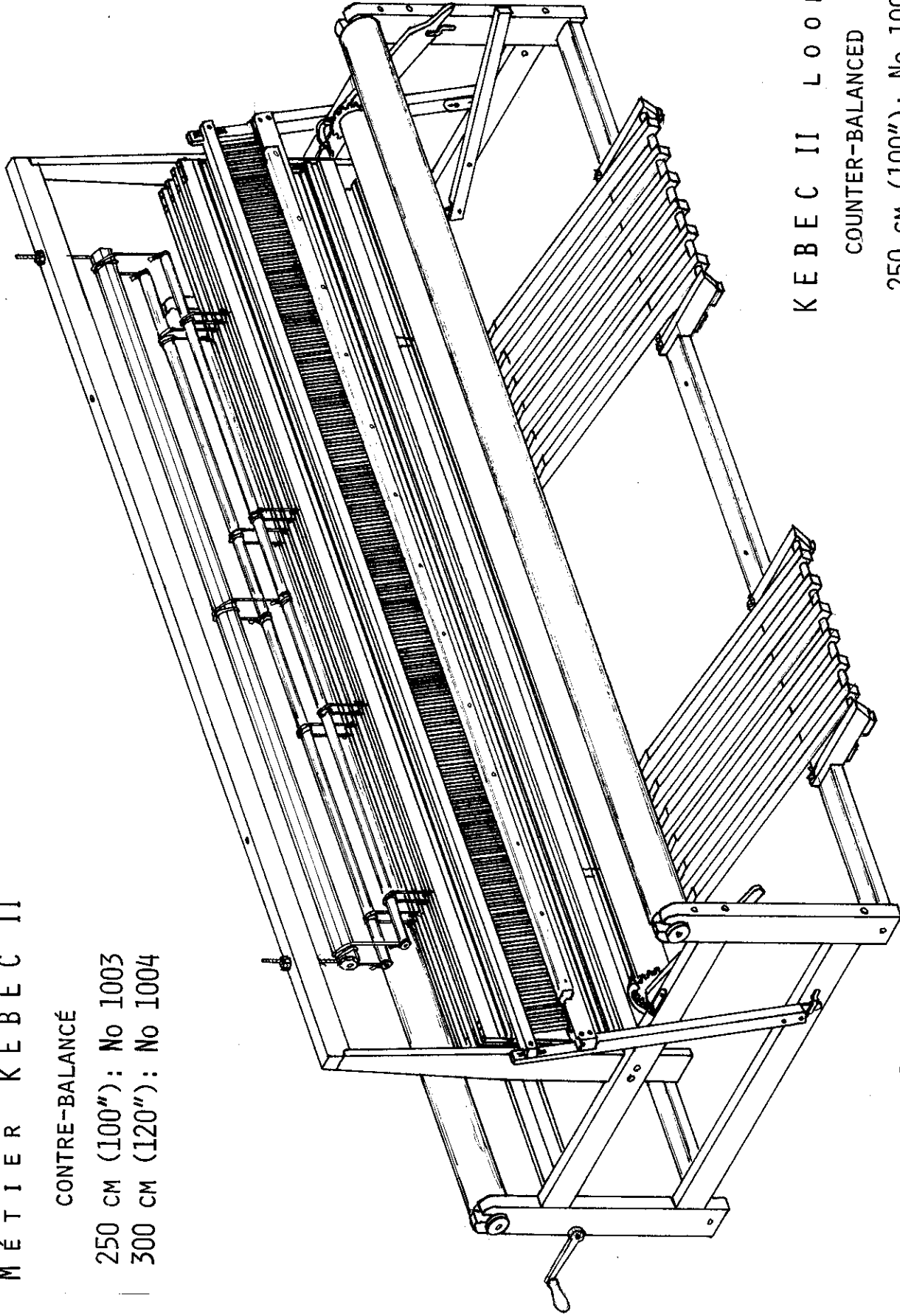


M É T I E R K E B E C I I

C O N T R E - B A L A N C É

250 CM (100"): No 1003

300 CM (120"): No 1004



K E B E C I I L O O M
C O U N T E R - B A L A N C E D

250 CM (100"): No 1003

300 CM (120"): No 1004



Leclerc
L'Islet, Qué., Canada
Inc.

1983-01-20

Placer le côté gauche A et le côté droit B, tête en bas, sur le plancher.

Place left-hand side A and right-hand side B upside-down on the floor.

BOULON À VOITURE 5/16" X 3 3/4"
CARRIAGE BOLT (8 MM X 95 MM)

RONDELLE D'ACIER
3/8" (10 MM)
STEEL
WASHER

ECROU CARRÉ 3/8"
SQUARE NUT (10 MM)

BOULON À MACHINE 3/8" X 5"
MACHINE BOLT (10 MM X 125 MM)

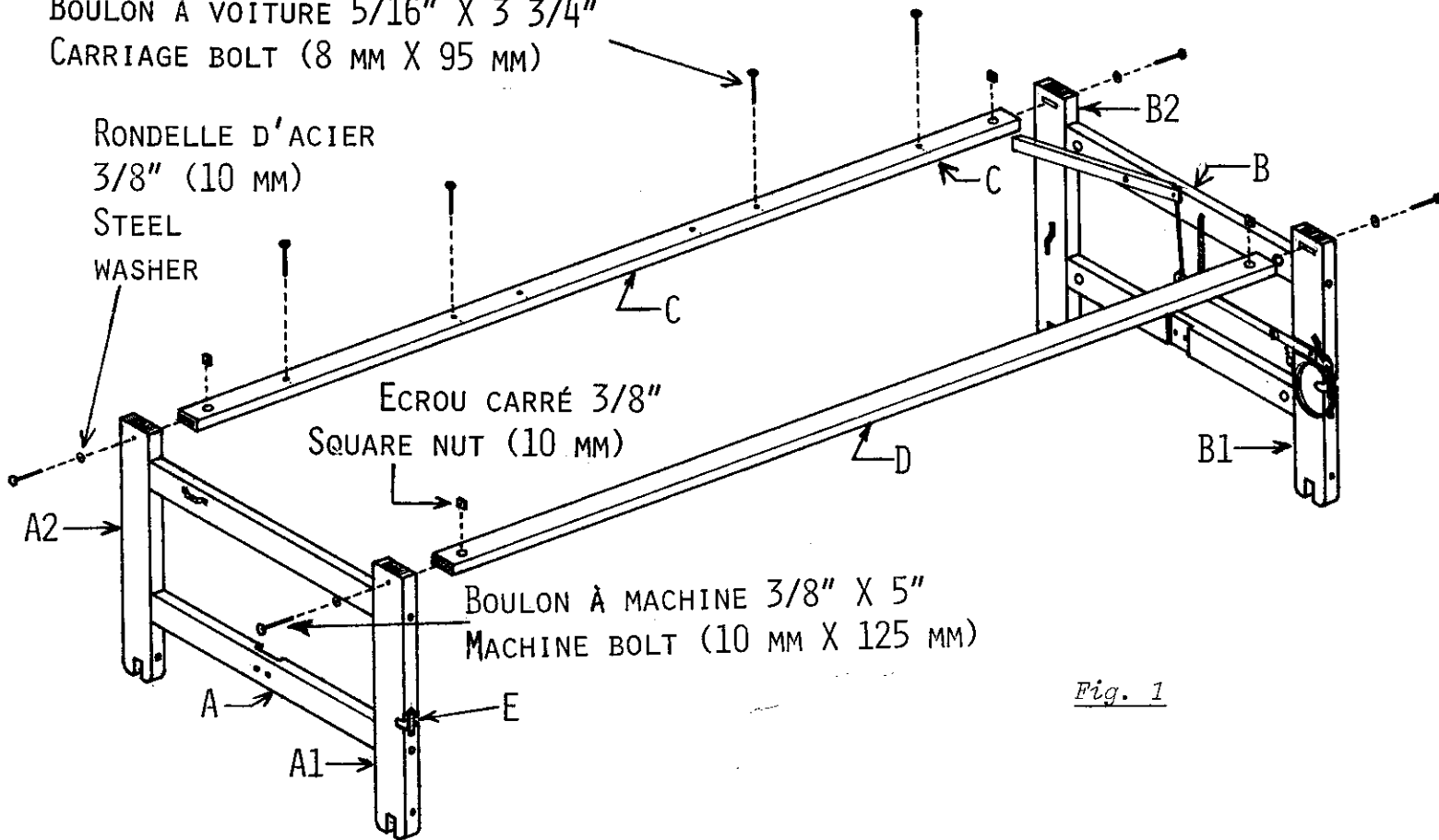


Fig. 1

Insérer les tenons de la traverse arrière D dans les mortaises des pattes arrière A1 et B1. (Fig. 1)

NOTE: Les pattes arrière A1 et B1 ont des taquets E pour ensoupler.

La traverse arrière D n'a pas de trou percé de part en part.

La face non vernie de la traverse devra être sous le métier une fois celui-ci debout.

Insérer les tenons de la traverse avant C dans les mortaises des pattes avant A2 et B2. (Fig. 1)

NOTE: La traverse avant C a six trous percés de part en part servant à fixer les pédaliers. (Les deux trous du centre sont utilisés lorsqu'on veut fixer un seul pédalier.)

La face non vernie de la traverse devra être sous le métier une fois celui-ci debout.

Insert the tenons of back cross-member D into the mortises of back posts A1 and B1. (Fig. 1)

NOTE: Back posts A1 and B1 have beam latches E affixed to them.

Back cross-member D does not have any holes drilled through it.

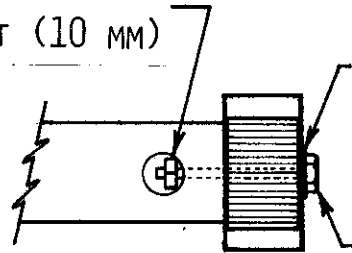
The unvarnished side of the cross-member should be on the underside of the loom when it is upright.

Insert the tenons of front cross-member C into the mortises of front posts A2 and B2. (Fig. 1)

NOTE: Front cross-member C has six holes, drilled through it (used to affix the treadle sets). (The two middle holes are used when only one treadle set has to be affixed.)

The unvarnished side of the cross-member should be on the underside of the loom when it is upright.

