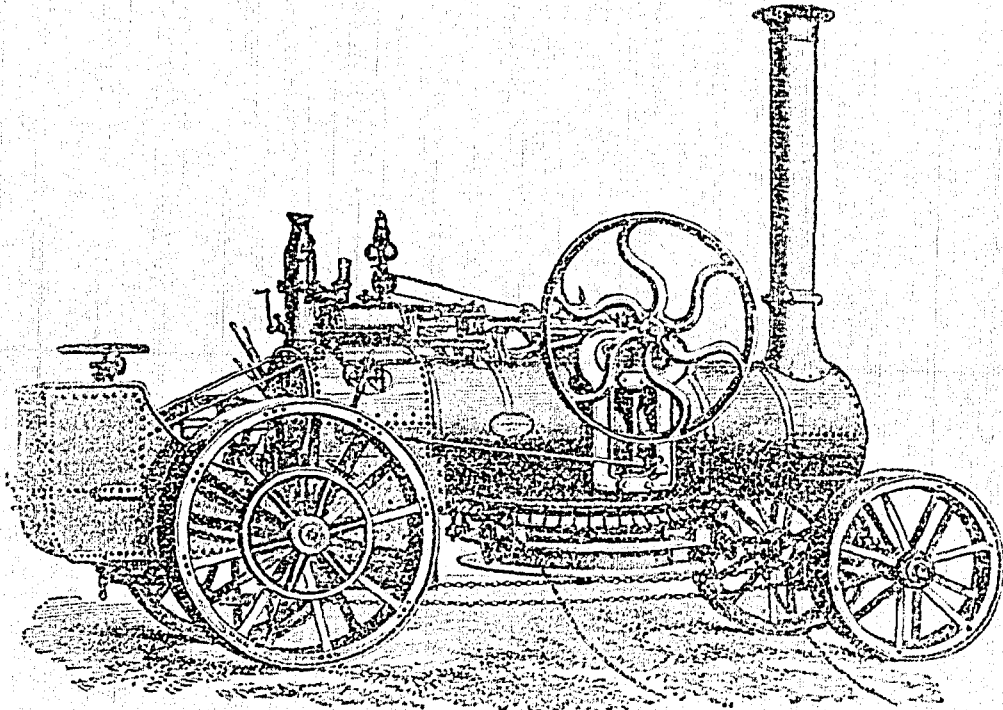


mencer un travail sérieux et d'ensemble, dont toutes les parties se lient et comprennent 300 pages de matière. Aussi nous proposons-nous de ne donner qu'un aperçu général de ce que nous avons vu ; en nous réservant le privilège de nous reporter à l'Exposition Internationale chaque fois que les circonstances le permettent.

Le peu de temps qui nous est donné pour sortir le numéro d'août nous force à remettre au prochain mois tout ce que nous avons à dire sur les animaux, les instruments et les produits, et nous nous bornerons cette fois à mettre sous les yeux de nos lecteurs les différentes gravures représentant la charrue à vapeur telle que nous l'avons vue à l'ouvrage à Farningham, où six concurrents se dis-

putaient la palme de la supériorité. L'appareil Fowler est certainement celui qui donne le plus de satisfaction mais aussi est-ce le plus coûteux. Au reste en Angleterre la mise initiale du capital n'est rien, pourvu qu'un profit en soit le résultat, et il est aujourd'hui acquis au labourage à la vapeur, que dans certaines conditions il s'opère à moitié prix de la charrue ordinaire et donne toujours un travail bien supérieur. La longueur du labour peut aller à 15 arpents et les tournées se font plus vite qu'avec la charrue ordinaire. Joignons à cela que le corps de l'instrument se compose de quatre charrues dont la vitesse est assez considérable pour être difficilement suivie à pied et nous comprendrons qu'avec



10 chevaux-vapeur on puisse exécuter 15 arpents de bon labour par jour.

La gravure que nous donnons, page 790, représente tout l'appareil destiné au labourage à la vapeur, tel que nous l'avons vu fonctionner à Farningham, pendant le concours international de la Société d'Agriculture d'Angleterre. Le principe en est simple et facilement compris. Une machine à vapeur, munie d'une immense poulie appelée cabestan, met en mouvement un câble en fil de fer tendu de l'autre côté du champ au moyen d'une ancre mobile. Ce câble auquel est attaché l'instrument de labour, établit un va-et-vient entre la locomobile et l'ancre et le problème est résolu. Ainsi, d'après la gravure ci-dessus, la charrue avance de la locomobile vers l'ancre et le câble tourne sur la poulie de

droite à gauche. Lorsque la charrue sera arrivée à l'extrémité du champ, tout près de l'ancre, l'ingénieur changera le mouvement du câble qui tournera de droite à gauche et ramènera la charrue à son point de départ près de la machine à vapeur. Chaque tour de charrue labouré une largeur de six pieds en sorte que la machine à vapeur et l'ancre mobile avancent d'autant, en suivant toujours les bords du champ et en étant toujours vis-à-vis l'un de l'autre. De manière à éviter de tourner au bout de la raie, l'instrument de labour est muni de huit corps de charrues dont quatre travaillent en allant et quatre en revenant, étant alternativement soulevées et mises en terre. Le câble s'allonge et se raccourcit de manière à être toujours tendu quelles que soient les irrégularités du champ labouré. Il est soutenu sur des supports munis de

