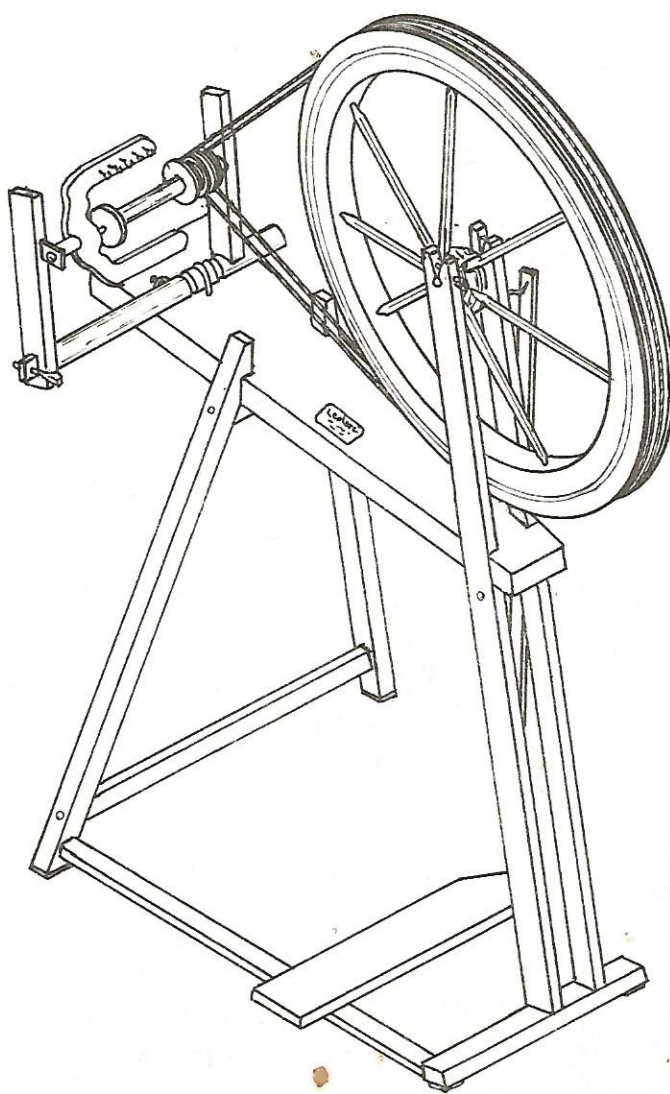


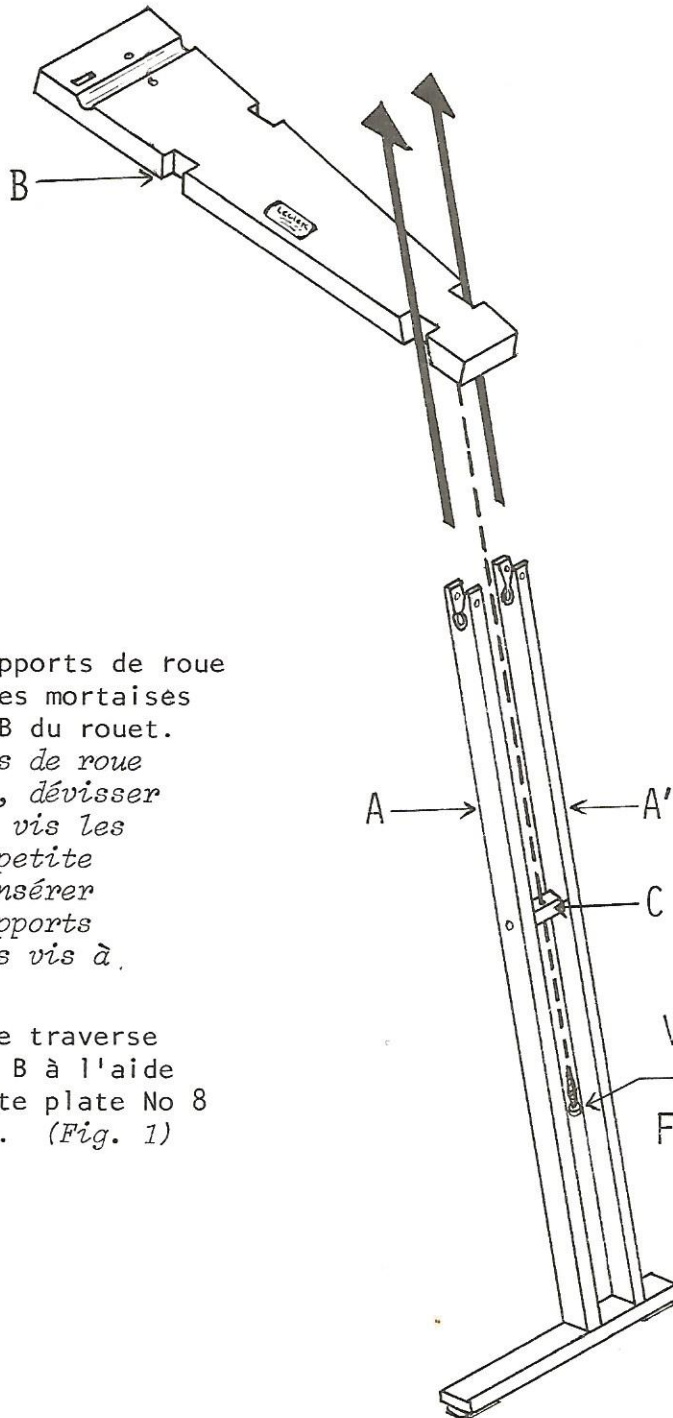
# ROUET

# SPINNING WHEEL

No 6-17-53



1981-09-22



Insert the drive wheel supports A and A' into the mortises of spinning wheel stock B.  
 If the drive wheel supports cannot be easily inserted, slightly unscrew the screws holding them to small cross-member C. Insert the drive wheel supports and screw them back.