ECROU CARRÉ 3/8"
SQUARE NUT (10 MM)



RONDELLE D'ACIER 3/8"
STEEL WASHER (10 MM)

BOULON À MACHINE 3/8" X 5"
MACHINE BOLT (10 MM X 125 MM)

Fig. 1-A

Fixer les traverses C et D aux pattes A1, B1, A2 et B2 à l'aide de quatre boulons à machine 3/8" X 5" (10 mm X 125 mm), de rondelles d'acier 3/8" (10 mm) et d'écrous carrés 3/8" (10 mm). Utiliser la clef en aluminium fournie avec le métier. (*Fig. 1 et 1-A*)

Using 3/8" X 5" (10 mm X 125 mm) machine bolts, 3/8" (10 mm) steel washers, and wing nuts, affix cross-members C and D to posts A1, B1, A2, and B2. Use the aluminium wrench supplied with the loom. (*Fig. 1 and 1-A*)

BOULON À VOITURE 5/16" X 3 3/4"
CARRIAGE BOLT (8 MM X 95 MM)

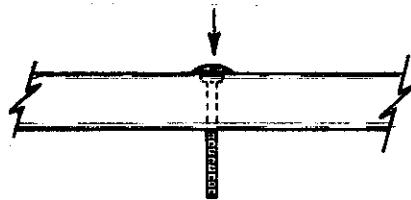
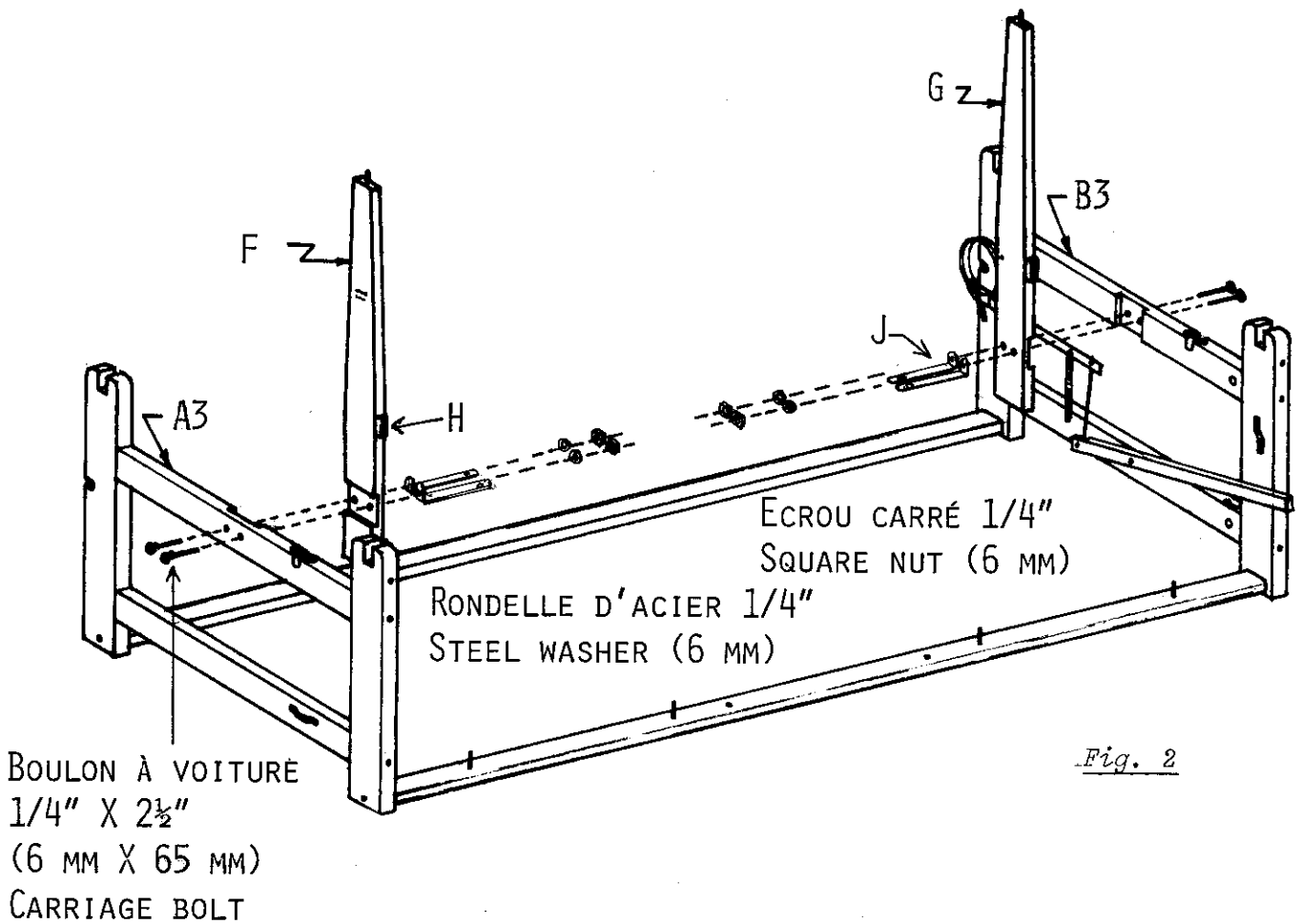


Fig. 1-B

Insérer les quatre boulons à voiture 5/16" X 3 3/4" (8 mm X 95 mm) dans la traverse avant C en laissant les deux trous du centre libres. (Si un seul pédalier est utilisé, insérer deux boulons dans les trous du centre.) La tête des boulons devra être sous le métier une fois celui-ci debout. Frapper la tête des boulons à l'aide d'un marteau pour qu'elle appuie bien sur la traverse. (*Fig. 1 et 1-B*)

Insert the four 5/16" X 3 3/4" (8 mm X 95 mm) carriage bolts into cross-member C; do not use the two middle cross-member holes. (If only one treadle set has to be used, insert two bolts into the two middle cross-member holes.) Bolt heads should be under the loom when it is upright and hammered in snugly to the cross-member. (*Fig. 1 and 1-B*)



Placer le métier debout.

Placer les montants centre F et G dans les mortaises des traverses supérieures A3 et B3.

Insérer un boulon à voiture 1/4" X 2 1/2" (6 mm X 65 mm) dans les trous des traverses A3 et B3 et ensuite dans les trous des montants centre F et G.

(La tête des boulons doit être du côté extérieur du métier et les pare-chocs H vers l'avant.)

Placer un angle de métal J sur chaque boulon. *(Le côté le plus court de l'angle de métal doit être installé sur le boulon.)*

Fixer le tout en place à l'aide de rondelles d'acier et d'écrous carrés 1/4" (6 mm). *(Fig. 2)*

Place the loom upright.

Install middle posts F and G in the mortises of upper cross-members A3 and B3.

Insert a 1/4" X 2 1/2" (6 mm X 65 mm) carriage bolt into the holes in cross-members A3 and B3 and then into the holes in middle posts F and G.

(Bolt heads must be towards the outside of the loom and bumpers H facing towards the front.)

Place an iron bracket J on each bolt. *(The shorter end of the iron bracket must be installed onto the bolt.)*

Affix everything together, using 1/4" (6 mm) steel washers and square nuts. *(Fig. 2)*

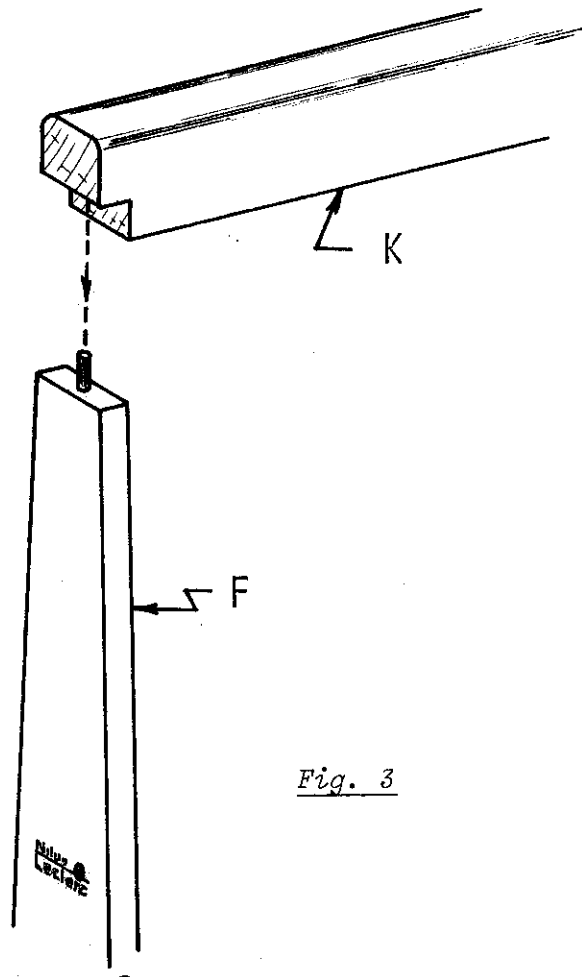


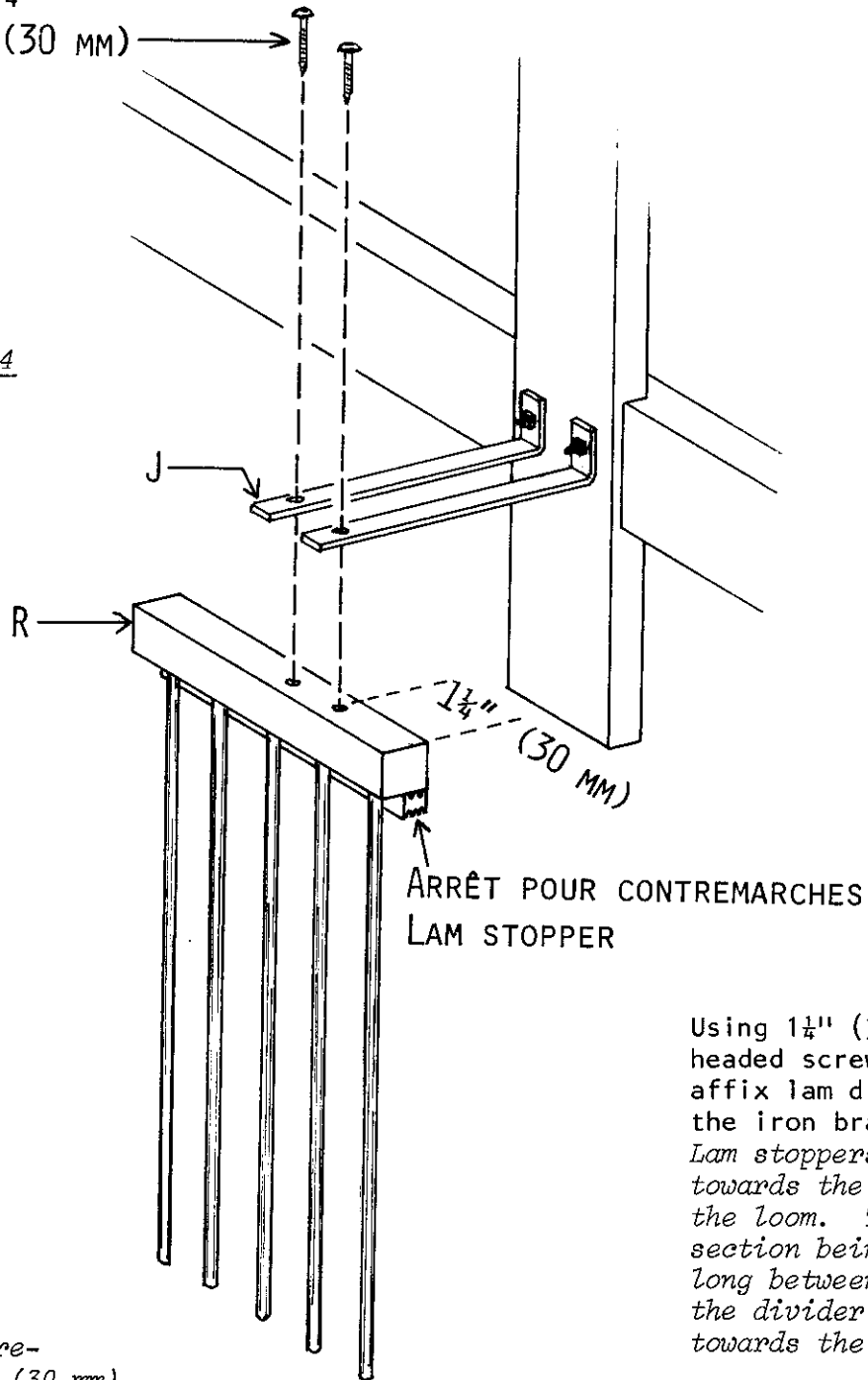
Fig. 3

Placer la traverse supérieure K sur le dessus des montants centre F et G. Elle sera maintenue en place par les tiges de fer situées sur le dessus des montants. (*Fig. 3*)

