

Para las velas ordinarias se escoge el sebo de carnero ó de vaca y se hace pedazos, derritiéndose en una paila. En esta paila se acumulan las materias extrañas y membranas en la superficie, de manera que el sebo derretido tiene que colarse por un colador y lavarse con agua hirviente antes de usarse. Las velas se forman después, ya sea por el método de moldear ó de zambullir.

En el procedimiento de moldear se emplea cierto número de máquinas. Cada una contiene unos cuadros que contienen de diez á diez y seis moldes de metal ligeramente cónicos, muy finamente pulimentados por dentro. Estos están fijados por el extremo más grueso á una especie de artesa, con la punta más fina hacia abajo. El pábilo de algodón se pone en el centro de cada molde, sacándose por un agujero por el extremo del molde que forma la parte superior de la vela, y se mantiene en su lugar por la boca abierta con un alambre ú otra disposición conveniente. El sebo ó grasa líquida se echa en la artesa, llena todos los moldes, y tan pronto como se endurece, se quita toda la parte sobrante, sacándose la vela del molde por el extremo del pábilo que ha sido sujetado con el alambre.

Las máquinas perfeccionadas de esta clase, tienen un aparato, por el cual, tan pronto como se obtiene una cantidad determinada de velas, se coloca de nuevo el pábilo en cada uno de los moldes, quedando listos para llenarse. Hay un carretel de pábilo para cada molde. Las velas descargadas se tienen en posición horizontal, para cortar los pábilos con un cuchillo. Antes de que reciban la grasa los moldes, se corren por unos