





(ou un seul bras), pratiquée sur le bois et l'anneau de mandrin,  
et forme la 5<sup>me</sup> partie du bouch. (Fig 7 et 7bis) et fig 8 en est le dessin.  
Article 5. Description d'une nouvelle manière de régler, par un  
haut, formant la 6<sup>me</sup> partie du bouch, et se rattachant,  
aux figures 11, 11bis, 11bis, et 11bis.

Article 6. Description d'une boîte de mandrin oblongue formant  
la 7<sup>me</sup> partie du bouch, et définie fig 16 et 17.

Article 7. — Le mandrin à usage a deux parties bien tra-  
cées, la boîte et la mécanique, dans le mandrin à coupe intérieure,  
la boîte avait jusqu'ici différentes sortes de couvercles pour former  
un couvercle l'entourant, dans la manière que nous allons décrire,  
ce couvercle est une partie de la boîte.

Cette boîte, désignée par la lettre a, dans les différents dessins  
aux figures 1, 2, 3, 4, 5, 6 est en bois, elle est de forme carrée, forme  
ordinaire à dépôt jusqu'ici, le dessus de cette boîte est percé en deux  
parties, soit à une extrémité fixe et l'autre mobile autour de l'axe,  
formée par l'intersection de la face de devant, avec l'impression  
du dessus, au moyen de deux charnières en fer ou l'acier ou fil  
de fer, et de deux vis, le couvercle de la boîte, le couvercle est  
en bois dans le mandrin défini en profil fig 5 et en plan fig 6, et  
est désigné par a', mais ce couvercle même décrit, pourrait aussi  
faire charnière autour de l'axe verticale. D'une des parties latérales,  
soit à droite, soit à gauche, comme cela est, indiquée en lignes  
pointillées en plan fig 6, dirigée à gauche par a'', et à droite par a''' et  
sur le profil, fig 5, par a'''. La pièce est, soit par le mandrin  
en travers en deux, et pourrait se faire en deux pièces, faisant chacune  
charnières des deux côtés de la boîte, comme fig 6, le représenterait,  
en un plan par les lignes pointillées en a'' et en a''' et sur le profil  
fig 5, en lignes pointillées a'' a''' c'est à dire que la ligne a''  
terminerait, le couvercle dirigée par a'' en ce dernier cas.

Jusqu'à présent, pour les mandrins d'ouvriers, par le couvercle,  
la partie mobile d'ouvriers toujours sur cet. de la mécanique, en  
la faisant, ouvrir du côté opposé ou à gauche ou à droite, ainsi  
que nous venons de l'expliquer, nous obtenons de cette ma-  
nière une plus grande ouverture pour le <sup>travail</sup> usage.

(11)  
42 article

Le trois est commun à l'entonnais dans ses bords et se termine  
droit en dedans par la lettre  $b$  et son contour  $b'$ .

L'entonnais désigné par la lettre  $c$ , fig. 103, 2, est en bois et  
s'élève comme suit: On prendra quatre de bois dont on fera  
un parallélogramme rectangulaire, qui a pour base un rectangle  
dont l'un des côtés est égal à la hauteur de l'entonnais, et  
l'autre égal à la moitié de l'écartement des parois de la  
boîte moins la moitié du côté du carré inscrit, dans la circon-  
férence supérieure de l'anneau; passant, dans sur ce parallé-  
logramme une longueur égale à l'écartement, les parois et cou-  
vrant deux pièces de cette longueur, se fléchissant, chacune en  
toute leur longueur suivant la diagonale de leur base, on  
obtiendra quatre prismes triangulaires dont, les bases seront,  
des triangles rectangles ayant, chacun pour hauteur, la hau-  
teur de l'entonnais et pour base la moitié de la diffé-  
rence entre l'écartement des parois et le côté du carré inscrit,  
dans la circonférence supérieure de l'anneau. Si mainte-  
nant on unge ces prismes à chaque bout, suivant un plan  
passant par l'arête qui forme la hauteur du triangle  
avant de leur assemblée, et donnant à ce plan un angle  
de  $45^\circ$  avec la face passant par ces deux hauteurs, on obtien-  
dra quatre prismes triangulaires tronqués, qui, posés l'un  
contre l'autre de manière à se toucher deux à deux suivant  
la face ou la section qu'on vient de leur donner et de telle  
sorte que les deux arêtes par où l'on a fait passer ces arêtes  
ne forment plus qu'une seule et même arête; la réunion de  
ces quatre prismes tronqués formera un corps qui, calcu-  
lément, représentera un parallélogramme dont la base sera un  
carré ayant pour côté l'écartement, les parois de la boîte et  
entraînant, par conséquent, exactement dans celle-ci, et qui laissera  
intérieurement un espace de la forme d'une pyramide rectan-  
gulaire tronquée, ayant pour bases, en dedans le carré intérieur  
de la boîte et en dehors le carré inscrit dans la circonférence  
supérieure de l'anneau, et pour hauteur la distance des  
deux à cet anneau, et servira donc ainsi d'entonnais. Le  
entonnais représentera sur l'anneau, celui-ci se posant im-  
médiatement en dedans, et sera en outre tenu par les quatre

parois de la boîte, et tendra sous de soi-même et n'aura pas  
besoin d'être cloué ni attaché. On peut à volonté recevoir les  
deux analyses de l'ancien canal ou l'ancien avec une fosse.  
Cet entonnoir offre l'avantage de les pousser joints à celui  
de l'économie, servant mieux cher que ceux en métal et  
n'étant sujet à aucune oxidation comme l'est un métal.  
Celle manière d'entonnoir se trouve représentée en coupe fig 4  
et 5 et en plan par figure 6 et représenté dans les trois figures  
par c.