Affix upper cross-member K to the top of middle posts F and G. It will be secured by the metal studs on top of the posts. (*Fig. 3*)

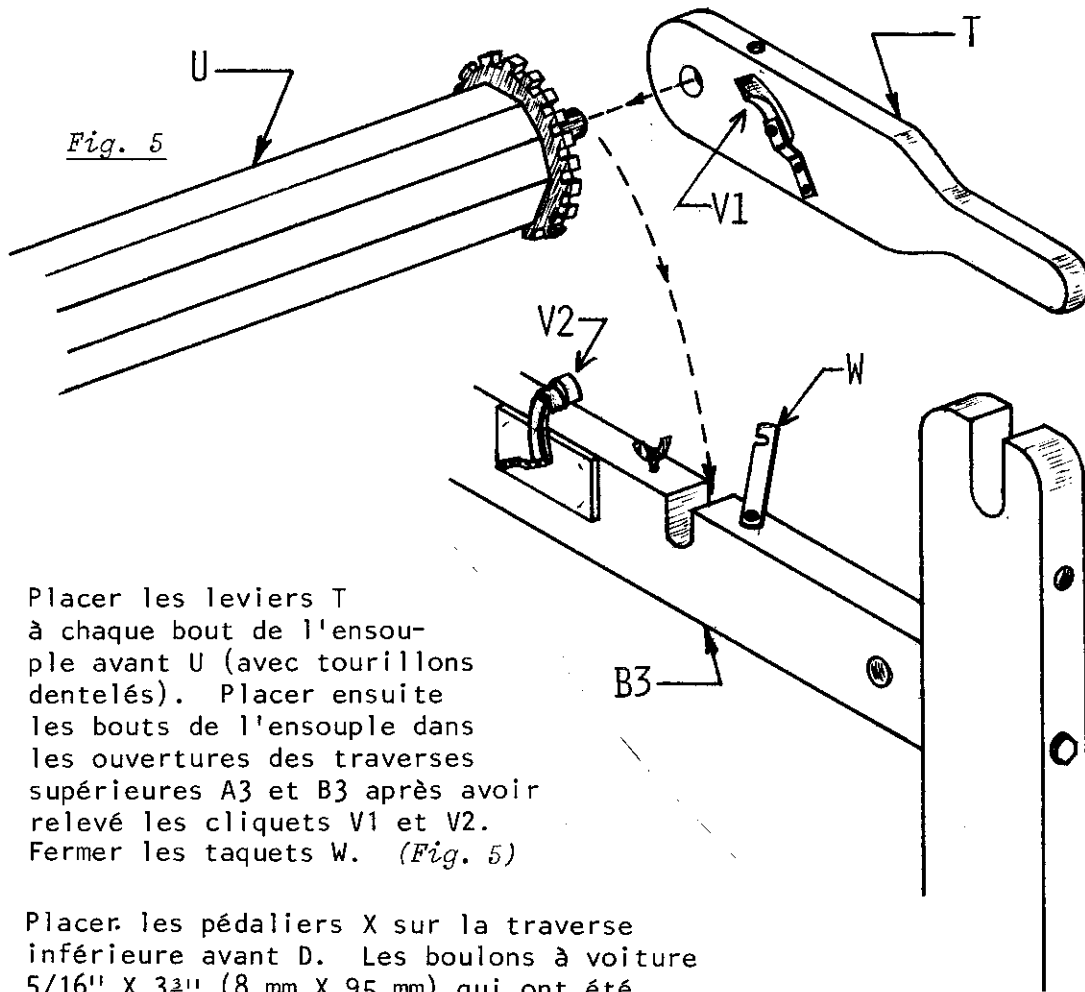
Vis No 12, 1¼"
SCREW No 12 (30 MM)

Fig. 4



Fixer les grilles de contremarches R aux angles de métal J à l'aide de vis à tête ronde No 12 de 1¼" (30 mm). Les arrêts pour contremarches doivent être vers l'extérieur du métier. La section de la grille de contremarches mesurant 1¼" (30 mm) entre le trou et le bout de la grille doit être vers l'avant du métier.

Using 1¼" (30 mm) round-headed screws No 12, affix lam dividers R to the iron brackets J. Lam stoppers must be towards the outside of the loom. The lam-divider section being 1¼" (30-mm) long between the hole and the divider end must be towards the front.



Place take-up motion handles T on both ends of cloth beam U (with the ratchet gears). Then insert the cloth beam ends into the slots provided in cross-members A3 and B3 after having lifted ratchet pawls V1 and V2 up. Close latches W. (Fig. 5)

Place treadle sets X on lower front cross-member D. The 5/16" X 3 3/4" (8 mm X 95 mm) carriage bolts which have been inserted into the cross-member in figures 1 and 1-B must now be inserted into the holes in the treadle-set supports. (Fig. 6)

Use 5/16" (8 mm) steel washers and wing nuts to affix the treadle sets. (Fig. 6)

Placer les leviers T à chaque bout de l'ensouple avant U (avec tourillons dentelés). Placer ensuite les bouts de l'ensouple dans les ouvertures des traverses supérieures A3 et B3 après avoir relevé les cliquets V1 et V2. Fermer les taquets W. (Fig. 5)

Placer les pédaliers X sur la traverse inférieure avant D. Les boulons à voiture 5/16" X 3 3/4" (8 mm X 95 mm) qui ont été insérés dans la traverse aux figures 1 et 1-B doivent maintenant être insérés dans les trous des supports des pédaliers. (Fig. 6)

ECROU-PAPILLON
5/16" (8 MM)
WING NUT
RONDELLE D'ACIER 5/16"
STEEL WASHER (8 MM)
BOULON À VOITURE 5/16" X 3 3/4"
CARRIAGE BOLT (8 MM X 95 MM)

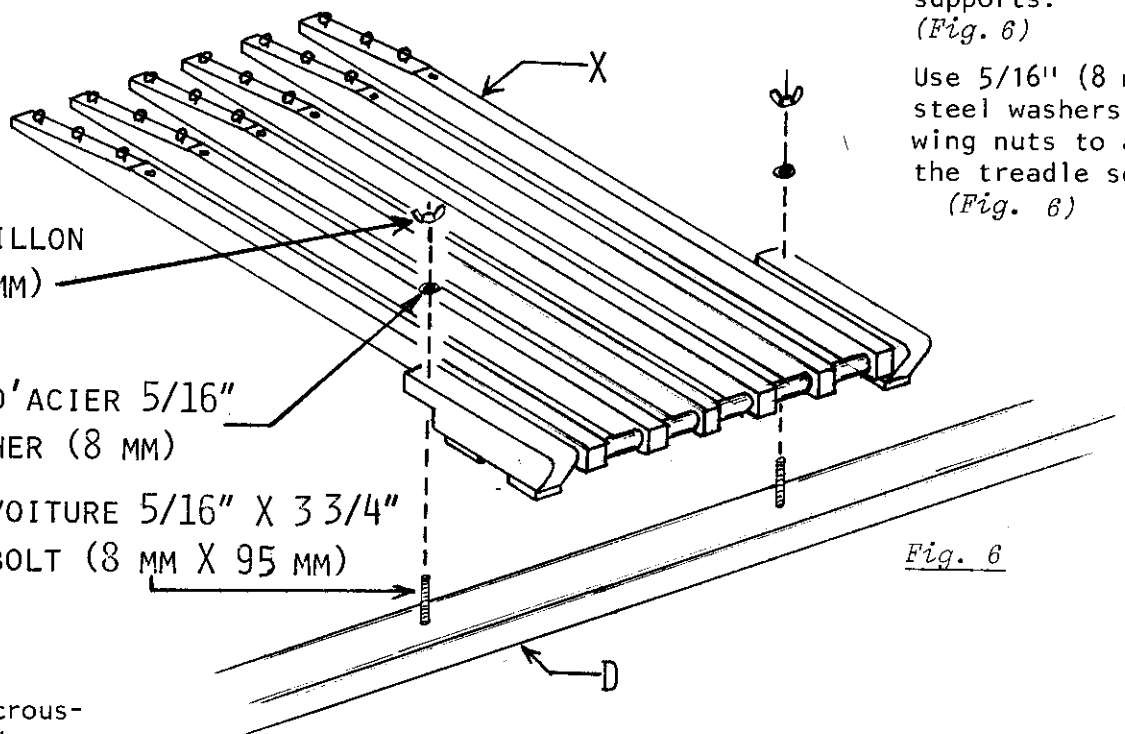


Fig. 6

Fixer à l'aide de rondelles d'acier et d'écrous-papillons 5/16" (8 mm). (Fig. 6)

