

Quelles que soient, au reste, ces causes, si elles sont multiples, elles doivent être de la même nature, puisque toutes les pierres, tombées en des pays si différens, se ressemblent sous tous les rapports.

Serait-ce à des volcans qu'elles doivent leur origine? Mais où sont-ils *ces volcans*, on ne les connaît point encore, et jamais on n'a rencontré de pierres pareilles à celles-ci dans les produits des volcans connus? L'atmosphère serait-elle le milieu où elles se formeraient? Mais comment alors concevoir que des substances aussi pesantes, des terres et des métaux, pussent exister en assez grande quantité, et rester assez long-tems suspendues dans un fluide aussi léger que l'air? En supposant que ces corps existassent dans l'atmosphère, d'où procéderaient-ils originaires, et quel moyen serait assez puissant pour les réunir, et en former des masses aussi volumineuses et aussi pesantes?

L'opinion qui les fait venir de la *lune*, toute extraordinaire qu'elle paraisse, est peut-être encore la moins déraisonnable; et s'il est vrai qu'on n'en puisse donner des preuves directes, il ne l'est pas moins qu'on ne peut lui opposer de raisonnement bien fondé.

Le parti le plus sage qui nous reste donc à prendre dans cet état de choses, c'est d'avouer franchement que nous ignorons entièrement l'origine de ces pierres, et les causes qui ont pu les produire.

---

## N O T E S

*Sur la fabrication des Faulx en Angleterre.*

Par R. O'REILLY.

**S**HEFFIELD est la ville d'Angleterre où il se fabrique le plus d'objets de taillanderie: la proximité des manufactures d'acier de *Rothe-rham*, réunies à celles qui existent dans la ville même, où on trouve des aciers et des fers tout façonnés pour faire les étoffes propres à chaque genre d'outils tranchans, donne un avantage aux fabricans de Sheffield sur les autres villes de fabrique.

L'étoffe destinée à la confection des faucilles, est tirée en *sortes (uses)*, dont l'échantillon est à très-peu de chose près, celui du profil de l'instrument. En général les Anglais emploient moins d'acier dans la fabrication de leurs outils et instrumens tranchans, qu'on ne fait sur le continent. Chez eux, les faulx ne sont jamais redressées au marteau comme les faulx de la Styrie, le fil se casserait à l'instant; aussi on les aiguise à la pierre de grès, et le faucheur achève de donner le fil avec une planchette recouverte d'un mastic d'émeril et de fer carburé fixé par la colle-forte.

Le laminoir, qui est l'ame de toutes les opérations métallurgiques en Angleterre, est employé pour façonner les maquettes d'étoffe sortant du martinet. Il relève dans l'instant la côte

ou dos, égalise l'épaisseur de la lame, et ne laisse au planeur que le soin d'étirer l'emmanchure, d'allonger la pointe, et de donner la courbure de la faux.

Les ateliers sont montés de manière à diviser le travail le plus qu'il est possible.

Quoique la composition de l'étoffe soit en général le secret de chaque maître taillandier, j'ai appris que la trousse est rarement faite de plus de trois lames bien corroyées au martinet et égalisées au laminoir : la lame d'acier est celle du milieu ; elle est revêtue de deux lames de fer ; le profil de chacune est un coin, de manière à ce que la lame d'acier ne se trouve engagée qu'aux  $\frac{2}{3}$  environ de la largeur des lames de fer, et que ces dernières soient assez épaisses à leur réunion (où il ne se trouve pas d'acier) pour former le relevage du dos. Cette économie de l'acier est bien raisonnée ; car toute la matière employée dans le dos et dans le talon des faux de la Styrie, se trouve en pure perte.

A mesure que les trusses sont soudées, on les porte au martinet, et de là à la chaufferie pour être coupées en maquettes. Pour empêcher les trusses de se brûler pendant le soudage, on les recouvre de terre glaise rendue maigre par un mélange de ciment et de sable. Le feu de la chaufferie est alimenté avec du charbon de houille (*coak*), et entretenu par deux soufflets doubles en cuir : dès que les maquettes sont échantillonnées, on les chauffe de nouveau et on les passe au laminoir ; une petite cannelure rectangulaire forme à l'instant le dos ou la côte ; il ne reste donc aux planeurs que d'étendre la pointe, élargir la lame, y former

l'emmanchure ou talon, se qui ce fait par différents ouvriers ; ensuite les faux sont envoyées à la trempe.

Après la trempe on passe un vernis froid de goudron minéral sur les faux pour les empêcher de se rouiller ; puis on les porte au moulin pour y être aiguisées ; ensuite au magasin pour le triage ; enfin à l'emballage, où on les lie en paquets entourés d'une corde de paille pour faciliter le transport ; les paquets ont des marques de l'atelier : c'est ainsi qu'on les livre au commerce.

Je suis loin de penser que les faux d'Angleterre vailent celles de la Styrie ; mais elles conviennent aux habitudes anglaises, et je doute beaucoup que les ouvriers voulussent se servir de faux, façon de Styrie. Il ne manque dans la fabrication de ces dernières, que d'adopter le laminage et les procédés économiques des ateliers anglais, afin de diminuer leur prix dans le commerce.