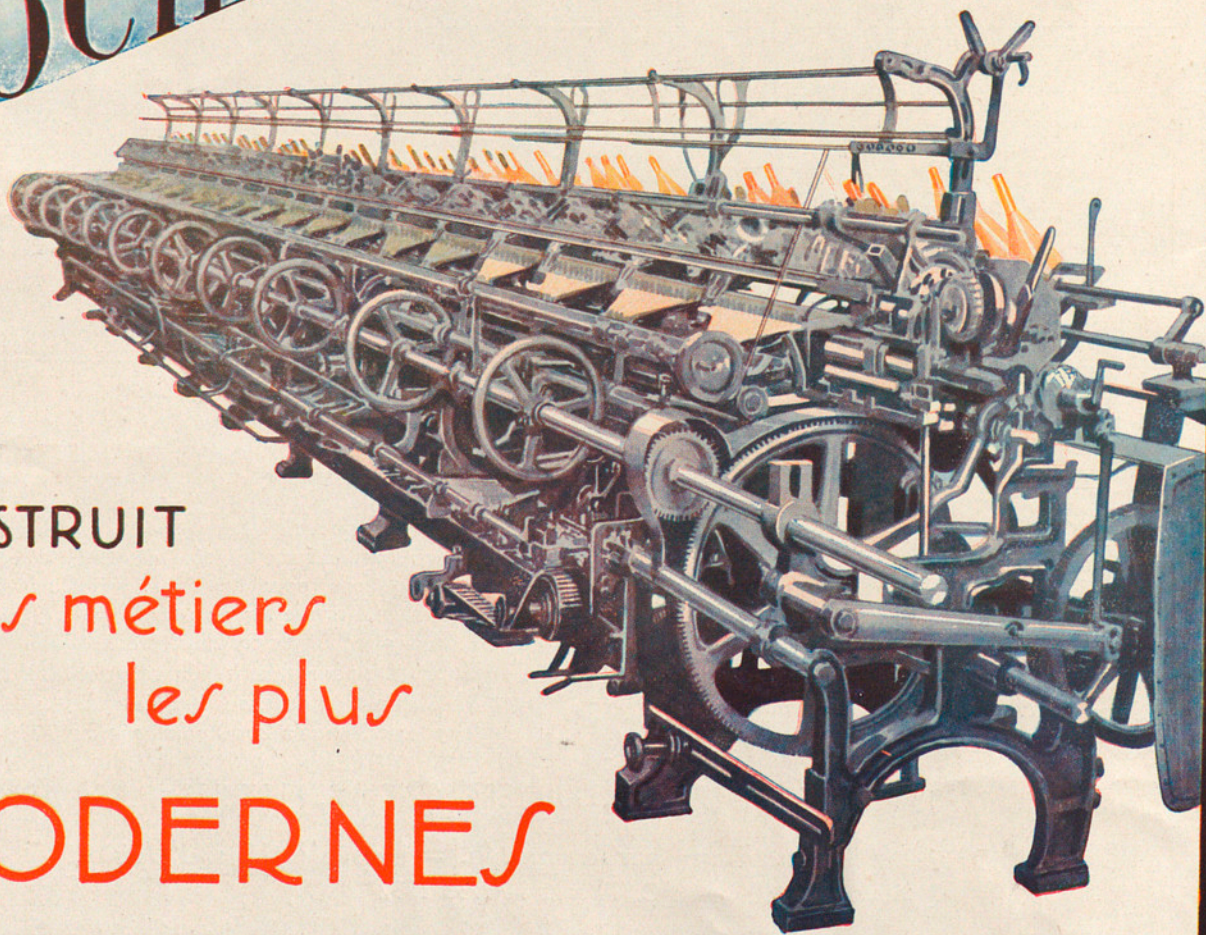
R. C. TROYES N° 733-2732



C'est à  
**Troyes**  
Vieille Cité de la  
Bonneterie

que la

**SOCIÉTÉ GÉNÉRALE** de  
BONNETERIE



CONSTRUIT

les métiers  
les plus

**MODERNES**

# Le Moniteur de la Maille

Organe officiel de { la Chambre Syndicale des Fabricants de Métiers à Bonneterie  
l'Union des Fabricants de Bonneterie de France, Troyes.

**Journal Mensuel**

paraissant le 10  
de chaque Mois.

Administrateur - délégué :  
F. KROLIKOWSKI, \*

Registre du Commerce :  
SEINE : 209.44

**Ancien Moniteur de la Bonneterie et du Tricot**

— ABONNEMENT ANNUEL —

FRANCE ... .. 50 francs.

ÉTRANGER

BELGIQUE ... .. 20 Belgas.

AUTRES PAYS ... .. 100 Francs.

## SOMMAIRE

Administration  
et Rédaction :

84, Rue de Richelieu, 84

PARIS

Chèque Postal :  
Numéro 2971

Téléphone :  
GUTENBERG 66-54

CHRONIQUE (p. 27)

NOTES ECONOMIQUES. — Débouchés offerts aux articles français en Angleterre (p. 28). — La bonneterie de coton, de soie et de laine en 1932 (p. 34). — Le cartel européen de la soie artificielle (p. 40). — L'école de bonneterie de Canet de Mar (p. 42). — La foire internationale de Lyon (p. 44). — La mode des vêtements tricotés et brodés en Europe Centrale (p. 44).

BONNETERIE-GANTERIE. — Les machines rondes automatiques à bas et chaussettes (suite) (p. 46). — Initiation à la bonneterie (suite) (p. 64). — La commande électrique individuelle des métiers Cotton (p. 68).

GÉNÉRALITÉS TECHNIQUES. — Eléments d'électricité générale et appliquée à l'industrie textile (suite) (p. 79).

BLANCHIMENT, TEINTURE ET APPRÊTS. — Colorants végétaux : bois de campêche (suite) (p. 87). — Colorants et produits nouveaux (p. 93).

A TRAVERS LA PRESSE TECHNIQUE (p. 97).

BREVETS D'INVENTION (p. 101).

BREVETS ÉTRANGERS RÉCEMMENT DELIVRES (p. 102).

MARQUES DE FABRIQUE (p. 105).

MOUVEMENT DES SOCIÉTÉS (p. 107).

COMPTABILITÉ-FISCALITÉ (p. 109).

INFORMATIONS (p. 112).

LA MODE (p. 119).

MATIÈRES PREMIÈRES (p. 123).

PRINCIPALES MARQUES (p. 122).

FOURNISSEURS RECOMMANDÉS (p. 124).

SERVICE COMMERCIAL : Offres et demandes (p. 126).

## LA SOIE ARTIFICIELLE DANS LES TRICOTAGES

Dans la question de savoir si la soie artificielle convient pour les sous-vêtements, il faut d'abord voir s'il s'agit de lingerie pour hommes ou de lingerie pour dames. Chose étrange jusqu'à présent la soie artificielle n'a pas encore réussi à se faire adopter — en Europe continentale du moins — dans une notable mesure, pour la fabrication de sous-vêtements pour hommes. Aux Etats-Unis, la soie naturelle et la soie artificielle sont, paraît-il, fortement en vogue auprès du sexe masculin. La raison pour laquelle sur le continent européen en général la lingerie en soie artificielle pour hommes est si peu demandée constitue une énigme pour le monde textile. Cependant, sur les machines modernes, on fabrique maintenant, pour la confection des sous-vêtements en soie artificielle, des articles très souples et à des prix peu onéreux, de sorte qu'il y aurait lieu de supposer que le sexe dit fort dût donner sa faveur à des articles de ce genre.

Il n'en est pas de même pour la lingerie féminine. On sait que depuis des années la soie artificielle joue dans les sous-vêtements pour les élégantes un rôle qui va en croissant, et l'industrie du tricotage est ainsi devenue, au moins

depuis que les fils de soie artificielle ont été perfectionnés, un dangereux concurrent pour l'industrie de la lingerie proprement dite, c'est-à-dire pour le linge tissé. C'est un fait avéré que dans les maisons de détail les rayons de lingerie de coton, de lin et de batiste diminuent continuellement d'importance. Cette préférence donnée à la lingerie en tricots de soie artificielle s'est fortement accentuée depuis que, d'une part la filature de ce textile s'est montée de manière à se plier aux exigences de la mode en lançant sur le marché la soie artificielle mate, tandis que, d'autre part, l'industrie bonnetière s'est adonnée de plus en plus à la fabrication de lingerie tricotée. Le sous-vêtement en tricot, en raison de sa faible élasticité, a toujours encore quelques analogies avec la lingerie tissée ; mais, d'un autre côté, les tricotages offrent la précieuse particularité de s'appliquer sans plis au corps et de donner à la personne qui les porte la ligne élançée exigée par les caprices de la mode. Depuis que la soie artificielle mate peut être travaillée sur les tricoteuses les plus modernes (métiers interlock, et métiers à côtes), cette matière textile est devenue un important article de base dans la branche de la lingerie.

Mais, n'y aura-t-il pas de surproduction?



## NOTES ÉCONOMIQUES

# Débouchés offerts aux articles Français en Angleterre

**M**ALGRÉ la baisse de la livre, le mouvement protectionniste, et la campagne nationale menée en faveur des articles britanniques, le marché anglais offre, encore actuellement, des débouchés intéressants à la lingerie française. Il se subdivise en plusieurs branches, qui n'intéressent pas toutes également nos exportateurs.

### A) Produits bon marché

C'est ainsi que nos articles courants, bon marché, fabriqués en général à la machine, ne peuvent supporter les droits de douane élevés auxquels ils sont soumis à leur entrée dans le Royaume Uni.

Ils se heurtaient d'ailleurs à une vive concurrence nationale sur ce marché où toute l'industrie textile est très développée. Certains articles en coton, tels que mouchoirs, tabliers, combinaisons, chemises, pantalons et principalement les jerseys en soie artificielle sont fabriqués en grande série en Grande-Bretagne, où la clientèle pour ce genre d'articles attache plus d'importance au bas prix qu'à la qualité du produit.

### Articles de qualité supérieure

C'est surtout le bon article fini, qui trouve en Grande-Bretagne les débouchés les plus rémunérateurs.

Par suite de la supériorité de la main-d'œuvre en France, notre pays est le plus important fournisseur de lingerie faite à la main.

Les articles similaires anglais étant en général fabriqués à la machine bénéficient, il est vrai, de prix sensiblement moins élevés. Toutefois, leur présentation est moins parfaite. Aussi, la clientèle aisée du Royaume Uni a-t-elle montré jusqu'à ces dernières années une préférence marquée pour la lingerie française, et on peut espérer que nos exportateurs reprendront un jour une plus grande activité.

L'Angleterre importe de la bonneterie de fantaisie de laine et de coton, ainsi que des sous-vêtements de coton et de soie artificielle. L'usage de cette catégorie d'articles est très répandu en Grande-Bretagne.

Cette vogue est, probablement en grande partie, due au

climat humide en raison duquel on porte surtout la laine et la soie artificielle.

Les plus importants achats en France portent sur les sous-vêtements et articles autres que tricotés, en soie naturelle et en toile de fil. Les articles de ce genre pour femmes et enfants ont en effet acquis une réputation bien établie.

Il en est autrement pour les objets de lingerie masculins, les chemises en particulier. Il n'y a pour cette catégorie que peu de débouchés pour les articles importés. Le pays compte un grand nombre de fabriques de chemises pour hommes et de chemisiers à façon et a su acquérir à cet égard une réelle suprématie. De ce fait, la concurrence des maisons étrangères serait déjà difficile. A ceci s'ajoute qu'en ce qui concerne les tissus, l'armure et les coloris employés, le goût de la clientèle diffère de celui des autres pays. Du reste, les mesures ne sont pas les mêmes que celles utilisées en France et la coupe diffère sensiblement.

Nous sommes enfin importateurs en Grande-Bretagne de mouchoirs et de linge de table en fil, mais l'Angleterre produisant elle-même en quantités appréciables l'article ourlé à la machine, elle ne fait appel aux fournisseurs étrangers que pour les articles de nouveauté et pour ceux qui sont ourlés à la main.

Bien qu'il existe une production importante de dentelle en Angleterre, ce pays importe encore des articles de coton et de soie.

### C. Articles de luxe

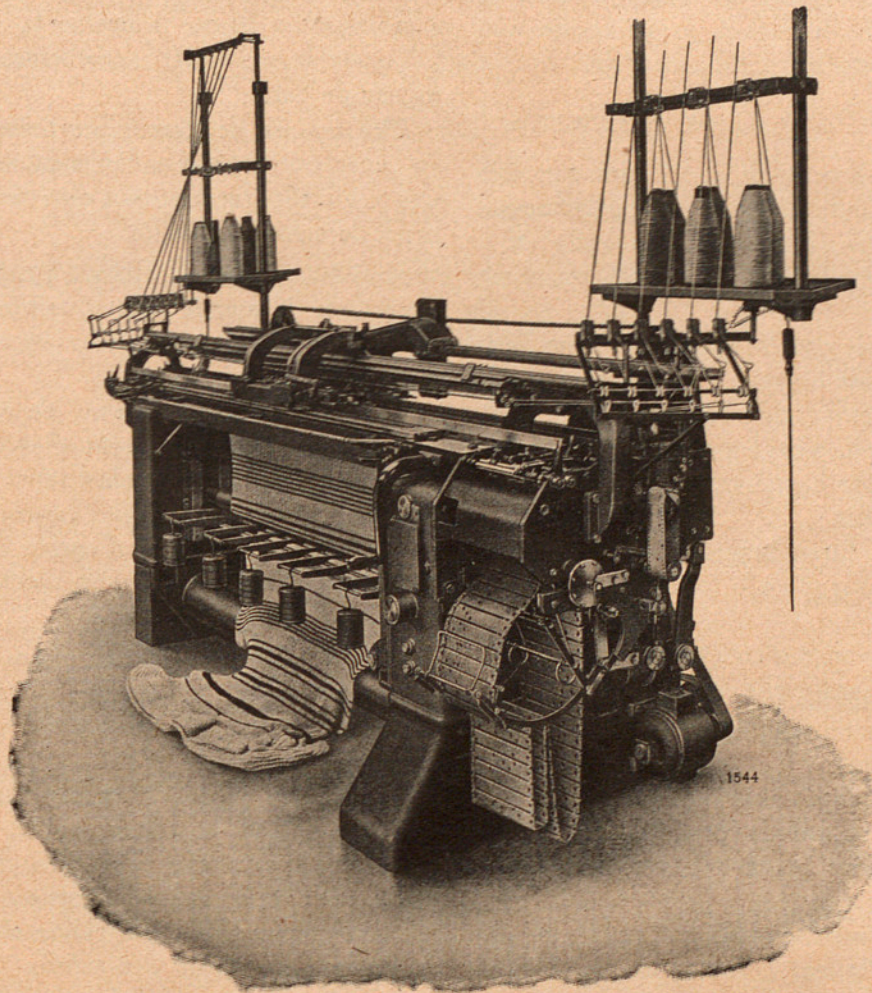
Le véritable article de luxe trouve, actuellement, peu de débouchés dans ce pays, par suite de la diminution du pouvoir d'achat de la clientèle.

Il est facile de s'en rendre compte en parcourant par exemple le « Woman Journal » qui correspond ici à la revue de mode française « Fémina ».

De même, si l'on consulte des publications techniques telles que le « Drapers Record » l'on ne peut manquer d'être frappé du peu d'annonces que l'on y trouve pour de la lingerie de luxe. Les possibilités de vente en Angleterre de ces produits ont encore été restreintes par l'application des droits

# DUBIED

MACHINES A TRICOTER DE HAUTE PRÉCISION



Sa Nouvelle Machine à mailles retournées

## Type CAP avec cames façon métier

(Voir description et possibilités, page 31)

## Type VV double chête, cames façon métier

avec ou sans passage automatique de la côte 2 et 2 à la côte 1 et 1 Spéciale pour la fabrication en série de tous articles classiques, bord-côtes, layettes, costumes de bains, etc...

## Type BAN

**Machine Universelle** double chête, cames façon métier, à grosse production pour la Maille Jacquard, le zi-zi, le relief, le gaufre, le nid d'abeilles, la dentelle de Paris, etc.

S. A. DES MACHINES A TRICOTER ED. DUBIED & C<sup>IE</sup>  
199, RUE LAFAYETTE - PARIS (X<sup>e</sup>)

Téléphone : Nord 28.98 et 23.73

R. C. Seine : 114.263

de douane sur les objets dans la confection desquels entre de la soie.

L'incidence de ces tarifs est d'autant plus forte sur la lingerie dont le prix de gros à Paris même est déjà élevé — que la taxe porte non plus sur la soie, mais sur le prix total.

De plus l'Anglaise élégante profite de ses séjours en France pour augmenter son trousseau à meilleur compte et le commerce parisien regagne de ce fait indirectement une partie tout au moins des exportations qu'il a perdues.

#### INDUSTRIE ANGLAISE ET COMMERCE DE LA LINGERIE

Les salaires des employés à domicile et à l'usine sont très étroitement surveillés en Grande-Bretagne. La réglementation à ce sujet est contenue dans les « Trade Board Act » 1909 and 1918 Dressmaking and Women's Light Clothing Trade W. D. 15.18.19.20.

Les quelques chiffres publiés pour l'année 1932 permettent de se rendre compte de la chute brusque des importations dûs aux droits de 50 %, *ad valorem* établis temporairement d'octobre 1931 à avril 1932. Cette taxe superposée aux anciens droits spécifiques constituait une barrière pratiquement infranchissable pour les produits visés.

En avril 1932 ces tarifs furent remplacés par une taxe unique *ad valorem* de 20 % sur toute la lingerie de lin, coton et laine.

Le budget de cette même année a créé sur les articles contenant de la soie naturelle et artificielle les droits suivants :

*Dentelles.* — La production anglaise de la dentelle se divise en trois branches :

1) Dentelles et tulles façonnés pour garniture de robes, chapeaux et lingerie. La plus grande partie de ces articles est fabriquée par des machines genre « Lewer » et « Goutrought ».

2) Tulles unis et à pois (pour lesquels on emploie les métiers à tulle pour broderies Plauen) moustiquaires et guipures utilisées pour la fabrication des rideaux brodés et tulle de soie pour articles de mode, voilettes et robes.

3) Rideaux, stores et couvre-lits en dentelles, filets pour l'ornementation des robes et canevases en usage dans la tapisserie.

Ces articles sont presque exclusivement fabriqués dans les usines qui livrent écri le produit, lequel est ensuite terminé dans des ateliers distincts de finissage.

Les importations de dentelles qui s'élevaient à environ 550.000 £ en 1930 sont tombées à 430.000 £ en 1931 et 160.000 £ en 1932. La part de la France qui était de 290.000 £ en 1930 a diminué dans la même proportion, l'Allemagne est notre plus sérieux concurrent sur le marché.

*Bonneterie.* — L'Angleterre a également réduit dans une proportion considérable ses importations de bonneterie, qui sont tombées de 6.000.000 en 1930 à 1.914.000 en 1932.

La part de la France qui était de 148.300 en 1930 a diminué de 60 % environ. Notre position sur le marché anglais est donc relativement meilleure que celles des autres pays fournisseurs.

Nos principaux concurrents sont l'Allemagne, la Tchécoslovaquie, le Japon, et la Belgique pour les articles de laine.

La vente des articles de ce genre s'effectue de préférence par l'intermédiaire d'importateurs de Londres ou de Manchester.

L'on comptait en 1930, 854 maisons anglaises spécialisées dans la production de bonneterie.

A la faveur des nouveaux tarifs, les principaux centres de fabrication, Nottingham et Leicester, ont repris de l'activité, notamment en ce qui concerne la bonneterie de fantaisie ; l'Angleterre produirait actuellement 90 % de sa consommation de bas.

Une maison de Lancashire prétend avoir mis récemment au point un procédé entièrement mécanique, le « Sainforising » qui supprimerait tout rétrécissement au lavage pour les tissus de coton soie et lin.

*Articles en lin.* — Belfast est l'un des centres les plus importants du monde pour la fabrication des articles en toile de lin. Mais il tourne de plus en plus son attention sur les marchés de l'Empire.

Les importations anglaises de mouchoirs et de linge de table damassé en lin, se sont élevées en 1931 à £ 116.000 dans lesquelles la part de la France n'a été que de £ 15.000.

L'Irlande est le principal concurrent de la France sur le marché anglais, sa main-d'œuvre à domicile travaille à des conditions avantageuses et se spécialise dans la broderie du linge de table et des mouchoirs.

*Sous-vêtements et articles autres qu'en tricot.* — Les importations en Angleterre de sous-vêtements autres qu'en tricot, qui avaient été très élevées en 1931, ont diminué des deux tiers environ en 1932.

La France expédiait principalement, des articles en soie et coton, corsets et soutiens-gorge, ainsi que des bas. Nos principaux concurrents allemands Irlandais, Tchécoslovaques et Suisses paraissent aussi durement touchés que nous.

Les Américains ont par contre réussi à conserver une place importante en offrant des articles à des prix excessivement bas, le tissu est de qualité supérieure et la coupe est bonne, mais la présentation est loin d'être soignée.

#### MÉTHODES COMMERCIALES

Le meilleur moyen pour traiter des affaires de ce genre en Grande-Bretagne consiste à s'assurer le concours d'un représentant à la Commission, plutôt qu'à recourir à des grossistes, qui se font concurrence et disposent rarement d'une organisation suffisante pour travailler l'ensemble du marché.

L'agent tient son commettant au courant des besoins de la clientèle, le renseigne sur les prix de la concurrence, signale les articles les plus appréciés et intervient en cas de contestation. C'est à lui qu'il convient de confier la publicité qui suppose une connaissance du marché plus approfondie que celle que possède un fabricant éloigné et contraint de consacrer son temps à d'autres soins.

Les exportateurs français qui utilisent l'intermédiaire d'agents à la commission ont intérêt à ne pas confier de stock, car lorsqu'une maison étrangère possède en Angleterre un dépôt de marchandises qui restent sa propriété, elle est considérée par le fisc comme faisant du commerce à l'intérieur du Royaume-Uni, et de ce fait passible de l'income tax.

# DUBIED

Fondées en 1867 les usines DUBIED sont le plus ancien, le plus important et le mieux coté des constructeurs de machines à tricoter rectilignes. Depuis très longtemps, nous fabriquons et vendons des

## MACHINES A MAILLES RETOURNEES

et non sans un succès certain

Pourtant, quelles qu'elles soient, les machines à mailles retournées ont toutes et ont toujours présenté des défauts.

Pendant de longues années DUBIED s'est efforcé, sans bruit et sans bluff, de tourner ces difficultés et a enfin conçu, construit et fait expérimenter pratiquement une

## Machine à Mailles Retournées Automatique le type **CAP.**

Ce nouveau métier présente le maximum de sécurité, de production, de possibilités et de points nouveaux

Ce métier, étudié pendant de longues années à l'usine, a été essayé à fond chez l'un des plus importants fabricants spécialiste d'articles en mailles retournées c'est-à-dire les Etabl. Léon Riboud. L'expérience fut concluante et le résultat dépassa toutes nos espérances

La « CAP » marque une avance de plusieurs années sur toutes les machines à mailles retournées existantes, et dépasse en succès, notre dernier type universel à double chute, le fameux type « BAN », dont plus de 800 sont actuellement en pleine marche.

## Machine à Mailles Retournées à Main type **CUF.**

**SIMPLE**

**LÉGÈRE**

**PRATIQUE**

DUBIED applique à ses machines à mailles retournées à main des principes de construction nouveaux

La CUF est supérieure au point de vue technique et possède :

CHEVALEMENT n'impliquant aucune perte dans la largeur utile du champ d'aiguilles, d'un côté de la CUF.

CHANGEMENT de serre sur 4 positions.

BROSSES au lieu de couteaux.

RAYEURS SUR ARRIERE et suppression des barres de guidage à l'extérieur de la machine.

DISPOSITIF JACQUARD actionné par la poignée du chariot lorsque le jacquard est en travail et non plus par le balancier.

COURSE DU CHARIOT REGLABLE vers la gauche de la machine, à une largeur quelconque.

MOUVEMENT ALTERNATIF DES CAMES DE CHUTE sur les 4 cames.

DEPLACEMENT FACILE DE TOUS LES BLOCS D'ARRÊT.

CONDUITE DU FIL AMELIOREE.

PASSAGE DES FILS ELOIGNE DES BARRES.

Remplacement rapide des pièces détachées.

Service d'échantillonnage parfait et moderne.

Cette machine CUF est construite d'après les principes de la CAP et fabriquée « à la manière DUBIED » : par conséquent, elle sera d'une durée et d'UN RENDEMENT TRES SUPERIEURS A TOUTE AUTRE MACHINE POUR LE PATRON ET POUR L'OUVRIERE.

● Nous recommandons également la CUF semi-automatique ●

S. A. DES MACHINES A TRICOTER ED. DUBIED & C<sup>IE</sup>

199, RUE LAFAYETTE - PARIS (X<sup>e</sup>)

Téléphone : Nord 28.98  
et 23.73

R. C. Seine : 114.263

Le rôle de l'agent doit donc se borner à celui de démarcheur qui transmet les commandes des acheteurs anglais à la maison française, laquelle doit confirmer elle-même directement son acceptation lorsqu'une clientèle aura été créée. Si l'on ne dissipait pas dans son esprit toute crainte à son égard, l'on risquerait de ne pas trouver chez lui cette collaboration confiante sans laquelle les efforts consentis sur le marché demeureraient vains.

Pour les raisons fiscales exposées ci-dessus, les marchandises doivent être facturées directement et le règlement par chèque effectué au nom de la maison expéditrice et non à celui de l'agent.

En procédant ainsi, l'on est considéré comme faisant des affaires « en dehors du Royaume Uni » et l'on n'éprouve pas de difficulté du côté des contributions.

Par suite du marasme qui règne actuellement sur le marché, il est plus nécessaire que jamais de s'entourer des garanties commerciales usuelles, avant de traiter avec tout acheteur éventuel même indiqué par agent, et de ne pas s'engager avec ce dernier sans avoir pris les mêmes précautions.

Les règlements s'effectuent presque toujours par chèque avec escompte de 2 1/2 % à 30 jours ou 3 3/5 % à 7/10 jours à fin de mois. La clientèle insiste généralement pour que les prix soient cotés en monnaie anglaise pour marchandises rendues c. à f. Londres, droits de douane compris. Toutefois, étant donné les fluctuations de la livre et l'instabilité des droits de douane à l'heure actuelle, il est difficile de conseiller d'une manière générale, de se conformer à ces desiderata et les exportateurs devront plutôt étudier avec leurs agents des cas que de s'en tenir à une ligne de conduite rigide.

Les livraisons des commandes doivent être effectuées avec la plus grande exactitude. Il semble d'après les déclarations des nombreux agents, que ce soit l'une des conditions les plus difficiles à réaliser en France. Aussi, les retards sont-ils une source constante de conflit avec les acheteurs anglais qui se refusent à entrer dans les considérations qui sont invoquées par les fournisseurs. C'est un point sur lequel on ne saurait trop insister auprès de ceux-ci.

Toute la correspondance doit autant que possible, être rédigée en anglais et toutes les indications seront fournies en mesures anglaises. Il faut d'autre part éviter par une publicité irraisonnée de faire ressortir l'origine étrangère des articles, sauf cependant pour ceux de haute mode, dont un caractère parisien facilite au contraire la vente.

Il n'est pas d'usage en Angleterre de facturer aux représentants les collections d'échantillons qu'ils doivent présenter à leurs clients. Si elles sont en fait d'une certaine valeur, le fabricant peut demander à l'agent de les lui retourner et en attendant de lui remettre un reçu comportant l'engagement de renvoyer ces échantillons dans un délai déterminé.

Les frais de transport sont en tous cas à la charge du commettant. Quant à l'agent, si les démarches n'aboutissent pas, il ne peut d'après la législation anglaise, réclamer aucun dédommagement au fabricant pour le temps perdu et pour les frais qu'a pu entraîner la présentation de la collection aux acheteurs.

La douane admet temporairement en franchise les échantillons, à condition toutefois de déposer à titre de garantie, le montant des droits afférents qui est restitué en cas de réexportation.

L'expéditeur doit joindre à tout envoi une description suffisamment détaillée des échantillons pour permettre de les identifier facilement ; cette pièce est visée par les autorités consulaires de France.

La douane passe en compte les sommes ainsi déposées en garantie et qui lui demeurent acquises si dans un délai ne dépassant en aucun cas douze mois, les échantillons ne sont pas réexportés.

Parmi les méthodes de transport les plus utilisées pour la lingerie, l'on peut citer les messageries et l'avion. Ces organisations effectuent le ramassage des colis dans les villes qu'elles desservent et les distribuent à leurs destinataires en Angleterre.

Elles accomplissent pour le compte de l'expéditeur toutes les formalités de dédouanement, d'assurance et se chargent des envois contre remboursement.

Ces compagnies sont enfin organisées pour réexpédier les colis qui leur sont confiés au-delà des villes qu'elles desservent régulièrement.

L'utilisation de l'aviation est semble-t-il, préférée pour les envois de marchandises coûteuses de faible poids et lorsque la livraison rapide est avant tout recherchée ; cet avantage compense alors les frais de transport assez élevés qui grèveraient sans doute trop lourdement les expéditions courantes.

## ANTI-MITES

—:o:—

Il y a des économies qui n'en sont pas, ainsi les fabricants ou marchands de bonneterie peuvent en faire une en ne laissant pas miter leurs articles de laine, perdant parfois des milliers de francs pour une économie de 50 ou 100 francs d'antimites. Pas plus la naphthaline que le Fly-tox, le Flit, le poivre, camphre, ne garantissent les articles de laine des mites.

Nous estimons que les produits solides durent plus que les produits qu'on vaporise et signalons le « Paramites Journal ».

Ce nouveau produit antimite et antiseptique a été reconnu particulièrement effectif quand il est utilisé avec de vieux journaux, imprimés depuis peu, dépliés, mis en couches et doublant des papiers d'emballage, sacs ou boîtes en carton livrées par le fabricant. Les vieux journaux seuls ne sont pas suffisants bien entendu, tandis que « le paramite journal » est parfaitement efficace, employé sans aucun papier fraîchement imprimé.

« Le Paramite Journal » est vendu en gros au kilo, sous forme de cristaux ou mieux en petits sachets papier de 0 fr. 75 ou 1 franc. Ces sachets en papier sulfurisé imperméable et ingraissables sont perforés de telle sorte qu'ils ne tachent pas les laines et que ce produit s'évapore plus lentement. Il est possible de s'en procurer, 29, rue Sadi-Carnot, Ste-Savine,

Éditions "La Maille"

84, Rue Richelieu, 84  
PARIS-2°**VIENT DE PARAÎTRE**

# Cours Technique - de Bonneterie -

Ouvrage du Professeur Gustave Willkomm  
Ancien Directeur de l'École Supérieure de Bonneterie de Limbach*Revu et corrigé par O. WILLKOMM, Docteur-Ingénieur (Edition 1924)*

TRADUIT PAR

MM. Joseph SCHMIDT, Ingénieur textile ; Louis BOUCRAUT, E. C. P.

*Volume in-8° coq. de 600 pages, illustré de 600 gravures**Reliure pleine toile, dos et plat impression dorée*

Prix : FRANCE : FRANCO 75 Francs — ÉTRANGER 80 Francs

EXTRAIT DE LA TABLE DES MATIÈRES

## SOMMAIRE

### Première Partie

CHAPITRE 1 : Etude générale de la Bonneterie.

Bonneterie cueillie : description et étude des mouvements et organes nécessaires à la formation de la maille ; métiers à cueillement à main, avec aiguilles à bec ou à aiguilles à palette.

Bonneterie chaîne : description et étude des mouvements et organes nécessaires à la formation de la maille ; métiers chaîne à main avec aiguilles à bec ou aiguilles à palette.

CHAPITRE 2 : Etude des tissus de bonneterie.

Tricots cueillis : tricots proportionnés, coupés, unis, molletonnés, peluche, de couleur ; tricots à dessins, à côtes, à côtes perlées, richelieu, à dessins de presse, etc.

Tricots chaîne : Tricots unis, à dessins, etc.

### Deuxième Partie

CHAPITRE 1 : Etude de la bonneterie mécanique.

Métiers mécaniques à cueillement : métiers circulaires français, à mailleuse, Berthelot, métiers circulaire anglais à aiguilles à bec, à aiguilles à palette, à côte, etc.

Métiers mécaniques rectilignes : métier Paget, métier Cotton unis et à côtes.

Métiers chaîne mécaniques.

Tricoteuses.

CHAPITRE 2 : Fabrication et confection des divers articles de bonneterie.

Bas, chaussettes, gants, mitaines, caleçons, maillots de bain, gilets, bérets.

CHAPITRE 3 : Apprêt des tissus de bonneterie.

CHAPITRE 4 : Couture des tissus de bonneterie.

# La Bonneterie de Coton, de Soie et de Laine en 1932



L'ANNÉE 1931 avait été mauvaise. Il était permis d'espérer une reprise des affaires en 1932 et le début de l'année sembla confirmer quelque peu cet espoir. Ce ne fut malheureusement qu'un bien léger feu de paille puisque la crise s'accrut encore de jour en jour, contrairement aux espérances, et qu'il fallut se contraindre à arrêter un grand nombre de métiers et organiser une répartition du travail entre les ouvriers.

Malgré une baisse importante des prix, laissant très souvent une perte au fabricant, malgré le contingentement et les droits d'entrée, les ordres ont été réduits au-delà de toute expression, plaçant la fabrique dans un dilemme angoissant. Un revirement toutefois se produisit en septembre et octobre 1932, accompagnant une hausse momentanée des matières premières et provoquant des ordres assez importants, mais dès novembre le calme revint et de nouveau on retomba dans un marasme presque complet.

Il est évident que la situation politique internationale toujours trouble, a été une des grandes causes de ce marasme, compliquée par la crise agricole et les menaces fiscales. Les barrières douanières élevées par la plupart des pays ainsi que le malaise bancaire ont contribué aussi dans une large part, à réduire les échanges, provoquant ainsi une sous-consommation internationale nettement au-dessous des possibilités de la production normale et même des besoins réels.

Les cours des « Coton Amérique » furent les suivants au Havre :

	Plus haut	Plus bas
1 <sup>er</sup> Trimestre 1932 . . . . .	245	215
2 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	215	180
3 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	300	230
4 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	250	204

Le coton subit une baisse progressive, sauf dans le courant du troisième trimestre où les cours réactionnèrent de 180 à 300 francs les 50 kilos, mais pour redescendre ensuite à des cours très bas vers la fin de l'année.

## Cours du coton Sakel à Liverpool

Cours en pences par livre anglaise (453 grammes) :

	Plus haut	Plus bas
1 <sup>er</sup> Trimestre 1932 . . . . .	8 »	6 50
2 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	6 90	5 »
3 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	9 »	6 »
4 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	8 20	6 45

## Cours du coton Achmouni à Alexandrie

Cours en talaris par cantar (45 kilos) :

	Plus haut	Plus bas
1 <sup>er</sup> Trimestre 1932 . . . . .	11 80	9 80
2 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	10 »	8 20
3 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	14 50	9 80
4 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	12 70	10 50

De même que les cotons américains, les cotons en provenance d'Égypte subissent les mêmes fluctuations, ayant la même réaction en hausse dans les cours du troisième trimestre 1932.

## Cours de la Trame Bonneterie Amérique n° 20

Au 1 <sup>er</sup> janvier 1932 . . . . .	8 »
Au 1 <sup>er</sup> décembre 1932 . . . . .	8 »
Plus haut . . . . .	9 » le 1 <sup>er</sup> septembre 1932
Plus bas . . . . .	7 05 le 1 <sup>er</sup> juin 1932

Les cours du coton Amérique n° 20 n'ont pas varié sensiblement, mais ont accusé en septembre la reprise des cours de la matière première à cette époque, pour redescendre ensuite vers la fin de l'année.

## Cours du Sakel Retors Carde Gaze 50/2

Au 1 <sup>er</sup> janvier 1932 . . . . .	27 70
Au 31 décembre 1932 . . . . .	26 60
Plus haut . . . . .	29 60 le 30 août 1932
Plus bas . . . . .	26 10 le 20 avril 1932

Les statistiques douanières indiquent les chiffres ci-après :

## Bonneterie de fil et de coton

### EXPORTATIONS

Année 1932. — 447.000 kilos pour . . . . .	frs 22.021.000
contre	
Année 1931. — 655.000 kilos pour . . . . .	frs 41.770.000

### IMPORTATIONS

Année 1932. — 69.900 kil.+79.895 dz. p <sup>r</sup> frs.	13.018.000
contre	
Année 1931. — 842.000 kilos pour . . . . .	frs 51.632.000

Contrairement aux années 1930 et 1931, où la balance commerciale fut défavorable, l'année 1932 accusa une balance en faveur des exportations de l'ordre d'environ 9.000.000. Il est donc évident que le contingentement et les droits d'entrée ont freiné considérablement les apports en marchandises en provenance de l'étranger. C'est un excellent résultat, car, sans ces mesures nécessaires, il est à peu près certain qu'un assez grand nombre de fabricants auraient été mis dans l'obligation de fermer leurs usines pour manque d'ordres notamment dans les articles bas et chaussettes où la demande a été des plus réduites, la fabrique ne travaillant qu'à l'extrême ralenti.

## Bonneterie de soie naturelle

Les soies ont subi une nouvelle baisse très importante, baisse atteignant environ 40 % de la valeur moyenne de l'année précédente, à partir de la fin du deuxième trimestre jusqu'à la fin de l'année.

## Cours de la Grège Japon 1 1/2 13/15

	Plus haut	Plus bas
1 <sup>er</sup> Trimestre 1932 . . . . .	130	105
2 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	105	85
3 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	100	78
4 <sup>e</sup> Trimestre 1932 . . . . .	85	82 50

Malgré les prix extrêmement bas de la matière permettant ainsi à la fabrique de faire des prix en rapport, la demande a été des plus restreintes, aussi bien de la clientèle intérieure que de celle



## Parmi les Cinquante Types de Machines à main ou au moteur, que "STOLL" construit avec succès

### Type AJKM/d

METIER JACQUARD, DOUBLE CHUTE, A DOUBLE JACQUARD, HUIT SERRURES, INTARSIA, COMPLETEMENT AUTOMATIQUE A CAMES FAÇON METIER, ET CHARIOT COURT, AVEC 9 GUIDE-FIL SUR 6 GUIDAGES DISPOSE POUR TRAVAILLER PLUSIEURS PIECES A LA FOIS. COTE 2/2 AUTOMATIQUE, SANS LES JACQUARDS. POSSIBILITE DE BAISSER LES PLATINES ET AIGUILLES, SANS LES ENLEVER, ARRET AUTOMATIQUE INSTANTANE AUX CHOCS — CHAUFFAGE AUTOMATIQUE DES FONTURES — UNE SEULE SORTE D'AIGUILLES — APPAREIL NOUVEAU POUR TOUS LES MOUVEMENTS, A CARTES EN PAPIER A CHARNIERES, AVEC ARRET ET REVERSIBILITE AUTOMATIQUE, etc...

### Type LHJM/d

UN METIER « MAILLES RETOURNEES » A JACQUARD, COMPLETEMENT AUTOMATIQUE, A DOUBLE CHUTE; A CHARIOT COURT, FAISANT TOUT EN DOUBLE CHUTE; CHAUFFAGE AUTOMATIQUE DES FONTURES, A VITESSE ACCELEREE, PAR SYSTEME NOUVEAU, POSSEDANT LES MEMES DISPOSITIFS INGENIEUX QUE LE TYPE PRECEDENT

## QUATRE TYPES

doivent être particulièrement signalés :

### Type LHJM/g

UN METIER « MAILLES RETOURNEES » A JACQUARD, A CUEILLAGE DE MAILLES, ET CHEVALEMENT SPECIAL, COMPLETEMENT AUTOMATIQUE. CHAUFFAGE AUTOMATIQUE DES FONTURES. LA MACHINE LA PLUS PARFAITE POUR TOUS LES POINTS NOUVEAUX. LA SEULE MACHINE PERMETTANT D'IMITER, A S'Y MEPRENDRE, LE CROCHET MAIN; MUNIE DES PERFECTIONNEMENTS MODERNES APPLIQUES AUX DEUX TYPES PRECEDENTS.

### Type JFN/a

UN METIER RECTILIGNE A DOUBLE CHUTE, COMPLETEMENT AUTOMATIQUE A CHARIOT COURT, A CAMES FAÇON METIER, A SIX GUIDE-FIL SUR SIX GLISSIERES, DISPOSE POUR TRAVAILLER PLUSIEURS PIECES A LA FOIS, POSSEDANT LES MEMES QUALITES QUE LES TYPES PRECEDENTS. SUR DEMANDE, ADJONCTION D'UN DISPOSITIF D'AUGMENTATION DE VITESSE PERMETTANT D'AUGMENTER LA VITESSE DE MARCHE DU CHARIOT DE CINQ TOURS MINUTE ET DE REVENIR AUTOMATIQUEMENT A LA VITESSE NORMALE.

C'est donc une grande usine admirablement outillée, d'une activité pleinement créatrice que "Stoll" met à la disposition de tous les bonnetiers, et "Matébon" vient d'accomplir un tour de force incomparable dans l'établissement de son nouveau tarif de prix!

**C'est du "STOLL"**

# S. A. M A T É B O N

TEL. LITRE 53-07

SOCIÉTÉ DE MATÉRIEL DE TEXTILE  
ET DE BONNETERIE  
SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 500.000 FR\$  
77, Boulevard Raspail, PARIS  
R. C. Seine 234737 B.

Télégr. MATEXBONET

“ MATÉBON ”  “ MATÉBON ”

**STOLL**

HUIT TYPES  
différents :  
JAMBEUSES  
ET PIETEUSES  
**Série des K. A.**

HUIT TYPES  
différents :  
— à main ou au moteur —  
RECTILIGNES  
à cames façon métier  
**Série des J. B.**

HUIT TYPES  
différents :  
— à main ou au moteur —  
MAILLES RETOURNEES  
**Série des L. H.**

SEPT TYPES  
différents de JACQUARDS  
au moteur, à simple, double  
ou triple chute

et un SEUL TYPE  
de JACQUARD à main :  
UNE MERVEILLE!  
**Type KAJK/a**

**Et Toutes ces Machines à Main**

sont munies des derniers perfectionnements : Roulements à billes, déclavetage instantané du chariot, changement instantané du serrage de la maille, chariot court, etc...

**Et Toutes ces Machines au Moteur**

semi automatiques ou complètement automatiques sont commandées par cartes en papier extra rigides à charnières ; possèdent le changement instantané du serrage de la maille, l'arrêt automatique aux chocs, etc... etc...

Et malgré l'augmentation de tous les  
Frais Généraux,

**Nous avons réussi un nouveau tarif de Prix  
excessivement intéressant !**

**C'est du “STOLL”**

**S. A. MATÉBON**

TÉL. LITTRÉ 53-07

SOCIÉTÉ DE MATÉRIEL DE TEXTILE  
ET DE BONNETERIE  
SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 500.000 FR.  
77, Boulevard Raspail, PARIS  
R. C. Seine 231937 B.

Télégr. MATEXBON



## FAITES BIEN ATTENTION !!

Le **Tissu Interlock** va se demander  
de plus en plus !

Et le **Tissu Interlock** parfait ne  
peut être vraiment parfait que produit  
par le métier **Interlock**

## A GRANDE VITESSE

"**MELLOR BROMLEY**" de Leicester (Angl.)

## LE SEUL METIER AU MONDE

pouvant tourner à **55 Tours**  
minute pour un 16 pouces 20×20  
aiguilles au pouce

**Soit 275 Rangées Minute**

**GROS SUCCÈS  
A LA FOIRE  
DE LYON**

Ce Métier est visible en ordre  
de Marche dans nos Magasins

# S. A. M A T É B O N

TÉL. LITRE 53-07

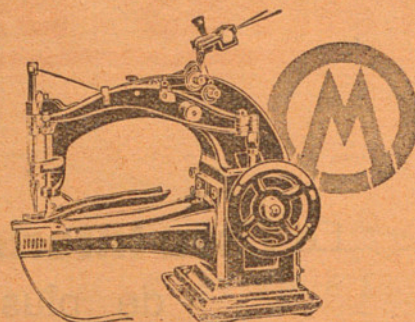
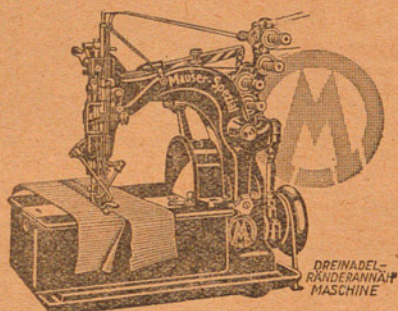
SOCIÉTÉ DE MATÉRIEL DE TEXTILE  
ET DE BONNETERIE  
SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 500.000 FR\$  
77, Boulevard Raspail, PARIS  
R. C. Seine 331797 B.

Télégr. MATEXBONET

“ MATÉBON ”



“ MATÉBON ”



### Quelques Nouveaux Types

très rapides et  
intéressant spécia-  
lement l'industrie

VIENNENT d'être CONSTRUITS...  
.... ET DÉJÀ C'EST UN

**FORMIDABLE SUCCÈS !**

**du Sous-Vêtement**

**PLUS DE 200 TYPES DIFFÉRENTS FONT  
DE LA MARQUE**

**“ MAUSER SPEZIAL ”  
LA MARQUE IDÉALE**

où l'industriel soucieux de bien produire, trouvera  
les Types de Machines qui lui sont nécessaires !

**S. A. MATÉBON**

TEL. LITRE 53-07

SOCIÉTÉ DE MATÉRIEL DE TEXTILE  
ET DE BONNETERIE  
SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 500.000 FR.  
77, Boulevard Raspail, PARIS  
R. C. Seine 231737 B.

Télegr. MATEXBONET

de l'étranger, cette dernière se trouvant d'ailleurs dans l'impossibilité d'acheter en raison des droits prohibitifs équivalant à une véritable interdiction, comme c'est le cas aux Etats-Unis notamment.

La statistique des douanes signale les chiffres ci-après :

EXPORTATIONS

Année 1932. — 43.705 kilos pour . . . . . frs 13.225.000  
contre

Année 1931. — 86.273 kilos pour . . . . . frs 31.064.000

IMPORTATIONS

Année 1932. — 1.478 kil.+19.415 dz. pour frs 3.446.000  
contre

Année 1931. — 3.147 kil.+17.424 dz. pour frs. 4.894.000

La balance commerciale encore favorable, ne l'est plus cependant que pour francs : 10.000.000 environ. Nous sommes bien loin des plus-values de francs : 374.000.000, de l'année 1928. Cette comparaison indique l'acuité de la crise actuelle.

Bonneterie de soie artificielle

La bonneterie de soie artificielle a subi, elle aussi, les mêmes vicissitudes, quoique peut-être moins maltraitée. A l'exportation, elle a été demandée, en raison de ses possibilités actuelles de bonne fabrication, aidée en cela par le bas prix de la matière, qui, de 37 francs le kilo (150 D.) au 1<sup>er</sup> janvier 1931, est descendue à 24 francs vers la fin de l'année 1932.

Cours du C. T. A. 150 D.

Au 1 <sup>er</sup> janvier 1932 . . . . .	28
Au 31 décembre 1932 . . . . .	24

EXPORTATIONS

Année 1932. — 637.109 kilos pour . . . . . frs 58.105.000  
contre

Année 1931. — 549.923 kilos pour . . . . . frs 71.447.000

IMPORTATIONS

Année 1932. — 89.721 kil.+ 9.542 dz. p<sup>r</sup> frs 15.174.000  
contre

Année 1931. — 188.384 kil.+17.889 dz. p<sup>r</sup> frs 40.241.000

La balance commerciale en faveur des exportations a fléchi, passant de 57.000.000 en 1931 à 43.000.000 en 1932. Il y a cependant lieu de remarquer que le nombre de kilos exportés est assez impressionnant, vu la crise (637.600 kilos), alors qu'en 1927, année très favorable, il n'en avait été exporté que 63.000 kilos. Par contre, les prix de la matière ont également beaucoup fléchi, ce qui réduit l'importance « ad valorem » des exportations.

Bonneterie de laine

La Bonneterie de laine, durant l'année 1932, a été moins maltraitée que celle de coton et de soie. Sans toutefois que les cours de la matière première se raffermissent puisqu'ils ont encore été plus bas que ceux de l'année précédente, 450 francs les 100 kilos, en moyenne, alors que la moyenne des cours en 1931, était d'environ 620 francs, la multiplicité des fabrications, en vêtements et sous-vêtements et tissus, tant en bonneterie classique que de luxe et surtout de « fantaisie », ont assuré des ordres qui, sans être de grande ampleur, ont été, dans l'ensemble, assez suivis par la clientèle intérieure. La clientèle d'exportation s'est montrée, par contre, très réservée, et le chiffre fait à l'étranger a été très peu important, inférieur de près de moitié à celui de l'année 1931.

Voici les chiffres indiqués par la statistique douanière :

IMPORTATIONS

Année 1932. — 147.600 kil.+11.074 dz. p<sup>r</sup> frs 22.599.000  
contre

Année 1931. — 152.500 kil.+16.416 dz. p<sup>r</sup> frs 29.984.000

La comparaison entre les deux dernières années, indique une diminution de plus de sept millions en 1932 sur l'année précédente.

EXPORTATIONS

Année 1932. — 258.300 kilos pour . . . . . frs 18.818.000  
contre

Année 1931. — 462.400 kilos pour . . . . . frs 39.174.000

La balance commerciale a été encore favorable, puisque les exportations ont été supérieures de 9.200.000 francs aux importations.

Remarquons, toutefois, que le prix moyen du kilo à l'importation s'est élevé à environ 140 francs, alors que le prix moyen du kilo exporté s'est élevé à environ 73 francs.

RÉSUMÉ

Plus encore qu'en 1931, l'industrie de la bonneterie a été éprouvée, plus peut-être qu'aucune autre industrie. Les fabricants ont consenti cependant les plus extrêmes sacrifices, dans l'espoir de ranimer les achats de la clientèle, mais la situation de crise a dominé les esprits. Seules les fabrications non pas de luxe, mais de fantaisie ou de nouveauté, ont eu quelque activité, toute relative bien entendu.

Il semble donc, plus que jamais, que les mesures de contingentement doivent être observées strictement, sinon renforcées, si l'on veut que la fabrique française puisse continuer à vivre.

L'année 1932 est à classer parmi les mauvaises années.

Rapport sur la filature de coton (année 1932)

Les cours du coton pendant l'année 1932 ont subi d'importantes fluctuations. Toutefois, les prix en fin d'année se retrouvent au niveau de ceux du début de janvier (218 francs en janvier contre 216 francs en décembre pour les 50 kilos)

Au début, les cours se sont traînés quelque peu au-dessus de 200 francs, c'est-à-dire à des prix comparables à ceux des derniers mois de 1931. Il faut se reporter à 35 ans en arrière pour retrouver une pareille dépréciation de cette matière première. Au moment des ensemencements, la crainte d'un fort acréage a pesé sur les cours qui ont marqué au plus bas 175 francs en juin, c'est-à-dire à peu près le minimum qui avait été atteint au début d'octobre 1931.

Le premier avis du « Bureau de l'Agriculture », qui paraît au début d'août, fut une surprise générale. Il annonçait, en effet, une récolte extrêmement basse, soit 11.306.000 b. contre 15 millions 584.000 b. annoncées en août 1931. Cet avis stimula le marché pendant le mois d'août et la cote monta à 310 francs. Malheureusement, les avis mensuels successifs du « Bureau » ne devaient pas confirmer cette première appréciation de la récolte et le dégonflement des prix pendant le mois de septembre ramena la cote au niveau du début de l'année.

Néanmoins, l'estimation de la récolte ne dépasse guère 12 millions et la condition technique du marché s'en trouve sensiblement améliorée par rapport à l'an dernier. D'autre part, la sous-consommation des matières premières, qui était à l'origine du marasme des marchés, paraît en voie de regression. C'est ainsi que d'après les statistiques de la Bourse de New-York, la consommation du coton de toutes provenances a dépassé pour 1931-

32 de 583.000 b. celle de 1930-31, tout en restant inférieure de 1.914.000 b. à celle de 1929-30 et de 2.891.000 b. à celle de 1928-29. Pour les trois premiers mois de la saison 1932-33, les chiffres de la consommation de cotons de toutes provenances accusent une supériorité de 50.000 b. par rapport au trimestre correspondant de 1931-32.

D'autre part, les stocks de produits fabriqués ont certainement été bien allégés et la filature commence à travailler à une marge sinon bénéficiaire, du moins non déficitaire.

Ces constatations encouragent certains à déclarer que l'année 1932 aura été celle de la liquidation de la crise ; en tout cas, la convalescence sera longue, car il y a bien des plaies à panser.

## Le Cartel Européen de la Soie Artificielle

Le ministre allemand de l'Economie nationale a publié le 24 août un décret qui autorise les membres allemands du Cartel de la Viscose de dénoncer sans préavis la convention du cartel.

Le communiqué explique en substance que le Cartel de la Viscose a été créé par les producteurs allemands, italiens, français, belges et hollandais, spécialement dans le but d'une réglementation des marchés et des prix.

Selon l'avis de l'Allemagne, ce but n'a pas été atteint. Non seulement des quotes-parts trop élevées furent accordées aux producteurs étrangers, mais encore des « outsiders » ont réussi à faire entrer pas mal de marchandises en Allemagne, de sorte qu'actuellement 40 % de la consommation intérieure allemande sont couverts par des importations étrangères, bien que les producteurs allemands seraient capables de couvrir par eux-mêmes les besoins de l'Allemagne.

Mais, selon l'avis de l'Allemagne, le cartel ne menace pas seulement les producteurs, mais aussi les acheteurs allemands. En effet, le cartel, loin de régler les prix de vente, a accentué la marge entre les prix allemands et étrangers et a donc défavorablement influencé le marché du travail allemand.

Ce communiqué signifie virtuellement la dissolution du cartel allemand de la Viscose, conformément aux usages établis par le nouveau gouvernement.

La plupart des journaux reproduisent ce communiqué sans le moindre commentaire. Seule, la *Gazette de Voss* explique que le cartel de la Viscose a, de tous temps, été l'objet de vives critiques dans les milieux intéressés allemands et que ceux-ci ont essayé à de nombreuses reprises d'atténuer les difficultés survenues périodiquement par des appels aux tribunaux d'arbitrage ou par des arrangements à l'amiable.

« Ce qui fut décisif, conclut le journal, c'est le fait que la soie artificielle est vendue meilleur marché à l'étranger qu'à l'intérieur. Tout d'abord, ce fait a rendu les exportations d'articles fabriqués allemands très difficiles ; en même temps, le niveau de prix plus élevé à l'intérieur a provoqué des importations « irrégulières » en Allemagne qui troublèrent le marché. Finalement, ce fait a empêché les producteurs allemands de travailler à plein rendement, alors que les importations étrangères augmentaient de jour en jour. »

Le syndicat allemand avait l'intention d'examiner ces

plaintes de ses membres et de demander un contrôle plus sévère, mais ses efforts n'eurent aucun succès jusqu'ici.

Afin de renforcer la position des producteurs allemands dans les négociations en cours, le gouvernement les a donc autorisés à se dédire sans préavis du contrat du cartel.

Les plaintes des producteurs allemands, dont le communiqué officiel se fait l'écho, ne sont évidemment pas justifiées, puisque les exportations allemandes de soie artificielle ont augmenté et les importations diminuées. Le fait est que la situation financière et économique de l'Allemagne oblige celle-ci à forcer ses exportations.

Il est également certain que le gouvernement actuel est bien décidé à faciliter par tous les moyens, à ses exportateurs, des possibilités d'exportation, même au prix d'une violation ou d'une rupture de contrats internationaux.

En outre, il ne faut pas oublier que le régime monétaire actuel ouvre aux exportateurs allemands des possibilités d'exercer, grâce aux marks bloqués, un dumping très dangereux sur les marchés internationaux qui a déjà soulevé pas mal de protestations à l'étranger. En France, par exemple, la Chambre de Commerce de Lyon vient d'attirer, dans une requête adressée au gouvernement, l'attention des milieux compétents sur ces manœuvres allemandes.

Les producteurs allemands de la soie artificielle, liés par le cartel, ne paraissent pas participer jusqu'ici à ce dumping. Or, aujourd'hui, la décision gouvernementale qui leur rend leur liberté leur permet, en même temps, de participer utilement à ces opérations fructueuses sur les marchés extérieurs.

Cependant, il semble que, dans les milieux allemands intéressés, on s'attende à de nouvelles négociations en vue d'améliorer la position des industriels allemands, le cartel continuant à jouer jusqu'à l'aboutissement favorable ou défavorable de ces pourparlers.

La dissolution du cartel national, par autorité gouvernementale, ne manquerait pas de susciter certaines difficultés au point de vue des traités de commerce. C'est ainsi que le tarif maximum de 60 pfennigs par kilogramme, convenu avec l'Italie, ne pourrait être modifié sans la dénonciation complète du traité de commerce conclu avec ce pays. Par contre, la modification de la même clause insérée dans le traité de commerce franco-allemand n'impliquerait pas nécessairement la dénonciation de ce traité.

# Étab<sup>ts</sup> DELOSTAL FRÈRES

*Société à responsabilité limitée au Capital de 4.000.000 de Francs*

**Siège Social - 32, Rue Courtalon**  
**Ateliers de Construction - 4, Rue Rothier**

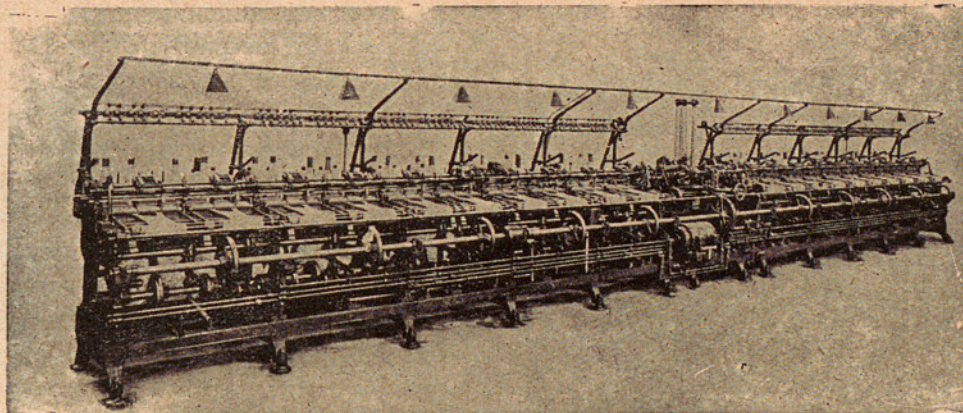
R. C. N° 1243

**TROYES** Téléphone 37-02

## MIÉTIERS COTTON pour Bas & Chaussettes

SUPPRESSION TOTALE DES FRICTIONS D'ENTRAÎNEMENT DES BARRES A JETEURS

**Ses avantages :** Simplicité des placements. Perfection des vanisages  
 Réduction de 50 % de la puissance absorbée  
 Talonnières variables en division  
 Verrouillage efficace des barres à jeteurs.



## MIÉTIERS A GRANDE PRODUCTION

Commande centrale, Automaticité complète de la conduite des barres à jeteurs et des changements de serre

**FANTAISIES.** — Anglaisage en pointe avec desserrage. Appareils à picots et à festons. Tambours à grisottes. Rayures automatiques Maille retournée. Broderie.

NOTICES ET DEVIS SUR DEMANDE

# L'ECOLE DE BONNETERIE DE CANET DE MAR

(BARCELONE)

Cette institution patronée par la « Generalitat de Catalunya », a achevé en juin sa deuxième année scolaire. Elle a publié à cette occasion un mémoire détaillé dont nous extrayons les renseignements essentiels de nature à intéresser nos lecteurs.

Dès son ouverture, l'école a suivi une marche ascendante réjouissante, grâce tout d'abord au concours financier de l'Etat catalan, mais aussi au travail énergique et persévérant du directeur, soutenu par un patronat formé d'hommes désintéressés et actifs. Le nombre d'élèves a passé de 5 qu'il était au premier cours à 21 pour ce qui concerne les classes de jour. Il a dépassé 40 pour les classes du soir, lesquelles durent comme le cours de jour d'octobre à juin sans interruption.

On note une fréquentation remarquable aux cours du soir puisque 80 % des élèves suivent le cours complet.

Le personnel enseignant, composé à l'ouverture de 3 personnes seulement soit le directeur, un professeur d'enseignement général et un professeur de langues, sera doublé à partir du prochain cours et comprendra :

- 1 directeur,
- 2 professeurs d'enseignement général,
- 1 professeur de langues,
- 2 maîtres de pratique.