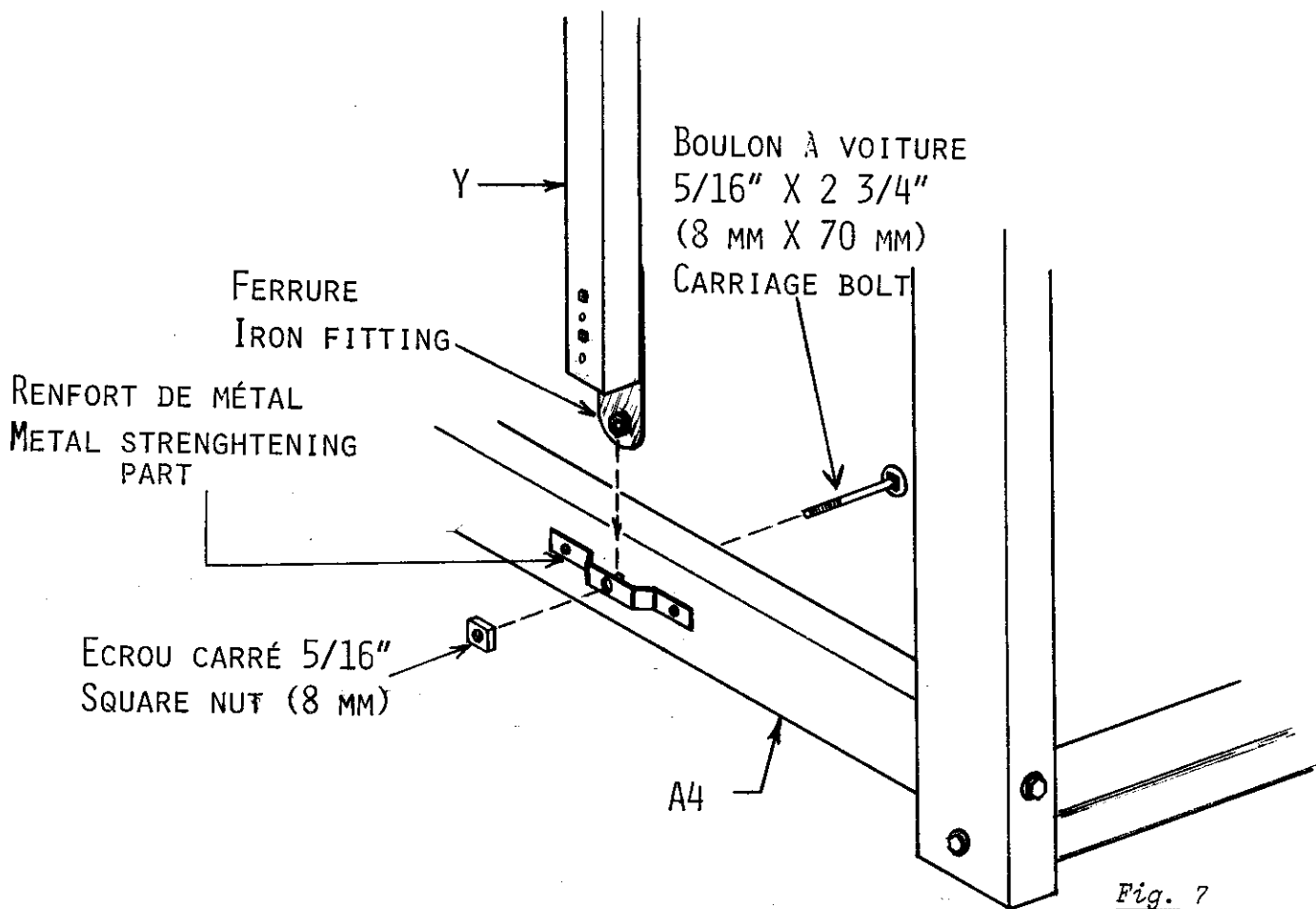


Fig. 7

Insérer les ferrures au bas des épées Y dans les renforts de métal fixés aux traverses inférieures latérales A4 et B4. Les ferrures des épées doivent être vers l'intérieur du métier et les encoches au haut des épées doivent être vers l'avant. Fixer à l'aide de boulons à voiture 5/16" X 2 3/4" (8 mm X 70 mm) et d'écrous carrés 5/16" (8 mm). (Fig. 7)

METIER CONTRE-BALANCE ou PAS A LA LEVE

Il importe que vous lisiez le chapitre se rapportant à la version choisie (contre-balancé ou pas à la lève) dans le livre "Ourdir et Tisser".

Dans la version "pas à la lève", les épées doivent être ajustées à leur position la plus haute.

Insert the iron fittings at the bottom of swords Y into the strengthening metal part affixed to lower side cross-members A4 and B4. The sword iron brackets must be towards the inside of the loom and the grooves on top of the swords must be towards the front. Use 5/16" X 2 3/4" (8 mm X 70 mm) carriage bolts and 5/16" (8 mm) square nuts to affix the swords. (Fig. 7)

COUNTER-BALANCED or JACK-TYPE LOOM

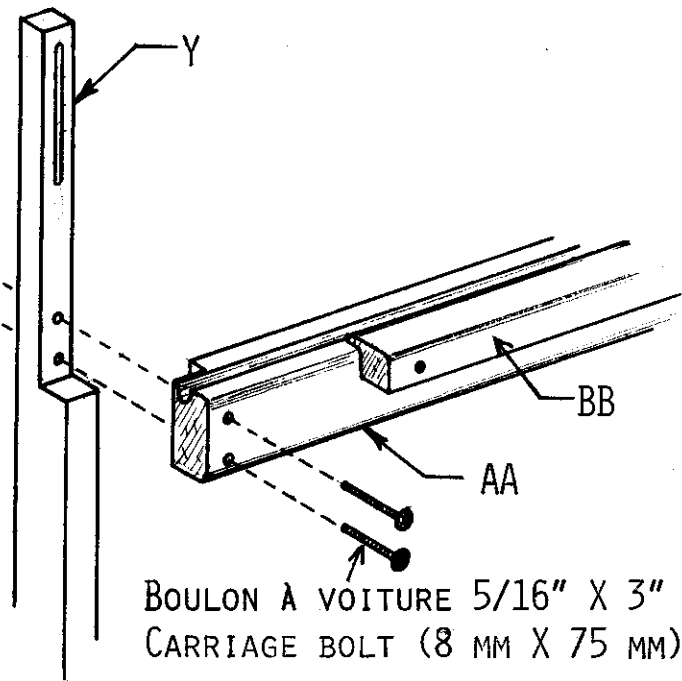
Please read the chapter about the chosen version (counter-balanced or jack-type) in the "Warp and Weave" book.

On the "jack-type" loom, the swords must be adjusted to their higher position. 9

ECROU CARRÉ 5/16"
SQUARE NUT (8 MM)

RONDELLE D'ACIER
5/16" (8 MM)
STEEL WASHER

Fig. 8



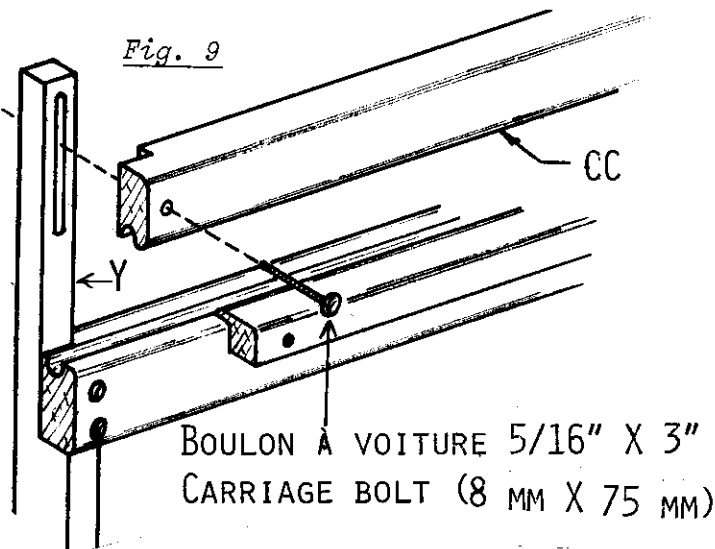
Fixer la semelle du battant AA (avec glissoire à navette BB) aux trous des épées Y à l'aide de boulons à voiture 5/16" X 3" (8 mm X 75 mm), de rondelles d'acier et d'écrous carrés 5/16" (8 mm). (Fig. 8)

Using 5/16" X 3" (8 mm X 75 mm) carriage bolts, 5/16" (8 mm) steel washers, and square nuts, affix batten sley AA (with shuttle race BB) to the holes in swords Y. (Fig. 8)

ECROU-PAPILLON 5/16"
WING NUT (8 MM)

RONDELLE D'ACIER 5/16"
STEEL WASHER (8 MM)

Fig. 9



Fixer le chapeau du battant CC au haut des épées Y à l'aide de boulons à voiture 5/16" X 3" (8 mm X 75 mm), de rondelles d'acier et d'écrous-papillons 5/16" (8 mm). (Fig. 9)

Using 5/16" X 3" (8 mm X 75 mm) carriage bolts, 5/16" (8 mm) steel washers, and wing nuts, affix batten handtree CC to the top of swords Y. (Fig. 9)

NOTE: Les rainures le long du chapeau et de la semelle du battant doivent se faire face.

NOTE: The slots along the batten sley and handtree must be facing each other.

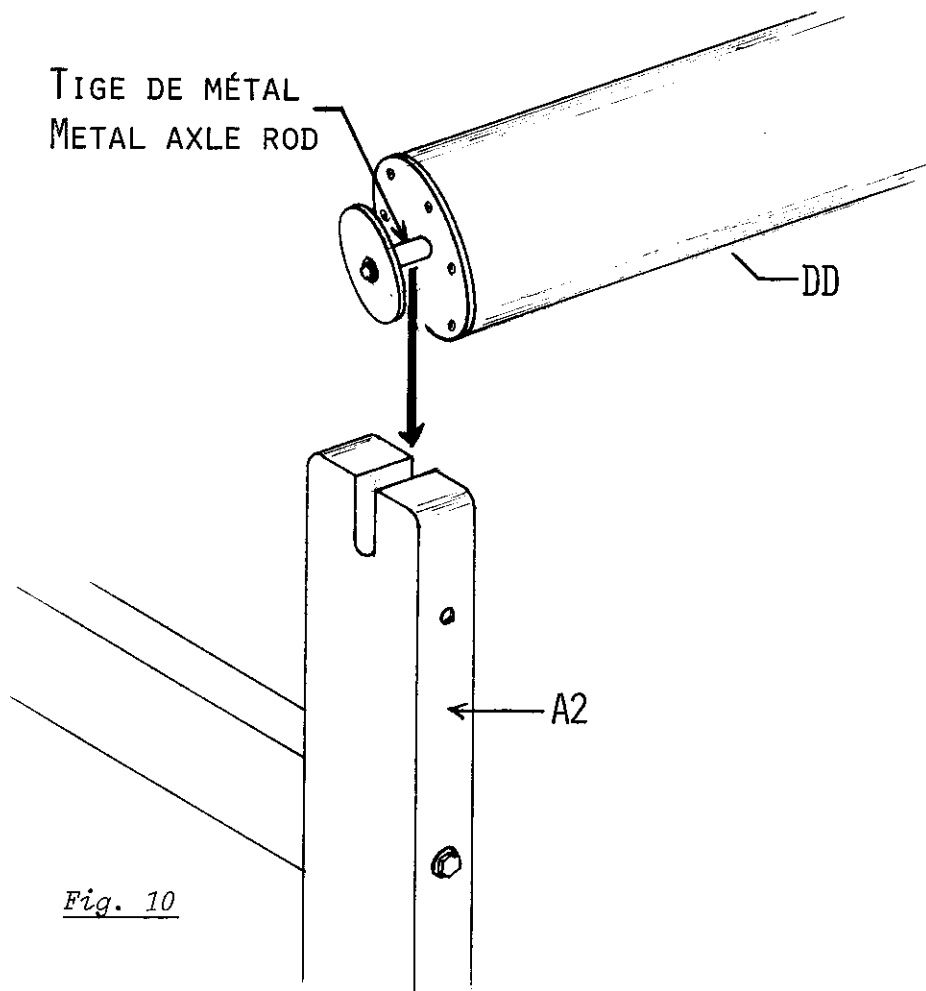


Fig. 10

Insérer les tiges de métal aux extrémités des poitrinières DD dans les mortaises des pattes avant A2 et B2 et des pattes arrière A1 et B1. (Fig. 10)

NOTE: La poitrinière illustrée ici est celle d'un Kébec 300 cm (120"). Les poitrinières du Kébec 250 cm (100") sont octogonales mais la même opération doit être effectuée.

