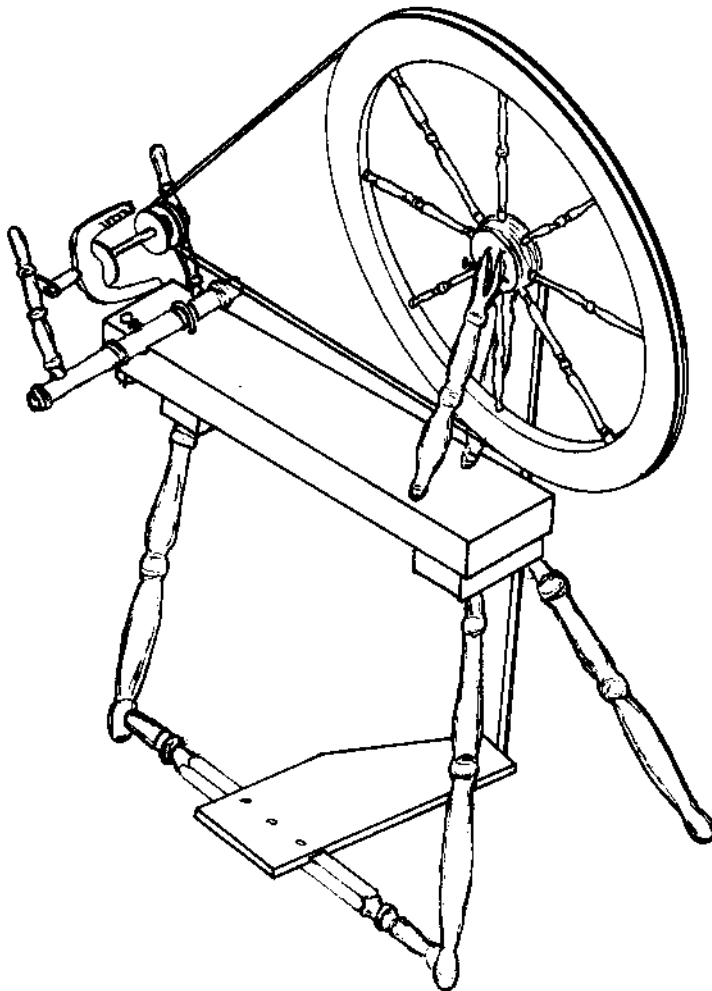


ROUET

SPINNING WHEEL

No: 6-17-51



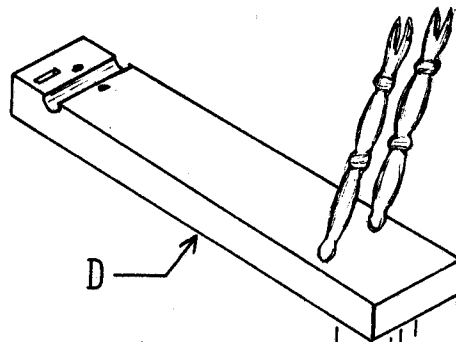
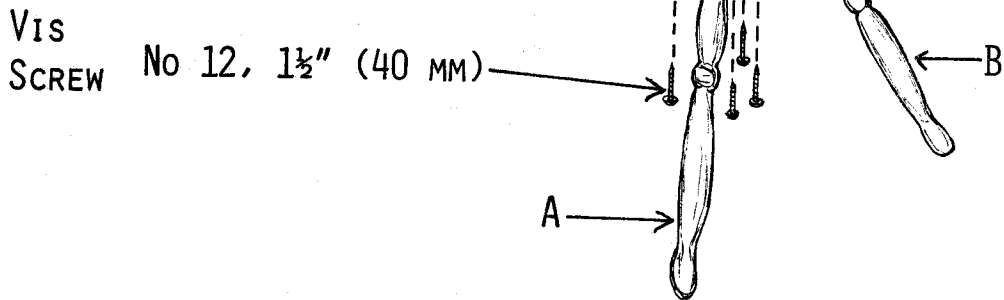


