

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE

SERVICE

de la PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

BREVET D'INVENTION

P. V. n° 39.365, Rhône

N° 1.223.022

Classification internationale :



D 03 f

Tissu bouclé et son procédé de fabrication. (Invention : Fernand FRANCERIES.)

Société à responsabilité limitée dite : ÉTABLISSEMENTS NONVAR résidant en France (Loire).

Demandé le 29 avril 1959, à 15^h 40^m, à Lyon.
Délivré le 25 janvier 1960. — Publié le 14 juin 1960.

Un tissu bouclé Jacquard est constitué de fils de chaîne formant périodiquement sur l'une des faces du tissu des boucles autour de certains fils de chaîne. Chaque boucle est dite « à trois coups »; elle est tissée au moyen d'une chaîne divisée en deux rouleaux : un rouleau de boucle et un rouleau de fond. L'enfilage se fait au métier par « un fil poil, un fil fond », ce rythme se répétant jusqu'à épuisement de tous les fils.

Les fils de boucle sont toujours commandés par la mécanique (Jacquard, Vincenzy, Verdol ou autre). Quant aux fils de fond ils peuvent être commandés soit par la mécanique, soit par un système d'excentrique.

Le travail des trois trames nécessaires au cycle complet d'une boucle s'effectue de la façon suivante.

Au passage de la première trame la mécanique fait lever tous les fils poils qui doivent boucler à l'endroit du tissu et, par un système de taquets, on empêche le peigne de se fermer complètement.

Au passage de la deuxième trame la mécanique fait lever tous les fils poils qui doivent boucler à l'envers du tissu et par le système de taquets, on empêche encore le peigne de se fermer complètement.

Au passage de la troisième trame la mécanique fait lever tous les fils poils qui doivent boucler à l'endroit du tissu et on enlève les taquets, de façon à ce que le peigne serre à la fois les trois trames produisant ainsi la boucle.

Les fils de fond travaillent de la façon suivante : pendant le passage des deux premières trames tous les fils impairs du rouleau de fond lèvent et pendant le passage de la troisième trame, ce sont les fils pairs de ce même rouleau qui lèvent.

On obtient ainsi les armures représentées respectivement à l'endroit et à l'envers aux fig. 1 et 2 du dessin annexé dans lesquelles 1, 2 et 3 désignent respectivement la première, la deuxième et la troisième trame, *P* désigne

les fils de poils et *F* les fils de fond. Les lettres *S* et *O* désignent respectivement les positions de fermeture et d'ouverture du peigne.

La fig. 3 représente en coupe longitudinale une partie d'un tissu bouclé ainsi réalisé. De cette figure il ressort que les boucles ne sont pas verrouillées, ce qui explique l'inconvénient bien connu de ce genre de tissu, à savoir le glissement et l'arrachage des boucles, inconvénient d'autant plus important dans les nouvelles applications des tissus bouclés : peignoirs, costumes de plage, tapis de bain...

Afin de remédier à cet inconvénient, la présente invention a pour objet un perfectionnement qui, apporté au tissage de ces tissus, consiste à ajouter, pour la formation de chaque boucle, une trame supplémentaire qui n'apporte rien à la formation de la boucle, mais a pour seul but d'assurer la permanence de cette boucle par un effet de sertissage.

Le tissu bouclé est toujours obtenu au départ d'une chaîne divisée en deux rouleaux : un rouleau de boucle et un rouleau de fond.

Les fils du rouleau de poils qui doivent boucler à l'envers sont levés et le peigne se ferme complètement.

Quant aux fils du rouleau de fond, leur rythme de travail englobera deux boucles complètes soit huit passages de la trame et de la façon suivante :

Sur les deux premières trames on lèvera les fils impairs du rouleau de fond;

Sur la troisième trame on lèvera les fils pairs du rouleau de fond;

Sur la quatrième trame on lèvera les fils impairs du rouleau de fond;

Sur les cinquième et sixième trames on lèvera les fils pairs du rouleau de fond;

Sur la septième trame on lèvera les fils impairs du rouleau de fond;

Sur la huitième trame on lèvera les fils pairs du rouleau de fond.

On obtient ainsi les armures représentées respectivement à l'endroit et à l'envers aux fig. 4 et 5 du dessin annexé, dans lesquelles 1,

2, 3, 4, 5, 6, 7 et 8 désignent respectivement la première, la deuxième, la troisième, la quatrième, la cinquième, la sixième, la septième et la huitième trames, *P* et *F* désignent respectivement les fils de poils et les fils de fond, et *O* et *S* désignent respectivement les positions d'ouverture et de fermeture du peigne.

La quatrième trame, ajoutée selon l'invention, effectue un travail qui est, à tous points de vue, le contraire de celui effectué par la troisième trame; elle vient, en effet, sertir la boucle, ce qui permet d'atteindre le but recherché, car si l'on tire sur la partie formant boucle, soit à l'endroit, soit à l'envers du tissu, elle résiste à l'arrachage.

La fig. 6 qui est une vue en coupe longitudinale d'une partie de tissu bouclé fabriqué selon l'invention met, d'ailleurs, en évidence

le verrouillage réalisé par ce fil de trame supplémentaire pour chaque boucle.

RÉSUMÉ

1° Procédé de fabrication d'un tissu bouclé du genre Jacquard, caractérisé en ce qu'il consiste à ajouter, pour la formation de chaque boucle, une trame supplémentaire qui n'apporte rien à la formation de la boucle, mais a pour seul but d'assurer la permanence de cette boucle par un effet de sertissage;

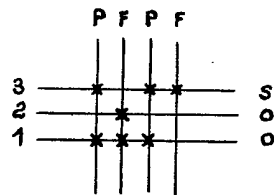
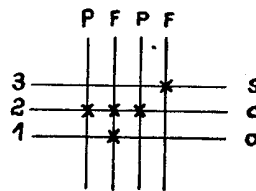
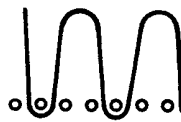
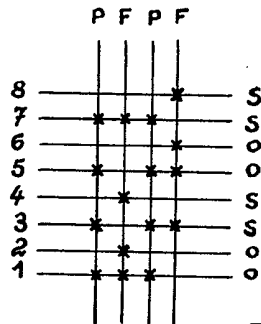
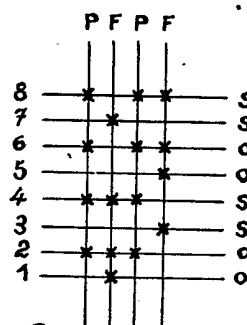
2° A titre de produit industriel nouveau, tout tissu bouclé obtenu par mise en œuvre du procédé spécifié en 1°.

Société à responsabilité limitée dite :

ÉTABLISSEMENTS NONVAR

Par procuration :

GERMAIN & MAUREAU

$\mathcal{F}'_I\phi.1$  $\mathcal{F}'_I\phi.2$  $\mathcal{F}'_I\phi.3$  $\mathcal{F}'_I\phi.4$  $\mathcal{F}'_I\phi.5$  $\mathcal{F}'_I\phi.6$ 