Insert the metal axle rods at the end of the breast beams DD into the slots in the front posts A2 and B2 and in the back posts A1 and B1. (Fig. 10)

NOTE: The breast breast beam shown here belongs to a 300-cm (120") Kébec loom. The breast beams on 250-cm (100") Kébec looms are octogonal. However the same procedure has to be followed.

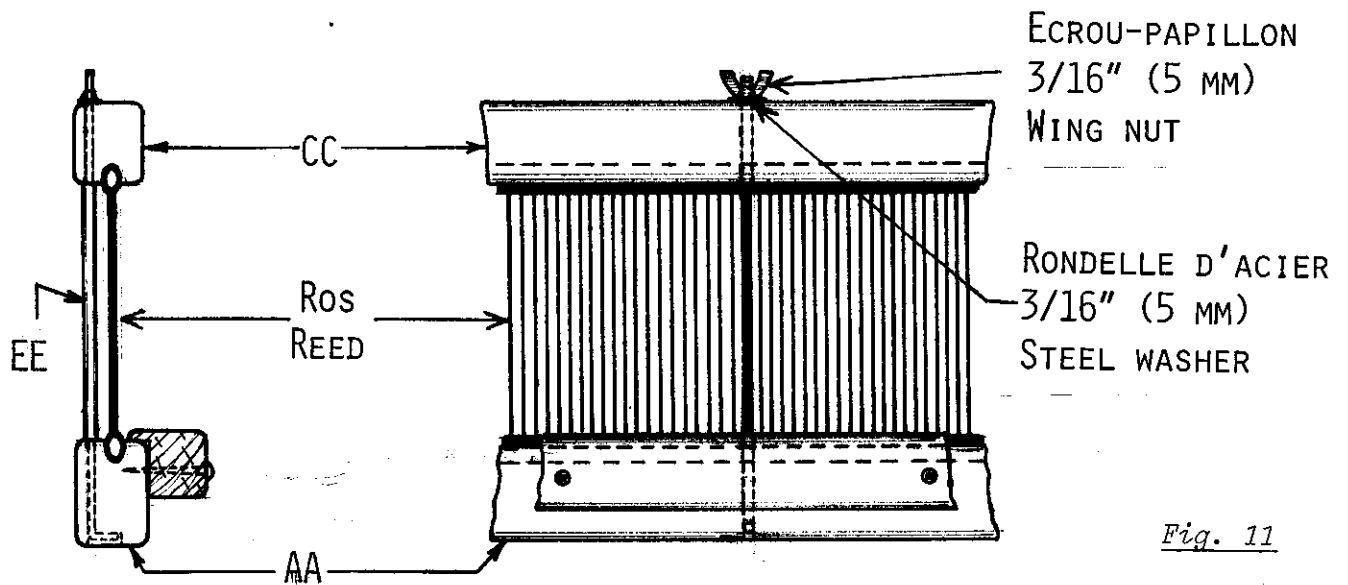


Fig. 11

Pour retenir le ros au centre du battant, insérer la tige de métal EE dans les trous au centre de la semelle AA et du chapeau CC du battant. L'extrémité en L de la tige doit être dans la rainure sous la semelle AA. La partie plate de la tige doit être dans le même sens que les peus du ros de façon à ne pas endommager les fils. Fixer à l'aide d'une rondelle d'acier et d'un écrou-papillon 3/16" (5 mm). (*Fig. 11*)

To secure the reed in the middle of the batten, insert metal rod EE into the holes provided in the middle of batten sley AA and handtree CC. The L-shaped end of the rod fits in the notch under batten sley AA. The flat part of the rod must go the same way as the reed dents to prevent thread damage. Use a 3/16" (5 mm) steel washer and a wing nut to affix the rod. (*Fig. 11*)

Si le battant ne porte pas également sur les pare-chocs des montants centre, desserrer les boulons de la semelle AA et du chapeau CC et forcer le battant dans le sens où il ne porte pas. Resserrer les boulons une fois le tout d'aplomb. (*Fig. 12*)

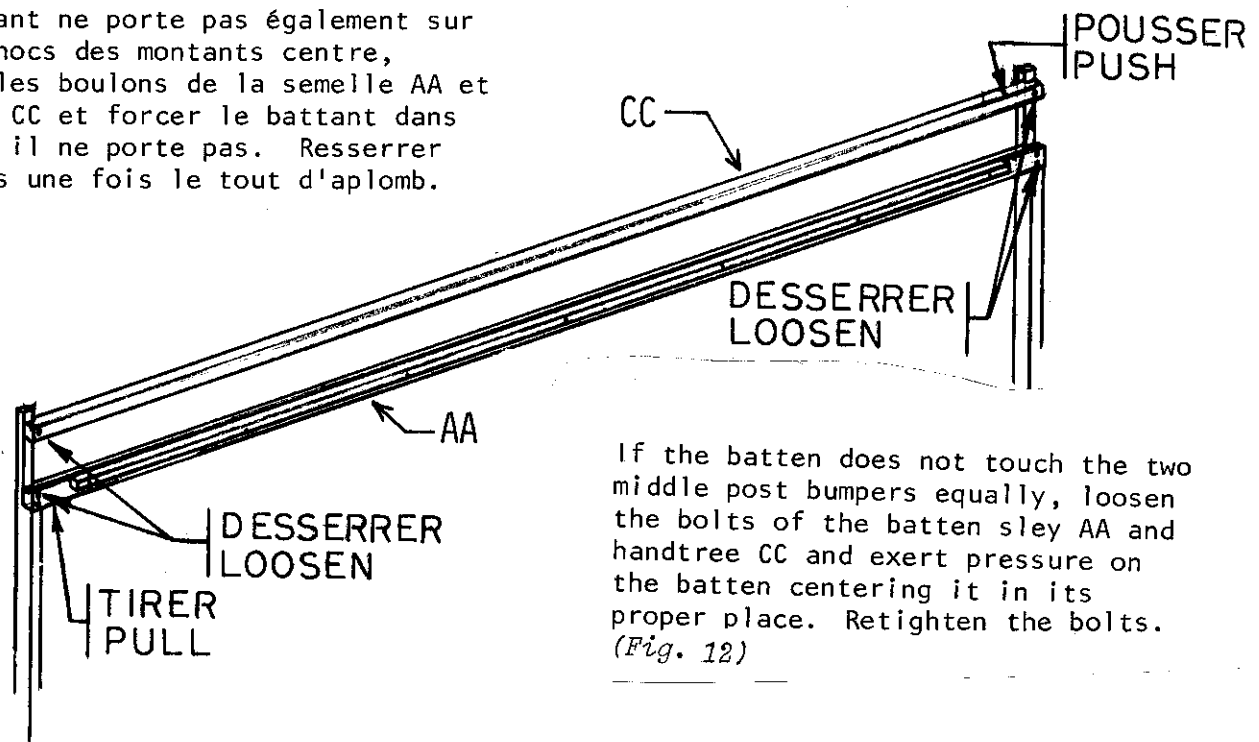


Fig. 12

If the batten does not touch the two middle post bumpers equally, loosen the bolts of the batten sley AA and handtree CC and exert pressure on the batten centering it in its proper place. Retighten the bolts. (*Fig. 12*)

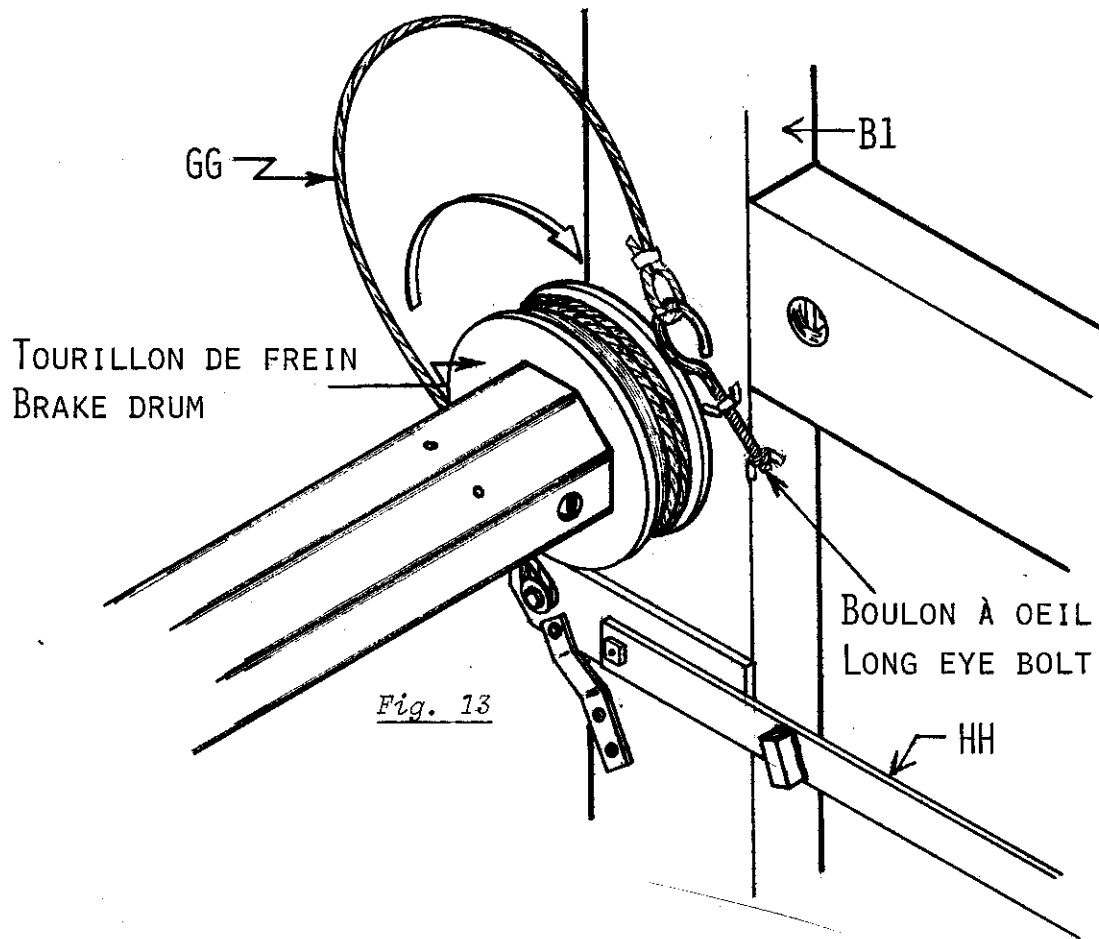


Fig. 13

Pour installer l'ensouple arrière FF et le frein, suivre les indications suivantes:

- a) Enlever le boulon à oeil (au bout du câble d'acier GG) du levier de frein HH.
- b) Insérer les bouts de l'ensouple FF dans les coches des montants arrière A1 et B1 et maintenir en place en fermant les taquets.
- c) Enrouler le câble d'acier GG autour du tourillon à frein, de l'arrière vers l'avant, pour quatre tours.

(Fig. 13)

To install warp beam FF and the brake, follow these steps:

- a) Remove the long eye-bolt (at the end of steel cable GG) from brake lever HH.
- b) Insert the ends of warp beam FF into the slots in back posts A1 and B1 and secure it by closing the latches.
- c) Coil steel cable GG around the brake drum from the back to the front, for four turns.

