

trouver dans l'est. La plante diffère de la plupart des autres variétés par la couleur de la fleur et par la forme des feuilles. Il n'est pas adapté au cigare parcequ'il ne brûle pas facilement. C'est, avec le Manille, l'une des variétés dont on dit qu'elles ne brûlent pas. Après le séchage, la feuille est d'un jaune clair et ressemble au Latakîé ou tabac turc. Les fleurs, comme celles du tabac de Guatemala, sont blanches, mais pour le reste, elles ressemblent aux autres variétés.

## AMERSTOFT

Cette variété est cultivée sur une grande échelle en Hollande, dans les Gueldres. La plante est de bonne dimension et donne en moyenne 1580 kilos à l'hectare. La culture est conduite avec soin dans le sol le plus riche. La feuille est très belle et n'ayant pas de grosses fibres, est propre à la fabrication des cigares. On en emploie aussi beaucoup pour le tabac à priser. Le tabac de Hollande est considéré comme sans rival en Europe pour le tabac à priser.

La couleur de la feuille est tantôt foncée, tantôt claire ; les feuilles foncées sont employées pour le tabac à priser et les autres pour les cigares.

(à suivre)

## NOTES SUR LA LAINE ET SES PRODUITS

du *Moniteur de la Bonneterie*

## 1. LAINE

(Suite.)

*Débourreurs ou Nettoyeurs.*— Le diamètre de ces rouleaux varie de 2½ à 4 pouces. Après avoir ouvert la laine conjointement avec les travailleurs, ils la cèdent au tambour.

*Grands Tambours.*— Leur diamètre est généralement d'environ 44 pouces. Ils font de 50 ou 60 à 100 révolutions à la minute.

En réalité, ils servent plutôt au transport qu'au cardage de la laine : ils la portent d'une série de travailleurs à la série suivante et la délivrent finalement au peigneur.

*Volant.*— Ce cylindre est couvert de longues aiguilles élastiques, et ressemble quelque peu à une forte brosse métallique ; son diamètre est d'environ 11 pouces et sa vitesse de rotation dépasse celle du grand tambour d'environ un cinquième.

Il est réglé de façon à extraire les fibres du fond des aiguilles du tambour ; assez profondément pour faire arriver la couche à l'extrémité des pointes, mais sans en expulser la laine.

Le *Peigneur* enlève les fibres que le volant a amenées à la surface du tambour. Pour le cardage de filés fins, son diamètre est d'environ 22 pouces, et pour les gros comptes d'environ 33 pouces. Il doit être monté aussi près que possible du tambour et sa garniture doit toujours être pointue et affilée, afin d'enlever d'une façon bien complète les fibres de dessus ce cylindre.

Le *Peigne* est monté quelque peu au-dessus de l'axe du peigneur.

Dans le cardage des laines courtes le mouvement d'oscillation doit venir de haut, tandis que pour les laines longues, avec une vitesse plus grande du peigneur, le mouvement de descente doit être prononcé. Le peigne ne doit pas toucher le peigneur tout en étant monté aussi près que possible de sa garniture. Son mouvement doit être aussi lent que le permet un travail satisfaisant.

**VITESSES DES CYLINDRES.** Les vitesses des différentes parties d'une carde jouent un rôle important dans le travail du cardage : pour obtenir des résultats satisfaisants, il faut les altérer suivant la matière à traiter. La vitesse des grands tambours par exemple, varie de 60 à 100 révolutions à la minute, et celle des peigneurs de 5 ou 6 à 20 révolutions. Pour les laines destinées à de fins numéros, la vitesse moyenne des grands tambours est de 90 tours à la minute ; et pour les laines communes ou les mélanges de laine et de mungo, 70 à 80 tours à la minute. Si les tambours tournent trop rapidement lorsque l'on cardé des matières communes, la quantité de fibres qui tombent sous la machine sous forme de déchets, est considérablement augmentée. Il faut aussi, pour de telles matières, diminuer la vitesse des volants, afin de ne pas produire les déchets connus sous le nom d'évents. D'un autre côté, il faut augmenter la vitesse des travailleurs et des débourreurs : la vitesse de ces organes est généralement d'autant plus grande que la matière est plus commune. Mais pour les laines qui demandent à être bien travaillées, c'est-à-dire à être soumises à un cardage prolongé, la vitesse de ces cylindres doit être, à son minimum, car plus la matière reste sur le tambour, mieux elle est ouverte. Pour les laines fines, le peigneur devra faire cinq à six révolutions à la minute ; pour les laines communes, le premier peigneur pourra faire jusqu'à vingt tours à la minute ; mais les autres peigneurs devront tourner un peu plus lentement. Comme ce cylindre peigne la laine de dessus les tambours, les fibres

sont d'autant mieux cardées, ouvertes et mélangées que la vitesse est moindre.

(A suivre.)

LA VIEILLE DAME DE LA RUE  
THREADNEEDLE

(Suite)

En vertu d'une loi d'attraction monétaire qui souffre très peu d'exceptions, l'argent ou monnaie de tout genre, argent monnayé ou monnaie fiduciaire, prend un jour ou l'autre, le chemin de la rue Threadneedle. Tous les souverains retournés des maisons de banque sont consignés dans une cave isolée et, lorsque vous entrez dans cette cave, vous vous croiriez dans la boutique d'un horloger employant la vapeur comme forcée motrice. Bientôt votre attention est attirée par une petite boîte en cuivre, pas plus large qu'une pendule de salon, et dont les rotages sont mûs par la vapeur. C'est une balance automatique qui, avec une précision infallible, indique les souverains qui ont le poids légal et ceux qui sont trop légers. Elle en fait elle-même le triage. Imaginez-vous une longue auge ou une gouttière, la moitié d'un tuyau coupé longitudinalement, dont la demi-circonférence s'ajuste exactement à la moitié d'un souverain placé sur le côté et d'une longueur suffisante pour contenir deux cents souverains l'un contre l'autre. Ce tuyau est appuyé, suivant un plan incliné, sur le plateau de la balance. Chaque souverain tombe à son tour sur ce plateau et le fait pencher, mais de combien ? C'est là que se dévoile le mérite de la machine. En arrière du plateau sont deux petits marteaux mûs par la vapeur, qui passent et repassent sur le plateau à des hauteurs différentes. Si la pièce est de bon poids elle fait baisser le plateau, trop bas pour que le marteau l'atteigne, mais le second la frappe et le fait tomber dans un récepteur à droite ; le plateau se relève, reçoit une autre pièce qui étant trop légère, reste à portée du premier marteau qui la repousse dans le récepteur de gauche, à temps pour échapper au second marteau qui ne trouve rien devant lui et le plateau allège, remonte encore. De cette façon, le procès de trente trois souverains est fait dans une minute.

Les pièces légères sont passées dans une machine qui les entaille et qui les fend ; elles sont pesées ensemble, la différence de poids est portée au débit du banquier de qui