Cet entonnoir peut du reste même être recouvert, d'un vernis  
ou de métal ou d'une autre matière.

Dans le même figure, l'ancien dévigné par f est attaché  
après la boîte avec deux parties h h', ainsi chacune sur un côté  
sous le dessus de l'ancien, et placée dans la boîte à la surface  
supérieure de cet ancien et chacune se plie avec deux fois son  
épaisseur, ou les, de manière à avoir à ses deux extrémités  
entre elles une distance égale à l'écartement des côtés de la boîte  
contre lesquels elles sont fixées chacune par une vis à métaux et  
fixées intérieurement par un rebord et chacune par un rebord  
en dehors. La tige c de la vis d passe par une traversée  
à double visée avec deux vis à bois sur le dessus de la boîte,  
cette traversée à double visée au double usage d'empêcher la  
vis de vaciller et de pouvoir descendre, et est de la  
manière suivante. La tige c a à son extrémité supérieure  
un bout tourné plus mince de manière à taper un épanouissement  
de sa profondeur d'un pas de vis, la partie amincie est te-  
rande bien pas à droite destinée à recevoir le bouton ou l'ancien  
ou pour et tournée, la partie épanouie de la tige immédia-  
tement au-dessous de l'épanouissement est tournée d'un pas à  
gauche pour recevoir la manivelle en traversée du même  
pas, cette manivelle visée sur la tige ou pichon se lève et se  
traverse ou descend, et de plus on peut fixer sur cette  
tige par le moyen de cette manivelle et de cette manière  
avec la vis contre l'ancien, mais en tournant, la ma-  
nivelle pour mouler ou la dévignante à chaque tour,  
pour empêcher cet, ou vice le bouton ou jusqu'à sur cette  
manivelle. En tournant alors pour mouler la manivelle

On guide à droite, c'est-à-dire en avant de son pied de vis gauche. On le ramène à sa position et par le frottement tendu, avec ce mouvement, à faire tourner le bouton aussi de gauche à droite, et celui-ci au contraire dans ce mouvement, en vertu de son pied de vis droit tendu à descendre. L'un arrêtera donc l'autre et chacun gardera sa position. Si maintenant, on veut descendre ou descendre la vis pour mouler fin en gros, on empêche la vis de pouvoir tourner et l'on fait faire à la manivelle pour mouler fin un tour à gauche et pour un tour à droite et, en avançant le bouton de plus pour l'empêcher de revenir à sa position primitive. Pour éviter la trop grande usure on a placé entre la manivelle et la douille, une rondelle en fer ou en acier facile à remettre quand celle-ci est usée.

La manivelle est en fer demi-ronde et plat, avec deux bouts, on peut aussi la faire en fer rond légèrement conique et aplati aux deux bouts, comme fig 8 et 6; à l'extrémité de cette manivelle on adapte un bouton en bois c, par le moyen d'une douille à tête, vissée dans ce bouton et vissée sur la manivelle.

Article 3<sup>e</sup> — On veut suspendre la vis avec la manivelle sur la traverse à douille, on fait reposer cette vis sur un système particulier qui sert, en même temps à régler le moulin comme on verra dans la description suivante. Pour cela la tige n'est traversée qu'à un bout, pour recevoir le bouton, ayant, au-dessous de ce filet un carcé pour recevoir la manivelle, la tige peut, par ce moyen être moins forte et la traverse à douille peut aussi être beaucoup plus faible et moins haute, même elle peut être remplacée par une simple traverse sans douille, pourvu d'un trou pour que la tige ne puisse aller de côté, voyez fig 2. Pour arriver à pousser la vis par le bas, on tourne les parties bb, en les tirant à l'avant, en bas, au lieu de les faire aller en haut, on les plie horizontalement un peu au-dessous de l'axe et on les fixe en vis après une traverse en fer f, voyez fig 2 en rouge, et fig 9 la mécanique seule de force, fig 9 (bis) celle-ci en plan coupé par la ligne C D. Cette traverse doit être

