

assez de résistance pour permettre les manipulations futures sans crainte de détruire la liaison des poils.

Il faut à présent enlever à la pièce M5, feutrée, toute trace de la graisse qui imprègne toujours les poils naturels, en la passant dans un bain légèrement acide.

La pièce M5 a les qualités de propreté et d'homogénéité requises, mais ne possède pas les qualités imposées de résistance à la pression et à la traction. Pour obtenir celles-ci, nous la soumettrons à l'action des machines dites « foulons » (fig. 5) qui agissent par chocs répétés ou battages sur la pièce feutrée avec le concours d'une eau chaude. L'opération de foulonnage donnera la pièce M6 qui a les qualités de dureté nécessaires pour résister à la pression du polissage et de résistance pour supporter les efforts de traction.

Pour rendre la pièce foulonnée M6 commerciale, il faut maintenant lui faire subir les opérations de parachèvement, à savoir : mise aux mesures imposées par la clientèle, séchage du feutre foulonné. La mise aux mesures imposées s'effectue par la machine dénommée « finisseuse » (fig. 6) dont les rouleaux régleront les dimensions de la pièce M6 suivant le gabarit dans lequel elle a été placée au préalable.

Le feutre sera alors passé dans un séchoir et nous pourrons, à la sortie de celui-ci, admirer les éléments M7 (fig. 7 et 8), en contrôler les qualités de propreté, d'homogénéité et de

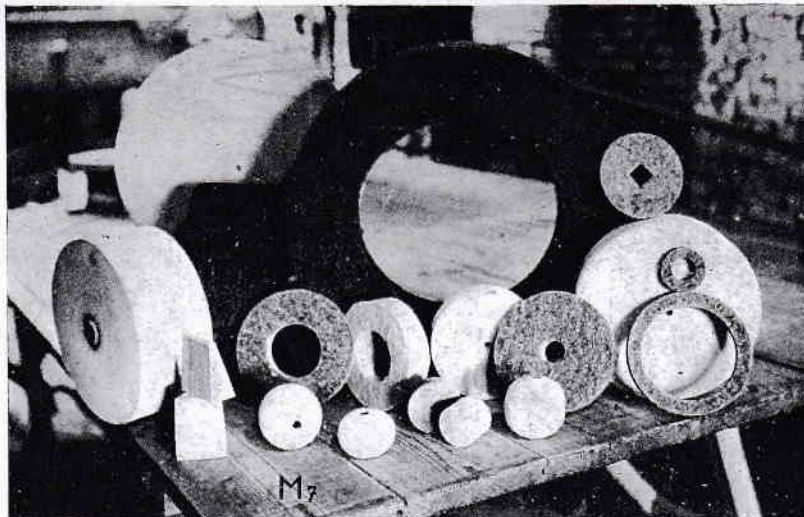


Fig. 7

résistance, et nous assurer que les mesures commandées ont été respectées.

Il est aisé de comprendre que la technique du feutrier lui permet de réaliser des feutres de composition, de forme, de résistance, de dureté différentes suivant les besoins exigés par les divers travaux et usages auxquels le feutre sera employé, car celui-ci, en tant que feutre industriel, ne sera pas nécessairement destiné au polissage du verre. Il est d'usage courant dans le polissage des métaux ordinaires et précieux, dans le polissage des pierres précieuses, comme dans le polissage des bois, ébonite, laques, etc.

D'autre part, le feutre est couramment employé dans la carrosserie automobile et le matériel de chemin de fer, comme joint, comme calorifuge, comme matière anti-sonore. Il est aussi nécessaire dans la grande industrie chimique comme filtre et isolant. Il sert dans les appareils acoustiques et dans les appareils d'orthopédie.

Il tend même à s'imposer dans les instruments de musique pour garnir les marteaux de touches de pianos et les mailloches de tambours. Enfin les chasseurs connaissent l'usage, dans les cartouches, de la bourre de feutre. L.

Fig. 8