(Fig. 13)

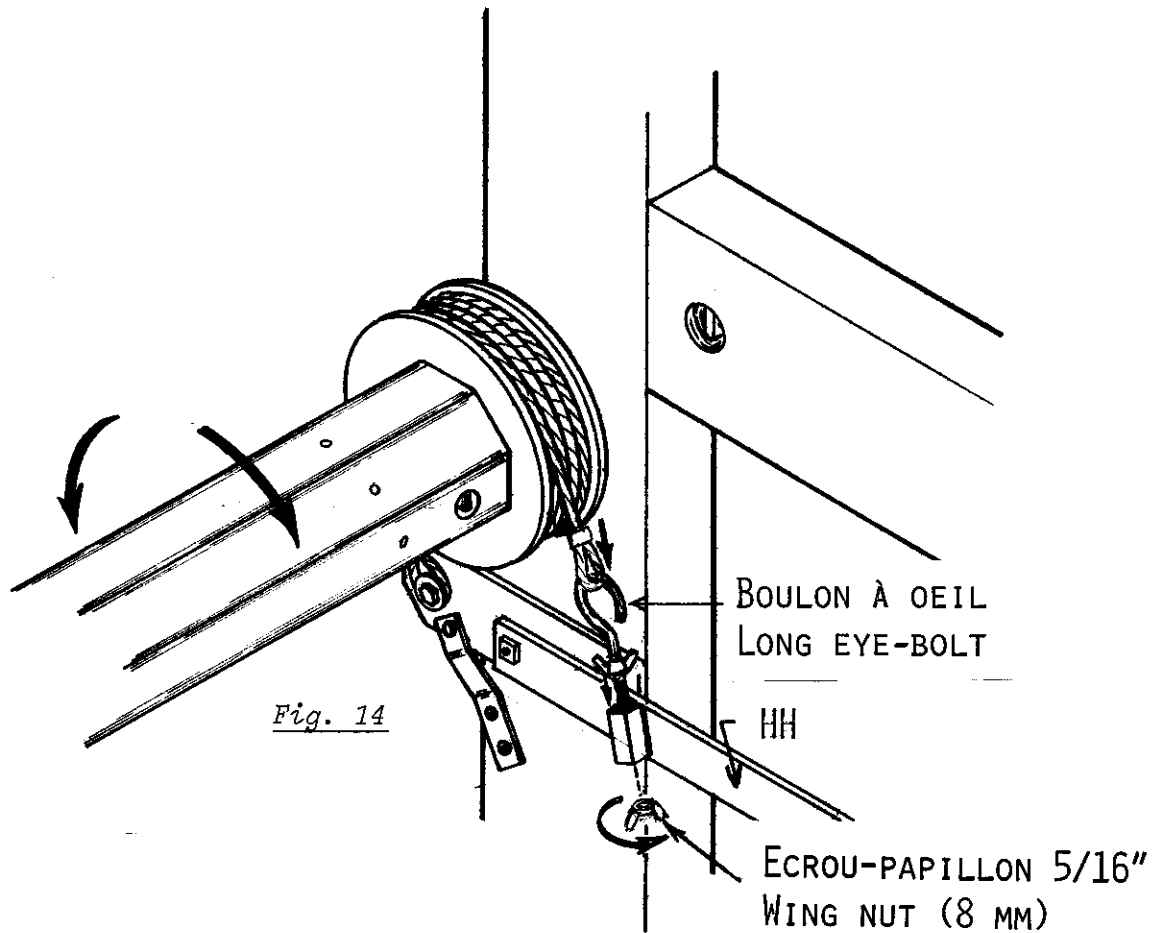


Fig. 14

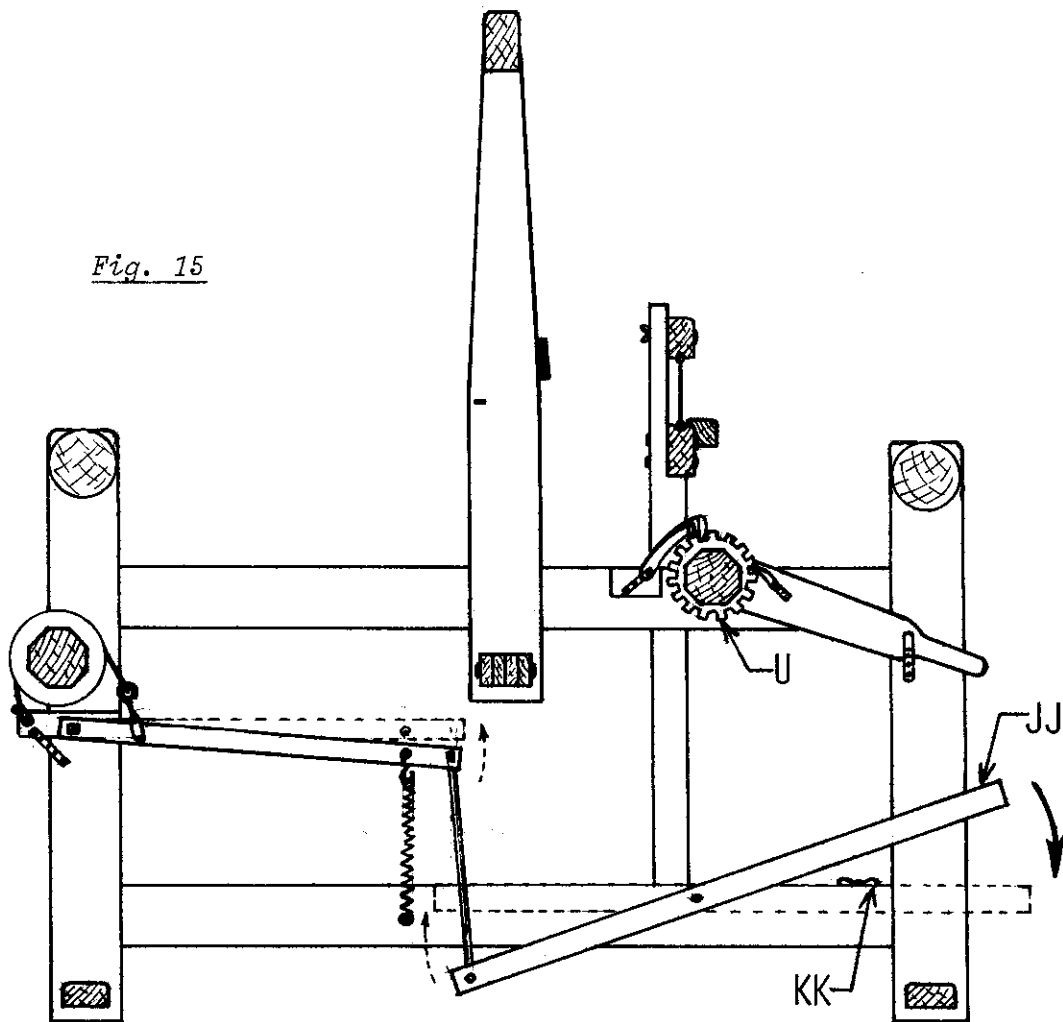
d) Fixer le boulon à oeil 5/16" X 5" (8 mm X 125 mm) qui est au bout du câble d'acier au levier de frein HH. Visser l'écrou-papillon 5/16" (8 mm).

d) Affix the 5/16" X 5" (8 mm X 125 mm) long eye-bolt at the end of the steel cable to brake lever HH. Tighten the 5/16" (8 mm) wing nut.

AJUSTEMENT DU FREIN: Relâcher le frein en pressant la pédale de frein et en la fixant à l'aide du taquet. L'ensouple arrière doit alors pouvoir tourner librement sans que le câble soit trop lâche. Si la tension est trop grande, dévisser légèrement l'écrou papillon du boulon à oeil. Si la tension est trop faible, le visser légèrement.

BRAKE ADJUSTMENT: Release the brake by depressing the brake treadle and locking it down with the catch. The warp beam should turn freely but the steel cable should not be too slack. To slacken the tension, unscrew the wing nut of the long eye-bolt slightly. If the tension is too slack, tighten it slightly.

Fig. 15

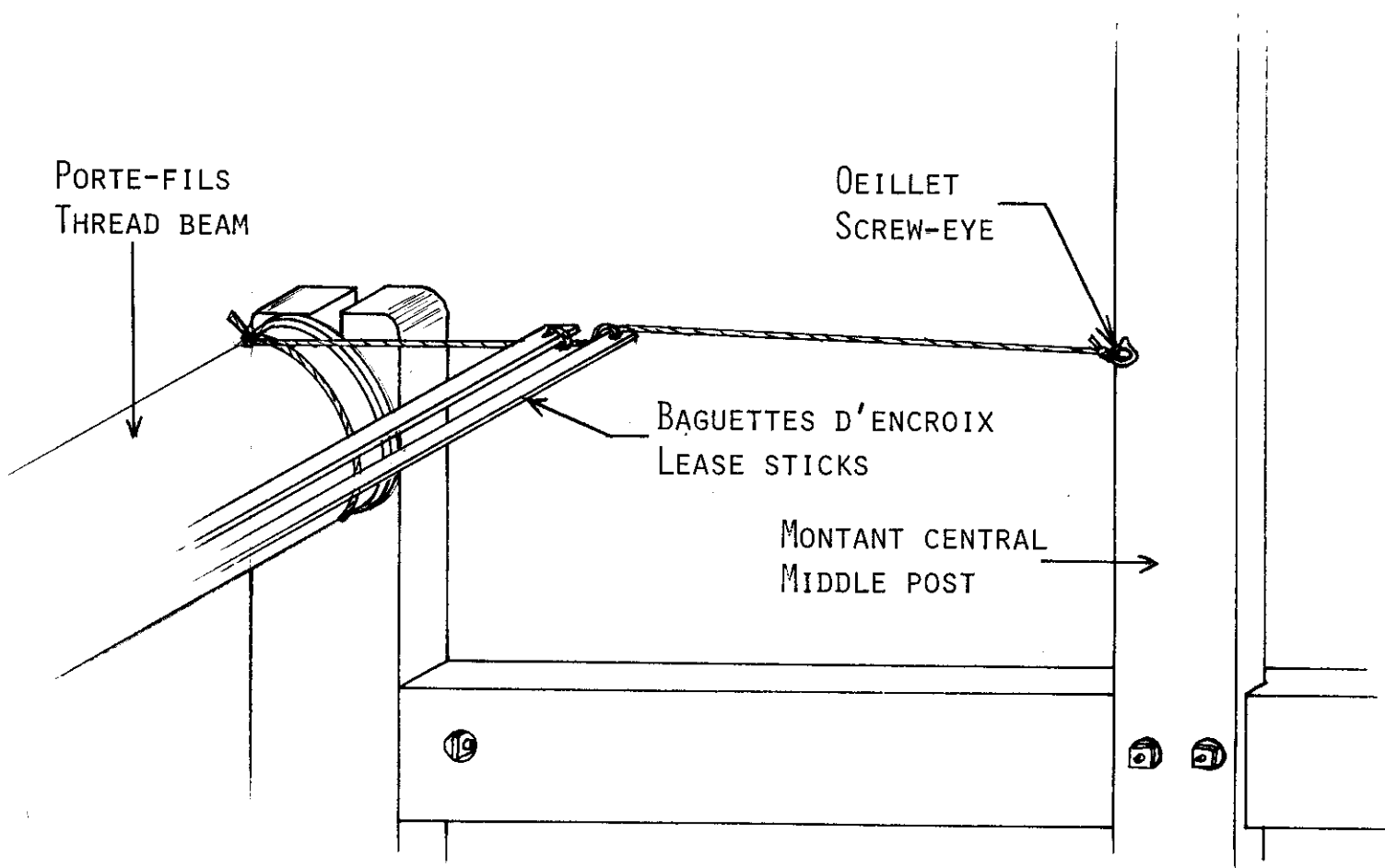


PLIAGE OU ENROULEMENT: Relâcher le frein en pressant la pédale JJ et en la fixant à l'aide du taquet KK.