Le matériel a augmenté de façon telle, que des agrandissements de locaux devront être entrepris incessamment. Il comprend dans les grandes lignes :

## Section tricoteuses

- 10 machines à main ordinaires,
- 2 machines à main pour fantaisies,
- 1 machine à main double chute façon-métier,
- 1 machine Intarsia,
- 1 machine 8 serrures,
- 1 machine Jacquard semi-automatique,
- 1 machine Jacquard complètement automatique ultra moderne,
- 1 machine à mailles retournées.

## Section rectilignes à aiguilles à bec

- 1 métier à chevalet pour mailles unies,
- 1 métier à chevalet à côtes,
- 1 métier Paget à double fonture,
- 1 métier à bord-côtes de 6 fontures,
- 1 métier Cotton de 18 fontures pour les jambes,
- 1 métier Cotton de 14 fontures pour les pieds,
- 1 métier Cotton de 6 fontures ultra moderne, pour faire le bas complet.

## Section circulaires pour bas et chaussettes (Standard)

- 1 métier à mailles unies simple, Maxim,

- 1 métier à bord-côtes simple,
- 1 métier à bord-côtes Jacquard,
- 1 métier à chaussettes fantaisie, à fils brodés,
- 1 métier à bas Scott et Williams,
- 1 métier à chaussettes « Auto-Express ».

## Section circulaires grand diamètre

- 3 métiers circulaires à mailleuses,
- 1 métier à platines Schubert et Salzer,
- 1 métier Jacquard avec roues à dessin,
- 1 métier Jacquard « Utopia » à Jacquard-papier.

## Section Chaînes et Rachel

- 1 métier chaîne à grande vitesse,
- 1 métier Rachel
- 1 métier milanais.

## Section machines à coudre

- 1 banc avec 4 modèles modernes Mauzer,
- 1 banc avec 4 modèles modernes Union-Spesial,
- 2 machines courantes.

L'atelier de mécanique et la section d'appareils pour essais et vérification de filés sont également pourvus de l'outillage le plus moderne.

Bien qu'encore à ses débuts, l'école dispose donc déjà d'un outillage très complet qui permet aux élèves de faire leurs études dans des conditions absolument conformes aux exigences actuelles des industriels. De plus, l'Etat espagnol vient d'accorder à l'école la concession d'une exposition permanente de machines à bonneterie, avec droit pour les exposants à la franchise de douane pour un an *sans dépôt provisoire des droits*.

Ceci représente tant pour les fabricants et représentants que pour l'école une série d'avantages qu'il est presque inutile de souligner. Les premiers disposeront de locaux adéquats, avec force, lumière et entretien gratuit des machines, et l'école pourra faire voir régulièrement à ses élèves les dernières nouveautés parues sur le marché.

Le gouvernement catalan a créé 3 bourses pour les études complètes de 3 ans en faveur d'élèves d'écoles professionnelles, désireux de se spécialiser en bonneterie et ne possédant pas les moyens économiques de le faire.

La municipalité de Canet de Mar a également créé une bourse ayant le même objet, en faveur d'un jeune homme de la ville.

L'ouverture du prochain cours aura lieu le 3 octobre. Pour tous renseignements concernant le programme des études, leur coût et leur durée, s'adresser à l'Escola de Teixits de Punt de Canet de Mar.



R. 22627

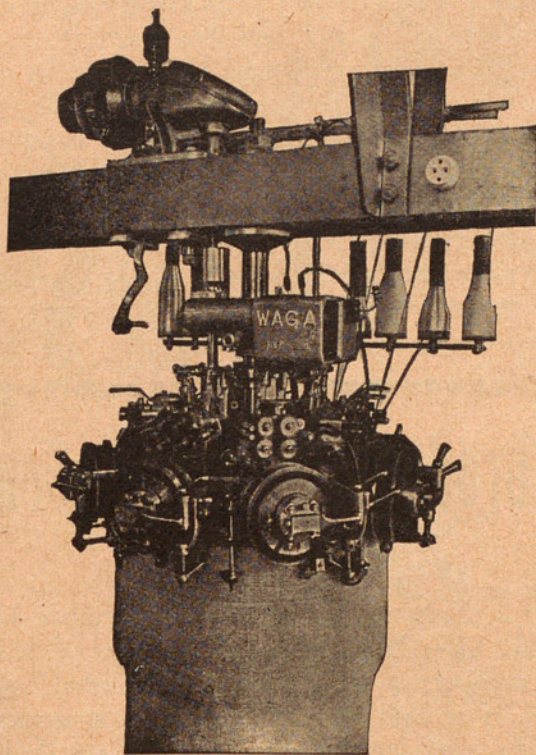
# “SCHAFFHOUSE”

**Fabrique de Machines à Tricoter de Schaffhouse**  
**SCHAFFHOUSE (Suisse)**

*Fondée en 1873*

*60 Ans d'Expérience*

## AVIS



Métiers à 4 mailleuses,  
à partir de 12 pouces.

Nous avons l'honneur de porter à la connaissance de nos clients que nous avons acquis de la  
 “FABRIQUE DE MACHINES CIRCULAIRES POUR BONNETERIE”  
 S. A. AMRISWIL, (Suisse)

tous les droits de fabrication et de vente de leurs métiers circulaires à mailleuses,

### **Type WAGA**

Etant en possession de tous les dessins, types, modèles et de l'installation complète de la susdite fabrique, nous construisons dès maintenant toutes sortes de métiers circulaires à mailleuses « WAGA » dans nos ateliers à Schaffhouse, pourvus d'un outillage tout à fait moderne et spécialisé.

Nous nous sommes également assurés la collaboration du personnel technique de l'ancienne Fabrique WAGA.

Le nouveau métier circulaire à mailleuses, type WAGA 33 marque une avance sur tous les métiers circulaires à mailleuses existants. Ils sont universellement appréciés pour leur construction soignée et leur rendement impeccable comme qualité et quantité, produisant :

- a) Tous les articles en jersey uni, vanisé crépon, Tweed, hautes fantaisies
- b) Pour la fabrication de sous-vêtements en BOUCLETTE qui seront toujours préférés en raison des avantages particuliers qu'ils présentent.

*Demandez des Renseignements particuliers et des Échantillons*

# “SCHAFFHOUSE”

**FABRIQUE DE MACHINES A TRICOTER**  
**de Schaffhouse.**

## Marché de gros sur Echantillons: "la Foire Internationale de Lyon"

Chaque Printemps, depuis dix-huit ans, la Foire Internationale de Lyon met en contact direct les producteurs de 25 nations avec les acheteurs de 52 pays. Ainsi, s'établit périodiquement un courant de transactions, profitable aussi bien à l'industrie dont il assure la production qu'au négoce dont il favorise l'approvisionnement.

D'année en année, la Foire complète l'aménagement définitif de ses locaux, afin d'offrir à ses adhérents l'installation la plus confortable en même temps que la plus propice aux échanges commerciaux. Son grand Palais est unique par l'ampleur de ses proportions et l'originalité pratique de sa conception. L'édification de son Palais de l'Alimentation inauguré en 1933 vient de doter les industries de transformation des produits agricoles, d'un cadre digne de leur richesse et de leur diversité.

Ces constructions font de la Foire Internationale de Lyon un instrument de travail de premier ordre pour les hommes d'affaires modernes. Elles s'inspirent du souci d'accroître

encore cette discipline commerciale qui donne à l'institution lyonnaise son caractère spécial de véritable marché de gros.

Strictement, malgré les difficultés économiques, la Foire de Lyon a maintenu sa formule de la vente sur échantillons. Seuls y participent les fabricants, seuls y passent des commandes les commerçants patentés. Elle ne réunit ainsi que des firmes sérieuses, et ne convoque à ses manifestations, qu'une clientèle représentant une certaine capacité d'achat.

D'importantes affaires se traitent chaque année à la Foire de Lyon, car, même aux périodes d'activité économique restreinte, les acheteurs nationaux et étrangers lui demeurent fidèles. A la dernière réunion de printemps ils sont venus plus nombreux que l'année précédente dans la proportion de 39 0/0. Les ordres qu'ils ont passés ont permis aux exposants d'atteindre un chiffre d'affaires que la situation générale ne pouvait laisser prévoir.

Aussi, s'assurent-ils dès à présent un stand pour la réunion de 1934 qui aura lieu du 8 au 18 mars prochain, et plus de 1.800 stands sont déjà retenus.

## La Mode des Vêtements Tricotés et Brodés en Europe Centrale

Parmi les jolies modifications que la mode apporte en Europe Centrale, surtout en Suisse et en Autriche, il convient de citer les broderies sur les robes, les blouses, les cols, les colifichets, etc... Lorsqu'il s'agit de pièces moins coûteuses, ces broderies sont faites à la machine, tandis que les broderies de luxe sont faites à la main.

D'abord, on avait brodé les robes de soie, maintenant, c'est le tour des robes de lin plus simples, des blouses de lainages légères et des ceintures de velours. On évite pourtant toute exagération, car les broderies doivent être une décoration discrète, nullement un ornement surchargé qui conviendrait mieux à un coussin de divan. Dans leur simplicité gracieuse, elles frappent agréablement l'œil, donnent un cachet particulier et ne sont jamais vulgaires.

En même temps que nous tachons de simplifier notre vie, reviennent les anciennes techniques, aujourd'hui presque oubliées et pourtant mieux en rapport avec notre vie simplifiée. Ainsi, on fait revivre l'art de tricoter afin de l'allier à la mode. Bien entendu, on ne va pas jusqu'à tricoter les bas et les chaussettes — cela reste « encore » réservé aux machines — mais, on fait assez de vêtements — robes, blouses, jumpers, chapeaux, bérets, ceintures, dentelles, même des gants et des chaussures — au tricot. Les chaussures tricotées par exemple, se portent à l'entraînement, à la plage, au jardin, etc..., mais pas à la marche et à la ville, cela va sans dire. Elles sont très confortables pour pieds sensibles et conviennent aux jeunes comme aux vieux. La forme, les coloris,

etc., de ces chaussures correspondent à la mode actuelle.

Avec les robes de lin on porte les chapeaux de lin qui se portent parfaitement bien. Ils sont en général blancs, mais les chapeaux en couleurs sont également modernes pourvu que la robe, avec laquelle ils sont portés, soit de la couleur correspondante. Toutefois, le chapeau de lin convient plutôt aux jeunes filles et jeunes femmes et les dames d'un âge plus avancé ne doivent pas le porter sans se rendre compte auparavant, s'il ne « fait pas trop jeune ».

On témoigne une grande faveur aux rubans, surtout en velours et en soie, qui, travaillés différemment, parent très avantageusement les femmes minces.

Voici une autre « nouveauté » qui est plutôt une vieillerie rafraîchie : les blouses travaillées au crochet. On les porte avec le tailleur et le fil dont on se sert pour leur confection doit être aussi fin que possible. En beige et avec des mailles très fines, ces blouses peuvent être très élégantes, d'autant plus que la « ficelle » est actuellement grande mode.

Quant aux coloris, il paraît qu'on revient volontiers aux nuances calmes, de même on évite pour ces blouses les boutons brillants en les remplaçant par des boutons simples, couleur brun ou vert-olive, ce qui nous rajeunit de quelque 25 ans.

Ces nouvelles blouses sont assez courtes, car la jaquette du tailleur n'est également pas longue, pourvue ou non de pans. Une ceinture est bien vue, mais non indispensable ; à cet égard, la mode se montre indulgente.

**Une Chemise Lacoste vaut de l'Or  
Quand elle est produite sur "Mellor"**

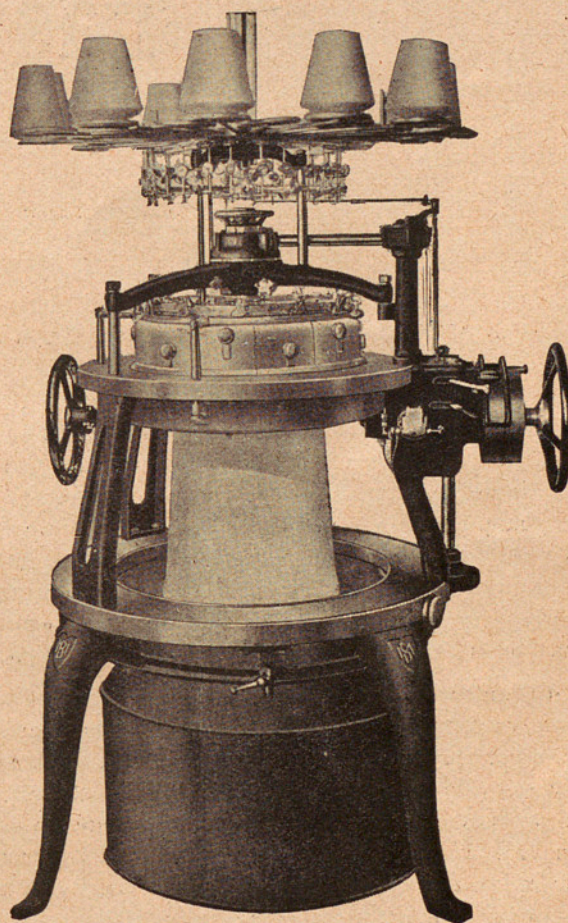
**RENDIEMENT**

**NOUS GARANTISSONS  
QUE NOTRE MÉTIER  
INTERLOCK**

DE 16 POUCES, DIAMÈTRE 20x20,  
AIGUILLES AU POUCE, 10 CHUTES,  
TOURNE A UNE VITESSE DE :

**55 Tours par minute**  
soit

**275 Rangées par minute**  
PRODUISANT EN MEME TEMPS  
UN TISSU PARFAIT.



**MELLOR, BROMLEY & Co. LTD - LEICESTER (ENGLAND)**

**REPRÉSENTANTS**

**S. A. MATÉBON**

TÉL. LITRE 53-07

SOCIÉTÉ DE MATÉRIEL DE TEXTILE  
ET DE BONNETERIE  
SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 500.000 FR.  
77, Boulevard Raspail, PARIS  
R. C. Seine 231737 B.

Télégr. MATEXBONE



# Les Machines rondes automatiques à bas et chaussettes

par M. HULEUX, Ingénieur textile

(Suite)

(Droits de reproduction et de traduction réservés)

## CHAPITRE 5. — DESSINS PAR VANISAGE RENVERSÉ.

### § 1. — Méthode par les platines uniquement.

La Maxim « Block pattern », modèle 27. — Cette machine fait le dessin par vanisage renversé. Le modèle que nous nous proposons d'examiner fait le dessin sur la jambe et le pied, sauf évidemment dans le talon et la pointe tricotés avec un fil spécial. La semelle est renforcée par un fil d'anglaisage vanisant sur l'envers. Nous prenons comme exemple le type à 7 positions et citerons ensuite les variantes et perfectionnements des types de machines analogues lancés récemment par la firme Stibbe.

*Anneau support des platines.* — Les platines (figure 440) ont l'avant guidé dans les fentes  $F_1$  d'un anneau de bronze A fixé comme d'habitude sur le cylindre K. Un anneau C découpé dans de la fine tôle d'acier empêche le soulèvement de l'avant des platines. L'arrière des platines est guidé dans les fentes  $F_2$  d'un anneau B posant par quatre pattes P sur un rebord du cylindre. Des vis V traversant chacune de ces pattes font pression sur le cylindre par l'intermédiaire d'un anneau ouvert a.

Dans ce type de machines, toutes les platines ont un talon  $t$  sur lequel agissent comme de coutume les cames de l'anneau. Elles sont livrées munies des talons 1, 2, 3, 4, 5 dessinés en pointillé sur la figure. On brise les talons qui ne sont pas nécessaires; le talon 3 seul subsiste dans le croquis. Il y a enfin des platines avec talon 6 rehaussant le talon ordinaire  $t$  et d'autres avec talon 7 (voir figure de droite).

*Anneau à cames des platines et presses.* — La figure 441 montre, vu de dessus l'anneau à cames des platines. Celui-ci est maintenu de la façon habituelle au-dessus de la couronne de platines et est maintenu par des vis de butée de façon que ces cames aient toujours un certain retard sur les cames des aiguilles quel que soit le sens de marche de la machine.

Les talons  $t$  des platines se déplacent dans le sens de la flèche

dans le canal T des cames. Les platines reculent donc par la came fixe A (cueillage du fil par les aiguilles) et avancent par la came B (remontée des aiguilles); celle-ci est réglable dans le sens de déplacement des platines grâce aux coulisses traversées par les vis 1 et 2; de plus la coulisse de 1 est large, ce qui permet de régler la profondeur de l'avancement de la platine.

Dans le sens de marche opposé, les platines reculent par A et avancent par C; 4 est le point de pivotement de cette came et 3 permet de régler sa position vers l'intérieur de la machine. Une pièce R, fixée sur l'anneau en 4 et 5 sert de support à un

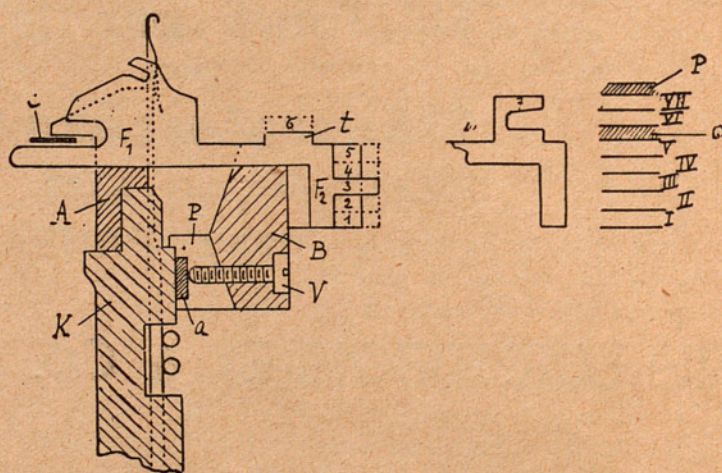


Fig. 440

axe I vertical, réglable dans la coulisse représentée. Sur l'axe I pivotent une série de longues lames I, II, III, IV, V, VI, VII visibles sur la vue en plan et celle en élévation à droite de la figure 441. Ces lames appelées presses, se trouvent chacune au niveau d'un talon spécial de platine comme on peut le voir sur le schéma à droite de la figure 440. Les deux presses supé-



# Diamant

*Comme toujours est à la tête du PROGRÈS !*

Le premier il a lancé sur le marché :

La Triple Chute Universelle **D. J. D. M.**

La Double Chute Maille Retournée **D. L. L. M.**

La Maille Retournée

— à Main —

*à mouvement de serrures alternatif*

La Côte 2/2

— Automatique —

*sur machine à main*

Et enfin . . . . .

Tournez S. V. P.



La **DIP**

*Diamant*

l'unique machine à main aux possibilités suivantes :

COTE 2:2  
AUTOMATIQUE

DESSINS  
GENRE  
8 SERRURES

INTARSIA

BAYADÈRE



**PROCUREZ-VOUS AUJOURD'HUI LA MACHINE DE DEMAIN !**



Agent général pour la France :

M. HENRY WORMS, 51, Rue Notre-Dame-de-Nazareth, PARIS (3<sup>e</sup>). — Téléphone : Archives 00-46

Représentant pour Lyon et le Sud-Est : A. PELLISSIER & C<sup>ie</sup>, 108, r. Chaponnay, Lyon. Tél. Moncey 42-24

Représentant pour le Centre : DESPROGES, 52, Cours Gay Lussac, LIMOGES.

Représentant pour la Belgique : M. Edouard HEILMANN, LEUZE (Hainau) BELGIQUE.

# La Machine à Maille Retournée



## Diamant

n'est pas celle dont la construction est la plus ANCIENNE, mais au contraire la plus Moderne

comparez :

MAILLE RETOURNÉE ANCIENNE

Une seule chute

en . . . .  
minutes



Rangées 10

MAILLE RETOURNÉE MODERNE

Deux chutes

en . . . .  
minutes



Rangées 17

Pas de chevalement automatique sur 8 aiguilles d'où nombre de :

Chevalement automatique sur 8 aiguilles d'où économie.

LAMES NÉCESSAIRES

28 lames =



= 1 lame

LAMES NÉCESSAIRES



Agent général pour la France :

M. HENRY WORMS, 51, Rue Notre-Dame-de-Nazareth, PARIS (3<sup>e</sup>). — Téléphone : Archives 00-46

Représentant pour Lyon et le Sud-Est : A. PELISSIER & C<sup>o</sup>, 108, r. Chaponnay, Lyon. Tél. Moncey 42-24

Représentant pour le Centre : DESPROGES, 52, Cours Gay Lussac, LIMOGES.

Représentant pour la Belgique: M. Edouard HEILMANN — LEUZE (Hainaut) Belgique.

La Mode est au "BAYADIÈRE"



**Diamant**

*vous présente*

*ses DEUX MACHINES SPÉCIALES :*



**La S.M.F.V.**

Double Chute entièrement  
Automatique

**12 COULEURS**

*Côte 2/2 automatique*

*Chevalement automatique*

*Noppes automatiques*

**La D.J.D.M.**

Triple Chute Universelle

**JACQUARD**

**RAYURES**

**INTARSIA**

**NOPPES**



*Agent général pour la France :*

M. HENRY WORMS, 51, Rue Notre-Dame-de-Nazareth, PARIS (3<sup>e</sup>). — Téléphone : Archives 00-46

Représentant pour Lyon et le Sud-Est : A. PELISSIER & C<sup>e</sup>, 108, r. Chaponnay, Lyon. Tél. Moncey 42-24

Représentant pour le Centre : DESPROGES, 52, Cours Gay-Lussac, LIMOGES.

Représentant pour la Belgique : M. Edouard HEILMANN, LEUZE (Hainaut) Belgique.

rieures VII et VI peuvent agir par leur angle *a* respectivement sur les talons 7 ou 6 des platines; les cinq autres presses, V, IV, III, II et I peuvent agir par leur angle *b* respectivement sur les talons 5, 4, 3, 2 et 1 des platines. Normalement, des ressorts attachés aux vis V, se trouvant à l'avant des presses sollicitent celles-ci dans le sens des flèches, ce qui rend leurs angles *a* et *b* inactifs sur les platines. Une pièce M de butée les maintient dans cette position.

Des leviers appropriés agissant sur les goujons *g*, à l'arrière des presses, poussent l'une ou l'autre de celles-ci vers le cylindre; la presse ainsi mise en action, par son angle *a* ou *b*, fait avancer plus tôt vers l'intérieur du cylindre les platines qui portent un talon correspondant à cette presse. Cette différence de mouvement des platines produit le dessin comme nous le verrons ci-dessous.

La pièce N sert de butée pour les presses mises en action;

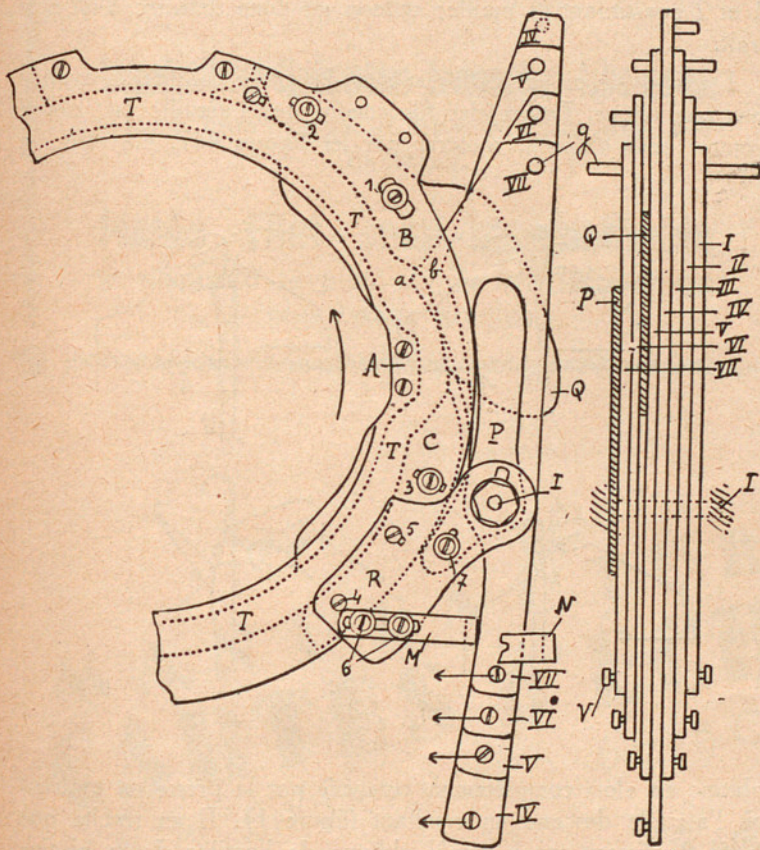


Fig. 441

elle est fixée à réglage comme M sur l'anneau à cames. Les presses sont maintenues au-dessus par une plaque P fixée en 7. Q est une plaque intercalaire isolant les deux presses supérieures VI et VII des cinq autres. Comme l'indique la figure 440 Q correspond à la hauteur du talon ordinaire *t* des platines.

On peut faire avancer les platines commandées par les presses, plus ou moins tôt par rapport aux autres platines commandées par la came B en déplaçant l'axe I d'oscillation des presses dans la coulisse de la pièce support R.

*Le tambour à dessin et la commande des presses.* — Dans la figure 442, VII est la presse supérieure dont le goujon *g* est commandé par un doigt  $D_7$  oscillant librement autour de l'axe O maintenu lui-même dans un support fixe S. Les 6 autres presses sont commandées de la même façon par des doigts

oscillant tout autour de l'axe O. Chaque doigt tel que  $D_7$  est actionné par l'intermédiaire d'une tige réglable  $t_7$  à partir d'un doigt coudé  $d_7$  porté sur un axe I et sous l'action de blocs *b* du tambour de dessin T. Ce tambour a donc 7 lignes de blocs actionnant chacune un doigt coudé et par suite une presse. On voit, d'après ce croquis et celui de la figure 441 qu'un bloc *b* met la presse correspondante hors d'action. Quand  $d_7$  se trouve

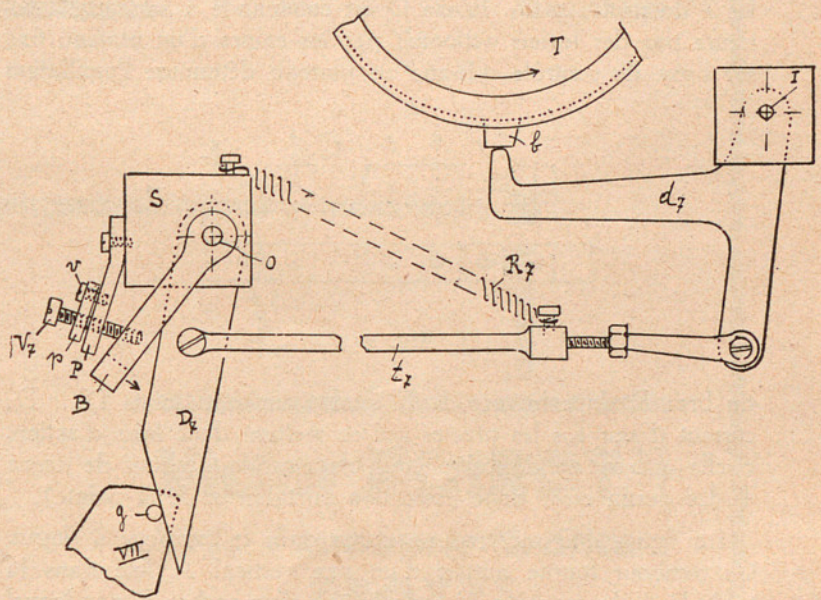


Fig. 442

devant un espace sans bloc du tambour, sous l'action du ressort  $R_7$ , la presse VII oscille vers le cylindre et agit sur les platines possédant un talon 7. Cette presse avancera ces platines d'une quantité dépendant de la position de la vis  $V_7$  qui sert de butée au doigt  $D_7$ .



Fig. 443

Les 7 vis telles que  $V_7$  traversent une plaque P fixée sur le support S. Ces vis sont bloquées de la façon suivante: chacune

traverse dans un trou fileté une petite plaque  $p$  placée à faible distance de  $P$ ; chacune de ces petites plaques est traversée librement par une vis  $v$ , s'enfonçant dans  $P$ . On voit que le serrage de  $v$  incline  $p$  d'où coïncement de  $V_7$  dans  $p$ , ce qui l'empêche de se desserrer.

A l'extrémité supérieure de l'axe  $Q$  est fixé un bras horizontal  $B$  recourbé suivant une longue partie verticale pouvant agir sur les 7 doigts  $D_1... D_7$ . L'axe  $O$  est commandé à sa partie inférieure par des leviers actionnés par les cames d'un plateau fixé sur l'axe de contrôle. Quand ce plateau détermine l'oscillation

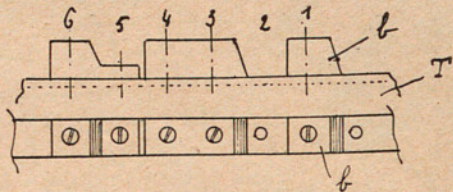


Fig. 444

du bras  $B$  dans le sens de la flèche, les sept doigts  $D_1... D_7$  cessent d'agir sur les presses qui se mettent donc hors d'action, quelle que soit la disposition des blocs sur le tambour de dessin  $T$ . Le dessin cesse donc (exécution du talon et de la pointe).

La figure 443 montre une coupe dans le tambour à dessin. Ce tambour tourne autour d'un axe vertical  $A$  fixé dans la table  $B$  de la machine. Il est solidaire d'un rochet  $R$  par lequel lui est transmis son mouvement de rotation, 1, 2, 3... 7 sont les sept rainures circulaires dans lesquelles sont fixés les blocs  $b$  qui déterminent la mise hors d'action des presses correspondantes. Pour éviter tout élanement du tambour au moment de son avancée, une pièce  $P$  fixée sur l'axe  $A$  par une vis  $V$  porte deux goujons  $g$  pressés vers le bas par des ressorts  $r$  réglables par des vis  $v$ . Ces goujons agissent sur une plaque circulaire  $t$  posée sur des rebords intérieurs du tambour: le frottement des goujons  $g$  sur la tôle  $t$  freine le tambour.

Nous avons représenté figure 444 une ligne de blocs  $b$  du tambour développé en élévation (figure du dessus) et en plan (en-dessous). La presse correspondante sera en action quand le doigt coudé sera en 2 ou en 5; elle sera hors d'action aux positions 1, 3, 4 et 6.

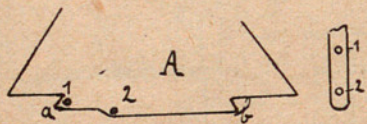


Fig. 445

*Inversion de l'ordre des fils par les platines.* — La machine est munie de trois guide-fils travaillant *alternativement* pour l'exécution du dessin; chaque guide-fil est percé de deux trous (1 et 2 figure 445). Dans ces trous sont passés deux fils de couleur différentes travaillant ensemble.  $A$  est la forme de l'ouverture dans l'anneau de garde; le fond de ce logement présente une petite dépression indiquée sur la figure. Quand un guide-fil de dessin est mis en action, le fil 1 passé dans le trou extérieur du guide-fil passe sur le bord  $ab$  de l'ouverture  $A$  à l'endroit marqué 1, tandis que le fil 2 passé dans le trou intérieur du guide-fil passe dans la dépression en 2. Les aiguilles se déplaçant devant l'ouverture  $A$  de droite à gauche on voit que le fil 1 est alimenté à l'aiguille plus haut et plus vers l'extérieur du cylindre que le fil 2.

Quand les platines avancent normalement par la came  $B$  agissant sur leur talon  $t$  (figure 441) les fils cueillis se comportent comme l'indiquent les figures 446. En 1 l'aiguille cueille en descendant: le fil 1 se dispose dans le crochet de l'aiguille plus haut et plus vers l'extérieur que le fil 2; la platine voisine est à ce moment complètement reculée (vers la droite) et reste dans cette position jusqu'à ce que l'aiguille soit complètement descendue (figure 2). On voit dans cette dernière figure que la boucle de fil 1 se trouve vers l'extérieur de la machine. L'aiguille remonte ensuite (figure 3) et la platine avance. Les boucles 1 et 2 dont le pied est maintenu dans la gorge de la platine se disposent 1 au-dessus, 2 en-dessous. Quand à la rangée suivante, l'aiguille fera maille à nouveau, ces boucles seront abattues dans l'ordre indiqué figure 1 (ancienne maille) soit 1 vers l'intérieur de la machine (envers) et 2 à l'extérieur (endroit). La figure 4 montre à plus grande échelle la façon dont les mailles sont maintenues par les gorges de platines au moment de la montée de l'aiguille. Dans cette vue on n'a plus représenté les deux fils 1 et 2 constituant la maille; celle-ci est donc dessinée d'un seul trait.

Dans le cas où la platine suivant l'aiguille considérée avance par une presse, l'ordre des fils cueillis par l'aiguille est inversé comme nous allons le montrer par les figures 447. En effet, la

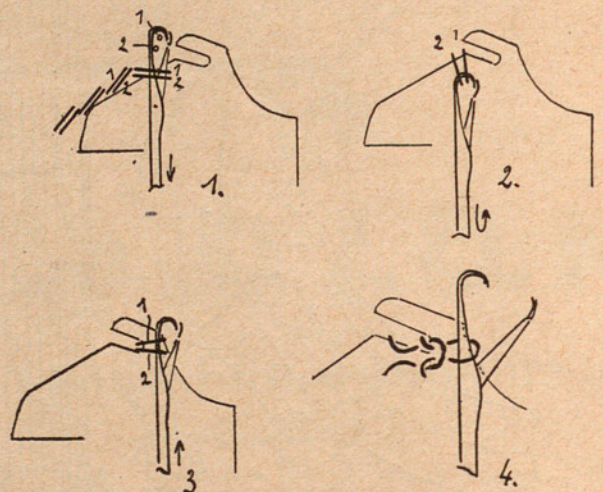


Fig. 446

platine est alors complètement avancée par la presse au moment où l'aiguille descend en cueillant (figure 1). Il en résulte que le fil 2 glissant sur le profil oblique de l'arrière de la platine se déplace vers l'extérieur du cylindre pour occuper la position indiquée par la figure 2. Dans certains cas, une came spéciale de l'anneau à cames des platines (came non représentée figure 441) détermine à ce moment un recul de la platine de façon que les boucles de nouveau fil se disposent comme le montre la figure 2 bis. (Ce recul est assez fort pour le coton et surtout pour la laine.) Dans la position de l'aiguille représentée aux figures 2 et 2 bis, l'ancienne maille, retenue par la gorge de la platine, tombe de l'aiguille sur les nouveaux fils. Ceux-ci, dès que l'aiguille commence à remonter, glissent dans le crochet de l'aiguille comme l'indiquent les croquis à droite de la figure 2 et cela par la traction de l'ancienne maille sur les boucles, d'abatage de la nouvelle. La disposition des fils à ce moment est alors représentée par la figure 3, où le trait représente les deux fils 1 et 2. Les deux fils constituant la nouvelle maille se trouvent donc finalement disposés sur la tige de l'aiguille, 2 au-dessus, 1 en-dessous (soit dans l'ordre inverse de celui des figures 446).

## Nouveaux dispositifs pour Métiers circulaires à Bas et à Chaussettes

Pièces déta-  
chées pour  
métiers circu-  
laires à Bas et  
à Chaussettes

### Véritable Grisotte transfer breveté

(Trous plus ronds et plus solides que sur  
diminué).

### Maille Filet semi-indémaillable

le dispositif le plus simple et donnant les  
plus beaux articles.

## Victor POIROT

177, Faubourg Croncels  
TROYES

Téléphone : 33.77

MANUFACTURE DE  
CARTES D'ÉCHANTILLONS  
POUR FABRIQUES DE BONNETERIE, FILATURES  
TISSAGES TEINTURERIES  
ÉCHANTILLONNAGES DE LUXE

**G. DUVINAGE**  
**P. LEMONNIER & C<sup>IE</sup>**

10, R. D'ENGHEN - PARIS (X<sup>e</sup>) TÉL. PROVENCE: 34-60  
FONDATION EN 1868 PAR J. DUVINAGE

*Nous rendant fréquemment en province, prière  
de nous convoquer pour travaux spéciaux.*

R.C. SEINE 77647

La maille ainsi faite par l'aiguille considérée sera donc de la couleur de 1 du côté endroit. Quand l'aiguille remonte après abatage le pied des nouvelles mailles glisse de derrière la platine (figure 3) au-dessus du nez (figure 4) et reste dans cette position jusqu'au moment où la platine recule pour le tricotage de la maille de la rangée suivante.

*Remarques:* 1° Dans le tricotage d'une maille de fond, (figures 446) le pied de la boucle de fil 1 étant soutenu par une partie plus basse de la platine que celui du fil 2 (figure 2) la maille faite par le fil d'endroit 2 sera un peu plus petite que celle du fil d'envers 1, ce qui assure le maintien de l'ordre des fils. Dans le même but on donnera une tension plus forte au fil d'endroit 2.

2° Quand l'aiguille tricote une maille de dessin (figures 447) la nouvelle maille formée se place, au moment de l'abatage, dans une position sensiblement horizontale (voir schéma 3). Le fil 1 passant alors à un endroit du dos de la platine moins éloigné du fond de la gorge que le fil 2 sera cueilli un peu plus court. La maille d'endroit faite par le fil 1 sera donc comme dans le cas précédent un peu plus petite que celle d'envers. Le fil 2 plus tendu pousse la boucle de 1 vers le bas.

3° Dans le même cas (figures 447) l'observation de la disposition des anciennes et nouvelles mailles au moment de l'abatage montre que la longueur de la maille de dessin dépend principalement de l'avancée de la platine. Plus la presse pousse la platine vers l'intérieur du cylindre, plus grande sera la longueur des nouvelles boucles de fil cueillies. La longueur des mailles de dessin dépendra donc en partie du réglage des vis de butée des presses V<sub>1</sub>... V<sub>7</sub>, figure 442.

*Réglages:* 1° L'avancée de la platine par la presse (réglée par les vis V<sub>1</sub>, V<sub>2</sub>... V<sub>7</sub> (figure 442) doit être telle que l'aiguille cueille les fils derrière le dos de la platine (1, figure 447).

2° Les fils nouvellement cueillis doivent se trouver dans le crochet de l'aiguille avant que le talon de la platine n'ait dépassé l'angle de la presse (à régler en donnant de l'avance ou du retard

à l'action des presses par rapport aux aiguilles, par déplacement de l'axe I, figure 441).

§ 5. — Commande des guide-fils de dessin.

Les guide-fils de dessin sont au nombre de trois. Ils sont de la forme habituelle des guide-fils de machine Maxim et portent deux trous 1 et 2 pour le passage des deux fils qui vanisent en se disposant dans le crochet des aiguilles dans un ordre ou dans l'autre selon le mouvement de la platine voisine comme il a été expliqué ci-dessus. Chacun de ces guide-fils D (figure 448) est commandé par un levier horizontal L actionné comme dans la machine de type ordinaire par les cames du tambour de contrôle agissant par l'intermédiaire d'un doigt et d'un fil d'acier réglable en longueur F. Quand le tambour porte des cames agissant sur les doigts des guide-fils de dessin ceux-ci sont relevés hors d'action. Si aucune came du tambour n'agit les guide-fils de dessin sont commandés par les maillons haut et bas d'une chaîne CH agissant sur des leviers horizontaux M reliés aux leviers L par des tiges T réglables en longueur. L'extrémité des leviers L s'engage dans une ouverture au sommet de T (voir figure de gauche) et y est maintenue par la vis V. Cette vis doit être réglée de façon que lorsque le guide-fil est mis hors d'action par une came du tambour de contrôle, les fils de ce guide soient maintenus franchement au-dessus des aiguilles du cou-de-pied relevées hors d'action; le même réglage peut se faire également par la partie filetée E de T. Un maillon haut de la chaîne CH met donc le guide-fil hors d'action, un bas le met en action. Rappelons que si on diminue la longueur d'une tige T en E, le guide-fil correspondant occupera une position plus élevée quand il sera hors d'action. Il se mettra par conséquent plus tôt hors d'action et

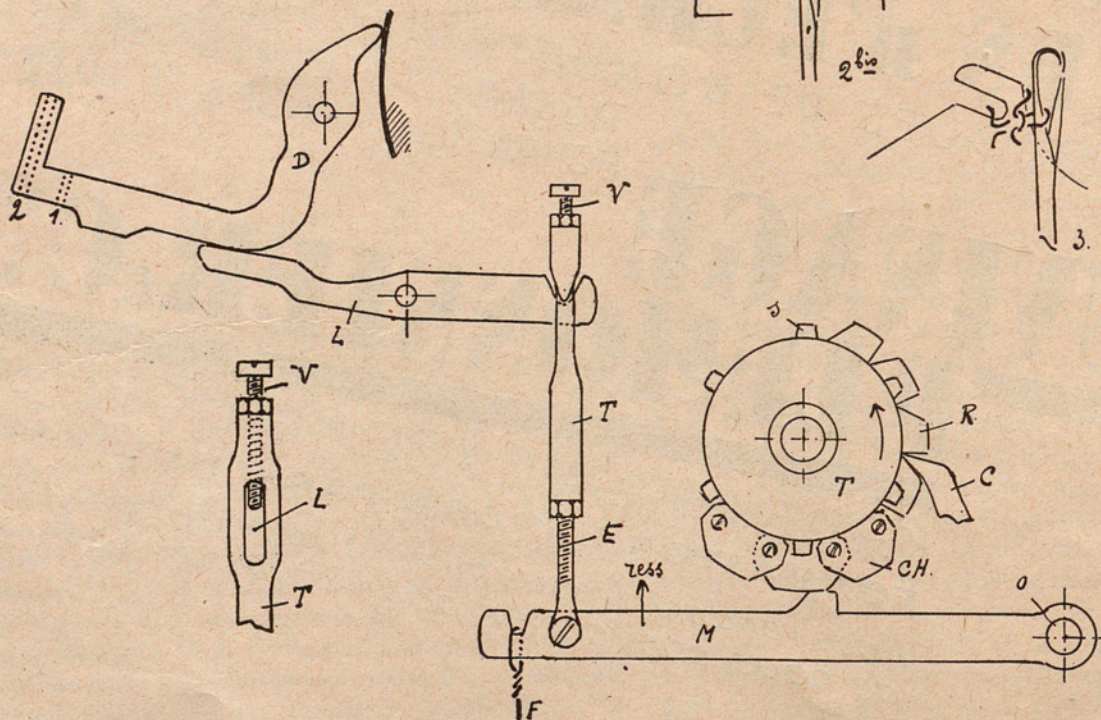


Fig. 447

Fig. 448

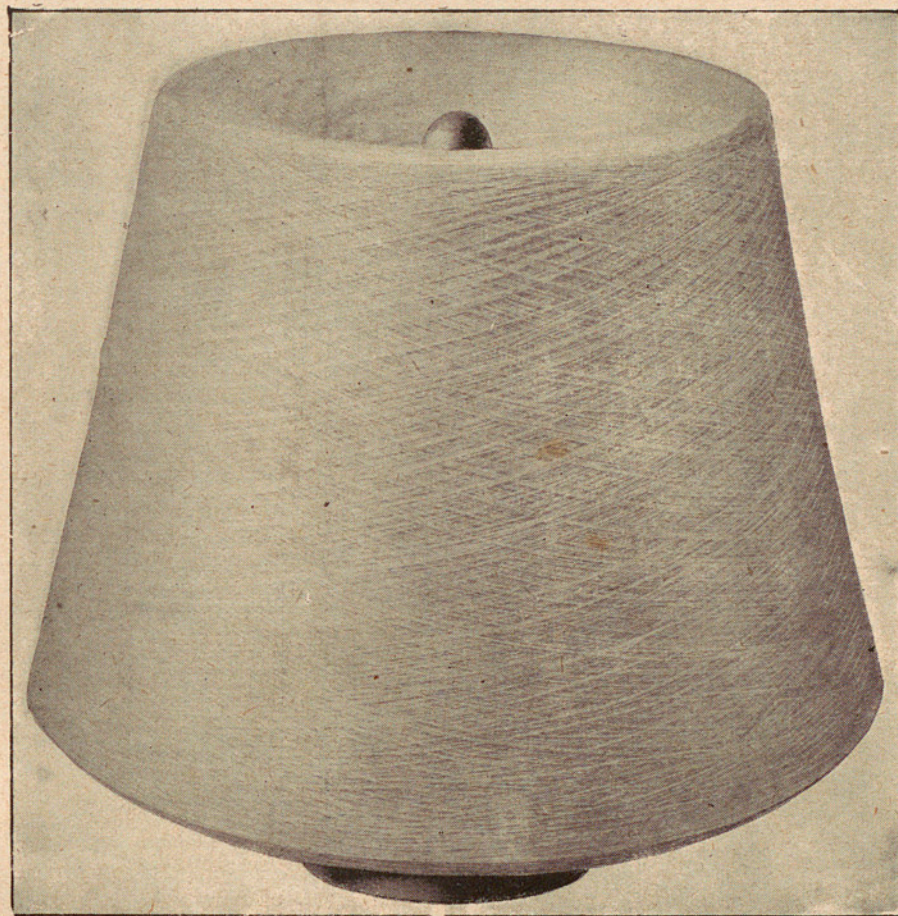
# CONE 60 GF

à conicité croissante pendant sa formation

Diamètre : 200 m/m



Course : 150 m/m



Confectionné sur **BOBINOIR mod. 60 GF**

**12-96 Têtes**

Cames de guide-fil individuelles à vitesse périodiquement accélérée et retardée obtenue par Mouvement Différentiel. Entraînement de la bobine partambour à galet fou du côté du sommet de la bobine —  
*Vitesse d'Enroulement : 400-500 mètres par minute*

## UNIVERSAL WINDING C<sup>o</sup>

(BOSTON U. S. A.)

Succursale Continentale : **PARIS = X<sup>o</sup>** 171-173, Quai de Valmy  
 Salle de Démonstration. Stock de Pièces Détachées

*Agents pour* LE NORD & LA BELGIQUE —  
**J. MOTTRAM & Cie**  
 49, Rue du Molinel  
**LILLE**

RÉGION LYONNAISE —  
**Marcel MERIE**  
 43, Rue Coste  
**LYON**

EST & LA SUISSE —  
**Robert HIBBERT**  
 29, Rue Sainte-Marguerite  
**BALE**

Télégrammes : LEESONA-PARIS

Métro : Station LOUIS-BLANC

Téléphone : BOTZARIS 80-20

plus tard en action. Au moment du changement des guide-fils, il faut toujours que le guide-fil se mettant hors d'action et le guide-fil qui se met en action, soient momentanément en action ensemble, afin que toutes les aiguilles soient alimentées de fil.

Le tambour de chaîne T porte un rochet dessiné partiellement en R, actionné par un cliquet C faisant avancer la chaîne d'un maillon à chaque montée, c'est-à-dire tous les deux tours du cylindre à aiguilles. La chaîne CH est composée de trois colonnes de maillons. Une de ces colonnes est représentée en plan dans le haut de la figure 449. Les maillons sont composés l'un de deux plaques  $p_1$   $p_2$ , le suivant d'une plaque telle que  $p_3$  entretoisant les premières. Ils sont articulés aux vis  $v$  qui permettent le démontage aisé des chaînes. Les maillons peuvent être hauts ou bas. Les maillons simples se placent entre deux saillies  $ss$  du tambour  $t$  qui maintiennent la chaîne longitudinalement et transversalement. La figure 449a montre une colonne

canisme, une fois par tour du cylindre. Toutefois un levier coudé F dont une branche s'engage dans une fenêtre de T (voir figure de gauche) est relié par une tige réglable  $a$  à un bras  $b$  (figure 451) calé sur un axe V. Celui-ci porte d'autre part une projection H qui peut reposer sur un piston K, réglable en longueur grâce aux écrous et contre-écrous  $e$  et  $f$ . M est le plateau commandant l'oscillation du secteur denté; il fait un tour par quatre

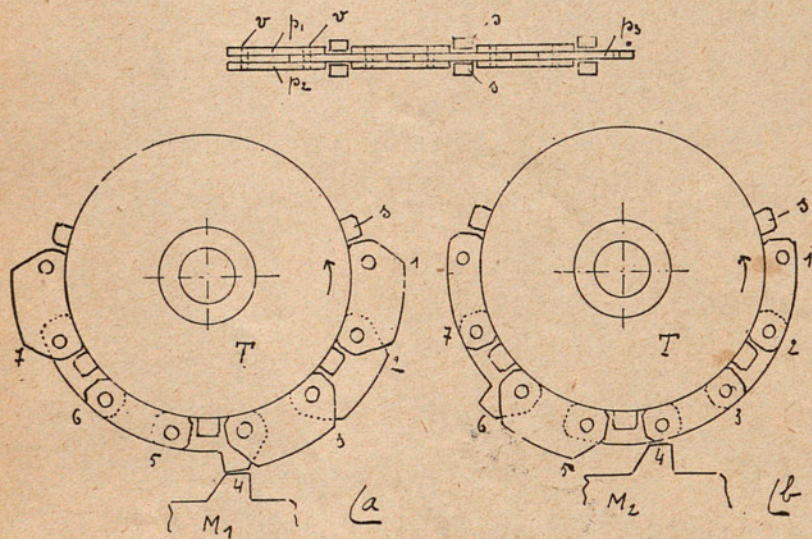


Fig. 449

de la chaîne commandant l'un des guide-fils de dessin par le levier  $M_1$ . La figure 449b montre une seconde colonne de maillons de la même chaîne commandant le levier  $M_2$  et un deuxième guide-fil de dessin. Les nombres 1, 2... 7 des deux figures montrent les positions des projections des leviers  $M_1$   $M_2$  aux divers avancements du tambour T.

Pour les positions 1, 2, 3 et 4 le guide-fil 1 (commandé par  $M_1$ ) est hors d'action et 2 en action. Quand le tambour T avance pour occuper sa position 5, le guide-fil 1 se met d'abord en action puis 2 se relève; c'est grâce à la forme des maillons indiquée sur le croquis que les deux guide-fils restent momentanément ensemble en action. Enfin au passage de la position 6 à la position 7, le guide-fil 2 se met d'abord en action puis 1 se relève.

Nous étudierons une chaîne de rayeur complète dans l'examen d'un exemple de dessin que nous ferons ci-dessous.

*Commande de l'avancement des tambours du rayeur et de dessin.* — Sur l'arbre moteur A M (figure 450) est monté à serrage par la vis V un excentrique C agissant sur un galet g porté par le bras B; E est une équerre fixée dans B et soulevant une tige T traversant la table fixe  $t$  et portant l'axe O du cliquet D du tambour du rayeur. Ce cliquet monterait donc, par ce mé-

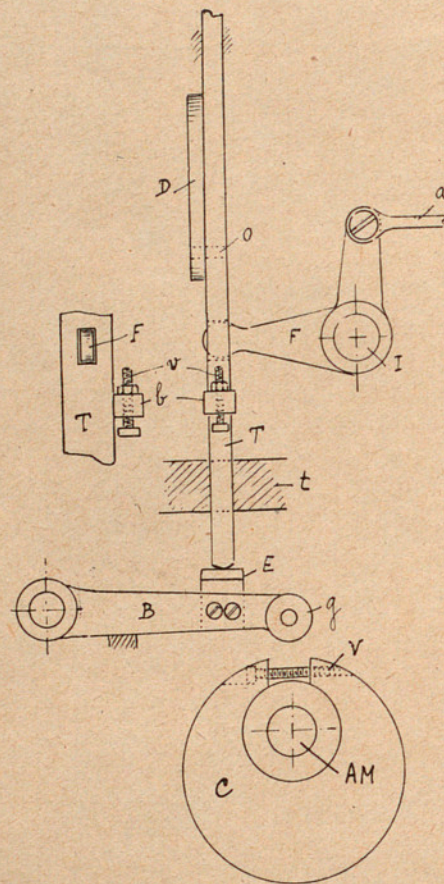


Fig. 450

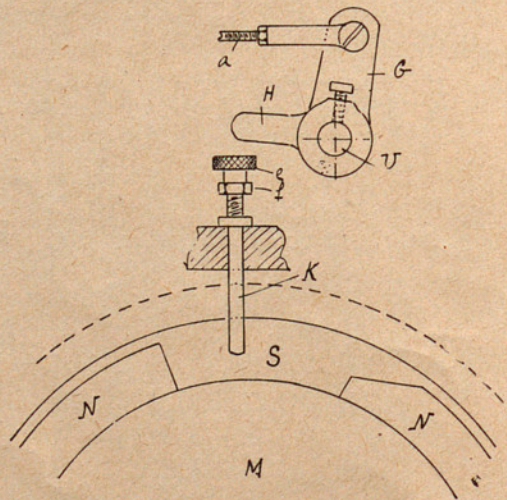
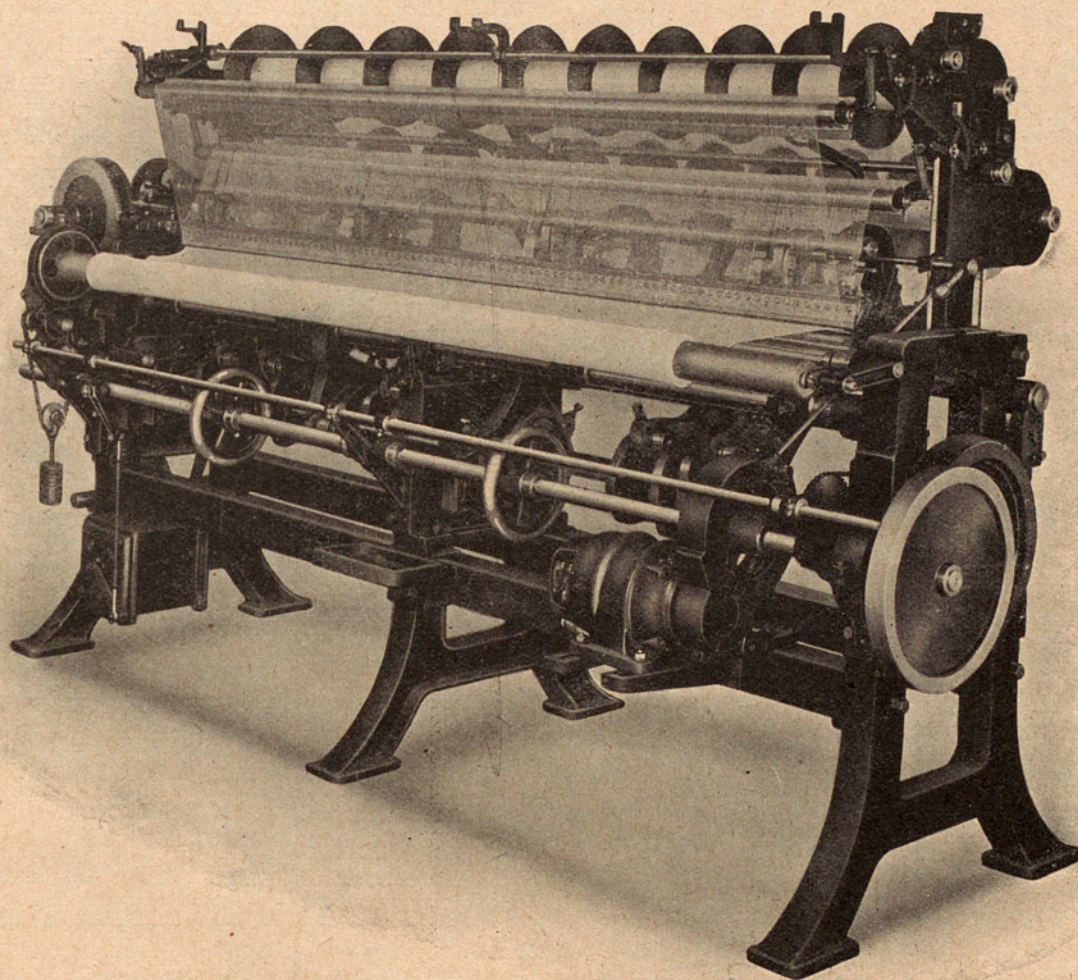


Fig. 451

# EMIL WIRTH

*Fabrique de Métiers à Bonneterie - Maison fondée en 1870*

**Hartmannsdorf** près Chemnitz (**SAXE**)



Exposition Internationale de Barcelone 1929, Grand Prix.

Nouveau métier chaîne à marche rapide, nouvelle conception avec nouveaux fournisseurs et dispositif d'enroulement de la marchandise. — Mouvements simplifiés et accélérés permettant d'obtenir jusqu'à 320 rangées minute. — Maniement simplifié. — Doubles excentriques permettant à l'arbre à cames de tourner à une vitesse moitié moindre que celle de la fonture, d'où suppression des vibrations. — Pas de projections d'huile.

*Construction perfectionnée sans aucune concurrence.*

Métiers chaîne à double Fonture (Duplex), à grande vitesse, pour tissus spéciaux suédés, pour gants aussi, pour nouveautés en soie naturelle et artificielle.

Métiers chaîne spéciaux à 3 barres à passettes.

**DEVIS ET RENSEIGNEMENTS SUR DEMANDE**

Agent général pour la France : René OUVRAY, 161, B<sup>d</sup> Murat, Paris (16<sup>e</sup>)

tours du cylindre. Sur la face de M se trouve une came NN présentant deux interruptions S diamétralement opposées.

Après la montée du cliquet D, la tige T tend à descendre, mais elle sera retenue par le système FaGHK si le piston K

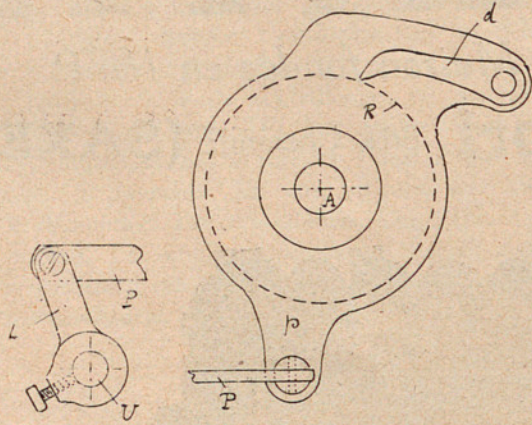


Fig. 452

se trouve sur la came N. Au tour suivant la came C sera alors inactive; quand le piston K se trouve en face d'une interruption S, le cliquet D redescend et l'avancement du tambour rayeur se produit au tour suivant de la came C. Ce tambour avance donc une fois tous les deux tours du cylindre.

D'autre part, l'axe V porte une seconde manivelle L (figure 452) qui par la tringle P commande un plateau p portant le cliquet d actionnant le rochet R du tambour de dessin (voir aussi figure 453). Chaque fois que le piston K passe du creux S à

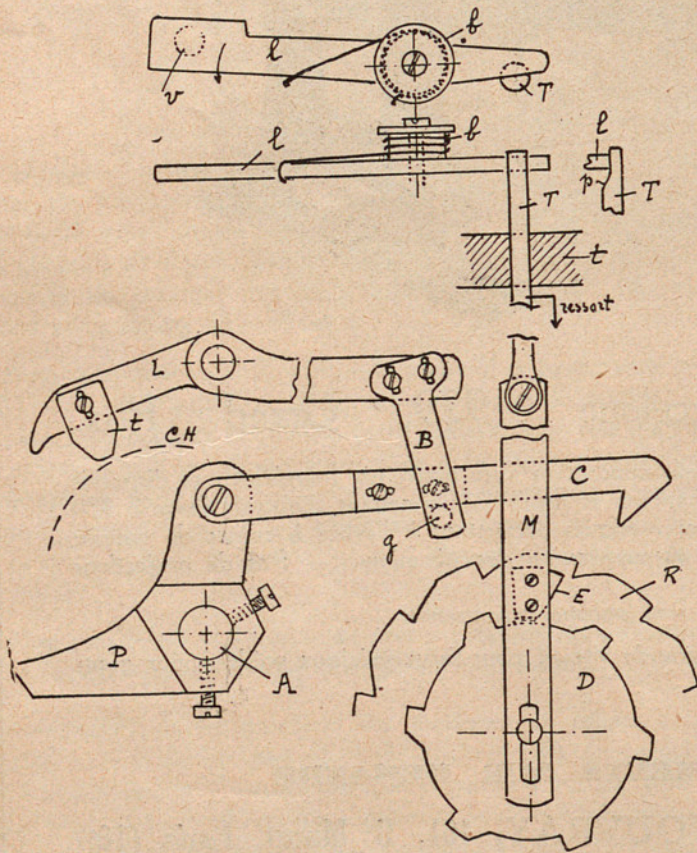


Fig. 453

la came N, le cliquet d fait avancer d'une dent le rochet R du tambour de dessin (en même temps, que le tambour rayeur avance par D) donc une fois également tous les deux tours du cylindre.