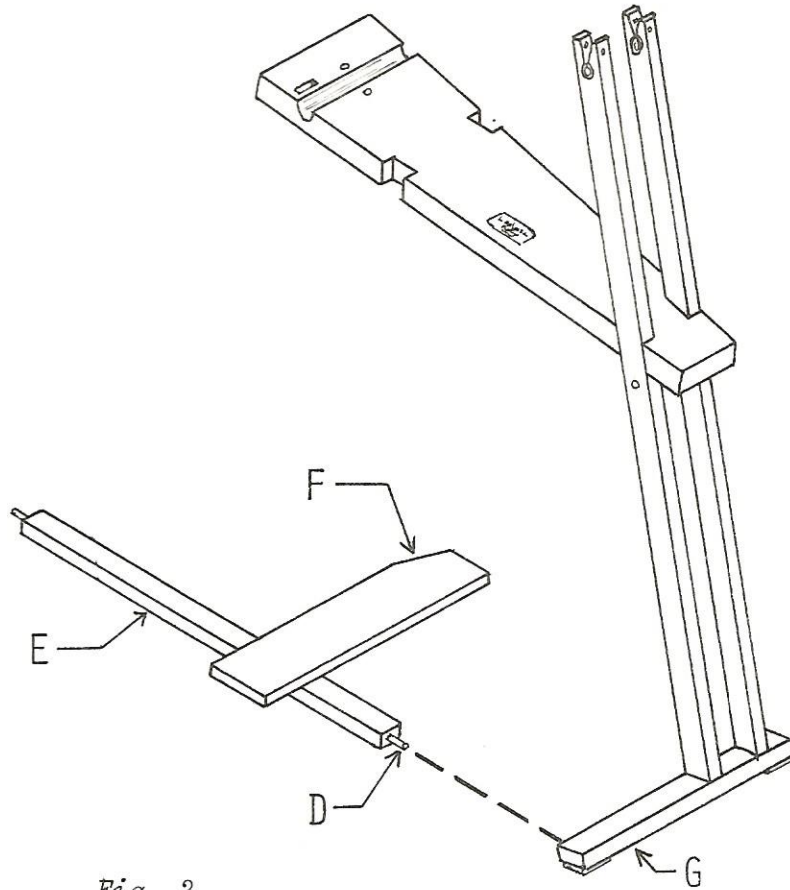
Using a 1¼" (30 mm) flat-headed screw No 8, affix small cross-member C to spinning wheel stock B.  
 (Fig. 1)

Insérer les supports de roue A et A' dans les mortaises de la planche B du rouet.  
 Si les supports de roue s'insèrent mal, dévisser légèrement les vis les retenant à la petite traverse C. Insérer ensuite les supports et revisser les vis à fond.

Fixer la petite traverse C à la planche B à l'aide d'une vis à tête plate No 8 de 1¼" (30 mm). (Fig. 1)

VIS À TÊTE PLATE No 8  
 1¼" (30 mm)  
 FLAT-HEADED SCREW No 8

Fig. 1



*Fig. 2*

Insérer la tige de métal D à l'extrémité de la traverse avant E (avec la pédale F) dans le trou de la traverse inférieure droite G. (*Fig. 2*)

NOTE:

*La pédale F doit être sur le dessus de la traverse inférieure avant E et vers l'intérieur du rouet.*

Insert the metal stud D at the end of lower front cross-member E (with treadle F) into the hole in the right-hand side lower cross-member G. (*Fig. 2*)

NOTE:

*Treadle F must be above lower front cross-member E and towards the inside of the spinning wheel.*

