

---

T A B L E  
DES CHAPITRES, ARTICLES, &c.

---

*D*ISCOURS PRÉLIMINAIRE, . . . . Page j.

P R E M I E R E P A R T I E.

Du Moulinage & des apprêts de la Soie.

---

CHAP. I. Ce que c'est que mouliner, organfiner, & idée des machines qui y ont servi jusqu'à présent, . . . .	Pag. 1.
ART. I. <i>Les différentes dénominations de la soie en consé- quence de ces différens moulinaages, . . . . .</i>	<i>ibid.</i>
ART. II. <i>Pourquoi les apprêts se donnent l'un à contre-sens de l'autre, . . . . .</i>	3.
ART. III. <i>Différence entre filer &amp; mouliner, . . . . .</i>	<i>ibid.</i>
ART. IV. <i>Idée de la méthode suivie jusqu'à présent pour organfiner les soies, &amp; des machines qui y ont servi, . . . . .</i>	5.
CHAP. II. Differtation sur la cause ou le but du moulinage de la soie, sur les quantités de tord à donner aux soies dans leurs apprêts, & sur les sentimens d'un Auteur à cet égard, . . . . .	9.
ART. I. <i>Le tord ne fortifie pas la soie, . . . . .</i>	<i>ibid.</i>
ART. II. <i>Differtation sur les règles données par l'Auteur du Mémoire fourni aux Éditeurs de l'Encyclopédie pour, le mot Soie, l'article de son moulinage, . . . . .</i>	12.

c ij

xx	TABLE DES CHAPITRES,	
ART. III.	<i>Le moulinage est nécessaire à la soie destinée à être décreusée, . . . . .</i>	<i>Pag. 19.</i>
ART. IV.	<i>Quelle paroît être la quantité de tord propre à remédier aux effets du décreusement, . . . . .</i>	<i>22.</i>
ART. V.	<i>Le tord du premier apprêt doit être égal à celui du second, . . . . .</i>	<i>23.</i>

---

## SECONDE PARTIE.

### Description de la machine , de ses usages , &c.

---

CHAP. I.	<i>Description du Moulin , développement de son système , . . . . .</i>	<i>Pag. 29.</i>
ART. I.	<i>Description du bas du Moulin &amp; des pièces qui le composent , . . . . .</i>	<i>30.</i>
ART. II.	<i>Description du haut du Moulin , . . . . .</i>	<i>34.</i>
ART. III.	<i>Description du Va-&amp;-vient , . . . . .</i>	<i>41.</i>
ART. IV.	<i>Du Compte-tours , . . . . .</i>	<i>43.</i>
ART. V.	<i>Développement du système du Moulin , . . . . .</i>	<i>45.</i>
CHAP. II.	<i>Usages du Moulin , . . . . .</i>	<i>50.</i>
ART. I.	<i>Maniere de s'en servir pour donner le premier apprêt à la soie destinée à être organfinée , : . . . . .</i>	<i>ibid.</i>
ART. II.	<i>Préparer la soie qui a reçu le premier apprêt , à recevoir le second , . . . . .</i>	<i>51.</i>
ART. III.	<i>Donner le second apprêt , . . . . .</i>	<i>ibid.</i>
ART. IV.	<i>Mouliner du poil de soie , faire de la trame , de la soie ovalée , &amp;c. . . . .</i>	<i>52.</i>

ARTICLES, &c.		xxj
CHAP. III. La résolution du problème qu'on s'étoit proposé se déduit du systéme de la composition & construction du Moulin, . . . . .		Pag. 53.
ART. I. <i>Ce Moulin peut servir seul à organsiner, . . .</i>		ibid.
ART. II. <i>La machine est moins dispendieuse que l'une des deux dont on s'est servi, . . . . .</i>		54.
ART. III. <i>Le Moulin est exempt des défauts reprochés aux anciens, . . . . .</i>		57.
ART. IV. <i>Quelques avantages de ce Moulin sur les anciens,</i>		59.
ART. V. <i>Réponse à une objection faite sur la forme quarrée des guindres, . . . . .</i>		61.

---

## TROISIÈME PARTIE.

### Exécution détaillée & raisonnée du Moulin en grand.

---

CHAP. I. Systéme de grandeur du Moulin, calcul des diametres des poulies qui lui conviennent, maniere de construire ces poulies enforte qu'avec les cordes qui doi- vent les mener, elles n'aient que les diametres qu'elles doivent avoir, . . . . .		Pag. 67.
INTRODUCTION, . . . . .		ibid.
ART. I. <i>Systéme de grandeur du Moulin, . . . . .</i>		69.
ART. II. <i>Détermination par le calcul des diametres des pou- lies qui conviennent à ce Moulin, . . . . .</i>		70.
ART. III. <i>Détermination par le calcul des diametres des pou- lies propres à varier le tord de la soie, . . . . .</i>		74.