avec longueur pour pouvoir être pliée sans être boudée et se mouvoir  
 ainsi les deux courbures avec longueur égale à l'écartement, de  
 la boîte entre les cotés, ces deux bords sont alors attachés contre  
 ces cotés comme les pattes dans la description précédente. On  
 peut aussi donner une longueur telle aux pattes b, d, de  
 manière à pouvoir les plier deux fois, les bouts tournés  
 verticalement vers le haut, et pouvoir recevoir une courbure  
 au milieu dans leurs parties horizontales, (voyez, fig 10 ce système  
 en de face et 10 bis) ou de plan), et alors attacher les bouts si-  
 plés verticalement, qui doivent avoir conservés une distance  
 entre eux égale à l'écartement des parois de la boîte, à  
 ces parois par le moyen commun, ou séparé, ou mis ensemble, ainsi  
 la traverse j après ces pattes, observant de leur donner courbure,  
 il est sûr une courbure qui les empêche de s'allonger ou de se  
 détacher la traverse par la pression qui est exercée sur la noix,  
 ce dernier moyen d'attache n'est pas aussi solide que l'autre  
 mais plus facile à exécuter.

Dans les deux cas la traverse j est percée de deux trous dans  
 lesquels passent les deux bords ascendants du post-nuis i, qui  
 est un morceau de fer carré dont les deux bouts sont pliés  
 à angle droit et arrondis, il a une longueur égale au diamètre  
 de la noix, et les trous de la traverse sont percés de manière  
 qu'ils se trouvent au diamètre de la noix, en sens de longueur  
 de la traverse, sans dépasser la circonférence de la noix, (voyez  
 fig 11 ce post-nuis i représenté de face et de plan). Le post-  
 nuis par ses deux bords dans la traverse j ne peut se mouvoir  
 que du haut en bas, ce bords l'empêchant de tourner; la  
 noix dans sa rotation ne pourra agir sur lui; le vis k  
 qui se trouve vissé dans la traverse j n'empêche du post-  
 nuis i pourra faire monter ou descendre celui-ci sans qu'il  
 puisse en retour faire bouger la vis, de sorte qu'on peut  
 venir et dévisser par ce moyen la noix en la maintenant  
 dans son mouvement de rotation au degré de finesse qu'on  
 lui donne; ce qu'on ne peut pas avec une vis placée  
 sous la noix, parce que celle-ci l'entraîne par le  
 frottement dans son mouvement de rotation. La noix  
 passant sur le post-nuis des deux cotés, le profil est

répartie sur toute la longueur du diamètre, et l'anneau par  
conséquent, est moins forte, que si la pression est portée sur un  
seul point, comme par exemple, sur un pivot; ce système  
présente en outre l'avantage de pouvoir être fait mécaniquement  
sans ajustage, donc à peu de frais.

L'ensemble de ce système n'ayant, pas encore été fait jus-  
qu'ici, ni en parties, nous faisons du système à régler avec le  
premier, voir notre troisième partie du brevet, et les moyens d'at-  
tache décrits dans ce chapitre, une première partie & la qua-  
atrième partie du brevet.

Article 30 — La figure 3 et 4 donnent le corps d'un man-  
che ou l'entonnnoir, sa partie formée par une planchette  
tenue entre les côtés de la boîte et contre cette planchette on dispose  
ou attache en même temps les pattes  $b$  &  $b'$ , vissés après l'anneau.  
Ces pattes sont plées à la surface supérieure de l'anneau hori-  
zontalement, et vissés chacune avec une vis à bois à la  
planchette.

Pour obtenir ce système on pratique dans les deux côtés de la boîte  
à une distance du dessus égale à la hauteur de l'entonnnoir, et  
de haut en bas, une rainure à grain d'orge; on coupe  
ensuite une planchette qui aura pour largeur l'écartement  
des parois de la boîte, et pour longueur, cette même distance  
augmentée de la double profondeur d'une des rainures, on donne  
à ces deux côtés les plus écartés de cette planchette un cham-  
pignon assez fort, pour que le triangle en résultant remplisse  
la rainure exactement, on assemble ensuite la boîte,  
la planchette entre dans ces rainures par les côtés ayant les  
champignons, celle-ci fera corps avec la boîte et pourra  
ainsi tenir solidement l'anneau attaché après. Cette ma-  
nière de tenir l'anneau n'oblige pas d'avoir des pattes  
aussi longues que quand elles sont attachées aux côtés des  
membres, et en outre donne l'avantage de pouvoir em-  
ployer pour l'attacher deux vis à bois au lieu de deux  
vis à métaux avec écrous, ce qui offre encore une petite  
économie. Si on fraise dans cette planchette un trou  
conique qui ait en bas la grandeur de la circonférence

supérieure de l'anneau ou qu'on pratique un trou carré pyrami-  
dal ou à faces obliques qui aient en dehors la grandeur  
du carré inscrit dans la circonférence d'icelle, on a un com-  
me assant d'entonnnois, qui sera complet en adjoignant  
quatre pices triangulaires tangentes, comme ceux  
expliqués plus haut, mais qu'on aura soin de fabriquer  
ainsi, de manière que le parallélogramme dont ils sont  
formés, soit terminé dans les deux sens de l'épaisseur de  
celle qu'à la planchette, ce qui rend leur exécution d'au-  
tant plus facile, voyez fig 8.