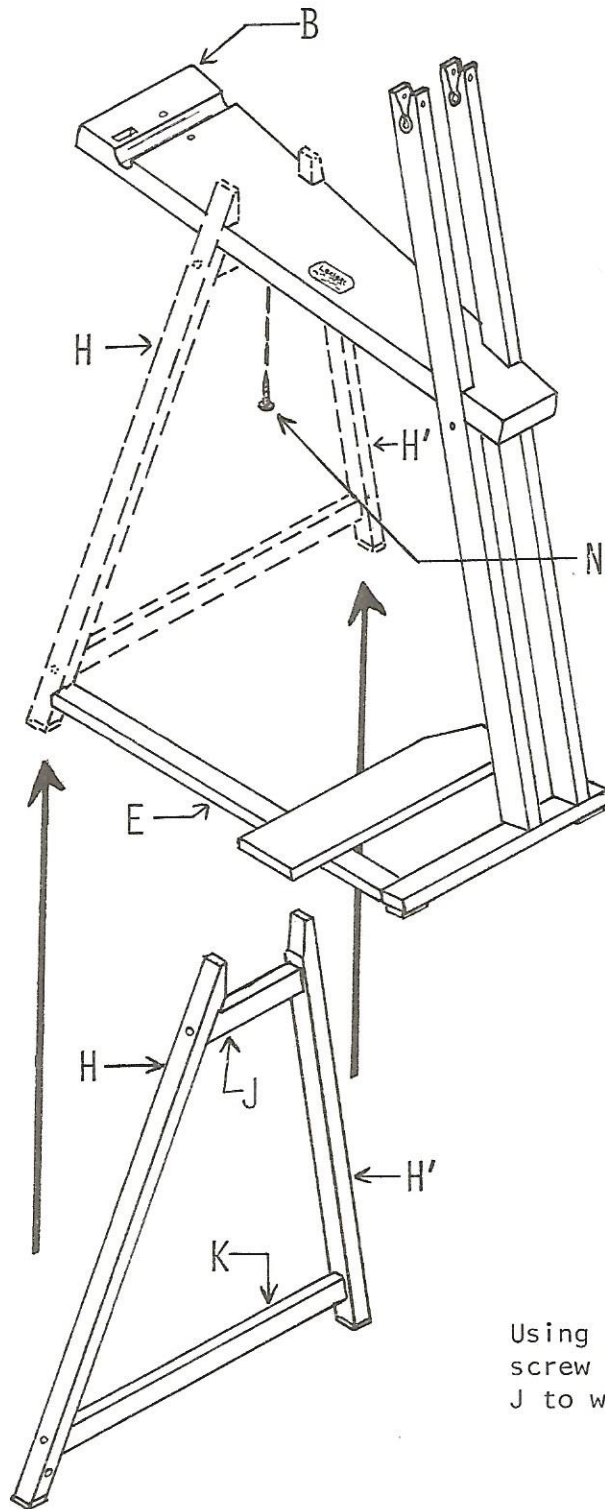
Insérer le haut des pattes gauches H et H' dans les mortaises gauches de la planche B du rouet après avoir inséré la tige de métal à l'autre extrémité de la traverse avant E dans le trou au bas de la patte avant gauche H. (Fig. 3)

**NOTE:**

*Si les pattes H et H' s'insèrent mal dans les mortaises de la planche B du rouet, dévisser légèrement les vis les retenant aux traverses J et K. Insérer les pattes et revisser les vis à fond.*

Fixer la traverse supérieure gauche J à la planche B du rouet à l'aide d'une vis à tête plate No 8 de 1¼" (30 mm). (Fig. 3)

Insert the upper part of the left-hand side legs H and H' into the left-hand side mortises of wheel stock B after having inserted the metal stud at the end of front cross-member E into the hole at the bottom of left-hand side front leg H.



VIS À TÊTE PLATE  
No 8 1¼" (30 MM)  
FLAT-HEADED SCREW

**NOTE:**

*If legs H and H' cannot be easily inserted into the mortises of wheel stock B, slightly unscrew the screws holding the legs to cross-members J and K. Then insert the legs and screw them back.*

Using a 1¼" (30 mm) flat-headed screw No 8, affix cross-member J to wheel stock B.

Fig. 3



Installer la demoiselle avant L sur la base des demoiselles M. Insérer une cheville de bois N au bout de la base des demoiselles M. (Fig. 4)

Placer le crochet 0 autour de la base M des demoiselles, dans une des trois encoches de la base M. (L'encoche devant être utilisée sera choisie une fois la roue installée.)

Insérer les deux bouts du crochet 0 dans les trous et le boulon à oeil 0' dans la rainure de la planche B du rouet. (Fig. 4)

Install front maiden L on maiden base M. Insert a wooden peg N into the end of maiden base M. (Fig. 4)

Place hook 0 around maiden base M, in one of the three notches of base M. (The notch to be used will be chosen only when the drive wheel will be installed.)

Insert the ends of hook 0 into the two holes and the eyed bolt 0' into the slot in wheel stock B. (Fig. 4)