Remarques: 1° En supprimant une des ouvertures S de la came N on pourrait obtenir un avancement des deux tambours par quatre tours du cylindre.

2° En enlevant les comes N on aurait un avancement des deux tambours par tour du cylindre.

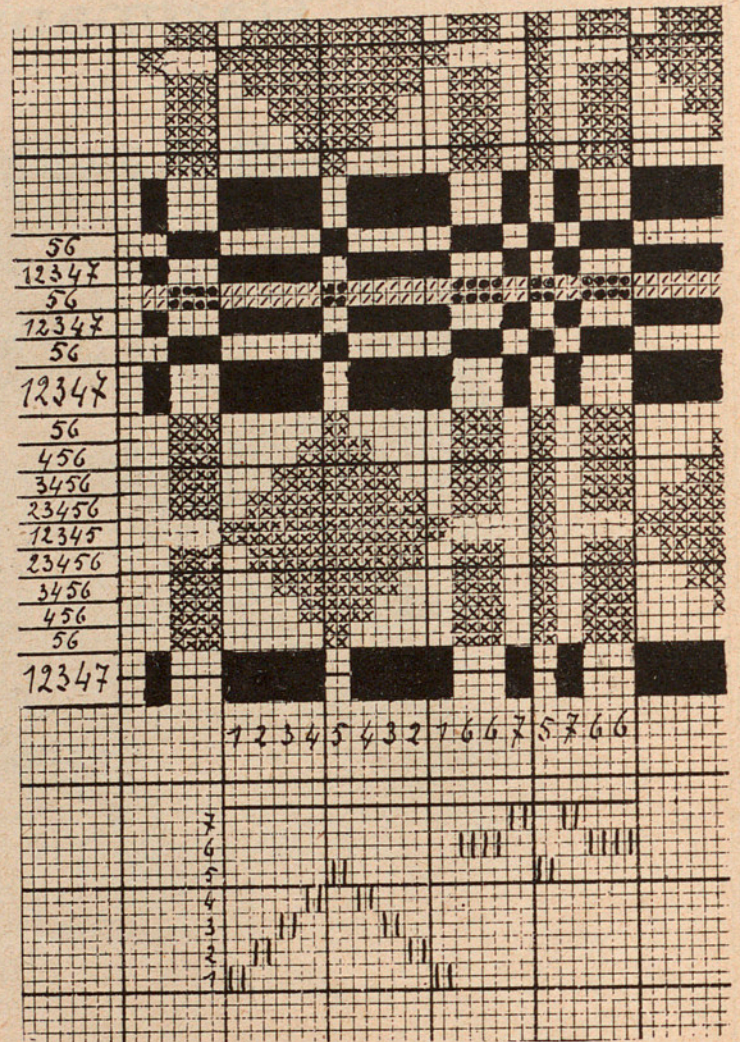


Fig. 454

Les tambours de rayeur et de dessin peuvent être arrêtés et remis en marche par le mécanisme représenté figure 453. La pièce P fixée en bout de l'arbre oscillant A du secteur denté (pièce déterminant les avancements automatiques du tambour de contrôle) porte un crochet C maintenu soulevé, dans le cas de la figure par le galet g d'un bras B fixé sur un levier L. Lorsque le tâteur t fixé en bout de ce levier est soulevé par un grain se trouvant à droite de certains maillons de la chaîne compteur CH, le crochet C s'abaisse et à son recul fait avancer d'une dent le rochet R. Dès lors le plateau D, solidaire de R, soulève par une de ses bosses un coin E fixe sur une tige M qui se soulève; M est reliée à T guidée dans la table t qui agit alors par son plan incliné p (voir vue partielle à droite), sur un levier horizontal l qui oscille dans le sens de la flèche (vue en plan en haut du croquis); l cesse alors de soutenir la vis v (voir aussi

# Et<sup>ts</sup> de SÉRÉVILLE

Maison fondée en 1840

S. A. R. L. Capital 3.500.000 francs

PARIS (X<sup>e</sup>) -:- 3, Rue d'Hauteville, 3, Téléphone : Provence 37-19 -:- PARIS (X<sup>e</sup>)

Registre du Commerce : Seine 250.834 B

Ateliers de Construction : SAINT-JUST-EN-CHAUSSEE — LE MANS  
Salle de Démonstration à **PARIS : 3, Rue d'Hauteville.**

## MÉTIERS CIRCULAIRES A GRANDE PRODUCTION

**A AIGUILLES SELF-ACTING (SYSTÈMES BREVETÉS)**

**METIERS A MAILLE UNIE A CHUTES MULTIPLES:**

1. pour Jersey en Coton, Laine, Fil, Soie artificielle, Vigogne...
2. pour Tissus fantaisie, Collerettes, Bouclettes genre Velours, Chainé pour Molleton, Petit piqué...

**METIERS A COTE AVEC OU SANS CHANGEMENT AUTOMATIQUE DE MAILLE, AVEC OU SANS OURLETS PLATS DÉFILABLES:**

- pour Camisoles, Boléros, Chandails, Pantalons, Chemises Américaines, Combinaisons, Sous-Vêtements divers ...  
pour Bords-Côtes, Bas à Côtes, Bas gaufrés, Guêtres d'Enfants.

**METIERS INTERLOCK, POUR SOUS-VÊTEMENTS.**

**METIERS JACQUARD MAILLE UNIE A 4 CHUTES, 6 RAYEURS PAR CHUTE, 4 ROUES A DESSINS:**

permettant d'obtenir des Articles avec deux Dessins différents, de longueur et répétition quelconques. Articles unis avec base Jacquard. Grande facilité de changement de Dessins. — Grande Variété de Coloris. — Dessins en relief sans Fils flottants.

**METIERS JACQUARD MAILLE UNIE A CHUTES MULTIPLES:**

à grande Production — pour Articles avec ou sans Fils flottants, permettant d'obtenir également du Molleton, petit Piqué, Crépon, Baguettes en long sur fond pur.

**METIERS JACQUARD A COTES AVEC OU SANS FIL DE SÉPARATION:**

à roues à dessins à touches mobiles, grande facilité de changement, effet oblique diminué.

**METIERS A RAYURES DE LARGEUR ET RÉPÉTITION QUELCONQUES :**

(EN PARTICULIER POUR COSTUMES DE BAINS)

- pour tissu uni à 4 ou 6 rayeurs et 8 ou 4 chutes ;  
pour tissu à côtes, à 2, 3, 4 couleurs — avec ou sans fil de séparation.

**MÉTIERS POUR COIFFURES:**

**CIRCULAIRES**, pour articles à côtes unis, rayés, Jacquard.


**RECTILIGNES**, pour bérets basques et chéchias.

**BOBINOIRS PERFECTIONNÉS POUR BOBINES BOUTEILLES**

simple ou double face — pour coton, laine ou soie.

*Toutes ces Machines sont munies de CASSE-FIL TRÈS PRÉCIS donnant une grande sûreté de marche. :: Toutes les ROUES A DESSINS sont à COMMANDE MECANIQUE BREVETÉE très sûre, avec une très grande facilité de changement de Dessin*

**DEVIS ET ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE.**



# Les Établissements de SÉRÉVILLE

MAISON FONDÉE EN 1840

Tél. Provence 37-19  
Télégr. Sérévile 124 Paris

S. A. R. L. Capital 3.500.000 Francs  
3, Rue d'Hauteville PARIS (10°)

## Exposent Toujours

*dans leur salle de démonstration,  
où ils sont toujours prêts à fonc-  
tionner, les différents types de  
- métiers qu'ils construisent -*



Ils prient M.M. les Fabricants de  
Bonneterie, de passage à Paris, de ne  
pas oublier de leur faire visite.

Et ils attirent leur attention sur  
leurs derniers modèles.

### TYPE B<sup>2</sup>

Pour **tissu uni** et **petit piqué** à grande production.

### TYPE D<sup>2</sup> I

Pour **tissu interlock** d'une conception très pratique, d'une  
construction particulièrement **soignée, précise** et **robuste**.

### TYPE D<sup>4</sup>

à **côtes**, à changements automatiques de maille avec ourlet,  
à **grande production**, pour camisoles, combinaisons, etc...

### TYPE D<sup>2</sup> R<sup>8</sup>

Pour **tissu à côtes à 2, 3 ou 4 couleurs**, pour costumes  
de bains, vêtements de sports, etc..., produisant une maille  
souple et élastique, très recherchée.

La compétence et l'expérience acquises par les Etablissements de **SEREVILLE** au cours de près d'un  
siècle de pratique, lui permettent de fournir du matériel de **tout premier ordre**, d'un fonctionnement **impec-  
cable** et **universellement apprécié**.

**. . . Renseignements, Devis, Échantillons sur Demande . . .**

figure 450) de la tige T. Celle-ci pouvant s'abaisser, les cliquets D et d (figure 452) deviennent actifs. A l'oscillation suivante de la pièce P et du crochet C la chaîne CH a avancé, le tâteur t n'est plus soulevé par le grain et le crochet C dans la position dessinée est inactif.

exécutable sur cette machine; chaque carreau du quadrillage représente une maille. Ce dessin est en cinq couleurs représentées par des signes différents et par les carreaux réservés. On voit que dans chaque rangée horizontale ne figurent que deux couleurs ce qui est conforme au principe d'exécution du dessin. Con-

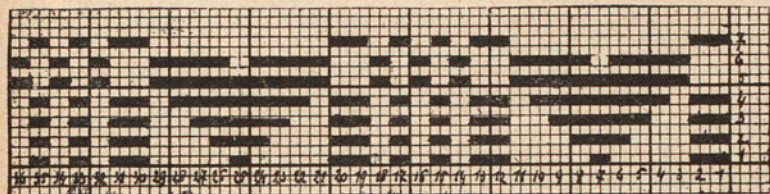


Fig. 455

Quand un autre grain d'un maillon-suivant de la chaîne CH soulèvera à nouveau le tâteur t, le rochet R avancera d'une nouvelle dent, E cessera d'être soulevé par une bosse du plateau D, donc la tige T s'abaissera et le levier l oscillera, par l'effet du ressort enroulé autour du barillet fixe b, dans le sens inverse de la flèche; l viendra ainsi se placer sous la vis v au moment où la tige T (figure 450) est soulevée. Celle-ci ne pourra donc redescendre et les tambours cesseront d'avancer (pendant l'exécution du talon et de la pointe).

Exemple de dessin. — La figure 454 est le schéma d'un dessin

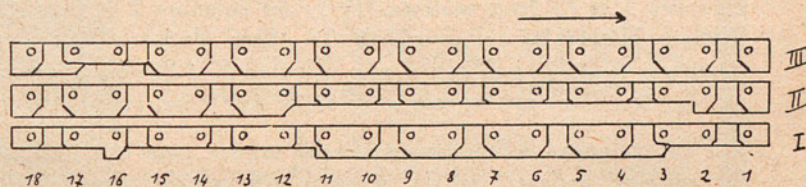


Fig. 456

sidérons comme mailles de fond celles correspondant aux carreaux réservés ou marqués d'un trait oblique. Ces mailles seront faites par des aiguilles précédées d'une platine ayant un avancement normal. Les mailles de dessin représentées par des carreaux noirs ou marqués d'une croix ou d'un point sont faites par des aiguilles précédées d'une platine ayant un avancement prématuré sous l'action d'une presse.

L'exécution du dessin exigera autant de platines différentes qu'il y a de colonnes verticales différentes dans le raccord du schéma (nous appelons colonnes différentes celles qui présentent

TABLEAU DES CHANGEMENTS

Chaîne	Positions de Tambours	Mouvement	Guides en action	Serre	Dessin	Tricot
1	13	Continu		Doigt milieu (bascirable)	Grande vitesse	Rangée lâche à rebrousser et rangés à défiler
10	12				Doigts à augm. tous en action	Augm. tous
10	11					} Diminutions
10	10	altern.		Doigt de droite	Doigts à augm. tous hors d'action	
	9		guide de talon	Doigt de gauche (bascirable)	Presses hors d'action	} (longue pointe)
8	8	Continu	3 guides de dessin guide d'anglais	Doigt de gauche	Presses en action chaîne et tambour en action	
10	7				Doigts à augm. tous en action	} Augm. tous
10	6					
10	5	altern.	guide de talon	Doigt de droite	Presses hors d'action arrêt chaîne et tamb.	} Talon
	4				Petite vitesse	
13 mailles ordinaires	3		3 guides de dessin	Doigt milieu	Presses en action chaîne et tambour en action	Jambe
	2				Recul des cames Soulevement anneau de garde arrêt machine	nouvellement des aiguilles
	1					chute de l'article

Fig. 457

une disposition différente des points de dessin et de fond sans tenir compte de la couleur des fils en travail). Nous remarquons que les deux premières colonnes à gauche sont identiques; elles exigeront donc deux platines avec talon de dessin N° 1 (voir tableau de la disposition des talons de platine dans le bas de la figure). Les colonnes 3 et 4 exigeront deux platines N° 2; les colonnes 5 et 6, deux platines N° 3; les colonnes 7 et 8, deux platines N° 4; les colonnes 9 et 10, deux platines N° 5; les colonnes 11 et 12, semblables aux colonnes 7 et 8, deux platines N° 4, etc... Les sept espèces de platines sont donc employées.

Pour connaître le fonctionnement des presses, nous examinerons les rangées horizontales du schéma. Comme le tambour de dessin n'avance que tous les deux tours du cylindre, nous ne pouvons avoir de changement dans les presses en action qu'après un nombre pair de rangées. Dans le schéma, les quatre premières rangées sont identiques, les mêmes presses resteront donc en action pour deux positions consécutives du tambour de dessin. Dans ces rangées, les points de dessin correspondent aux platines N°s 1, 2, 3, 4 et 7, donc les presses 1, 2, 3, 4 et 7 seront en action aux positions 1 et 2 du tambour. Les deux rangées suivantes ont des points de dessin (on ne tient pas compte de la couleur) correspondant aux platines 5 et 6; ce seront donc les presses 5 et 6 qui seront en action à la position 3 du tambour. En continuant le même raisonnement on trouverait les presses à mettre en action aux différentes positions du tambour. Les numéros de ces presses sont indiqués sur la gauche du schéma en correspondance avec les rangées pendant lesquelles elles sont actives. La figure 455 représente le développement du tambour de dessin. Celui-ci tournant de gauche à droite, ses 36 positions sont indiquées de droite à gauche dans le bas du schéma. A droite figure la numérotation des rainures portant les blocs. Chacune d'elle correspond à une presse de même numéro. Enfin les traits noirs indiquent les cames; il y a deux répétitions de l'arrangement des cames sur le pourtour du tambour, le raccord en hauteur du dessin comportant 18 paires de rangées.

La figure 456 donne le développement de la chaîne du rayeur. Cette chaîne est en trois colonnes correspondant chacune à un des guide-fils de dessin I, II ou III. Comme elle avance tous les deux tours du cylindre, et que le dessin est composé de 18 paires de rangées horizontales, son raccord est de 18 maillons numérotés sur la figure (ce raccord sera répété un certain nombre de fois pour que la chaîne soit suffisamment longue pour être placée sur les tambours de la machine). Pendant l'exécution des quatre premières rangées de mailles le tambour de chaîne occupe les positions 1 et 2. Le guide-fil I est alors en action. Il porte vers l'intérieur de la machine la couleur correspondant aux carreaux réservés du schéma, figure 454 et vers l'extérieur la couleur correspondant aux carreaux noirs. Pour les positions 3 à 11 incluses du tambour de chaîne, le guide-fil II est en action; il est enfilé à l'intérieur de la couleur des carreaux réservés du schéma et à l'extérieur de celle des carreaux marqués d'une croix. Pour les positions 12 à 15 incluses du tambour le guide-fil I se remet en action. A la position 16 le guide-fil III se met en action; il porte à l'intérieur le fil de la couleur des carreaux marqués d'un trait oblique et à l'extérieur celui de la couleur des carreaux marqués d'un point. Enfin, pour les positions 17 et 18 du tambour rayeur, le guide-fil I se remet en action. Le tambour de dessin et le tambour rayeur seront évidemment mis d'accord sur la machine.

Remarques: 1° La répétition de l'arrangement des platines dans le dessin ci-dessus est de 32. Si le nombre d'aiguilles de

la machine n'est pas multiple de 32 il y aura lieu de modifier deux ou trois de ces répétitions sur la partie du cylindre correspondant à l'arrière de la jambe. Une machine de 200 aiguilles par exemple aurait 6 répétitions, dont 4 de 32, soit 128 platines et de 2 de 36 soit 72 platines;  $128 + 72 = 200$ . Les deux répétitions de 36 seraient disposées vers le milieu du demi-cylindre à courts talons et les platines y seraient disposées de façon à obtenir un dessin le plus semblable possible au dessin normal.

2° La répétition de la rayure peut être quelconque, la longueur de la chaîne n'étant soumise à aucune condition. Quant à la hauteur du dessin, elle doit être d'un nombre de rangées égal à 72 ou à un diviseur de ce nombre, si le tambour de dessin avance une fois tous les deux tours du cylindre. Pour un avancement du tambour tous les quatre tours du cylindre, la plus grande hauteur de dessin est de 144 mais chaque rangée doit être répétée 4 ou un multiple de 4 fois. Le tambour du rayeur peut dans ce cas avancer à chaque tour du cylindre — ou tous les 4 tours. Si le dessin change à chaque rangée, sa plus grande hauteur sera de 36 rangées; dans ce cas le tambour rayeur avance aussi une fois par tour du cylindre.

#### § 8. — Chaîne compteur.

Le tableau, figure 457 montre la chaîne compteur (à gauche) et les changements produits par chacun des grains. La chaîne avance dans le sens de la flèche. Les grains des maillons ont été rabattus, ceux de gauche à gauche ceux de droite à droite afin de montrer leur forme. Nous avons indiqué le nombre de maillons ordinaires entre les maillons à grains à titre de simple indication.

La première colonne à gauche du tableau renseigne les positions du tambour de contrôle obtenues par chacun des grains: les positions 7 et 12 sont obtenues automatiquement par le doigt fixé sur l'axe oscillant du secteur.

Comme dans la machine Maxim ordinaire, un maillon correspond à 12 rangées en mouvement continu et à 6 rangées en alternatif. La longueur de la chaîne correspondant aux augmentations du talon et de la pointe est d'un tiers de maillon supérieure à celle correspondant aux diminutions afin d'équilibrer les nombres de diminutions et d'augmentations (la première et la dernière augmentation ne se faisant pas).

Dans ce type de machine le dessin apparaît sur la jambe, le cou-de-pied et la semelle, celle-ci étant renforcée par un fil d'anglaisage vanisant sur l'envers.

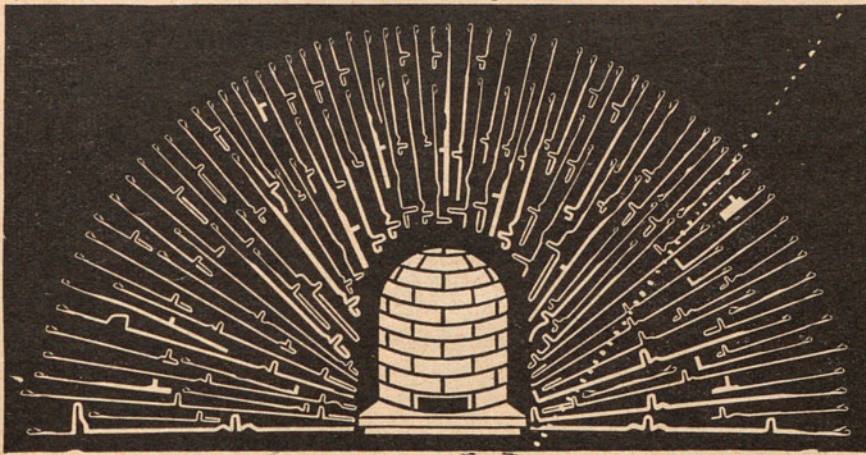
Remarque: On désire souvent que le dessin commence de la même façon au début de la jambe. Il suffit évidemment pour obtenir ce résultat de placer les tambours de dessin et de rayeur à une position repérée avant de commencer chaque chaussette. Si on veut s'éviter cette manipulation, il suffit, quand c'est possible, que la longueur de chaîne comprise entre les grains de droite de commencement et fin de la jambe plus la longueur de chaîne comprise entre les grains de droite de commencement et fin du pied soit un multiple de 6 maillons. Dans l'exemple de la figure 457 cette longueur est  $(13 + 1) + (8 + 2) = 24$  maillons, correspondant à  $24 \times 12 = 288$  rangées ou 144 avancements des tambours. Le tambour de dessin ayant 36 positions fera donc exactement 4 tours.

(A suivre.)

M. HULEUX.

Ingénieur textile.

# EBERSBACH & KÜHN, Chemnitz (Saxe)



MARQUE DEPOSEE

Fabrique d'AIGUILLES à PALETTES

Marque renommée

66 **LA RUCHE** 99  
connue partout pour sa Fabrication soignée

35 ANS d'EXPERIENCE

Application des derniers Perfectionnements de la Technique

Agent général pour la France :

**WENZEL WERNER**

Siège et Dépôt :

2, Avenue Doublet, TROYES (Aube)

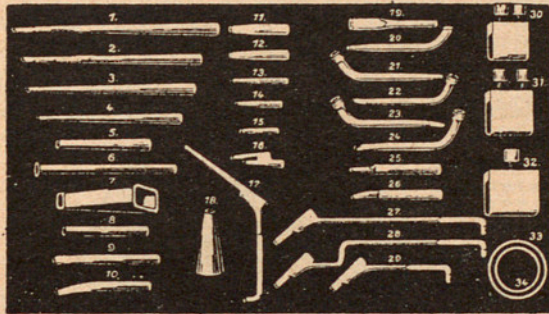
Téléphone : 26-49.

Ad. tél: Werner-Troyes.

## A. R. GREIM & SÖHNE HOHENSTEIN-ERNSTTHAL PRÈS CHEMNITZ

Tubes Guide-Fil pour Cotton et Circulaires

Spécialité : Tubes sans Soudure



Les meilleurs Tubes Cotton, brevetés sans soudure, trempe et fini parfait, sans concurrence, employés par tous les Constructeurs de Chemnitz et les principales Maisons de Bonneterie de France peuvent s'adapter sur n'importe quel système. Après essai vous les adopterez !

Demandez Echantillons à l'Agent exclusif pour la France :

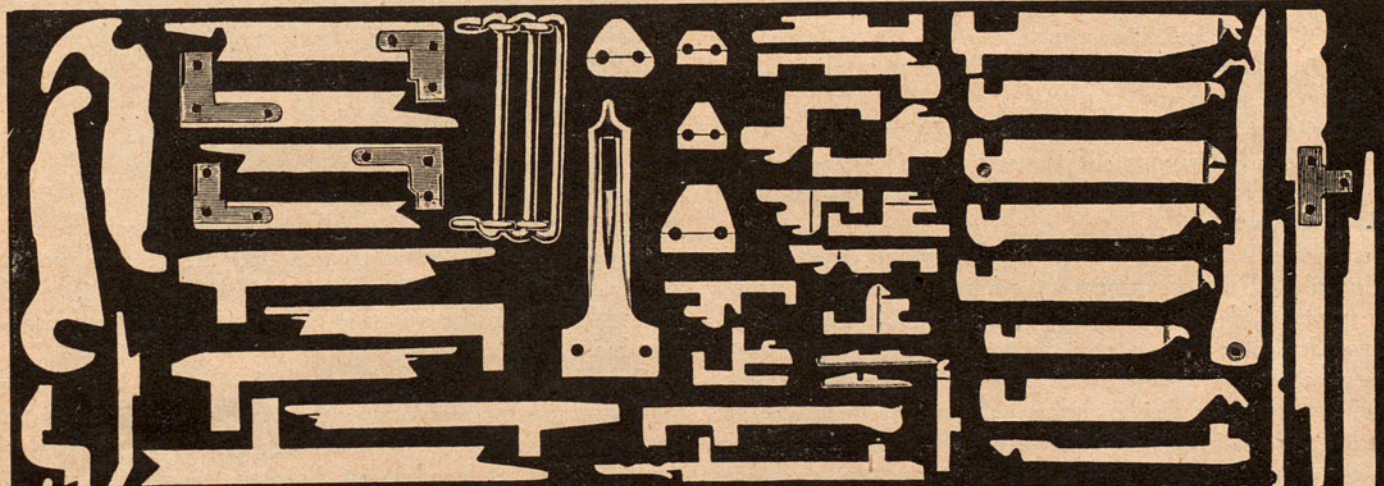
**WENZEL WERNER**

REPRÉSENTANT

Téléphone 26.49

2, Avenue Doublet, TROYES (Aube)

Ad. télégr. : Werner-Troyes



## Emil PESTER, Chemnitz (Saxe)

Fabrique spéciale de PLATINES en tous Genres ♦ Spécialité : PLATINES COTTON

FONDÉE EN 1888

Agent exclusif pour la France: WENZEL WERNER, 2, Avenue Doublet, TROYES. Tél. 26-49

# INITIATION A LA BONNETERIE

par A. JUNGBLUT, Ingénieur textile

(Suite)

(Droits de reproduction et de traduction réservés)

## FILATURE DU COTON (Suite)

La figure 194 représente un batteur simple de la firme Hetherington.

Avant de passer au cardage, résumons les articles précédents en rappelant que la préparation du coton au cardage comporte le plus souvent les machines suivantes : brise-balles, chargeuse automatique, ouvreuse porc-épic, ouvreuse Crighton, ouvreuse pneumatique avec appareil enrouleur et batteurs.

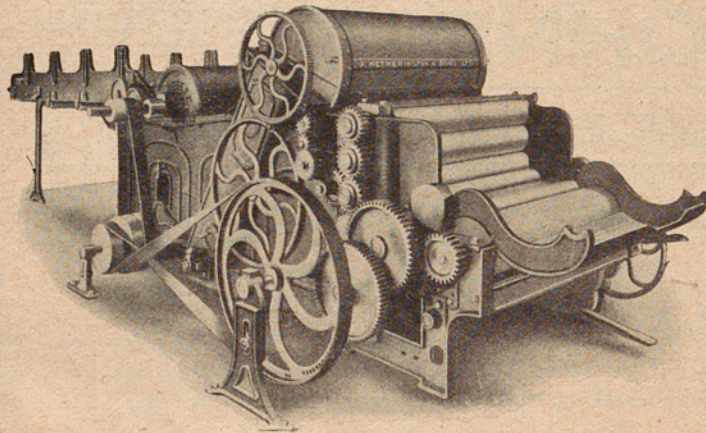


Fig. 194. — Batteur simple (Hetherington)

## CARDAGE DU COTON

Le cardage a pour but de continuer l'épuration commencée par les ouvreuses et batteurs, d'améliorer le mélange des diverses qualités, d'isoler les fibres et de les disposer dans un ordre plus ou moins parallèle sous forme de nappe, puis de ruban.

Nous avons donné précédemment (cf. étude de la laine), la théorie du cardage et du dépouillement. Nous ne croyons donc pas nécessaire d'y revenir.

Les cardes pour coton sont de plusieurs systèmes :

1°) les cardes à hérissons, identiques à celles utilisées pour la laine, et qui sont employées pour les déchets de coton travaillés comme la laine cardée.

2°) les cardes à chapeaux fixes, ancien système qui disparaît de plus en plus. Elles se composent essentiellement d'un grand tambour surmonté de 16 à 18 chapeaux fixes. Ceux-ci se remplissant rapidement de fibres et d'impuretés, il faut les nettoyer fort souvent, ce qui se fait, soit à la main, soit automatiquement. L'appareil automatique de débouillage se compose de pinces qui saisissent les extrémités du chapeau, lui font faire 1/4 de tour, le pressent contre un peigne nettoyeur, puis le remettent en place. Cet appareil est assez compliqué et de plus, quelle que soit la rapidité avec laquelle s'effectue le nettoyage, il s'accumule souvent du coton dans les intervalles vides et le chapeau ne peut reprendre sa position primitive. Le cardage s'effectue alors dans de mauvaises conditions.

3°) les cardes à chapeaux mixtes, comportant, soit des hérissons et des chapeaux fixes, soit des hérissons et des chapeaux mobiles. Ce système se rencontre assez rarement et sert généralement au travail des déchets.

4°) les cardes à chapeaux mobiles, dites également cardes à chapelet, qui sont de loin les plus répandues et qui feront par conséquent seules l'objet d'un examen détaillé.

*Cardes à chapeaux mobiles.* (figures 195 de la Société Alsacienne, 196 et 197 de Dobson et Barlow).

Le rouleau A de coton venant du dernier batteur est placé sur un cylindre tournant B, qui déroule la nappe et la fait glisser sur une table alimentaire lisse C, se terminant en forme d'auge, au-dessus de laquelle se trouve un cylindre alimentaire D. Celui-ci est appliqué contre l'auge par leviers et contrepoids. La nappe de coton ainsi pincée, est soumise à l'action du premier organe de la carder, le briseur E, de 10" environ de diamètre, garni d'un ruban d'acier découpé en dents de scie. Celles-ci passent à faible

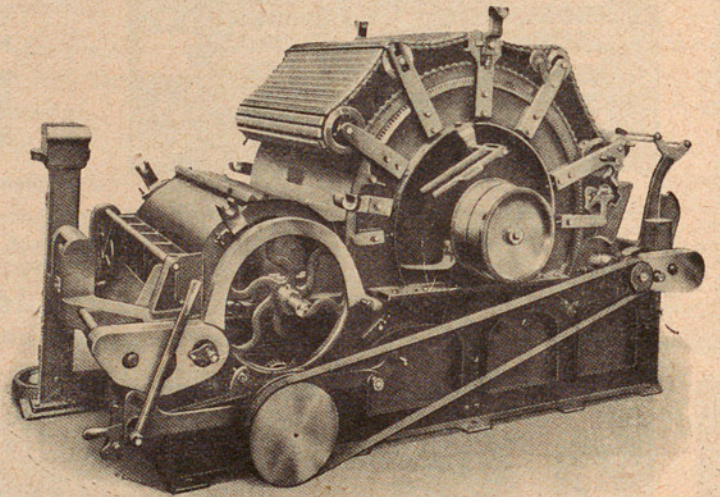


Fig. 195. — Carde à chapelet (Sté Alsacienne)

distance de l'auge. Le briseur tournant rapidement vers le bas à une vitesse périphérique d'environ 300 mètres par minute, alors que le cylindre alimentaire ne développe que 0 m. 175 par minute, il se produit au point de tangence une ouvraison considérable des fibres.

Sous le briseur, se trouve une grille G, dont les deux premiers barreaux, de forme spéciale, viennent à très faible distance du tambour (voir fig. 197). On les appelle couteaux du briseur (mote-knives), et leur but est d'arrêter les grosses impuretés. Les autres barreaux ont une section triangulaire. Le coton est ensuite repris par le tambour principal H, garni de cardes, dont le diamètre est de 1 m. 20-1 m. 30 et la largeur de 1 mètre. Il tourne vers le haut à 150-180 tours par minute. Son développement est donc d'environ 600 mètres par minute. La vitesse périphérique

## REECE MACHINERY C<sup>o</sup> (FRANCE)

32, Rue Réaumur, PARIS

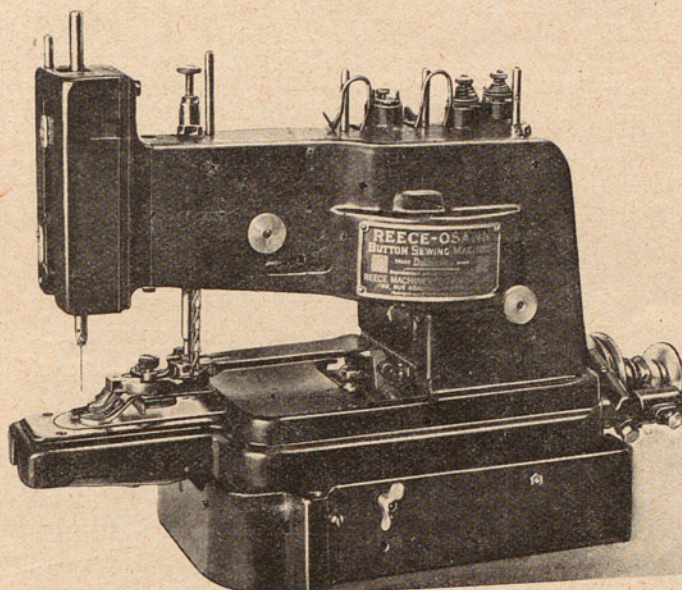
**Présente la nouvelle machine à coudre les boutons :**

### REECE-OSANN

Pas de Navette

Pas de Coupe-fil

Coud les boutons  
à deux ou quatre  
trous



Barre à aiguille  
oscillante

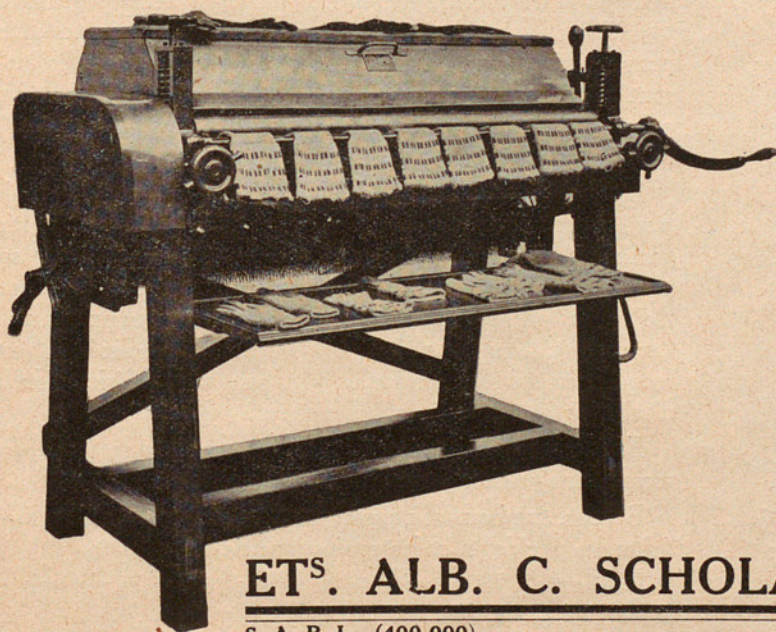
Plateau fixe

Coud les boutons  
de toutes les  
grandeurs

*Sa barre à aiguille oscillante réduit de 50% la casse des aiguilles et les dérèglages qui s'ensuivent*

## FABRICANTS DE GANTS

**UN SUCCÈS SANS PRÉCÉDENT :**



Notre Laineuse Type B. G.

AUTOMATIQUE A CHARDONS  
MÉTALLIQUES ROULANTS

TYPE **SCHOLAERT**

*Production inconnue à ce jour  
Prix de revient infime  
Tranquillité parfaite  
Grattage régulier et fourni  
Suppression main-d'œuvre  
Etc... etc...*

**ET<sup>s</sup>. ALB. C. SCHOLAERT**

S. A. R. L. (400.000)

TÉL. 13.15

**— TOURCOING**

du tambour étant environ deux fois plus grande que celle du briseur, celui-ci est dépouillé par le tambour, sur lequel va s'effectuer le cardage au moyen des chapeaux métalliques T garnis de cardes. Les extrémités des chapeaux sont emboîtées dans les maillons de deux chaînes Galle entraînées par des roues dentées W. Dans leur parcours actif, les chapeaux glissent sur des guides concentriques du tambour. Ces guides désignés sous le nom de

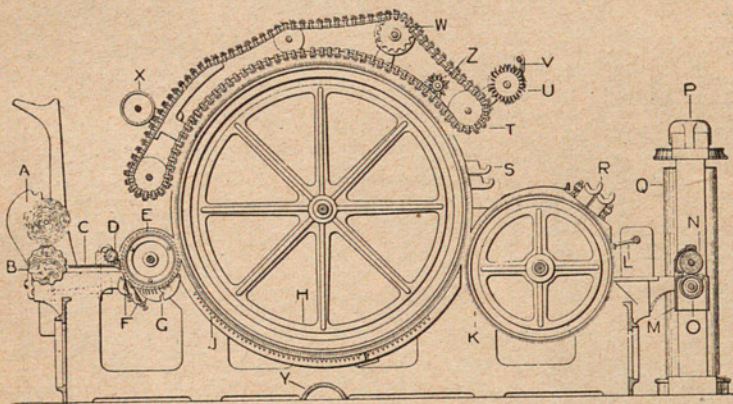


Fig. 196. — Coupe d'une carte à chapeaux mobiles (Dobson et Barlow)

cintres flexibles ou plus simplement de flexibles, sont de faible section et peuvent être plus ou moins écartés du tambour, grâce à 5 points de réglage. Les chapeaux, au nombre de 110 environ dans la carte ordinaire, voyagent généralement dans le même sens que le tambour. Sur ces 110 chapeaux, il y en a environ 45 en travail. Dans la zone inactive, les chapeaux sont donc débourrés. Dès qu'ils quittent le tambour, les chapeaux sont débourrés par une brosse U, elle-même nettoyée par un peigne V.

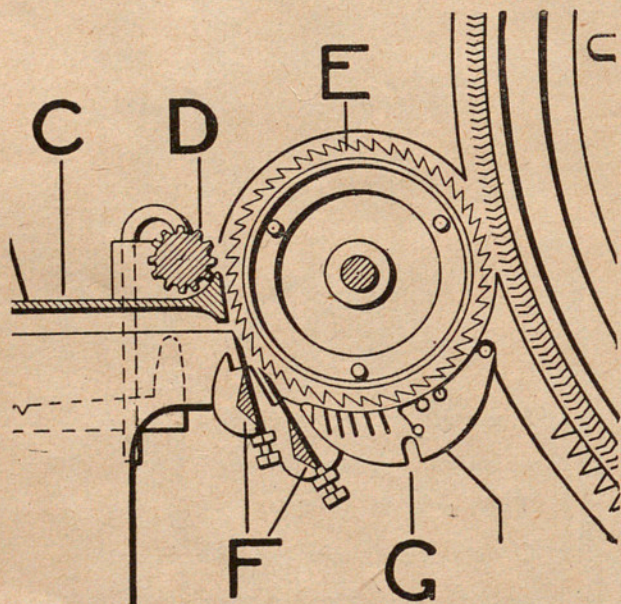


Fig. 197. — Alimentation de la carte (Dobson et Barlow)

Le déplacement des chapeaux est très lent : environ 10 cm. par minute. C'est pourquoi le sens de déplacement des chapeaux n'a pas d'influence sur l'intensité du cardage ni sur la qualité du voile. Mais les débourrures sont d'aspect différent. Lorsque tambours et chapeaux voyagent dans le même sens, les débourrures

obtenues du côté du peigne ont meilleur aspect que celles obtenues du côté du briseur lorsque la rotation est inverse, parce que dans ce 2<sup>e</sup> cas, les débourrures renferment les grosses impuretés immédiatement arrêtées par les premiers chapeaux. Par contre, les débourrures des tambours sont plus sales dans le premier cas, parce que les impuretés sont réduites en petits morceaux par le tambour et pénètrent dans sa garniture.

Les deux systèmes se justifient donc, mais le 2<sup>e</sup> type (déplacement en sens inverse) n'est construit que par la Société Alsacienne.

Avant de rentrer en action, les chapeaux sont aiguisés par un cylindre X garni de pâte d'émeri. Pendant l'aiguisage, les chapeaux sont soutenus par une tôle lisse.

Le coton cardé sur le tambour est enlevé par le peigne K dont le diamètre est d'environ 70 cm. Ce peigne fonctionne comme dans les cartes à laine. Son développement est de 20 à 30 fois inférieur à celui du tambour. Par conséquent, la majeure partie du coton se condense sur le peigne. Contrairement à ce que nous avons vu pour le travail de la laine, le volant n'est pas ici nécessaire, parce que le coton reste à la surface des garnitures.

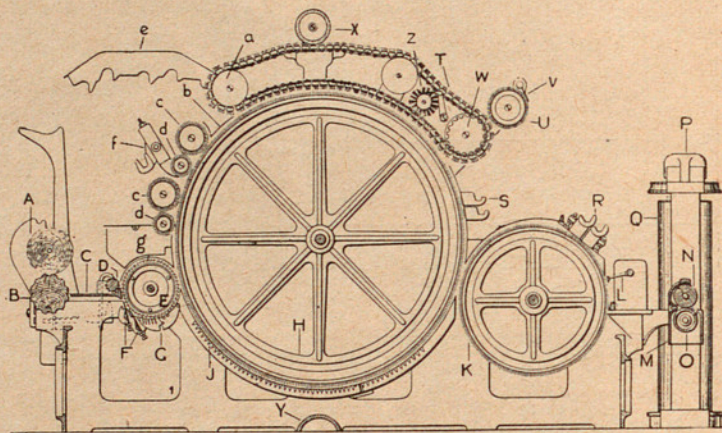


Fig. 198. — Coupe d'une carte mixte (Dobson et Barlow)

Le voile formé sur le peigne est détaché de la manière habituelle par un peigne oscillant L. Il passe ensuite dans un entonnoir qui le transforme en ruban, puis entre deux rouleaux d'appel O-N, dont l'inférieur est commandé à une vitesse déterminée pour que le ruban ait une tension convenable. Toutes les cartes sont munies d'un dispositif permettant de réduire la vitesse du peigne, quand le voile vient à casser, afin de donner à l'ouvrier le temps d'effectuer la réparation.

Des rouleaux d'appel, le ruban se dirige vers l'appareil récepteur, dit pot tournant. Celui-ci se compose de deux parties. La partie supérieure P — tête du pot — mobile autour de son axe, présente une ouverture centrale par laquelle le ruban est introduit. Le ruban passe ensuite entre deux rouleaux horizontaux pressés l'un contre l'autre, puis dans un couloir incliné. Il est ainsi recueilli en spires hélicoïdales dans la partie inférieure L, animée d'un mouvement de rotation inverse à celui de la tête.

En dessous du grand tambour se trouve une grille J à barreaux triangulaires appelée bain de carte.

Briseur, tambour et peigne sont recouverts de tôles lisses pour éviter les accidents et les projections de coton.

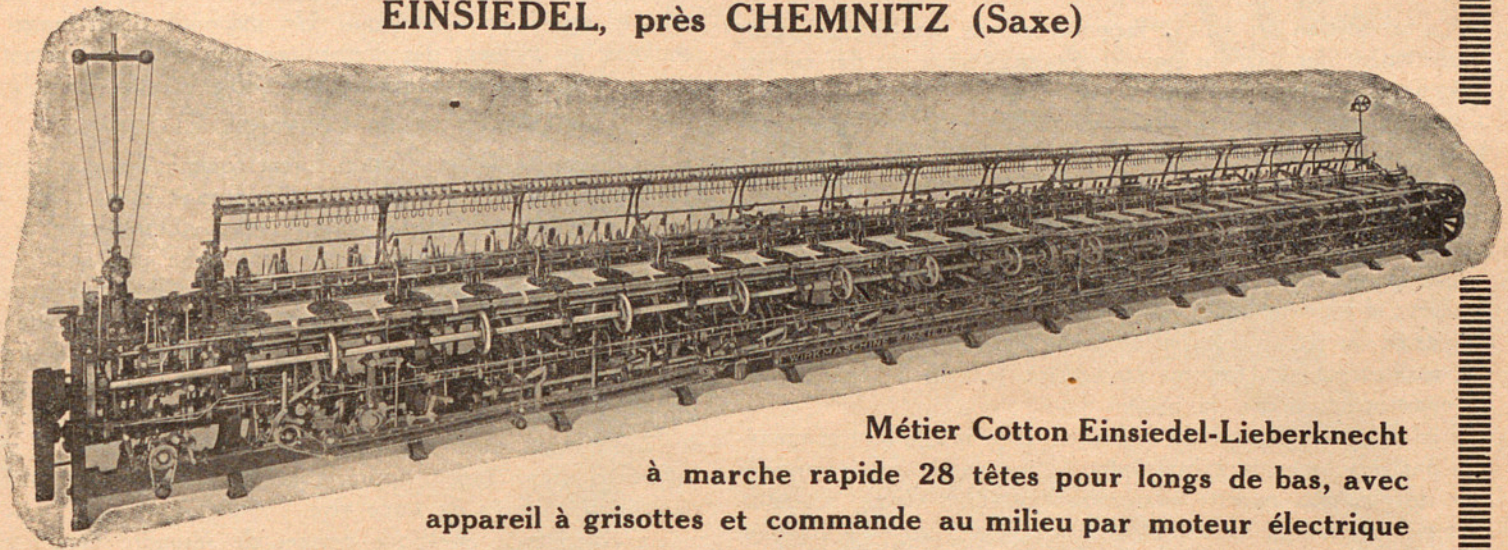
La figure 198 représente la coupe d'une carte mixte de la firme Dobson et Barlow.

(A suivre.)

A. JUNGBLUT,  
Ingénieur Textile.

# MASCHINENFABRIK EINSIEDEL

G. m. b. H.  
EINSIEDEL, près CHEMNITZ (Saxe)



Métier Cotton Einsiedel-Lieberknecht  
à marche rapide 28 têtes pour longs de bas, avec  
appareil à grisottes et commande au milieu par moteur électrique

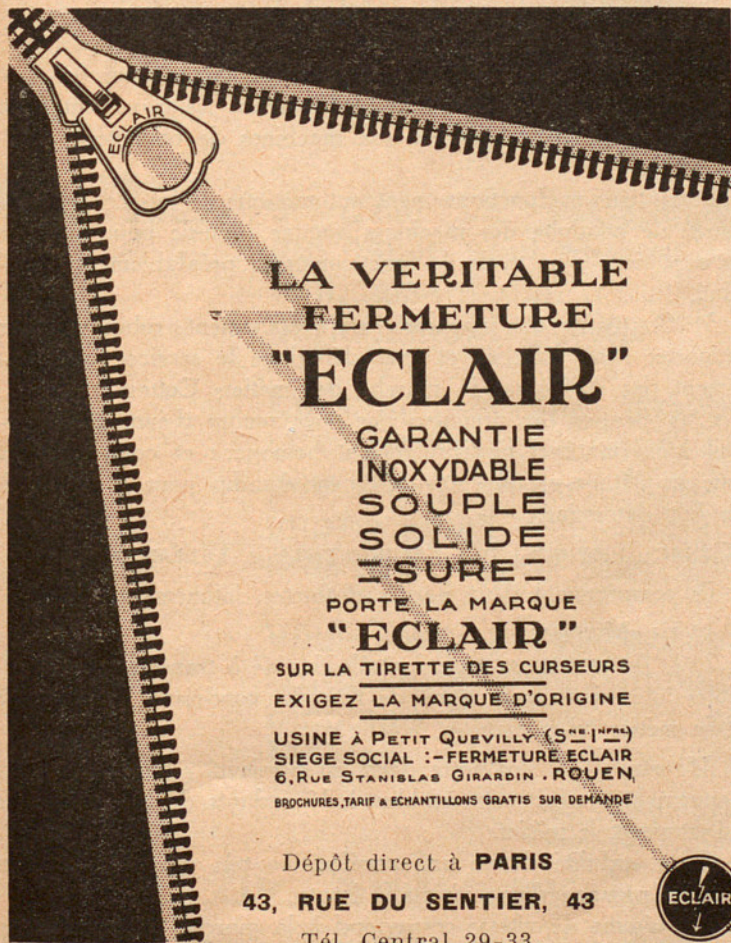
## MÉTIERES COTTON à marche rapide

grande Production, pour la Fabrication de Bas et Chaussettes. — Construction la plus Moderne

Spécialité : Machines pour Fabrication de Bonneterie de Luxe — Formation de Mailles sans égal.

REPRÉSENTANT GÉNÉRAL POUR LA FRANCE :

**WENZEL-WERNER, 2, Avenue Doublet, TROYES (Aube). Téléphone 26.49**



## LA VÉRITABLE FERMETURE "ECLAIR"

GARANTIE  
INOXYDABLE  
SOUPLE  
SOLIDE  
— SURE —

PORTE LA MARQUE  
"ECLAIR"

SUR LA TIRETTE DES CURSEURS  
EXIGEZ LA MARQUE D'ORIGINE

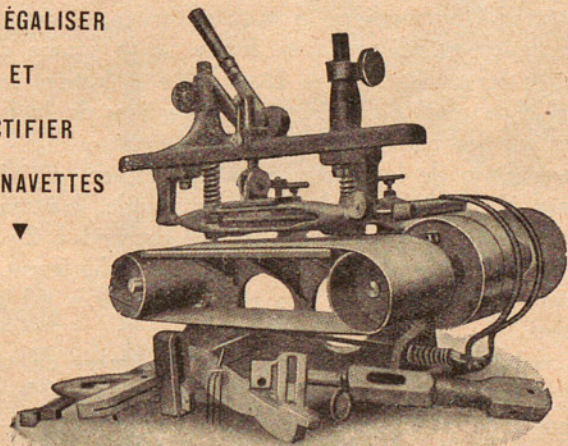
USINE À PETIT QUEVILLY (S<sup>me</sup> 1<sup>ère</sup> MARQUE)  
SIÈGE SOCIAL : — FERMETURE ECLAIR  
6, RUE STANISLAS GIRARDIN - ROUEN  
BROCHURES, TARIF & ÉCHANTILLONS GRATIS SUR DEMANDE

Dépôt direct à PARIS  
43, RUE DU SENTIER, 43  
Tél. Central 29-33.



## MACHINE UNIVERSELLE BREVETÉE

POUR ÉGALISER  
ET  
RECTIFIER  
LES NAVETTES



*Vous n'arriverez jamais à rectifier  
vos navettes à la lime ou au rabot...*

*... C'est chose facile avec  
la rectifieuse "BRUGGER"!*

*La machine s'amortit en 6 mois*

**Ateliers BRUGGER,**  
70, Rue Flachet, 70 - LYON-VILLEURBANNE

# La commande électrique individuelle des métiers Cotton

## PARTICULARITÉS DE FONCTIONNEMENT

La fabrication des articles proportionnés en mailles unies, particulièrement des bas fins pour dames, s'effectue sur des métiers mécaniques du type Cotton.

Ces machines sont des tricoteuses rectilignes à cueillage, dans lesquelles les aiguilles sont à bec et placées verticalement. Cette disposition offre une plus grande visibilité du tricot et permet de conduire simultanément un nombre plus important d'articles, de 24 à 32, sur les machines les plus modernes.

La qualité d'un tricot est fonction de la régularité de ses mailles ; il importe donc, par conséquent, au premier chef, que la vitesse du métier soit parfaitement uniforme. Cette condition va, malheureusement comme nous allons le voir, à l'encontre de la construction même du métier.

Les différents organes de formation de la maille sont commandés par de nombreux excentriques au moyen de galets rappelés par de puissants ressorts alternativement bandés puis détendus. Les mouvements de montée et de descente des barres à aiguilles, des barres à platine, nécessitent le déplacement de masses importantes.

Pour obtenir une course variable, suivant la largeur du tricot des barres à jeteurs guidant le fil, on commande le mouvement alternatif de ces pièces par l'intermédiaire de frictions en cuir. Les barres arrêtées par des butées réglables peuvent continuer leur mouvement en glissant dans la friction.

Le travail de friction ainsi produit dépend du nombre de jeteurs utilisés. Ce nombre augmente selon les articles et lors du renforcement du talon.

Le couple demandé est donc très variable pour l'entraînement de la machine et son action tend à produire une modification de la vitesse de la machine.

La nécessité de modifier la largeur du tricot pour permettre au bas d'épouser fidèlement la forme de la jambe conduit à effectuer « les diminutions ». Dans cette opération un nombre convenable de mailles placées sur les aiguilles de la lisière sont reportées sur les aiguilles intérieures.

La formation de la maille est à ce moment arrêtée par le débrayage de l'arbre principal de commande. La machine est ainsi soulagée et la puissance absorbée descend à 25 % de sa valeur normale. Les diminutions étant particulièrement délicates à réaliser, la vitesse devra être réduite de 30 à 40 % suivant les métiers.

Une réduction de vitesse est utile également en talon afin d'éviter d'augmenter exagérément la tension du fil lors du renforcement. Elle est en général de 20 à 25 %.

Au cours de cette phase, le nombre des barres guide-fils est double ; la puissance, de ce fait, augmente sensiblement.

La nécessité d'une fabrication économique conduit à rechercher une vitesse des métiers aussi grande que possible.

D'après ce qui précède, cette vitesse est variable et dépend des différentes phases opératoires ; elle atteint la valeur limite de 60 à 70 rangées dans les rangées de mailles unies.

Le choix de la commande des métiers présente une grosse importance ; c'est de lui que dépend la qualité de l'article et le rendement du métier.

Pour répondre aux conditions particulières de marche des métiers, le moteur de commande devra posséder un fort couple de démarrage pour vaincre les inerties et résistances passives importantes, un couple maximum élevé pour réaliser une grande

stabilité de marche, et assurer une reprise rapide de la vitesse normale après les diminutions. Un dispositif de freinage doit intervenir au moment des diminutions afin d'obtenir instantanément la réduction de vitesse indispensable à cette opération.

## AVANTAGES DE LA COMMANDE ELECTRIQUE

Au début les métiers Cotton furent commandés par transmission au moyen de courroies et poulies fixe et folle. L'utilisation primitive d'une seule vitesse correspondant naturellement à celle de la diminution conduisit à une production peu satisfaisante.

L'emploi d'une seconde poulie permet d'utiliser une deuxième vitesse pour l'exécution des mailles unies. Cependant cette solution laisse toujours à désirer, car il n'est pas possible d'effectuer brusquement et pour peu de temps, le ralentissement indispensable aux diminutions. L'inertie des organes ne peut être vaincue instantanément et il y a lieu si l'on veut obtenir une vitesse différente d'une façon appréciable, d'absorber d'une manière quelconque, l'excès de force vive.

La commande électrique permet de résoudre complètement les différentes conditions de commande des métiers Cotton sans entraîner de dépenses supplémentaires d'énergie.

## COMMANDE ELECTRIQUE INDIVIDUELLE

*Généralités.* — Les Etablissements Sausset Frères ont mis au point, en collaboration avec la Télémécanique Electrique, un certain nombre d'équipements dont la construction des moteurs a été confiée aux Constructions Electriques de Nancy.

Dans la réalisation de ces dispositifs on s'est attaché à solutionner le plus complètement possible les problèmes suivants :

1° Réaliser un matériel spécial s'adaptant exactement aux conditions de marche des métiers Cotton. Cette spécialisation laissant toutefois subsister une souplesse suffisante pour lui permettre d'être modifié éventuellement, suivant les transformations qui pourraient être apportées aux machines de bonneterie elles-mêmes.

2° Obtenir un fonctionnement automatique ne laissant au personnel de conduite des machines aucune latitude pour modifier les conditions d'un cycle de fonctionnement préalablement déterminé.

3° Construire des appareils particulièrement robustes pour supporter sans entretien et sans dérèglement le service particulièrement dur qu'impose la marche des métiers Cotton.

L'application des principes que nous venons d'énoncer a conduit à un matériel particulièrement homogène et compact dont tous les détails ont été soigneusement étendus pour concourir à un but déterminé.

## CARACTÉRISTIQUES DES EQUIPEMENTS « TÉLÉMÉCANIQUE »

Ils comprennent deux parties distinctes, intimement liées :

1° LE MOTEUR.

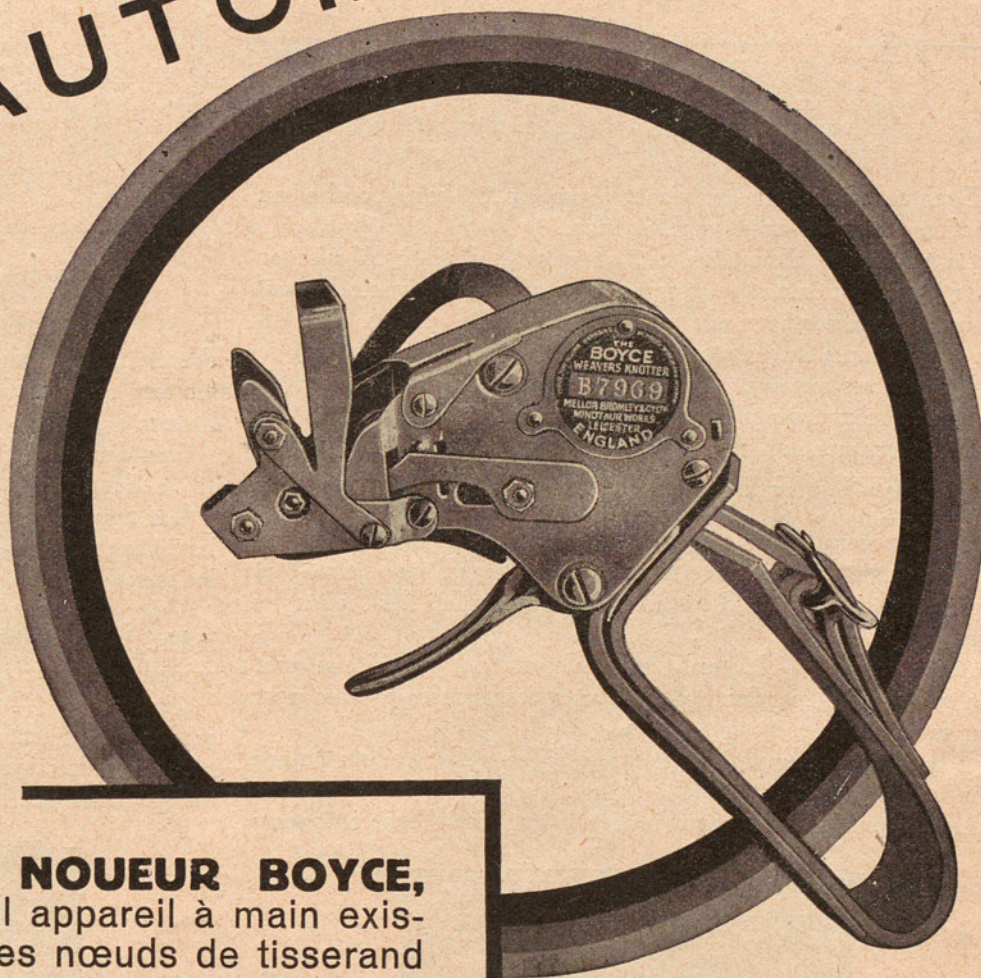
2° L'APPAREILLAGE de contrôle destiné à transmettre à celui-ci les impulsions qu'il reçoit de l'ouvrier conduisant la machine et le métier lui-même.

*Moteur.* — Il comporte deux ou plusieurs régimes de fonctionnement, parfaitement stables, indépendants de la charge que lui transmet le métier.

Cette stabilité donne une accélération très grande au métier lors du passage d'une vitesse à l'autre.

Un régime de vitesse correspond à la marche en diminutions. L'autre en fonctionnement normal en long.

# TOUT AUTOMATIQUE ?



**Oui!....** si c'est un **NOUEUR BOYCE**, qui est le seul appareil à main existant, faisant des nœuds de tisserand parfaitement serrés.

En employant le **Noueur Boyce** l'ouvrier inexpérimenté peut, avec un peu de pratique, faire des nœuds impeccables sur coton, laine, soie artificielle, pure soie ou fils mixtes.

Vous vous rendrez compte de l'amélioration de votre bobinage, tissage et tricotage par l'emploi du **Noueur Boyce**, dans votre manufacture.

#### AGENTS :

M<sup>RS</sup> WEISS & JORDAN  
24, Rue S<sup>t</sup>-Claire

MULHOUSE (H<sup>t</sup>-Rhin) France

M<sup>RS</sup> MOTTRAM & C<sup>IE</sup>  
49, Rue du Moulinel  
LILLE (Nord) France

**BREVETÉ EN FRANCE**

MELLOR, BROMLEY & C<sup>O</sup>, L<sup>TD</sup> - LEICESTER (England)

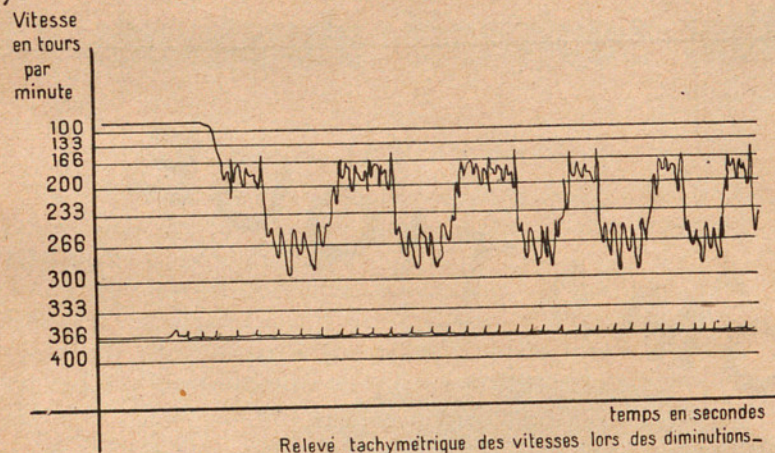


Fig. 1. — Courbe des variations de vitesse d'un métier Cotton, montrant le freinage dans les diminutions

Eventuellement, un troisième régime peut correspondre au fonctionnement en anglaisage et talon.

