gouttière et vers une de leurs extremités d'un conduit qui se correspond de l'une à l'autre verticalement et destiné à laisser couler l'huile de chaque sac sans qu'elle puisse tomber sur les sacs inférieurs, ce qui paraît accélérer l'égouttage. Les autres presses sont *horizontales*, et parmi celles-ci on remarque celles de M. Bramah, de M. Hallette d'Arras, de MM. Cazalis et Cordier de Saint-Quentin, et enfin celle de M. Spillers, qui, au moyen d'engrenages, varie l'effet des pompes avec la résistance de la matière pressée.

La plupart des mécaniciens aujourd'hui construisent des presses, soit à vis, soit hydrauliques, qui sont *doubles*, de manière à leur donner une marche continue, c'est-à-dire à presser d'un côté pendant qu'on desserre de l'autre.

La *presse à coins* est celle qui est le plus généralement employée dans les moulins à huile. Cette presse en effet exerce une action très puissante; elle est simple, facile à monter et à réparer, et son prix n'étant pas très élevé elle paraît propre aux établissemens agricoles, surtout quand on veut profiter de la force du vent pour faire marcher les machines d'une huilerie ou qu'on a à sa disposition une chute d'eau suffisante. Voici le modèle d'une presse de ce genre construite par M. Maudsley.

La *fig.* 397 est l'élévation de face, la *fig.* 398

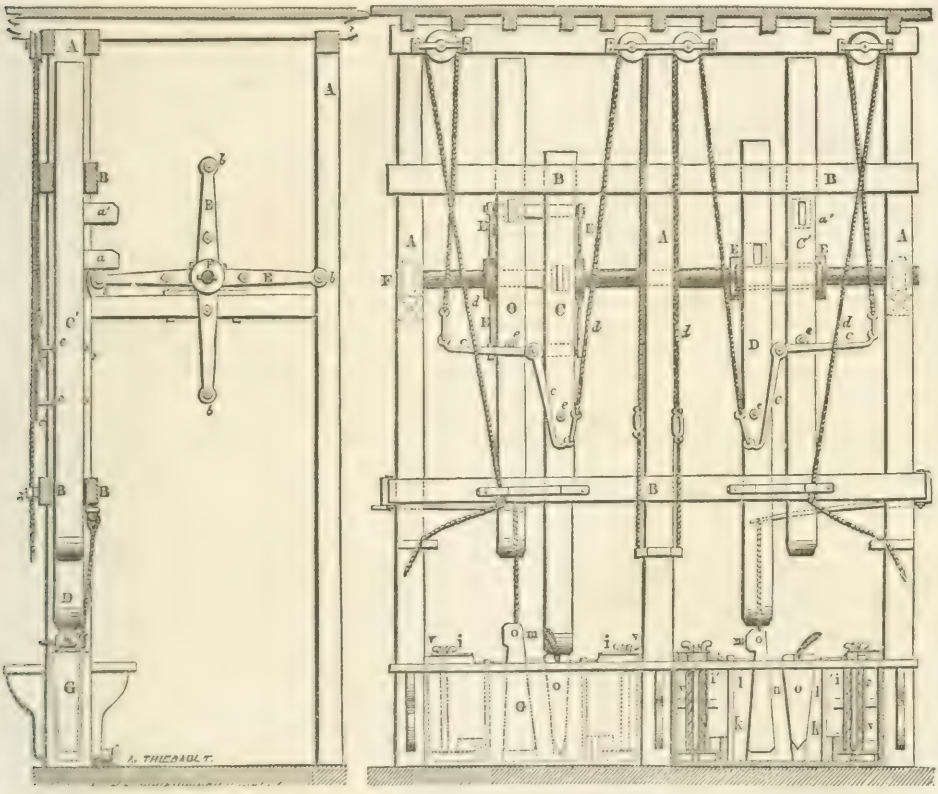


Fig. 398. Fig. 397.

une coupe verticale. A, montans du bâti; B, traverses horizontales servant de guides aux maillets C D, portant les mentonnets *aa'*. E, leviers portant les galets *b*. Ils sont montés sur l'arbre F et servent à soulever les mentonnets des *maillets*, *hyes* ou *moutons*. *c*, leviers qu'on meut au moyen de cordes *d* passant sur des poulies, et qui, venant se placer sous les chevilles *e*, empêchent le maillet de redescendre et tiennent le mentonnet hors de la portée du galet *b*. G, bacs ou bassins dans lesquels on place l'étendelle et le sac plein de graine qu'on veut exposer à l'action de la presse. La partie droite de la *fig.* 397 représente la coupe de l'un de ces bacs faite parallèlement à la face de la presse, et laissant voir toutes les pièces qui s'y trouvent placées. *v i*, *fourneaux* ou pièces de fonte entre lesquels on place l'étendelle *h*. Le fourneau *v* est appuyé contre la paroi du bac; le fourneau *i* est mobile et se rapproche de *v* pendant la pression. Ces 2 fourneaux portent sur leurs flancs des rainures qui permettent à l'huile de s'écouler pour aller gagner une goulotte pratiquée au fond du bac, en traversant un fond en fonte percé de trous, et sur lequel viennent s'appuyer les fourneaux. *k l n*, cales nommées *wards*, interposées entre la clef *m* servant à dépresser les fourneaux et le coin *o* qui reçoit l'action du maillet. Les wards, la clef et le coin sont en charme. Un ressort en bois, placé sur la traverse inférieure B, sert à maintenir la clef à une distance convenable du fond du bac; de cette manière elle se trouve naturellement en prise quand l'ouvrier dispose toutes les pièces, et il pose son coin et ses cales avec facilité. Le mouvement étant donné par le moteur à l'arbre F et aux leviers E, on