TISSAGE: Pour avancer la pièce, presser légèrement la pédale JJ et tourner l'ensouple U en même temps. Laisser remonter la pédale de frein JJ et faire tourner l'ensouple avant jusqu'à ce que la pièce soit tendue. Si la tension est trop grande, presser légèrement la pédale jusqu'à ce que la tension désirée soit obtenue.

BEAMING: Release the brake by depressing brake treadle JJ and locking it down with catch KK.

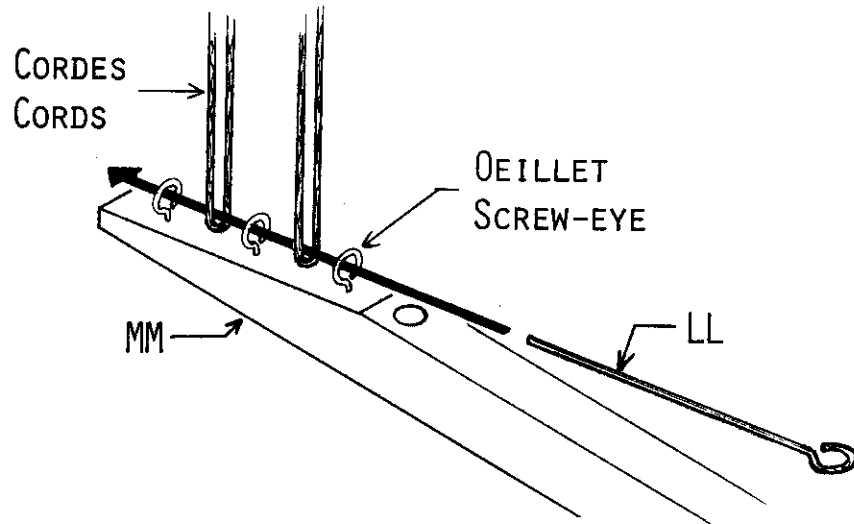
WEAVING: To advance the warp, depress brake treadle JJ and turn cloth beam U at the same time. Then release brake treadle JJ and advance the cloth beam until the next notch in the ratchet gear is reached. To slacken the tension, gently depress the brake treadle until the desired tension is obtained.



Fixer les oeillets A-6 à l'intérieur des montants centraux. En passant une corde dans les trous à chaque bout des baguettes d'encroix et en attachant les extrémités de ces cordes aux oeillets et au porte-fils, les baguettes d'encroix pourront être maintenues à une hauteur et une distance pratiques pour l'enfilage. (Fig. 16)

Affix the screw-eyes A-6 to the inside of the middle posts. By passing a string through the holes at either ends of the lease sticks and by tying these strings to the screw-eyes and to the thread beam, the lease sticks will be held at the right height and distance for easy threading. (Fig. 16)

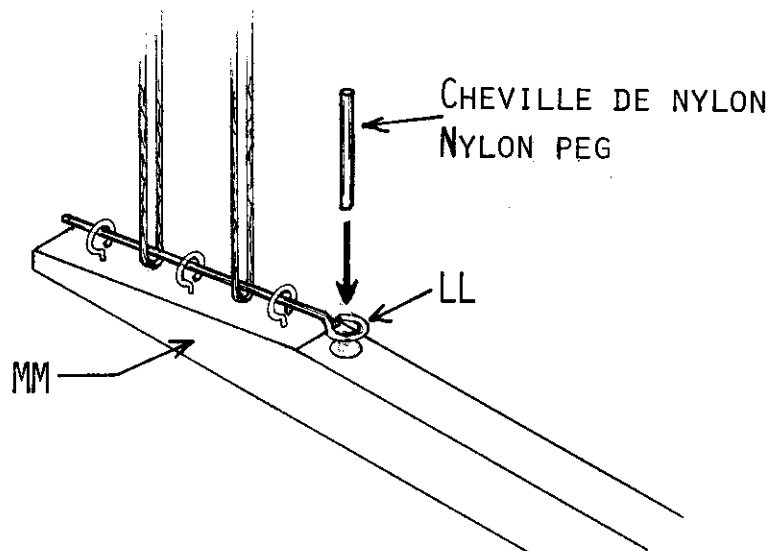
Fig. 17



Insérer un crochet LL dans les oeillets et dans les cordes devant être accrochées à la pédale MM. (Le choix des cordes qui doivent être accrochées à la pédale dépendra de l'attachage indiqué dans le bref.)
(Fig. 17)

Insert hook LL into the screw-eyes and into the cords which have to be hooked to treadle MM. (The cords attached are dependant on the desired tie-up.)
(Fig. 17)

Fig. 18



Insérer une cheville de nylon dans l'oeillet du crochet LL et dans le trou de la pédale MM. La cheville de nylon maintiendra le crochet en place.
(Fig. 18)

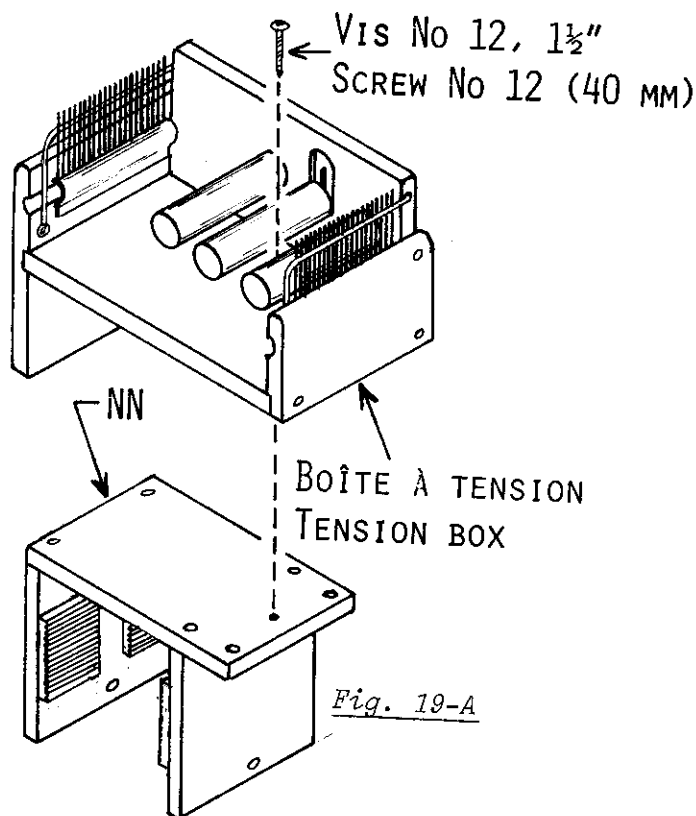
Insert a nylon peg into the eye of the hook LL and into the hole in treadle MM. The nylon peg will secure the hook.
(Fig. 18)

ADAPTEUR POUR BOITE A TENSION

La boîte à tension ne peut être fixée directement au porte-fils du métier Kébec II parce que ce dernier est de forme octogonale (sur un Kébec 250 cm ou 100") ou cylindrique (sur un Kébec 300 cm ou 120"). Un adaptateur est donc fourni avec le métier, permettant d'installer la boîte à tension sur le porte-fils.

TENSION-BOX ADAPTER

The tension box can not be directly affixed to the thread beam because of its octagonal (on 250-cm or 100" Kebec loom) or cylindrical (on 300-cm or 120" Kebec loom) shape. An adapter is supplied with the loom allowing the installation of the tension box.



KEBEC 250 cm (100")

Fixer l'adaptateur NN, fourni avec le métier, sous la boîte à tension à l'aide d'une vis à tête ronde No 12 de 1 1/2" (40 mm). (Fig. 19-A)

250-cm (100") KEBEC

Using a 1 1/2" (40-mm) round-headed screw No 12, affix adapter NN (supplied with the loom) to the base of the tension box. (Fig. 19-A)

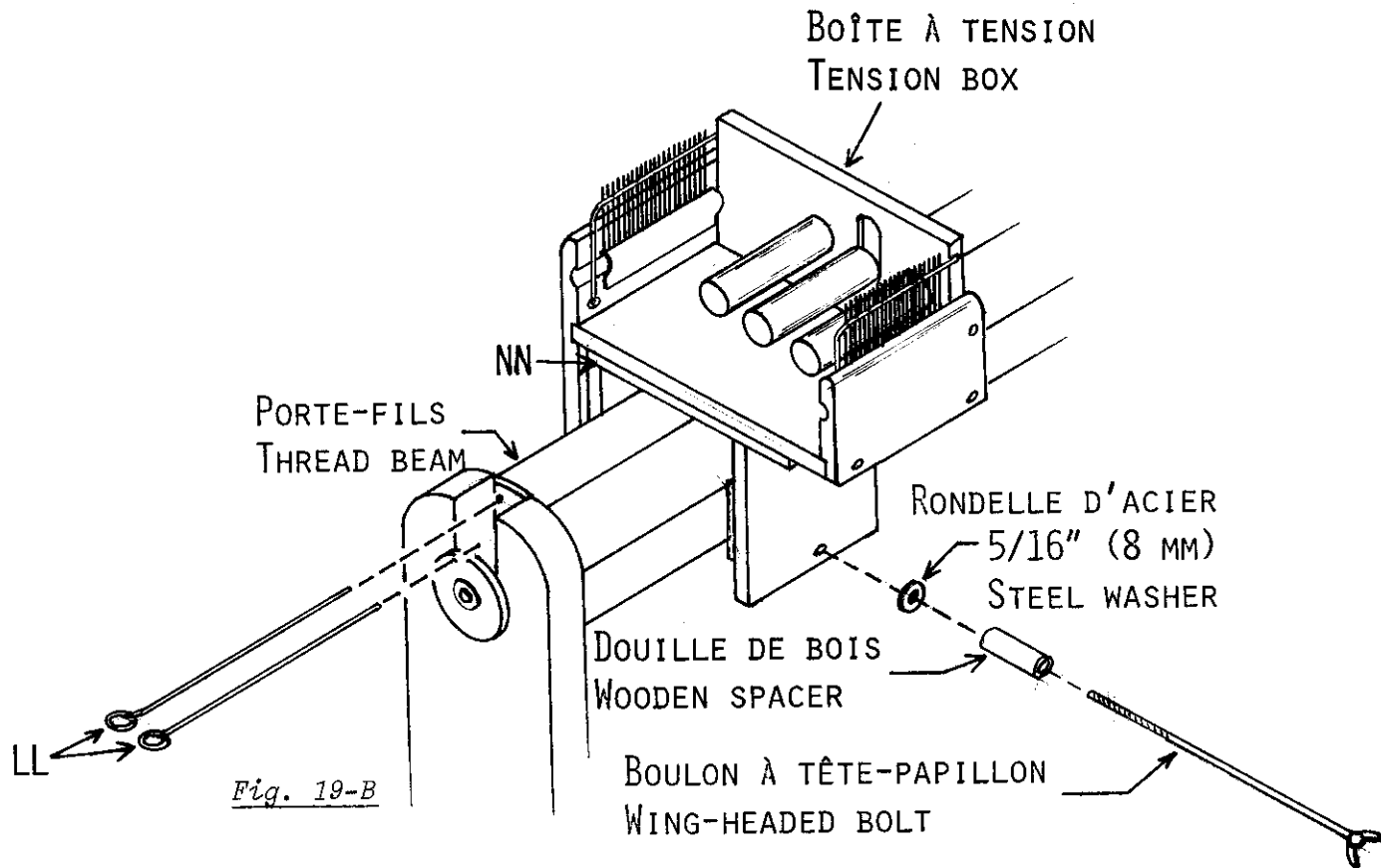


Fig. 19-B

Immobiliser le porte-fils en insérant deux crochets pour pédales LL dans les trous au bout du porte-fils. (*Fig. 19-B*)