La vitesse de diminution est, en outre, utilisée à la mise en route pour le démarrage progressif du métier et éventuellement à tous les moments qu'elle peut être désirable, par la manœuvre d'un simple interrupteur.

Les vitesses peuvent être modifiées grâce à l'adjonction de résistances convenables suivant les besoins de la fabrication.

Cette modification n'agira toutefois jamais sur la *progressivité* du démarrage et la valeur du *freinage en diminution* qui sont immuables.

On disposera d'une très grande souplesse de marche laissant subsister une très grande douceur de démarrage permettant cependant au moteur d'entraîner le métier dans les points les plus durs.

*Appareillage.* — L'établissement des contacts est obtenu avec une pression indépendante de l'effort mécanique disponible pour leur manœuvre.

Il a été fait l'emploi pour arriver à ce résultat du montage bien connu à relais.

Les impulsions de commande agissent sur les interrupteurs

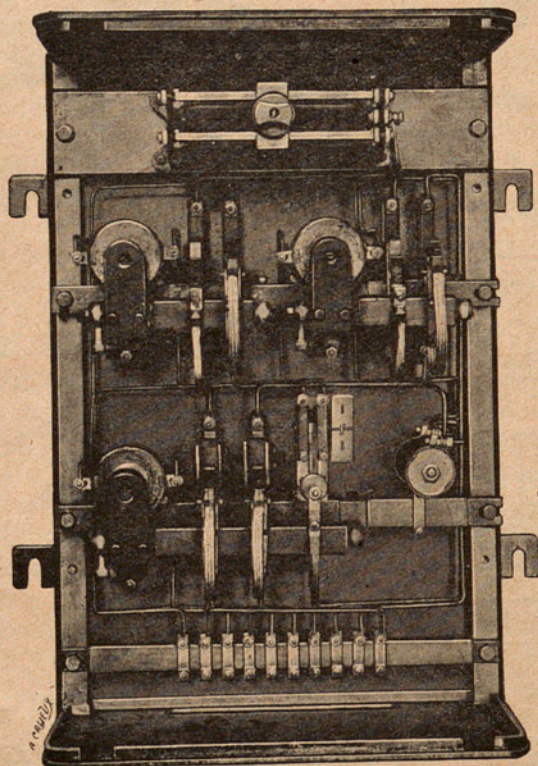


Fig. 2. — Coffret à contacteurs courant continu (Capot enlevé).

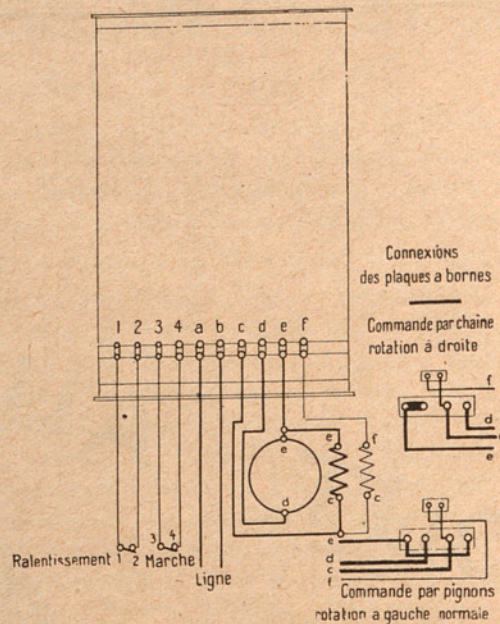


Fig. 4. — Schéma de montage avec équipement courant continu dits de fil fin qui eux, commandent électriquement des électroaimants robustes dont sont solidaires les contacts commandant le moteur.

Ces derniers peuvent être ainsi convenablement dimensionnés et ne donner lieu, pratiquement, à aucun entretien.

Cet appareillage réalise la commande automatique du moteur, les changements de régime de vitesse ayant lieu *en des temps indépendants de la volonté de l'ouvrier.*

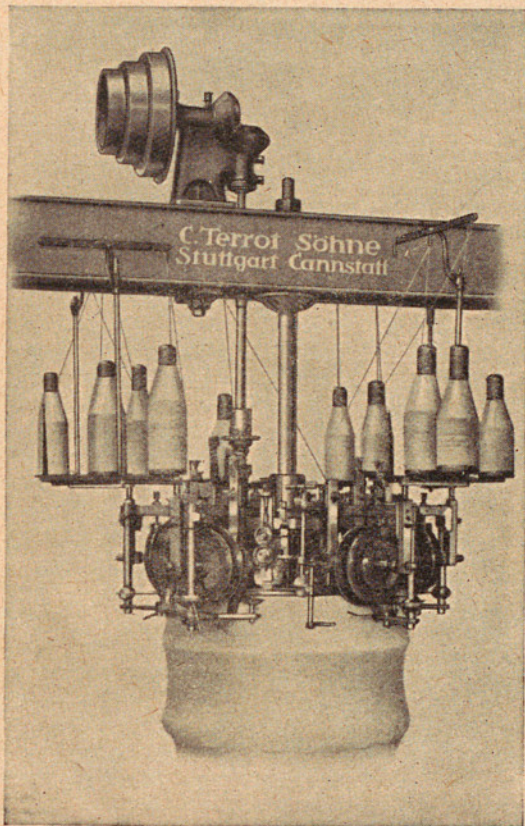
Cette automaticité est sous les contrôles de relais d'accélération indéréglables qui assurent au métier un fonctionnement sûr, compatible avec une production maximum.

*En résumé.* — Ces dispositifs sont caractérisés par une commande réellement automatique du métier, les *accélérations* et *ralentissements* ayant des valeurs et se produisant *en un temps indépendant de la volonté de l'ouvrier.*

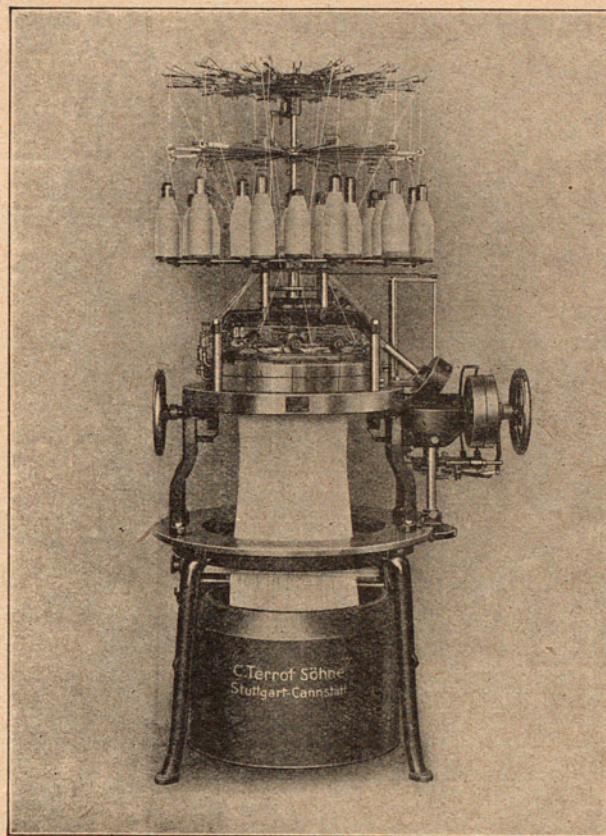


Fig. 3. — Coffret à contacteurs courant continu (Avec capot).

# Terrot



METIERS CIRCULAIRES  
à GRANDE PRODUCTION, construction  
pour marche rapide.  
VARIATION de tissus et de dessins illimitée.  
Grande SIMPLICITÉ et ACCESSIBILITÉ.



TRICOTEUSES Circulaires COTES anglaises 1:1,  
2:2, perlée, double, nid d'abeille, etc., etc.  
Changement AUTOMATIQUE d'une maille à l'autre.  
OURLETS lisse et double.  
RAYURES verticales et horizontales.  
R. I. INTERLOCK

**C. TERROT SÖHNE, G. M. B. H.**  
STUTTGART-CANNSTATT

Représentant Général pour la France :

**André Fortado**  
Ingénieur des Arts et Manufactures

132, Rue Laurendeau, 132  
AMIENS (Somme) Téléphone 16-17

Ils dépendent seulement de la jauge et du type de métier.  
Ils permettent d'obtenir une production maximum avec un minimum de fatigue du matériel.

Parmi les autres qualités, citons :

- 1° Robustesse. 2° Progressivité automatique du démarrage.
- 3° Ralentissement automatique en diminution par freinage électrique.
- 4° Possibilités de variation de vitesse d'anglaisage, talons et longs, sans action sur la valeur et la progressivité du démarrage et du ralentissement.

#### EQUIPEMENTS A COURANT CONTINU

##### Principes de la commande

**Moteur.** — Il possède un circuit d'excitation en dérivation dont la résistance est modifiée par l'insertion de résistances convenables.

On obtient ainsi une gamme de vitesse très étendue dans laquelle on peut choisir exactement celles qui correspondent aux différentes phases opératoires.

Il est à remarquer que l'augmentation du champ d'un moteur shunt produit un couple très énergique proportionnel à sa puissance ayant pour action de freiner le moteur jusqu'à une vitesse correspondant à la nouvelle valeur d'excitation.

Le moteur ainsi surexcité se transforme en génératrice qui absorbe la force vive du métier et la restitue au réseau sur lequel il est branché sous forme d'énergie électrique. Cette propriété est utilisée pour provoquer le ralentissement du métier en diminution.

Afin de rendre négligeable le retard d'établissement du courant dans les inducteurs dû à leur self d'induction, on a choisi des moteurs bipolaires à grande vitesse comprise entre 1250 et 2500t/m.

Un deuxième enroulement d'excitation placé en série avec l'induit donne au moteur une caractéristique compound qui est utilisée uniquement au démarrage pour augmenter le couple de démarrage. Enfin le moteur a été particulièrement étudié au point de vue réalisation.

La carcasse très compacte est soigneusement ventilée et munie de paliers à roulements à billes.

Le collecteur est largement dimensionné et muni de deux lignes de balais.

Les pôles auxiliaires facilitent la commutation et évitent la production d'étincelles lors des changements de vitesse. L'enroulement série en court-circuit à ce moment, joue du reste le rôle d'amortisseur.

**Appareillage.** — Il est du type à contacteurs, à armature pivotante et soufflage magnétique. La forme des contacts a été étudiée pour assurer un service de très longues années.

Les interrupteurs de fil fin sont constitués par des basculeurs à mercure, qui du fait des progrès de la technique réalisés dernièrement dans cette voie sont réellement inusables.

Le schéma ci-dessus donne la réalisation de ce genre d'équipement.

Par fermeture de l'interrupteur, marche 3-4 solidaire de la barre de débrayage du métier, le contacteur 3-A est alimenté et se ferme.

Le courant passe à ce moment par les pôles AG de ce contacteur; la résistance de démarrage GD, l'induit ED du moteur, l'enrouleur série EC et le pôle GB du contacteur 3-A.

Le champ du moteur est parallèlement établi par le pôle BC du contacteur 3-A, l'enroulement shunt CF, le contact 7-F qui court-circuite le rhéostat de champ GF-7, le contact G-7 du contacteur G-5 et le deuxième pôle du contacteur 3-A.

Le moteur démarre à faible vitesse et à fort couple, le champ étant maximum. Après quelques secondes, le relai d'accélération

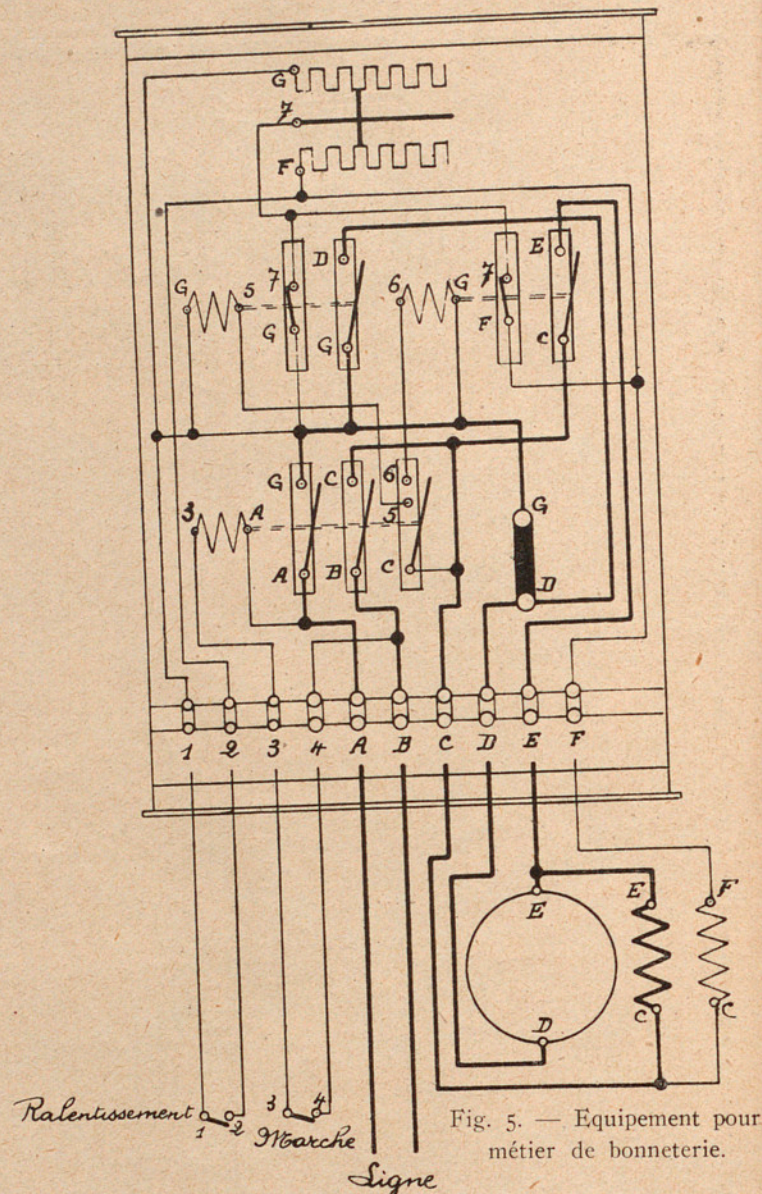


Fig. 5. — Equipement pour métier de bonneterie.

C 5-6 solidaire de 3-A, ferme son contact 6, le contacteur G-5 alimenté se ferme.

Le pôle GD court-circuite alors la résistance de démarrage GD, le contact G-7 décourt-circuite la portion de résistance G-7 du rhéostat.

Le moteur augmente de vitesse.

Au bout d'un autre laps de temps, le relais G-6 ferme son deuxième contact 6, et le contacteur G-6 est alors alimenté. Son premier contact EC court-circuite l'enroulement série EC, son deuxième contact décourt-circuite la deuxième portion de résistance F-7 du rhéostat de champ.

Le moteur atteint alors sa pleine vitesse qui aura été réglée au préalable par la position du rhéostat de champ. Le moteur démarre donc progressivement ce qui ménage la machine et l'article à travailler.

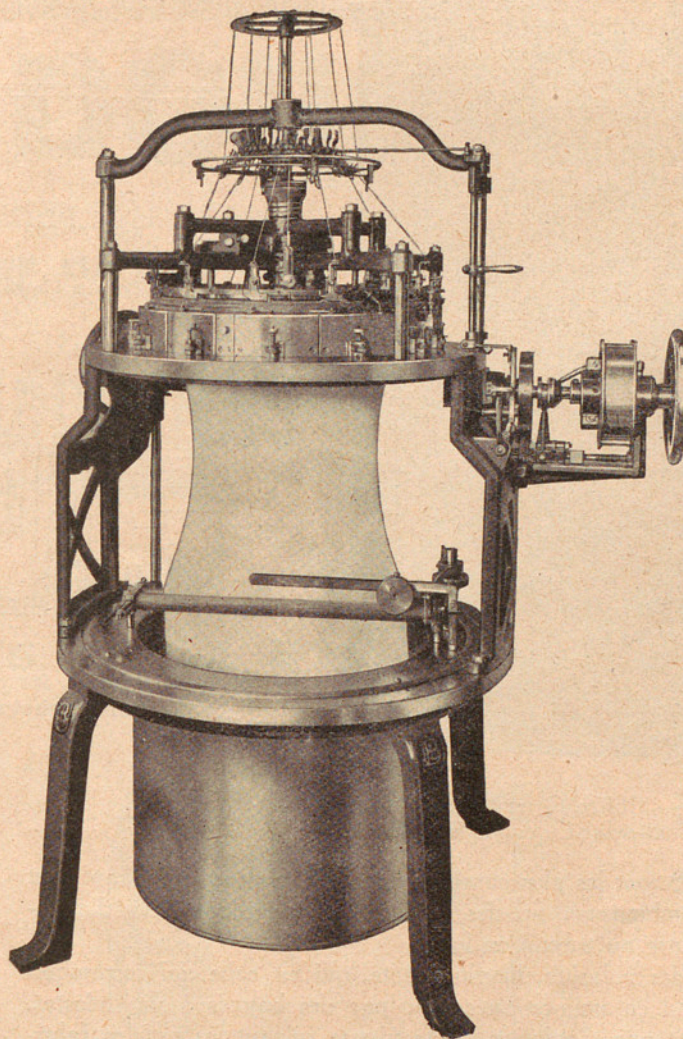
Ce démarrage à faible vitesse permet de faire développer au moteur un couple très élevé; c'est un des points les plus remarquables de ce type d'équipement.

Lors de la diminution, le grain de la chaîne ferme l'interrupteur de ralentissement 1-2 qui court-circuite le rhéostat de champ, le moteur ralentit et freine le métier.

#### EQUIPEMENT A COURANT ALTERNATIF

##### Principe de la commande

**Moteur.** — Il est à deux polarités, le stator et le rotor possèdent chacun deux enroulements distincts; les couplages 4 et 6

**MODELE****91****INTERLOCK****RÉUNISSANT**

## LES PERFECTIONNEMENTS LES PLUS RÉCENTS

Quelques métiers de la Construction Berridge :

- Modèle 92. Métier à maille unie à cylindre tournant.
- Modèle 92 R. Métier à côtes à cylindre tournant.
- Modèle 98. Métier Jacquard automatique à dessins et à rayures.
- Modèle 100. Métier à côtes 2 × 2, à rayures et à ourlet.
- Modèle 52. Métier automatique à côtes pour vêtements en points fantaisie.
- Modèle 81CS. Métier Jacquard à 3 chutes pour revers de bas de sport.
- Modèle 10. Tricoteuse rectiligne à main.

Pour tous Renseignements complémentaires s'adresser à

**JOSEPH NAVARRO**  
**5, rue d'Athènes**  
**PARIS (IX<sup>e</sup>)**

Tél TRINITÉ 38-30 - R. C. Seine 265.379  
 Adresse Télégraphique : JOVARRO-PARIS

Cette machine Interlock est le dernier mot du progrès et demeure inégalée. Elle produit les plus beaux tricots Interlock en coton, laine ou soie pour vêtements et sous-vêtements, avec une égale facilité et sans réglage important du métier.

### CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES

Cylindre tournant, bobines fixes. - Boîte à cames sectionnée et plateau muni de petites portières pour les aiguilles. - Entraînement du plateau par roue meulée et durcie tournant dans un bain d'huile. - Position d'ajustement du plateau sur arbre de croisement. - Double glissière de cames dans le cylindre et le plateau. - Aiguilles à vaniser dans le cylindre et le plateau. - Dernier type sensible d'arrêt au fil, 2 bouts à chaque chute. - Arrêt au fil en cas de bourrage. - Dispositif d'arrêt et freins par force motrice. - Tirage du tissu à contre-poids. - Système d'enroulage. - Commande d'embrayage. - Machine totalement équipée avec des roulements à billes - Boîte à cames et plateau meulés très finement. - Cylindre et plateau durcis par un procédé spécial pour éviter toute déformation, procédé durcissant uniquement les parties extérieures. - Toutes les cames en acier durci, trempé. - Machine minutieusement essayée à la force motrice avant l'expédition.

COMME TOUT FABRICANT MODERNE, AUGMENTEZ VOTRE PRODUCTION ET LA QUALITE DE VOTRE MATERIEL AVEC CETTE INTERLOCK " BERRIDGE "

**I. L. BERRIDGE & CO, LTD., SANVEY GATE, LEICESTER. ENGLAND**

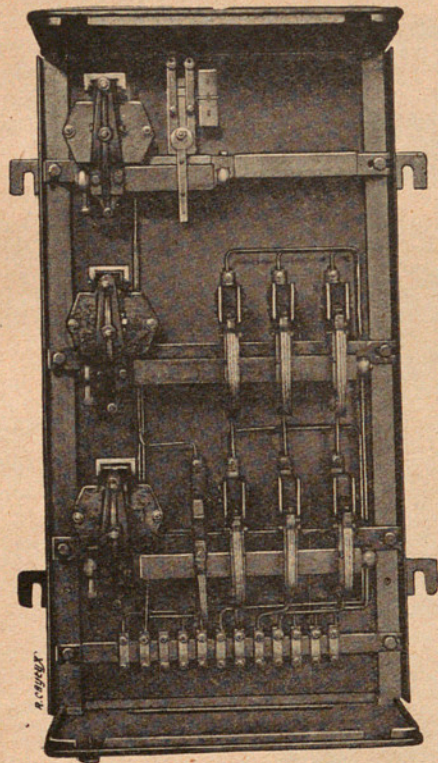


Fig. 6. — Coffret à contacteurs à courant alternatif (Capot enlevé).

ou 4 et 8 sont les plus courants. On peut réaliser cependant tout autre combinaison, un des régimes correspondant à la diminution, l'autre au travail en long.

Une des polarités, la plus petite, qui est celle qui correspond au travail en uni, est raccordée par des bagues à un rhéostat, autorisant une régulation de la vitesse suivant les articles fabriqués sur la machine. Comme en courant continu, le démarrage a lieu en petite vitesse en utilisant la grande polarité. Le couple augmente pour un moteur donné, dans le rapport du nombre de pôles des deux enroulements. Cet artifice qui est la partie principale des brevets qui protègent ce matériel assure un démarrage correct du métier, même en talon, sans nécessiter cependant un moteur anormalement dimensionné.

L'enroulement petite vitesse n'est utilisé que pour le démarrage et les diminutions, il est prévu à service intermittent. On a pu augmenter ainsi son couple maximum jusqu'à 3,7 de son couple normal sans nuire au rendement de l'ensemble.

L'enroulement grande vitesse aura un couple maximum n'excédant pas deux fois son couple normal, ce qui donne une stabilité très suffisante. Le rendement d'un tel moteur est, de ce fait, à peu près exceptionnel en égard à ses conditions de marche toutes spéciales.

Le ralentissement en diminution qui s'effectue par changement de polarité, est très efficace. La plus grande polarité entraînée au-dessus de son synchronisme s'amorce en génératrice asynchrone et restitue au réseau sous forme d'énergie électrique l'excès d'énergie mécanique qui résulte du changement de vitesse.

Le moteur est du type auto-ventilé à roulements à billes. La forme de sa carcasse protège efficacement les enroulements contre des chocs. Le bobinage des diverses polarités dans les mêmes encoches permet d'arriver à un encombrement très réduit ce qui est un facteur important lorsque le moteur doit être fixé directement sur le métier.

**Appareillage.** — Il est du même type qu'en courant continu. Les circuits magnétiques qui commandent les fermetures des contacts sont monophasés.

Pour éviter les vibrations résultant de l'annulation périodique

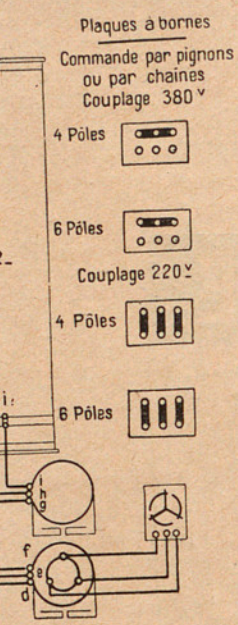


Fig. 8. — Schéma des connexions des équipements, courant alternatif.



Fig. 7. — Coffret à contacteurs à courant alternatif avec son capot de protection.

du flux, ils sont munis de spires de décalage soigneusement dimensionnées assurant un fonctionnement rigoureusement silencieux.

Le schéma ci-dessus est une réalisation des plus courantes.

Le principe du fonctionnement est le suivant :

La fermeture par la barre du métier de l'interrupteur marche, provoque l'enclenchement simultané du contacteur 5-C qui con-

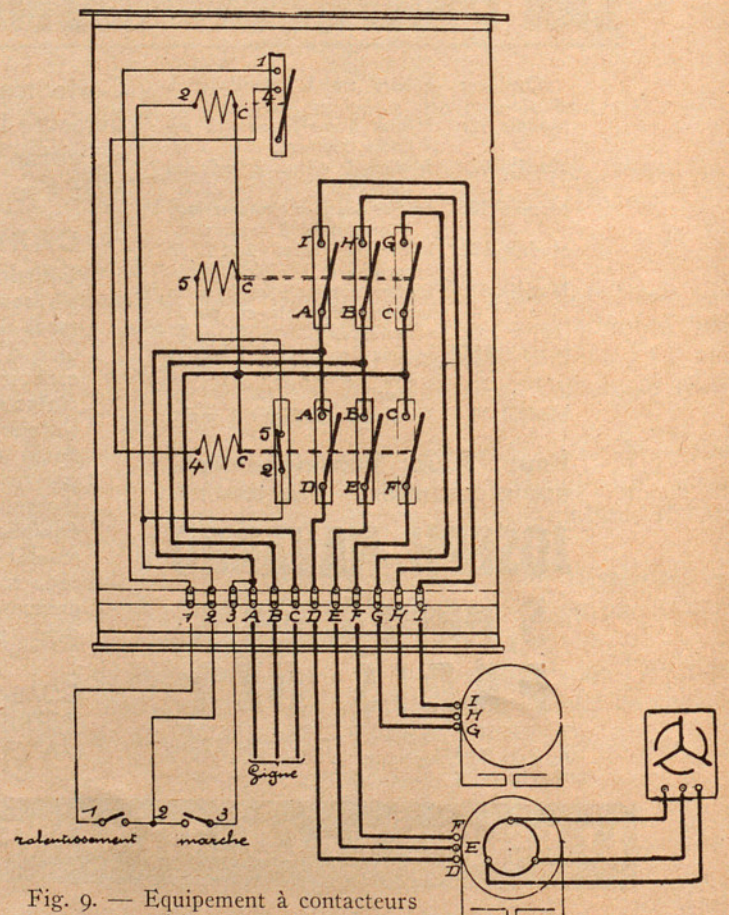


Fig. 9. — Equipement à contacteurs pour métiers à bonneterie.

# Etab<sup>ts</sup> E. DOUCHIN

MAISON FONDÉE EN 1859  
- Téléphone -  
MARCADET  
- - 06-73 - -

12, BOULEVARD DES BATIGNOLLES, 12

ENTREPOTS : PASSAGE LATHUILE  
ET RUE CAMILLE-TAHAN

PARIS

- Registre - -  
- du Commerce -  
Seine n° 161.461

## SES NOUVELLES MACHINES A COUDRE

A GRANDE VITESSE  
DES

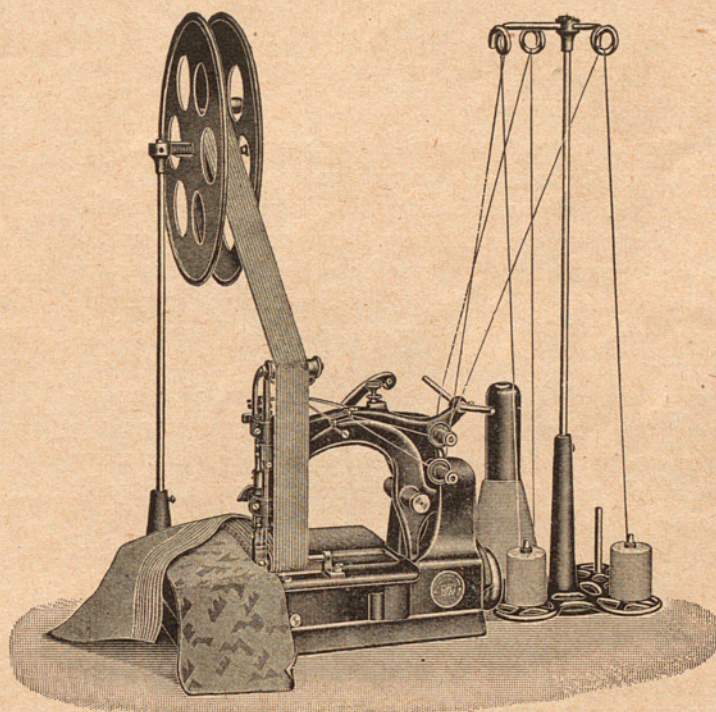
Grandes Marques PFAFF - BRITANIA - NEW-PARIS - BACH & WINTER etc  
AGENCE GÉNÉRALE POUR LA FRANCE  
POUR LES INDUSTRIES DE LA BONNETERIE

ET BRODERIE

### SURJETEUSES-RASEUSES

A 2 ET 3 FILS  
A GRANDE VITESSE, 4.000 POINTS A LA MINUTE

Toutes les machines spéciales concernant les industries bonneterie et couture sont en stock



MACHINE A POSER LES BANDES

### SURJETEUSES A CUVETTES

A 1 ET 2 FILS  
POUR ARTICLES FINS, MOYENS ET GROS

BOUTONNIERES — FESTONNEUSES — CROCHETEUSES — RECOUVREUSES  
PIQUEUSES — OURLEUSES — BANDEUSES — BORDEUSES

**PRODUCTION.** **ROBUSTESSE.** **PRÉCISION.** **ÉCONOMIE.**

APPRENTISSAGE :: DÉMONSTRATION :: RÉPARATIONS

Catalogues sur demande

FACILITÉS DE PAIEMENT

Catalogues sur demande

trôle l'enroulement petite vitesse du moteur et celui du relais d'accélération 2-C.

Au bout d'un certain temps suffisamment long pour permettre au moteur d'atteindre la vitesse correspondant à la grande polarité, le relais 2-C ferme son contact 1-4. Le contacteur 4-C se ferme et coupe par le contact 52 l'alimentation de 5-C qui retombe. Le moteur atteint alors sa pleine vitesse.

Lors des diminutions, l'interrupteur de ralentissement 1-2 coupe l'alimentation du contacteur grande vitesse 4-C. Celui-ci s'ouvre et ferme son contact qui enclanche le contacteur 5 qui couple la grande polarité et produit ainsi la mise en ralentissement du moteur.

#### DIFFÉRENTS TYPES D'EQUIPEMENTS

Les équipements à courant continu et courant alternatif que nous venons de décrire sont du modèle des plus courants et du type dit à *ralentissement et réglage*. La vitesse de diminution est fixe, celle des mailles unies réglable sur une étendue de 25 % au moyen d'un rhéostat.

Les puissances utilisées varient suivant le nombre de têtes des métiers de 0,75 CV à 2,25 CV.

En courant continu la vitesse de diminution est de 1.250 tm. la vitesse normale réglable de 1.700 à 2.500 tours-minute.

En courant alternatif la vitesse de diminution est de 700 ou 900 tours-minute, celle des mailles unies de 900 ou 1.400 tours-minute.

L'enroulement petite vitesse est à service intermittent.

Les progrès apportés sans cesse aux métiers ont conduit à modifier quelque peu ces caractéristiques.

1° *Équipement à courant alternatif à couple constant et service continu aux deux vitesses*. — La fabrication des talons, à anglai-sage en pointe demande une réduction de vitesse pouvant atteindre 30 %. L'insertion de résistances aussi importantes nuit à la stabilité de la marche du moteur. Le couple étant excessivement variable par tour, la vitesse qui est directement fonction de la charge est très irrégulière, ce qui nuit considérablement à la qualité des articles.

On a songé alors à utiliser la petite vitesse pour cette opération. Dans ce type d'équipement, la grande polarité est prévue pour service continu et la puissance est déterminée de manière à ce que le couple produit par le moteur soit constant à toutes les vitesses.

2° *Équipement à courant alternatif à couple constant, ralentissement et réglage aux deux vitesses*. — La diversité des articles fabriqués sur un même métier nécessite une modification rapide des régimes de vitesses préalablement déterminés. On a donc été amené à prévoir des bagues sur l'enroulement petite vitesse pour modifier à tout moment sa vitesse de régime par la manœuvre d'un rhéostat. Le couple de démarrage étant fonction de la valeur de la résistance insérée dans le rotor d'un moteur à ce moment là.

Il est prévu un dispositif insérant une résistance de démarrage à fort couple; sitôt celui-ci effectué, on revient automatiquement à la vitesse réglée.

Cet équipement permet de choisir une vitesse différente pour les diminutions et anglaisages, ce qui rend dans certains cas de grands services et permet d'augmenter le rendement de la commande.

3° *Équipement à courant alternatif 3 polarités*. — La mise au point récente des métiers dont la vitesse atteint 80 rangées en mailles unies, impose un rapport de vitesse de 1 à 2 soit 4 pôles, 8 pôles pour l'exécution correcte des diminutions. Les équipements précédents dans lesquels la petite vitesse est utilisée pour l'exécution des anglaisages conduisent à une perte de produc-

tion trop importante. On a créé à cet effet un équipement avec moteur à 3 polarités : 4 pôles, 6 pôles, 8 pôles, la plus grande polarité assure l'exécution des diminutions et du démarrage. Le 6 pôles sert aux anglaisages. Ce type d'équipement représente à l'heure actuelle le dernier mot de la technique en matière de commande électrique individuelle.

L'appareillage du type à contacteurs comporte un double inverseur.

#### DISPOSITIFS PARTICULIERS DE COMMANDE

*Interrupteurs de verrouillage d'arbre à cames*. — Nous avons vu qu'en diminution l'arbre principal du métier qui commande les organes de formation de la maille est débrayé. Lors de la reprise de la grande vitesse, l'embrayage a lieu pendant une période d'accélération du moteur. Cela produit des chocs extrêmement violents dans les métiers à grande vitesse. On a songé à faciliter cette manœuvre en retardant quelque peu la reprise de la grande vitesse. Ce dispositif comporte un deuxième interrupteur en série avec le premier en courant alternatif, et en dérivation en courant continu. Cet appareil est manœuvré par le déplacement de l'arbre à cames.

*Dispositif d'anglaisage automatique*. — La tendance à rendre complètement automatique le fonctionnement des métiers a fait rechercher la suppression de toutes les manœuvres manuelles de changement de vitesse.

La vitesse de l'anglaisage préalablement choisie peut être obtenue automatiquement par un contacteur qui, au moment opportun, insère une portion de résistance convenable dans le rotor du moteur, ou bien par un interrupteur qui enclanche la polarité du moteur qui définit cette vitesse.

#### CONCLUSION

Nous allons examiner si l'augmentation de production conduit nécessairement à une augmentation du bénéfice et si indépendamment des autres avantages que confère la commande électrique individuelle — propreté, meilleur éclairage des ateliers, augmentation du rendement — la dépense d'électrification est amortie suffisamment rapidement pour être envisagée dans tous les cas.

Supposons à cet effet que les frais d'exploitation de vente soient indépendants des variations de production, les achats de matières premières augmentant proportionnellement, ce qui est à peu près exact. Deux cas sont alors à considérer, ou bien la main-d'œuvre reste constante, ou bien elle varie avec l'augmentation de production.

Quoi qu'il en soit, on conçoit aisément que les frais généraux ont tendance à rester constants quand la production augmente.

Le bénéfice net en % augmentera donc beaucoup plus vite que la production elle-même.

Pour une augmentation de production de 10 % on démontre du reste que l'augmentation de bénéfice net est de 30 % quand la main-d'œuvre varie et de 40 % quand la main-d'œuvre reste constante.

On voit donc qu'en bonneterie où l'augmentation de production résultant de la commande électrique individuelle est d'environ 12 à 15 % le bénéfice ressort à une valeur très importante qui permet d'amortir en un temps exceptionnellement court la dépense de premier établissement.

Les expériences faites dans les usines de bonneterie où le transport de force purement électrique a permis l'application de la commande individuelle ont confirmé que ces prévisions étaient exactes et que le plus haut rendement économique ne peut être atteint que lorsque les métiers sont attaqués individuellement par des moteurs électriques spécialement étudiés pour répondre complètement aux conditions de marche de ces machines.

# G. HILSCHER - CHEMNITZ

MAISON FONDÉE EN 1851  
EXPOSITION UNIVERSELLE BARCELONE 1929

GRAND PRIX

GRAND PRIX



## MÉTIIERS HILSCHER-COTTON

Constructions les plus perfectionnées pour grande production, protégées par nombreux brevets

### DERNIÈRE CRÉATION : HILSCHER UNION TANDEM

LE NOUVEAU MÉTIER COTTON UNIFIÉ POUR PRODUCTION RATIONNELLE DE BAS COMPLETS

*Longs et Pieds en continu, sur la même fonture, avec la même bobine, sans rebroussement des longs, donc : même longueur de mailles et même nuance sans la moindre différence dans le long et dans le pied; toujours production égale entre longs et pieds, donc facilité pour la disposition dans la fabrication, avec talon français véritable, pied français normal, sans la moindre variation d'aspect, sans augmentation dans le pied, avec largeur variable du dessus de pied.*

Construction la plus perfectionnée et la plus solide brevetée s.g.d.g. — Les parois entre 2 aiguilles voisines de fontures n'étant pas coupées au milieu, Ce métier peut-être livré sans le moindre inconvénient jusque dans les jauges les plus fines, avec ou sans appareil Jacquard pour bas à dessins à jours Jacquard

## MÉTIIERS RECTILIGNES A COTES

*Avec ou sans diminutions automatiques, Côte Richelieu, Appareil pour dessins à jours, Broderies, etc.*

REPRESENTANT GÉNÉRAL POUR LA FRANCE, BELGIQUE ET HOLLANDE :

CHARLES MULLIER

**BUREAUX** PARIS X<sup>e</sup>, 27, Rue des Petites Écuries, Téléphone : Provence 63-35  
BRUXELLES, 106, Avenue Slesckx, Téléphone : Bruxelles] 15-92-60

*Voir s.v.p. le verso.*

# G. HILSCHER - CHEMNITZ

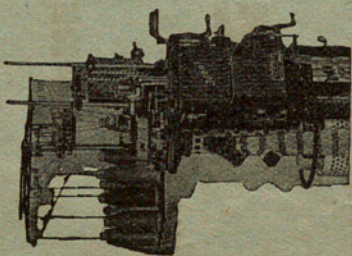
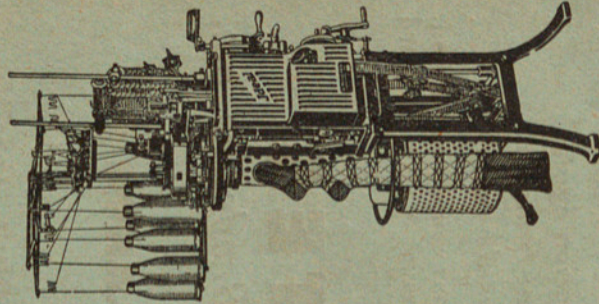
MAISON FONDÉE EN 1851

GRAND PRIX EXPOSITION UNIVERSELLE BARCELONE 1929 GRAND PRIX

## MACHINES A TRICOTER CIRCULAIRES

DE HAUTE PRÉCISION POUR FABRICATION IMPECCABLE DE BAS ET CHAUSSETTES

# IDEAL



### MODELES A

pour bas et chaussettes en uni et uni-vanisé, dans les jauges 5 à 30 aiguilles par pouce anglais.

### MODELES LRW

pour bas de sport, bas et chaussettes en **DESSINS-FAN-TAISIE** obtenus par le **vanisage renversé**, procédé perfectionné breveté, permettant de travailler à la **perfection**, même **laine sur laine**, pour dessins genre Jacquard de 9 à 18 groupes de Jacs à dessins.

### MODELES UNIVERSAL

pour dessins genre Jacquard de 9 à 18 groupes de Jacs à dessins avec **3 NUANCES** dans une rangée horizontale, combinés avec **dessins à jours**, pour bas et chaussettes haute fantaisie; **bas-filet** avec dessins Jacquard, etc.

### BORDS COTES CIRCULAIRES

avec 1 ou 2 systèmes de serrures.

### IDEAL à 2 CYLINDRES

pour articles en **côte-Richelieu, etc.**, à nombre de **côtes variables**, en uni, rayé ou vanisé-rayé, pour chaussettes, uni avec bords-côtes d'une seule pièce, sans rebroussement des bords.

REPRÉSENTANT GÉNÉRAL POUR LA FRANCE, BELGIQUE ET HOLLANDE

## CHARLES MULLER

**BUREAUX**

PARIS X<sup>e</sup>, 27, Rue des Petites Écuries, Téléphone: Provence 63-35  
BRUXELLES, 106, Avenue Sleenckx, Téléphone: Bruxelles 15-92-60

Voir s.v.p. page précédente.

# Généralités techniques

## Éléments d'Électricité générale et appliquée à l'Industrie textile PLUS SPÉCIALEMENT A L'INDUSTRIE DE LA BONNETERIE

par Georges POINT, Ingénieur

(Droits de reproduction et de traduction réservés)

(suite)

### LE MOTEUR SHUNT. DONNÉES PRATIQUES

L'exposé qui précède justifiera, au besoin, les données que voici, relatives au choix, au câblage, et à la conduite de la machine. *Choix de la machine.* Lors de notre étude de la dynamo shunt, nous avons déjà traité des caractéristiques d'une machine électrique, en général, et des garanties à exiger au moment de la commande. Nous prions donc nos lecteurs de se reporter d'abord, éventuellement, à cette étude qui envisage, plus spécialement pour la dynamo de même constitution que le moteur shunt, les questions de tensions, de régime continu ou discontinu, de puissance, de rendement ; les garanties à exiger du constructeur, concernant la régulation, le rendement, la rigidité diélectrique des isolants, les limites de température et d'échauffement, la commutation, et les épreuves mécaniques ; la question des types de machines.

Pour ce qui regarde la régulation de vitesse, vitesse toujours exprimée pratiquement en tours par minute, on désigne par chute de vitesse à vide-vitesse en charge relative de vitesse le rapport :

$$\frac{\text{vitesse à vide} - \text{vitesse en charge}}{\text{vitesse à vide}}$$

Le rendement vrai s'exprime par le quotient puissance sur l'arbre (—), la puissance sur l'arbre étant puissance aux bornes dite mécanique, la puissance aux bornes étant dite puissance électrique. Le rendement vrai est de mesure moins facile que le rendement approché (—).

En régime très variable et à charge réduite fréquente, il y a avantage à ce que ce soient les pertes constantes qui soient relativement faibles. Lorsqu'il y a le plus souvent marche à pleine charge, il faut chercher, au contraire, à ce que ce soient les pertes variables qui soient relativement faibles.

La machine poussée, avec utilisation au maximum de la matière et optimum économique à la construction, machine légère,

peu coûteuse, avec (—) ou densité élevée dans les enroulements, et fortes inductions, doit être bien étudiée si l'on veut que l'utilisation de la machine reste suffisamment longue et économique.

L'exposé théorique antérieur montre qu'une machine donnée tourne moins vite en moteur qu'en génératrice.

D'une façon générale, le nombre de pôles s'élève avec la puissance, et la vitesse diminue.

Nous trouvons par exemple, chez un même constructeur, un moteur de 1 CV, 2 pôles, 1800 t./m., et un moteur de 50 CV., 4 pôles, 700 t./m. Le moteur à courant continu, considéré en général, c'est-à-dire sans tenir compte du mode d'excitation, permet des variations de vitesses, soit par action sur le champ inducteur (commençons l'avons montré précédemment), soit par réglage rhéostatique qui insère une résistance en série avec l'induit, soit par la mise en série ou en parallèle de 2 moteurs, soit par l'emploi d'un moteur à 2 collecteurs, soit par décalage des balais.

Nous avons traité du décalage des balais pour la dynamo. Dans un moteur, on se sert pour s'opposer à la force électromotrice qui naît de la disparition du I, dont sont le siège les spires qui arrivent sous le balai, de la force contre électromotrice normalement développée dans l'induit, ce qui conduit, à l'inverse de ce qui a lieu pour la dynamo, à décaler les balais en arrière du sens de rotation.

Ce décalage doit être faible, et constant pour d'assez fortes variations de charge.

La réaction d'induit donne lieu à une chute de tension  $e = f$  (décalage), qui tend à relever la vitesse quand la charge augmente. Elle a pour effet de réduire la diminution de vitesse telle qu'elle résulte de l'étude théorique que nous avons présentée. Mais le raisonnement montre aussi que cette réaction d'induit diminue le couple moteur.

Un moteur à changement de marche devra être naturellement conditionné pour marcher au calage neutre.

L'emploi des pôles auxiliaires est fréquent.

Le décalage des balais, utilisé en vue d'obtenir un réglage de la vitesse conduit rapidement à une mauvaise commutation. Sauf construction spéciale et dispositions particulières qui permettent des variations de vitesse de plusieurs 100 %, on s'en tient pour obtenir une variation de vitesse à l'action sur le champ inducteur qui, elle, ne permet en général qu'une surélévation de vitesse d'environ 30 % (commutation). Le réglage rhéostatique qui fait varier la force électromotrice d'alimentation, de laquelle est peu différente la force contre électromotrice développée est peu économique.

Les autres moyens cités pour obtenir le réglage de vitesse, de même que l'emploi de réseaux à plusieurs tensions, ou l'utilisation d'une génératrice consacrée à un moteur important représentent évidemment des complications. Lorsque le réglage de vitesse est exigé, les caractéristiques de la variation de vitesse et éventuellement de la variation correspondante de puissance doivent être fournies au constructeur par les désignations  $a$  kw à  $p$  t/ ;  $b$

kw à  $q$  t/m ; ou  $c$  kw à  $r/s$  tours/minute, où  $a, b, c, p, q, r, s$ , désignent des nombres.

En résumé, la spécification d'un moteur comprendra : la tension d'alimentation, le mode d'excitation, la puissance sur l'arbre et le genre de service, le rendement, la vitesse et ses caractéristiques de réglage, le type de machine (refroidissement et protection ; il faut tenir compte particulièrement dans l'industrie textile de la présence de l'organe délicat et dangereux dans certains locaux, qu'est le collecteur), le mode de démarrage, les caractéristiques purement mécaniques autres que celles ayant trait au type de machine.

Les garanties à imposer concernent la régulation, (à bien distinguer de la question du réglage de la vitesse) importante lorsqu'on désire la constance de la vitesse, régulation qui s'apprécie par la chute relative de la vitesse, de l'ordre de 5 % pour le moteur shunt ; le rendement, la rigidité diélectrique des isolants, les limites de température et d'échauffement, la commutation, les épreuves mécaniques.

Pour donner une idée de la valeur du rendement à pleine charge, citons un rendement de l'ordre de 70 % pour un moteur de 1 kw passant progressivement à un rendement de l'ordre de 90 % pour un moteur de 50 kw. La puissance croissant encore, le rendement ne s'élève plus que de 2 ou 3 % (exemple pris chez un constructeur). Pour ce qui regarde la commutation d'un moteur à service discontinu, avec surcharges momentanées, peut-être imposée par exemple la condition : non nécessité d'entretien ou polissage du collecteur, pendant 10 heures de fonctionnement, avec calage fixe des balais.

Une faiblesse ou une absence du champ inducteur produira une surélévation exagérée de vitesse. A ce propos, pourra être exigée une garantie de non déformation permanente pour une élévation de vitesse de tant % pendant une durée déterminée (ex., vitesse = 1,2 vitesse normale pendant 15 minutes). Enfin, le moteur doit pouvoir supporter une surcharge momentanée (ex. : 25 % une demi-heure ; 50 % momentanément).

Le couple maximum (ex. 1,5 couple normal sans ralentissement excessif ; moteur capable de supporter aux essais, pendant 30 secondes un couple excédant de 100 pour cent celui qui correspond à sa spécification normale britannique, avec tension maintenue à sa valeur normale).

Notons encore, que l'expression caractéristique shunt s'applique, comme nous l'avons déjà signalé à des moteurs de constitution très différente. Ainsi, le moteur asynchrone triphasé à collecteur (donc alimentation par du courant alternatif) du type Schrage est dit à caractéristique shunt. Sa variation relative de vitesse est de — 5 à — 8 % quand on passe de la marche à vide à la marche à pleine charge. A côté de cela, ce moteur présente un réglage très étendu de vitesse, celle-ci variant dans le rapport de 1 à 3 ou 4. Pour chacune des vitesses obtenues, grâce aux organes de réglage, ce sont les variations de charge qui amènent une variation relative de vitesse de — 5 à — 8 %. En plus, la puissance de ce moteur Schrage est à peu près proportionnelle à la vitesse, ce qui n'est pas le cas pour le moteur shunt à courant continu, ou simplement moteur shunt.

Il est évident que ce que nous écrivons relativement aux caractéristiques des machines et aux garanties à exiger du constructeur, constitue un schéma destiné à une initiation, et que de plus amples renseignements se trouvent dans la documentation quelquefois volumineuse éditée par les comités électrotechniques, associations d'ingénieurs ou de techniciens de différents pays.

#### CABLAGE

Nous n'avons pas beaucoup à revenir sur la question du câblage. Nous nous sommes appesantis suffisamment sur les schémas commerciaux et de principe, de la dynamo d'abord (figures 52 à 55 d'un de nos précédents articles), du moteur ensuite (figures 63 à 69) ; et nous avons montré comment on

passé du schéma commercial au schéma de principe.

Le schéma de câblage de la figure 66 est très simple et très courant.

Le rhéostat présente 3 bornes. Induit, inducteur et résistance du rhéostat constituent un circuit toujours fermé.

Venant du réseau, nous rencontrerons d'abord l'interrupteur et les fusibles appropriés. Une borne de l'interrupteur est raccordée à la boîte à bornes au point de connexion entre induit et inducteur. L'autre borne de l'interrupteur est reliée à la borne du rhéostat que l'on pourrait appeler borne manette.

Les deux extrémités de la résistance du rhéostat de démarrage constituent les deux autres bornes de ce rhéostat. L'une d'elles est raccordée à l'extrémité libre de l'inducteur à la boîte à bornes. L'autre borne du rhéostat de démarrage est raccordée à l'extrémité libre à la boîte à bornes du tronçon enroulement auxiliaire-enroulement d'induit, ou à l'extrémité libre de l'induit. Au démarrage, la manette est placée de telle manière que la résistance entière soit en série avec l'induit.

En régime, la résistance du rhéostat est mise en série avec l'inducteur, mais cette résistance du rhéostat de démarrage est faible vis-à-vis de celle de l'inducteur.

Les autres schémas s'interpréteront facilement d'après ce qui a été dit antérieurement, et notamment le schéma de la figure 65 concernant le changement de sens de marche.

En tout cas, le schéma doit être tel que l'excitation soit maximum au démarrage, que ce circuit d'excitation soit fermé avant mise en route, et qu'il ne s'y produise pas de rupture pendant le fonctionnement (sinon, non démarrage ; ou emballement des moteurs avec surintensité dans l'induit). S'il y a un rhéostat de réglage de vitesse, il ne doit intéresser que l'enroulement inducteur ; tout comme au démarrage, le rhéostat de démarrage ne doit intéresser que le circuit d'induit. Notons que, en cas de changement de sens de marche, il ne faut pas toucher aux connexions entre enroulement d'induit et enroulement auxiliaire (revoir à ce sujet l'étude sur la dynamo).

Si les appareils et le montage sont tels qu'à l'arrêt sont coupés circuit d'excitation et circuit d'induit, le circuit d'induit doit être coupé avant le circuit de l'inducteur. Pour arrêter le moteur, on augmentera la résistance de démarrage, et on agira sur le rhéostat de champ pour réduire le courant d'excitation. On évitera ainsi de trop grandes f. e. m., dites de self induction, à la coupure, notamment de l'inducteur, s'il y a coupure de celui-ci.

La réalisation de la figure 66 évite la rupture du circuit inducteur, à l'arrêt, l'induit devenant générateur alimentant ce circuit inducteur.

Il faut remarquer qu'un rhéostat dit de démarrage n'est pas fait pour servir d'organe de réglage par la méthode dite rhéostatique. La densité de courant adoptée pour une résistance ne devant rester en circuit que pendant un temps très court est en effet élevée. La spécification du démarreur comprend : tension et intensité du moteur, mode d'excitation, charge au démarrage (valeur de la charge), fréquence de démarrage, durée des facteurs concourant à sa détermination, caractéristiques de construction et de protection, limites d'échauffement et résistance diélectrique des isolants.

Lorsque les bornes du rhéostat ne sont pas repérées, il faut se procurer le schéma de l'appareil, ou le rechercher soi-même. En général, cette recherche n'est pas compliquée.

En ce qui concerne le rhéostat de la figure 66, la petite borne est à raccorder à l'inducteur ; des deux autres bornes plus grosses, la borne manette est à raccorder à l'une des bornes de l'interrupteur ; l'autre borne est à connecter à l'une des bornes de l'enroulement auxiliaire, ou de l'enroulement d'induit, comme nous l'avons dit. Les plus grandes résistances entre plots se trouvent du côté de la barre du rhéostat à connecter à l'inducteur.

(A suivre.)

POINT.

# MACHINES A TRICOTER

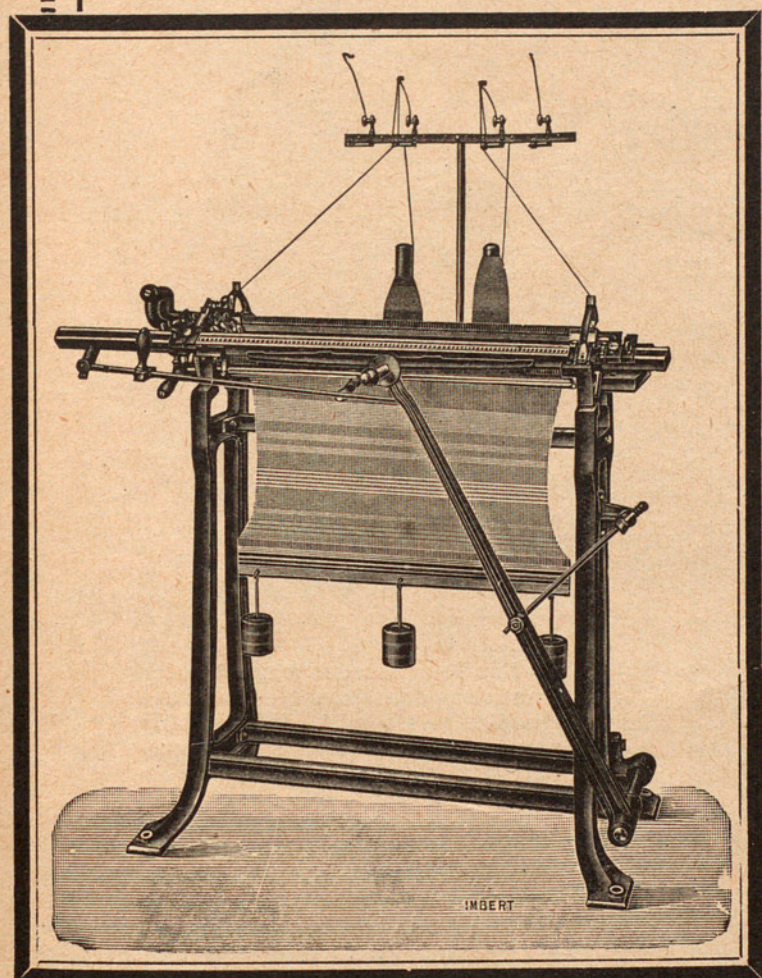
“*Diamant*”

ET TOUTES MARQUES

**Victor BRESSON**

81, Rue Saint-Sauveur, PARIS (2°)

Téléphone : GUT. 76.78



## Machines à Tricoter

Autres Marques pour  
MARCHE A MAIN  
ET AU MOTEUR  
JACQUARD, ETC.



## Machines à Coudre

“OVERLOCK”  
et “TRIPLOCK”

**SURJETEUSES**

**FOURNITURES**

**ACCESSOIRES**

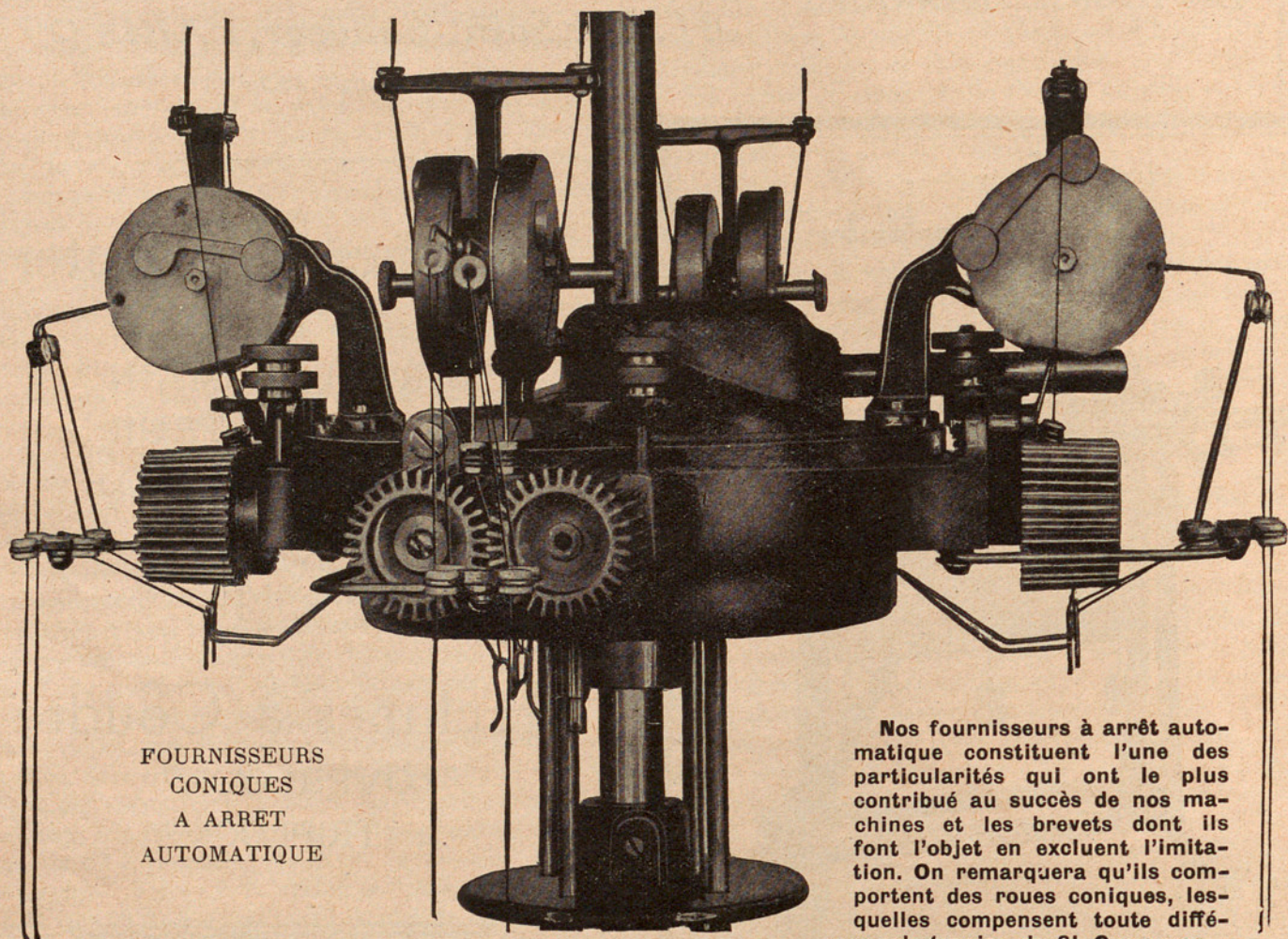
AIGUILLES -- BOBINES  
BOBINOIRS - GRATTEUSES  
PARAFFINE - HUILE, etc.