Fig. 1



VIS
SCREW No 12, 1½" (40 mm)

A l'aide de quatre vis à tête ronde
No 12 de 1½" (40 mm), fixer le bloc C
(qui est au haut des pattes A et B)
sous la planche D du rouet.
(Fig. 1)

Using four 1½" (40 mm) round-headed
screws No 12, affix block C (which is
on top of legs A and B) to the under-
side of spinning wheel stock D.
(Fig. 1)

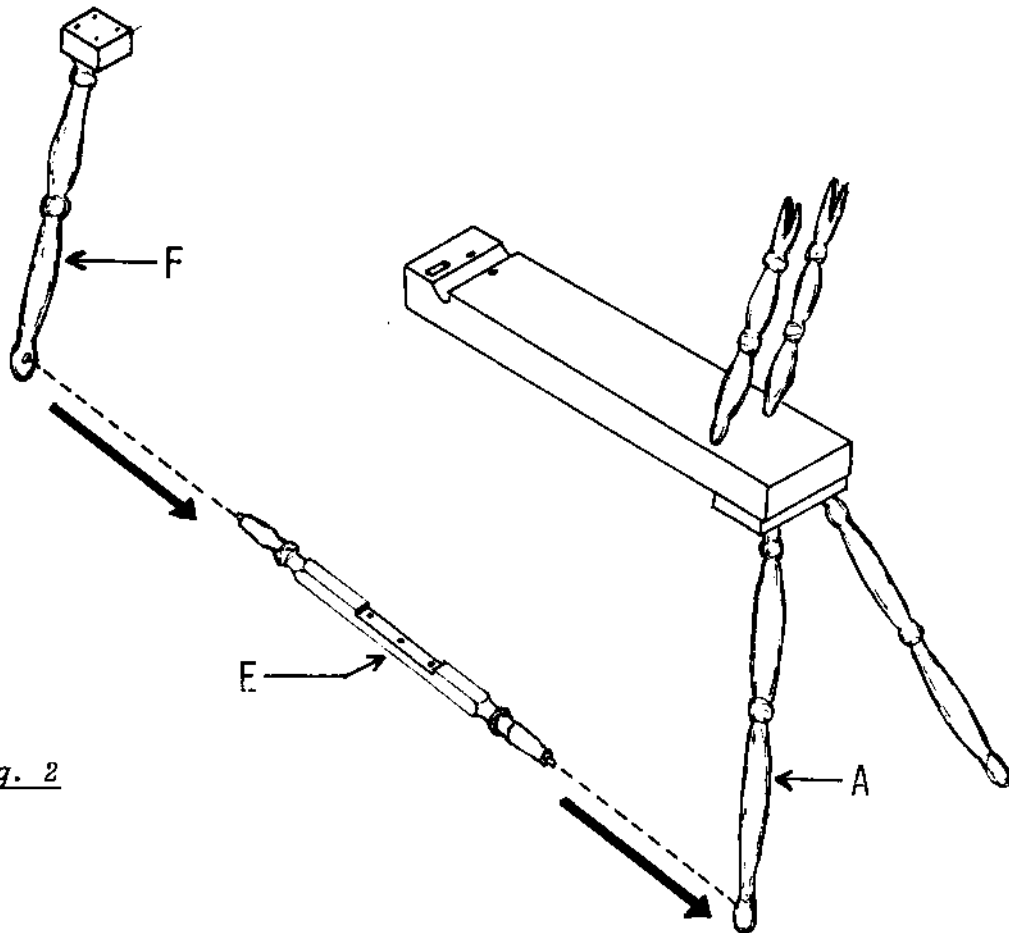


Fig. 2

Insérer les tiges de métal aux extrémités de la traverse avant E dans les trous au bas de la patte avant droite A et de la patte gauche F. (Fig. 2)

NOTE: La tige de métal devant être insérée dans la patte avant droite A est celle qui est le plus près de l'encoche pratiquée dans la traverse E. (L'encoche sera donc plus près de la patte A que de la patte F.)