On pourrait encore pour former l'entonnnois au lieu de  
pices triangulaires tangentes comme ceux que nous venons  
d'expliquer, prendre des planchettes très minces, coupées  
en trapèzes ayant pour bases, d'une côté l'écartement des  
paires de la boîte et de l'autre le côté du carré formé en  
dedans par le trou pratiqué dans la planchette, si celui-ci  
est carré, et si le bon côté rond, le côté du carré inscrit  
dans le cercle supérieur de celui-ci, pour hauteur la dis-  
tance de ce côté à l'autre ~~de l'anneau~~ opposé à ce côté à  
la surface supérieure de la boîte, ces quatre planchettes c-  
tées avec une jointe aux paires de la boîte formeraient  
l'entonnnois, cette manière est moins solide que la précédente  
mais plus économique (voyez fig 4 la coupe d'un moulin  
avec cet'entonnnois).

Ces deux manières de faire l'entonnnois complètent la  
partie supérieure de notre brevet, n'ayant pas encore été  
faits jusqu'à présent.

Sur ce système comme nous venons de l'expliquer, on  
peut, solidement tenir l'anneau contre la planchette c'  
avec les pattes b & b' de sorte qu'on peut aussi voir le système  
de tenir la traverse f, avec le système à rigles, après les  
pattes b & b'. En faisant descendre ces pattes un peu plus  
de l'anneau, et les entaillant un peu au-dessous, des deux  
côtés, chacune de manière que ces parties entaillées entrent  
chaque dans un trou rectangulaire, percés dans la traverse  
f, (voyez la coupe fig 8, la vue de la mécanique fig 11 et  
celle-ci en plan fig 11 bis) et la patte commandée fig 12, dans le

traverse: un de profil), ces trois sont percés à une distance  
 l'un de l'autre, égale à l'écartement, de ces pattes, celles-ci  
 sont percés en outre au-dessous de la traverse; chacune d'un trou  
 rond et se trouvant, en un point, sous celle-ci, de manière  
 à pouvoir mettre les saignées q dans ces trous et, trois avec  
 cette traverse. On pourrait changer cette manière en celle 2<sup>e</sup>,  
 c'est-à-dire, au lieu de prendre les pattes longues entaillées, prendre  
 les pattes courtes et river après celles-ci, sous leur point d'attache  
 à l'anneau; et après chacune, un bout de fil de fer mou-  
 le en huit et taraudé en bas (voyez fig 13 la vue de la  
 mécanique par devant et 14 (bis) la vue de la patte seule, fig 14 (bis)  
 la traverse de face et de plan), passer ensuite dans la traverse  
 au lieu de trous rectangulaires des trous ronds de l'épaisseur du  
 fil de fer et ayant, l'instamment, de ces deux bouts, cette traverse  
 peut être tenue par deux écrous vissés après ces bouts.

La position de i et la vis k sont maintes dans la traverse com-  
 me il est expliqué plus haut. Les deux systèmes avec leur  
 manière d'attacher ou de tenir l'anneau contre la planchette  
 s'forment par leur nouveauté la deuxième partie de la qua-  
 trième partie du brevet.

Dans le dernier cas que nous venons de décrire on pourrait  
 substituer au système pour régler avec précision, une traverse  
 mince seule qui en maintient ou dépendrait au moyen des  
 deux écrous, comme fig 15. Le moyen est, plus incommode  
 que les autres, mais en quelque circonstance. Deux bouts de fil  
 de fer taraudés on pourrait encore substituer un autre moyen,  
 dans le cas de régler avec la traverse seule, en allongeant  
 les pattes de manière à pouvoir les entailler au-dessous de l'an-  
 neau, de manière à ne leur laisser que des bouts à peu près é-  
 gaux en largeur et épaisseur et, pouvoir être ainsi légèrement  
 arrondis et taraudés pour recevoir les écrous, comme le mon-  
 tre la coupe fig 16. Les deux derniers moyens de régler for-  
 ment le complément de la troisième partie du brevet.

Planchette 2<sup>e</sup> — La vue représentée en coupe fig 1, 2, 3 et 4 et de face  
 fig 7 ainsi que de plan fig 11 (bis) se compose de la vis j, figurée à la fig 2  
 et de la tige z. La vis peut être forgée à la main ou au marteau,

ou décomposé et frappé en balanis; la tige peut être soulevée ou  
 visée ou y être insérée, de force, soit, à froid soit, à chaud. La main  
 et les tiges peuvent, en outre, être en fer ou en fonte. Les grandes dents  
 indiquées sur la visée servent à commencer les forces de sape et les  
 petites à les briser très fin. Jusqu'à présent, les petites dents ou  
 prolongements dans tous les moules jusqu'à l'extrémité de la par-  
 tie inférieure de la main et de l'anneau (représentés en coupe fig 7  
 et en plan fig 8 (bis)) et se frottant, les uns contre les autres quand  
 on faisait tourner la visée ce qui brisait l'œuvre; pour remédier à  
 cet inconvénient, on s'est employé jusqu'à présent, d'autres moyens  
 que de retirer ou de frotter la visée au moyen d'un point dans une  
 traverse; comme ce moyen exigeait beaucoup de pression dans le  
 travail et présentait beaucoup de difficultés lorsqu'on voulait  
 obtenir un montage très fin, on a été l'œuvre du point, obtenait  
 facilement son effet.