APPRENTISSAGE & RÉPARATIONS  
GRATUITS A TOUT ACHETEUR

**INSTALLATIONS COMPLETES D'ATELIERS DE BONNETERIE**

# MACHINES

**Les plus modernes et  
connues dans le  
construction soignée  
cable comme**



FOURNISSEURS  
CONIQUES  
A ARRET  
AUTOMATIQUE

Nos fournisseurs à arrêt automatique constituent l'une des particularités qui ont le plus contribué au succès de nos machines et les brevets dont ils font l'objet en excluent l'imitation. On remarquera qu'ils comportent des roues coniques, lesquelles compensent toute différence de tension du fil. Ces roues

sont ajustables, de même que les contrepoids à mercure. Un débit absolument régulier du fil aux aiguilles est ainsi assuré et toutes les matières, y compris la soie artificielle et la laine dans les jauges les plus fines peuvent être employées. Le déchet est réduit au minimum, les machines exigent moins d'attention et leur rendement est en conséquence plus économique.

Une autre caractéristique de nos fournisseurs et dont l'importance doit être soulignée est le dispositif qui supprime instantanément l'action de la came de montée des aiguilles lorsque la machine s'arrête, ce qui élimine les trous et les chûtes de tissu.



**NEWARKE STREET - LEICESTER, ENGLAND**

*Salle de démonstration à Troyes, 4, rue Brûlard.*

*S'adresser à M. Maurice ROIZARD, représentant pour la région.*

# STIBBE

**les plus perfectionnées,  
monde entier pour leur  
et leur rendement impec-  
qualité et quantité.**

Pour tous articles à côtes, unis et fantaisie.

**PB.** Pour caleçons, gilets, chemises américaines, cache-corsets, etc..., sans changement automatique, jusqu'à 17 aiguilles au pouce.

**AB.** Pour articles à taille, sans ourlet.

**C.B.** — id. — avec ourlet, bords-côte, etc...

**PB2.** Pour costumes de bain et tout autre article à rayures comportant jusqu'à 8 couleurs; contrôle individuel des côtes par jacquard, sans mécanisme à rayer compliqué.

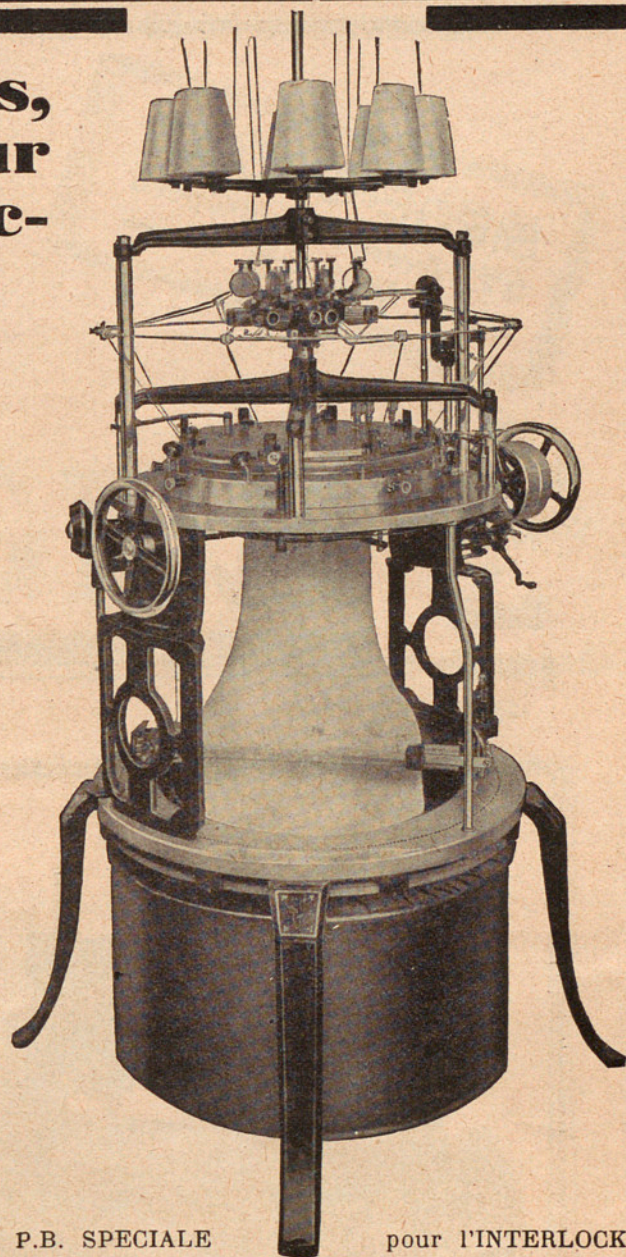
**PB2J.** Pour dessins Jacquard combinés avec les rayures de la P.B.2, changement automatique aux rayures seulement et à l'uni, et « Côte 1/1 véritable », compacte et serrée à ces parties, particularité exclusive de notre machine.

Les PB2 et PB2J sont également susceptibles de faire ourlet et rangée de séparation; elles peuvent donc être fort appropriées pour bords-côte fantaisie, revers de bas de sport à découper, etc...

**PB SPECIALE.** Pour tissus maille « Interlock », très goûtés actuellement - Jauges jusqu'à 28 aiguilles au pouce.

Toutes les machines ci-dessus se construisent avec nos **CHIENS OSCILLANTS AJUSTABLES** brevetés, roulements à billes, réglage de cames par vis micrométriques, tirage différentiel à rouleaux s'adaptant exactement au tissu, et les **PB** et **PB SPECIALE** avec fournisseurs à roues coniques permettant l'emploi de n'importe quelles matières y compris soie artificielle et laine dans les jauges les plus fines.

.....  
Demandez renseignements sur nos autres machines pour bords-côte, manches, etc...; même construction soignée.



P.B. SPECIALE

pour l'INTERLOCK



**NEWARKE STREET - LEICESTER, ENGLAND**

Salle de démonstration à Troyes, 4, rue Brûlard.  
S'adresser à M. Maurice ROIZARD, représentant pour la région.

# **BONNETIERS !**

Pour tous vos Tra  
**Laine :: Co**  
Consultez toujours

vaux de Confection  
**ton :: Soie**  
et avant tout le

# **BONNETIERS !**

**SIÈGE SOCIAL**  
27, Avenue de l'Opéra  
**PARIS**

“ **SERVICE INDUS**  
créé pour **vous** dans tous les Centres  
vous faisant profiter de

**TRIEL SINGER ”**

Industriels, vous aurez la preuve que,  
son expérience **mondiale**

**EXPOSITION**  
102, Rue Réaumur, 102  
**PARIS**

Nombreux  
Modèles  
Essais  
gratuits

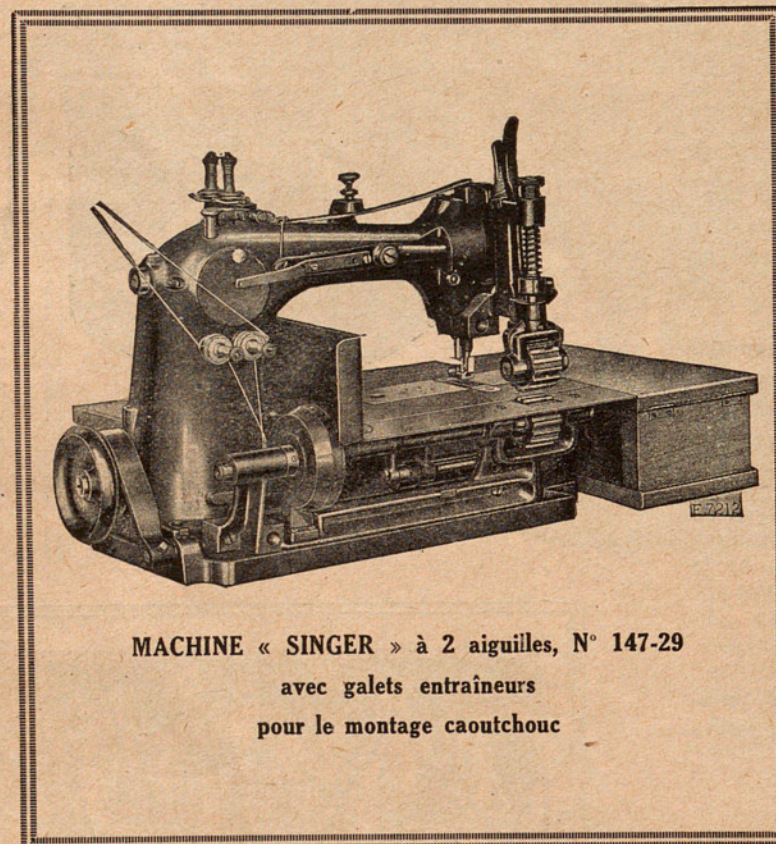
# **La COMPAG**

# **NIE SINGER**

Moteurs  
électriques  
Devis  
sur demande

**...peut vous**  
Le plus Solide Le plus

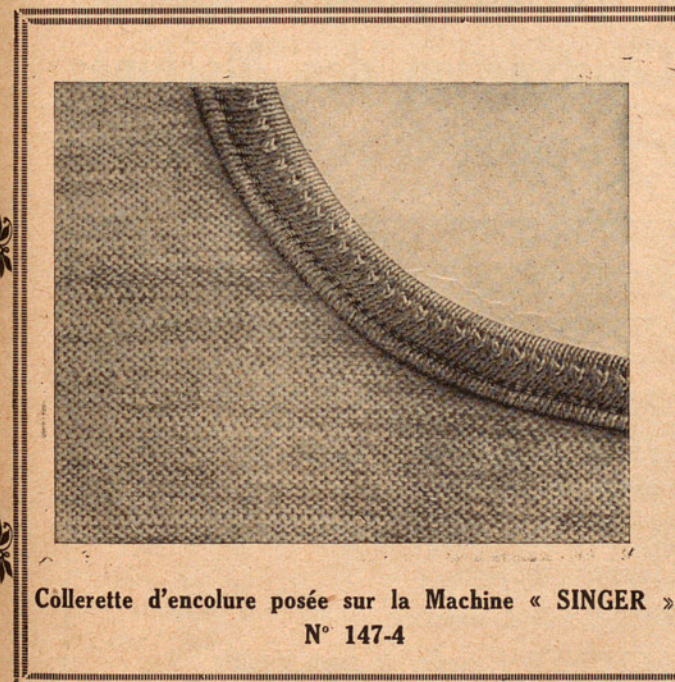
**fournir l'outil**  
Perfectionné Le moins Cher



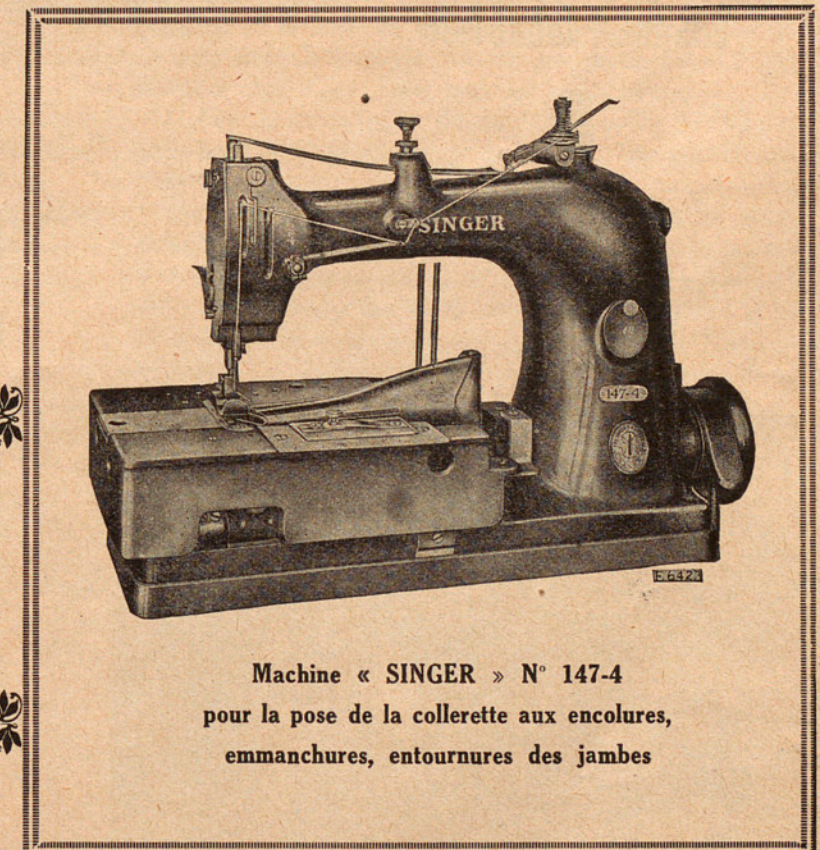
MACHINE « SINGER » à 2 aiguilles, N° 147-29  
avec galets entraîneurs  
pour le montage caoutchouc



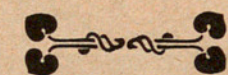
Un des aspects du travail  
montage caoutchouc  
sur Machine « SINGER » 147-29



Collerette d'encolure posée sur la Machine « SINGER »  
N° 147-4

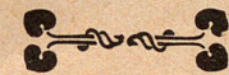


Machine « SINGER » N° 147-4  
pour la pose de la collerette aux encolures,  
emmanchures, entourures des jambes



**Demandez partout le “ SERVICE**

**INDUSTRIEL SINGER ”**



# ÉTABLISSEMENTS MAURICE HÉLIOT

SUCESSEURS

6, RUE ROTHIER -- TROYES

Téléphone 24.31

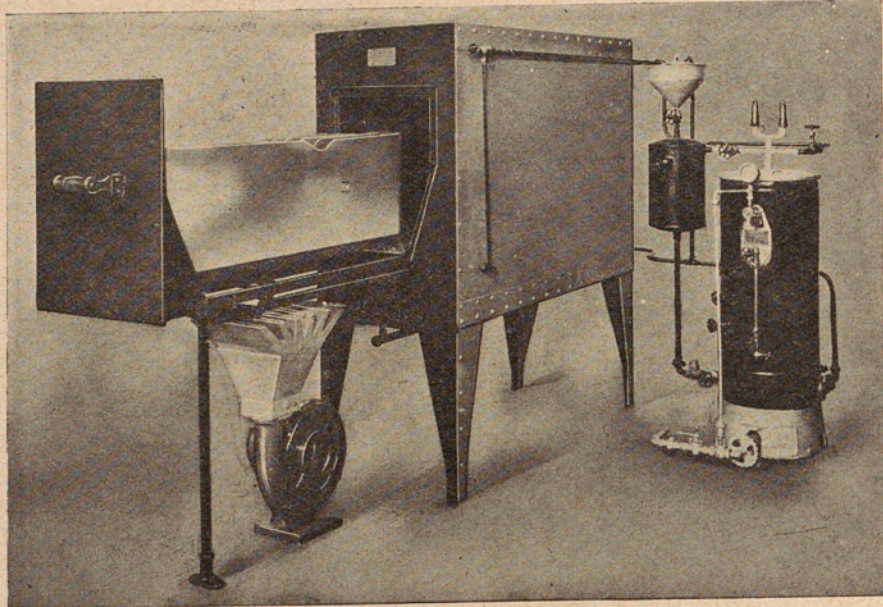
Télégr. : Héliot, constructeur, Troyes

**NOUVELLE MACHINE**  
pour l'apprêt de Bas  
TRAVAIL A LA CHAÎNE

SÉCHAGE DES BAS  
ENFILÉS HUMIDES

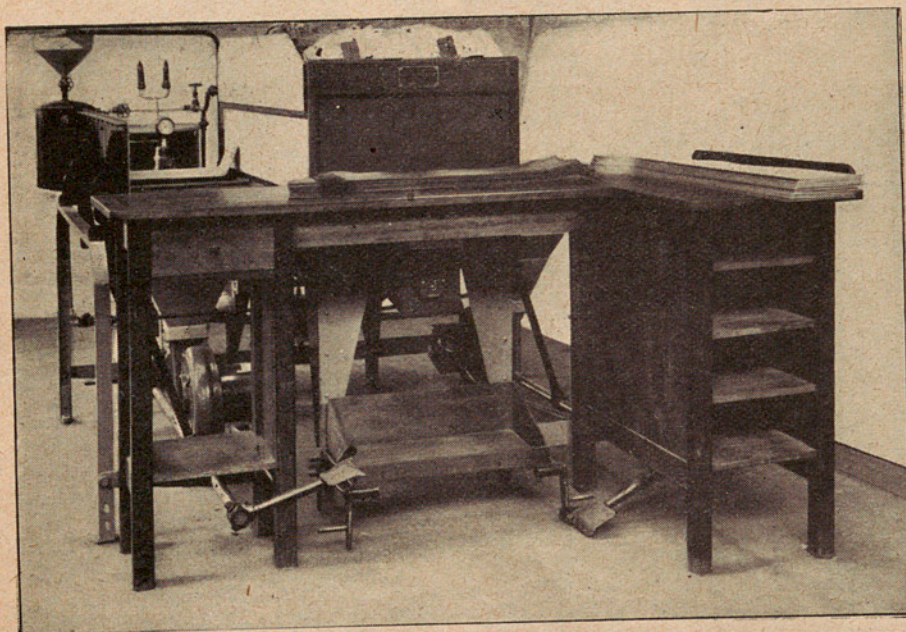
MOUILLAGE sur formes  
des bas enfilés secs

GRANDE PRODUCTION



Appareil d'apprêt pour chemises américaines

Sont spécialisés dans  
la Construction des Machines  
pour l'Apprêt de la Bonneterie.



Machine H. 31 pour l'apprêt des bas et chaussettes

MACHINES pour l'apprêt des bas et chaussettes  
types pour petite, moyenne et grande produc-  
tion.

FORMES en métal.

PRESSE mécanique pour repassage des bas et  
chaussettes.

COFFRE pour apprêt des sous-vêtements sur  
formes articulées.

PRESSES hydrauliques.

MACHINES à rouler le tissu circulaire.

CALANDRES pour l'apprêt du tissu circulaire.

MACHINES à retourner le tissu circulaire.

PRESSE pour l'apprêt des articles de bonne-  
terie, chandails, pull-overs, sous-vêtements, etc.

# Blanchiment. Teinture. Apprêts

## COLORANTS VÉGÉTAUX

(Suite)

### BOIS DE CAMPECHE — SA TEINTURE EN NOIRS

#### *Applications du campêche*

Le campêche permet d'obtenir en teinture une série de nuances suivant le mordant employé.

C'est ainsi qu'on peut teindre avec :

Mordant d'alumine : violets grisâtres assez intenses.

Mordant de fer : noirs ou gris.

Mélange : fer et alumine : noirs préférables pour la teinte à ceux qui n'ont que du fer.

Bichromate de potasse : noirs.

De toutes ces applications le noir présente une grande importance sur laine et sur soie. On fait encore quelques gris sur coton et lin.

Toutes ces nuances présentent l'inconvénient d'être sensibles aux acides minéraux. Elles ne sont pas absolument résistantes à l'air, et pour avoir des noirs grand teint certaines administrations exigent encore un pied d'indigo surteint en noir.

### TEINTURE DE LA LAINE

On faisait autrefois sur laine des nuances bleues au campêche sur tissus mordancés au chrome ou au cuivre. L'addition dans le mordant, d'étain ou d'alumine permet d'obtenir des tons plus rouges, mais comme ces nuances ne sont pas solides à la lumière, on les teint maintenant en couleurs artificielles solides genre noir néochrome NT ou Noir diamant au chrome NF.

La seule application encore intéressante est celle des noirs, les noirs grand teint se font toujours sur un pied d'indigo d'intensité moyenne ; ils reviennent plus chers mais sont extrêmement solides et ne deviennent ni gris, ni roux, à l'usage.

Quelquefois on emploie aussi le noir sur fond de bleu d'alizarine. Ce bleu se fait sur mordant de chrome seul, ou chrome et alumine, et le même mordant permet de teindre le noir au campêche.

Les noirs grand teint sur fond de bleu de cuve s'obtiennent encore à peu de chose près, suivant la marche imposée aux teinturiers par les règlements établis par Colbert en 1669, et révisés, modifiés en 1737.

On se rappelle qu'à ce moment les corporations existaient et il y avait deux catégories de teinturiers : les teinturiers en grand teint et les teinturiers en petit teint. Et comme le campêche faisait partie de la deuxième catégorie, tandis que l'indigo faisait partie

de la 1<sup>re</sup> catégorie, les noirs devaient passer par deux teinturiers différents.

Voici la marche à suivre :

« Pour 100 livres pesant, de drap ou autre étoffe qui selon les règlements a dû recevoir le pied de bleu pers, on met dans une moyenne chaudière 10 livres de bois d'Inde coupés, 10 livres de galle d'Alep pulvérisés, le tout enfermé dans un sac ; on fait bouillir ce mélange dans une quantité suffisante d'eau pendant 12 heures. On transporte dans une chaudière le tiers de ce bain avec 2 livres de vert de gris et on passe l'étoffe en la remuant sans discontinuer pendant deux heures.

Il faut observer alors de ne faire bouillir le bain qu'à très petit bouillon ; ou encore de ne le tenir que très chaud sans le faire bouillir.

On lèvera ensuite l'étoffe, on jettera dans la chaudière le deuxième tiers avec le premier qui y est déjà et on y ajoutera 8 livres de couperose verte ; on diminuera le feu dessous la chaudière et on laissera fondre la couperose et rafraîchir le bain pendant une demi-heure ; après quoi on y mettra l'étoffe qu'on y mènera bien pendant 1 heure ; on la lèvera ensuite et on l'éventera.

On prendra le reste du bain primitif qu'on mélangera aux deux premiers tiers, ayant soin aussi de bien exprimer. On y ajoutera 15-20 livres de sumac, on fera jeter un bouillon à ce bain, puis on le rafraîchira avec un peu d'eau froide, après y avoir ajouté encore deux livres de couperose et on y passera l'étoffe pendant 1 heure, on la lèvera ensuite, on l'éventera et on la remettra de nouveau dans la chaudière, la remuant toujours pendant 1 heure. Après cela on la portera à la rivière, où on la lavera bien, et on la fera dégorger au foulon. Lorsqu'elle sera parfaitement dégorgée au foulon et que l'eau en sortira blanche, on préparera un bain frais contenant de la gaude à volonté ; on la fera bouillir, et après avoir rafraîchi le bain on y passera l'étoffe.

Ce dernier bain l'adoucit, et assure davantage le noir.

De cette manière l'étoffe sera d'un très beau noir et le tissu ne sera pas trop desséché.

Mais le plus souvent on n'y fait pas, à beaucoup près autant de façons, et on se contente lorsque le drap est bien, de le faire passer sur un bain de noix de galle, où de le faire bouillir pendant 2 heures. On le lèvera ensuite en y jetant dans le bain la couperose et le bois d'Inde, et on y fera passer le drap pen-

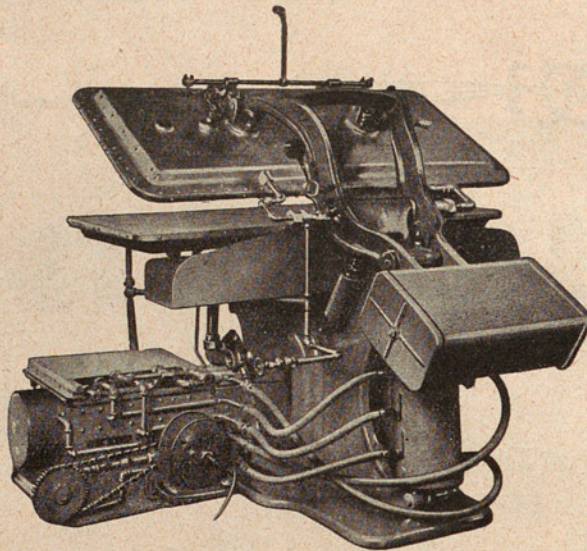
## DES CAPITAUX PRODUCTIFS

LA PRESSE **SFA**, entièrement automatique, est conçue dans le but d'augmenter le rendement de repassage et apprêt de tous articles de bonneterie. Le moteur, une fois accouplé, entraîne la machine pour un cycle complet; fermeture, vaporisation, aspiration et ouverture. (La **SFA** peut être aussi fournie pour opération à pédale).

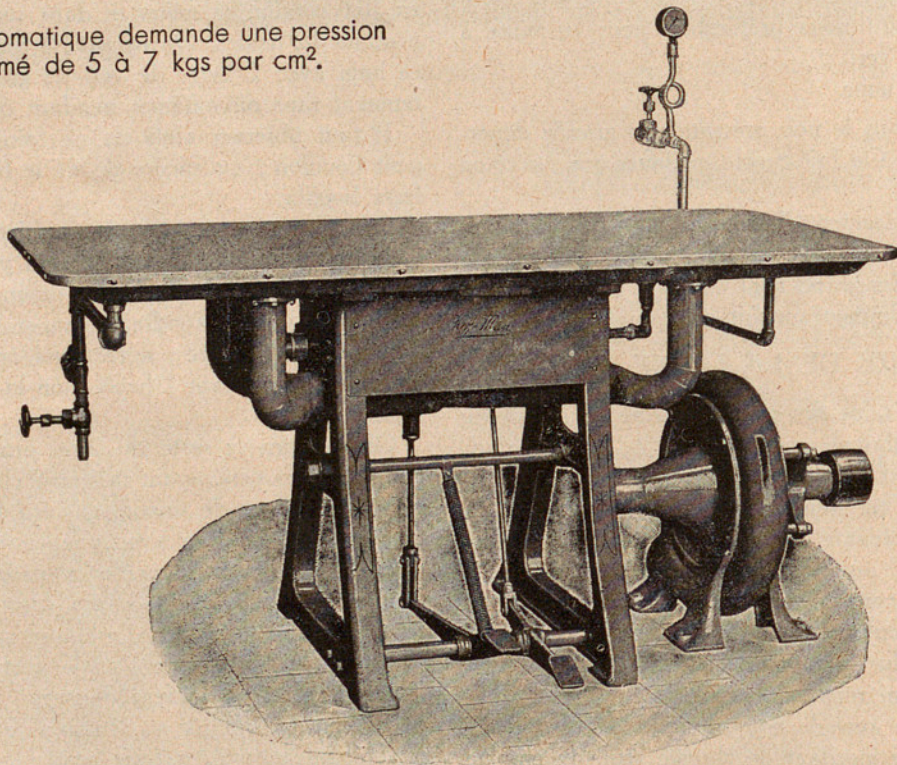
LA TABLE à vapeur **ESA-2** est spécialement appropriée pour l'apprêt des grandes pièces, rideaux, couvertures, velours, bonneterie fantaisie, etc.

Dimensions des plateaux : 1.780×0.780 M  
 Chaudière nécessaire : 3 M2 (SFA) 2 M2 (ESA 2)  
 Pression de Vapeur 4 Kgs par Cm<sup>2</sup>  
 Aspiration électrique.

La **SFA** Automatique demande une pression d'air comprimé de 5 à 7 kgs par cm<sup>2</sup>.



*Hoffman*



**MACHINES HOFFMAN**  
 32, BOULEVARD VOLTAIRE . PARIS (XI<sup>e</sup>) - TÉL. ROQ. 07-63.07-53

dant 2 heures sans le faire bouillir, après quoi on le lave et on le dégorge au foulon.

HELLOT. — Art de la Teinture de la laine. »

Pendant longtemps les noirs se faisaient d'après cette formule simplifiée en donnant un bouillon de campêche, plus ou moins additionné de galle ou de sumac. Puis on procédait à la bruniture en ajoutant soit du sulfate de cuivre, soit du sulfate de fer.

On teint maintenant les noirs au campêche par divers procédés qui peuvent se diviser en deux catégories les :

noirs en deux bains,  
noirs en un bain.

#### *Noir au tartre ou noir au fer*

Le noir au tartre s'obtient en mordançant la laine en un bain bouillant pendant une heure et demie à deux heures avec

crème de tartre 8 %,  
Sulfate de fer 10 %  
Bois mordantage 8 %.

Après mordantage on évente, on lave et on teint avec

Bois de campêche 40 kilos,  
Sulfate de cuivre 1 kilo.

On remplace souvent le bois par l'extrait 4 ou 5 fois plus fort. Souvent aussi on mordance en tartre, sulfate de fer, sulfate de cuivre, puis on teint en second bain avec eau calcaire et campêche.

#### *Noir engallé ou noir au chrome*

Le noir engallé est improprement nommé, car dans la teinture de la laine, l'engallage veut dire mordantage au chrome.

Le noir mordancé au chrome est beau, solide et économique. Le procédé qui a fait ses preuves et a donné toujours de très bons résultats est le suivant :

On mordance la laine pendant 1 heure 1/2 au bouillon avec  
3 % de bichromate de potasse  
3 % de sulfate de cuivre  
3 % d'acide oxalique.

Par économie on a voulu remplacer l'acide oxalique par l'acide sulfurique mais les résultats ont été moins bons comme beauté et comme solidité du noir.

Ceux qui sont incrédules pourront faire un essai comparatif qui les convaincra.

La laine mordancée est laissée en repos une nuit sur le mordant puis le lendemain on la lave à fond. Le bain de teinture se fait soit avec de l'extrait de campêche, soit avec une décoction de bois fraîchement préparée. On ajoute souvent du bois jaune, ou une couleur jaune d'aniline pour compléter la nuance du noir. On entre la laine à tiède, puis on monte au bouillon. Parfois même on abat au plein bouillon. Au bout d'une heure de teinture, on lève la laine et on l'évente pendant 1 heure au moins, puis on l'entre de nouveau dans le bain et on continue la teinture jusqu'à épuisement du campêche et obtention de la nuance.

L'aération de la laine au milieu de la teinture produit un effet considérable, assez difficile à expliquer, c'est une oxydation qui fixe les sels métalliques à la fibre, et le colorant aux sels. On doit constater que le noir est plus nourri, et ne dégorge pas au frottement ni au foulon.

Après teinture on lave à fond, et on adoucit surtout dans un bain de savon chaud ou tiède, surtout pour la laine peignée.

Notons en passant que la laine mordancée avec bichromate de potasse et acide sulfurique (sans sulfate de cuivre) donne une

fibre plus jaune que verte, or la couleur jaune est due à l'acide chromique, et la couleur verte est due à la réduction plus complète du bichromate en oxyde de chrome.

On obtient la coloration verdâtre avec  
3 % de bichromate de soude ou de potasse  
6 % d'acide lactique 50 %  
1 % d'acide sulfurique à 66° B°.

La laine bien nettoyée est portée dans ce bain vers 70° C°, on chauffe à 100° C° et on maintient 3/4 d'heure, la laine jaune au début, prend une coloration verdâtre. Le bain est alors complètement clair. On rince et sèche. Il faut éviter un trop long bouillon. Si après 3/4 d'heure on n'a pas le vert on ajoute encore 1 % acide sulfurique et on bout encore 10 minutes.

On a toujours de bons résultats avec le campêche, en prenant le montant verdâtre. Il nous faudrait des pages pour disséquer et expliquer les mécomptes et les succès donnés par le mordantage au chrome.

On peut selon la proportion du tartre, des acides et la durée de l'ébullition obtenir un mordant vert, ou un mordant jaune. L'agent réducteur est très avancé dans le mordant vert. Avec le mordant jaune on a un mordant oxydant. Le mordant vert est un mordant basique ou réducteur d'hydrate de chrome.

Le mordant jaune est oxydant renfermant surtout l'acide chromique.

Or, l'hématoxyline ne tire pas sur mordant basique, l'hématoxyline n'étant pas oxydé, mais tire sur mordant oxydant.

L'hématéine, campêche oxydé, monte bien sur mordant basique, et baisse de ton et de pureté sur mordant oxydant.

Donc la nature du mordant, doit dépendre de la nature du bois ou du campêche employé. Le mieux serait d'employer l'hématéine et un mordant basique, tartre, alun ou chlorure de chrome, ou une laine mordancée franchement verte.

Ayant un mordant basique ou vert on ajoute au bain de teinture un peu d'ammoniaque qui oxyde le campêche ou l'extrait, puis on acidule le bain par la suite pour arrêter l'oxydation.

Au contraire, si on emploie un mordant oxydé, jaune avec un campêche oxydé on a un noir qui n'est plus solide.

Dans la teinture de la laine peignée on se trouve justement en présence d'une difficulté contraire.

La teinture se faisant sur appareil, la laine enfermée ne s'oxyde pas à l'air, aussi a-t-on intérêt à employer un campêche oxydé. Si on emploie du campêche insuffisamment oxydé sur mordant basique verdâtre la nuance ne montera pas, ou alors il faudrait faire comme autrefois, tirer la laine du bain et la laisser s'oxyder à l'air.

Si vous n'avez pas de données précises de votre fournisseur de campêche, si vous n'avez pas, par la marque du produit fourni, une indication sur l'oxydation du campêche ou sur le campêche à l'état d'hématoxyline il vaut mieux faire des essais.

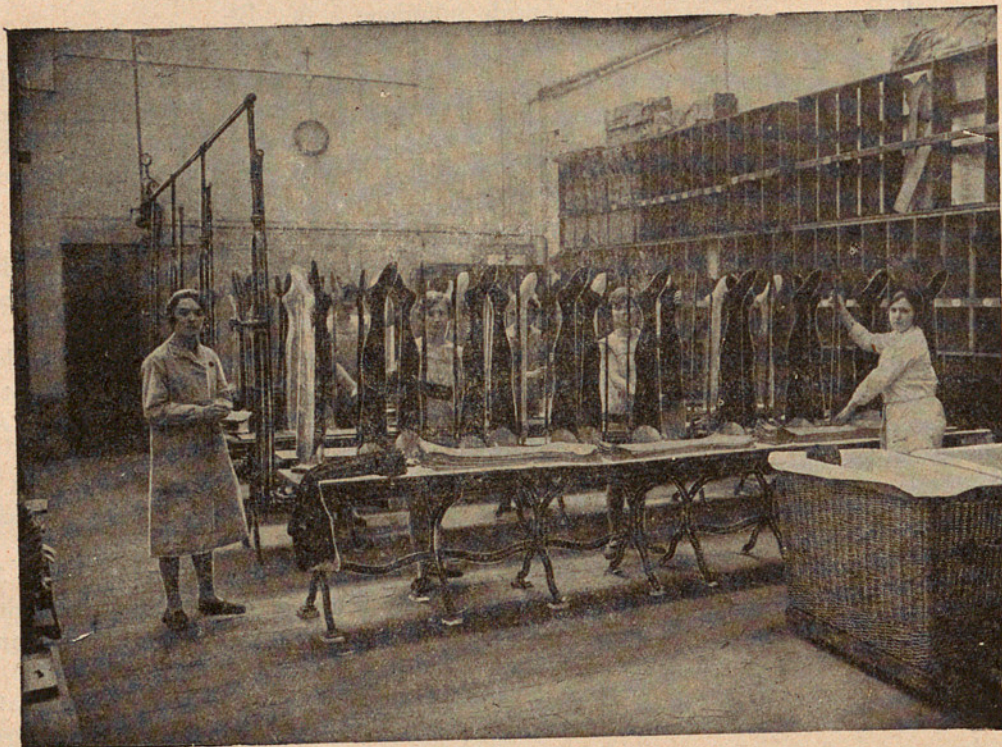
On peut avoir mordant jaune avec bichromate et acide sulfurique, puis les mêmes avec sulfate de cuivre en plus soit quatre mordants. En teignant en laboratoire ou dans quatre seaux ces mordants différents avec le campêche reçu et inconnu comme oxydation, on peut se rendre compte du meilleur résultat obtenu et adopter le mordant approprié.

#### *Noir au campêche en un bain pour bonneterie ordinaire*

Si on mélange dans un même bain : campêche, sels de fer, sels de cuivre, chrome, il se forme une laque qui entre dans la fibre, mais aussi qui se précipite sur la fibre et dans le bain. Même bien lavée la laine ainsi teinte décharge en noir au frottement et poudre beaucoup au dévidage, bobinage, etc. On a constaté que le chrome et le cuivre donnaient avec l'acide acé-

# DELHUVENNE ■ FORMES à VAPEUR

Constructeur : 13, 15, 17, rue de Soubise - ROUBAIX (Nord)



**BASSE PRESSION**  
pour l'Apprêt  
de Bonneterie

Breveté S. G. D. G. France et Etranger  
Plus de 5.000 Appareils fonctionnant à ce jour

Formes construites en aluminium pur d'une seule pièce garanties contre toutes fuites ; seul système breveté permettant le chauffage direct des parois intérieures des formes par la vapeur.

**PRINCIPAUX AVANTAGES :**

Régularité de chauffage absolue, apprêt impeccable, production sans égale, 80 % d'économie sur l'apprêt électrique, 50 % sur tous systèmes chauffés par serpentins à haute pression, dans ces derniers la transmission de la chaleur aux parois de la forme ne s'effectuant que par le petit tube intérieur il y a donc rendement médiocre et irrégulier.

Nombreuses Références.  
Devis et Renseignements sur demande

**CHAUDIÈRES A VAPEUR**  
**BASSE PRESSION**

utilisant du petit grain d'antracite valant environ 13 francs de moins aux 100 kilos que l'antracite ordinaire.

Détendeur depuis 10 kgs de pression à 0 gramme, pour l'alimentation des Formes fonctionnant à la Vapeur détendue.

COMPAGNIE NATIONALE DE MATIÈRES COLORANTES  
ET MANUFACTURES DE PRODUITS CHIMIQUES DU NORD RÉUNIES

## ÉTABLISSEMENTS KUHLMANN

SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 320.000.000 DE FRANCS



MARQUE DÉPOSÉE

### PRODUITS ORGANIQUES

145, BOULEVARD HAUSSMANN -- PARIS (8<sup>e</sup>)

Téléphone	}	Elysées 99-51	Elysées 99-55	TELEGRAMMES: NATICOLOR 47-PARIS Registre du Commerce Seine N° 83.805.
		» 99-52	» 99-56	
		» 99-53	» 99-57	
		» 99-54	Inter 15 et 16	



MARQUE DÉPOSÉE

Usines à: VILLERS-SAINT-PAUL (Oise) — OISSEL (Seine-Inférieure)

## MATIÈRES COLORANTES

pour TOUTES INDUSTRIES

PRODUITS AUXILIAIRES POUR L'INDUSTRIE TEXTILE. — Humidification, Mouillage, Dégraissage, Débouillissage, Dégommage, Teinture, Impression et Apprêts.

tique un bain précipitant beaucoup plus lentement avec le campêche, toutefois la précipitation était encore gênante. On eut l'idée alors de joindre au bain des substances empêchant les précipités : acides oxalique, citrique, tartrique.

Si on introduit la laine avec campêche, sulfate de fer, sulfate de cuivre et acide oxalique, la précipitation ne se fait plus à froid, à tiède, à chaud ; mais en chauffant graduellement jusqu'au bouillon, on remarque qu'au bouillon l'acide oxalique n'a plus qu'une action de résistance très faible alors que la laine a plus d'affinité pour le colorant donc l'acide oxalique empêche les précipités à froid, mais ne les empêche plus à chaud.

On prépare donc un bain de :

campêche,  
acide oxalique,  
bois jaune,  
sulfate de fer,  
sulfate de cuivre.

Certains teinturiers emploient et préconisent le sel d'oseille ou quadroxalate de potasse.

L'acide oxalique présente un inconvénient, c'est qu'il précipite les sels calcaires de l'eau.

Ainsi si on a

100 kilos de laine  
3.000 litres d'eau ou bain  
3 % d'acide oxalique

et que l'eau titre 30° hydrotimétriques elle précipitera au mètre cube par degré 25 gr. 2, donc pour 30° 756 grammes et pour 3 mètres cubes  $756 \times 3 = 2 \text{ k. } 268$  d'acide oxalique sur 3 k. ajoutés au bain. On a intérêt à commencer à neutraliser la chaux par l'acide chlorhydrique ou muriatique, 3 litres suffisent dans le bain de noir direct. Le bain est acide et donne dans ce noir direct une coloration jaune.

Avec le noir en un seul bain sans mordantage préalable et sans bruniture ultérieure on a un noir qui plait, ne dégorge pas au frottement et donne du poids à la laine ce qui n'est nullement dédaigné par le mercier qui vend la laine noire en écheveaux ou en pelotes pour le tricot.

Dans ce bain de noir direct, c'est surtout l'addition du mordant de fer qui présente des inconvénients, car il précipite le campêche en empêchant la laque de se fixer solidement.

L'addition d'acide oxalique ou d'oxalate, provoquerait la formation d'oxalate de fer incapable de réagir sur le bain. En élevant la température progressivement, l'oxalate de fer se dédoublerait en présence de la laine, de sorte que celle-ci deviendrait susceptible de se teindre.

Voici quelques formules de noir direct au campêche.

Sulfate de fer, 3 %  
Sulfate de cuivre, 3 %  
Bioxalate de potasse, 2 %  
ou acide oxalique, 1,5 %  
Extrait de campêche, 1,2 %  
Extrait de Cuba (bois jaune), 1 à 2 %.

Quelquefois on ajoute du bichromate de potasse dans le même bain en fin de teinture, ou on fixe sur un deuxième bain en bichromate de potasse ou bichromate de soude, mais nous ne recommandons pas ce traitement supplémentaire.

*Noir bonneterie fixé.*

Acide oxalique, 3 kilos  
Carbonate de soude, 0 k. 350  
Sulfate de fer, 3 kilos  
Sulfate de cuivre, 1 kilo  
Acide chlorhydrique, 3 litres

Bois de campêche, 100 kilos

Extrait de bois jaune, 6 kilos

pour 110 kilos de laine fixé après teinture avec 1 k. 500 de bichromate de soude.

L'acide chlorhydrique est mis pour les eaux calcaires.

*Noir bonneterie ordinaire.*

Pour 100 kilos de laine :

Acide oxalique, 3 kilos  
Sulfate de fer, 3 kilos  
Sulfate de cuivre, 1 kilo  
Acide chlorhydrique, 3 kilos  
ou Acide sulfurique, 0 k. 600  
Extrait de campêche, 10 kilos  
Extrait de bois jaune, 2 kilos.

*Noir Dercet sur filés laine.*

Pour 100 kilos on prend :

Sulfate de fer, 3 kilos  
Acide oxalique, 3 kilos  
Sulfate de cuivre, 1 k. 200  
Acide chlorhydrique, 1 litre  
Extrait de campêche, 11 kilos  
Extrait de bois jaune, 2 k. 500.

La teinture se fait au bouillon pendant 1 h. 1/2. On lave ensuite à fond. Pour éviter que les noirs sur drap dégorgent au frottement on lave à la terre à foulon pendant 8, 10 heures. L'avantage des noirs en un bain c'est aussi la conservation des bains. On peut teindre en bain suivi pendant une semaine, on les vide quand ils deviennent trop sales. Le bain doit être regarni avec suffisamment d'acide oxalique pour que la teinte du bain reste au bouillon couleur pelure d'orange. On prend la richesse du bain facilement en teignant une échevette de laine de 10 grammes dans 300 c/c<sup>3</sup> de bain que l'on chauffe au bouillon. On juge alors de la quantité de colorant et de sels de fer et de cuivre que l'on doit ajouter au bain pour le regarnir.

Signalons deux anciens brevets qui sont actuellement dans le domaine public et qui sont intéressants.

*Noir direct sur laine* par C. L. Vandystadt et J. Vandystadt. Brevet français du 2 février 1905, 8 avril 1905, n° 348.283.

Pour 100 kilos de laine on prend :

Bois de campêche, 50 kilos  
Extrait de Cuba, 2 kilos  
Acide oxalique, 2 kilos  
Sulfate de fer, 3 kilos  
Sulfate de cuivre, 1 k. 500  
Acide chlorhydrique, 1 kilo  
Chlorure de sodium, 0 k. 750  
Nitrite de soude, 0 k. 250.

On ajoute en premier le sulfate de fer puis l'acide oxalique, ensuite le sulfate de cuivre, puis le bois de campêche en sacs, et l'extrait de Cuba.

On additionne alors le bain d'acide chlorhydrique, de chlorure de sodium et de nitrate ou mieux nitrite de soude.

Le campêche donne meilleur rendement avec ces sels additionnels.

Brevet français, Lepetit, Dolfus et Ganster.

B.F. 351.018, 25 janvier, 1<sup>er</sup> juillet 1909. Augmentent le rendement du campêche en teinture, en ajoutant au bain 15 à 30 % du poids de l'extrait employé, d'un sel de magnésie.

Cette addition donne une augmentation de 10 à 15 % de rendement.

AI-DER,

UNE

## "Nouvelle Technique d'Apprêt"



Les APPAREILS "FIX" brevetés S.G.D.G. pour apprêt au GAZ de VILLE des bas et chaussettes, tissus en pièces ou confectionnés, sous-vêtements, sont le résultat de CINQUANTE années d'expérience.

Frais d'installation réduits de 50 %

- Frais d'exploitation diminués -

### Apprêt Incomparable

Suppression de la chaudière, du chauffeur, du stockage de combustible.

Concessionnaire : **USINE A GAZ TROYES (France)** - Service d'Apprêts

TOUT CE QUI CONCERNE LE  
MATÉRIEL CONTRE L'INCENDIE



Reg. du Com. : Seine n° 214.975

## TEINTURERIE ALSACIENNE

DANJOUTIN — BELFORT

Société Anonyme au Capital de 300.000 francs  
Immatriculation Tribunal de Commerce, à Belfort, n° 1868

TEINTURE — BLANCHIMENT — MERCERISAGE  
LAMINAGE ET GAZAGE A FAÇON  
sur BOURRE, FILES et TRICOTS DIVERS

Spécialités de fils pour bonneterie, passementerie  
et de nuances grand teint

LIVRAISON DE FILES A FORFAIT

# TEINTURERIE CLÉMENT MAROT

Société anonyme de 2.400.000 francs

Téléphone 1-62 2-63  
et 1-81

TROYES (AUBE)

Télégramme } DIAMANT  
TROYES

BLANC  
DIAMANT

(Marque déposée)

sur fils et tissus, garanti d'une grande douceur et résistant au fer chaud et au magasinage.

NOIR  
DIAMANT

extra grand teint  
(Marque déposée)

sur cotons en écheveaux, bobines, canettes, sur bas et tissus de bonneterie, ganterie et tissage. Le Noir DIAMANT est garanti indestructible, inverdissable, indégorgeable; il offre toutes les garanties exigées par la clientèle.

MERCERISAGE  
DIAMANT

sur écheveaux, sur bas et sur tissus, procédé breveté en France et à l'étranger donnant le brillant de la soie et l'unisson parfait en teinture.

BREVETS FRANÇAIS ET ÉTRANGERS

COULEURS, BON TEINT

Pour bonneterie, sur fils et tissus en coton, laine, laine et coton et soie artificielle

COULEURS, EXTRA GRAND TEINT

Indégorgeables, résistant au chlore — pour tissage

LAMINAGE ET APPRETS -:- BAS ET TISSUS CIRCULAIRES

# Colorants et Produits nouveaux

Par leur circulaire n° 151, les Etablissements Kuhlmann ont fait connaître un nouvel élément de la série des colorants *Diazol Lumière*, qu'ils ont lancé sous la dénomination :

## BRUN DIAZOL LUMIERE NJRN

De constitution homogène, ce produit donne, sur fibres végétales, des bruns vifs à tonalité orangée, doués d'une bonne résistance à la lumière. Sa bonne solidité au savonnage léger le fera particulièrement apprécier pour son utilisation en bonneterie.

Le *Brun Diazol Lumière NJRN* sera estimé avant tout pour la teinture du coton, sur lequel il unit très bien. Il peut être teint en appareils mécaniques, à condition d'employer de l'eau douce dans laquelle il est facilement soluble. Son affinité pour la viscosité est assez faible, mais, par contre, il se prête bien à la teinture de la soie naturelle en bain neutre ou en bain acide et donne sur cette fibre des nuances solides à la lumière et au lavage de tonalité plus jaunâtre que sur coton.

### Procédé de teinture sur coton

Entrer la marchandise préalablement mouillée dans le bain de teinture tiède (rapport 1 à 20) garni de la quantité nécessaire de colorant,

0 à 40 % sulfate de soude cristallisé ou

0 à 20 % sel marin

0 à 2 % carbonate de soude calciné

selon l'intensité de la nuance désirée.

Teindre pendant une demi-heure à une heure à une température voisine de l'ébullition.

\*

\*\*

D'autre part, la même maison a mis sur le marché, sous la désignation TIBALENE NMP, un nouveau produit auxiliaire constitué par un polysulfonate de soude, du genre « Huile Monopole », qui, d'après la circulaire Kuhlmann N° 147 se caractérise par les propriétés suivantes :

Réaction neutre.

Stabilité parfaite en solution aqueuse froide ou chaude. Les solutions ne donnent pas lieu par dissociation hydrolytiques à la formation d'alcali libre, et ne se décomposent pas non plus à l'ébullition comme le font les huiles sulfonées ordinaires.

Solidité vis-à-vis des eaux dures supérieures à celle des sulfonates communs et des savons.

Facilité d'empêcher les bains de mousser exagérément, but très recherché dans certains cas, notamment lors de la teinture sur appareils.

### EMPLOI DU TIBALENE NMP

*Dissolution.* — Pour l'emploi du Tibalène NMP, il est nécessaire d'en diluer la quantité voulue, lentement et en agitant, dans environ 10 fois son poids d'eau épurée (ou de condensation) chaude.

### LE TIBALÈNE NMP DANS LE DÉBOUILLISSAGE DU COTON

Le Tibalène NMP, en raison de la stabilité de ses solutions à l'ébullition et de sa bonne tenue en présence des eaux calcaires, remplace avantageusement les sulfonates ordinaires dans ces opérations.

Lorsqu'on désire ne donner qu'un léger débouillissage à des marchandises à teindre sans blanchiment préalable, celles-ci sont traitées pendant 30 minutes environ en bain bouillant contenant, par litre :

3 gr. de Tibalène NMP,

2 gr. de carbonate de soude calciné.

Sur appareils (écheveaux), le trempage est effectué avec seulement 2 gr. de Tibalène NMP et 1 gr. de carbonate de soude calciné.

Le départementage préalable (pièces), en Diastafor ou Rapidase, n'est nécessaire que si les matières ont été très fortement ençollées.

Lors du débouillissage normal, le Tibalène NMP s'emploie, en appareils ouverts, en remplacement pur et simple du sulfonate de soude et du savon avec lesquels on risque toujours des taches de débouillissage, surtout en présence d'eaux calcaires. On peut aussi l'utiliser en autoclave sous pression mais dans ce cas l'action du Détergol NA est beaucoup plus efficace.

### LE TIBALENE NMP DANS LA TEINTURE ET L'IMPRESSION DU COTON ET AUTRES FIBRES VÉGÉTALES

*Empâtage des colorants.* — Le Tibalène NMP est tout à fait indiqué pour l'empâtage des colorants en remplacement des huiles sulfonées ordinaires sur lesquelles il a l'avantage de posséder une plus grande stabilité et une résistance plus élevée vis-à-vis des sels calcaires. Toutefois, pour les colorants très sensibles à ces derniers, il est préférable d'utiliser le Tibalène NED à la dose de 2 à 3 gr. par litre.

Le Tibalène NMP ne doit pas être employé avec les colorants basiques, mais il peut être ajouté au premier bain de mordantage, à la dose de 3 à 5 % du poids du tanin. On obtient ainsi des nuances plus corsées et un meilleur tranchage.

Il remplace avantageusement les sulfonates ordinaires dans la préparation des bains de piétage dans la teinture aux Naphtazols, ainsi que pour assurer une meilleure pénétration lors de la teinture en colorants Diazol et en colorants Sulfanol sur barques ou en appareils.

*Teinture.* — Pour la teinture du coton débouilli, du coco et du jute, on ajoute par litre de bain.

1 à 2 gr. de Tibalène NMP (teinture en appareils : Rapport 1/8 à 1/10),

2 à 3 gr. de Tibalène NMP (teinture sur barques : Rapport 1/20).

Pour les articles coton non débouilli ou lorsqu'il s'agit de tissus coton très serrés ou mercerisés, de même que pour le



Société Anonyme  
des  
MATIÈRES COLORANTES ET PRODUITS CHIMIQUES  
de  
**SAINT-DENIS**

Capital: 50.000.000 de francs

Téléphone:  
Laborde 71.41 à  
71.44

Siège Social: 69, Rue de Miromesnil PARIS (8<sup>e</sup>)

Adresse Télégr.:  
Reirriop-Paris

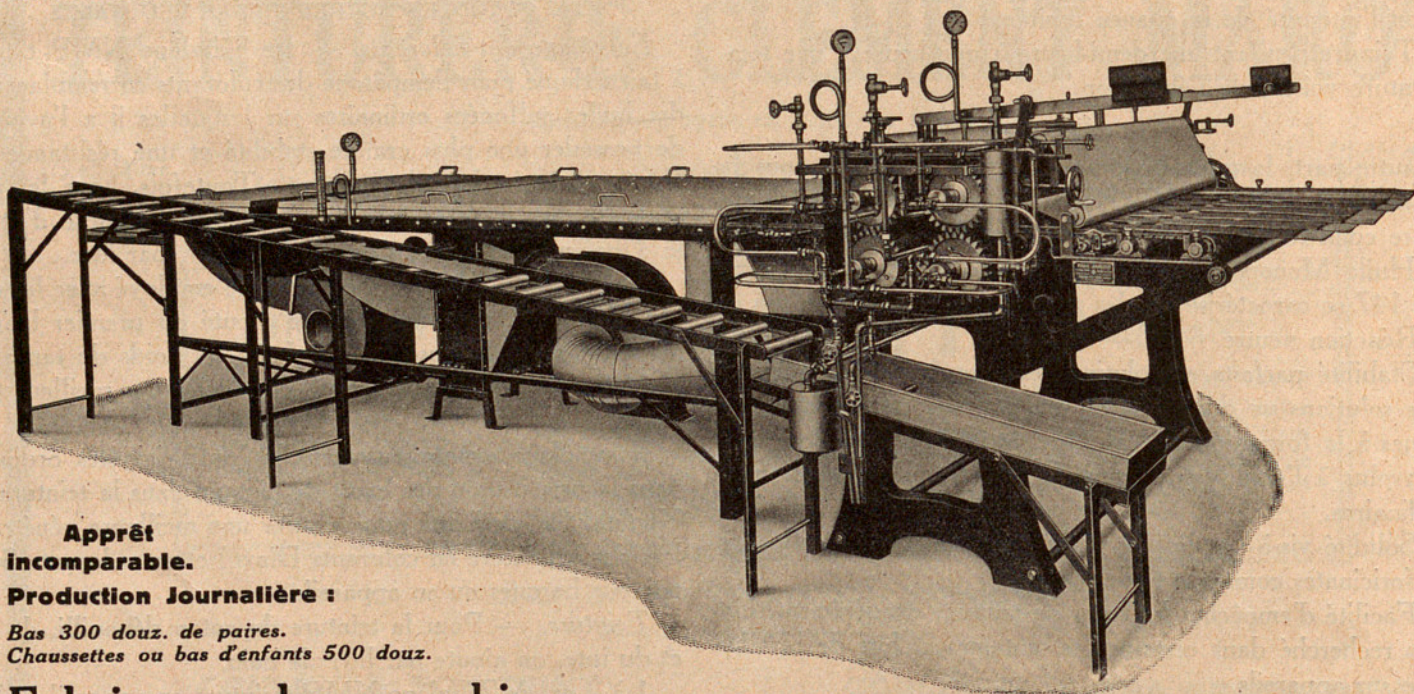
MATIÈRES COLORANTES  
POUR TOUS EMPLOIS

PRODUITS CHIMIQUES  
MINÉRAUX & ORGANIQUES

BLEU ACIDE LUMIÈRE AGG  
ALIZARINE AZUROL A

COLORANTS ACIDES POUR LAINE D'UNE EXCEPTIONNELLE SOLIDITÉ A LA LUMIÈRE

MACHINE SPÉCIALE POUR L'APPRET DE BAS ET CHAUSSETTES



Apprêt  
incomparable.

Production Journalière :

Bas 300 douz. de paires.

Chaussettes ou bas d'enfants 500 douz.

Fabrique de machines  
pour apprêt de bonneterie  
presses à vapeur pour tricot

**Paul JAHREIS, GOEPPINGEN (Allem.)**

AGENT GÉNÉRAL pour la France: K. NOWITZKY, 46, Rue de Paradis - PARIS (10<sup>e</sup>)

lin et la soie artificielle viscosée, il est nécessaire de forcer légèrement la dose indiquée pour la teinture sur barque, et dans ce cas d'utiliser, par litre de bain 3 à 4 gr. de Tibalène NMP.

Enfin, pour la teinture du kapok, matière difficile à pénétrer, on emploie en plus du Tibalène NMP un peu d'Euintol N (0,5 gr. par litre).

Le Tibalène NMP substitué aux sulforicines ordinaires pour le mordantage au béta-naphtol dans la teinture en Rouge de paranitraniline, a l'avantage de donner des nuances plus bleutées, plus vives, plus solides au frottement, parce qu'il empêche dans une large mesure des dépôts calcaires de se former après l'addition de la solution alcaline du naphtol, qu'il fait pénétrer d'une façon plus uniforme le bain de mordantage dans la fibre et qu'il assure une copulation plus parfaite.

Le Tibalène NMP donne également de bons résultats lors de la teinture en Rouge d'alizarine. On sait que l'avantage du procédé à l'huile tournante réside dans la fixation progressive et lente du mordant gras sur la fibre. Cette fixation est rendue beaucoup plus régulière si on additionne l'huile tournante de 10 % environ de son poids de Tibalène NMP. Dans le procédé au sulforicinate de soude, où l'alumine et la chaux sont les éléments essentiels du mordant gras, la substitution du Tibalène NMP au sulforicinate permet d'obtenir une fixation plus uniforme, sans qu'il se forme de dépôts en surface qui nuisent à la solidité au frottement. Cette substitution peut n'être que partielle : 1/3 Tibalène NMP, 2/3 sulforicinate, par exemple.

Lors de la teinture en Noir d'oxydation, on sait qu'au cours du savonnage après teinture il se précipite des corps gras sur les fibres (même si on opère en présence de carbonate de soude), du fait de la présence de petites quantités d'acide et de l'action du noir chromaté lui-même sur le savon. Il en résulte un toucher gras et il se développe à la longue une odeur désagréable qui est provoquée par l'action des sels de cuivre contenus dans le colorant sur les acides gras du savon. Ces inconvénients sont évités si l'on passe la marchandise chromagée et rincée dans un bain garni de carbonate de soude et contenant par litre, 2 à 4 gr. de Tibalène NMP.

*Avivage.* — Le Tibalène NMP s'emploie également en remplacement des sulforicines comme agent d'avivage après teinture.

#### LE TIBALENE NMP DANS LA TEINTURE DE LA SOIE ET DE LA MI-SOIE

Il est très avantageux de remplacer dans la teinture de la soie (particulièrement de la schappe) le savon de pulpe par le Tibalène NMP, plus résistant que ce dernier aux sels calcaires.

La soie en écheveaux ou en pièces est teinte en présence de 2 gr. de Tibalène NMP par litre. Dans le cas particulier de la teinture des soies à broder, cette quantité est ramenée à 0,5 gr. au litre dans le but de ne pas obtenir une marchandise trop molle.

Dans la teinture des tissus mixtes mi-laine et mi-soie en présence de sulfate de soude une addition de 1 à 1,5 gr. de Tibalène NMP par litre de bain est suffisante pour l'obten-

tion de nuances caractérisées par un beau brillant ; mais en réglant de façon appropriée la quantité de Tibalène NMP, on peut faire ressortir davantage la nuance sur le coton et la faire rétrograder sur la laine et sur la soie.

#### LE TIBALENE NMP DANS LES APPRETS

Pour la préparation des ensimages facilement éliminables, le Tibalène NMP, émulsionnant bien les matières grasses, trouve un emploi très indiqué et notamment pour l'ensimage de la laine qui doit être teinte sur canettes.

Dans l'encollage des fils de chaîne coton, le Tibalène NMP, employé à la place des sulforicines ou d'autres huiles, augmente la stabilité et la force de pénétration du parement, rend le fil plus souple, plus doux, plus glissant et facilite le désencollage subséquent.

Dans les apprêts proprement dits à base de fécule d'amidon ou de dextrine, non chargés, le Tibalène NMP facilite la pénétration et permet aux marchandises de ne pas jaunir et de conserver toute leur fraîcheur de coloris ainsi que leur souplesse.

On emploie généralement 5 à 10 gr. de Tibalène NMP par litre d'apprêt qu'on dilue préalablement avec de l'eau de condensation chaude, et qu'on doit toujours ajouter en dernier lieu dans la masse d'apprêt entièrement préparée, à la température de 50-60°.