Insert the steel studs at the ends of lower front cross-member E into the holes at the bottom of right-hand side front leg A and left-hand side leg F. (Fig. 2)

NOTE: The steel stud to be inserted into right-hand side front leg A is the one which is closer to the groove provided in cross-member E. (The groove will then be closer to leg A than to leg F.)

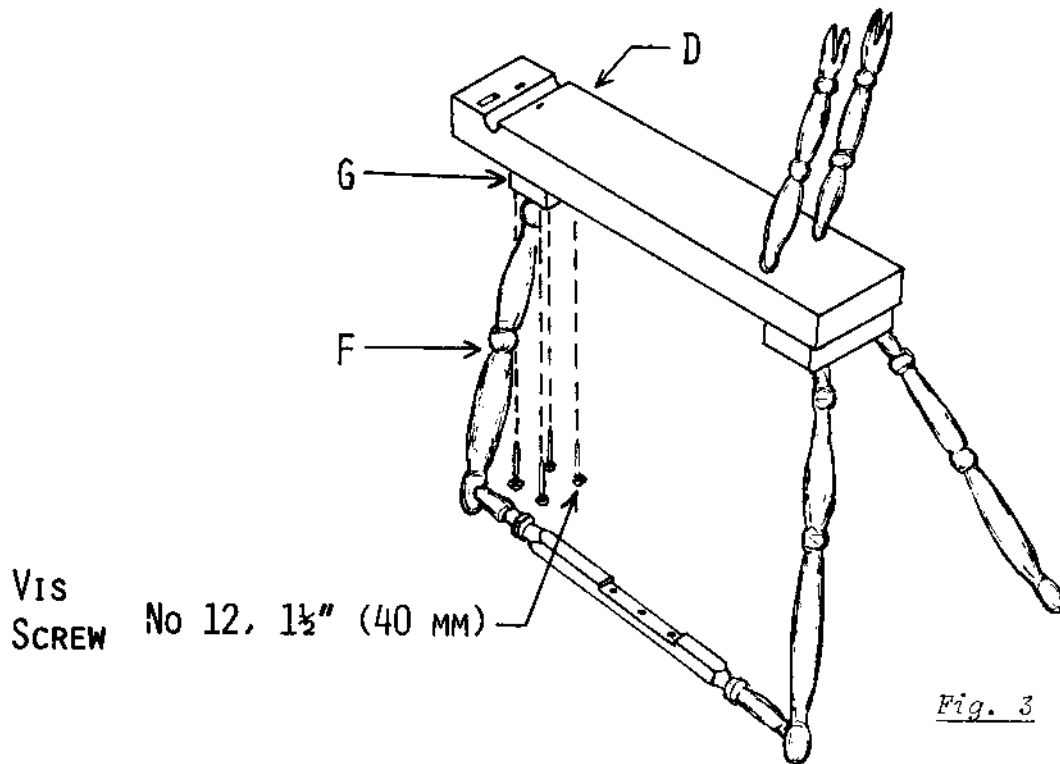


Fig. 3

Fixer le bloc G (au haut de la patte gauche F) sous la planche D du rouet à l'aide de quatre vis à tête ronde No 12 de 1½" (40 mm). (*Fig. 3*)

Using four 1½" (40 mm) round-headed screws No 12, affix block G (on top of left-hand side leg F) to the underside of spinning wheel stock D. (*Fig. 3*)