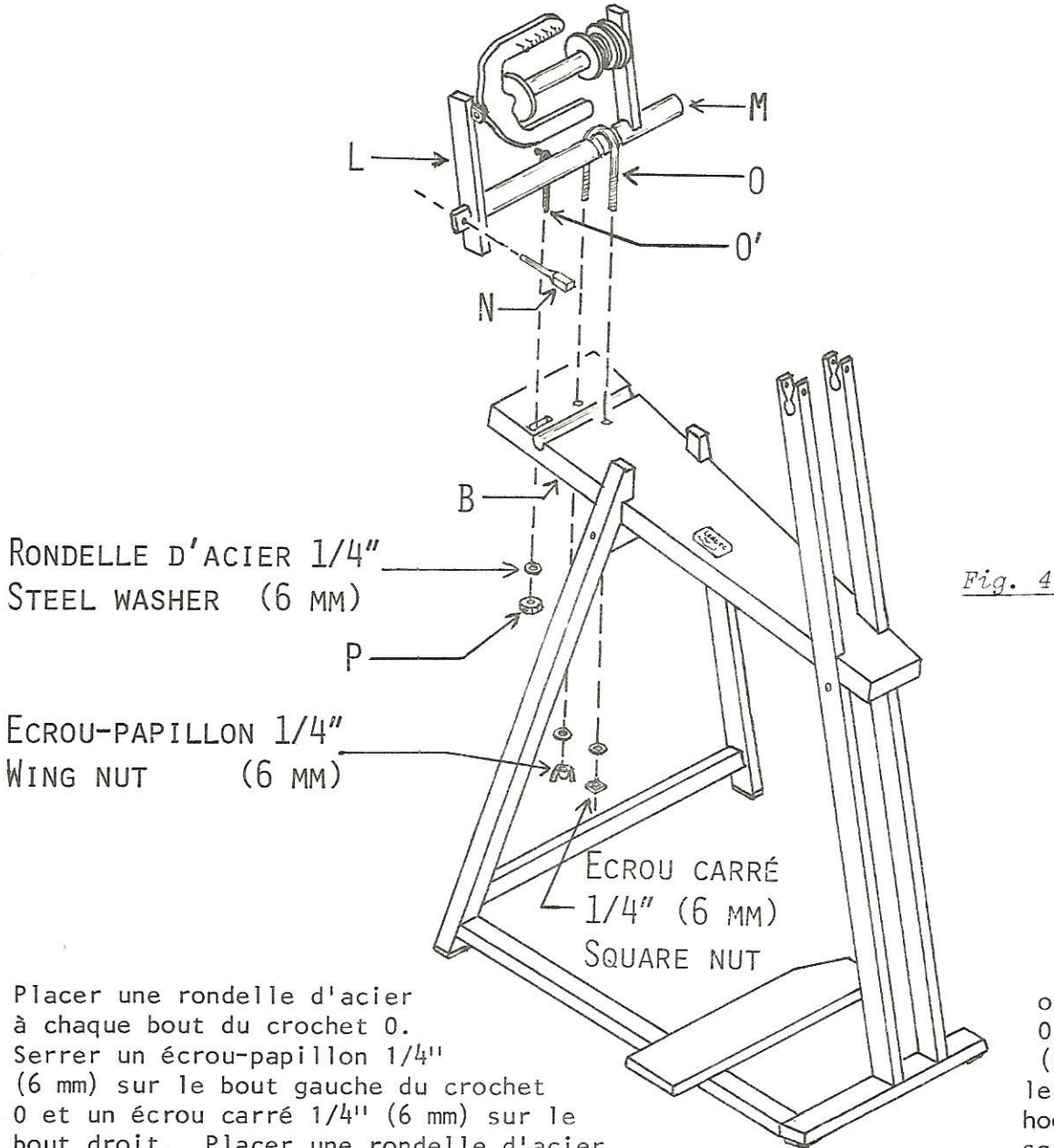


Fig. 4

Placer une rondelle d'acier à chaque bout du crochet 0. Serrer un écrou-papillon 1/4" (6 mm) sur le bout gauche du crochet 0 et un écrou carré 1/4" (6 mm) sur le bout droit. Placer une rondelle d'acier 1/4" (6 mm) sur le boulon à oeil 0' et serrer le bloc avec écrou inséré P. (Fig. 4)  
*La partie de métal doit être sous le bloc.*

Place a 1/4" (6 mm) steel washer on both ends of hook 0. Tighten a 1/4" (6 mm) wing nut on the left-hand side end of hook 0 and a 1/4" (6 mm) square nut on the right-hand side end. Place a 1/4" (6 mm) steel washer on the eyed bolt 0' and tighten the wooden block with inserted nut P. (Fig. 4)  
*The metal part must be under the block.*

Install the end of footman Q  
(with the larger hole) on  
crank K of drive wheel S.  
(Fig. 5 and detail 5A)

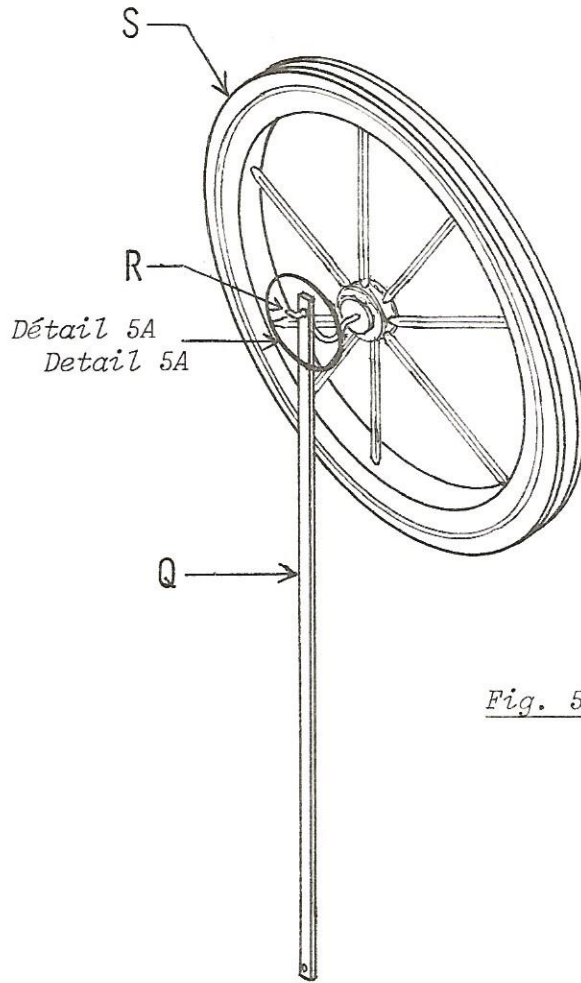
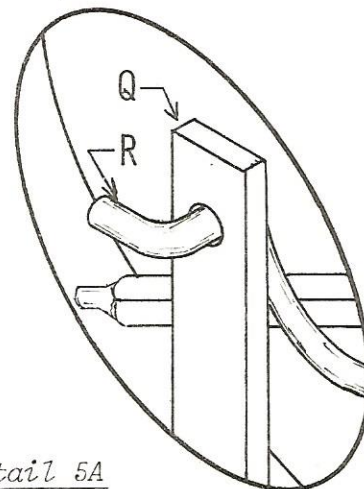


