

# BULLETIN

DE LA

## SOCIÉTÉ D'ENCOURAGEMENT

POUR L'INDUSTRIE NATIONALE.

### ARTS MÉCANIQUES.

*RAPPORT fait par M. Francœur, au nom du Comité des arts mécaniques, sur un rouleau à copier de M. Scheibler, de Crèfeld.*

La fréquente nécessité de conserver une copie de chaque lettre qu'on écrit, a fait rechercher des moyens de contre-épreuve, par des procédés mécaniques. La *presse à copier*, inventée par M. le colonel *Roedlich*, et dont la description est insérée au *Bulletin* de la Société d'Encouragement, N<sup>o</sup>. CXXII, treizième année, page 181, a inspiré à M. *Scheibler* l'idée d'un instrument peu dispendieux et tout-à-fait portatif, qui atteint le même but. Nous allons décrire cet appareil très-simple et très-ingénieux.

On se sert d'une encre qu'on a préparée en y ajoutant un peu d'acide et assez de sucre pour qu'elle ait de la consistance et ne soit pas desséchante. On attend que le texte écrit avec cette encre, soit sec, pour en faire la contre-épreuve, laquelle se tire sur un papier très-fin, humide et sans colle, qu'on nomme *papier-copie*. Lorsque, par la pression, cette feuille aura reçu les traces de l'écriture, la finesse du tissu laissera pénétrer l'empreinte à travers, et sur la face opposée les caractères se trouveront dans leur sens naturel. On sent qu'on ne doit faire d'épreuve que sur une face de la feuille-copie.

On mouille divers carrés de toile et on en exprime l'eau surabondante : l'humidité doit être par-tout égale. On place alternativement un carré de toile humide et une feuille de papier-copie, en mettant de celles-ci autant

**TABLEAU, par ordre alphabétique, des patentes ou brevets d'invention et de perfectionnement, délivrés en Angleterre, pendant l'année 1817.**

Nota. La durée de chaque Brevet est de 14 ans.



NOMS ET PRÉNOMS des Brevetés.	QUALITÉS ou Professions.	DOMICILE.	COMTÉS.	DATES de la délivrance des Brevets.	DÉSIGNATION DES OBJETS pour lesquels les Brevets ont été accordés.
ASPINWALL (Thomas) . . . . .	esq.	Londres.	Middlesex.	16 juill.	Boîte à soupapes elliptique, à l'usage des pompes.
ATKINSON (James) . . . . .	lampiste.	<i>id.</i>	<i>id.</i>	6 févr.	Lampes, lanternes, chandeliers et lustres, alimentés par le gaz hydrogène.
ATTWOOD (Charles) . . . . .	fabricant de verre à vitre.	<i>id.</i>	<i>id.</i>	5 août.	Perfectionnements dans la fabrication du verre à vitre et du verre en table.
BAISLEE (François) . . . . .	papetier.	<i>id.</i>	<i>id.</i>	28 nov.	Machine pour rogner le papier.
BELL (Edmond Richard) . . . . .	fabr. de papier.	Albany.	Surrey.	9 août.	Fabrication d'un papier d'une force et d'une durée considérables, pour des états, des registres et d'autres usages.
BIGGS (Édouard) . . . . .	fond. de cuivre.	Birmingham.	Warwick.	12 août.	Perfectionnements dans la fabrication de différentes espèces de bassines et de plateaux.
BINKS, <i>voj.</i> CHAMPNESS . . . . .					
BOUND (William) et . . . . .	fondeur de fer.	Londres.	Middlesex.	17 mai.	Appareil pour convertir en coak le combustible qui sert à échauffer les cornues des appareils à produire le gaz hydrogène.
STONE (William) . . . . .	fond. de cuivre.				
BOUNSALL (James) . . . . .	tailleur.	<i>id.</i>	<i>id.</i>	12 août.	Fabrication des cordes et cordages de toutes espèces, et machine pour retordre, doubler et gondronner le fil de carret.
BRAIN (Richard Farmer) . . . . .	brasseur.	Salford.	Lancaster.	10 juill.	Nouvel appareil pour l'éclairage par le gaz hydrogène.
BREWSTER (David) . . . . .	doct. en droit.	Édimbourg.	Écosse.	10 juill.	Instrument d'optique nommé <i>Kaleidoscope</i> .
BROWN (Samuel) . . . . .	command. de la marine royale.	Londres.	Middlesex.	10 juill.	Nouvelle construction des ponts, dont toutes les parties sont réunies, d'après un système qui n'a pas encore été employé.
BRUNTON (Frédéric) . . . . .	"	<i>id.</i>	<i>id.</i>	19 juill.	Fabrication des chapeaux de soie.
BURDY (William) . . . . .	fabric. d'inst. de mathémat.	Camdentown.	<i>id.</i>	1 fev.	Machine pour teiller et sérancer le lin et le chanvre.
BUSK (William) et . . . . .	pourvoyeurs de vivres.	Pons burn park. Epping.	Hertfordshire. Essex.	5 déc.	Fabrication des tuyaux ou tubes en porcelaine, en argile, et en autres matières ductiles.
HARVEY (Robert) . . . . .					
DE CAVAILLON (Joseph) . . . . .	"	Londres.	Middlesex.	23 janv.	Nouveau procédé pour préparer, clarifier et raffiner le sucre et autres substances végétales, minérales ou animales.
DE CHABANNES (le marquis) . . . . .	"	<i>id.</i>	<i>id.</i>	19 déc.	Perfectionnements ajoutés à ses procédés pour échauffer et aérer les édifices.
Le même . . . . .	"	<i>id.</i>	<i>id.</i>	19 déc.	Nouveau moyen de construire des tuyaux de cuivre, de plomb, de fer, d'étain et d'autres métaux.
CHAMPNESS (James Mason) et . . . . .	ferblantier.	Cheshunt.	Hertfordshire.	28 août.	Perfectionnements dans la construction des essieux de voitures.
BINKS (Henry) . . . . .	horloger.				
CLARK (William) . . . . .	esq.	Bath.	Sommerset.	8 févr.	Cache-entrée pour empêcher les tentatives des fausses clefs et des rossignols sur les serrures.
CLAY (Philip-Hutchinson) . . . . .	"	Londres.	Middlesex.	22 mai.	Appareil pour réparer et rendre plus durables les chemins vicinaux et autres routes.
CLELAND (William) . . . . .	"	Bolton le moors	Lancashire.	20 déc.	Perfectionnements dans la méthode de blanchir le fil de lin et de chanvre.
CLYMER (George) . . . . .	mécanicien.	Londres.	Middlesex.	1 nov.	Presses à copier, nouvelles.
COLBERT (James-Gérard) . . . . .	horlog. mécan.	<i>id.</i>	<i>id.</i>	13 mai.	Fabrication des vis à bois, soit en fer, en acier ou en cuivre.

