

ENCYCLOPEDIE

METHODIQUE

ARTS ET MÉTIERS

8

3033 \*



Nº 3.033  
~~OP-1346~~

**ENCYCLOPÉDIE**  
**MÉTHODIQUE,**

ou

PAR ORDRE DE MATIÈRES;

PAR UNE SOCIÉTÉ DE GENS DE LETTRES,  
DE SAVANS ET D'ARTISTES;

*PRÉCÉDÉE d'un Vocabulaire universel, servant de Table pour tout  
l'Ouvrage, ornée des Portraits de MM. DIDEROT & D'ALEMBERT,  
premiers Éditeurs de l'Encyclopédie.*

# TON

de cette régularité. S'il a besoin de mesure, c'est son doigt qui lui en sert. Il le place vers les extrémités de la douve, & juge par cette simple manœuvre de combien est la diminution qu'il a faite aux extrémités de la douve, & de quelle quantité elle se trouve plus large dans son milieu que vers ses extrémités.

Cette diminution est ordinairement, sur une douve qui a trois pieds de long, de six à huit lignes.

Quelques tonneliers ont cependant l'attention d'arranger & de finir une douve avant d'en commencer une autre; & ils présentent sur cette douve, qu'ils ont construite aussi régulièrement qu'il a été possible, les autres douves qu'ils travaillent, & qui doivent servir à une futaille d'un même modèle.

Pour pratiquer sur l'épaisseur de la douve la pente dont nous avons parlé, il penche un peu la douve, en la faisant passer sur la colombe, du côté où il veut former le biseau; & appuyant sur elle, il la promène dans toute sa longueur sur ce robot, & en soustrait une partie de sa largeur, mais plus du côté de la face plate que de celle qui est en roue.

Cette opération recommencée de l'autre côté de la douve, rend sa surface intérieure moins large que sa surface extérieure; ce qui, comme nous l'avons dit plus haut, permet aux douves arrangées circulairement, de se rassembler parfaitement, de façon que les pièces liées & ferrées ne laissent aucun espace par où la liqueur puisse s'échapper.

Quelques tonneliers, pour donner aux douves la forme circulaire que doit avoir une de ses surfaces, & pour former sur leur épaisseur le biseau ou le clain dont nous avons parlé, ont des modèles taillés sur des portions de douves.

Ce sont des espèces de patrons, ou des panneaux ou fers, sur lesquels ils présentent la douve qu'ils se proposent de tailler; & ils font en sorte, en l'appuyant le long de cette planche, qu'elle suive parfaitement le contour de la courbe que l'on a donnée au modèle. Les tonneliers appellent ce bout de planche le *crochet*.

Ces ouvriers ont différens crochets, & chacun porte une portion de la courbe du tonneau, ou de la pièce ou futaille que l'on veut construire.

Ainsi, pour former, par exemple le crochet d'un quart ou d'une demi queue, on aura dû découper sur une planche, avec un compas ouvert des dimensions du rayon du quart & de la demi-

# TON

queue, une portion de ces pièces; & à chaque douve que construit l'ouvrier, il la présente le long de cette courbe, pour l'exécuter sur une des surfaces de la douve, qui doit être employée à former cette pièce.

Nous verrons que dans certains vaisseaux, comme cuiviers, baignoires, & généralement tous ceux dont les différentes parties réunies ne forment pas des cercles réguliers, les douves ne portent pas toutes une même courbure, & que pour lors il faut un double crochet, pour aider à former ces différentes douves.

Sur les crochets dont nous venons de parler, ou n'a pas achevé de décrire la courbe dont nous avons fait mention; mais on a terminé une de ses extrémités par une échancrure, ou un angle mixtiligne, formé par la courbe & par une ligne qui vient aboutir à cette partie de la circonférence du tonneau, que représente le crochet ou patron. Cette ligne doit servir à donner l'angle au biseau, ou le clain qui doit se trouver sur l'épaisseur de la douve, & qui doit être tracé, comme nous l'avons dit, de façon que cette ligne ne forme pas tout-à-fait un rayon du tonneau: car les douves taillées sur ce patron, réunies, doivent se toucher par leur surface interne, & laisser un espace extérieurement.

Cet espace ne se trouve rempli, que lorsque les cercles placés ferreront les douves: pour lors le bois se comprimera, & cet intervalle extérieur entre les douves disparaîtra entièrement; & c'est alors que le biseau deviendra un rayon de la circonférence du tonneau.

Les douves préparées, le tonnelier les met à couvert, & les arrange par piles, lit par lit, les unes à côté des autres, en croisant le premier rang par le second, & ainsi de suite, en plaçant toujours alternativement le second rang dans un autre sens que le premier. Il les y laisse jusqu'au temps où il compte s'en servir pour monter ses tonneaux & les relier.

Le tonnelier prépare ensuite son traversin. Nous avons dit qu'on nomme ainsi le bois qui doit lui servir à construire ses fonds. Il le place sur le charpi; & avec la doloire il unit une de ses surfaces, & dresse sa planche. Cette opération, comme toutes celles du tonnelier, doit être menée promptement.

L'ouvrier acquiert la facilité de travailler aisément le bois, avec l'habitude de le manier avec célérité. Elle dépend en partie d'un tour de main pour retourner la planche & la changer de surface, ou en la jetant en l'air, la retenir de la même main, pour la changer bout par bout.

Si le traversin est fers du coutre, pour qui peuvent quelque Il place pour lors la de l'épaisseur de la la lame avec la mail du bois, il oblige planche.

Il appuie ensuite divisé ainsi la pla dans toute sa longu lier de bien conduire milieu de la planche

Les fendeurs qui des charniers, des ce coutre; & il devie plus difficile à mar ouvriers se propos

Il n'est nécessaire faces du traversin, extérieure du fond. ration la surface q ment. Il faut ensui sin, qui forment

On passe chaque la tenant droite, o planches placées l' aucun intervalle e tement. Le tonneli de quitter la plan soin de la présent voir si les côtés ra rapportent bien.

Le traversin ainf le tonnelier les m le merrain, jusqu' tonneau, il veuill

## II. Moyens employés

Vers le printem ses tonneaux. L'ou nons de décrire, a & à dresser les de côtés ainsi que les partie principale d cile. Quand il veut cher ses douves da & où elles ont été

Pour monter un ple une demi-queu mence par lier qua sions conformes à