

Fabrication des Cloches

avec un certain jeu, la forme de l'intérieur de la cloche qu'il s'agit de couler. L'ouvrier est dirigé dans son travail par une sorte de modèle, taillé dans une planche, et pouvant tourner autour d'une tige verticale, piquée juste au milieu de l'emplacement que doit occuper ce noyau. C'est ce qu'on appelle le "trousseau" ou "compas", et on l'aperçoit fort bien dans la photographie. Quand le noyau est terminé, comme il présente une ouverture

inférieur de la cloche; ce dont on peut s'assurer en faisant tourner le trousseau. On fait encore sécher, et l'on applique un enduit préparé avec du charbon de bois et du savon, qui empêchera ce que nous allons appeler la "fausse cloche", de se coller à ce noyau.

A quoi sert donc cette fausse cloche? tout simplement à faire que l'enveloppe extérieure du moule soit exactement à la distance voulue de l'enveloppe interne:



L'établissement du noyau

en haut, on peut y allumer un feu de charbon de bois qui le sèche complètement: la moindre humidité restante serait pernicieuse au moment de la coulée du métal en fusion, il se produirait de la vapeur qui pourrait provoquer une explosion. On enduit ensuite le noyau d'une couche de terre toute spéciale, qui ne doit pas se gercer au séchage, et on en accumule une épaisseur suffisante pour que le tout corresponde exactement au creux

la fausse cloche enlevée ensuite, il restera entre ces deux parois l'espace correspondant à la cloche que l'on veut fondre. Le procédé est original et sûr: tout au plus est-il un peu compliqué. On va tout uniquement poser sur le noyau une sorte de moulage en terre représentant exactement la cloche que l'on désire fabriquer; puis on établira par là-dessus un second moule qui sera la "chappe", et qui aura naturellement les proportions voulues pour