

raudée en vis, est reçue dans l'ouverture K de la manivelle K L, dont la poignée L est mobile sur une broche qui la traverse. Le tourillon H roule dans des collets qui sont au haut du poteau vertical g; & le bourlet de la douille D roule dans la crapaudine de bois dont on a parlé, qui est fixée sur le bord de la table du fileur.

Fig. 10. Le profil du rouet. Q, élévation d'un des cercles qui terminent le noyau du rouet. A, rochet denté monté quarrément sur le prolongement du tourillon G du noyau A, fig. 9. B, cliquet qui est continuellement poussé contre les dents du rochet par le ressort C. M, pignon à vis qui sert de centre de mouvement au cliquet, & que l'on ôte quand on veut devider le boudin dont le rouet est chargé, pour en former des rolles.

PLANCHE III.

Le haut de la Planche, atelier des rolleurs.

Fig. 1. Ouvrier qui devide le rouet chargé de tabac en boudin, & le fait passer au rolleur, fig. 2. f, le rouet dont les tourillons sont portés par les deux poteaux d e. Chacun de ces poteaux est retenu par quatre liens assemblés dans les faces & sur le plancher. Pour devider le boudin de tabac de dessus le rouet, on ôte le pignon M (Planc. II. fig. 9. & 10.), & par ce moyen le cliquet B; ce qui permet au rouet de rétrograder.

2. Le rolleur. C'est l'ouvrier qui forme les rolles. On entend par rolle une pelote où le boudin est roulé plusieurs fois sur lui-même. Voici la maniere dont on les forme. Le rolleur a devant lui sur sa table l'instrument (fig. 6.) du bas de la Planche, qu'on nomme *matrice*, garni de deux chevilles de bois, & ayant saisi un bout du boudin, il l'applique à côté d'une des chevilles, & forme un écheveau composé de trois tours (fig. 5. du bas de la Planche.) Il lie en trois endroits cet écheveau avec de la ficelle, & le retire ensuite de dessus la matrice. C'est cet écheveau qui occupe le centre du rolle & en forme le noyau. Pour achever de le former, le rolleur attache le bout de boudin à une des extrémités avec une petite cheville de bois, & continue de tourner le boudin autour du noyau, jusqu'à ce qu'il soit tout couvert. On forme ainsi trois, quatre ou cinq couches les unes sur les autres, dont on observe de bien ferrer & cheville les différens tours.

3. Autre table destinée au même usage. On voit à côté un boucaud g, rempli de chevillettes de bois d'environ trois pouces de longueur, qui servent à fixer les différens tours du boudin les uns sur les autres.

4. Vue perspective de la presse, pour comprimer & égaliser les rolles. Elle est composée de deux fortes tables de bois d'orme. La supérieure portée par des chevalets est percée de deux trous, pour laisser passer les vis de bois AC, BD. La table inférieure est aussi percée de deux trous qui répondent au-dessous de ceux de la table supérieure. Ces trous sont taraudés pour recevoir les vis & leur servir d'écrous. C'est sur la table inférieure que l'on pose les rolles FF qu'on élève avec la table inférieure mobile entre les quatre montans des chevalets, pour les comprimer fortement entre les deux tables, en faisant tourner les vis AB du sens convenable avec le levier G.

Le milieu de la Planche, atelier des coupeurs.

Fig. 1. Le coupeur debout devant une table solide recouverte d'une planche, tire à lui le bout du boudin d'un rolle a d, qui est monté sur la machine, dont le détail est au bas de la Planche; & l'ayant étendu, il applique dessus la matrice ou mesure (fig. 8.) & avec le couteau (fig. 4.) il coupe de mesure ce boudin: ce qui forme des longueurs e. Il continue jusqu'à ce que le rolle soit entièrement employé. b c, montant percé d'une longue mortoise, pour que le bras ab, qui porte le pivot supérieur, puisse s'élever & s'abaisser à volonté, suivant les différentes hauteurs des rolles. f, cham-

brière. g, manne dans laquelle le coupeur transporte les longueurs, pour les déposer par sortes & qualités dans les cafes.