Fig. 5



Détail 5A

Detail 5A

Installer le bout du valet Q  
(ayant le plus gros trou) sur  
la manivelle R de la roue S.  
(Fig. 5 et détail 5A)

Installer la roue S sur les supports de roue A et A'. Placer l'axe de métal T de la roue dans les ouvertures pratiquées au haut des supports de roue A et A'. (Fig. 6)

NOTE:

*Le valet Q doit être à l'arrière du rouet.*

Maintenir en place à l'aide de deux chevilles de bois N. (Fig. 6)

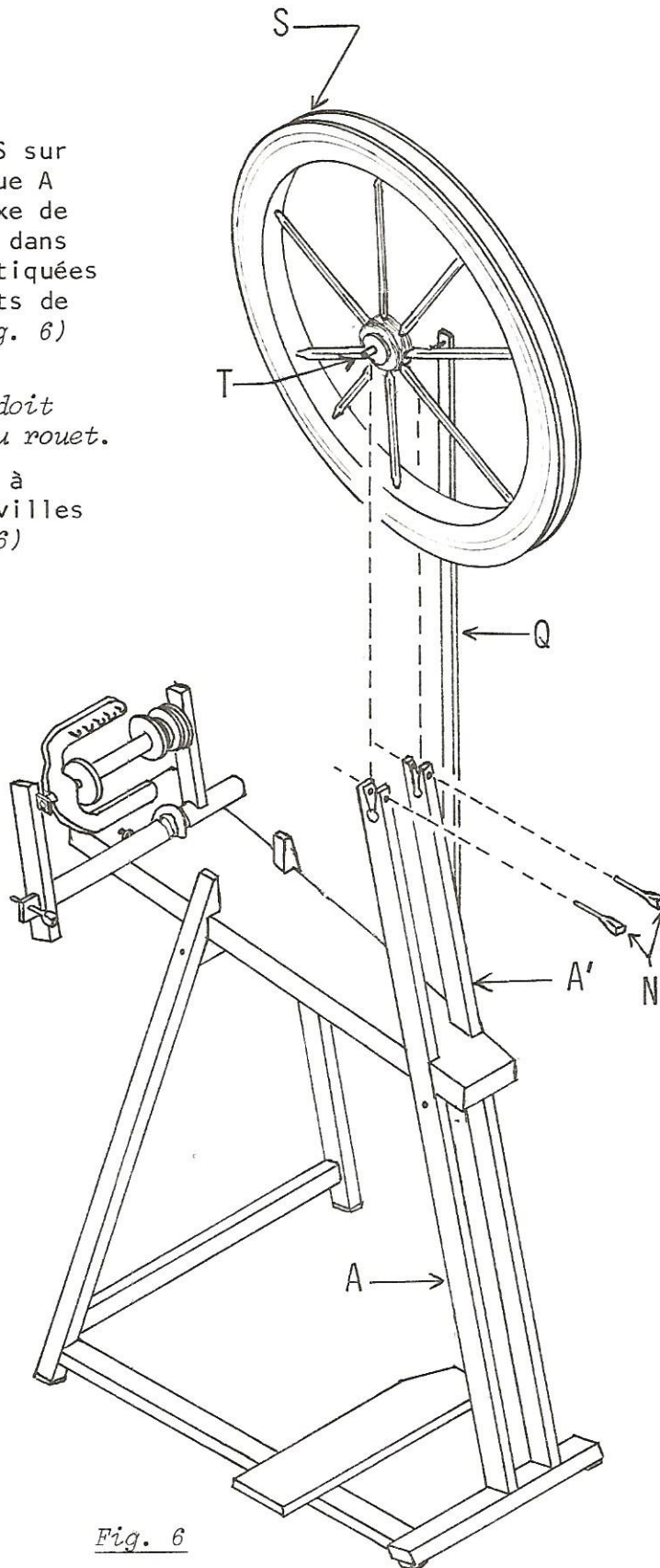


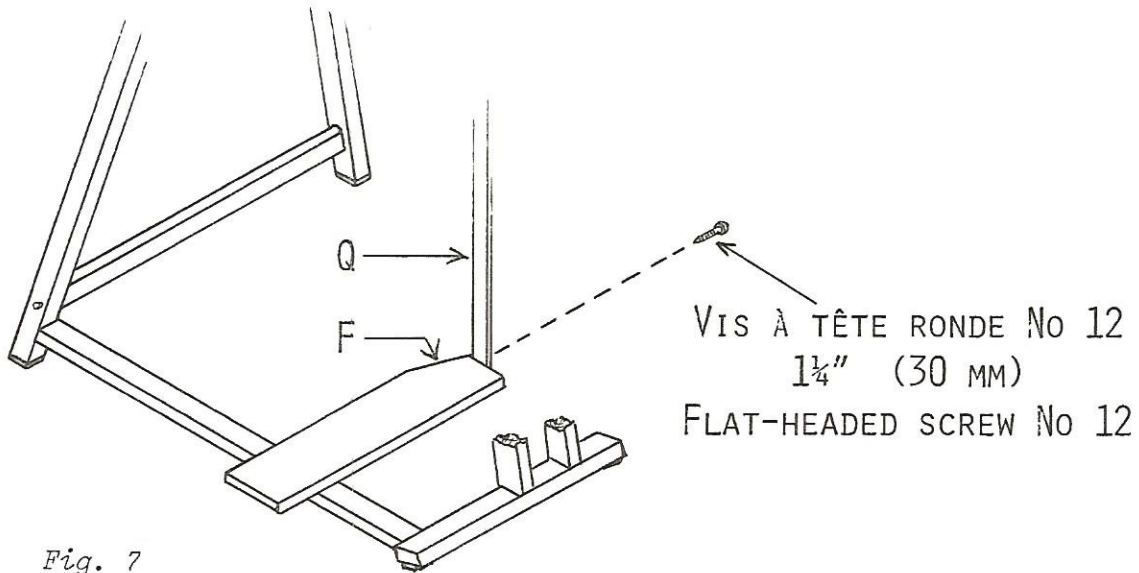
Fig. 6

Install drive wheel S on drive wheel supports A and A'. Place metal axle T in the grooves provided on top of drive wheel supports A and A'. (Fig. 6)

NOTE:

*Footman Q must be at the back.*

Use two wooden pegs N to affix the wheel in place. (Fig. 6)



*Fig. 7*

Fixer le valet Q à la pédale F à l'aide d'une vis à tête ronde No 12 de 1 $\frac{1}{4}$ " (30 mm). (*Fig. 7*)

NOTE:

*La vis ne doit pas être vissée à fond. Il doit y avoir un jeu d'environ 1/4" (6 mm) pour que le valet puisse être actionné librement.*

Using a 1 $\frac{1}{4}$ " (30 mm) round-headed screw No 12, affix footman Q to treadle F. (*Fig. 7*)

NOTE:

