vis à tourner sur son axe, ce qui fait marcher le plateau G et commence la compression du corps soumis à l'action de la machine; mais lorsque la force a atteint la limite passée laquelle elle ne peut plus faire tourner la vis, parce que la résistance est devenue trop considérable, on fait rétrograder le volant en tournant d'une portion de circonférence; en ce sens le mouvement a toute liberté et la force dépensée est insignifiante; ensuite on agit sur le volant, au moyen des chevilles qu'il porte par une action vive qui lui communique de la vitesse et ramène le taquet sur le mentonnet de la vis avec toute la quantité de mouvement qui résulte de cette vitesse et de la masse qu'elle anime. Il se produit alors un choc du volant sur la vis, qui force celle-ci à tourner. On répète cette action jusqu'à refus.

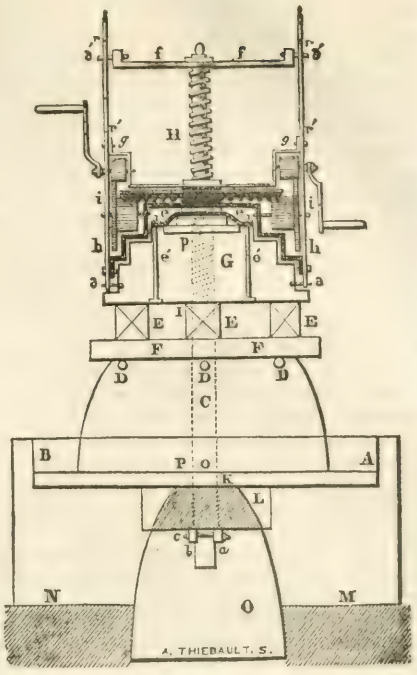
Ce pressoir a une puissance très énergique; il conserve bien le degré de pression qu'on lui donne, n'exige que peu de temps, de place ou d'hommes pour le manœuvrer. Son prix est depuis 1,000 jusqu'à 3000 fr., suivant sa force.

Nous devons à la complaisance de M. SEBILLE-AUGER, de Saumur, la description d'un nouveau pressoir en fonte (1) qui ne revient pas à un prix plus élevé que beaucoup d'autres qui lui sont inférieurs, qui est facile à établir dans toute localité, serre plus fortement que tous ceux employés jusqu'ici, n'exige point de cordages ni de fortes pièces de bois, et n'est presque sujet à aucune réparation. En substituant aux manivelles des roues à chevilles, qui pourraient avoir facilement cinq pieds de diamètre, on obtiendrait avec quatre hommes une énorme pression.

La figure 214 peut être considérée comme une coupe du pressoir angevin vu de face.

AB est l'encaissement dans lequel on met la vendange C, sur laquelle on place des aiguilles ou perches de bois D, qui supportent les madriers F, sur lesquels on place les *bélineaux* E, qui reçoivent la pression du mouton G. Cette pression est exercée par le mouvement de l'écrou sur la vis H. Cette vis, qui est taraudée dans sa partie supérieure et carrée dans le reste de sa longueur, est immobile et solidement fixée au milieu de l'encaissement A B. A cet effet elle traverse le plafond K, qui peut être en bois ou en pierre dure; elle traverse aussi une pièce de bois L dans laquelle sa partie carrée entre de force. La vis est scellée et calfatée dans le plafond de manière à ne permettre aucune infiltration de liquide. P est le trou par lequel s'écoule le moût provenant du pressurage. Au-dessous de la pièce de bois L le fer porte, en *a*, *b*, des entailles pour recevoir, à demi-épaisseur, 2 barres de fer plat réunies en dehors de la partie carrée de la vis par deux boulons *c*. On ne peut faire une tête à la vis, parce qu'elle doit

Fig. 214.



être introduite à sa place par la partie où devrait être cette tête. On pourrait percer des mortaises dans la vis pour y passer des clavettes; mais cette disposition, d'ailleurs plus difficile, offrirait moins de solidité. MN est la ligne de terre. O est une espèce de cave nécessaire pour pouvoir placer les barres et boulons *c*. La pièce de bois L est supportée par la maçonnerie jusqu'à ce que la vis soit placée. Alors on peut caler le bout de la vis, qui ne tend au reste à descendre que par son poids et celui de l'équipage; car, quand on serre, la pression se fait de bas en haut sur la pièce L.

Le mécanisme proprement dit consiste d'abord dans la vis et l'écrou, et ensuite dans les roues et pignons qui font mouvoir l'écrou, et dans les barres droites ou courbes qui leur servent de support. Le mouton G est supporté par la tête de l'écrou, au moyen d'une barre courbe qui est fixée à ce mouton par les boulons *e'* qui le traversent. Quand les chevilles *a*, que l'on voit en place dans la figure, sont ôtées, le mouton devient libre et on peut lui imprimer un mouvement circulaire sans qu'aucune autre pièce change de place. En effet, la barre *e*, qui embrasse un collet rond pratiqué sur l'écrou immédiatement au-dessus de la tête, peut tourner tout autour de cet écrou,

(1) Ce pressoir est construit d'une manière très solide à Brissac, près Angers, par M. HERY, forgeron mécanicien, qui en est l'inventeur; il en a déjà établi un grand nombre chez différens propriétaires du département de la Mayenne. Il vend 2 fr. le kilog. de fer, fonte de fer et cuivre, et les pressoirs à tirer 11 à 12 pièces de vin (de chacune 228 lit.) pesent 350 à 400 kilog. Tous ceux qu'il a placés depuis dix ans sont encore en très bon état et n'ont exigé aucune réparation. Si l'on voulait que la vis fût horizontale, le mécanisme pourrait encore être employé; mais alors il faudrait fixer les engrenages sur la vis qui serait mobile, au lieu de les appliquer à l'écrou qui deviendrait fixe. M. HÉRY a construit de ces pressoirs à vis horizontale et il y met ou une seule vis ou une à chaque bout de la caisse, à la volonté de l'acheteur.