Nous avons imaginé d'établir à la partie inférieure de la main  
 une seule ligne, ainsi qu'on le remarque fig 7, nous établirons  
 la même seule ligne au bas et, à l'intérieur de l'anneau (voyez  
 la coupe fig 8.), de façon que l'un s'adapte à l'autre; ces deux  
 parties frotteront, dans l'une contre l'autre et empêcheront, ainsi  
 les dents de se toucher immédiatement, ou entièrement, et ne  
 permettront en sape de passer entre elles que très peu.  
 Les dents ne se frottent pas et s'usent pas réciproquement et  
 ne donnent pas non plus à briser occasionnel par le frottement,  
 de celle-ci, et on pourra travailler aussi fin que l'on voudra.  
 Nous ferons de cela la cinquième partie de notre brevet.

Article 5<sup>e</sup> — Pour régler le degré de serrage de sape on  
 peut le faire aussi en haut par le moyen représenté sur la fig 11.  
 11(bis) 11(ter) 11(4) 11(5) et que nous allons décrire. La fig 11 donne  
 la coupe du système, 11(bis) la tige ou le défilé, 11(ter) et 11(4) les  
 cope et le plan de leur manière de les rendre à ce système.

La tige c est taraudée par son bout supérieur pour rece-  
 voir le bouton ou comme dans les autres systèmes, si on le désire.  
 sans pas de vis, la tige est creusée pour recevoir la ma-  
 nivelle m, le creux est circonscrit à la circonférence ou terminée  
 du pas de vis, pour passer la manivelle facile pour le pas, sans

la toupie, au-dessus du carrel, cette tige est seule et d'un diamètre  
 un peu plus fort que la diagonale du carrel, elle est en outre  
 en ce point destinée d'un pas de vis très fin à une petite longueur  
 et, destinée à recevoir une rondelle  $\alpha$  laquelle de même pas à l'in-  
 térieur. On abat un peu les coins du carrel après la tige, pour  
 pouvoir facilement glisser la rondelle  $\alpha$  quelque peu sans obtenir  
 un pas. La protège-crochet dans la tige, une petite rainure, en  
 sens de longueur et d'une longueur la double de l'épaisseur  
 d'une rondelle  $\alpha$  placé sous celle-ci. Pour empêcher que la  
 rondelle  $\alpha$  ne tourne autour de la tige, on y passe un tour en  
 milieu de son épaisseur dans le sens de diamètre et, l'on y passe  
 une rondelle au petit vis qui dépasse son cercle intérieur et entre  
 dans la rainure de la tige; et cette rondelle avec rondelle ne  
 peut que glisser le long de cette tige et non tourner autour. On  
 peut d'une rondelle  $\alpha$  une rondelle en vis, on peut prendre une  
 rondelle plus mince pour un dérapoir d'un tour sans même  
 un petit carrel, laissant ainsi à son cercle intérieur un bout  
 de file carrel dépassant sa surface cylindrique intérieure (fig 18).  
 La rondelle  $\alpha$  est destinée à passer sur la traverse à double  
 $\gamma$  et la tige sera suspendue à cette rondelle  $\alpha$ . Selon qu'on  
 tournera la rondelle  $\alpha$  dans un sens ou l'autre, la tige  
 montera ou baissera par la vertu du pas de vis, si on veut on  
 tournera pour un tour, la rondelle  $\alpha$  tournera avec la tige et  
 ne fera donc sur celle-ci aucun effet, qui par conséquent tendra  
 la tige à la hauteur donnée, ce qui n'arriverait pas si la rondelle  
 $\alpha$  frottait sur la traverse à double  $\gamma$  parce que le frottement s'ex-  
 erçait en partie et par là la tige monterait ou descendrait.  
 Pour éviter un peu l'inconvénient peut, mettre une rondelle en  
 vis entre la rondelle  $\alpha$  et la traverse à double  $\gamma$ .

(2)  
 La rondelle  $\alpha$  sur

(3)  
 sur

Le système offre l'avantage sur les autres de pouvoir être  
 à portée de la main d'être compris facilement, et faire la  
 dernière partie du bûchet.

Art. 6. — La figure 16, donne la coupe suivant  
 la ligne E F tracée sur le plan fig 17, d'une bûche oblongue  
 c'est-à-dire plus longue que large.

Cette bûche conserve en longueur la dimension des bûches

carriés du même calibre, mais on les garnit d'un à deux pouces d'épaisseur, et conservent tout de même avec une légère augmentation en hauteur les mêmes proportions dans l'entonnnoir et le tronc que les boîtes carrées.