M. *Désarnod*, rue Saint-Dominique, n°. 25, faubourg Saint-Germain, avait reproduit ses appareils fumifuges pour lesquels il a pris un brevet d'invention ; ils sont au nombre de cinq, savoir : 1°. un nouveau T fumifuge, composé d'un tuyau vertical, surmonté d'une portion de tuyau carrée et cintrée, dont les deux extrémités sont ouvertes pour laisser échapper la fumée ; 2°. un globe en fer-blanc ou en tôle, percé, sur toute sa surface, d'orifices sur lesquels sont ajustés de petits tubes coniques, portant

chacun une calotte, qui laissent un libre passage à la fumée ; 3°. une lanterne divisée intérieurement en seize parties égales, dont huit forment alternativement des ouvertures, et entourée d'une zone pleine, à une distance convenable pour garantir ces mêmes ouvertures des effets du vent, de manière à ne laisser échapper la fumée que par dessous ou en dessus, selon la direction du vent ; 4°. un triangle fumifuge, nom qui lui a été donné à cause de sa forme triangulaire ; 5°. enfin, une bascule ayant la propriété de se fermer du côté d'où vient le vent, et par ce moyen de laisser échapper librement la fumée du côté opposé.

Ces divers appareils s'adaptent sur une base qui leur est commune à tous, et dont les dimensions sont égales à celles de l'extrémité supérieure des tuyaux de cheminées sur lesquels on les établit.

L'auteur assure qu'au moyen de cette invention on se garantit entièrement du refoulement de la fumée dans les cheminées, où le vent ne pourra plus s'introduire, quelle que soit sa direction.



---

## ARTS ÉCONOMIQUES.

### *NOTE sur un moyen de fabriquer des briquettes avec de la sciure de bois.*

M. le baron *de Fahnenberg* a adressé à la Société la description d'un procédé pour fabriquer des briquettes avec de la sciure de bois.

Ce procédé qu'on dit être employé avec succès en Prusse, consiste à mêler ensemble une mesure de poussier de tourbe et quatre mesures de sciure de bois, à mettre ce mélange dans une caisse carrée en bois et à y ajouter la quantité d'eau nécessaire pour en former une pâte bien homogène, qu'on comprime dans un moule cylindrique de 3 à 4 pouces de diamètre, à l'aide d'un retouloir chassé à coups de maillet. On retourne de temps en temps ce refouloir, afin qu'il ne s'attache pas à la

*Dix-septième année. Août 1818.*

L 1

pâte. L'opération étant terminée, on ouvre le moule et on en retire la briquette, qu'on met sécher à l'ombre.

On préfère les moules ronds aux moules carrés, la pâte pouvant y être comprimée plus fortement. On pourrait aussi substituer l'action d'une presse à celle du refouloir.

Le moyen proposé paraît bon, mais son application doit être bornée aux moulins à scie, où le bois a trop peu de valeur pour contrebalancer les frais de fabrication des briquettes.