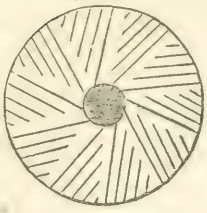
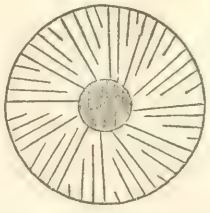
et dans tous les établissemens soigneux de leurs produits, il y a un homme *ad hoc*, qui occupe le premier rang dans le moulin.

Fig. 461.



Ainsi que l'indiquent les *fig.* 461 et 462, le rhabillage se divise en plusieurs *compartimens* contenant chacun un nombre donné de *rayons*. Ces compartimens sont ordinairement au nombre de 10 ou 12 et contiennent chacun 3 ou 4 rayons ou sillons; en tout, sur la surface de la meule 36 à 40 rayons, suivant que la pierre est plus ou moins éveillée. Les rayons ou sillons doivent être creusés de manière que la profondeur de l'avant-bord ne dépasse pas la grosseur d'un grain de blé et qu'il suive une pente régulière de 25 millim. jusqu'à l'arrière-bord, dont l'arête doit se trouver sur la surface même de la meule; c'est cette arête qui travaille, qui attaque le blé, et qui développe et nettoie le son.

Fig. 462.



Ce *mode de rhabillage* est commun à la meule gisante et à la meule courante, mais avec cette différence que la meule gisante est toujours parfaitement plane, tandis qu'on peut donner à la meule courante un peu d'ouverture, c'est-à-dire que, depuis le bord de l'œillard jusqu'à 27 centim. au-delà, on peut la creuser de manière qu'il y ait à l'ouverture une profondeur égale à l'épaisseur d'un grain de blé ou d'environ 4 millim., et qu'à partir de ce point la surface suive celle d'un cône très ouvert, dont la plus grande base aurait 4 décimètres de rayon. De cette sorte le grain entre librement au bas de l'œillard, et ne se trouve pas subitement attaqué par les meules; mais entraîné d'abord par la force centrifuge, il est bientôt froissé par les tailles de leurs surfaces, et est d'autant plus pressé qu'il s'éloigne du centre. Les sillons ont pour but de permettre à l'air de pénétrer bien avant sous les meules et de rafraîchir ainsi les surfaces en contact.

Quand les meules sont en travail, leurs cannelures se présentent entre elles, suivant des angles aigus tels qu'on les voit *fig.* 463 de manière à faire pendant le mouvement l'effet d'une cisaille.

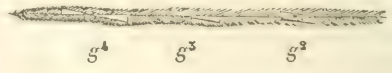
Ainsi, vers *l'œillard*, quand une cannelure de la meule supérieure rencontre celle correspondante de la meule inférieure, elles forment à elles deux la figure en g^2 (*fig.* 464). Le grain de blé se trouve logé entre elles et va, dans le mouvement, être entraîné de droite à gauche; à mesure que la meule tourne, sa cannelure glisse successivement sur tous les points de la cannelure inférieure, de telle sorte que le même grain est bientôt développé par l'arête des arrières-bords,

Fig. 463.



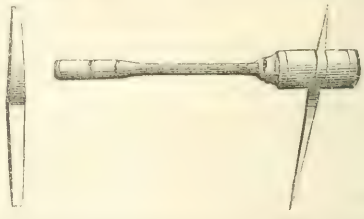
comme on le voit en g^3; lorsqu'il est plus avancé, qu'il est arrivé en g^4, par exemple, il est pulvérisé et amené entre les surfaces en contact qui achèvent le travail. Ces surfaces

Fig. 464.



en contact sont garnies de tailles légères et régulières faites au moyen du marteau (*fig.* 465 et 466). L'habileté de l'ouvrier consiste à faire

Fig. 465. Fig. 466.



les tailles les plus régulières et les plus fines possible; un bon rhabilleur doit avoir la précision du ciseleur, et ne faire pas moins de 30 ciselures dans la largeur d'un pouce; il y a des mains habiles qui en font bien davantage.

Une paire de meules, avec des blés d'une sécheresse ordinaire, peut *travailler* 7 *à* 8 *jours* sans avoir besoin d'être rhabillée. Sur un moulin de 7 paires de meules il y en a toujours une paire au rhabillage.

Pour *faire un bon rhabillage*, il faut avoir des marteaux aussi durs et aussi tranchans que possible (1). On passe, sur la surface des meules émoussées, une règle rougie, et s'il existe des parties trop saillantes, elles seront marquées du rouge que cette règle y laissera. On abaisse alors ces parties en les sillonnant d'un grand nombre de tailles; les tailles doivent toujours être disposées parallèlement aux sillons. Il faut aussi avoir soin de repiquer le fond des sillons pour les maintenir à la profondeur nécessaire; on peut employer pour cette opération des marteaux émoussés.

Quelques meuniers adoptent le *rhabillage cintré* (*fig.* 467); rien n'indique que ce système soit plus avantageux.

En Angleterre, quelques fabricans ont adopté depuis peu un *rhabillage à rayons*

(1) Le sieur Camus-Rochon, rue de Charonne à Paris, est renommé pour la fabrication des marteaux à rhabiller.