Fig. 2. Cafes formées de planches d'environ dix-huit pouces de profondeur, où on dépose par sortes les longueurs.

Bas de la Planche.

Fig. 3. La table du coupeur vûe sous un autre aspect & plus en grand ABCD, machine dans laquelle le rolle est monté. DC, femelle BC, poteau vertical percé d'une longue mortoise pour laisser couler le bras. Les faces latérales sont aussi percées de plusieurs tours ronds pour recevoir une cheville de fer qui fixe le bras à la hauteur que l'on veut. AB, le bras dont le tenon est traversé d'une clé aussi de bois, pour affermir solidement le bras avec le montant. A, pivot supérieur que l'on fait entrer à force dans le centre du rolle. F, platine & pivot inférieur que l'on fixe en D sur l'extrémité de la femelle, par quatre vis à bois. Le pivot qui roule dans le canon de la platine, & dont la partie supérieure est quarrée, est reçu dans un trou de même forme qui est au centre de la piece G, dont on voit le plan en H. E, la planche sur laquelle le coupeur coupe les longueurs.

4. Couteau du coupeur.

5. La matrice chargée d'un écheveau.

6. La matrice vûe séparément.

7. Masse ou marteau du rolleur, & chevillette quarrée dont il fait usage pour assujettir les uns sur les autres les différens tours du boudin qui forment un rolle.

8. La matrice avec laquelle le coupeur mesure les longueurs du boudin qu'il veut couper, pour que les bouts soient égaux entre eux. r s, matrice vûe par-dessus, & du côté où l'ouvrier la tient. t u, matrice vûe par-dessous & du côté qui s'applique sur le boudin. Cet outil est ferré par les deux bouts.

9. Longueur de boudin égale à la longueur de la matrice, & un peu moindre que la longueur des carottes qu'elles doivent former.

PLANCHE IV.

Presses.

Atelier des presses où on met le tabac en carottes. 1, 2, 3, 4, 5, 6, &c. presses rangées des deux côtés & sur le mur du fond de cet atelier. Il y en a dans la fabrique de Paris jusqu'à soixante rangées le long des quatre faces d'une longue galerie. Vingt ou vingt-cinq ouvriers appliquent leurs forces à l'extrémité du grand levier de fer avec lequel on fait tourner les vis des presses. A, chapiteau qui couvre l'ouverture de l'écrou dans lequel passe la vis, dont l'extrémité supérieure entre dans le chapiteau, lorsqu'on desserre la presse, & que la lanterne est élevée à une certaine hauteur. B, la lanterne qui est montée quarrément sur la vis, & dont les platines & les fuseaux sont aussi de fer. C, sommier ou table de la presse entaillée aux quatre coins pour faire place aux jumelles le long desquelles il peut descendre, étant suspendu à l'extrémité inférieure de la vis. L'excursion est d'environ deux piés. D, pile de tables remplies de moules, dans chacun desquels on a mis six ou huit longueurs, que la forte pression réunit & forme en carottes. E, seuil de la presse dont on ne voit que la moindre partie, le reste étant dans une fosse recouverte de planches qui affleurent le plancher ou rez-de-chaussée de cet atelier. La presse cottée 2 est entièrement vuide, ainsi que toutes celles qui sont du côté des fenêtres. Celles qui sont cottées 3, 4, 6, ont été plus ou moins comprimées. Celle qui est cottée 5 n'a point de sommier ni de vis. On voit aussi dans le milieu du même atelier un long établi sur lequel on range les tables qui contiennent les moules.

Fig. 1. Pièces du moule vû en grand. Il est composé de deux pieces de bois gh, kl, creusées en gouttières demi-cylindriques. Les pieces inférieures kl sont séparées les unes des autres par de petits ais mm, nn, comme on le voit dans toutes les autres figures de la même planche.

2. Élè-