Dans cette boîte avant de l'assembler, on fixe sur les deux côtés les plus opposés de celle-ci, deux petites boîtes de bois carrées  $c$ , auxquelles on a en soin d'ajouter un peu d'angle droit en sens de longueur, de manière à avoir une face inclinée, qui fait regarder vers le dehors, avec deux vis à bois charnues. On les vise à une distance de dehors et parallèle à celui-ci, telle que l'anneau soit été placé immédiatement au-dessous, c'est-à-dire à hauteur d'entonnnoir. Il faut avoir en soin de donner à ces boîtes une épaisseur telle que la boîte étant assemblée sur écartement, dans celle-ci soit égal au côté du carré intérieur dans le dehors de l'anneau, c'est-à-dire sa circonférence supérieure, avec laquelle peut être un peu plus forte que l'épaisseur sans l'être trop. On peut leur donner une longueur moindre que celle de la boîte en observant de les visser au dehors de manière que celle-ci étant assemblée, ils touchent la paroi du devant. La boîte étant ainsi assemblée, si on fixe deux boîtes carrées  $a$  et  $b$  entre les deux autres  $c$  et  $c$ , l'une s'applique à la paroi du devant, et l'autre vers le milieu de la boîte de telle manière que le carré formé par ces quatre pièces soit inclus dans la circonférence supérieure de l'anneau, ayant en soin de donner aux premières une face oblique vers le dehors, la hauteur de ces pièces  $c$  devra être égale à la longueur des pièces  $c$  entre la face oblique et le dehors de ces pièces, et que comme avec une planchette mince ou une feuille de métal et l'on mette une surface oblique depuis le devant, du dernier morceau, et jusqu'au dehors de la paroi de derrière de la boîte, ayant observé de décaler cette pièce  $c$  de manière à se reporter sur les faces inclinées  $c$ , comme on le voit sur le plan fig 17, on a l'entonnnoir de la boîte terminé, et suffit d'attacher les sucres  $a$  et  $b$  avec une pointe.

et l'anneau de la métronique <sup>40</sup> dans le bois carré de bois en dessous de manière que ce cercle soit inclus dans sa circonférence supérieure et des petites premières en longueur de la boîte

(4)  
place



- 2<sup>e</sup> pour le système d'écriture universel fig 42, 43, 44, 45, 46.
- 3<sup>e</sup> pour la manière de régler la mécanique par un bras et quel est, etc fig 2, 9 et 9 bis, fig 10 et 10 bis, fig 3, 11, 12, 13, 13 bis, 14, 14 bis, et fig 45.
- 4<sup>e</sup> pour la manière d'attacher la mécanique universelle, fig 8, 9, 9 bis, fig 10, 10 bis, fig 1, 4, 11, 13 et 15.
- 5<sup>e</sup> pour le moyen universel d'écrite (sans plume) indiquée fig 7 et 8.
- 6<sup>e</sup> pour la manière de bander, et de bouter la voie par ces hauts uniformément, avec figures et, 14 bis, 15 bis, 16 bis.
- 7<sup>e</sup> pour la bête de machine allongée représentée fig 16 et 17.

En conséquence nous venons solliciter, au brevet d'invention pour quinze années afin d'avoir pendant cet espace de temps, seul le droit de perfectionner les machines à écrire d'après les manières décrites ci-dessus, avec faculté de varier les formes, les dimensions et les matières des parties constitutives de notre machine perfectionnée. Pour l'obtention de ce brevet, nous nous conformons aux prescriptions de la loi.

Nous joignons à la présente demande les dessins mentionnés et décrits plus haut.

20

Paris.

Fait au Zandhoff le 2 Mai 1853.

J. Goldenberg & Co.

page 3. changements au mot: l'écrite, et changement de mot: de.

page 6. Brevet trois mots: de la loi.

page 11. changements des mots: la console à savoir, et de mot: dans

page 12. changements de mots: plus

page 13. transcription de la phrase: on se peut, en tenant le bras, et c.

J. Goldenberg & Co.

En vertu de l'arrêté du Brevet de quinze années pris le 4 Juin 1853, par le 1<sup>er</sup> Goldenberg & Co.

Fait le 20 Juin 1853.

