une heure dans un cercle de fer entre deux disques chauds en même métal. On atteindra la température convenable en faisant chauffer presque au rouge naissant ces disques, qui doivent avoir de six à neuf lignes d'épaisseur; puis les plongeant pendant une seconde dans l'eau froide au moment de s'en servir.

Le cercle ou moule, dont nous venons d'indiquer l'usage, sera tout trouvé en employant ces demi-boîtes de roues enfoncées dans le gros bout des moyeux; elles seront même très-propres à cet usage. Après un long service, la forme conique de leurs parois facilitera la sortie de la *galette* qu'on y aura moulée.

Les deux disques en fer seront découpés dans des rognures de tôle ou forgés avec quelques morceaux de ferraille.

On pourrait obtenir une pression suffisante à l'aide de coins en bois serrés dans l'intervalle de deux pièces de bois; mais on se procurera sans peine une presse plus commode et peu dispendieuse, soit en faisant usage d'un *étau* de serrurier dans les momens où il est libre, soit en taraudant avec la filière d'un fort boulon le haut (renforcé en cet endroit) d'une bande de roue contournée en forme d'étrier; on serrerait le boulon avec une clef ordinaire; quelques fragmens de fer ou de fonte posés sur le disque supérieur recevraient la pression directe et la transmettraient à la matière renfermée dans le moule.

Les galettes ainsi préparées seront facilement réduites en râpure et vendues avec avantage aux tabletiers et fabricans de boutons, ainsi que nous l'avons dit plus haut.

Ce dernier travail pourrait occuper des enfans et même des aveugles. La même presse, dont nous venons d'indiquer la construction simple servirait à l'aplatissage ci-après décrit des grands morceaux de cornes propres à la confection des peignes.

Aplatissage des cornes et ergots.—On prend toutes les cornes et ergots susceptibles de donner des morceaux d'une étendue de deux à trois pouces au moins, en tous sens; on supprime d'un trait de scie le bout plein des cornes; on les fend, de même que les ergots, à l'aide d'une scie à main ou d'un ciseau mince à tranchant, dans leur courbure interne; on les plonge dans l'eau, qu'on fait chauffer à l'ébullition pendant environ une demi-heure; elles sont alors assez amollies pour être ouvertes et développées à l'aide de tenailles ou de coins en bois; on les soumet, ainsi étendues, à l'action de la presse entre des plaques en fer un peu plus grandes que ces cornes, développées et chauffées comme nous l'avons dit. On peut mettre en presse à la fois cinq ou six cornes, en ayant le soin d'interposer entre chacune d'elles une plaque en fer; on conçoit que, pour cette opération, la virole ne saurait être employée, puisque l'étendue des morceaux comprimés doit varier librement, afin qu'ils s'aplatissent sans obstacle.

Les cornes aplaties se placent avec avantage chez les fabricans de peignes et les tabletiers; elles trouvent un débouché très-facile à différens prix, suivant leur nuance et leurs dimensions.

Peaux. — Cette partie est l'une de celles qui ont le plus de valeur dans les animaux morts : en effet, depuis les peaux de taupes et de rats, que les tanneurs apprêtent pour certaines fourrures, celles de lapins, de lièvres, dont les chapeliers extraient le poil, jusqu'aux plus grands cuirs, aux toisons les plus estimées et aux fourrures les plus précieuses, toutes les peaux peuvent se vendre avantageusement. Lorsque les établissemens manufacturiers dans lesquels on travaille les peaux sont peu éloignés, on peut les y porter toutes fraîches; les plus grandes s'y vendent au poids.

La conservation, et, par suite, le transport des peaux à des distances assez considérables sont faciles; il suffit généralement d'en éliminer le plus possible les substances charnues ou grasses adhérentes, puis de les étendre à l'air jusqu'à ce que leur dessiccation soit complète; cependant, lorsqu'il s'agit de les garder long-temps, et surtout afin de pouvoir en accumuler une quantité de quelque valeur jusqu'au moment de les expédier, il est utile de les imprégner d'une substance antiseptique; à cet effet, on peut suivre l'un des procédés économiques suivans :

1° Les peaux destinées aux tanneurs se conservent assez long-temps, et même se transportent humides (dites à l'état vert), en les imprégnant d'un lait de chaux léger fait en délayant environ une demi-livre de chaux éteinte en pâte dans deux seaux d'eau.

2° Lorsque les peaux sont desséchées, on les suspend dans un cabinet clos; on place dans une des encoignures un tesson de vase en terre contenant quelques copeaux saupoudrés de soufre; on les allume, puis on ferme la porte le plus hermétiquement possible; l'acide sulfureux, qui s'introduit (à l'aide d'un peu de vapeur d'eau) dans les poils et le tissu de la peau, les défend assez long-temps de toute altération spontanée, comme des attaques des insectes : ce moyen sera d'autant plus efficace, que l'on pourra enfermer les peaux dans des vases mieux clos, immédiatement après cette fumigation. Il serait utile, dans certains cas, de renouveler cette opération peu coûteuse.

3° Lorsque les peaux seront à demi sèches, on les plongera dans un vase contenant une solution de sel marin ou d'alun en quantité suffisante pour qu'elles y soient complètement plongées.

La solution de sel marin et d'alun se fait en délayant dans l'eau froide du sel de cuisine ou de l'alun en poudre, que l'on y ajoute successivement par poignées, en agitant de temps à autre, jusqu'à ce que la solution soit complète. Il faut employer environ un douzième du poids des peaux en sel, ou moitié de cette quantité en alun : un vase en grès, un seau, un baquet, etc., sont propres à cette opération.

Lorsque les peaux ont été trempées ainsi pendant trente-six à quarante-huit heures, on les étend à l'air sec ou dans un lieu chauffé par un poêle pour les faire dessécher, et on les renferme dans des caisses ou des tonneaux, et on les garde dans un endroit sec jusqu'au moment de les expédier. Si l'on devait trop tarder, il conviendrait de les expo-