Si l'on doit donner un apprêt chargé, il est conseillé d'utiliser le Tibalène NAM à la place du Tibalène NMP.

La carte N° 1077 de la Société pour l'Industrie Chimique à Bâle:

#### FILES TEINTS EN COLORANTS NEOLANE ECHANTILLONS DE LA PRATIQUE

illustre une série de filés bonneterie teints exclusivement en colorants Néolane. La mode actuelle a une préférence marquée pour les filés multicolores solides destinés à des articles tels que les jumpers, pull-overs, etc. Ces filés ne doivent pas seulement présenter une bonne solidité à la lumière, au lavage, à l'eau, à la sueur et au sel marin, mais aussi une certaine vivacité. Les colorants Néolane, qui sont depuis longtemps adoptés par tous les teinturiers sur laine, sont très bien appropriés pour cet article, car ils répondent parfaitement aux exigences au point de vue solidité, toucher, brillant et simplicité de leur application. Il y a lieu de noter tout spécialement que des filés multicolores teints en colorants Néolane ne dégorgent pas au lavage ou au contact de l'eau.

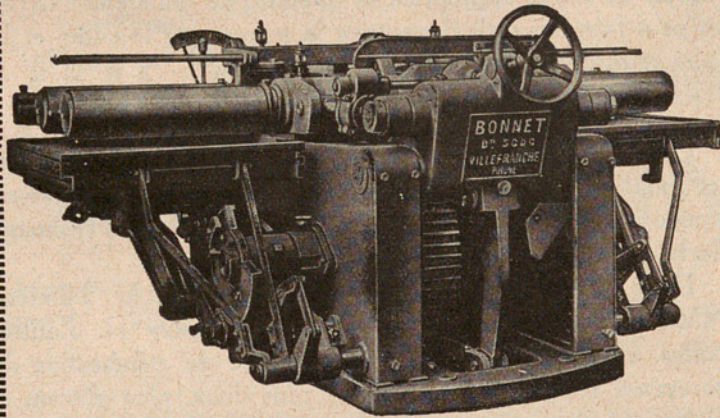
La carte N° 977 de la Société pour l'Industrie Chimique à Bâle:

#### « L'APPLICATION DES COLORANTS ACIDES POUR LAINE »

illustre 387 combinaisons sur laine en pièce, obtenues à l'aide des colorants acides les plus connus et des colorants solides pour drap.

A côté de chaque nuance, cette carte indique brièvement les propriétés particulières de chaque colorant, ce qui permet au teinturier de se rendre compte de l'intérêt que chaque marque présente.

Enfin, cette carte donne les divers procédés de teinture et fait mention des propriétés de solidité.



## MACHINES à MERCERISER

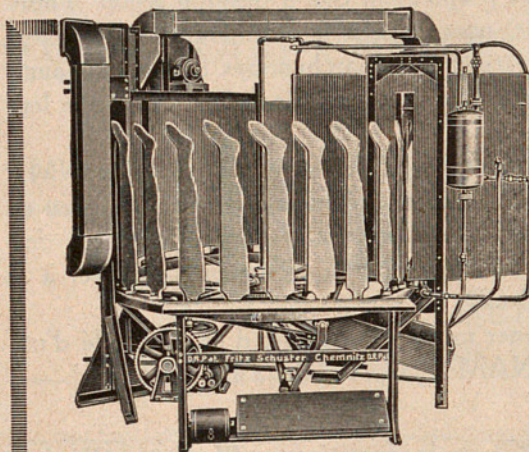
### LE COTON EN FIL

Nouveau Modèle type C., Breveté S. G. D. G.  
 :: Construction ultra-robuste et soignée ::  
 Derniers perfectionnements. Consommation de  
 :: soude réduite. Maximum de Brillant ::

Ét. **BONNET Aîné et ses Fils**

VILLEFRANCHE (Rhône) Reg. du Com.: Villefranche N° 784

FONDERIE  
 ET CONSTRUCTIONS MECANIQUES  
 (FONDÉES EN 1840)



Machine à former les bas

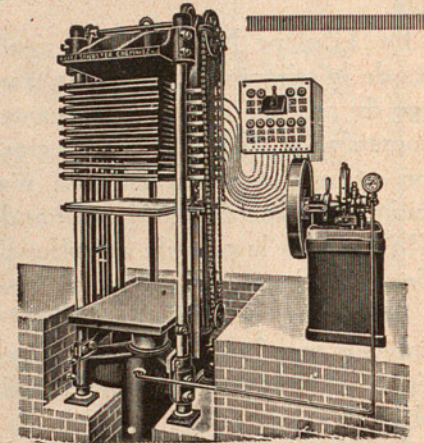
### Installation d'Apprêt pour Bas, Tricotage, etc.,

dans les exécutions les plus différentes, avec chauffage à la vapeur ou électrique, ainsi qu'installation de presses hydrauliques, presses à vis sans fin, machines à gaufrer et imprimer, etc.

(Nombreux brevets allemands et étrangers)

**Fritz SCHUSTER,**  
 - Fabrique d'Appareils et de Machines -  
 CHEMNITZ (Saxe) Furtherstrasse 39-41

Représentant pour la Région du Nord :  
**René CLAUBAUT, 34, rue Richelieu, ROUBAIX.**



Presse hydraulique

*Réduction des prix...  
 suppression des cassures  
 barbouillages, déchirures  
 avec*

LA NOUVELLE MACHINE D'APPRET  
 SYSTÈME SORET (Brevets déposés)

*... Des bas souples, indéformables  
 aussi nets qu'un miroir!...*

*la plus petite machine séchage continu, à production inégale*

*Demandez des Renseignements au Constructeur*

**SOCIÉTÉ LYONNAISE DE VENTILATION INDUSTRIELLE**

SIÈGE SOCIAL Bureaux et Ateliers

61, rue Francis de Pressensé, LYON-VILLEURBANNE - Tél. Villeurbanne 84-64

BUREAU : 43, rue Lafayette, PARIS - Tél. Trudaine 37-49

### DICTIONNAIRE TECHNIQUE DE BONNETERIE

par Hans MEINER -- Otto WILKOMM

(4<sup>e</sup> édition)

Les expressions techniques de la construction des Machines à Bonneterie et dans la Fabrication des Articles de Bonneterie en Langue Française, Allemande et Anglaise

Ouvrage d'environ 150 pages comprenant un vocabulaire très détaillé pour les échanges internationaux.

(Prix du volume: 90 fr. — En vente au Bureau du Journal.)

### VIENT DE PARAÎTRE:

#### BONNETERIE & TRICOTAGE MECANIQUES

Tricotage mécanique, Tissus de Bonneterie,

Étude des Métiers

par D. De Prat, Ingénieur

Chapitre I. Des métiers. Généralités. Métiers à cueillage. La tricoteuse mécanique. Métier Chaîne.

Chapitre II. Des tissus de bonneterie. Définitions. Articles à cueillage. Articles chaîne.

Chapitre III. Renseignements divers. Matières premières. Préparation et apprêts. Prix de revient.

En vente au bureau du journal: Francs: 27,50.

## A TRAVERS LA PRESSE TECHNIQUE

### DELUSTRAGE DES ARTICLES EN SOIE ARTIFICIELLE D'ACETATE

X. — *Canadian Textile Journal*, n° 1 de 1933

Deux défauts que l'on rencontre dans le délustrage d'articles de bonneterie en soie d'acétate de cellulose, c'est l'apparition de pièces qui ont moins de lustre et d'autres qui sont plus pâles en nuance que le restant du tissu. En faisant bouillir les pièces pendant une demi-heure dans une solution de savon ordinaire à 1 o/o, et en employant un grand volume de bain comparativement au poids du tissu on peut différencier les tissus.

Le premier type est celui dans lequel une portion spéciale du tricot a été délustrée davantage que le restant, ce qui est dû probablement à une inégalité locale de la température du processus de délustrage. Le fait est démontré si, lorsqu'on continue de faire bouillir plus longtemps encore le tissu avec le savon, la différence de lustrage disparaît.

Le second type de défaut provient de conditions inégales dans lesquelles s'est effectué le délustrage. On a trouvé qu'un délustrage excessif était dû à la présence de taches d'huile (provenant du métier de bonneterie) dans le tissu original écri. Cette huile modifie graduellement les propriétés du filament d'acétate pendant l'emmagasinage. Les portions modifiées du tissu sont ainsi rendues plus susceptibles de perdre leur lustre. Le seul mode opératoire, réellement satisfaisant, pour corriger un défaut de lustre de ce genre, consiste à démonter la teinture du tissu, à hydrolyser partiellement avec une solution diluée de carbonate de sodium, puis à reteindre avec un colorant direct. Il importe que le teinturier veille bien à ce second genre de défaut, car la présence de taches d'huile dans le tricot écri est difficile à trouver, et c'est toujours sur le teinturier qu'on retombe en cas de défectuosité.

### MERCERISATION SUIVANT LE PROCÉDE DURENE

W. B. — *Deutsche Wirk-Zeitung*, n° 45 de 1932.

Toujours encore on voit apparaître dans les revues techniques américaines, des informations concernant le « procédé américain Durene pour le mercerisage », et ces renseignements trouvent immédiatement un écho dans les périodiques européens, d'autant plus que le fil traité par la méthode en question aurait donné de bons résultats dans l'industrie américaine des bas.

Par ce procédé, le fil de coton deviendrait plus brillant, plus durable et plus solide que le fil de coton ordinaire, et se rapprocherait beaucoup de la soie artificielle. De plus, son aptitude à absorber l'humidité serait augmentée de 20 o/o en chiffre rond ; enfin, lors de la teinture du fil « durénisé », on réaliserait en matière colorante une économie allant jusqu'à 40 o/o (!). Mais il y a un « hic », c'est que le fil ne doit être fabriqué qu'avec du coton longue-soie, c'est-à-dire de première qualité. Chez les fabricants de bas aux Etats-Unis, ce fil serait énormément employé pour la confection des bouts, talon et rebords.

On oublie trop souvent chez nous qu'il s'agit là purement et simplement du procédé de mercerisage inventé et connu depuis longtemps en Europe, et qu'on ne se trouve pas en présence d'une nouveauté. La « Durene Association » présente uniquement un certain type de fil auquel la mercerisation a donné une certaine qualité. C'est une erreur de croire qu'il s'agit d'un brevet.

N. d. I. R. — Nous partageons absolument la manière de voir de notre confrère d'Allemagne et avons cherché, mais inutilement, s'il existait un brevet pour le procédé en question, car il eût été intéressant de comparer ce brevet avec ceux de Thomas, de Prévost et Mercer, qui sont les inventeurs du mercerisage.

### SENSIBILITE DE LA SOIE A LA LUMIERE

Harris & Jessup. — *Textile Manufacturer*, 1932, 108.

Autrefois on admettait souvent que seule la soie chargée était affaiblie sous l'influence de la lumière. Mais des recherches récentes, publiées en décembre 1931 par le Bureau of Standards sous le titre : « L'influence de la valeur de pH sur la décomposition photochimique de la soie » montrent incontestablement que la soie pure peut aussi être détériorée..

On a effectué sur soie naturelle pure, non chargée, une série d'essais dans le but d'étudier l'influence de la lumière et de la chaleur indépendamment de la valeur pH de la soie, et il a été constaté ainsi que pour  $\text{pH} = 10$ , l'influence de la lumière est réduite au minimum. La solidité à la rupture ou à l'arrachement tombe très rapidement pour pH plus petit que 3 et plus grand que 11. On admet qu'avec de petites quantités d'acide ou d'alcali, il se forme des sels protéiniques qui protègent la soie contre l'action de la lumière. Probablement il se forme aussi des sels de protéine quand pH est plus grand que 11 et plus petit que 3 ; mais dans ces cas intervient vraisemblablement une détérioration directe provoquée par les acides ou les alcalis. Au cours d'essais effectués avec de la soude caustique 1/10 n et de l'acide sulfurique 1/10 n il a été constaté d'une manière incontestable que la soie traitée par de la lessive de soude résistait mieux à la lumière qu'une soie sur laquelle était resté de l'acide sulfurique. Après une exposition de 130 heures à la lumière, une soie non traitée accusait une solidité à la rupture de 21 lb par tonne : la solidité d'une soie traitée par NaOH 1/10 n était de 48 lb/pouce, tandis qu'une soie traitée par de l'acide sulfurique 1/10 n, après seulement 50 heures d'exposition à la lumière, n'avait plus qu'une solidité de 22 lb/pouce.

### DEPLACEMENT DE LA FONTURE POUR COTE ANGLAISE

X. — *Maglieria*, n° 4, d'avril 1933.

La maille à côte anglaise, qui est fort employée, est obtenue sur tricoteuse rectiligne à main.

Dans la fabrication d'échantillons avec cette maille, une chose qui est d'une grande utilité, c'est la possibilité de

# PRODUITS CHIMIQUES pour L'Industrie Textile

## **PERMINAL EML**

Produit émulsionnant neutre pour toutes qualités d'huiles, son emploi est indiqué particulièrement dans la préparation des émulsions d'oléine pour la filature de la laine, et des huiles d'olives et d'arachides pour le peignage.

## **PERMINAL W (Breveté)**

Produit mouillant d'une grande utilité dans les procédés de dégraissage, blanchiment, teinture et apprêt. Employé avec le savon dans les eaux dures, les sels calcaires sont précipités dans un état de division extrêmement fin et leur élimination de la fibre est énormément facilitée. L'emploi du PERMINAL W permet une économie de temps et un prix de revient plus bas, de plus les résultats sont améliorés.

## **PERMINAL KB**

Spécialement destiné pour faciliter le débouillissage des marchandises blanches et colorées. C'est un agent mouillant très puissant, un solvant excellent pour les graisses et les cires, un agent dispersant et émulsionnant d'un pouvoir exceptionnel.

## **PERMINAL MERC (Brevet en Instance)**

Produit mouillant destiné spécialement pour les liqueurs fortement alcalines, comme dans le mercerisage.

## **PERMINAL NF**

Agent anti-feutrage, son emploi est indiqué pour empêcher le feutrage de la laine dans les liqueurs acides, tels que les bains de teinture et plus particulièrement dans les liqueurs de teinture contenant du bichromate. Il tend également à

empêcher le feutrage dans les liqueurs alcalines, tels que bains de dégraissage ou encore dans les lavages effectués en blanchisserie.

## **LISSAPOL A (Brevet en Instance)**

Nouveau détersif qui convient pour le dégraissage et nettoyage de tous genres de fibres et tissus et plus particulièrement de la laine et de la soie artificielle. Ce produit est stable et efficace dans l'acide, dans les solutions alcalines et neutres et à l'eau dure; il possède un pouvoir émulsionnant très élevé, et disperse les savons de chaux.

## **SHIRLAN (Breveté)**

Produit antiseptique très puissant, qui est incolore, inodore et non volatil, il ne possède aucune action nocive sur l'homme. Il donne des résultats remarquables comme préventif du mildiou sur les marchandises de coton. L'emploi du SHIRLAN dans les encollages des chaînes de coton permet la suppression des chlorures métalliques.

## **SHIRLAN NA (Breveté)**

Une marque de SHIRLAN qui est soluble à l'eau. Son emploi est tout indiqué dans la mise en condition de fils de trame et aussi dans les apprêts pour les marchandises teintées ou imprimées.

## **WHITCOL SES**

Huile d'ensimage destinée à l'huilage de la laine. Ce produit est parfaitement émulsifiable avec l'eau dans n'importe quelle proportion et par conséquent, sa séparation de la fibre de laine, pendant le dégraissage, est énormément facilitée. Ses propriétés d'huilage et d'ensimage sont supérieures à celles des meilleurs cléines.

**IMPERIAL CHEMICAL INDUSTRIES LIMITED, LONDRES, S.W.1**

Pour échantillons nature, Prix et tous Renseignements complémentaires, s'adresser en France à:

**Établissements S. H. MORDEN et CIE**

14 Rue de la Pépinière, PARIS (VIII<sup>e</sup>)

Téléph.: Laborde 10-36, 66-48 et 27-49. Adr. Télégr.: Armcofera-Paris 118. R. C. SEINE 208. 705 B

Agent pour la Belgique: J. Ketels, 246 Rue Dieudonné Lefèvre, Bruxelles.

déplacer la fonture qui, combinant le nombre d'aiguilles en fonction selon un ordre prédéterminé, puisse produire des effets décoratifs des plus variés.

Mais les mailles, pour s'incliner dans un sens ou dans l'autre, obéissent à une théorie bien établie.

La cote anglaise, commune ou simple, est dérivée de la maille à côte une à une.

Pendant que le chariot se meut dans une direction, les mailles d'une fonture se dégagent régulièrement, tandis que celles de l'autre fonture se relèvent, saisissent le nouveau fil mais sans se dégager, et retiennent ainsi la vieille maille.

Dans la course de retour du chariot, le même effet se reproduit, mais avec changement de la fonture.

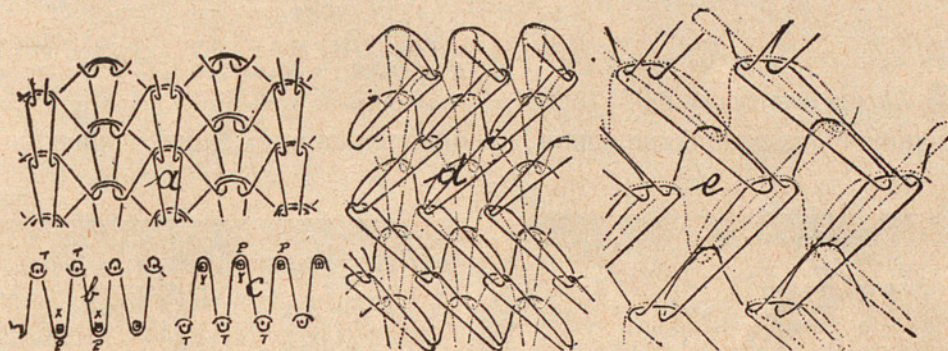
L'entrelacement qu'on obtient se voit en a sur les croquis ci-annexés, tandis qu'en b et c on voit les deux faces de l'ouvrage.

Naturellement les tissus pourront être à face unique si l'inclinaison des mailles a lieu sur une seule face, et à double face si l'inclinaison se fait sur les deux fontures.

Pour obtenir un tissu à face unique, on déplacera la fonture mobilisable et on aura le sens du déplacement à l'aide du tableau.

Si l'on admet par exemple qu'on veuille incliner les mailles de la fonture antérieure vers la droite et vers la gauche, c'est-à-dire en zigzag comme le montre la figure en d, et que la fonture mobilisable soit celle d'arrière.

Le tableau indique qu'il faudra décaler vers la gauche la fonture postérieure (toujours quand le chariot se trouve sur un côté immédiatement après l'abattage des mailles précédentes) pour obtenir l'inclinaison à droite des mailles et déplacer la fonture vers la droite pour avoir, au contraire, une inclinaison des mailles vers la gauche.



En b les aiguilles de la fonture arrière se sont dégagées régulièrement et retiennent la tête de maille T, tandis que les aiguilles de la fonture antérieure retiennent le fil ou pied P de maille et la boucle précédente ; en c se passe exactement le contraire.

Pour réaliser cet ouvrage sur les tricoteuses rectilignes ordinaires, il faudra disposer les tensions comme suit :

3 13  
13 3

et, travaillant à serrures ouvertes, on obtient l'entrelacement a.

Supposons maintenant que l'on veuille déplacer une fonture, et voyons quelles mailles s'inclineront et dans quel sens se fera cette inclinaison.

Indépendamment de la fonture déplacée, les mailles qui s'inclineront seront celles abattues immédiatement avant le déplacement de la fonture.

Le sens de l'inclinaison sera celui du déplacement de la fonture, si les mailles abattues et qui, par conséquent, s'inclinent, sont celles de la fonture déplacée et inversement. On peut donc établir le tableau suivant :

Fonture déplacée	Après abattage des mailles antérieures		Après abattage des mailles postérieures	
	à droite	à gauche	à droite	à gauche
ANTERIEURE Les mailles s'inclinent à	droite	gauche	gauche	droite
POSTERIEURE Les mailles s'inclinent à	gauche	droite	droite	gauche

Si la fonture mobilisable était la fonture antérieure, alors les mailles s'inclineront dans le sens même du déplacement de la fonture, en admettant bien entendu qu'elles aient été abattues.

En tout cas, les déplacements doivent se faire soit toujours avec le chariot à droite, soit toujours avec le chariot à gauche, suivant la disposition des tensions.

Si, au contraire, on voulait obtenir un tissu double face, comme celui indiqué en e sur le dessin, il faudrait opérer en imprimant à la fonture mobile d'abord un déplacement dans un sens puis en sens opposé, à chaque course du chariot, quelle que soit la rangée.

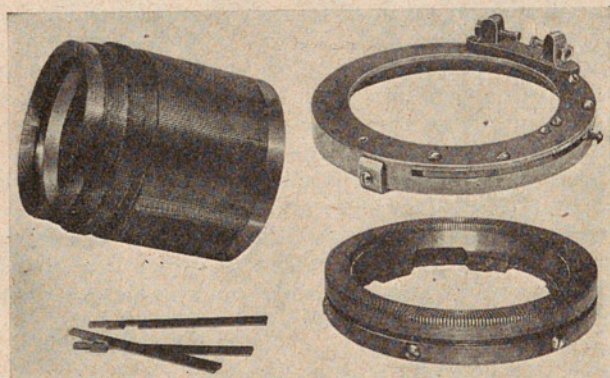
En sélectionnant les aiguilles et en consultant toujours le tableau, on pourra obtenir à volonté des dessins en zigzag sur une seule fonture, donc sur une seule face du tissu, ou sur les deux faces, et établir comme l'on voudra et avec certitude le sens d'inclinaison des mailles, indépendamment de la fonture déplacée.

### AFFAIBLISSEMENT DE CHAUSSETTES VANISEES AVEC SOIE ARTIFICIELLE

F. Heyes. — *Text. Manufacturer*, LIX, 1933, p. 122.

Dans une usine bonnetière on avait constaté que des chaussettes, vanisées avec fils de soie artificielle, présentaient, après teinture, des bouts de filaments cassés. Tout d'abord on pensa que cette détérioration était due au blanchiment qu'avaient subi les chaussettes avant d'être teintées en nuance délicate. Mais en approfondissant davantage la chose, on reconnut que tel n'était pas le cas, et que la soie artificielle entrant dans la confection de ces chaussettes, en l'espèce de la viscose, avait été ternie pendant sa fabrication, probablement par l'inclusion, dans la solution de filage, d'un liquide insoluble dans la viscose, l'examen au microscope ayant révélé de nombreuses petites lacunes. C'est là un cas où le producteur de fil fut rendu responsable d'un défaut qu'on avait voulu imputer au teinturier.

**A. KIRKLAND & C<sup>o</sup> L<sup>TD</sup> LEICESTER**  
(Angleterre)



Agent général pour la France et la Belgique :

**Arthur CROUCHER, 44, rue Damrémont, PARIS 18<sup>e</sup>**

**SPECIALISTES**  
dans la fabrication de :

Cylindres à aiguilles pour tous modèles de Machines à Bonneterie **SCOTT et WILLIAMS, Standard Trump Maxim, Wildt**, etc, etc, à parois interchangeables et sans soudure.

En toutes jagues et jusqu'à 30 pouces de diamètre

Couronnes intérieures de platines en bronze du type ajustable et du type soudé - Couronnes extérieures de platines en bronze

Chapeaux de recouvrement des platines  
Plateaux de report - Peignes de rebroussement  
Roues et disques à dessins pour tous modèles de métiers circulaires à mailleuses - Engrenages et -- pignons en tous genres et en tous métaux --

**LIVRAISON RAPIDE**  
**EXECUTION GARANTIE**

**MATIÈRES PREMIÈRES**  
**de tout premier choix**

**PRIX DÉFIANT TOUTE CONCURRENCE**

Tous **FILÉS** pour  
**BONNETERIE**

Cotons Amérique et Jumel, simples et retors  
(Ecrus, Noir Diamant, Couleurs). Fils Couture,  
Fils Perse, Fils mercerisés, Fils fantaisie,  
Laines, Soies artificielles, Elastiques.

et **TRICOTAGE**

Laines et Cotons moulinsés  
Tous Genres : écreu, noir Diamant  
Couleurs unies, mélangées, chinées, etc...  
Écheveaux et bobines tous Genres

Livraisons rapides par toutes quantités  
Echantillons sur demande

**RAGUENEAU FRÈRES, TROYES**

Maison fondée en 1873 — R. C. 1190 Troyes — Téléphone 30-07 2 lignes  
Société à Responsabilité limitée au Capital de 450.000 Francs

*Fabrication d'Aiguilles Fines pour tous Métiers*

**RIVETS A VIS**  
**TREMPE RÉGULIÈRE**  
**QUALITÉ SOIGNÉE**

*Specialités:*

Aiguilles **MAXIM** et **SCOTT WILLIAMS**

*Nous Reproduisons tous Modèles*

Représentant Dépositaire pour l'Aube:  
**A. COMBET**,  
45, Rue des Quinze-Vingts,  
TROYES.

Représentant Dépositaire pour la France:  
**J. CHRETIEN**,  
31, Rue de la Clef,  
PARIS.

**REDDITCH HOSIERY NEEDLES L<sup>TD</sup>**  
IPSLEY STREET · REDDITCH · ANGLETERRE

**FILS JUMELS ET AMÉRIQUE**  
**MERCERISÉS TEINTS**

*Spécialité de Blanc Neige, ne jaunissant pas*

**FILATURES DU VELAY**

S<sup>te</sup> A<sup>me</sup> au Capital de 3.000.000 de Francs  
**COUBON (Haute-Loire)**

**René OUVRAY**

161, Boulevard Murat - PARIS

(16<sup>e</sup> arrondissement)

Représentant de maisons spécialisées dans la construction de :

Métiers automatiques pour chaussettes à cotes;  
Métiers circulaires pour articles à cotes et Interlock;  
Métiers chaîne à marche rapide;  
Ourdissoirs et Cantres perfectionnés et brevetés;  
Machines à tricoter rectilignes;  
Machines à crocheter et tous métiers pour passementerie;  
Aiguilles et accessoires divers.

# BREVETS D'INVENTION

## Matières premières & Filatures

**717.030.** — 13 mai 1931. — **Dreyfus** (H.), rep. par la Société Brandon, Simonnot et Rinuy. — Perfectionnements au tordage et au bobinage des fils textiles.

**717.078.** — 15 mai 1931. — **Bauer** (C.), 57, avenue de Rosière, à Bourg (Ain). — Batteuse-trieuse pour laines.

**717.153.** — 16 mai 1931. — **Société Comptoir des Textiles Artificiels** (Société anonyme), rep. par le Cabinet J. Bonnet-Thirion. — Procédé de fabrication de soie artificielle.

**717.155.** — 16 mai 1931. — Société dite: **Glanzstoff Courtaulds G.m.b.H.**, rep. par Casalonga. — Perfectionnements aux procédés et aux appareils pour le séchage des gâteaux de fil de soie artificielle.

**717.183.** — 18 mai 1931. — **Keyser** (J.-J.), rep. par Blétry. — Dispositif d'entraînement pour métiers à filer en gros, à filer et à retordre à broches commandées par trains hélicoïdaux.

**717.219.** — 18 mai 1931. — Société dite: **Aktiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & C<sup>o</sup>**, rep. par la Société Brandon, Simonnot et Rinuy. — Dispositif de renvidage pour continus à filer et à retordre.

**717.269.** — 19 mai 1931. — Société dite: **Eclipse Textile Devices Inc.**, rep. par Stanton. — Dispositif de freinage pour porte-bobines.

**717.419.** — 21 mai 1931. — **Société Dr. Alexander Wacker Gesellschaft für Elektrochemische Industrie G. m. b. H.**, rep. par le Cabinet Aasbleau. — Procédé de filage étirage par voie humide de l'acétylcellulose.

**717.446.** — 21 mai 1931. — **Dreyfus** (H.), rep. par la Société Brandon, Simonnot et Rinuy. — Perfectionnements aux appareils servant à découper les filaments ou fibres textiles.

**717.448.** — 21 mai 1931. — **Dreyfus** (H.), rep. par la Société Brandon, Simonnot et Rinuy. — Perfectionnements à la fabrication des filés, fils.

## BONNETERIE

**734.597.** — 4 avril 1932. — **Société Anonyme Colcombet, Fois & C<sup>o</sup>**, rep. par Vérots. — Procédé de fabrication sur métier de tissus Jersey

**734.983.** — 11 avril 1932. — Société dite: **Aktiebolaget per Perssons Vaf Och Stichmaskin**, rep. par le Cabinet J. Bonnet-Thirion. — Perfectionnements aux machines à tricoter Jacquard.

**735.408.** — 11 mars 1932. — **Matt** (F.), Saint-Léger-sur-Roanne (Loire). — Procédé de fabrication de tricots avec fil de séparation et bord cote sur machines circulaires à dessin.

**735.912.** — 25 avril 1932. — Société dite: **Reutlinger Strickmaschinenfabrik H. Stoll & C<sup>o</sup>**, rep. par Danzer. — Dispositif de chauffage électrique pour machines à tricoter.

**736.338.** — 14 avril 1932. — **Mills** (R. K.), rep. par Maulvault. — Perfectionnements aux métiers à tricoter circulaires

**736.507.** — 2 mai 1932. — **Meiwald** (F.), rep. par Bert. — Corps en forme de cordon avec enveloppe tubulaire, tricotée, notamment conducteur (câble) à enveloppe tricotée et dispositifs pour sa fabrication.

**736.882.** — 10 mai 1932. — **Schonfeld** (P.), rep. par Weiss. — Procédé de confection d'un tricot à chaîne à côtes sur un métier de bonneterie à une rangée d'aiguilles.

**736.976.** — 11 mai 1932. — Société dite: **Hemphill Co.**, rep. par la Société Brandon, Simonnot et Rinuy. — Articles de bonneterie et leurs procédés de fabrication.

**736.977.** — 11 mai 1932. — Société dite: **Hemphill Co.**, rep. par la Société Brandon, Simonnot et Rinuy. — Perfect aux métiers à tricoter circulaires

**737.117.** — 10 septembre 1931. — Société à responsabilité limitée: **Danzelle Mairignac Robineau**, rep. par Chassevent et Brot. — Perfectionnement aux aiguilles

## Teinture, Apprêt, Impression

**723.667.** — 25 septembre 1931. — **Cotti** (A.), rep. par Jeunehomme et Delbrouck. — Instrument à main pour lainer les étoffes.

**723.700.** — 30 septembre 1931. — Société dite: **Eclipse Textile Devices Inc.**, rep. par Stanton, 14, boulevard Poissonnière. — Appareil de teinture.

**723.718.** — 1<sup>er</sup> octobre 1931. — Société dite: **Farb- und Gerbstoffwerke Carl Flesch Jr.**, rep. par Weismann. — Produits destinés à l'industrie textile du cuir.

**723.725.** — 11 décembre 1930. — Société dite: **Genoud & Co.** (Société en nom collectif), rep. par Germain et Maureau. — Bobine métallique pour les divers traitements des fils textiles.

**723.798.** — 2 octobre 1931. — **Société des Produits Peroxydes**, rep. par le Cabinet J. Bonnet-Thirion. — Perfectionnements dans le blanchiment de matières textiles végétales.

**723.856.** — 5 octobre 1931. — **Dreyfus** (H.), rep. par la Société Brandon, Simonnot et Rinuy. — Perfectionnements au traitement des filaments, fils, filés et autres matières textiles.

**723.972.** — 9 octobre 1931. — Société dite: **Velvet Machines & Tools Ltd**, rep. par Assi et Genès. — Dispositif de réglage de la tension des tissus dans les machines à couper les poils.

**724.061.** — 3 septembre 1931. — Société dite: **Eclipse Textile Devices Inc.**, rep. par Stanton. — Appareil de teinture à aiguilles.

**724.179.** — 9 octobre 1931. — **Giscard** (J. P. E.), rep. par Germain et Maureau. — Appareil pneumatique pour l'introduction automatique des tissus dans les rames sans fin.

**725.047.** — 24 octobre 1931. — **Dreyfus** (H.), rep. par la Société Brandon, Simonnot et Rinuy. — Perfectionnements à la production d'effets de dessin sur des matières textiles.

MANUEL-GUIDE GRATIS  
**INVENTIONS**  
 OBTENTION DE BREVETS POUR TOUS PAYS  
 Dépôt de Marques de Fabrique

*H. Boettcher fils*  
 Ingénieur - Conseil • PARIS

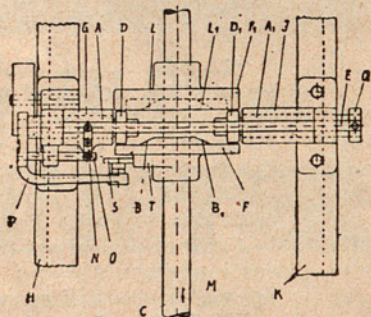
21, RUE CAMBON  
 TÉL.: LOUVRE 71-29

## BREVETS ÉTRANGERS RECEMMENT DÉLIVRÉS

### DECALAGE DE L'ARBRE A EXCENTRIQUES DES METIERS RECTILIGNES

G. Hilscher. — Br. allemand, N° 569.518.

Sur l'arbre C des excentriques sont montés deux plateaux à cames F et F<sub>1</sub>; le plateau F comporte les rampes B et B<sub>1</sub>, tandis que le plateau F<sub>1</sub> est muni des rampes L et L<sub>1</sub>. Les cames des deux plateaux se complètent par ce fait qu'entre les plateaux les galets de décalage D, D<sub>1</sub> peuvent jouer librement. Ces galets peuvent être déplacés axialement à l'aide de leurs arbres respectifs A et A<sub>1</sub> et sont solidaires de supports G et J, leurs axes



étant perpendiculaires à l'arbre C. Ces supports G et J sont respectivement fixés sur les verrous antérieur et postérieur H, K de la machine. Un décalage de l'arbre des excentriques dans le sens de la flèche M a toujours lieu lorsque, à la rotation de l'arbre C les rampes B et B<sub>1</sub> arrivent à portée des galets D et D<sub>1</sub>. L'arbre C est déplacé en sens inverse par les rampes L et L<sub>1</sub>. Le déplacement des galets de décalage D et D<sub>1</sub> est provoqué par l'entremise de la chaîne à dessins.

### TAVELLE OU GUINDRE

V. Benedetti. — Br. allemand, N° 571.005.

Dans le guindre les bras portant l'écheveau sont articulés à un moyeu et on peut les décaler d'une petite distance en faisant tourner un disque à l'encontre de l'action d'un ressort. Or, les dispositifs de ce genre qui sont connus jusqu'à présent ne permettent la rotation du disque que par l'intervention des deux mains.

La caractéristique de l'invention réside dans le fait que sur le moyeu et sur le disque est planté un goujon, l'écartement de ces deux goujons étant calculé de manière que les deux goujons puissent être saisis et pressés l'un contre l'autre par la main qui tient le guindre. A l'aide de l'autre main on peut alors placer facilement l'écheveau sur le guindre sans avoir à tordre la masse de fil.

### METIER RECTILIGNE A DIMINUTION

Soc. Gle de Bonneterie. — Br. allemand, N° 571.052.

La caractéristique de cette invention consiste en un dispositif pour compenser la dilatation des barres à poinçons dans les métiers rectilignes à diminution.

Dans ces métiers les poinçons portés par les barres à poinçons doivent se présenter avec une très grande précision vis-à-vis des aiguilles avec lesquelles ils doivent fonctionner pour prélever et reporter les mailles et exécuter ainsi les variations de la largeur du tricot.

L'invention comporte à cet effet un dispositif qui atténue automatiquement les décalages provenant des dilatations des organes du métier quand la température change, et cela en réduisant de 50 % la valeur du décalage maximum des poinçons extrêmes, sans nécessiter le doublement du nombre de vis et d'écrous.

Pour entrer plus avant dans des détails, signalons que ce brevet correspond au brevet français N° 722.782 pris le 5, 12, 1930 par la Société Générale de Bonneterie de Troyes.

### APPAREILS A DESSINS POUR LA COMMANDE DE TRICOTEUSES

H. Stoll & C<sup>ie</sup>. — Br. allemand, N° 570.447.

En vue de réaliser une notable économie de cartons, l'appareil à dessins est pourvu d'un mécanisme d'encliquetage grâce auquel la chaîne à dessin, en vertu de sa propre action, et sans interrompre la marche du travail est avancée progressivement d'un maillon ou peut tout aussi bien être ramenée de plusieurs maillons en arrière. Ce mouvement rétrograde se fait dans le même laps de temps dans lequel est avancé un carton, à la suite de quoi le même groupe de maillons avance de nouveau un à un et progressivement, dans le même ordre de succession, jusqu'à ce que, sous l'action de l'encliquetage, le maillon qui provoque le mouvement rétrograde est de nouveau avancé.

De plus, l'appareil à dessins est muni d'un dispositif économiseur de chaîne, grâce auquel un ou plusieurs maillons d'un groupe quelconque entrent successivement et plusieurs fois en action.

### PEIGNES GUIDE-PLATINES POUR METIERS CIRCULAIRES

Raguet & Vignes. — Br. allemand, N° 570.878.

Dans les métiers circulaires, genre Berthelot, les platines effectuent un mouvement alternatif axial et sont guidées par deux couronnes concentriques avec fentes verticales. La double couronne qui sert à guider les platines s'appelle peigne, et ce peigne consiste en cloisons séparatrices indépendantes et une bague de base et une bague de tête.

Le caractère de nouveauté de l'invention réside dans le fait que les cloisons séparatrices sont pourvues d'épaulements sur lesquels est appliquée une couronne ou bague solidarisée par exemple au moyen de vis avec la bague inférieure du peigne. En outre les épaulements des cloisons séparatrices sont munis de becs à leur face inférieure, et la bague inférieure du peigne est pourvue de rainures dans lesquelles s'emboîtent ces becs lors de l'assemblage. Ce nouveau mode de construction permet un montage et démontage rapide des cloisons séparatrices.

# Teinturerie-Retorderie-Câblerie de Cotons

Etablissements

## Joseph ANSEAUME

Société à responsabilité limitée au capital de 5.000.000 de francs

**BAPEAUME-LÈS-ROUEN** (Seine-Inférieure)

Toutes Teintures sur écheveaux, sur bobines  
" RYO " ou ALEXANDRE "

**Spécialité de grands Teints**

Rouges d'alizarine -:- Bleus d'Indigo -:- Couleurs  
d'Indanthrène, etc. -:- Ombrés -:- Dégradés -:- Imprimés

**Blanchiment et Chinés**

**Gazage - Mercerisage - Glaçage - Laminage**

Retors tous numéros Amérique, Jumel cardé et Jumel peigné  
ASSEMBLÉS - MOULINÉS ECRUS et COULEURS

**Cablés de 4 à 40 fils**

**BOBINAGE -- DÉVIDAGE -- CANETAGE**

Toutes ces opérations à forfait ou à façon

**Fils à Coudre**

**pour toutes Confections mécaniques**

Marques Déposées :

**Cablés 6 Fils** " Aux Armes de Rouen ", " Au Transbordeur "  
**4 Fils** " Câblé Normand " — **Fils simili-soie** " Le Soyeux  
Normand ", " Le Projecteur " — **Cotons à bâtir** " Au Panier  
Fleuri " — **Fils pour Confection** " Le Populaire ", " Au Caneton "  
" Le Mexicain ", " Le Donjon " — **Fils glacés** " A la  
Momie ", " Au Boxeur "

**COTONS A REPRISER**, Marques "AQJ" Anc. Ets A. J. Quellier & C<sup>ie</sup>

*Usines de Villers-Saint-Paul (Oise), filiale de nos établissements*

Envoi du catalogue et référence de coloris sur demande

**Spécialité de Cotons teints pour Bonneterie**

Fils mercerisés teints unis -- Fils jaspés mercerisés

Fils mercerisés chinés

L'outillage moderne de nos usines assure la régularité et le bien fini de nos articles

Principaux dépôts : Paris, Lyon, Lille, Troyes, etc...

# J. A.

Téléphone : Rouen 70.27  
(2 Lignes)

R. C. Rouen B. 1560

SOIES ARTIFICIELLES  
CETEA. SUPER-CETEA. BEMBERG  
CELTA. RHODIASETA

FILS MATS: NAVISCA. ALBENE  
FILÉS COULEUR SOLIDE RHODIASETA:  
NERANE. OCEANE. TENEGRINE  
LAME ARTIFICIELLE. CRINS ARTIFICIELS

# COMPTOIR DES TEXTILES ARTIFICIELS

DIRECTION:

5 & 7, Av. PERCIER  
P A R I S

SUCCURSALES:

LYON. SAINT-ETIENNE. ROANNE. TROYES  
ROUBAIX. MULHOUSE. EPINAL. GANGES

USINES:

ALBI. ARQUES-LA-BATAILLE. BEAUVAIS  
BESANÇON. COLMAR. GAUCHY. GIVET. IZIEUX  
GRENOBLE. LA VOULTE. LYON. ROUSSILLON  
ROANNE. SAINT-AUBIN. VALS. VAULX-EN-VELIN

## DESSIN POUR LA BONNETERIE

### JACQUARD - RACHEL, ETC...

MODELES NOUVEAUX POUR JAC-  
QUARD DOUBLE ET TRIPLE CHUTES  
AVEC CAMES FAÇON METIER ET  
GUILLOCHE. MAILLES RETOURNEES.  
NOPPES DENTELLES D'IRLANDE, etc.

POUR LA COMPOSITION DE VOTRE NOUVELLE  
COLLECTION CONSULTEZ-NOUS, VOUS VOUS  
EN TROUVEREZ SATISFAITS ET VOTRE COLLEC-  
TION SERA A LA MODE

8, IMPASSE VIRET, LYON-VILLEURBANNE.  
Tél.: Villeurbanne 87-96

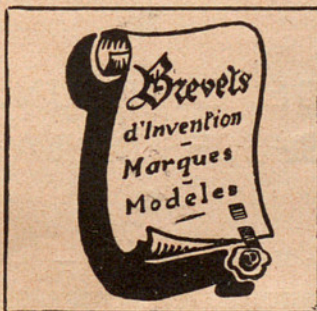
A PARIS: 56, FAUBOURG POISSONNIERE.  
Provence 41-95

# WARO



# MARQUES DE FABRIQUE

- « **Fil Milanais** », marque pour désigner des fils et tissus de coton, gants, articles de lingerie, bas bonneterie, mercerie, corsets, déposée par :  
Valisere, Société Grenobloise des Gants d'Etoffes (Société anonyme), 15, rue Louis-le-Grand, Paris, établissement commercial et industriel, rue de Paris, Grenoble.
- « **Polo** », marque pour désigner tous articles et produits de mercerie, de passementerie, de bonneterie et de broderie, des dentelles, galons, etc., déposée par :  
MM. Gerson et C<sup>ie</sup>, 105, boulevard de Sébastopol, Paris.
- « **Star** », marque pour désigner des bas, chaussettes et tous articles de bonneterie, ganterie, mercerie, déposée par :  
M. Ferbeyre, Girard, Lamagistère (Tarn-et-Garonne).
- « **Jerseylastic** », marque pour désigner tous tricots élastiques et plus particulièrement un jersey élastique, déposée par la :  
Société Française du Tissu Élastique « Franck Vaucher », 5, rue Désiré-Claude, Saint-Etienne.
- « **Tullastex** », marque pour désigner de la bonneterie, ganterie, mercerie, déposée par la :  
Société anonyme Dognin, 89, rue Hippolyte-Kahn, Villeurbanne (Rhône).
- « **Cabretta** », « **Cabaretta** », marques pour désigner des gants, déposées par :  
M. Jonquet Albert, Millau (Aveyron).
- « **Bas E.L.M.** », marque pour désigner des articles de bonneterie en tous genres, déposé par les :  
Etablissements Lorthiois et Malpel, 1, avenue Albert-I<sup>er</sup>, Tourcoing (Nord).
- « **Minnie** », « **Le Petit Diable** », marques pour désigner des bas et chaussettes et tous articles de bonneterie, déposées par :  
M. Klopstein Paul, 18, rue du Caire, Paris.
- « **Célabonne** », marque pour désigner tous articles de bonneterie, bas et chaussettes, mercerie, fil et tissus de laine et de poils, déposée par la :  
Société anonyme : Nord-Bonneterie, Trélon (Nord).
- « **Week-End** », marque pour désigner de la bonneterie, déposée par la :  
Société : Etablissements J. S. Lévy Frères, pont d'Essey, Saint-Max (Meurthe-et-Moselle).
- « **Barthos** », marque pour désigner tous articles de bonneterie, notamment de bonneterie sportive, ganterie, mercerie, déposée par :  
M. Barthelemy Charles, Falaise (Calvados).
- « **Weissland** », marque pour désigner tous articles de bonneterie et spécialement des maillots de bains, déposée par :  
M. Weissenbach-Landeau Henri, rue Hénot, Saint-Martin-lès-Boulogne (Pas-de-Calais).
- « **Monise** », « **Monoline** », marques pour désigner tous articles de bonneterie, ganterie, mercerie, corsets, lingerie de corps et de ménage, fils et tissus de laine ou de poil, de soie, de coton, chanvre, lin, jute et autres fibres, déposées par les :  
Etablissements Raguet et Vignes, 29, boulevard du 14-Juillet, Troyes.
- « **Françangor** », marque pour désigner des fils et tissus de laine ou de poils, et plus spécialement d'angora, et toutes leurs transformations en vêtements confectionnés en tous genres, lingerie de corps et de ménage, bonneterie, mercerie, déposée par :  
Société anonyme « Transangor », Les Transformations du Poil Angora, 5, rue de Rigny, Paris.
- « **Primarprix** », marque pour désigner de la bonneterie, lingerie, chemiserie, déposée par :  
M. Verront Albert, 35 bis, rue Landiras, Bordeaux.
- « **Infeutra** », marque pour désigner tous articles de bonneterie, tricotés ou tissés, en toutes matières textiles, ainsi que la laine filée ou brute, flanelle de laine et flanelles confectionnées, déposée par :  
M. Naudier Georges, 6, rue de l'Industrie, Grenoble.
- « **Au Désir des Dames** », marque pour désigner de la bonneterie, lingerie, déposée par :  
M. Lévy Léon, 43, rue Porte-Dijeaux, Bordeaux.
- « **Le Bas Dora** » marque pour désigner de la bonneterie et plus spécialement des bas, déposée par :  
M. Gorecki, dit Goldfinger Samuel, 48, rue des Ponts, Nancy.
- « **Medulla** », marque pour désigner des fils et filés de poils d'angora, fils et filés de laine, fils et filés de coton, fils et filés de poils d'angora et laine, fils et filés en poils d'angora et coton, fils et filés en poils d'angora, laine et coton, fils et filés de laine et coton, fils et filés de soie, fils et filés de soie et laine, fils et filés de soie et poils d'angora, fils et filés de soie, laine et poils d'angora, fils et filés de soie et coton, fils et filés de soie, laine et coton, fils et filés de soie, coton, fils et filés de soie, laine et coton, fils et filés de soie artificielle et angora, fils et filés de soie artificielle et de laine, déposée par la :  
Société Anonyme Lucien Lacombe et C<sup>ie</sup>, 52, rue Richer, Paris.



**G. BEAU DE LOMÉNIE**  
INGÉNIEUR DES ARTS ET MANUFACTURES

**ANDRÉ ARMENGAUD**  
INGÉNIEUR CIVIL DES PONTS-ET-CHAUSSÉES  
INGÉNIEURS-CONSEILS

**58, BOULEVARD DE STRASBOURG  
PARIS X'**

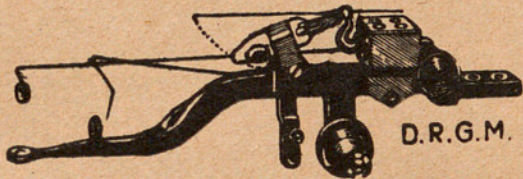
Téléphone Nord 20-15 Adr. télégr. : Brevbertin-Paris

SUCCESSIONS DE G. ROTTE

## EMIL NESTEL

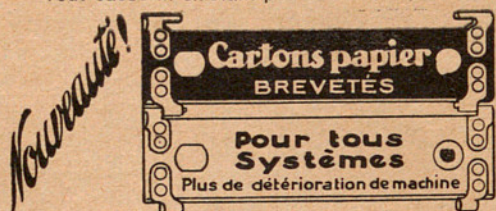
Atelier de fabrication d'accessoires pour l'industrie textile  
et perforation de cartons Jacquard

BETZINGEN / Reutlingen (Württ)

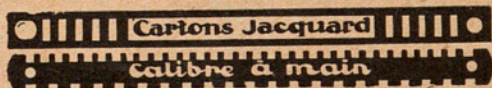


### CASSE-FIL DE SURETÉ

Tout casse-fil existant peut être équipé avec cet appareil



LAMELLES A RECTIFIER LES CARTONS



Ainsi que tous autres accessoires pour les machines à tricoter, tels que :

Chaîne, grain de chaîne, crochet de travail, cames, pinces pour aiguilles, pinces pour split, split, accessoires pour étamper les cartons, ressort tendeur, pince-fil, peigne de montage, bobines en bois, grosses bobines, etc...

REPRÉSENTANTS DE LA PARTIE SONT DEMANDÉS DANS  
TOUTE LA FRANCE

## COMPTEURS DE PRODUCTION

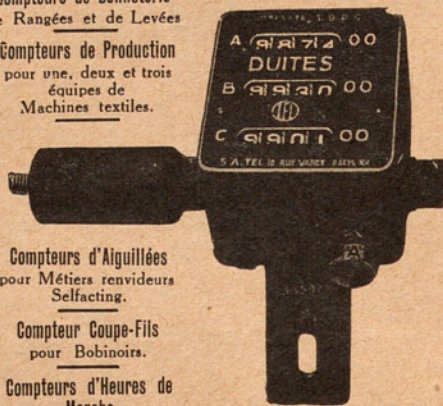
mesurant en tours, mètres, heures, yards, duites, etc. et tous rapports.

### ET DE VITESSE

(Perfectionnés  
et Brevetés)

Compteurs de Bonneterie  
de Rangées et de Levées

Compteurs de Production  
pour une, deux et trois  
équipes de  
Machines textiles.



Compteurs d'Aiguillées  
pour Métiers renvideurs  
Selfacting.

Compteur Coupe-Fils  
pour Bobinoirs.

Compteurs d'Heures de  
Marche

pour toutes Machines.  
Compte-tours pour Bobineuses

Compteur de Production  
pour 3 équipes de travail

Compteurs rotatifs et  
alternatifs

Modèle avec contact  
électrique automatique  
réglable de 0 à 10.000.

Indicateurs de Vitesse  
simples et enregistreurs  
de haute précision.

Chronographes  
au 1/5°, 1/10° ou 1/50°  
de seconde  
et au 1/100° de minute  
(Système Taylor).

Tachymètres portatifs

Compte-tours universel de  
poche "HASLER"

Compteurs avertisseurs  
de temps réglables pour observations



"TEL"



Société anonyme pour la Fabrication d'Appareils de Précision (Fondée en Mars 1914)  
Capital de 1.000.000 de francs.

10, Rue Varet, PARIS (15<sup>e</sup>)

Tél. : VAUGIRARD 51-10 et 51-11

Ad. télég. : SOCELOS-60-PARIS

A LA

## FOIRE INTERNATIONALE DE LYON

MARCHÉ DE GROS SUR ÉCHANTILLONS

...Ne vendent que des **FABRICANTS**  
N'achètent que des **COMMERÇANTS PATENTÉS !!**

PARTICIPEZ A LA RÉUNION DE 1934  
**Du Jeudi 8 au Dimanche 18 Mars**

L'ACTIVITÉ DE LA RÉUNION DE 1933,  
RÉPOND DU SUCCÈS DE LA FOIRE DE 1934

RENSEIGNEMENTS : Rue Ménestrier - LYON — 1, Boulevard Malesherbes - PARIS

## MOUVEMENT DES SOCIÉTÉS

**PARIS.** — **Société Française de Bonneterie et Tissus Confectionnés.** — Société nouvelle à responsabilité limitée pour le commerce des tissus. Siège, 43, rue Beaubourg, Paris. Capital : 200.000 fr., en parts de 1.000 fr. Gérant : M. Aptekmanp.

— **Société Anonyme de Filatures et Bonneterie de Saint-Gobert.** — M. Regnard, à Paris, 30, rue Gay-Lussac, syndic de la faillite de cette société anonyme, au capital de 100.000 francs, dont le siège est à Paris, 81, avenue Niel, et l'usine à Saint-Gobert (Aisne), procède actuellement à la répartition d'un dividende unique de 3,26 %.

— **Jacki's.** — Société à responsabilité limitée Jacki's, 52, rue Clichy, Paris (bonneterie, lingerie, confection). Durée, 99 ans. Capital, 25.000 fr. Associés : MM. Jacques et Isaac Cohen.

— **Printania.** — Société à responsabilité limitée Printania, 174, rue de Courcelles, Paris (lingerie, bonneterie, layettes). Durée, 50 ans. Capital, 50.000 fr.

— **Société Française de Bonneterie et Tissus confectionnés.** — Société à responsabilité limitée dite Société Française de Bonneterie et Tissus confectionnés (S. F. B. T. C.), 43, rue Beaubourg, Paris. Durée, 25 ans. Capital, 200.000 fr., fourni en espèces par M. Barraud pour 90.000 fr., M. Gornik pour 90.000 fr. et M. Aptekman pour 20.000 fr.

— **Société de Bonneterie de l'Escaut.** — Un récent jugement vient d'homologuer le concordat passé entre cette société anonyme, au capital de 500.000 fr., ayant pour objet la fabrication et la vente de tous articles de bonneterie, avec siège social à Paris, rue de Maubeuge, 9, et usine à Orchies (Nord), rue de Nonain, 33, et ses créanciers. En voici les conditions sommaires : 80 % du montant des créances, en huit échéances annuelles de 10 % chacune, pour le premier règlement avoir lieu un an après l'homologation.

— **Selecta, Manufacture de Bonneterie Fine.** — Société en nom collectif récemment formée pour la fabrication et le commerce de tous articles de bonneterie. Siège à Paris, 48, rue du Faubourg-Saint-Denis. Capital : 600.000 fr. Associés : MM. Henry Tazartes, à Paris, 27, rue de Maubeuge, et Joseph Pontremoli, à Paris, 55, boulevard de Rochechouart.

— **La Soie de Valence.** — Une assemblée extraordinaire tenue hier, a ratifié la décision prise par l'assemblée des porteurs de part, de réduire de 50 à 25 % leur participation dans les bénéfices. Elle a voté l'augmentation du capital de 12 à 18 millions, en une ou plusieurs fois, par la création d'actions nouvelles.

— **Etablissements Doyenette et C<sup>ie</sup>.** — Cette société anonyme nouvelle a pour objet la fabrication, la transformation,

l'achat et la vente de tous textiles, naturels et artificiels, et de tous produits s'y rattachant. Le siège social est à Paris, 139, avenue Jean-Jaurès. Le capital est fixé à 600.000 fr., en actions de 1.000 fr. et de 10.000 fr., toutes souscrites en numéraire ; il pourra, ultérieurement, être porté à 5 millions.

Le premier conseil d'administration se compose de MM. Eudore Doyenette, commerçant à Paris, 14, rue des Capucines ; André Thiébaud, architecte.

**LYON.** — **Geckeler et C<sup>ie</sup>.** — Société à responsabilité limitée : Etablissements Geckeler et Cie, 6, montée des Soldats, Caluire (Rhône) (fabrication, confection, achat et vente de tous articles de bonneterie ou autres tissus). Durée, 99 ans. Capital, 76.500 fr. fourni comme suit : par M. Geckeler père, un matériel de fabrication, nom commercial, etc., le tout estimé 26.500 fr. ; par M. Gaston Bertrand, un matériel de fabrication estimé 25.000 fr. ; par Mme Suzanne Geckeler, un matériel de fabrication estimé 25.000 francs. MM. Geckeler et Bertrand sont gérants.

## FAILLITES

**PARIS.** — **Courtin** (Henri-Louis), exploitant une fabrique de ganterie et bonneterie, à Paris, 23, rue Montaigne, y demeurant. Juge.-Com. : M. Chagnon. S. p. : M. Lemaire.

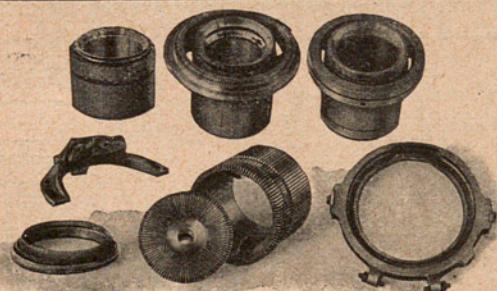
— **Rayez** (Vve, née Marie Lurat), exploitant un commerce de bonneterie, lingerie, à Paris, 9, rue Delaître, y demeurant. J.-com. : M. Marcas. S. p. : M. Gaubert.

— **Société Textile pour l'Exportation**, société anonyme au capital de 600.000 francs, ayant eu pour objet l'exploitation d'un fonds de commerce de commission, exportation, ayant eu son siège social à Paris, 15, rue de Trévis, et actuellement sans siège connu. J.-c. : M. Sauerbach. S. p. : M. Guinot.

## LIQUIDATIONS JUDICIAIRES

**BORDEAUX.** — **Lancri** (Simon), marchand de bonneterie et nouveautés, 54, rue Gambetta, à Libourne, avec succursales, 5, rue Ravez, à Bordeaux.

— **Etablissements Lancri Frères**, société en nom collectif existant entre Simon Lancri et Léon Lancri, bonneterie et confections, 54, rue Gambetta, à Libourne, avec succursale 5, rue Ravez, à Bordeaux. J.-c. : M. Feydel. S. p. : MM. de Villechenous et Fumas.



## METIERS CIRCULAIRES

(Pour Bas et Chaussettes)

**TRANSFORMATIONS :** Des métiers de tous diamètres et jauges

**FOURNITURES :** De tous dispositifs, sans similaires

**CYLINDRES :** A lames fraisées, encastrées et fermées sans aucune soudure

**PIÈCES DÉTACHÉES :** Games, pickers, guide-fils, engrenages, etc.

**E<sup>TS</sup> J. SATONIN & C<sup>IE</sup>**

Représentant pour la France :

**J. E. CHRÉTIEN**

31, Rue de la Clef, PARIS V<sup>e</sup>

Téléphone : Glacière 23-46.

PRIX SANS PRÉCÉDENTS

Sur modèles et dessins, exécution de toutes innovations



FABRIQUE D'AIGUILLES

**ZSCHOPAU**  
(SACHSEN)

REPRÉSENTANT GÉNÉRAL POUR LA FRANCE

**WENZEL WERNER, 2, av. Doublet, TROYES (Aube)**

Téléphone 26-49

Télégramme : Werner-Troyes

### Voulez-vous

**améliorer votre  
Production !**

### ADOPTEZ NOS

**Aiguilles  
Poinçons  
Griffes, etc.**

Fabrication renommée pour sa haute  
précision. Trempe et fini parfait.

# Manufacture L. X. Pascal

Société anonyme :: Capital : 3.000.000 frs.  
Fondée en 1854.

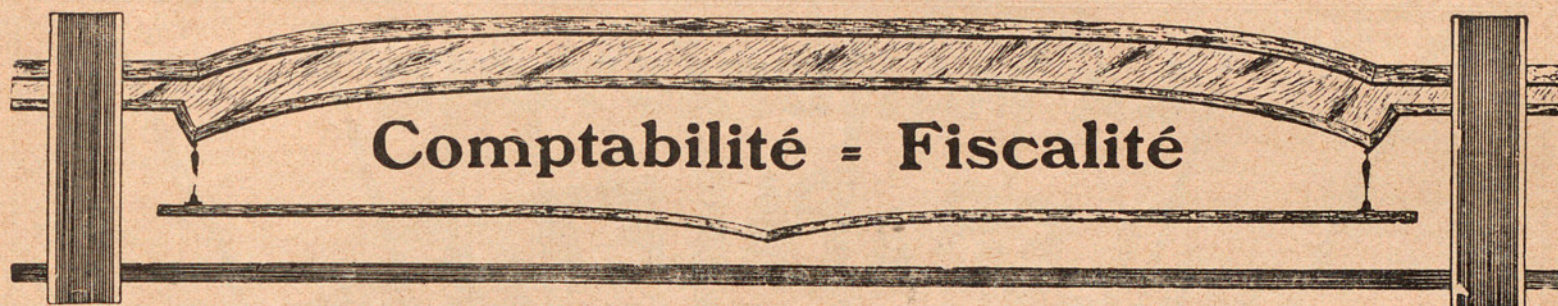
**Saint-CHAMOND (Loire)**

**Spécialité : TRESSSES ÉLASTIQUES pour Bonneterie**

**Tissus et Tresses pour Métiers de Bonneterie**

REPRÉSENTANT POUR L'AUBE :

**RAGUENEAU Frères, 2, Rue Courtalon, TROYES.**



# L'ACTUALITÉ FISCALE

## *Société à responsabilité limitée*

Les déclarations à établir par les sociétés à responsabilité limitée relativement aux dividendes, intérêts, arrérages attribués à un ou deux gérants en sus du maximum de 50.000 francs ne sont produites à l'Enregistrement qu'après la consultation des associés ayant statué sur l'approbation des comptes et la répartition des bénéfices. A défaut de cette formalité, aucune obligation n'incombe à la société autre que le paiement trimestriel des taxes sur les revenus déterminés d'après les bénéfices du dernier exercice réglé.

