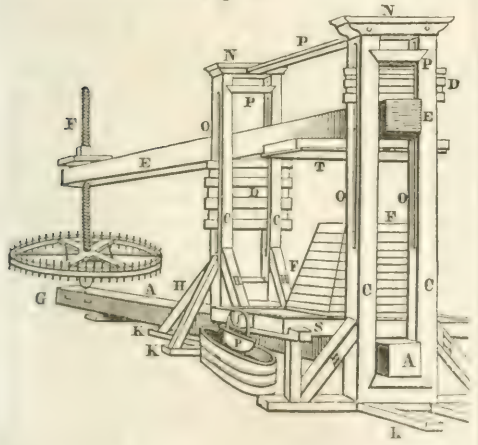
peut être mis en mouvement par un seul homme et écraser un hectolitre de pommes en 10 minutes. Il se compose de 2 cylindres cannelés à dentures à rochets, de 8 po. de diamètre chacun, avec 6 cannelures de 2 po. de hauteur; l'un de ces cylindres E est entraîné par l'autre cylindre F, monté sur le même axe qu'une grande roue dentée D de 28 po. de diamètre, laquelle reçoit le mouvement d'un pignon de 9 po. 4 lig. B, porté lui-même sur l'axe d'un volant C, que l'on fait tourner au moyen d'une manivelle A placée sur l'un de ses rayons. Le tout est monté sur un fort bâtis, et les cylindres sont couverts d'une trémie. Dans le moulin construit par M. Rosé, les cylindres cannelés sont en fonte, mais le cidre est si facilement altérable par le fer que nous ne pouvons trop recommander de faire simplement ces cylindres en bois.

§ IV. — Pressoirs.

Les fruits étant écrasés et les morceaux réduits à la grosseur d'une noisette, on expose le marc qui en résulte à l'action d'une forte presse, afin d'en obtenir le plus de jus possible. Les pressoirs à vin (V. pag. 199) et la plupart des presses en général peuvent servir à ce travail; ainsi les presses à vis en fer, celles hydrauliques verticales et horizontales, celles de Révillon et autres, sont toutes parfaitement applicables à la fabrication du cidre. On peut même dire que la plus mauvaise et la plus coûteuse est peut-être celle adoptée généralement en Normandie; nous allons cependant en donner la description par suite de l'usage étendu qu'on en fait encore dans ce pays. Elle se compose d'un gros sommier de chêne A (*fig.* 257) de 18 p. au moins d'équarrissage dans toute

Fig. 257.



sa longueur, qui est de 25 à 30 pi. Sur ce sommier inférieur, souvent appelé *brebis*, on place un tablier formé de grosses planches de 4 po. d'épaisseur, creusées ordinairement de 2 po., afin de laisser tout autour de ce tablier un rebord de 2 po. de hauteur pris dans l'épaisseur du bois. Ce travail fort coûteux paraît inutile, et un rebord de même épaisseur, appliqué après coup autour d'un tablier et formé de planches unies de 2 po., ferait le même effet. Ces planches étant fortement liées ensemble par des étriers et des boulons à écrous, on calfeutre leurs joints avec de la filasse et du suif, et de la résine fondue que l'on y applique au pinceau et qu'on unit avec un fer rouge. Des entailles SS, faites sous les 2 côtés de ce tablier, lui permettent de s'emboîter sur les 2 chevalets qui le soutiennent, et sur lequel on l'assujétit avec des coins. Ce tablier recouvre la brebis A, et des 2 côtés de cette brebis s'élèvent en avant et en arrière 4 jumelles CC, de 6 po. d'équarrissage, liées 2 à 2 le plus solidement possible par un chapeau NN, puis par des entretoises assemblées, ainsi que les chevalets, sur des patins KK, et consolidées par des jambes de force H H. Une pièce de bois P maintient les 2 chapeaux. Entre ces jumelles, placées de chaque côté du tablier, passe le sommier supérieur, ou *mouton* E E, pareil dans ses dimensions à la brebis, et portant par-dessous un plateau T qui presse sur la motte. A son extrémité se trouve une vis F, fixée par le bas dans la brebis par une clef G qui traverse une crapaudine inférieure. Quant à la partie supérieure de cette vis, elle passe par une ouverture faite à l'extrémité du sommier supérieur, et le force, en tournant dans les pas de vis de son écrou, à se rapprocher ou à s'éloigner de la brebis, et à produire ainsi la force de pression que peut donner un levier de cette épaisseur et de cette longueur. Des fentes ou mortaises O O pratiquées dans les jumelles servent à placer des clefs D, qui supportent le mouton, l'empêchent d'un côté de fatiguer la vis quand on ne presse pas, et de l'autre servent d'arrêt à sa tête E.

Le marc, quand ce mouton est soulevé, est *placé sur le tablier*, et soutenu en couches de 6 po. d'épaisseur au moyen d'un lit de paille mis entre chaque couche dans la moitié de sa longueur, et dont l'extrémité, qui dépasse la motte, est ensuite remployée du dehors en dedans, toujours par-dessus la dernière couche de marc. La motte F, composée d'une quantité suffisante de ces couches pour s'élever à 3 pieds, s'égoutte sous son propre poids pendant un jour, ce qui produit, comme pour le raisin, le cidre de la *mère goutte*. En Angleterre, au lieu d'élever ainsi la motte avec de la paille, on se sert de tissus de crin; on peut se servir aussi d'un tonneau fortement cerclé et percé sur ses parois d'une foule de trous, tonneau dans lequel on met le marc, qu'on couvre d'un disque entrant dans le tonneau à la manière d'un piston. Ce moyen permet d'employer les grandes presses de la Louisiane et des Etats-Unis, adoptées pour l'emballage du coton.

Dès que la motte est affermie et que le jus qu'elle a laissé égoutter naturellement s'est dégagé en passant à travers un panier P rempli de paille, pour tomber dans un cuvier, on imprime le soir et le matin à la motte une *pression graduée*, mais de plus en plus forte. Une fois que, par suite de ce pressurage, la motte est desséchée, on relève le mouton, on rejette le marc dans l'auge à piler, et l'on se met à le triturer de nouveau, en y ajoutant 25 litres d'eau par pilée de 100 kilogram. de fruits. Les paysans pauvres, et qui ont besoin de boisson pour eux-mêmes, mettent en presse ce marc ainsi mouillé, puis le remouillent encore une fois de 35 litres d'eau, et mêlent en-