xxij	TABLE DES CHAPITRES,	
Premiere observation sur les Tables des tords & des diametres		<i>Pag.</i>
des poulies, . . . . .		77.
Seconde observation sur les mêmes Tables, . . . . .		78.
ART. IV. <i>Construction des poulies telles qu'avec les cordes</i>		
<i>qui doivent les mener, elles soient des diametres qu'elles</i>		
<i>doivent avoir, . . . . .</i>		79.
CHAP. II. De la charpente du Moulin à deux vargues, .		83.
ART. I. <i>Montans, longueur, largeur &amp; hauteur du Moulin,</i>		<i>ibid.</i>
ART. II. <i>Étages &amp; charpente des cages des fuseaux &amp; des</i>		
<i>guindres, . . . . .</i>		84.
§ 1. <sup>er</sup> <i>Hauteur des étages entre les quatre premiers montans,</i>		<i>ibid.</i>
§ 2. <i>Arrangement des traverses dans chaque étage,</i>		85.
§ 3. <i>Cages des fuseaux,</i>		87.
§ 4. <i>Cages des guindres,</i>		88.
ART. III. <i>Charpente du rouage, . . . . .</i>		90.
§ 1. <sup>er</sup> <i>Hauteur des quatre étages de traverses,</i>		<i>ibid.</i>
§ 2. <i>Arrangement d'autres traverses sur celles-ci dans chaque</i>		
<i>étage, . . . . . : : . . .</i>		<i>ibid.</i>
CHAP. III. Des pièces auxquelles la charpente est destinée,		93.
ART. I. <i>Des arbres, roues &amp; poulies du Moulin,</i>		<i>ibid.</i>
§ 1. <sup>er</sup> <i>Du rouet de la manivelle &amp; de sa lanterne,</i>		<i>ibid.</i>
§ 2. <i>Du grand arbre ou de la tige du Moulin, &amp; des pièces</i>		
<i>qui doivent y être enarbrées, . . . . .</i>		100.
Remarque sur cet arbre pour l'organfinage, . . . . .		103.
§ 3. <i>Du second arbre vertical &amp; des pièces qu'il doit porter,</i>		104.
§ 4. <i>Des quatre arbres horizontaux &amp; des pièces qu'ils doi-</i>		
<i>vent porter, . . . . .</i>		106.

ARTICLES, &c.		xxiiij
§ 5. <i>Emplacemens des contre-poids des cordes des fuseaux, . . . . .</i>		Pag. 108.
ART. II. <i>Des fuseaux, des bobines &amp; couronnelles, . . . . .</i>		109.
ART. III. <i>Des guindres, . . . . .</i>		110.
§ 1. <sup>er</sup> <i>Construction du métier à dévider ou doubler la soie pour la préparer au second apprêt, . . . . .</i>		113.
ART. IV. <i>Construction du Va-&amp;-vient, . . . . .</i>		114.
§ 1. <sup>er</sup> <i>Cylindre du Va-&amp;-vient &amp; ses dimensions, . . . . .</i>		<i>ibid.</i>
§ 2. <i>Rapport des diamètres des deux poulies du Va-&amp;-vient, . . . . .</i>		115.
§ 3. <i>Position du cylindre, son élévation, &amp; celle des tringles des guides, . . . . .</i>		116.
§ 4. <i>Quelle doit être la hauteur ou longueur du demi-pas de vis double à tracer sur le cylindre, pour que le Va-&amp;-vient fasse un écheveau d'une largeur donnée, . . . . .</i>		117.
..... <i>Le pourtour du guindre est la largeur de l'écheveau qui s'y forme, comme ce même pourtour plus la distance des boucles des guides à la lame du guindre la plus proche de ces mêmes boucles est à la hauteur ou longueur demandée du demi-pas de vis, . . . . .</i>		<i>ibid.</i>
<i>Préparation à la démonstration de cette analogie, . . . . .</i>		119.
DÉMONSTRATION, . . . . .		121.
§ 5. <i>Tracer le demi-pas de vis sur le cylindre, . . . . .</i>		124.
§ 6. <i>Construction des tringles des guides, . . . . .</i>		126.
ART. V. <i>Du Compte-tours, . . . . .</i>		129.
<i>Observation sur les qualités du bois à employer à la construction du Moulin, . . . . .</i>		131.
<i>Seconde observation, . . . . .</i>		132.

xxiv	TABLE DES CHAPITRES, &c.	
	<i>MÉMOIRE sur l'utilité de la greffe du Mûrier, &amp; sur les moyens d'assurer le succès de celle de cet arbre en écuillon,</i>	<i>Pag. 133.</i>
	<i>EXPÉRIENCE sur le bain de la graine de Vers à soie dans le vin, . . . . .</i>	<i>149.</i>
	<i>AUTRE EXPÉRIENCE sur la graine de Vers à soie dans la vue de découvrir si elle peut, sans altération &amp; sans perdre la faculté d'éclorre, éprouver des froids très-vifs,</i>	<i>154.</i>
	<i>MOYEN de préserver les jeunes Vers à soie du froid des nuits &amp; des matinées du mois de Mai dans les Trois-Évêchés, . . . . .</i>	<i>159.</i>
	<i>MÉMOIRE sur la Conferva, est-elle une matière soyeuse propre à la Filature, &amp;c? . . . . .</i>	<i>165.</i>

FIN DE LA TABLE.

ESSAI