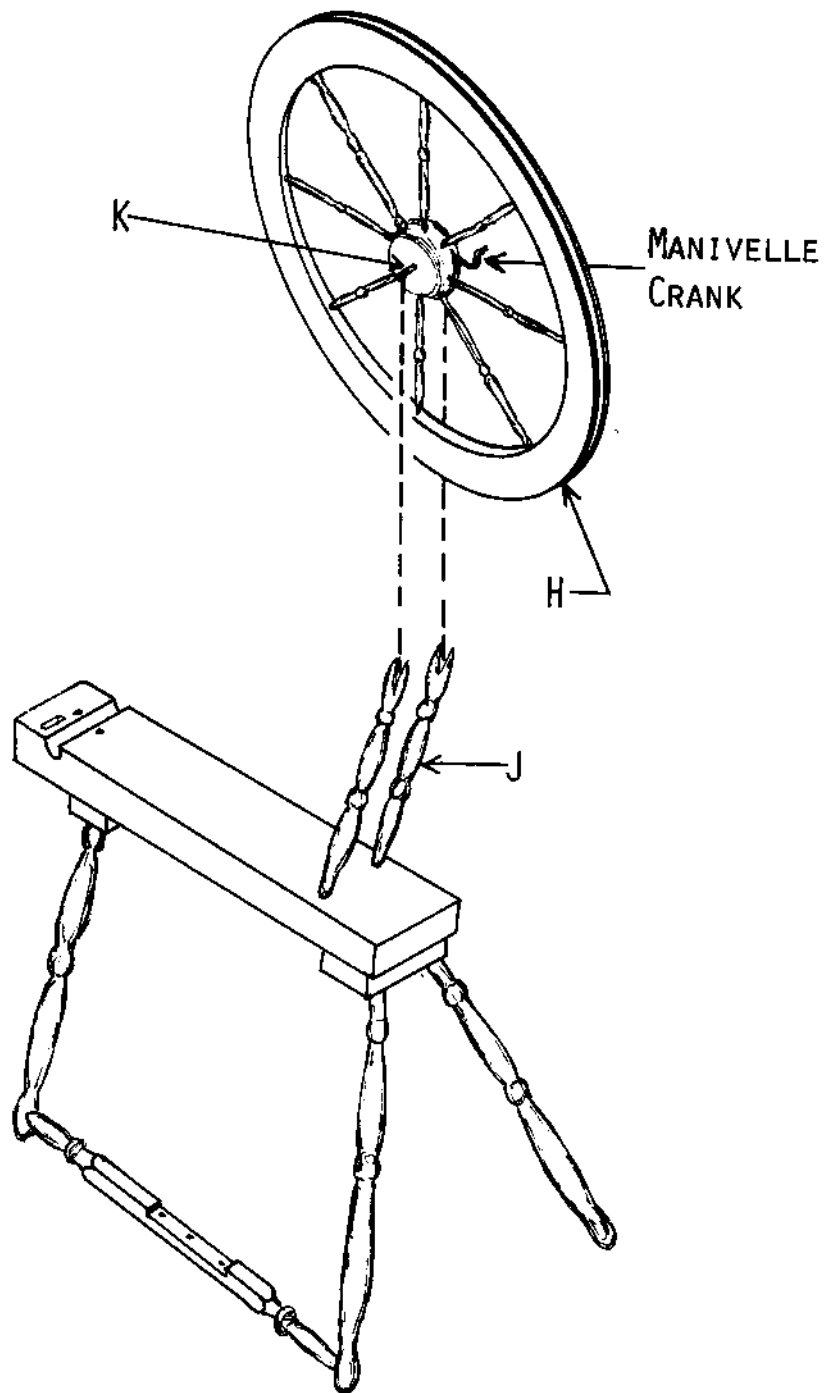


Fig. 4

Installer la roue H sur les supports de roue J. Placer l'axe de métal K dans les ouvertures pratiquées au haut des supports J. Le bout de l'axe de métal en forme de manivelle doit être à l'arrière du rouet. (Fig. 4)

Install drive wheel H on drive wheel supports J. Place metal axle K in the grooves provided on top of drive wheel supports J. The crank-shaped axle end must be at the rear of the spinning wheel. (Fig. 4)