## *Transports en auto effectués à titre occasionnel*

Nous indiquons ci-après quels sont, à la suite des lois récentes, les droits à payer pour ceux qui, occasionnellement font à prix d'argent des transports en auto de voyageurs (ou de marchandises).

La taxe sur le chiffre d'affaires au taux de 2 pour cent est due sur le montant des rémunérations. Cependant, échappent à cet impôt les transports de voyageurs effectués par véhicules automobiles ne comportant pas plus de quatre places (non compris les strapontins, mais y compris la place du conducteur) lorsque l'entrepreneur n'utilise pas plus de deux voitures.

## *Déduction des primes d'assurance-vie sur le revenu annuel*

Les primes versées en vertu d'un contrat ayant uniquement pour objet la constitution d'une pension ou d'une retraite, sont déductibles des revenus professionnels redevables de l'impôt sur les traitements et salaires ou de l'impôt sur les bénéfices des professions non commerciales dans la mesure ou comparées au montant des dits revenus, elles n'atteignent pas une importance leur donnant le caractère d'un véritable placement.

L'administration reste muette sur l'importance exacte de la prime admise par rapport au salaire ou au bénéfice : celle-ci est laissée à l'appréciation du contrôleur. Disons que la réduction est acceptée sans discussion à concurrence de six pour cent du traitement ; ce pourcentage peut être augmenté si des arguments valables sont présentés (maladie, âge, profession, etc...).

Lorsque le contrat d'assurance prévoit qu'à l'expiration, le souscripteur aura le choix entre un capital ou une rente, la prime n'est pas déductible du revenu.

## *Déduction des primes d'assurance-vie contractée sur la tête d'associés gérants ou salariés dans une société*

Certaines sociétés qui doivent leur prospérité à un associé, un gérant ou même un salarié ont intérêt à contracter sur sa tête une assurance-vie. Dans ce cas le montant des primes est admis dans les frais généraux, à la condition que la somme revenant à la société en cas de décès soit comprise dans les recettes d'exploitation de la société. Cette disposition très intéressante pour de nombreuses sociétés mérite une attention spéciale.

## *Déduction des amortissements sur le bénéfice lorsque celui-ci est supérieur à 50.000 francs et à défaut d'une comptabilité en partie double*

La déduction est autorisée lorsqu'on peut prouver que les éléments amortissables ne sont pas déjà amortis et s'il peut être établi un compte de bénéfice malgré l'absence de comptabilité.

## *Transformation de la taxe sur le chiffre d'affaires en une taxe unique à la production*

On dit que le remplacement de la taxe sur le chiffre d'affaires par une taxe unique à la production — réforme tant de fois promise, serait en voie de réalisation.

Le Ministre des Finances a compris cette réforme dans ses projets et la majorité des Parlementaires y est favorable et décidée à la faire aboutir : la crainte d'un déséquilibre plus accentué du budget et, par ailleurs, l'utilité d'une étude approfondie de chacun des produits taxables, seraient les principales causes de la lenteur apportée à sa réalisation.

En attendant l'élaboration d'une proposition de loi générale, on continue à procéder par étapes.

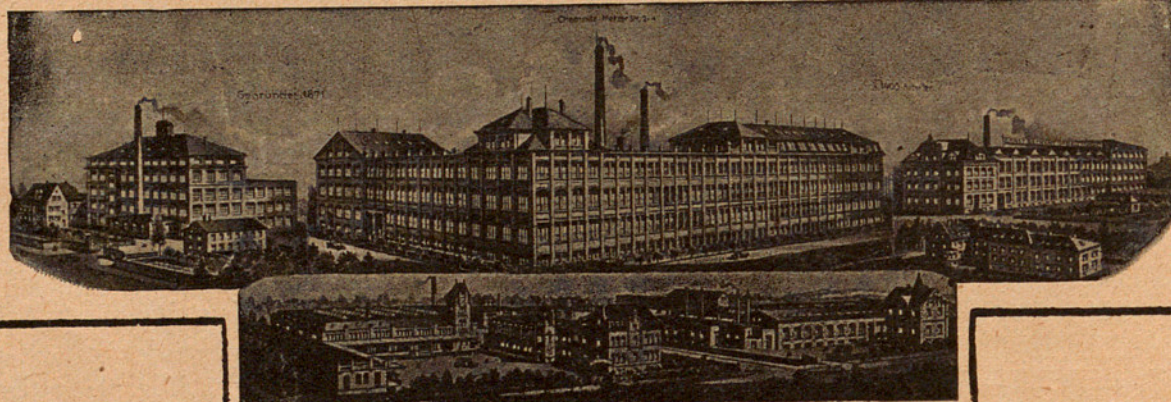
Il a été récemment voté, en effet, plusieurs lois exonérant de la taxe sur le chiffre d'affaires, les alcools dénaturés, certains corps gras, les huiles minérales, essences, benzol, benzine, toluène, etc... Et depuis le 1<sup>er</sup> avril 1932 une taxe unique est désormais appliquée sur ces produits.

On parle d'une réforme de la taxe sur les fers en barre et sur d'autres marchandises peu ouvrées. D'autres produits suivront mais il serait prématuré de prévoir une réforme massive pour un jour prochain.

## *Les allocations familiales*

Quelques abonnés se sont enquis de la date d'application de la loi du 11 mars 1932 qui rend obligatoires les

LA MANUFACTURE  
**D'AIGUILLES A PALETTE ET A BEC**  
 LA PLUS RENOMMÉE  
 POUR LA QUALITÉ DE SES PRODUITS  
 FONDÉE EN 1871 1400 OUVRIERS FONDÉE EN 1871  
**AIGUILLES, PLATINES, POINÇONS etc..**  
 POUR LA BONNETERIE ET POUR TRICOTEUSES  
 DE TOUS SYSTÈMES



MARQUE  DÉPOSÉE

**ERNST BECKERT**  
**NADELFABRIK COM.-GESELLSCHAFT**  
**CHEMNITZ (SAXE)**

AGENT GÉNÉRAL POUR LA FRANCE : **J. BERTRAND**

9, rue des Cloys, (Métro - Jules-Joffrin), PARIS - 18<sup>E</sup>

DEPOT d'AIGUILLES courantes, platines, poinçons, etc...

STOCK  
 PERMANENT DE

**MÉTIERS CIRCULAIRES d'Occasion**

SCOTT, MAXIM, etc., à Bas et Chaussettes, Jersey...

MACHINES ACCESSOIRES pour la Bonneterie

**ACHAT & VENTE**

Reg. du Com.  
 Seine 178.732

Téléphone :  
 Marcadet - 29-28

allocations familiales. Nous les rassurons: cette loi n'entrera en vigueur que trois mois après la publication des règlements d'administration publique et il y a tout lieu de penser qu'en raison de la crise actuelle, l'Administration retardera la publication de ses règlements.

#### *Vente de matériel usagé*

Un récent arrêt du Conseil de Préfecture décide l'exonération de l'impôt sur les bénéfices industriels et commerciaux sur le bénéfice provenant éventuellement de la vente d'une partie du matériel.

#### *Taxe d'apprentissage sur les commissions allouées aux représentants*

Lorsque le représentant est lié à l'entreprise qui l'occupe par un contrat écrit indiquant les marchandises à vendre, la région à visiter et le taux des commissions allouées, il est considéré comme un employé et ses rémunérations sous déduction des frais de voyage sont à comprendre dans le montant des salaires soumis à la taxe d'apprentissage.

Mais en l'absence de contrat, si le représentant est considéré comme agissant en qualité d'intermédiaire vis à vis de la maison dont il place les produits, ses rémunérations ne sont pas soumises à la taxe d'apprentissage.

#### *Patente des représentants*

Ajoutons qu'un représentant exerçant sa profession dans les conditions de la seconde catégorie ci-dessus est assujéti à la contribution des patentes.

#### *Patente d'une association de représentants*

Plusieurs représentants ayant formé une association en participation furent en but aux réclamations de l'Administration des Contributions directes; celle-ci prétendait que l'Association constituait une Société commerciale assujéti à la patente et à l'impôt sur les bénéfices industriels et commerciaux.

Chargés de défendre cette affaire, nous avons soutenu que l'Association en participation, par son caractère occulte, est — et doit être — ignorée de tous, y compris de l'Administration des Contributions directes; nous avons obtenu gain de cause.

#### *Réclamations en matière de contributions directes*

Nous rappelons que, lorsque les avertissements n'apparaissent pas exacts, les réclamations à présenter sont admises pendant le délai des trois mois qui suivent celui de la publication du rôle.

Les demandes de réduction de l'impôt foncier (lorsque les immeubles sont grevés) doivent être présentées dans les trois mois de la date du paiement du ou des reçus d'intérêts concernant la dernière période d'un an.

#### *Vérification des entrées et sorties de stock*

Il est appliqué, avec plein succès, un système mécanographique permettant d'établir, pour un prix minime, la permanence des stocks.

Nous sommes à la disposition de nos lecteurs que cette question intéresserait.

Georges JUNG,

Expert-Comptable et Fiscal E. C. F. Reconnu par l'Etat. 46, rue de Londres, Paris (8<sup>e</sup>).

## LE MOIS JURIDIQUE

*Louage de service, crise économique.* — Le louage de service fait sans détermination de durée, peut toujours cesser par la volonté d'un seul des contractants. Il résulte de ce principe que l'auteur de la résiliation ne peut être condamné à des dommages-intérêts que si l'autre partie prouve contre lui, outre le dommage subi, l'existence d'une faute commise dans l'exercice de son droit de mettre fin au contrat.

L'employeur est seul juge du choix des moyens propres à sauvegarder les intérêts de son entreprise, étroitement liés à ceux de son personnel, lorsqu'ils se trouvent menacés par une crise économique dont les phases et l'évolution peuvent déjouer toutes les prévisions. (Cour de Cass. 26 janv. 1932).

*Cession de créance.* — Le défaut de signification de la cession d'un droit personnel ne rend pas le cessionnaire irresponsable à réclamer du débiteur cédé, l'exécution de son obligation, quand cette exécution n'est susceptible de faire grief à aucun droit advenu, depuis la naissance de la créance, soit au débiteur cédé, soit à une autre personne étrangère à la cession. (Cass. civ. 4 mai 1931).

*Bail.* — Le locataire dont le loyer a été augmenté à partir du 1<sup>er</sup> juillet 1929, est recevable à en demander la réduction au taux licite dans les termes de la loi du 1<sup>er</sup> avril 1928, complétée par celle du 29 juin 1929, à partir du 1<sup>er</sup> juillet 1929, bien que sous l'empire de la première de ces deux lois, il ait payé ses termes de loyer sans aucune réserve, et se soit trouvé forclo du droit à la réduction.

En effet, du paiement au terme de juillet 1929 d'un loyer majoré, est résultée la conclusion d'un nouveau contrat de location. (Com. sup. de Cass. 3 janv. 1931).

## MEMENTO DU CONTRIBUABLE

### AVANT FIN OCTOBRE

#### CONTRIBUTIONS INDIRECTES.

*Du 1<sup>er</sup> au 10 Octobre :*

Paiement du droit trimestriel de circulation sur les automobiles.

*Du 1<sup>er</sup> au 20 Octobre :*

Déclaration trimestrielle des droits à payer par les sociétés pour le troisième trimestre 1933.

#### TAXE SUR LE CHIFFRE D'AFFAIRES.

*Du 1<sup>er</sup> au 31 Octobre :*

Paiement du forfait du troisième trimestre 1933.

#### CONTRIBUTIONS DIRECTES.

Paiement de la seconde moitié des impôts.

*Du 1<sup>er</sup> Octobre au 15 Janvier 1934 :*

Déclarations à la Mairie, des modifications apportées en cours d'année au nombre de domestiques, gouvernantes, précepteurs, gardes-chasses, voitures, chevaux, mules, mulets, chiens, billards, instruments de musique.

*Avant fin Décembre :*

#### TAXE SUR LE CHIFFRE D'AFFAIRES.

Dénonciation du forfait, lorsqu'on le trouve trop onéreux, à produire entre le 1<sup>er</sup> Novembre et le 31 Décembre.

GEORGES JUNG.



## FRANCE

### Commerce extérieur pendant les six premiers mois de 1933 pour tout ce qui concerne l'industrie de la maille.

#### I. METIERS A TRICOT OU A BONNETERIE

##### Importations :

Pendant la période sous revue la valeur des importations en machines de bonneterie se chiffre comme suit :

Métiers rectilignes, type Cotton et analogues, fonctionnant avec aiguilles à bec et platines pour la fabrication d'articles tels que bas, chaussettes, gilets, cravates, etc., : 2.509.000 fr. (contre 1.230.000 fr. pour la période correspondante de 1932).

Métiers rectilignes fonctionnant avec aiguilles à bec pour la fabrication de tissus à ganterie, dits tissus-chaîne : 1.050.000 fr. (1.176 000 fr. pour les 6 premiers mois de 1932).

Métiers circulaires à platines ou à mailleuses, fonctionnant avec aiguilles à bec ou à articulation pour la production du tissu tubulaire, dit jersey et similaires : 610.000 fr. (241.000 fr. pour la période correspondante de 1932).

Métiers circulaires pour tissus à côtes : 595.000 fr. (820.000 fr. pendant les 6 premiers mois de l'année 1932).

Métiers circulaires de moins de 20 cm. de diamètre, pesant moins de 350 kg. par appareil et fabriquant des bas et chaussettes : 1.089.000 fr. alors que pendant la même période de 1932 ce chiffre a été de 657.000 fr.

Tricoteuses à main : 1.124.000 fr. contre 2.185.000 fr. en 1932 pour le même laps de temps.

Tricoteuses à moteur y compris celles à mailles retournées : 3.478.000 fr. (contre 3.440.000 fr. pendant les six premiers mois de l'année dernière).

Métiers Rachel : 95.000 fr. (5.000 fr. pour la même période de l'année écoulée).

##### Exportations :

Nous avons exporté 494 quintaux métriques de machines de bonneterie, valant 822.000 fr., contre 573 quintaux métriques d'une valeur de 1.070.000 fr. pendant la même période de l'année précédente.

#### II. ARTICLES DE BONNETERIE

##### Importations :

a) Bonneterie de lin, chanvre et ramie : néant.	
b) Bonneterie de coton :	
Tissus en pièce .....	298.000 fr.
Ganterie .....	698.000 »
Bas et chaussettes .....	1.804.000 »
Autres articles .....	2.112.000 »
c) Bonneterie de laine :	
Tissus en pièces .....	206.000 fr.
Ganterie .....	400.000 »
Bas et chaussettes .....	676.000 »
Autres objets .....	7.336.000 »

d) Bonneterie de soie (ou de bourre de soie pure ou mélangée) :

Tissus en pièces .....	23.000 »
Ganterie .....	13.000 »
Bas et chaussettes .....	2.415.000 »
Autres objets .....	95.000 »

c) Bonneterie de soie artificielle, pure ou mélangée :

Tissus en pièces .....	79.000 »
Ganterie .....	762.000 »
Bas et chaussettes .....	6.409.000 »
Autres objets .....	714.000 »

f) En bonneterie de bourre de soie mélangée à d'autres textiles, les importations ont été nulles.

##### Exportations :

a) Bonneterie de lin, chanvre et ramie..... 351.000 fr.

b) Bonneterie de coton :

Tissus en pièces .....	846.000 »
Ganterie .....	690.000 »
Bas et chaussettes .....	1.181.000 »
Autres objets .....	8.006.000 »

c) Bonneterie en laine :

Tissus en pièces .....	1.928.000 fr.
Ganterie .....	28.000 »
Bas et chaussettes .....	233.000 »
Autres objets .....	4.948.000 »

d) Bonneterie de soie (ou de bourre de soie pure ou mélangée) :

Tissus en pièces .....	3.323.000 fr.
Ganterie .....	32.000 »
Bas et chaussettes .....	767.000 »
Autres objets .....	1.828.000 »

e) Bonneterie de soie artificielle, pure ou mélangée :

Tissus en pièces .....	8.007.000 fr.
Ganterie .....	18.000 »
Bas et chaussettes .....	184.000 »
Autres articles .....	3.135.000 »

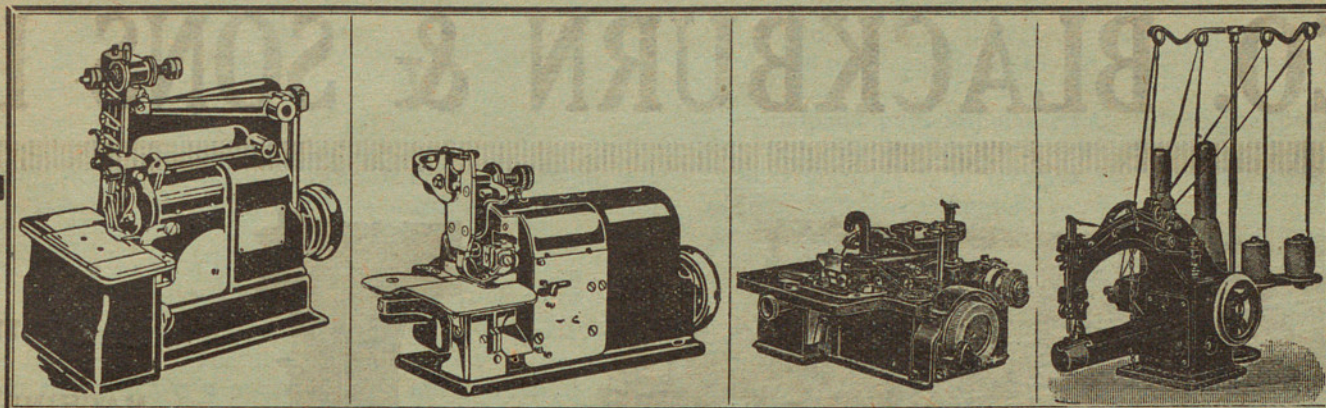
En articles de bonneterie de soie, de bourre de soie, de soie artificielle ou d'autres textiles avec métal, les exportations se sont chiffrées par une valeur de 318.000 francs.

## PAYS-BAS

### Certificat d'origine

M. Dupin, Attaché commercial aux Pays-Bas, vient de faire savoir que les marchandises suivantes dont l'importation dans ce pays est contingentée, doivent désormais être accompagnées d'un certificat d'origine à demander à la Chambre de Commerce du ressort :

- Tricotages;
- Laines et demi-laine;
- Bas et chaussettes;



## MACHINES SPÉCIALES à COUDRE et à BRODER

**POUR BONNETERIE, GANTERIE, SOUS-VÊTEMENTS  
BAS DE SOIE — COUVERTURES — CHEMISES  
FOURRURES, TEINTURES ET APPRÊTS, ETC., ETC...**

Nouvelles surjeteuses à lisières *Standart K* pour bas Cotton  
Tous les mouvements sont commandés par excentriques  
Usure nulle, 3.000 points à la minute  
**SURJETEUSE-RASEUSE 2 ET 3 FILS**  
Ourlets à couture invisible et pose lacette  
**COUSEUSE — RASEUSE — RECOUVREUSE**  
à plat et à canon  
**SURJETEUSE RASEUSE à 2 AIGUILLES**

### NOUVELLES MACHINES :

A crocheter et faire le feston coquille.  
A border et ourler les couvertures.  
A faire les boutonnières avec ganse invisible.  
A poser les bandes, à border, etc...  
A fausse lisière pour border le *kascha*, etc., etc...  
A ourler et poser les caoutchoucs.

*Faites un Essai, nos Machines ont l'avantage du Prix, de la Qualité et du Rendement !*

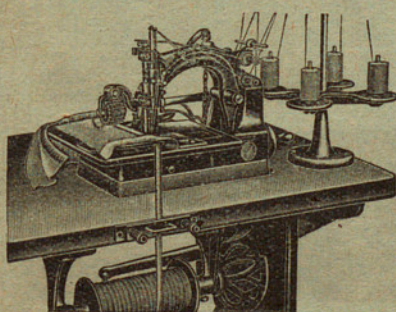
ÉTAB<sup>TS</sup>

Maison fondée  
en 1860

# GASTON

**LYON - 13, Avenue de Saxe et 2, Rue Bossuet**  
**PIÈCES DÉTACHÉES FOURNITURES RÉPARATIONS**

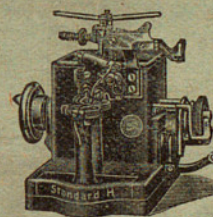
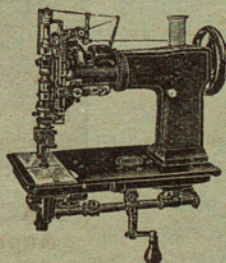
Téléphone :  
Lalande 05-65



Machine Automatique  
à ourler et à insérer un élastique

Nouvelle machine à incruster la dentelle  
spécialement étudiée pour l'industrie  
du sous-vêtement.

Cette machine permet l'incrustation  
de la dentelle avec une grande facilité,  
même pour les dessins très sinueux,  
grâce à son entraînement universel  
par caoutchouc

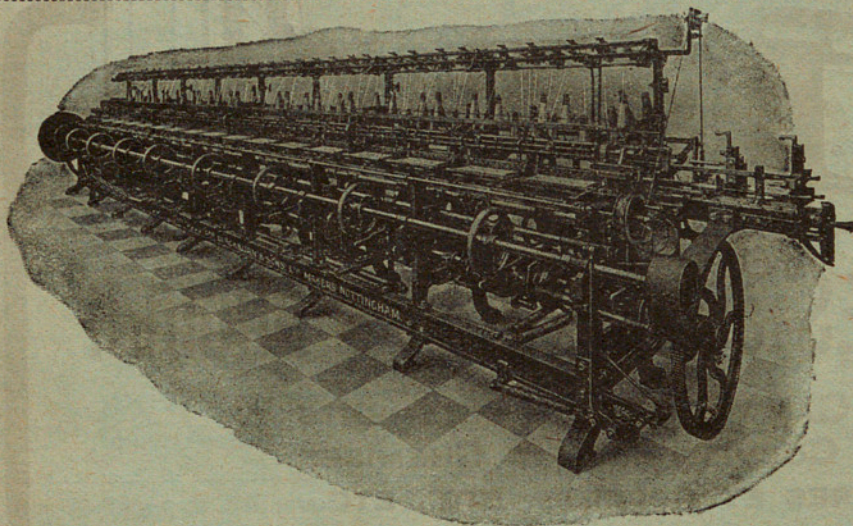


Surjeteuse à coupes  
pour Bonneterie fine

Installation sur Banc Force motrice et Moteur à Commande individuelle  
Nouvelle Lampe électrique articulée, à Réflecteur réglable, pour éclairer le travail des Machines industrielles, SANS FATIGUER la VUE de l'Ouvrière.

NOTRE CATALOGUE EST ENVOYÉ GRATUITEMENT SUR DEMANDE

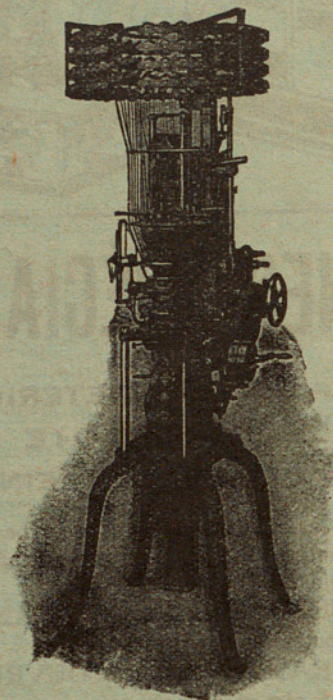
# GEO. BLACKBURN & SONS Ltd



**N° 19. — MÉTIER COTTON**

Pour fabrication de bas, chaussettes, gilets, pantalons, camisoles, combinaisons, caleçons, etc.

Appareils et dispositifs pour rayures horizontales et verticales, vanisage, renforcement pour marquer les tailles, etc.



**N° 11 C.**

**MACHINE POUR  
BAS,  
CHAUSSETTES,  
à rayures  
verticales.**

Nombre de dessins  
illimité

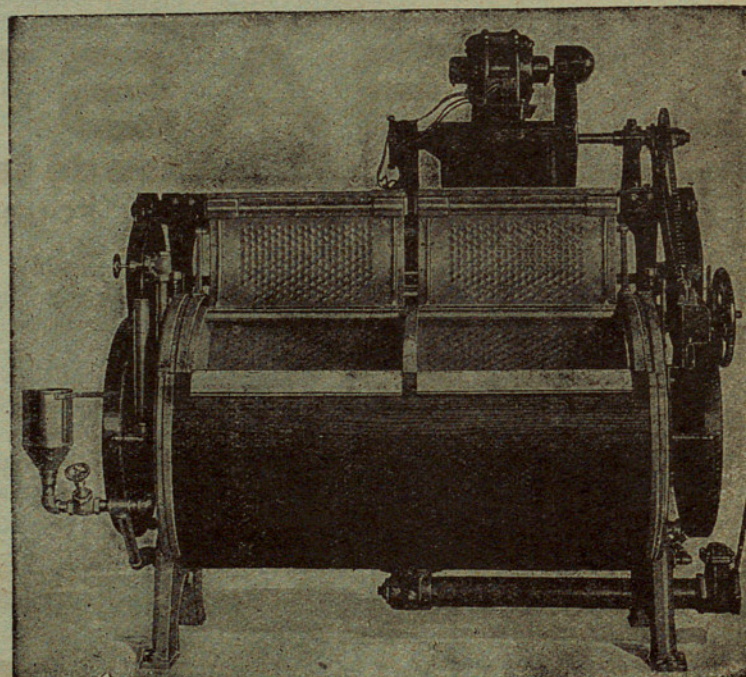
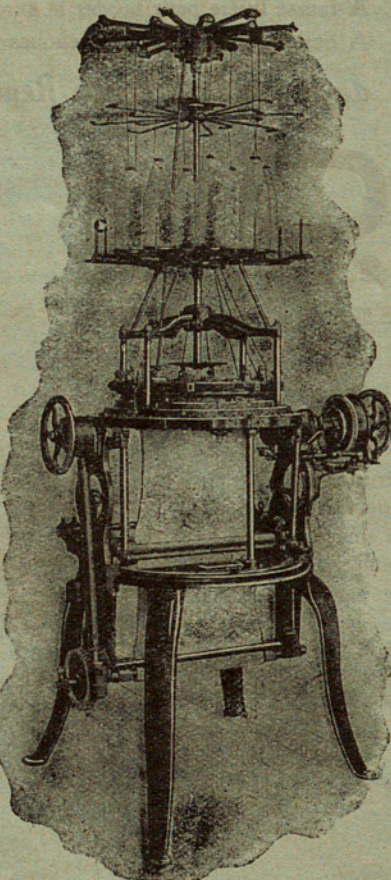
**N° 10**

**METIER  
CIRCULAIRE  
A PLATINES  
et AIGUILLES  
A CLAPET**

Fabrication de  
tissus pour  
gilets et cale-  
çons d'hommes  
et sous-vête-  
ments de dames  
Arrêt automa-  
tique vanisage  
et dispositif de  
renforcement  
sur demande.

Fabrique du  
tissu égal à  
celui d'autres  
machines avec  
une production  
quatre fois plus  
grande que les  
machines  
françaises

Une ouvrière  
travaille quatre  
machines.



**MACHINE ROTATIVE A TEINDRE, en Métal Monel,  
Apprêt Soie. — Construite à 3, 6, 9, et 12 compartiments.**

## ATLAS WORKS, NOTTINGHAM, ENGLAND.

CONSTRUCTEURS DE MACHINES POUR BONNETERIE

TOUS GENRES DE METIERS RECTILIGNES, CIRCULAIRES ET MACHINES ACCESSOIRES

Fils de coton;  
Cotonnades;  
Mouchoirs;  
Chemises;  
Sous-vêtements pour dames.

Echappent à cette obligation ceux de ces produits qui sont expédiés par la poste et ne sont pas destinés au commerce.

## POLOGNE

### Dans l'industrie des bas diminués

L'entente des producteurs de bas diminués fabriqués sur métiers Cotton a considérablement contribué à l'assainissement du marché. Cette entente avait prévu la suppression d'une troisième équipe ainsi que l'immobilisation de toutes les usines pendant une période de quelques semaines. Ces mesures ont donné les résultats désirés et pour la première fois depuis plusieurs années les usines travaillent dans des conditions avantageuses. Les prix des ventes ont sensiblement augmenté à la suite de la hausse de la matière et d'une demande plus forte par rapport à la production.

Il est à prévoir que l'entente réalisée règlera pour une plus longue période l'activité de cette industrie.

(Communiqué de l'Agence Internationale.)

## SUISSE

### Commerce extérieur suisse en marchandises et articles de bonneterie en juillet 1933

#### MACHINES A TRICOTER METIERS POUR LA BONNETERIE ET REMMAILLEUSES

##### 1) Importations :

Pays de provenance :	Q.M.	Val. fr.
Allemagne .....	131,23	48.850
France .....	14,18	4.730
Angleterre .....	7,24	10.645
Total Juillet 1933 .....	152,65	64.225
Total Juillet 1932 .....	58,91	41.373

##### 2) Exportations :

Les exportations se chiffrent par 422 quintaux métriques, valant 279.935 fr., contre 387 quintaux, d'une valeur de 220.457 fr. pour juillet 1932.

Principaux destinataires :	Q.M.	Val. fr.
France .....	119	64.167
Italie .....	76	71.213
Espagne .....	25	22.072
Angleterre .....	107	71.038

En machines à broder et à enfiler, les importations ont atteint une valeur de 120 fr. et les exportations 6.258 fr.

#### ARTICLES DE BONNETERIE

##### A) Bonneterie de coton, lin, ramie, etc.

###### a) Ganterie :

Importations: 955 kg.; valeur: 43.579 fr.

Exportations: 14 kg.; valeur: 578 fr.

L'Allemagne, à elle seule, a fourni pour 35.585 fr.

###### b) Bas:

Importations: 4.345 kg.; valeur: 72.435 fr.

Exportations: 80 kg.; valeur: 1.183 fr.

Fournisseurs principaux: Allemagne, 1.533 kg.; Italie, 1.743 kg.; Tchécoslovaquie, 172 kg.; France, 113 kg.

En juillet 1932, la Suisse avait importé pour 55.057 fr. de ce genre d'articles.

###### c) Autres articles en coton, lin, ramie, etc.

Importations: 8.908 kg.; valeur: 64.493 fr.

Exportations: 5.816 kg.; valeur: 71.872 fr.

(En juillet 1932, la valeur des importations dans cette catégorie avait été de 45.187 fr. et celle des exportations de 51.566 fr.).

Principaux pays importateurs: Allemagne, pour 35.480 fr. France, 7.284 fr.; Belgique, 8.377 fr.

Acheteurs les plus importants: France, 4.248 fr.; Allemagne, 29.613 fr.; Angleterre, 5.588 fr.

##### B) Bonneterie de soie :

###### a) Gants de soie :

Importations: 675 kg.; valeur: 51.062 fr.

Exportations: 1 kg.; valeur: 34 fr.

###### b) Bas de soie :

Importations: 1.659 kg.; valeur: 73.088 fr.

Exportations: 75 kg.; valeur: 4.165 fr.

Fournisseurs principaux: Allemagne, 36.643 fr.; Tchécoslovaquie, 6.222 fr.; Autriche, 4.382 fr.

(En juillet 1932, la valeur de ces importations avait atteint 69.203 fr. et celle des exportations, 17.804 fr.).

###### c) Autres articles en soie :

Importations: 868 kg.; valeur: 46.717 fr.

Exportations: 2.974 kg.; valeur: 81.395 fr.

Comme principaux fournisseurs, citons: Autriche, 10.087 fr.; Tchécoslovaquie, 12.600 fr.; France, 3.330 fr.

Principaux acheteurs: France, 10.613 fr.; Afrique du Sud, 13.812 fr.; Grande-Bretagne, 29.146 fr.

(Pour le mois de juillet 1932, les importations s'étaient chiffrées par 29.055 fr. et les exportations par 113.160 fr.).

##### C) Bonneterie de laine :

###### a) Gants de laine:

Importations: 1.241 kg.; valeur: 42.153 fr.

L'Allemagne, à elle seule, a fourni pour 41.433 fr.

###### b) Bas de laine :

Importations: 1.421 kg.; valeur: 33.158 fr.

Exportations: 100 kg.; valeur: 2.071 fr.

Fournisseurs principaux: Allemagne, 11.054 fr.; Angleterre, 3.387 fr.; France, 2.407 fr.; Belgique, 11.138 fr.

En juillet 1932, les importations de bas de laine avaient atteint une valeur de 45.661 fr. et les exportations 1.088 fr.

###### c) Autres articles tricot en laine:

Importations: 8.146 kg.; valeur: 140.374 fr.

Exportations: 5.472 kg.; valeur: 178.903 fr.

Comme principaux pays fournisseurs, citons: Allemagne, 53.171 fr.; France, 15.116 fr.; Italie, 10.909 fr.; Autriche, 12.847 fr.; Belgique, 27.222 fr.

Acheteurs principaux: France, 36.774 fr.; Italie, 43.378 fr.; Angleterre, 21.757 fr.; Hollande, 13.509 fr.; Belgique, 11.976 fr.

Pour le mois de juillet 1932, la valeur des importations avait été de 140.374 fr. et celle des exportations de 178.903 fr.

✱

D'après le « Rapport annuel » sur le commerce extérieur suisse en 1932, qui vient d'être publié par la Direction Générales des Douanes Fédérales, l'industrie helvétique de la bonneterie et du tricot a eu à se plaindre avanttout de l'activité amoindrie à l'exportation. Ses ventes d'articles à mailles ne représentent plus que 23 % (indice d'exportation), de l'exportation moyenne de 1921/31. La clientèle indigène n'a pas pu compenser complètement le déchet sur les marchés extérieurs, une nouvelle orientation exigeant un certain temps. Les prix ont été déprimés par suite de la concurrence étrangère. Le nombre d'ouvriers et employés occupés dans cette industrie spéciale avait augmenté de 1931 à 1932, mais il faut considérer qu'en 1931 les conditions monétaires en



MAILLES  
et

DESSINS de BONNETERIE

**CARRILLON**

Vos métiers auront un bon rendement  
votre collection sera à la mode

Téléphone  
Lalande : 19-82

61, Cours Emile-Zola  
Villeurbanne - Rhône

Grande-Bretagne avaient entraîné de fortes réductions d'exploitation. D'après les chiffres fournis par la Société suisse des bonnetiers, cette industrie occupait 7.923 employés et ouvriers à la fin de 1932, contre 6.636 à la fin de 1931, non compris les ouvriers travaillant à domicile.

Le contingentement a permis d'enrayer un peu les importations de bonneterie en Suisse, ce qui a empêché l'afflux des produits étrangers. Autrefois l'excédent des exportations sur les importations pour la branche bonnetière représentait une valeur respectable ; en 1931, cet excédent se réduisit à 500.000 francs, et en 1932, l'excédent d'exportation s'est transformé en excédent d'importation (4,2 millions de frs.).

Parmi les fournisseurs d'articles en tricot, l'Allemagne occupe la première place. Le contingentement a permis d'endiguer sensiblement les marchandises de cette provenance. Les exportations à destination de la Grande-Bretagne, le principal débouché pour les articles suisses de bonneterie, sont tombées de 7 millions à 1.300.000 francs.

## EGYPTE

### Modifications douanières.

Par décret du 29 mai 1933, publié dans le « Journal Officiel du Gouvernement égyptien » du lendemain, et mis en vigueur le jour même, les droits de douane applicables aux marchandises ci-dessous se présentent comme suit :

N. B. Une livre égyptienne = 1.000 millièmes.

Numéro du tarif	Désignation des marchandises	Droits en millièmes
479.	Articles de soie, de bourre de soie et de bourrette de soie.	
4°	Tissus d'ameublement . . . . .	Valeur 20 %
8°	Tous autres tissus :	
	B. — Velours et peluches :	
1°	Teints unis . . . . .	K.N. 500
2°	Imprimés, ornés ou façonnés . . . . .	» 600
	C. — Autres, y compris les crêpes : Georgettes, crêpe satin, etc., pesant par mètre carré :	
1°	Plus de 80 grammes :	
a)	Ecrus . . . . .	K.N. 800
b)	Décrués, blanchis ou teints unis	K.N. 900
c)	Autres, y compris les tissus ornés ou façonnés . . . . .	K.N. 1.000
2°	80 grammes au moins :	
a)	Ecrus . . . . .	» 1.200
b)	Décrués, blanchis ou teints unis. »	1.350
c)	Autres, y compris les tissus ornés ou façonnés . . . . .	K.N. 1.500
538.	Bonneterie de coton pur ou mélangé de matières textiles autres que la soie ou la soie artificielle le coton dominant en poids, y compris la bonneterie dite fil Perse ou fil d'Ecosse ou de béreaudine :	
	B. — Tous objets, y compris les vêtements ajustés ou non et la ganterie :	
1°	Non brodés : valeur 25 o/o avec minim. de drt. de 120 mill. le K. N.	
2°	Brodés à la main ou à la machine ou ornés de dentelles ou de passementerie ou avec métal : valeur 25 o/o avec minim. de drt. de 150 mill. le K. N.	

## JAPON

### Un nouveau coton artificiel ?

La Compagnie Japonaise Kurashiki Kenshoku, d'après une information du journal « Yushin Nippo », aurait inventé un nouveau procédé pour fabriquer le coton artificiel. Ce nouveau produit synthétique se ferait à base de pulpe de bois et serait transformé en filés de très bonne qualité, moins brillants que ceux de soie artificielle, mais d'une grande solidité, de sorte que le produit peut être placé entre le coton naturel et la soie artificielle.

Les Japonais font assez de bruit autour de cette invention, d'autant plus qu'elle arrive à un moment où ils boycottent le coton des Indes Britanniques où les Anglais leur opposent une politique douanière anti-dumping. Le directeur de la Compagnie Kurashiki Kenshoku aurait affirmé que si l'on établissait plusieurs fabriques de coton artificiel au Japon, on n'aurait bientôt plus besoin ni du coton des Indes, ni du coton américain.

A ce sujet, nous lisons dans le « Manchester Guardian » :

« On doit rappeler aux Japonais le sort de tant d'inventions de ce genre. De nombreuses expériences ont été faites pour fabriquer du coton artificiel, mais toutes sans résultat appréciable, même à une époque où le prix du coton brut aurait encore justifié ces essais. En outre, il faut attirer l'attention des Japonais sur le cas de la soie artificielle ; combien d'années se sont écoulées avant que cette industrie ait pu se développer. Notre industrie de Lancashire ne s'intéresse pas au coton artificiel ; elle est surstockée de coton naturel et n'a aucune raison d'avoir recours au coton artificiel.

## MAROC

### L'importation de dentelles au Maroc français

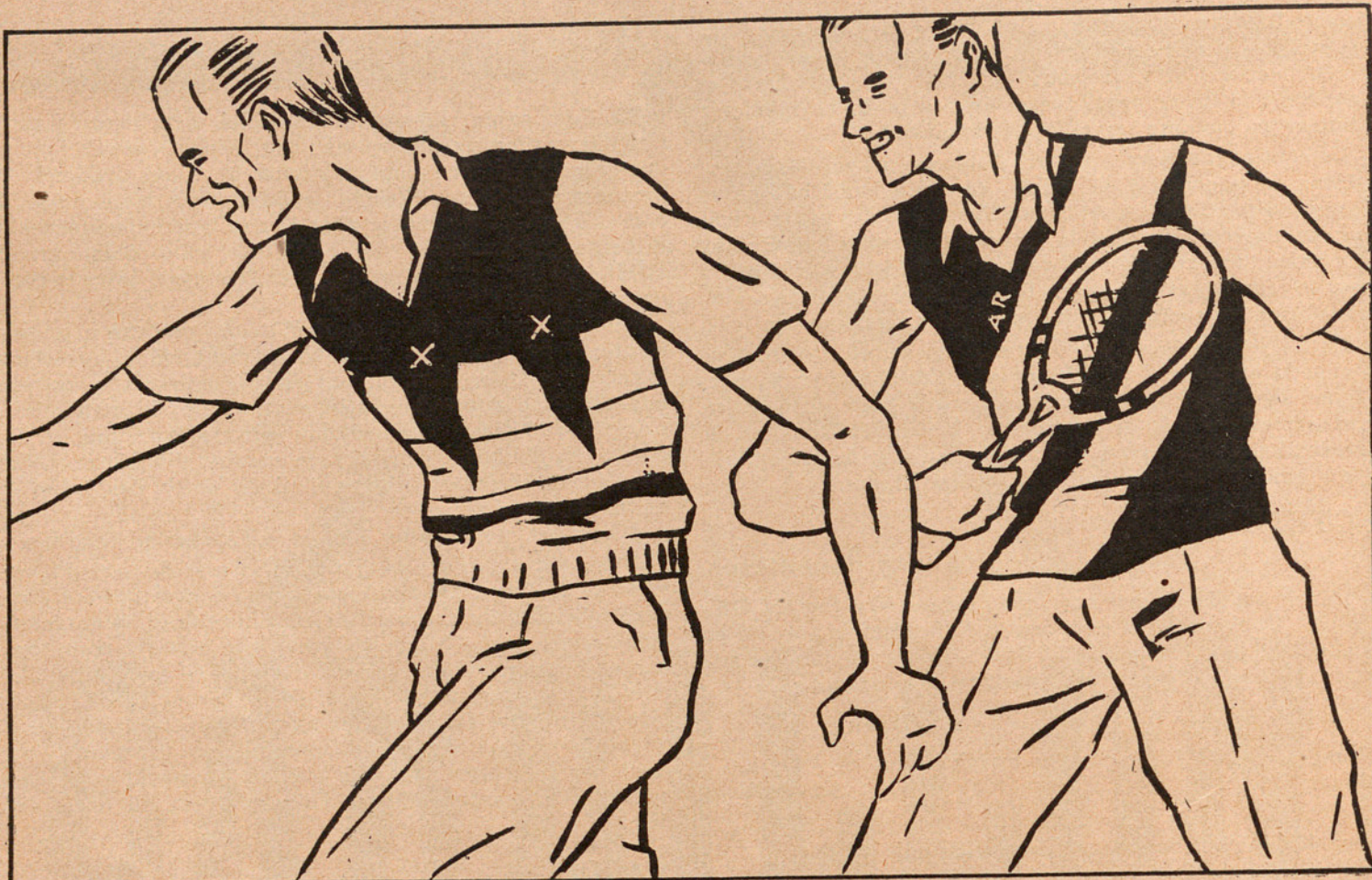
D'après les statistiques de la zone française du Maroc, l'importation de « dentelles et broderies de toutes sortes » a augmenté en 1932. Elle était, en 1928, de 1.496 kilos, valeur 123.586 fr., en 1932, par contre, de 24.135 kilos, valeur 955.764 fr. Tandis que la France était le principal fournisseur en 1928, elle se range, en 1932, derrière l'Italie qui fournit actuellement les trois cinquièmes de l'importation marocaine de dentelles. Il faut d'ailleurs tenir compte de ce que d'autres tissus sont compris dans la rubrique « dentelles et broderies de toutes sortes », par exemple le tulle et que, en outre, des quantités assez importantes entrent au Maroc par la poste sans être mentionnées dans les chiffres ci-dessus.

Les acheteurs de dentelles se recrutent dans les milieux européens et israélites indigènes dont le nombre est d'environ 300.000.

Le droit d'entrée est de 12,5 o/o ad valorem, à quoi il faut ajouter 5 o/o lorsque le transport se fait par Oudjda, et 7,5 o/o quand la marchandise est transportée par Taza, de l'ouest à l'est marocain.

Les prix sont en train de baisser car la concurrence est forte et le marché se trouve surstocké. Les dentelles genre Valenciennes coûtent 4 à 6 fr. les 11 mètres. De même, le tulle est très bon marché.

Importation 1932	kg.	frs.
France . . . . .	2.600	150.000
Grande-Bretagne . . . . .	477	16.321
Italie . . . . .	17.167	603.756
Allemagne . . . . .	1.521	59.131
Tchéco-Slovaquie . . . . .	402	23.000
Suisse . . . . .	1.806	94.000
Iles Canaries . . . . .	162	9.556



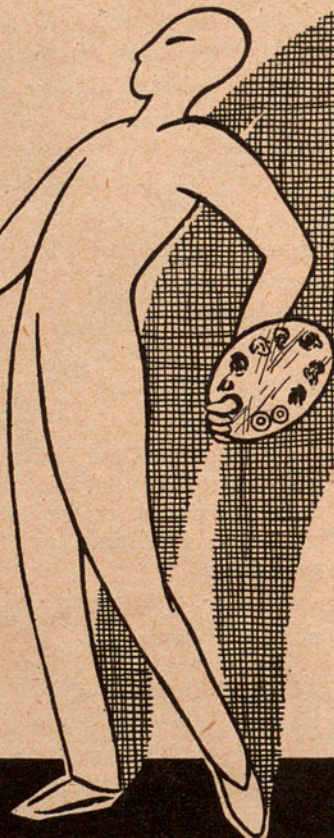
# RAYMOND SEMPE

12, boulevard du Maréchal Pétain, RUEIL-MALMAISON - S.&O

*Dessins*

POUR  
TOUTE LA  
BONNETERIE  
& LA PUBLICITE

téléphone : Rueil 531





Tel l'astre du jour descendu à l'horizon vers le soir, la gloire des vedettes de la saison d'été a décliné lentement et l'oubli va les envelopper pour de longs mois.

Les journaux déjà ne vantent plus vos charmes, plages blondes, élégantes rôtisseries, permettant ces ébattements en commun devenus subitement de par la grâce de la mode et de l'hygiène absolument indispensables : bains d'air, de lumière, d'eau et de mouvements. Qui ne «cultive» aujourd'hui son corps en cette période de néo-classicisme physique favorisant d'une manière justifiable les déshabillés les plus osés et les plus élégants? Chacun ne veut-il pas participer au match de la cuisson lente et du « brunissage » le plus réussi?

«Finita la Comœdia» jusqu'à la saison nouvelle!.. et pourtant la nature n'aura perdu aucun de ses charmes et ses vrais amants sauront encore longtemps épuiser les éléments naturels et sains qu'elle nous offre à profusion même loin de la mer. Octobre sera la revanche de la forêt, de la campagne et des jardins; promenade autour des villes, chasses interminables dans les champs et dans les bois.

Il faudra porter des vêtements plus montants et plus chauds. Les dames ont à leur disposition tout une série de petites vestes qui accompagnent les robes d'une manière fort seyante. On en fait de très élégantes en un tissu de soie rayée rappelant par sa fabrication les tissus employés pour la confection des cravates d'homme. Ces vestes sont généralement courtes et croisées. Les teintes foncées dominent, striées de teintes plus claires. On peut les porter sur une blouse avec les jupes tailleurs assez larges de façon à permettre les mouvements amples de la marche et du sport. Elles sont alors coupées en biais et comportent des plis piqués jusqu'à mi-hauteur.

Les vêtements trois quarts sont plus enveloppants et plus chauds et se portent très bien sur des robes claires. On les orne de cols en fourrures plates travaillés comme des écharpes mais en partie fixés au manteau. On fait en agneau, en breitschwanz des petites jaquettes courtes et flottantes aisées à porter. On en fait de plus longues en velours à côtes, également vagues et garnies de poches et d'écharpes.

La tenue de chasse reste classique et nette et emploie des tissus imperméabilisés fort pratiques pour les jours « mouillés ». De larges poches, boutonnées parfois à l'aide de pattes permettent le transport des cartouches. Les jupes sont fendues et très souvent posées sur des culottes assez larges et courtes, à moins qu'elles ne soient tout simplement jupes-culottes. Les guêtres de drap terminent heureusement ces ensemble de chasse féminins qui ont tout avantage à être également traités en tricot. Des chapeaux et des bonnichons en jersey et en tricot, avec gants assortis en seront l'heureux complément.

Les hommes porteront à même le corps de souples chemises en jersey de soie artificielle, cette nouvelle conquête de la bonneterie qui nous donne un tissu très hygiénique, perméable au soleil dont il filtre les rayons ultra-violet. Les

teintes rouge pompéien, bleu foncé, les rayures varieront le charme de ces chemises si pratiques.

Le vêtement de chasse décidément à l'ordre du jour se posera soit sur des chemises de toile pour les journées encore chaudes, soit sur des chemises en tissus spéciaux (fil et soie, flanelle mixte), possédant toutes les qualités requises pour cet usage. La tenue du chasseur sera pratique c'est-à-dire extrêmement simple, car la chasse sport merveilleux suppose tous les mouvements.

On fait des vestes plates sans vains ornements (revers ou plis), gênant le maniement du fusil. Une simple petite poche à gauche sur la poitrine, et de très larges poches au-dessous de la ceinture à laquelle elles sont fixées de façon à pouvoir sans inconvénient porter des poids plus lourds. Les manches sont serrées par des pattes fort utiles les jours de pluie. Des plis creux dans le dos favorisent la plus grande liberté de mouvement.

Les vestes de chasse pourront être plus « grande classe » et se rapprocher davantage des vêtements de ville, mais en aucun cas le côté droit (où s'appuie la crosse), ne devra comporter de poches. On pourra cependant en dissimuler plusieurs à l'intérieur du vêtement et en mettre à l'extérieur munies de soufflets, de fermetures éclair ou de revers boutonnés afin de fermer hermétiquement.

La culotte dite «de marche» et de coupe si pratique est un compromis entre la culotte collante appelée «saumur» et la culotte de golf qui se souillerait de boue en terrain de chasse détrempe par la pluie.

Certaines culottes de formes récentes n'adhèrent pas aux mollets et laissent l'air rafraîchir le corps fatigué par les longues marches. C'est une très heureuse innovation.

Le chasseur porte des guêtres qui peuvent être en tricot écossais et un chapeau pratique en tissu piqué semblable à celui de son costume.

Octobre ramène tout naturellement le port de tous les vêtements de laine si pratiques pour hommes, femmes et enfants. Influencés par les coupes régissant les autres vêtements ils élargissent les épaules, s'affinent à la taille qui est courte et ajustée pour tout le monde. Les petites vestes d'homme à manches, avec encolure large (une heureuse fantaisie est de la terminer en pointe passée dans une boucle) est très pratique comme vêtement d'intérieur élégant. On peut l'orne d'une poche de même couleur que l'encolure et que le bas des manches opposée à celle de la veste. (Rouge lie de vin et noir par exemple). C'est un petit vêtement à propager.

Les vêtements de tricots pour femmes sont tous très ornés aux épaules et en leur partie supérieure. On mélange un tissu uni avec un tissu à petits dessins ou à rayures, écossais ou semis. Les ceintures se nouant en un petit nœud à la taille sont gracieuses et les petits ruchers aussi. La blouse a toujours une importance colossale et il conviendrait de la varier par l'originalité du dessin qui permet si aisément le jeu des coloris.

J'ai vu d'excellents vêtements de sport exécutés en tricot tête de nègre et bleu très foncé. L'empiècement, les revers, la ceinture et les poches étaient ornés de tricot à grosses côtes d'un effet très joli.

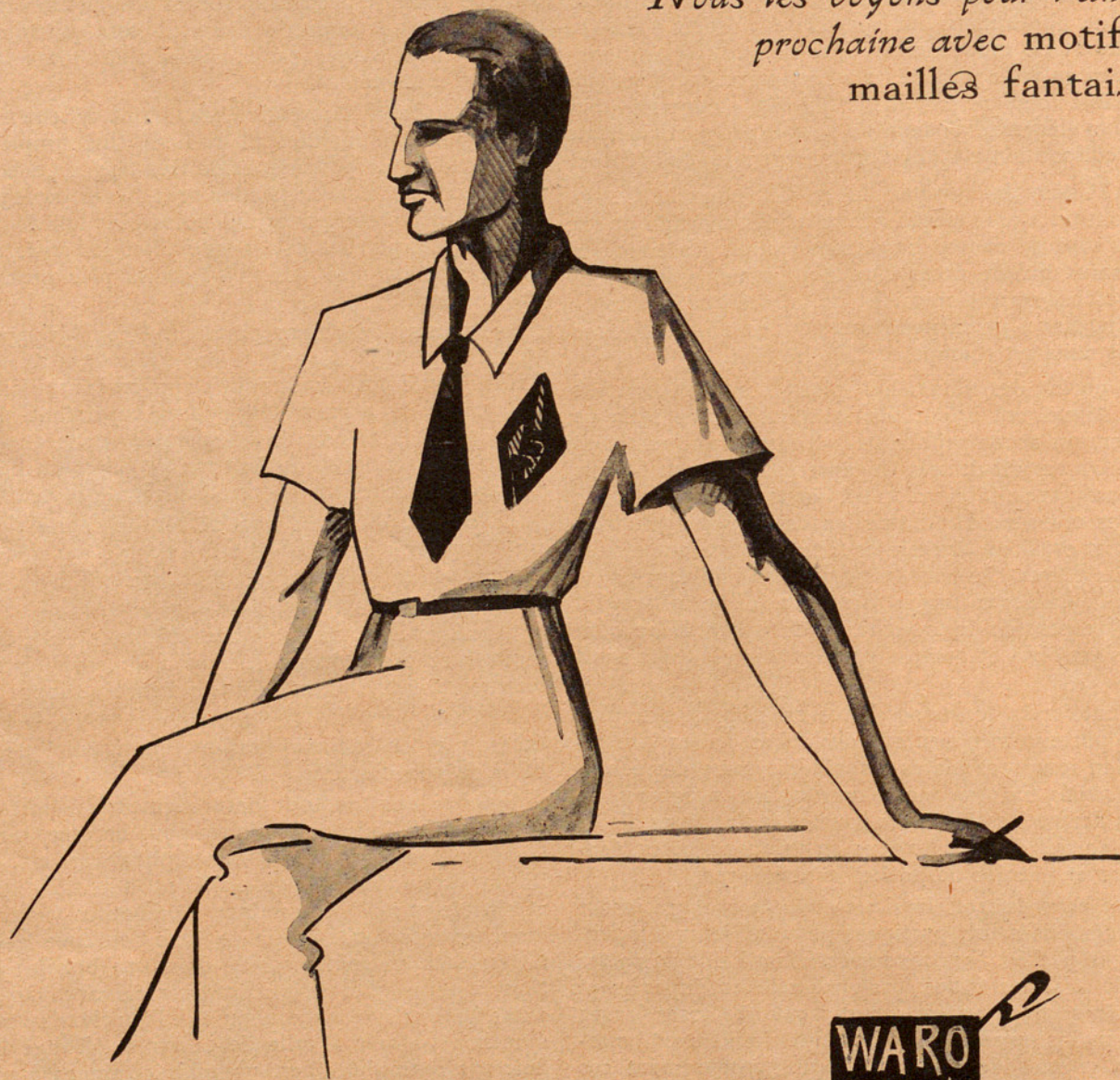
Je reparlerai plus longuement une autre fois des modes à la ville où les couturiers font merveille en attendant de voir revenir à eux leurs clientes éparpillées à des lieux à la ronde depuis quatre mois. Je ne veux cependant pas terminer cet article sans signaler l'éclosion spontanée de tous ces petits bonnichons, amusants audacieux, variés, hauts perchés, tara-

biscotés, qui feront la joie et le succès de toutes les petites gamines de Paris, voire même de leurs aînées. Il serait facile d'imiter en laine, en tricot assez fin toutes ces amusantes coiffures qui sont faites pour les tissus souples et dont le velours est le proto-type.

Le mot d'ordre est d'être très travaillés de drapés, de piqûres disposées en quadrillés et en écossais. Voilà de quoi s'amuser au retour de la montagne, de la campagne ou de la mer. Un joli petit chapeau, mesdames pour vous consoler du retour.

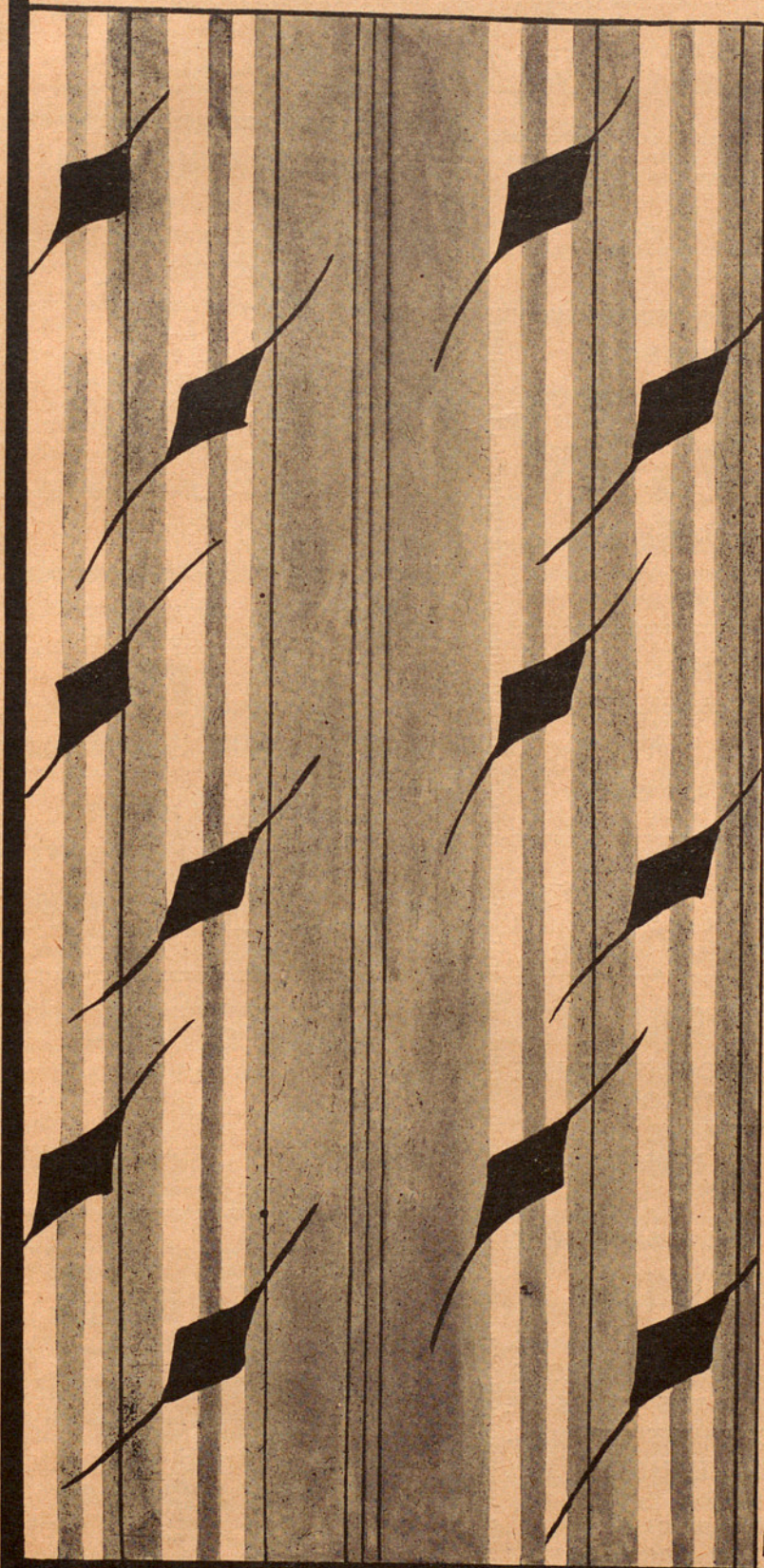
*Nous vous avons annoncé en Octobre 1950, sur cette Revue, les chemisés-auto-Lacoste, qui ont eu le succès que vous connaissez.*

*Nous les voyons pour l'année prochaine avec motif et mailles fantaisie.*

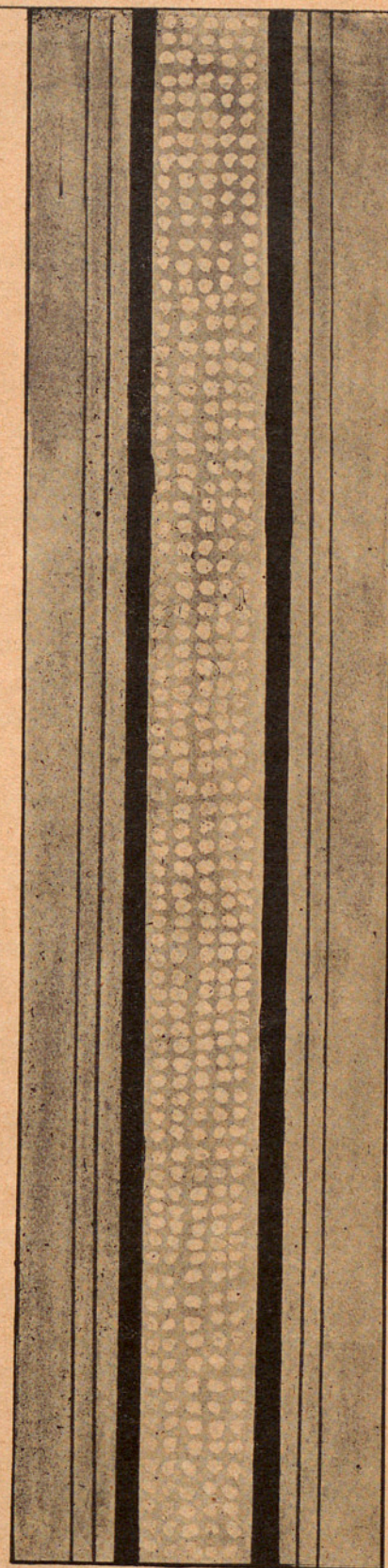


**WARO**  
8 Impasse VIRET  
VILLEURBANNE

POUR JACQUARD & RAGHEL



P  
E  
K  
I  
J



EST LA MODE

CARRILLON

# PRINCIPALES MARQUES FRANÇAISES

## SOCIÉTÉ ANONYME DES Anciens Etablissements P. COMET

Capital : 2.000.000

Siège Social à MAZAMET

R. C. Castres, N° 7.176

Usines à Bagnères-de-Bigorre

R. C. N° 53

Tissus Jersey de Luxe — Tricotés Jacquard  
Spécialité de TISSUS des PYRÉNÉES  
et TISSUS double face.

