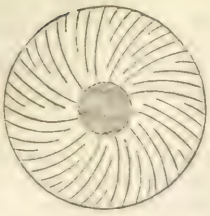
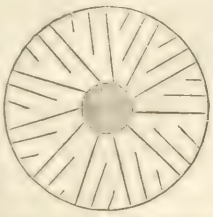
beaucoupplusnombreux. La disposition est la même, mais au lieu de 36 à 40 rayons, par exemple, ils en mettent de 70 à 100. Ils prétendent que par cette méthode ils peuvent donner plus de vélocité à la meule tournante sans échauffer la mouture.

Fig. 467.



Les meuniers à la française ont adopté le rayonnage anglais, mais comme en général la pierre de leurs meules est plus ouverte, ils multiplient moins les sillons (*fig.* 468).

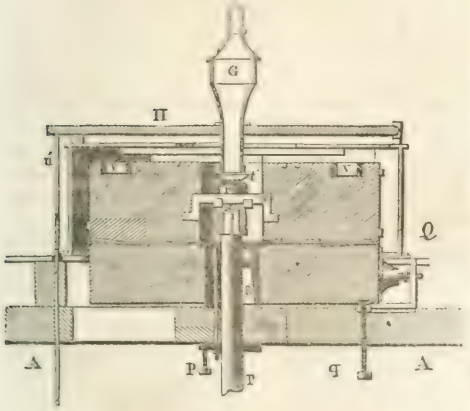
Fig. 468.



§ IV. — Disposition des meules.

Les meules gisantes reposent sur un plancher A. A, solidement construit que l'on nomme *béfroi* (*fig.* 469); elles doivent être placées dans *une horizontalité parfaite et parfaitement centrées* par rapport au gros fer. A cet effet, on les fait appuyer sur 3 *vis* verticales p^2, dont les écrous sont engagés dans l'épaisseur de la charpente. Ces vis, équidistantes vers la circonférence de la meule, permettent d'en régler l'horizontalité, et d'autres vis buttantes, placées en dessus des premières, servent à les centrer par rapport au fer de la meule tournante.

Fig. 469.

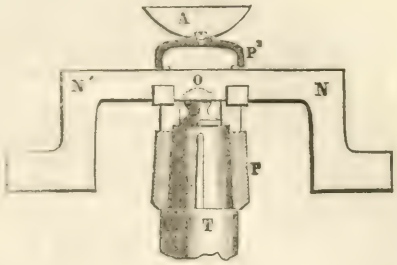


Cette dernière meule ne doit avoir que 220 millimèt. (8 po.) de pierre au plus; mais pour lui donner plus de charge, on la recouvre d'une *couche de plâtre* d'environ 40 millim., que l'on maintient par un cercle de fer.

Les meules travaillant avec une vitesse de 120 à 110 révolutions par minute, selon leur diamètre, de $1^m,11$ à $1^m,20$ (3 pi. 1/2 à 4 pi.), chaque paire peut *moudre* 15 *à* 16 *hectolitres* de blé en 24 heures.

La meule courante est suspendue sur la pointe du gros fer au moyen d'un appareil qu'on appelle *anille* (*fig.* 470). Cette anille se compose d'une traverse N N' en fer forgé, dont les 2 bouts recourbés sont encastrés dans la pierre même de la meule. Au juste milieu de cette anille est une cavité semi-circulaire qui reçoit le bout du gros fer T, qui forme boule en O, et qu'on nomme *pointal.*

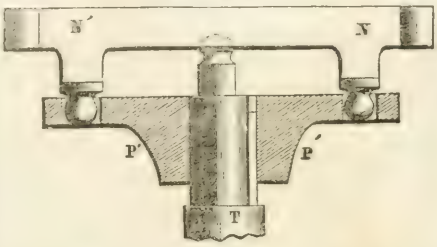
Fig. 470.



L'*assemblage* se fait au moyen d'un *manchon* en fonte composé de 2 pièces ajustées l'une sur l'autre d'une manière fixe. La pièce inférieure P' se monte sur le bout du fer; elle est percée latéralement d'une ouverture traversée par l'anille, dont une partie s'engage en même temps dans la pièce supérieure P^2.

La *fig.* 471 représente une autre forme d'anille.

Fig. 471.



Une condition essentielle, c'est que la *meule courante soit en équilibre parfait* sur le gros fer. Cette condition n'est pas très difficile à atteindre quand la meule est en repos, mais il en est tout autrement quand elle tourne. On peut même avancer qu'avec les grandes meules de 6 pi. 2 po. cet équilibre parfait n'a jamais été obtenu, du moins de manière à durer 24 heures; on était obligé de donner à la meule courante ce qu'on appelait *de la pente de fer*, afin de soutenir la poussée. Le bout du fer ou *papillon* entrait dans le trou de l'anille, puis on se servait de 4 *pipes* ou petits coins de fer d'à peu près 3 lignes d'épais sur 1/2 po. de long, que l'on serrait à coups de masse entre le papillon et l'anille. Ces pipes se desserraient bientôt et les meules *bredalaient*, c'est-à-dire frottaient d'un côté pendant qu'elles étaient trop écartées de l'autre.

Depuis qu'on a adopté les petites meules, on est parvenu à maintenir la meule courante dans un équilibre plus constant au moyen du *pointal* dont nous venons de donner la description. Les constructeurs de moulins établissent à la surface supérieure de la meule courante, à égale distance, 4 trous que l'on recouvre d'une plaque de tôle et dans lesquels on coule au besoin du plomb fondu pour arriver au parfait équilibre de la meule sur le pointal. Ce moyen est simple et atteint assez