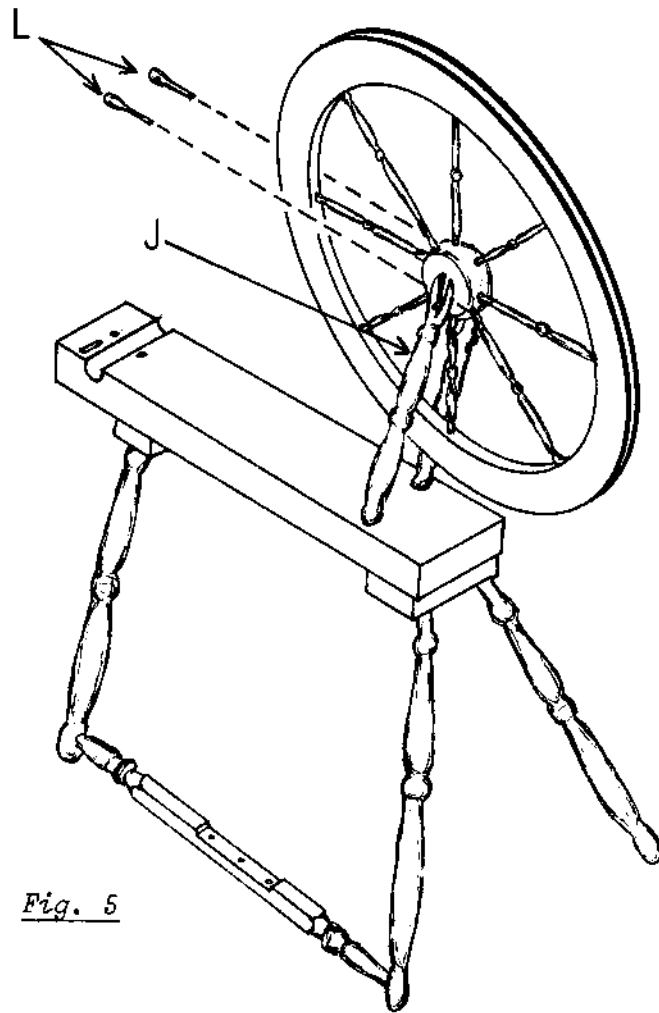


Fig. 5

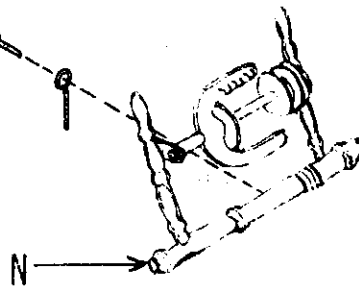
Insérer deux chevilles de bois L dans les trous des supports de roue J pour maintenir la roue en place. (*Fig. 5*)

Insert two wooden pegs L into the holes in drive wheel supports J to secure the drive wheel. (*Fig. 5*)

Insérer la cheville de bois dans le boulon à oeil ainsi que dans le trou de la base N des demoiselles.
 (Fig. 6-A)

CHEVILLE DE BOIS

WOODEN PEG



Insert the wooden peg into the eye-bolt and into the hole in maiden base N.
 (Fig. 6-A)