BURNOUS

CHALES - ÉCHARPES - CACHE-NEZ

CHALES EN POINTE

CONFECTIONS haute nouveauté pour Dames et Enfants

Pull-overs - Sweaters - Peignoirs

Combinaisons et Chemises Américaines.

Bureaux à PARIS, Rue de Rivoli, 150

Téléphone : CENTRAL 14.75.



T. M. C. S. A.

27, Rue Mareschal, 27

NIMES

Spécialités : Gilets LACOSTE  
et articles exportationSous-Vêtements  
jersey et à côtes

MARQUE DÉPOSÉE

" NEMAUSA " " NEMAUSA "

Embellit Femmes et Enfants

## TRICOTAGES ZIMMERLI

Société Anonyme au Capital de 1.300.000 Frs.

Siège Social : MONTBÉLIARD (Doubs)

Dépôt à

Paris, 19, Rue de la Reynie

### Sous-Vêtements à Côtes

pour Dames, Hommes et Enfants

Sweater, Pull-Over, Cache-Nez  
- Angora, Milanaise. -

R. C. MONTBÉLIARD, N° 4179

## FABRIQUE DE BONNETERIE

Maison BRANCHE fondée en 1825

Ch. BRANCHE et R. POISSONNIER Gendre

R. POISSONNIER Suc<sup>r</sup> à Arvillers (Somme)

Dépôt à Paris :

15, Rue Bertin Poirée, (1<sup>o</sup>)Bonneterie classique et fantaisie, spécialité  
de tailleurs, pull-overs, gilets de chasse,  
chandails, vêtements sport.

Reg. du Com. Montdidier 1830

## JULIEN FÉLIX Aîné

Tricotages mécaniques à BESANÇON - Maison créée en 1899  
Spécialité de Côtes Anglaises, Suisses ou Fantaisie

### SOUS-VÊTEMENTS

pour dames, enfants et hommes

Tissus à côtes, uni, jersey, petit piqué, cellular,  
interlock, gaufré, pour vêtements, chemisettes,  
écharpes, pulls, maillots de bains de mer, etc...Code A. B. C. 5<sup>e</sup> édition.

LE PETIT MATELOT marque déposée à  
BESANÇON est l'adresse postale du fabri-  
cant spécialiste, réalisant ces vêtements de  
dessous parfaits, préférés des mamans  
pour leurs enfants et elles-mêmes.

## ETABLISSEMENTS

# B.V.R

Blais-Mousseron, L. Villemillot, A. Rondeau

Société anonyme au Capital de 6.000.000 de Frs  
MAISON FONDÉE EN 1882

Monsieur VILLEMILLOT, adm. dél.

13 et 15, rue Bachaumont, PARIS

Téléphone } LOUVRE 23-36  
GUT. 07-41REGISTRE DU COMMERCE  
31.154 (Seine)

USINES :

Tissage à CORBIE (Somme)

Teinture et Apprêts

à LA NEUVILLE-s./-CORBIE

## TISSUS A MAILLES

LAINE, COTON, SOIE ARTIFICIELLE,  
OUATINES, TRICOTINES,

POUR DOUBLURE, etc...

TISSUS SPECIAUX POUR GANTERIE

## BONNETERIE FANTAISIE CONFECTIONNÉE

BURNOUS, LAYETTES, CHALES,  
PULL-OVERS, JUPONS, PANTALONS,  
COSTUMES DE BAINS, ROBES DE  
CHAMBRE, COSTUMES ET MAN-  
TEAUX POUR ENFANTS, etc...

MARQUES DÉPOSÉES

TISS-MAILLE ET SPORT-MAILLE

## J.-M. DESBAT

123, rue de Paris, ROANNE

(LOIRE)

SPECIALITE de

Tricotage mécanique de Bonneterie fantaisie

FICHUS, CHALES, ÉCHARPES LAINE et LAINE ET SOIE  
PELUGHE et TISSUS DES PYRÉNÉES en tous genres

EXPORTATION — Téléphone 321

Reg. du Comm. : Roanne n° 193

## Etablissements ALFRED BONNAUD

Manufacture de Bonneterie de Laine

Usines : 8 et 10, Avenue de Juillet

LIMOGES

Bureaux et Magasins, même adresse

Pull-over. — Sweater. — Gilets tailleurs sur  
tous métiers (Jacquard, Rachel rectilignes). —  
Chandails. — Vêtements pour enfants. —  
Echarpes. — Cache-nez. — Haute fantaisie et  
grands classiques.

Articles spéciaux pour la Mer et la Montagne

Tél. 12-13

R. de C. Limoges 1.004.

ANCIENS ÉTABLISSEMENTS

## WYLER

Étab<sup>l</sup> WYLER & SOIERIES LUGDUNUM Réunis

Société anonyme au Capital de Frs 5.000.000

MAISON A PARIS

23, Rue du Renard (4<sup>e</sup>)

Siège Social à VILLEURBANNE :

83, Cours Emile-Zola

CACHE-COLS - ÉCHARPES - FICHUS

Tissus Jersey — Confections

Reg. du Com. : Lyon B. 5247.

## EMILE CAHEN

NANCY

(Meurthe-et-Moselle)

Bonneterie fantaisie -- Fabrique de Chandails

Reg. du Com. : Nancy n° 4.134

Manufacture de Bonneterie de Laine

## MOREAU & FILS

La Monnerie, CUSSAC (Hte-V.)

Spécialité de GILETS JACQUARD

Pull-overs, Sweaters et Chandails

Fabrication soignée

3 USINES

La Monnerie-Cussac ; Angoulême ; Oradour-s-Vayres

— USINE HYDRAULIQUE &amp; VAPEUR DE 160 HP

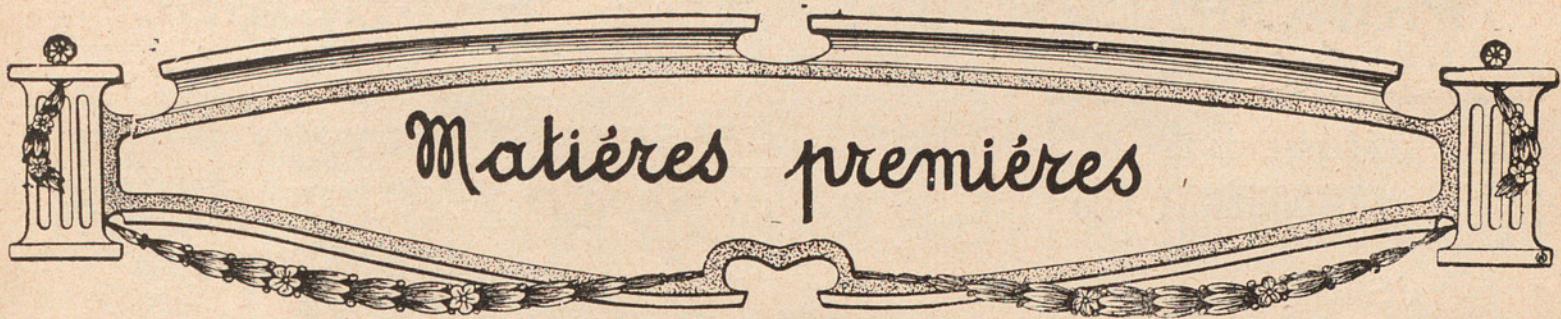
à La Monnerie

pour la préparation de teinture et filature

de toute la laine

employée dans le tricotage de nos divers ateliers

Reg. du Com. : Rochechouart n° 1.872



## Le Marché des Textiles

### LAINES

Cours officiels de Roubaix (laines peignées à terme):

15 septembre: 22 fr. 90.  
2 octobre: 21 fr. 50.

Le ton du marché lainier reste très bon, mais cette semaine a été caractérisée, sur toutes les places, par une tendance légèrement plus facile qui dénote que les besoins urgents de laine brute, dont la couverture avait provoqué une vive avance des prix au début de la saison, sont maintenant à peu près satisfaits.

A Londres, la cinquième série d'enchères s'est ouverte mardi 19 septembre, devant une nombreuse assistance. La compétition était excellente; cependant, la demande en mérinos a été plutôt inférieure aux prévisions. Le Yorkshire et l'Allemagne étaient les principaux acheteurs. Les prix se sont, comme on l'escomptait, établis à la parité des marchés australiens, marquant une hausse de 7 1/2 à 15 % sur les ventes de juillet, ce qui représente, compte tenu de la dépréciation de la livre depuis cette époque, des variations du pair à 10 % de hausse.

A Sydney, une grande animation a encore régné aux enchères régulières, mais les prix ont néanmoins légèrement fléchi.

A Melbourne, les 27.000 B. offertes du 18 au 20 septembre ont été adjugées en totalité. Les prix des croisés se sont bien défendus, mais ceux des mérinos ont marqué un peu de faiblesse.

A Geelong, les 6.000 B. mises en vente le 21 septembre ont également trouvé preneur pour la totalité. La tendance était très ferme sur les bases de Melbourne.

A Adélaïde, 30.000 B. ont passé aux enchères les 28 et 29 septembre.

Bradford, reste très calme quoique peigneurs et filateurs se montrent plus conciliants. Etant assez bien couverts actuellement, les consommateurs s'abs-tiennent devant les cours élevés pratiqués actuellement.

Roubaix-Tourcoing est également plus calme et, sous l'influence de la légère réaction de la laine brute et de la faiblesse de la livre sterling qui a affecté le marché à terme de la laine, la tendance est en faveur des acheteurs.

### COTONS

Cotons américains:

	18 sept.	2 octobre
Le Havre, octobre.....	215 »	217 »

New-York, octobre ....	9 55	9 87
Liverpool, octobre .....	5 40	5 48

Cotons égyptiens, sakellaridis:

Liverpool, octobre .....	7 01	7 01
--------------------------	------	------

*Cotons américains.* — Le marché cotonnier, toujours dominé par la question monétaire américaine, a été très agité, la tendance se renversant alternativement suivant que les projets inflationnistes semblaient devoir l'emporter sur les plans de stabilisation du dollar ou vice-versa. En définitive, les cours se retrouvent à peu de chose près au même niveau qu'il y a huit jours.

Au point de vue cotonnier, on doit signaler la grande rapidité de la cueillette, favorisée par un très beau temps, qui provoque de gros arrivages qui, semble-t-il, seraient encore plus forts si un certain nombre de fermiers ne conservaient leur coton en raison des divers projets envisagés par M. Roosevelt pour relever les prix du coton.

Le dernier rapport du *Washington Signal Service* a été bien meilleur que ne le faisaient prévoir la plupart des avis particuliers; en voici un résumé: «La température a été pour la plupart anormalement chaude. Le temps a été beau quoiqu'il y ait eu quelques pluies très abondantes, mais localisées dans les districts les plus à l'est et quelques districts de l'ouest. Les conditions ont été généralement en faveur de la récolte qui vient rapidement à maturité. Au Texas, la chaleur a été excessive dans l'est, tandis que des pluies dispersées sont tombées dans le nord-ouest et le centre; la cueillette et l'égrenage ont fait de beaux progrès, mais la pluie a causé quelques dommages dans le nord. Dans l'Oklahoma, l'Arkansas, en Géorgie et en Louisiane, la cueillette progresse également rapidement, malgré la pluie». Le *Chronicle* déclare de son côté: «Le temps a été exceptionnellement favorable à la cueillette et à l'égrenage».

Les débouchés ont été, cette semaine, de 213.000 balles contre 231.000 balles l'an dernier, ce qui porte le total depuis le 1<sup>er</sup> août, à 1.813.000 balles contre 1.612.000 balles il y a un an. Le visible a augmenté de 270.000 balles contre 226.000 balles l'an dernier; au 22 septembre, il était de 6 millions 620.000 balles contre 6.922.000 balles en 1932, 5.347.000 balles en 1931 et 4.583.000 balles en 1930.

*Cotons égyptiens.* — L'*Alexandria Commercial Co.* écrit: «La cueillette, dans la Haute-Egypte, bat son plein avec des résultats satisfaisants, et il n'y a aucun doute que la production sera très forte. Dans la Basse-Egypte, la cueillette ne vient que de commencer dans quelques districts et l'on ne s'attend pas à sa généralisation avant au moins une quinzaine de jours. La fraîcheur de la température durant ces dernières semaines est responsable du retard constaté. Les gros dégâts occasionnés par l'attaque du ver de la feuille, dans certains districts du nord du Delta, réduiront appréciablement le

rendement par feddan, des terres plantées en Sakel».

*Approvisionnement visible total.* — Le visible total a augmenté, cette semaine, de 251.000 balles contre 228.000 balles l'an dernier. Au 22 septembre, il était de 7.484.000 balles contre 7.968.000 balles en 1932, 6.630.000 balles en 1931 et 5 millions 866.000 balles en 1930.

*Situation industrielle.* — Aux Etats-Unis, la demande de tissus tend plutôt à se ralentir.

A Manchester, la crainte d'une hausse du coton brut, en Amérique, a rendu les vendeurs plus résistants et les affaires ont, par suite, été plus animées.

En France, petit courant d'affaires sur la base de 9 fr. 80 le kilo pour la chaîne Amérique 28 et de 6 fr. 35 le mètre pour le calicot 3/4, 20x20.

### SOIES

A Lyon, les affaires restent strictement limitées à la couverture des besoins immédiats, la situation en Amérique et les fluctuations des changes plongeant toujours les acheteurs dans la plus grande hésitation. Les prix ne varient guère, mais la tendance demeure le plus souvent en faveur des acheteurs.

New-York a encore été très calme et, à la reprise du marché, les prix de la soie ont un peu fléchi en dépit du nouveau recul du dollar.

Milan commence à faiblir devant l'abstention des acheteurs dont les faveurs actuelles vont aux provenances asiatiques en raison de leurs bas prix.

A Yokohama, on a enregistré une petite demande de l'Amérique à prix irréguliers.

Shanghai et Canton, bien que plus faciles par suite de la faiblesse du taël, sont de nouveau calmes.

En grèges Syrie, la situation ne se modifie pas.

A Lyon on a coté, du 23 septembre au 2 octobre:

Grèges France-Cévennes 1<sup>er</sup> ordre 13/15: 82-84 (83-84).

Grège Italie extra 13/15: 84-85 (85).

Grèges Syrie 2<sup>e</sup> ordre 9/11: 90-91 (90-91).

Japon filature 1 1/2, 13/15: 80-84 (80-82,50).

Grèges filature Chine petit extra 9/11: 107,50-110 (107,50-110).

Canton best 1.13/15: 60-62,50 (60-65).

En tissus, les ordres de l'intérieur deviennent un peu plus nombreux avec la fin des vacances, mais l'exportation ne s'améliore pas et les pourparlers avec l'Angleterre, en particulier, sont rendus plus difficiles par la baisse de la livre.



# PRINCIPALES MARQUES FRANÇAISES

ÉTABLISSEMENTS

## Emile MOMBOUNOUX Fils

A SAUVE (GARD)

MAISON FONDÉE EN 1883

Spécialité de :

**CAMISOLES -- BRASSIÈRES**  
**GILETS - ROBETTES**  
**CHEMISES AMÉRICAINES**  
**COMBINAISONS - CULOTTES**  
 pour Babys et pour Dames

Marque "Le Pingouin"  
 Déposée

AGENT A PARIS :

André PEYRON, 57, rue S<sup>te</sup>-Anne, Paris, 2<sup>e</sup>

Téléphone : Gutenberg 62-89

V<sup>ve</sup> JULES LARDIÈRE  
 à GORBIE (Somme)

TEINTURE - FILATURE  
 GILETS DE CHASSE, GILETS MARINS  
 CHANDAILS, ETC., ETC.  
 Reg. du Com. : Amiens n° 1.108

TISSUS JERSEY

## Etabl<sup>ts</sup> Roger BUISSON

Société à Resp. lim. Capital : 550.000 frs

Siège social et Usine à MAZAMET (Tarn)  
Bureau à PARIS : 13, Rue de Marivaux.

Téléphone : Gutenberg 15-97.

## Etabliss<sup>ts</sup> Alire PATOIS

FRAMBOUHANS (Doubs)

FABRIQUE DE BONNETERIE MÉCANIQUE

Mailles unies et fantaisies

Spécialité de JACQUARD

Tous Articles de Tricotage  
 pour Dames, Hommes, Fillettes et Garçonnetts  
 Téléphone N° 2. C. C. postaux : Dijon N° 12042  
 Reg. du Com. : Montbéliard 1.972

## LAURET FRÈRES

 à GANGES (Hérault)

## Fabrique de Bonneterie de Soie

FILATURE

Reg. du Com. : Montpellier n° 1.052

Fabrique de Bonneterie

## Établ<sup>ts</sup> Léonce MOMBOUNOUX

(Société à responsabilité limitée au Capital de 600.000 Frs.)

QUISSAC (Gard)

Tél. : 9 Adr. Télégr. : Mombounoux-Quissac

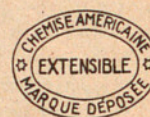


Spécialités :  
 Chemises Américaines  
**CULOTTES**

(DAMES ET ENFANTS)

CAMISOLES - BRASSIÈRES

**Pull-Overs**  
**Sweaters**



Agent pour Paris : L. SERVIÈRE

82, Rue de Rivoli, 82 - PARIS Tél. : Archives 34-41

ASSOCIATION AMICALE

des Représentants de Bonneterie  
 et Ganterie de la place de Paris

Messieurs les Fabricants de Bonneterie et de  
 Ganterie désireux de trouver un représentant pour  
 la place de Paris

Sont priés de s'adresser

65, rue du Fbg. St-Denis, PARIS (10<sup>e</sup>)

## Fournisseurs recommandés aux Fabricants

TELEPHONE

2 Lignes

149-58 | 149-59

RENSEIGNEMENTS — RECouvreMENTS

### LAURENT-ROUX

Directeur-Propriétaire de l'« OFFICE COMMERCIAL » Fondé en 1888  
 PARIS — 10, place des Victoires — PARIS

TELEPHONE

2 Lignes

149-58 | 149-59

Agence spéciale à l'Industrie des tissus, bonneterie, ganterie et Industries similaires, ayant le répertoire le plus complet et tenu constamment à jour. — Références de 1<sup>er</sup> ordre.

TARIF SPECIAL SUR DEMANDE

LAINES FILÉES POUR BONNETERIE

Toujours disponibles écreu et teint

2/18 - 2/28 et 2/40 - Échantillons sur demande

Eh<sup>ts</sup> Huguet & C<sup>ie</sup> - 36, rue Réaumur, PARIS

## Filature de Laines peignées

SOCIÉTÉ ANONYME DES  
 Établissements A. DUTHOIT

Capital : 2.757.000 frs

Siège social : TOURCOING

Dépôt à PARIS : 92 et 94, rue de Cléry

Téléphone : Louvre 10.31

## Laines filées pour Bonneterie

Nuances Mode toujours Disponibles

## FORMES

en bois pour

**Bas - Chaussettes et**  
**Sous-Vêtements**

- E. DELAUNAY -

81 et 83, faub<sup>g</sup> Croncels, TROYES

## FORMES EN MÉTAL

### Cartonnages Marcel PRIN

M PRIN Père, Fils et Gendre  
 Ste-Savine, près TROYES (Aube)

Usine Modèle : 44, Route de Sens  
 Spécialité de PLAQUES et BOITES pour BONNETERIE  
 Livraisons franco gare destinataire  
 Prix défiant toute concurrence

# Fournisseurs recommandés aux Fabricants

Aiguilles et Poinçons

Platines et Dents de Mailleuses

Bobines et Bobinons

## LEBOCEY FRÈRES

R. C. Troyes 119-2

Voir nos Annonces pages 2-3-4-5-6-7-8-9

### FORMES BOIS

BAS - CHAUSSETTES - TRICOTS  
SOUS-VÊTEMENTS

**BOISSET PÈRE & FILS**

248, FAUBOURG ST.-ANTOINE - PARIS 12<sup>e</sup>  
Téléphone : Diderot 17-70

### L'ANNUAIRE DE LA BONNETERIE ET MERCERIE

Éditeur : E. NICOLAS

28, Rue de Bellefond, Paris (9<sup>e</sup>)  
Téléphone : Trudaine 69-07

PRIX { France : Franco 35 francs  
Étranger : Franco 45 francs

### LACETS ÉLASTIQUES

Spéciaux pour Bonneterie, Jerseys

Établis **CH. FAURE-ROUX**

45, Rue Marc-Seguin  
SAINT-CHAMOND (Loire)

Reg. du Com. : Saint-Etienne n° 17.659

### DRESSAGE d'AIGUILLES à BONNETERIE TOUTES JAUGES ET TOUS GENRES

Réfection de barres Cotton - Métiers chaînes mécaniques  
Griffes à revers - Poinçons - Peignes - Fonds

Confiez vos ordres au Spécialiste

**GABRIEL CHAPUIS**

A MONTAULIN (Aube) R. C. 2328-2  
vous obtiendrez un travail impeccable à un prix modéré

### CHARDONS NATURELS

**GUSTAVE NAQUET & FILS**

AVIGNON R. C. Avignon 1898.

### LA PREMIÈRE MAISON FRANÇAISE SPÉCIALISÉE PARAFFINE POUR DANS LA BONNETERIE

FONDÉE EN 1863 | Téléphone 3 lignes  
20.15, 20.16, inter 2

**G. BOEGLIN & Fils**

84 rue Thiers TROYES (Aube)

Paraffine manufacturée en rondelles, cylindres et  
pains pour paraffineurs de tous systèmes. "Raffinage  
et blanchiment de tous les déchets de paraffine 1 fr du kg"

MANUFACTURE DE

### LAINES FILÉES

Spécialité pour Bonneterie

Nuances Mode et Haute Fantaisie  
Laine et soie. Laine et coton. Mélangés  
et Multicolores. - Echeveaux et Pelotes.  
Stocks importants toujours disponibles

**Paul BALLOIS**

52, rue des Ursulines, TOURCOING

ÉCHANTILLONS SUR DEMANDE

Reg. du Com. : Tourcoing 1712

### BOUTONS

Corozo - Galalith - Nacre, etc...  
BOUCLES fantaisie, Métal, Galalith  
Nacre

**E. GUILGUÉ**

Maison Fondée en 1867

64, rue Greneta, PARIS (2<sup>e</sup>)

TÉL. : LOUVRE 11-47

Papiers spéciaux pour la Bonneterie

**MONTGOLFIER Fils & C<sup>ie</sup>**  
TROYES (Aube)

CARTONS GLACÉS POUR APPRÊT  
PLAQUES POUR BONNETERIE

LIVRAISON PAR RETOUR

FILATURE de LAINE CARDEE

**GEORGES DUTHEIL**

Glos-sur-Risle (EURE)

Fils pour bonneterie, Jerseys - Fils Vigogne  
Effilochage - Retordage

Téléphone : PONT-AUTHOU N° 1

Registre du Commerce, Pont-Audemer 2.269

### BOBINES

en tous genres pour bonneterie

Dévidoirs extensibles - Accessoires

**FLEURY-PÉQUIGNAT**

Tournerie à Bourbonne-l-Bains (Hte-Marne)

## WENZEL-WERNER

2, Avenue Doublet, TROYES (Aube)

Tél. : 26-49.

Adr. télég. : Werner-Troyes.



Représentant de Maisons de Chemnitz, spécialisées pour la fabrication :

Aiguilles à palettes et à bec ;  
Platines (Spécialité Platines Cotton) ;  
Tubes guide-fils (Spécialité Tubes Cotton sans  
soudure) et toute autre fourniture.

Spécialiste pour FOURNITURES COTTON et TRICOTEUSES.

# Service Commercial Offres et Demandes

## TARIF

Demandes d'emplois .. la ligne	5 »
Offres d'emplois .....	6 »
Façonniers .....	7 »
Offres et demandes de lots .....	7 »
Matériel d'occasion .....	9 »
Fonds de commerce .....	12 »
Avis divers .....	12 »

## Avis important

En ce qui concerne notre service commercial: Offres et Demandes, nous tenons à prévenir nos abonnés qu'il ne nous est pas possible de donner les adresses des annonceurs faisant paraître leurs insertions sous un numéro d'ordre. Par raison de discrétion professionnelle, nous sommes contraints de garder leur anonymat.

Les lettres répondant aux annonces avec numéro doivent parvenir sous double enveloppe: à l'extérieur à l'adresse du journal, à l'intérieur enveloppe timbrée portant simplement le numéro.

## DEMANDES D'EMPLOIS

### Représentant Paris

cherche carte chaussettes fil, laine, bas soie, standard et diminués. Ecr. Journ. tr. N° 7129.

**REPRÉSENTANT** très bien introduit chez les grossistes dans la région du Sud-Ouest, demande cartes: Bas, chaussettes et sous-vêtements.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 6731.

**MONSIEUR** ayant dirigé usine bonneterie, demande situation en rapport. Sérieuses références.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7267.

**CONTREMAITRE** très au courant de la fabrication, coupe et montage, confection bonneterie fantaisie, comptabilité, prix de revient, cherche situation région Paris ou Nord. Pourrait assurer direction petite usine ou second directeur. Ecr. Journ. qui tr. N° 7207.

**MONSIEUR** très au courant de la bonneterie, possédant forte clientèle de 15 ans et susceptible d'apporter important chiffre d'affaires cherche place directeur commercial ou service des ventes dans fabrique sérieuse produisant bas, chaussettes, sous-vêtements

Ecr. au journal qui transm. N° 7206.

### CONTREMAITRE-MECANICIEN

STANDARD Maxim, Scott, etc., et machines accessoires, libre 7 novembre.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7226.

### REPRESENTANT FABRIQUES BONNETERIE

demande cartes fabricants bien placés bas, mi-bas, chaussettes, sous-vêtements et autres articles. Ecr. au journal qui transm. N° 7233.

**CONTREMAITRE** mécanicien (spec) pour métiers rectilignes, jacquard circulaires jersey, ainsi que toutes machines accessoires, cherche place sérieuse.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7254.

**TECHNICIEN** mécanicien tricoteur toutes machines rectilignes Dubied, spécialiste BAN, célibataire, recherche situation Paris ou province. Références premier ordre.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7251.

**REPRESENTANT.** Centre, Sud-Est, désire carte tricotage fantaisie dames, sweater, robe, tailleurs. Ecrire journal qui transm. N° 7252.

**REPRESENTANT** Centre, Sud-Est, cherche sous-vêtements dames, et chemise Lacoste. Ecrire au journal qui transmettra. N° 7253.

**EX FABRICANT** bonneterie, 20 ans expérience, possédant nombreuse clientèle 1<sup>er</sup> ordre, demande la représentation de maisons sérieuses.

Donnerait clientèle gratuitement.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7239.

### REPRESENTANT COTE D'AZUR

bonne et anc. clientèle cherche carte bas et chaussettes diminués.

HOPE, 16, rue Parmentier, Nice (A.-M.).

**CONTREMAITRE** tissus élastiques sur métiers anglais, cote à jours, circulaire tricoteuse et fabrication, cherche emploi France ou étranger. Ecr. Journ. q. transm. N° 7241.

**CONTREMAITRE** mécanicien diplômé, ex-monteur de la Maison STOLL, connaissant toutes les machines rectilignes, mailles retournées, circulaires jacquard et toutes machines accessoires, apte à diriger fabrication, ch. place stable.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7250.

### SPECIALISTE POUR BAS

15 ans pratique, cherche place stable chef atelier ou contremaître. A fond Standard, Grosser, Corona, Hilscher, Maxim, H.S.L., Cotton. Offres avec importance atelier, émoluments à FISCHER, 21, boulevard Thiers, à Nanterre (Seine).

### DIRECTEUR FABRICATION

Bonneterie de luxe jauge fine et autre, métiers rectilignes Dubied et circulaires, très au courant organisation travail et entretien métier ainsi qu'échantillonnage, cherche place stable, pour époque à convenir. France ou Suisse.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7278.

**REPRESENTANT** en bonneterie visitant la clientèle grossiste et bons forains depuis 12 ans, dans les régions Ouest et Centre de la France, recherche bonnes manufactures de sous-vêtements, molletonnés, cotes anglaises, jersey, etc., ainsi que bas et chaussettes, articles diminués et bas à côtes, pied diminués Cotton.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7273.

**TRÈS BON MECANICIEN** connaissant réglage rectiligne, bœr etc... et toutes machines accessoires, auto, machine à vapeur, cherche place pour entretien. Références premier ordre.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7274.


**REPRÉSENTANT** PARIS cherche carte tricotage classique et fantaisie, bas et chaussettes, sous-vêtements. Très importante clientèle, références de tout premier ordre, gros chiffre assuré.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7129.

**CONTREMAITRE** mécanicien connaissant métiers circulaires à côtes et machines auxiliaires pour confection sous-vêtements, bien au courant métiers circulaires bas et chaussettes Scott et William et autres. Ecr. au Journ. qui tr. N° 7268.

**DIRECTEUR** d'usine actuellement dans grosse affaire de tricotage fabrication bas, sous-vêtements, etc., désire changer. Référence premier ordre.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7235.

 Les réponses aux Petites Annonces à Adresses chiffrées doivent être envoyées munies d'un timbre pour frais de transmission 

# Service Commercial Offres et Demandes

## OFFRES D'EMPLOIS

### LES LAINES ET TRICOTS « INFEUTRA »

Expressément garantis irrétrécissables, infeutrables, demandent **REPRESENTANTS** introduits, bon détail.

Ecrire à **NAUDIER**, 6; rue de l'Industrie, à Grenoble (Isère).

## Modeliste

SPECIALISTE RAYON SPORT  
TRIGOT LUXE

Etablissements **MICHEL FRERES**,  
10, rue de la Douane, Paris.

### CONTREMAITRESSE

On demande **Contremaîtresse** pouvant diriger entièrement atelier de coupe et confection chemises **Lacoste**, lingerie indémailable. Situation stable. Ecrire avec références au journal qui transmettra. N° 7246.

**REPRESENTANTS** bonseterie diminué, demi-gros, bon détail, demandés par fabrique, si possible voyageant auto : Est - Nord - Paris.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7260.

### FABRIQUE DE BAS ET MI-BAS

cherche **représentants** pour tous départements France. Ecr. au j. qui transm. N° 7264.

### BONNETERIE DES CEVENNES

Fabricant bas de soie naturelle, artificielle et fil, réorganisant son service commercial, désire **voyageurs** à la commission introduits grands magasins et grossistes Paris et Province, toute la France.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7271.

**ON DEMANDE** pour Paris, **Contremaître** spécialiste sur les machines mailles retournées.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7265.

## FAÇONNIERS

### FACONNIER COTTON

28 fin - grisottes, fil, soie - fil et soie vanisé

**Misswald et Dietrich**  
116, rue de Preize, TROYES (Aube)

### BORDS COTES 20, 24 et 26 FIN

Spécialiste - BC de chaussettes - Socquettes - Sous-vêtements - Revers mi-bas enfants - BC cachou 2 fr. 12. — Etabl. **WREDE**, 4, rue Pimodan, Aulnay-s-Bois (S.-et-O.). Tél. 378.

**FAÇONNIER** Recherche façon en jersey uni, coton et laine, pour chemise **Lacoste** et maillots de Bains, 15 pouces 26 fin. Prix très intéressants.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7270.

### JERSEY-BORDS COTES

Travail à façon demandé : Jersey sur 20 et 26 fin 28 pouces, Bords côtes sur 26 fin.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7212.

### CARTONS JACQUARD

TOUTES JAUGES : SIMPLE, DOUBLE  
TOUTES MARQUES : QUOTRIPLÉ CHUTES  
**A. QUENDERFF** 7, AVENUE DES BATIGNOLLES  
S'-OUEEN (Seine)  
TÉL. CLIGNANCOURT 02-85

### BRODERIES MAIN

Sur **BAS, MI-BAS** et **CHAUSSETTES** pour tous tissus

**TRAVAUX SOIGNÉS**, tous modèles  
**BAGUETTES** à partir de **DIX francs**  
la douzaine soie comprise

### LIVRAISONS RAPIDES

**LÉON CAIZERGUES** Villa Beau Soleil  
Maison fondée en 1925.

**St. Bauzille-de-Putois-Ganges**, (Hérault)  
Téléphone : n° 14.

### BRODERIE SUR BAS ET CHAUSSETTES

Travail soigné, livraison rapide. Prix sans concurrent, échantillons variés sur demande.

**C. CHARDON**, Laroque (Ganges) (Hérault).

**On DEMANDE** travail à façon. Bas soie, fil, maille 30 fin. Travail soigné.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7234.

**On DEMANDE** travail à façon sur circulaire, jauge 10 et bas et chaussettes sur rectilignes, j. 7, 8, 10.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7238.

### ON DEMANDE

Travail à façon sur **BAN**, jauge 5.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7263.

**FAÇONNIER** Banlieue ou Paris demandé par fabrique de bonneterie sur **B.A.N.** 21 en 140 et **B.A.N.** 18 en 140. Travail toute l'année.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7275.

## LOTS

### ANTI-MITES

en poudre ou en sachet 1 franc. Prix spéciaux pour 10 ou 15 kg.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7175.

**SOMMES ACHETEURS** ts lots laine écrue ou teintés 1/20, 2/28, 2/56, et soie blanche ou or 100, 120, 150, 200 et 300 deniers. **Delangre**, tiss. **Halluin** (Nd)

## A VENDRE

### A VENDRE

1 métier circulaire **Lebocey** à G.M. 21 p. 18 gros. 736 aiguilles, 4 G.M. disposées pour vaniser, au moteur, débrayage électrique, casse fils à 2 fils, 1 avertisseur, etc., etc. prix sans le moteur 13.700 francs (très bon état).

1 rectil. 7-100 transformée jacquard, pouvant faire rectiligne ou jacquard, avec cartons. 5.500 francs (très bon état).

1 **Dubied** 8-80 transformée jacquard, pouvant faire rectiligne ou jacquard, avec cartons. 5.300 francs (bon état).

1 **Irmscher** et **Witte**, 10-90, très bon état. 6.000 francs.

1 machine à boutons, très bon état, 110 fr. Ces prix s'entendent Loco Paris net comptant

Ecrire au journal qui transmettra. N° 6423.

 Les réponses aux Petites Annonces à Adresses chiffrées doivent être envoyées munies d'un timbre pour frais de transmission 

# Service Commercial Offres et Demandes

## A VENDRE

- 1 bobinoir Dubied 4 broches.
- 1 bobinoir Lebocey 10 broches, avec dispositif pour l'assemblage de fils en bobine.
- 1 machine à tricoter Walter jauge 10-80 cm avec appareil d'entraînement grain et rayeur automatique à 6 couleurs, neuf.
- 1 machine à bandes automatique, jauge 12x21 cm., marque Gram, avec son moteur individuel, neuf.
- 3 piéteuses Grosser jauge 10x20 cm.
- 1 piqueuse-raseuse Singer 1 alg. bl. 62-57.
- 1 machine à poser les bandes Metropolitan, classe 58, comme neuve.
- 1 rectiligne Schmidt 14x100 avec rayeur auto à 4 coul., sur bâti semi-autom., neuve.
- 1 métier circulaire jersey Jacquard 18 gros à film marque Lebocey.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 6899.

## A VENDRE

- 6 mach. rapides à coudre pour sous-vêt.
- 6 machines chaînette 2 fils indécousable genre Mauser.
- 3 Cornély chaînette A et L, à broder.
- 1 Singer chaînette 114 W 103 à broder.
- 1 Rectiligne, jauge 8x50, 1 j. 7x45<sup>m</sup>, très bon état marche.
- 50 transmetteurs Athos neufs.
- 3 machines à bobiner, tubes carton 10 % de longueur cylindrique.
- 1 festonneuse Athos 64, gar. bonne marche.
- 1 bobinoir Gadel 20 br., simple face pour bobines petites à jous de 60x90, très bas prix, bon état. Moteurs électriques toutes forces.

1 poseuse de bandes 3.000 Z 12 avec bâti atelier et moteur, état de neuf.

Toutes ces machines sont garanties de bon fonctionnement.

Ecrire au journal qui transmettra, n° 6680.

## A VENDRE

- 2 rectilignes Dubied j. 32x60 sans bâti, long chariot. Très bas prix.
- 2 moteurs électrique (Bouillet).
- 1 tour à métaux Glaeuzer et Persand, 200 K 100 et 2 m. 40 de long, très b. état, prix intér.
- 2 étaux neufs, de 30 à 50 kgs.
- 1 sensitive, persant jusque 12 mt., b. état, b. prix.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 6991.

## AIGUILLES A VENDRE

pour maille retournée Claes et Flentje, jauge 5. Prix intéressant.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7119.

## A VENDRE

Walter j. 7x100 double chute 8 serr. - Grosser j. 8x80, 8 serr. came f. mét. - Grosser j. 10x45 et 55 cm. aug. autom. - Seyfert et Donner 8 serrures 6½x120 - Seyfert et Donner cotière 6½x55/60 - 2 Seyfert et Donner 4 têtes chaque cotière 32 cm.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7219.

## A VENDRE

2 rectilignes Dubied jauge 3 transformées jacquard, reversibilité du prisme.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7262.

## A VENDRE

1 piqueuse raseuse Singer à 2 aiguilles, classe 62-57, comme neuve ..... 2.500 Frs  
1 Rectiligne Schmidt, 14-100, rayeur à 4 couleurs automatique sur bâti semi-automatique, absolument neuve ..... 8.000 Frs

Ecrire au journal qui transmettra. N° 5872.

## A VENDRE

### MATERIEL POUR FABRICATION DE BAS STANDARD

- 27 métiers Record, comportant des tailles: 3 pouces, 3 1/4, 3 1/2, 3 3/4, 176 et 220 aiguilles. Prix en bloc avec leur transmission, 13.900 fr. Prix séparément: les 3 pouces pour 1.000 fr. l'un, les autres jauges 600 fr.  
- 1 bobinoir Lebocey, type Schweiter, 24 br., 1.800 fr.

Ces prix s'entendent, matériel pris à Troyes.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 6530.

## A VENDRE

1 métier circulaire jersey, jacquard, 18 gros à film, marque Lebocey. Au besoin accepterait le paiement en marchandises.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 6779.

## A VENDRE

Métier circulaire Lebocey, 6 grandes mailleuses, jauge 18 gros, 28 pouces, pouvant faire Jacquard et velours façonné. Etat neuf. Cause changement fabrication.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 5281.

**REMAILLEUSE** circulaire Lebocey à point de chaînette 1 fil. - 740 poinçons, 34 fin. - Neuve en caisse d'origine, à vendre bas prix.

Ecrire au jour. qui trans. N° 4244

**A VENDRE** excellent appareil d'apprêt pour bas, construction récente très moderne. Etat absolu de neuf. Visible en fonctionnement. S'adresser: Fabrique Troyenne de Bonneterie, 230, faubourg Croncels, Troyes (Aube).

## A VENDRE

4 métiers à chaussettes Bössneck à baguettes brodées 3 1/4 x 164 aig. et 3 1/2 x 200 aig. Ecr. au journal qui transmet. N° 7255.

## CIRCULAIRES A VENDRE

Lebocey autorayeur 24 gr. 16 p. 4 coul. - Lebocey jacquard film 24 gr. 16 pouces - Degageux 20 f. 26 p. 4 mail. GM 4 chain. Terrot 28 f. 26 p. 4 mail. 2 ch. pr chaîne visible - 1 circul. 30 fin 28 p. 4 mail. p. jersey vanisé.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7217.

## A VENDRE BON ETAT

UNION SPECIAL surj. ras 15.400, 3 fils - Piqueuse 6.000 A - Piqueuse ras 15.800 D - Ourleuse raseuse 15.400 F. - Recouvreuse à canon 11.900 L. - Mach. à monter la bande, 3.000 Z12 - SINGER 86-3 recouvreuse à canon 3 fils - METROPOLITAN 026 ACT surj. ras. 3 fils - 30 ACF ganseuse.

LEWIS à coudre les poches, modèle 16.

CORNELY, brodeuse LT.G.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7243.

## A VENDRE

1 Remailleuse Lebocey, jauge 10, neuve ;  
1 Remailleuse Stibbe bas et chaus. b. état ;  
1 Singer lisière 2 fils avec table bon état ;  
Bobinoirs 3, 6 et 8 broches, bon état.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7244.



## A VENDRE

1 machine Dubied transf. jacquard 7x70.  
1 " Walter transf. " 7x50.  
1 " Irmischer vér. " 8x90.  
1 " Sander transf. " 7x90.  
3 " marques diverses 7x45.

Echangerai le cas échéant contre métier circulaire et presse à repasser d'occasion parfait état. Ecr. journ. qui transmettra. N° 7256.

**A VENDRE** 4 rectilignes, jaug. 7 et 8x80 cm., 60, 40 et 36.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7249.

 Les réponses aux Petites Annonces à Adresses chiffrées doivent être envoyées munies d'un timbre pour frais de transmission 

# Service Commercial Offres et Demandes

## A LIQUIDER ETAT NEUF

1° RACHEL WISNER jauge 18.  
 2° METIERS RECTILIGNE DUBIED.  
 1 JJH jauge 8x120 - 4 JF jauge 10x130 -  
 4 ABG j. 10 et 7x130 huit ser. autom. - 1 CG  
 jauge 10x90 - M. j. 7x31 à 1 et 2 têtes -  
 1 maille retournée SAM j. 7x150 ent. autom.  
 3° BOBINOIRS.  
 3 Schweiter 12 et 24 broches, bobines bout.  
 1 Lebocey BX 12 broches simple face.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7245.

## A VENDRE BAS PRIX

4 METIERS CIRCULAIRES PLATINES  
**LEBOCEY** 26 fin, 15 pouces, faisant jer-  
 sey, velours. En bon état.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7230.

**A VENDRE** Scott mod. K, 3½, 161, 220, 240,  
 3¼, 176. — Maxim 3½, 168, 200,  
 220, 240. — Maxim à gris. et dim. 3½, 240. —  
 Métiers Stibbe à bord-cotes, type KI 3¼,  
 56x56, 3¼, 68x68, 4¼, 64x64. — Métiers Schu-  
 bert et Salzer tailles enfants, 3 métiers jauge  
 8, en 2 ½, 2 ¾, 3 pouces. — Remailleuses  
 Sotco j. 20, etc.

J. Bertrand, 9, rue des Cloys, Paris-18°.

## MATERIEL D'OCCASION

200 machines occasion Dubied et autres mar-  
 ques, toutes jauges et grandeurs, telles que :  
 7x21 sans rayeur — 7x32 sans rayeur — 8x32  
 sans rayeur — 7x35 sans rayeur — 8x36 sans  
 rayeur — 7x40 sans rayeur — 8x40 sans  
 rayeur — 7x45 sans rayeur — 7x50 double  
 rayeur — 8x50 double rayeur cames façon  
 métier — 7x55 avec et sans rayeur — 7x60  
 avec et sans rayeur — 7x60 auto rayeur —  
 8x60 cames façon métier — 7x65 double  
 chute — 7x70 double rayeur — 7x80 bâti ba-  
 lancier — 8x80 double rayeur — 10x80 jac-  
 quard — 10x90 double chute — 10x100 bâti  
 balancier.

Bobinoirs — Moteurs — Surjeteuses raseuses  
 2 et 3 fils, etc...

Demandez-nous ce dont vous avez besoin,  
 et nous vous ferons des offres et prix inté-  
 ressants.

Etablissements E. DOUCHIN, 12, boulevard  
 des Batignolles, PARIS.

**A VENDRE** 1 mach. main 12x100 avec jacaro-  
 graphe. Ecr. au journal qui transm. N° 6808.

**5 SURJETEUSES-RASEUSES** Union Spécial  
 bon état à vendre. Urgent.  
 Teximpex, 40, rue Hauteville, Paris.

## MATÉRIEL D'OCCASION

25x80 Dubied auto-rayeur app. à 6 couleurs. — 16x80 Dubied. — 14x100 Diamant.  
 - 8x21 Claes. - 10x40 2 ray. cames faç. mét., 7x100 cames faç. mét. Diamant - Remaill.  
 Lebocey Pleaser 3 fils, 620 et 520 poinçons. - Surjeteuses raseuses Overlock 2 fils. -  
 Machine à monter les bandes Metro, piqueuse raseuse Metro et surjeteuse lisière  
 Metro, machine 36x100, Dubied jacquard moteur 4 couleurs, 7x80 et 8x100, jacquard  
 J. B. I. Walter moteur, 8x80, 10x100 et 12x100, jacquard J. B., 2, bobinoirs 4, 6 et 12  
 broches, nombreuses bobines occasion, bobines pour Leesona, transmetteurs Singer  
 et Union Spécial, 4x60 Rectil ; 10x80 système Seyfert, nombreuses machines toutes  
 jauges et toutes marques. — 10x90 Seyfert Intarsia. — 12x80 C.S. Dubied. — Singer  
 31 K. 15. — 10x80 Sander et Graff.

S'adresser aux Etablissements MICHELI, 41, avenue Gambetta, Paris 20°.

Pour toute vente ou achat de matériel d'occasion adressez-vous chez nous, étant  
 spécialisés dans ce genre de travail, ce que nous n'avons pas aujourd'hui nous  
 pouvons être à même de vous le procurer dans un temps minimum.

## A VENDRE

3 Dubied M., j. 22, 18 ⅞ — 2 Dubied M., j.  
 20, 26 ⅞ — 1 Dubied M., j. 21, 18 ⅞ — 2  
 Dubied M., j. 21, 21 ⅞ — 1 Dubied M., j. 20,  
 31 ⅞ — 1 Dubied G.-L., j. 36, 120 ⅞.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 5.949

## A VENDRE

1 bâti 4 têtes à manches de Sereville jauge  
 98x68, 95x75, 95x78, 100x92.  
 1 bâti 2 têtes à longs de bas 93x65.  
 1 gratteuse à carde mécanique Montel.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7123.

## A VENDRE

— 1 boutonnière Nauman classe 52 KI cou-  
 pant le fil, à l'état neuf..... 35.000 fr.  
 — 1 Singer 132 K3 à coudre les sacs, rapide,  
 à l'état de neuf, complète..... 2.300 fr.  
 — 10 grandes poulies de commande (étoile)  
 jusqu'à 1 m. 20 de diamètre, en 2 pièces.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7276.

## MATERIEL D'OCCASION A VENDRE

1 couseuse grecque - 1 couseuse Union Spé-  
 cial, style 41.000A - Formes aluminium pour  
 bas, mi-bas, chaussettes - Bobinoirs bois pr  
 bobinoir Degageux - Installation d'humidifi-  
 cation pour bonneterie.

Ecrire au journal qui transmettra. N° 7237.

## MACHINES A TRICOTER

ATELIER SPÉCIAL DE RÉPARATIONS ET TRANSFORMATIONS  
 EXECUTION ET EXPLOITATION DE BREVETS

SURJETEUSES  
 GRATTEUSES  
 BOBINOIRS

AIGUILLES  
 PIÈCES DÉTACHÉES  
 ACCESSOIRES



ETABLISSEMENTS

MICHELI

41, Avenue Gambetta, 41  
 PARIS (XX°)

MÉTRO PÈRE-LACHAISE  
 ET MARTIN-NADAUD

TEL. MÉNILMONTANT 77.56  
 R.C. SEINE N°2279008

 Les réponses aux Petites Annonces à adresses chiffrées doivent être envoyées munies d'un timbre pour frais de Transmission 

# Service Commercial Offres et Demandes

**EXCEPTIONNEL** à enlever de suite (très bas prix) :  
 8x100 Schmidt 3 ray. transf. jacquard mot.  
 7x100 Diamant 4 coul. " " "  
 7x80 Irmischer 4 coul. " " "  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7259.

**VENDRAIS** 20 piéteuses Dubied, 1 cotière à main bon état.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7248.

**A VENDRE** Bobinoir Lebocey, 40 broches, avec tavelle pour soie. Très bon état, à enlever de suite, prix intéressant.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7272.

**A VENDRE BOBINOIR LEBOCEY**  
 20 broches simple face, paraffineurs verticaux, Tavelle à soie.  
 Parfait état - Prix avantageux.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7266.

**A VENDRE**  
 — Un métier double Auroy à longs 28 fin.  
 — Un métier double Auroy sem. et pointes, 28 fin. — Un bobinoir 3 broches. — Une tavelle à 6 broches. — Henri Estival, à Laroque, près de Ganges (Hérault).

## A ACHETER

**JE SUIS ACHETEUR**  
 de machines à coudre ZIG-ZAG et de machines à coudre SINGER 16k. ou 31k.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 6753.

**NOUS RECHERCHONS CALANDRE**  
 pour apprêter tissu circulaire. S'adresser : Teintur. des Flandres, 2, r. Soufflot, Tourcoing.

**SUIS ACHETEUR** Merrow 60 E 2 ou similaire occasion, bon état. Pommereuil, 35, r. Hauteville, Paris-10°.

**RECHERCHE** Molletonneuse 7 à 36 travailleurs pour bonneterie circulaire. Ecr. au journal qui transmet. N° 7236.

**SUIS ACHETEUR** d'une Dubied VV jauge 18x100 cent. Augmentation aut. avec abattage autom. des mailles augmentées. Ecrire journ. qui trans. N° 7257.

**CHERCHE** métier jacquard genre J.F. 130 cm., jauge 7, parfait état de marche. Ecr. au journal qui transmettra. N° 7232.

**RECHERCHONS D'OCCASION**  
 Bon état, métiers CIRCULAIRES à mailleuses et chaîneuses, jauges 24 ou 26 fin; 16, 18 pouces ou 32, 36 pouces. Au moins 4 mailleuses grand modèle et 4 chaîneuses. Ecrire au journal qui transmettra. N° 6224.

**SOMMES** acheteurs métiers Stibbe, même anciens 20 pouces.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7247.

**ACHETEUR CIRCULAIRES**  
 Sereville genre D 4 pr combinaison laine — Stibbe PB et CB 3. — Circulaires molletonné 12 à 14 p. 20, 22 fin, 27 gros. — Circulaires jersey et petit piqué. — Circulaires mailleuses et chaîneuses jauge 24, 26 fin, 16, 18, 19, 22, 32, 36, 38, 44 pouces. — Lebocey platine 26 fin. — Circulaires 22 fin 16 pouces pour petit piqué. — Circulaire Interlock.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7140.

**SUIS ACHETEUR** métiers circulaires Sereville, genre D. 4 pour combinaisons laine. Circulaire à côtes, rayures automatiques. Gratteuse Lorthois.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7240.

**ON ACHÈTERAIT** tricoteuses au moteur et plus spécialement V.V. ou V.D., 21 ou 25x130, ou machines similaires Stoll ou Seifert. Métiers Chaîne jauge 26 et 28 fin et ourdissoirs. Métiers d'occasion à bas circulaires, jauge 26 fin, même ancien système.  
 Ecrire au Journal qui transmettra. N° 7231.

**SUIS ACHETEUR** 3 métiers longs et 1 métier semelles, 12 têtes, 30 fin, dent de rat, pointex, tambours, parfait état, construction récente.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7269.

**ACHETEUR CIRCULAIRE**, jauge 10, à roue ou à film, bon état. Chemnitzer de préférence.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7279.

**RECHERCHE** RECTILIGNES jacquard et 8 serrures, maille retournée automatique ou semi-automatique, jauge 7 à 10. RACHEL jauge 18 et 24. Piéteuses jauge 7 x 21. Surjeteuses raseuses 3 fils. Bobinoirs 12 à 24 broches bon état.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7242.

**SOMMES ACHETEURS**  
 Bobinoir 18 broches. — Machines Maille retournée, jauge 6 ou plus gros.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7277.

## AVIS DIVERS

**A VENDRE**  
**CORDE ET FICELLE**  
 Sisal rasée, très solide, 4/3, 4 fr. 51 le kg. — 4/2, 4 fr. 65 — 6/2, 5 fr.  
 Ficelle pour boîtes et paquets:  
 N° 520 EJ 1.500 m. .... 11 fr. le kg.  
 N° 820, 2.100 m. .... 13 —  
 N° 620, verte, rouge, orange, bleu, etc. 12 à 14 fr. le kilogr.  
 Bouclage en bout en plus 2 fr. par kilogr., au-dessus de 50 kilogr. prix spéciaux.  
 Ecrire au journal qui transm. n° 6358.

**OCCASION** papier w.-c. pour bureaux, filatures, bonneteries, diminuant déchets: 400 feuilles en paquet 1 fr. 10, en rouleaux 0 fr. 92. Ecr. au j. qui tr. N° 6325.

**A CEDER** Paris, bonnes conditions, petite fabrique, 14 Scott K 3 1/2x240, complète, prête à marcher et droit au bail.  
 J. Bertrand, 9, rue des Cloys, Paris-18°.

**A VENDRE À PARIS**  
 pour raisons toutes particulières  
 Fabrique de Tricots de Luxe et Classiques  
 — Vieille réputation —  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7258.

**A VENDRE** Région Sud-Ouest, fabrique de bonneterie avec matériel Dubied VV, ABC, BAN, Ligneau de Sereville, Seyfert, Union Spécial, Singer, gratteuse. Pas de marchandises.  
 Ecrire au journal qui transmettra. N° 7261.

*Pour l'avivage des  
articles de soie  
artificielle  
employez les*



# BRILLANT- AVIROLS

PRODUITS CHIMIQUES DE LA MER ROUGE, S.à.r.l.  
MULHOUSE - DORNACH (Ht. Rh.)

REPRESENTANTS : Anciens Etablissements Aulagne et C<sup>ie</sup>, 87, rue Vauban, Lyon. — M. Berthelot, 2, rue Hector-Pron, Troyes. — Léon Marquette, 35, rue Richelieu, Roubaix. — Dambreville et Grégoire Sainte-Marie, 101, avenue de la Reine, Boulogne-sur-Seine. — Th. Bitschner, Deville-lès-Rouen (Seine-Inférieure). — P. Lagleyze, 55, avenue de la Révolution, Limoges. — Jean Kiener, 16, avenue de la Loge-Blanche, Epinal (Vosges). — V. Terlain, 41, rue du Paradis, Cholet. — Peter Michel, 46, Kaiserstrasse, Saarbrücken.

# " LA MAXIM "

## pour BAS et CHAUSSETTES sans couture

Tout le monde reconnaît que les particularités distinctives de la " MAXIM " sont

**GRANDE PRODUCTION  
CONSTRUCTION ROBUSTE  
ACCESSIBILITÉ DU MÉCANISME  
MANIEMENT FACILE**

Ces caractéristiques s'appliquent tout aussi bien à nos modèles spéciaux qu'à la " MAXIM " simple connue dans le monde entier

**MODÈLES SPÉCIAUX BREVETÉS**

VANISAGE RENVERSÉ PAR PLATINES SEULEMENT  
SANS DÉLICAT RÉGLAGE D'AIGUILLES.

Modèle 27. Dessins à 12 positions, tambour à 48 mouvements, gamme inépuisable, changements de dessins faciles, rapides, sans frais, Splitfoot, 10 jeteurs, 8 couleurs.

Modèle 28 à dessins BRODERIE entièrement automatique. 4 ou 8 positions, 8 ou 12 couleurs, changement automatique de couleur dans le même motif ou la même rayure verticale.

Modèle 29 Jacquard.

Autres modèles divers pour chaussettes, demi-bas, bas de sport, etc.

Modèle 14 pour BAS avec pointex variable, par SELECTION POSITIVE DES AIGUILLES, système breveté, grisotte. Se construit surtout avec 300 aiguilles.

Demandez renseignements et catalogues relatifs à nos autres modèles " MAXIM " et si vous désirez faire un article de grand luxe en soie naturelle ou artificielle, demandez la brochure sur le type " W " à aiguilles à bec.

Pour chaque besoin particulier nous avons une machine appropriée.

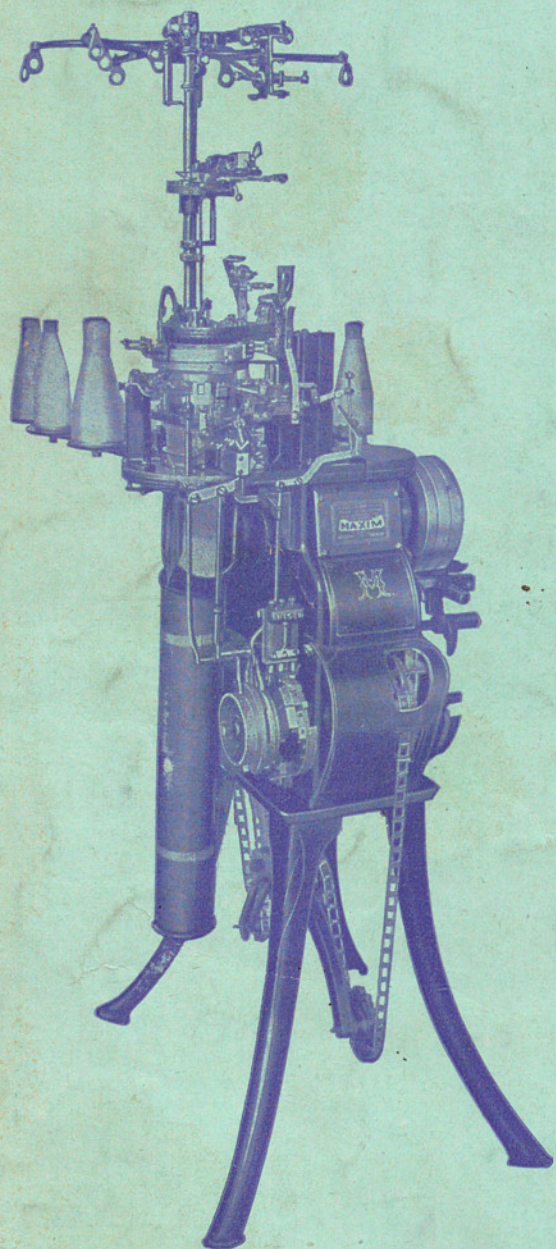
Appareils divers pour la modernisation de matériel ancien.

Aussi bons que la " MAXIM " et son complément, les REMMAILLEUSES " WRIGHT " et " SOTCO ", le COUPE-FIL d'ANGLAISAGE " WEINERTH "

### La " MAXIM "

La première et la plus appréciée des machines circulaires automatiques sans couture à cylindre tournant.

**MODÈLE 14  
avec pointex**



**NEWARKE STREET. LEICESTER, ENGLAND**

Salle de démonstration à Troyes, 4, rue Brûlard.  
S'adresser à M. Maurice ROIZARD, représentant pour la région.

16

Imprimerie Centrale de l'Artois  
ARRAS