*The screw must not be screwed completely. There must be about 1/4" (6 mm) between screw head and wood so the footman may move easily.*



Pour installer ou changer la courroie U, enlever les chevilles de bois N des supports de roue A et A'. Soulever légèrement la roue S des encoches des supports A et A' et placer la courroie en double autour de la roue. Replacer la roue S et les chevilles de bois N. (Fig. 8)

To install or replace the drive band U, remove wooden pegs N from drive wheel supports A and A'. Raise drive wheel S a little and place the drive band so that there are two strands around the drive wheel. Put drive wheel S and wooden pegs N back in place. (Fig. 8)

Enlever la cheville de bois N' de la base M des demoiselles. Enlever la demoiselle avant L. Placer un brin de courroie sur la gorge de la bobine (fusée) V et l'autre brin sur la gorge du plateau W. Remettre en place la demoiselle avant L et la cheville de bois N'. (Fig. 8)

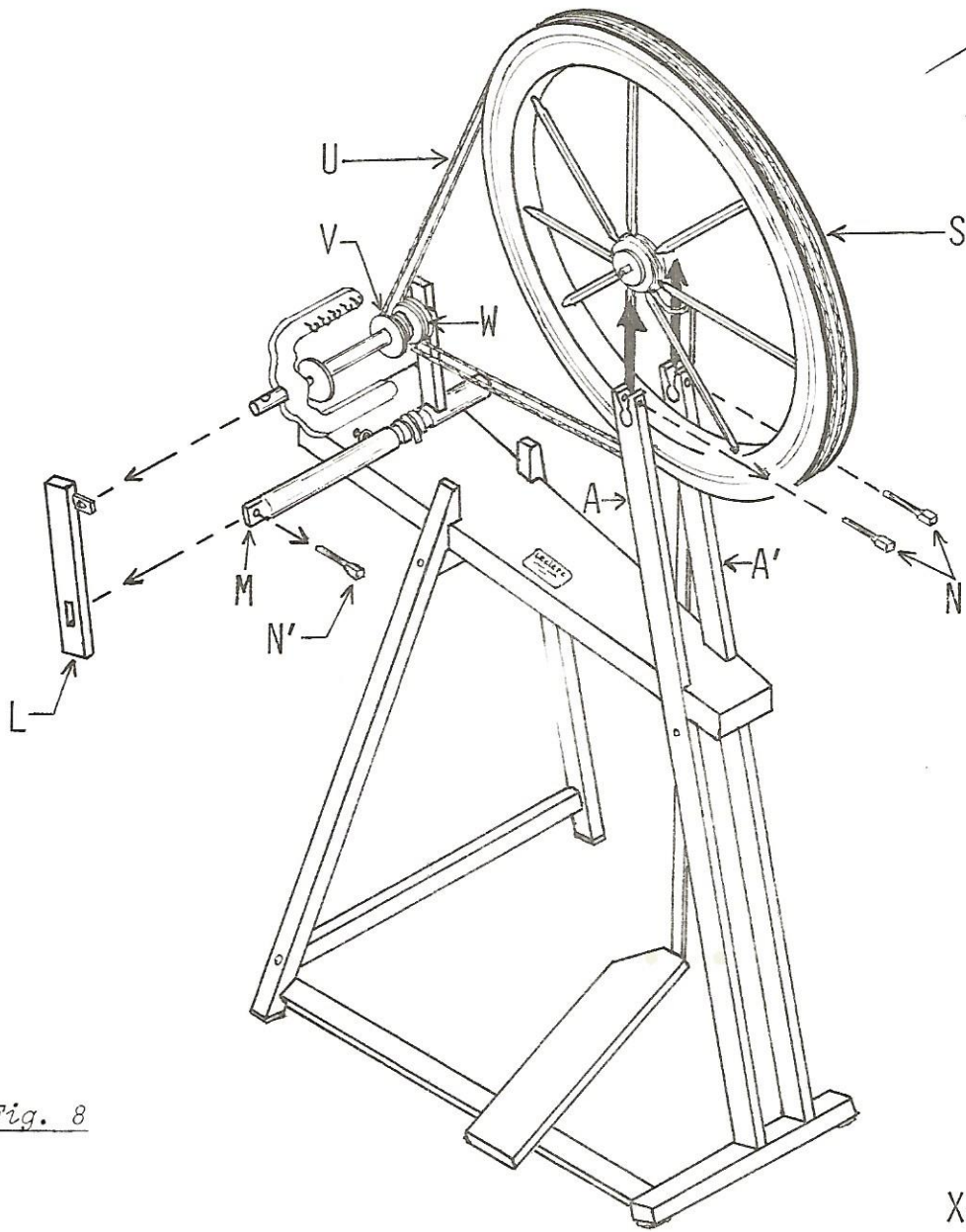
Remove wooden peg N' from maiden base M. Remove front maiden L. Put one strand of the drive band around bobbin whorl V and the other strand around spindle whorl W. Replace front maiden L and wooden peg N'. (Fig. 8)