Fig. 6-A

BOULON À OEIL
 EYE - BOLT

FICHE D'ARRÊT
 CUTTER PIN

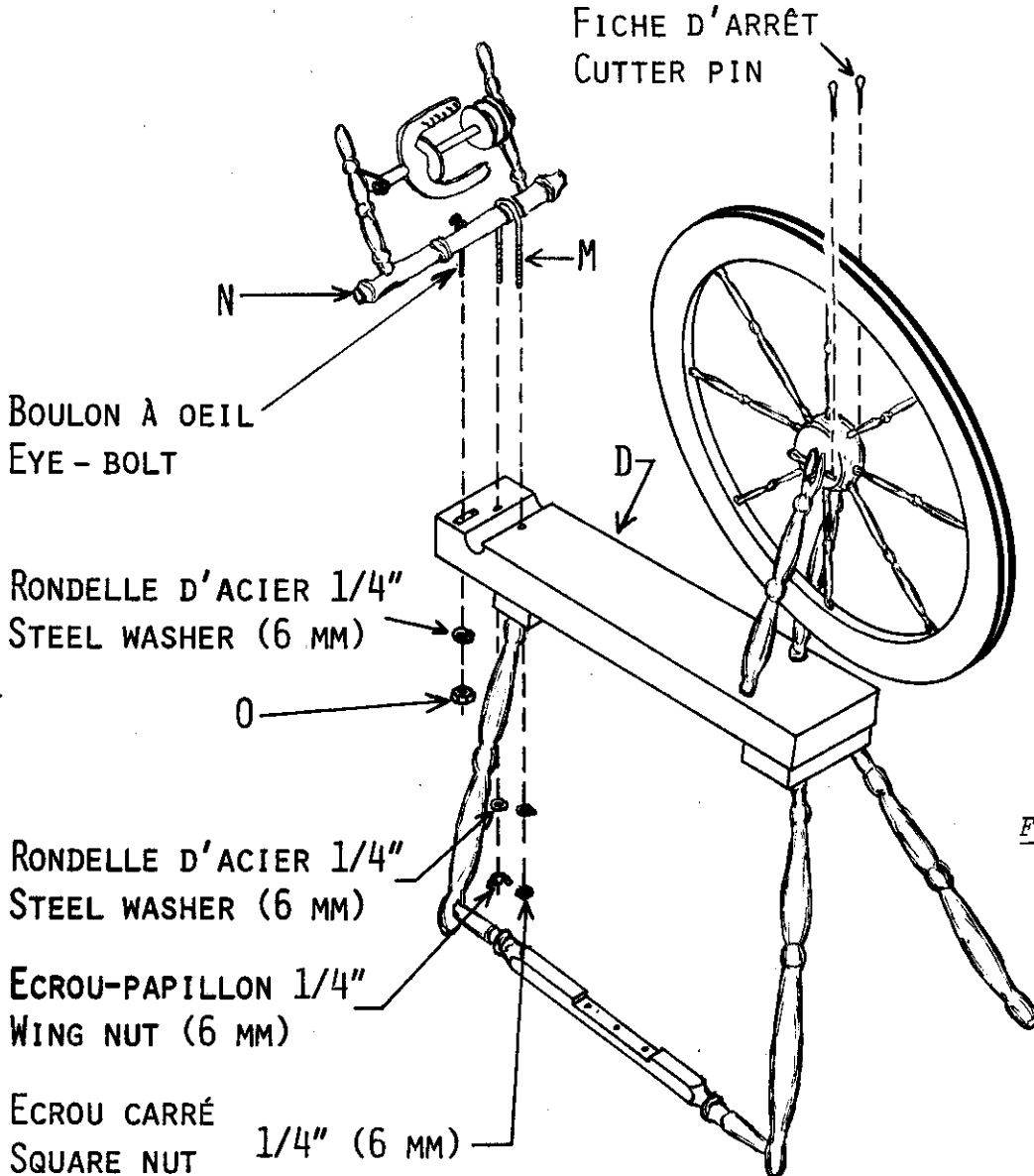


Fig. 6

Insérer les fiches d'arrêt dans les trous des chevilles de bois L pour maintenir ces dernières en place. (Fig. 6)

Placer le crochet fileté M autour de la base N des demoiselles dans une des trois encoches de la base N. (L'encoche devant être utilisée sera choisie une fois la courroie installée.) (Fig. 6)

Insérer les deux bouts du crochet M dans les trous de la planche D et le boulon à oeil dans la rainure de cette même planche. (Fig. 6)

Placer une rondelle d'acier 1/4" (6 mm) à chaque bout du crochet M. Serrer un écrou-papillon 1/4" (6 mm) sur le bout gauche du crochet et un écrou carré 1/4" (6 mm) sur le bout droit du crochet.