Installer l'adaptateur NN (lequel est fixé à la boîte à tension) sur le porte-fils et le maintenir en place à l'aide du boulon à tête-papillon. Placer une douille de bois ainsi qu'une rondelle d'acier 5/16" (8 mm) entre la tête du boulon et le bois. (*Fig. 19-B*)

Lock the thread beam by inserting two treadle hooks LL into the holes in the end of the thread beam. (*Fig. 19-B*)

Install the adapter (affixed to the tension box) onto the thread beam and secure it with the wing-headed bolt. Place a wooden spacer and a 5/16" (8-mm) steel washer between the bolt head and the wood. (*Fig. 19-B*)

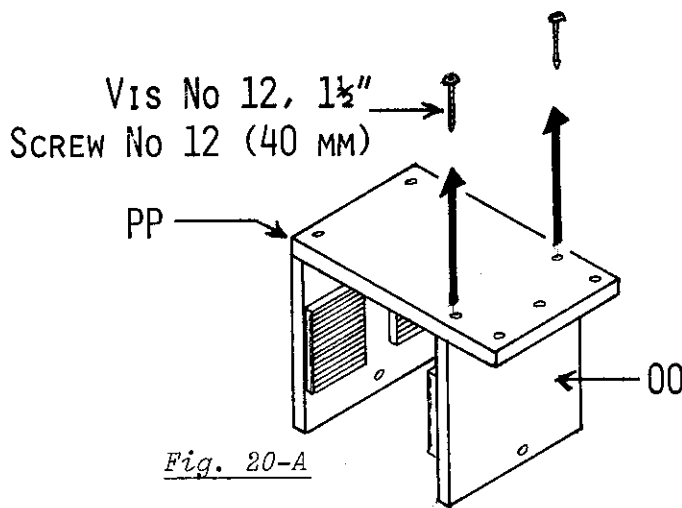


Fig. 20-A

Enlever les deux vis à tête plate No 12 de 1½" (40 mm) retenant le côté 00 de l'adaptateur aux avant-derniers trous de la partie supérieure PP. (Fig. 20-A)

Fixer le côté 00 aux derniers trous de la partie supérieure PP. Se servir des mêmes vis. (Fig. 20-B)

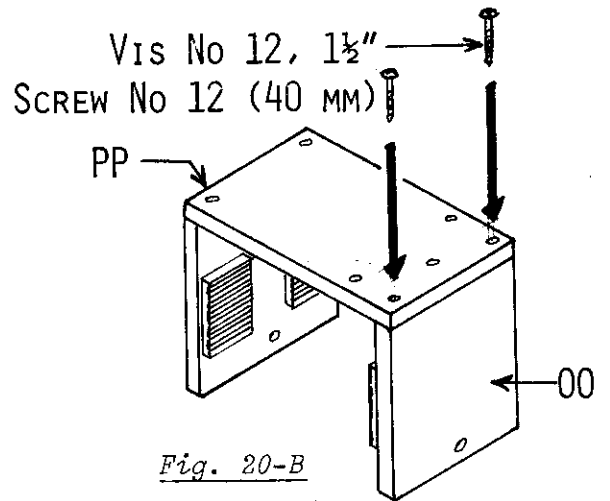


Fig. 20-B

Remove the two 1½" (40-mm) flat-headed screws No 12 holding the adapter side 00 to the inner holes in upper part PP. (Fig. 20-A)

Affix side 00 to the outer holes in upper part PP. Use the same screws. (Fig. 20-B)

Fixer l'adaptateur NN, ainsi modifié, sous la boîte à tension à l'aide d'une vis à tête ronde No 12 de 1½" (40 mm). (Fig. 20-C)

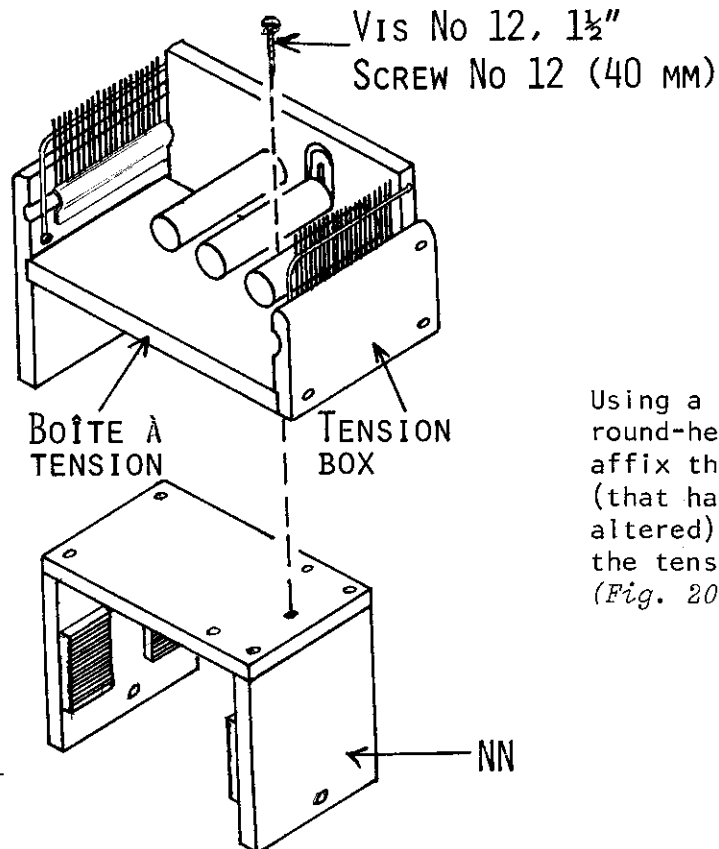
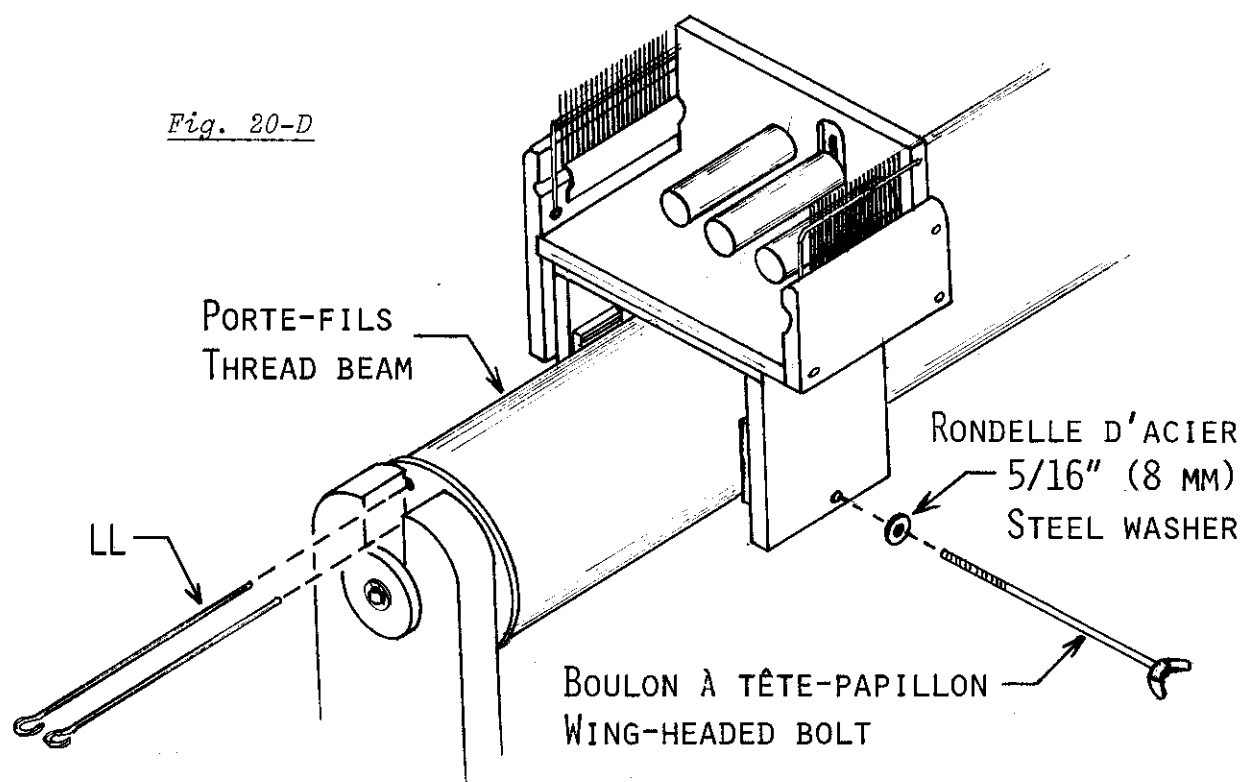


Fig. 20-C

Using a 1½" (40-mm) round-headed screw No 12, affix the adapter NN (that has just been altered) to the base of the tension box. (Fig. 20-C)

Fig. 20-D



Immobiliser le porte-fils en insérant deux crochets pour pédales LL dans les trous au bout du porte-fils.

Installer l'adaptateur (lequel est fixé à la boîte à tension) sur le porte-fils et le maintenir en place à l'aide du boulon à tête-papillon. Placer une rondelle d'acier 5/16" (8 mm) entre la tête du boulon et le bois. Ne pas utiliser la douille de bois.

(Fig. 20-D)

Lock the thread beam by inserting two treadle hooks LL into the holes in the end of the thread beam.

Install the adapter (affixed to the tension box) onto the thread beam and secure it with the wing-headed bolt. Place a 5/16" (8-mm) steel washer between the bolt head and the wood. Do not use the wooden spacer.

(Fig. 20-D)