Le Ministre Secrétaire d'Etat au Département de l'Intérieur

Don le Ministre le Chef de Division Délégué

Muliez

Sept-vingt en quatre cents

quatre-vingt six lignes

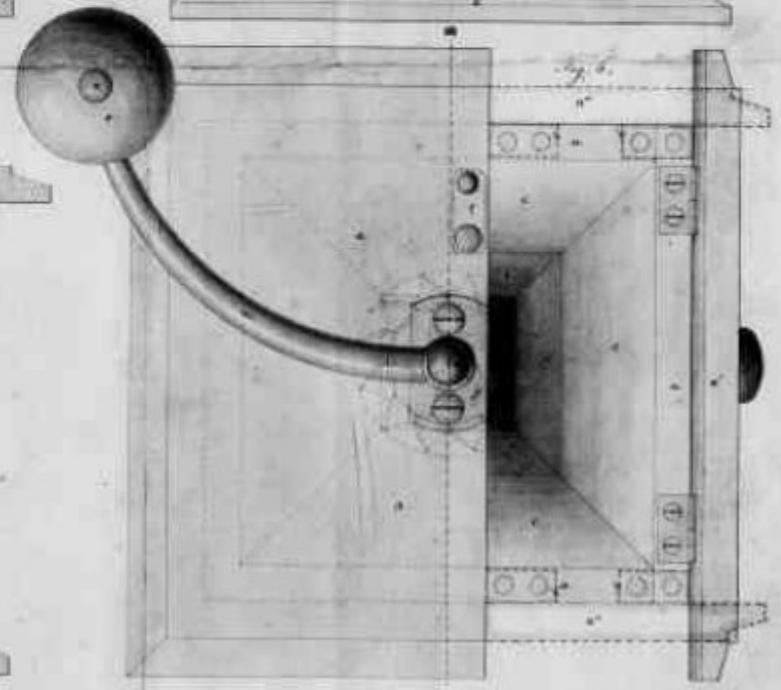
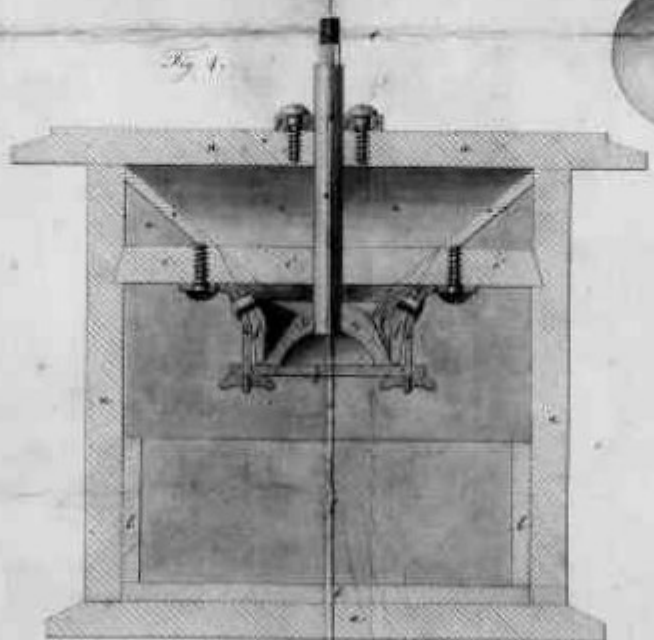
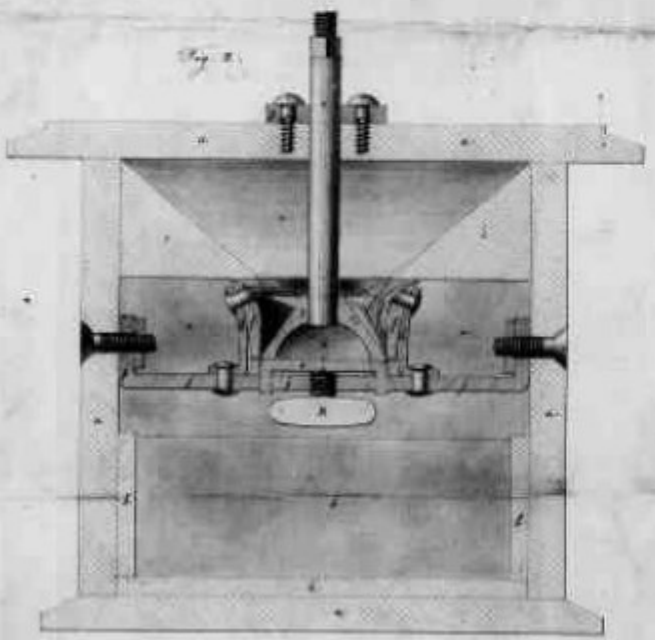
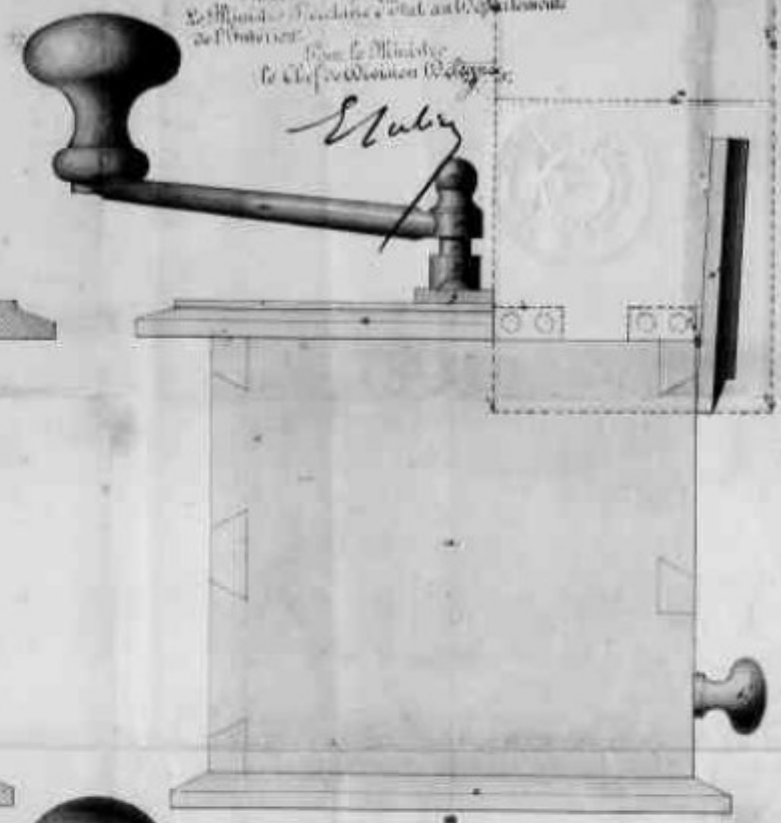
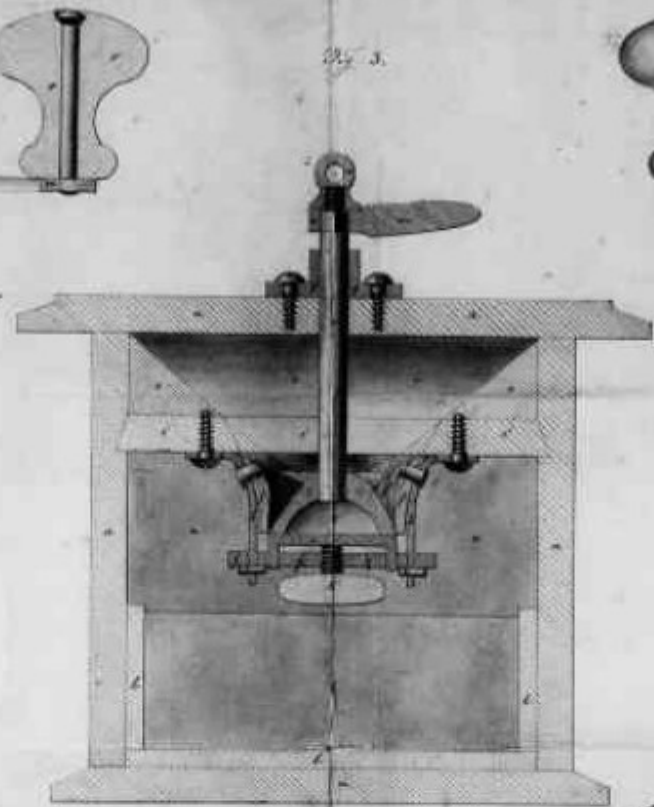
