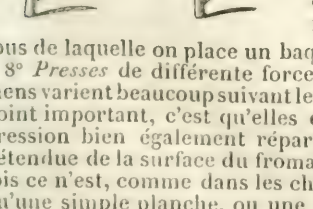
de bois dur de 18 cent. (6 po. 3/4) de long et de 9 cent. (3 po. 1/2) de diamètre; il est traversé par un arbre en fer de 32 cent. (12 po.) de longueur, qu'on met en mouvement au moyen de la manivelle *d*, et porte à sa périphérie 8 séries de 16 chevilles chacune. Ces chevilles ou dents, au nombre de 128 en tout, sont en bois dur, carrées, de 9 mill. (4 lig.) de côté, en saillie de 11 mill. (4 lig. 1/2), et coupées toutes également et carrément à leur partie supérieure. *cc* sont 2 coins de bois destinés à remplir à peu près le vide qui existe entre les parois opposées de la trémie et le cylindre; ces coins reposent, afin de les maintenir en place, dans des coulisses de bois clouées à la partie inférieure de la trémie, et à leur face antérieure ils sont armés de 9 chevilles en bois placées horisontalement et posées de manière à passer sans frottement rude entre celles du cylindre. Quand on veut se servir de la machine, on pose les bras *ee* sur un tonneau ouvert, on jette du caillé dans la trémie, on tourne la manivelle dans l'une ou l'autre direction, et le caillé tombe aussitôt en bouillie au fond du tonneau. Pendant qu'on tourne la machine d'une main, on se sert de l'autre pour presser le caillé et l'engager entre les chevilles. La propreté étant une chose importante lorsqu'il s'agit de la fabrication des fromages, diverses parties de la machine ne sont pas assemblées à demeure et peuvent être démontées pour être nettoyées et lavées séparément; pour cela l'arbre du cylindre repose de chaque côté sur un coussinet en bois *f*, qui glisse dans une coulisse où il est retenu par un cliquet. Veut-on nettoyer la machine, on pousse le cliquet, on enlève le coussinet, on dévisse la manivelle, on retire de ce côté le fond des bras *ee*, et enfin on fait glisser le cylindre et les coins *cc* en dehors pour les laver dans toutes leurs parties. Pour empêcher le caillé de passer sur les côtés de l'arbre du cylindre, celui-ci entre légèrement par ses 2 bouts dans des entailles circulaires faites dans les parois opposées de la trémie.

7° *Table* pour pétrir le fromage et le mettre en forme (*fig.* 37). Autour de cette table est pratiquée une rainure par laquelle s'écoule le petit-lait; elle est légèrement inclinée du côté d'une petite rigole au-dessous de laquelle on place un baquet.

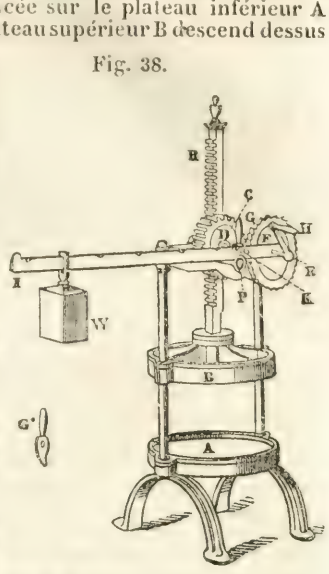
Fig. 37.



8° *Presses* de différente force. Ces instrumens varient beaucoup suivant les localités. Le point important, c'est qu'elles exercent une pression bien également répartie sur toute l'étendue de la surface du fromage. Quelquefois ce n'est, comme dans les chalets suisses, qu'une simple planche, ou une caisse chargée de pierres qu'on élève et qu'on abaisse avec des cordes fixées à des poulies, un levier ou un treuil, etc. Nous ferons connaître plusieurs de ces instrumens lorsque nous donnerons des détails sur la fabrication propre à chaque fromage, et nous nous contenterons ici de décrire une presse en fonte fort ingénieuse et très-commode récemment inventée en Angleterre.

Dans cette machine l'effet est produit de la manière suivante :—La forme qui contient le caillé est placée sur le plateau inférieur A (*fig.* 38); le plateau supérieur B descend dessus et le comprime. Il y a 2 modes de pression, l'un prompt et facile, jusqu'à ce que la résistance devienne grande, et l'autre plus lent, mais plus puissant, dont on fait usage pour terminer l'opération. Sur l'axe C de la roue D est un pignon de 8 dents que l'on ne voit pas dans la gravure, et qui s'engrène dans la crémaillère R. Sur l'arbre E est un autre pignon aussi de 8 dents caché par les autres parties, qui engrène dans la roue D de 24 dents. Cet arbre E peut être tourné par la manivelle H de telle manière que la crémaillère descende de 8 dents et que le plateau B s'abaisse jusqu'à toucher le fromage et commence la pression; mais lorsque la résistance devient considérable, on a recours au second moyen pour agir sur la crémaillère. Sur l'arbre E, outre le pignon ci-dessus mentionné, est fixée une roue à rochet F. Le levier I, qui, par la fourchette qui le termine, embrasse la roue F, a également son point d'appui sur cet arbre, autour duquel il peut tourner librement. Dans la fourchette du levier I est un cliquet G, qu'on voit séparé en G, et qui, en tournant sur le pignon K, peut être engagé dans les dents de la roue à rochet F. Au moyen de cette disposition, lorsque le levier I est élevé au-dessus de sa position horisontale et que G est engagé dans F, l'arbre E et ses pignons seront tournés avec une grande force quand on fera descendre l'extrémité du levier I; et en l'élevant et l'abaissant alternativement, on pourra donner au fromage tous les degrés nécessaires de pression. Après cela, si l'on veut continuer à presser et suivre tous les degrés d'affaissement graduel du fromage, on élèvera le levier au-dessus de sa position horisontale, et on suspendra à son extrémité le poids W, qui le fera descendre à mesure que le fromage cèdera. En poussant la cheville, ou goupille P dans un trou ménagé à cet effet dans le bâtis en fonte, on peut arrêter cette pression et empêcher toute descente ultérieure du plateau B.

Fig. 38.



9° *Séchoir* ou casier mobile sur son axe. Cette machine, très-commode (*fig.* 39), économise beaucoup de temps et de place et hâte