Enligner les gorges de la bobine et du plateau avec la roue en plaçant le crochet O dans une des trois encoches Y de la base M des demoiselles. (Fig. 8A)

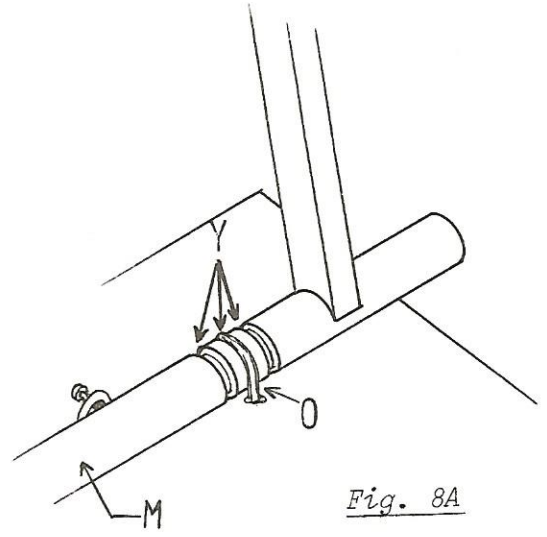
Align the spindle and bobbin whorls with the drive wheel by placing hook O in one of the three notches Y of maiden base M. (Fig. 8A)

La tension de la courroie est ajustable. En desserrant ou resserrant le bloc avec écrou inséré P qui est sous la planche B du rouet, la tension de la corde sera diminuée ou augmentée. (Fig. 8B)

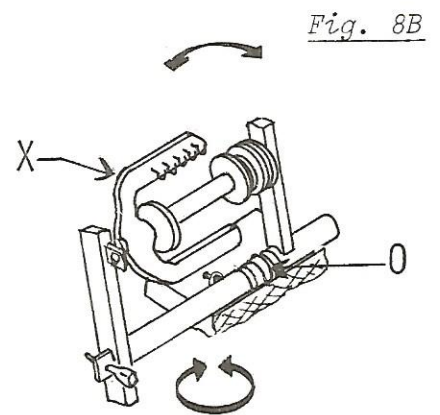
The drive band tension may be adjusted. By loosening or tightening the wooden block with inserted nut P under wheel stock B, the drive band tension will be reduced or increased. (Fig. 8B)



*Fig. 8*



*Fig. 8A*



*Fig. 8B*

### FILAGE

Faire tourner la roue dans le sens des aiguilles d'une montre et placer la croisée de la courroie sous la roue. On dit alors que le fil est tordu en Z. (Fig. 9A)

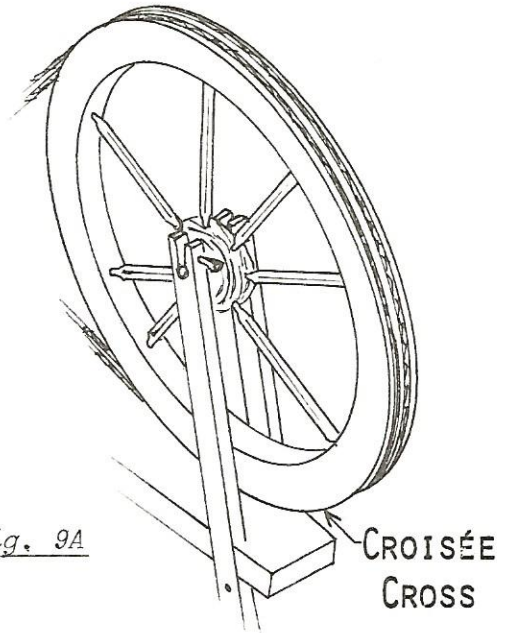


Fig. 9A

### DOUBLAGE

Pour doubler plusieurs brins ensemble, pour détordre un brin ou pour faire de la laine de fantaisie, faire tourner la roue dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et placer la croisée de la courroie en haut de la roue. On dit alors que le fil est tordu en S. (Fig. 9B)