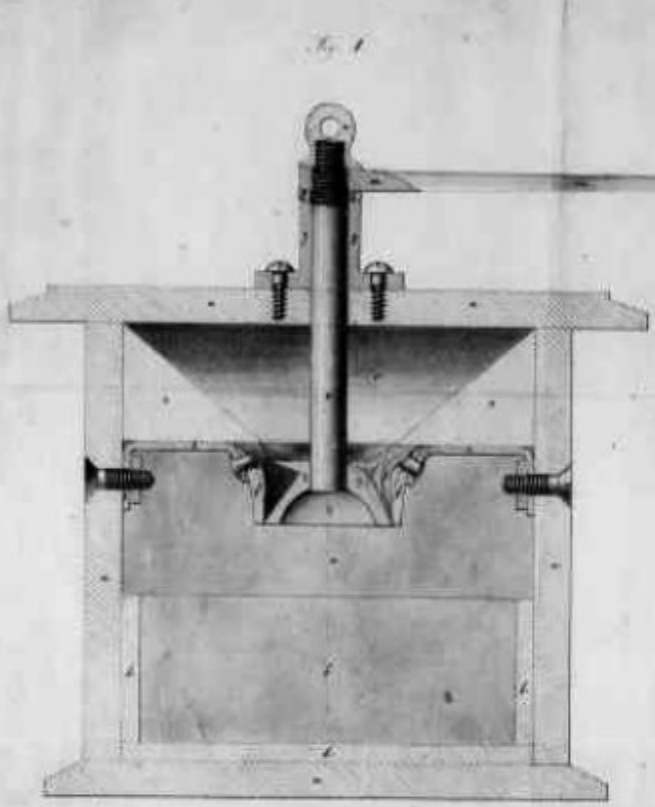
vingt-neuf

trois-cent-soixante

7

en quatre... par les...  
16  
Mars 18...

à Paris le 20 Mars 1833  
Le Ministre de l'Intérieur  
au Ministre  
de l'Instruction Publique  
de l'Université  
Stuby



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100  
Dessiné par M. Stuby

gouche...  
gouche...