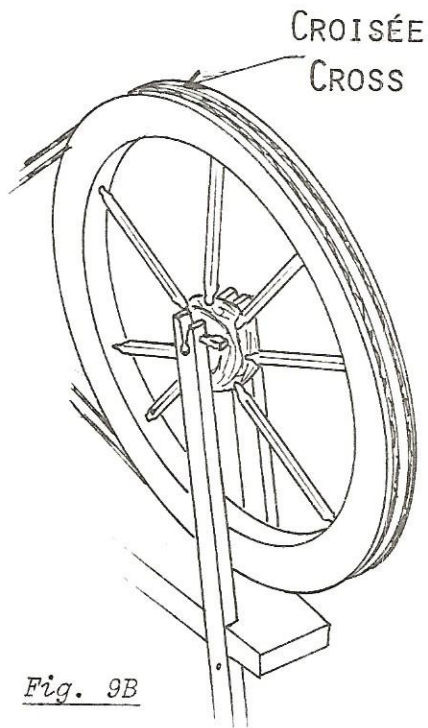


Fig. 9B

### SPINNING

The wheel must rotate clockwise and the drive band cross must be under the wheel. The yarn is then Z-twisted. (Fig. 9A)

### PLYING

If you want to ply, untwist, or make fancy yarn, the wheel must rotate counter-clockwise and the drive band cross must be on top of the wheel. The yarn is then S-twisted. (Fig. 9B)



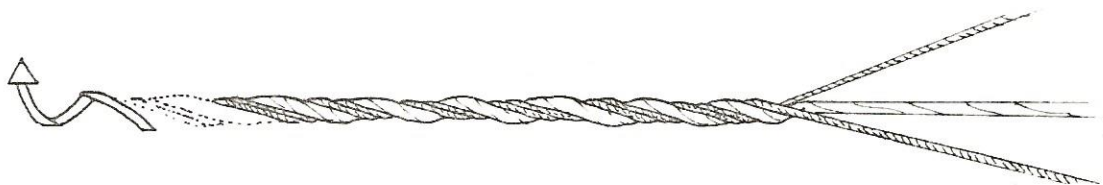
## COMMENT FABRIQUER UNE COURROIE

La corde fournie avec le rouet n'est pas une vraie courroie mais doit être installée temporairement sur le rouet pour permettre de fabriquer une courroie.

Une courroie de rouet est faite d'un fil de laine 2 plis et de deux fils de coton 4/8, chacun ayant environ 12 verges (11 m). La laine rend la courroie plus souple et le coton plus durable.

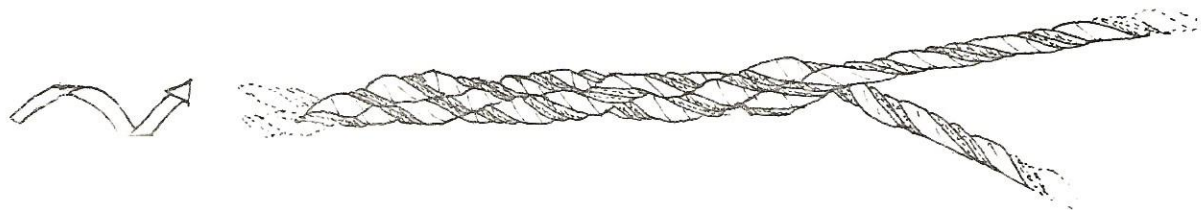
Tordre les trois fils ensemble en Z (la roue du rouet tournant dans le sens des aiguilles d'une montre comme pour le filage). (Fig. 10A)

Fig. 10A



Sortir la courroie de la bobine, la plier en deux et la laisser se tordre sur elle-même en partant du milieu. (Fig. 10B)

Fig. 10B



The cord supplied with the spinning wheel is not the correct drive band but it has to be installed temporarily on the spinning wheel to allow you to make a drive band.

To make a drive band, cut a 2-ply strand of wool yarn and two 8/4 cotton threads, each 12 yards (11 m) long. Wool provides the suppleness and cotton the durability.

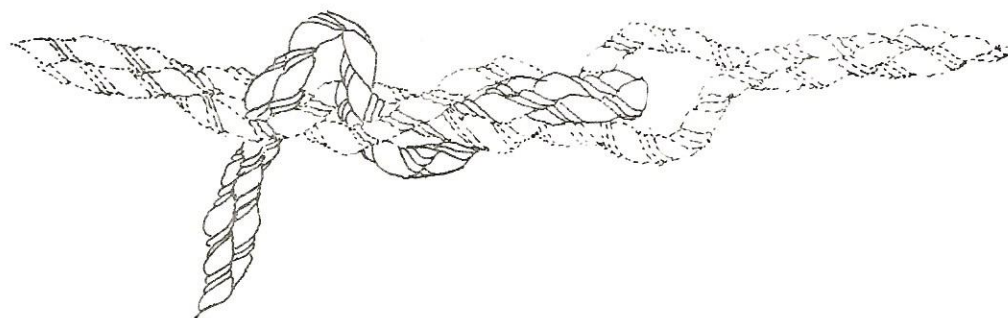
The three yarns must then be Z-twisted together (the wheel rotation clockwise as for spinning). (Fig. 10A)

Remove the band from the bobbin, fold it in half and let it ply by itself, starting at the center. (Fig. 10B)

Pour déterminer la longueur de courroie requise, entourer la roue, la gorge du plateau, de nouveau la roue et ensuite la gorge de la fusée.

Dans la boucle de la pliure, introduire l'autre extrémité de la courroie et entrelacer (épisser) cette extrémité entre les torsades sur une longueur de 5 cm (2"). (Fig. 10C)

Fig. 10C



To determine the length required for the drive band, place it around the wheel, around the spindle whorl, around the wheel again, and then around the bobbin whorl.

Thread the end of the drive band through the loop at the fold and splice it between the twists of the drive band for about 5 cm (2"). (Fig. 10C)