Placer une rondelle d'acier 1/4" (6 mm) sur le boulon à oeil et serrer le bloc avec écrou inséré O. (La partie de métal doit être sous le bloc.) (Fig. 6)

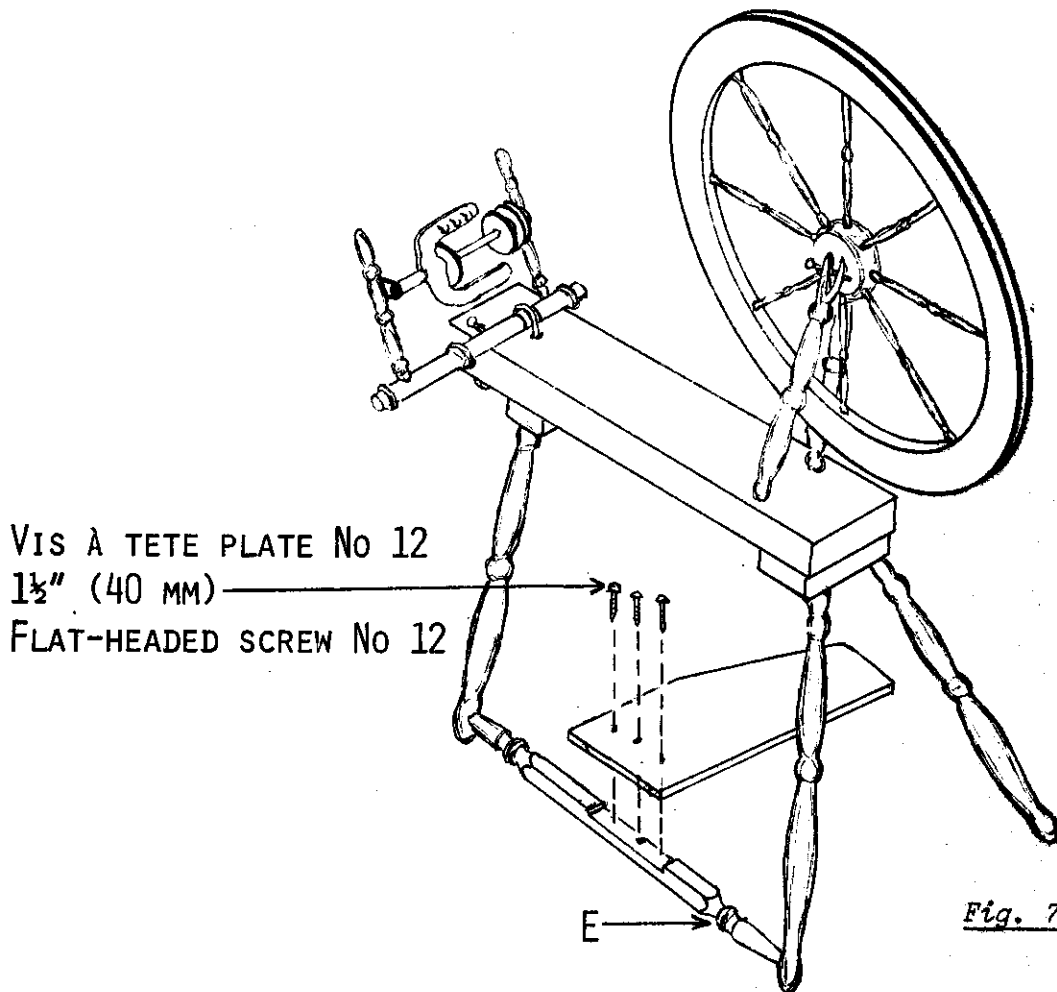
Insert the cutter pins into the holes in wooden pegs L to make them secure. (Fig. 6)

Place U-bolt M around maiden base N in one of the three notches. (The proper notch can be chosen only when the drive wheel has been installed.) (Fig. 6)

Insert the ends of U-bolt M into the two holes and the eye-bolt into the slot in wheel stock D. (Fig. 6)

Place a 1/4" (6-mm) steel washer on either end of U-bolt M. Tighten a 1/4" (6-mm) wing nut on the end of the left-hand side of U-bolt M and a 1/4" (6-mm) square nut on the end of the right-hand side. (Fig. 6)

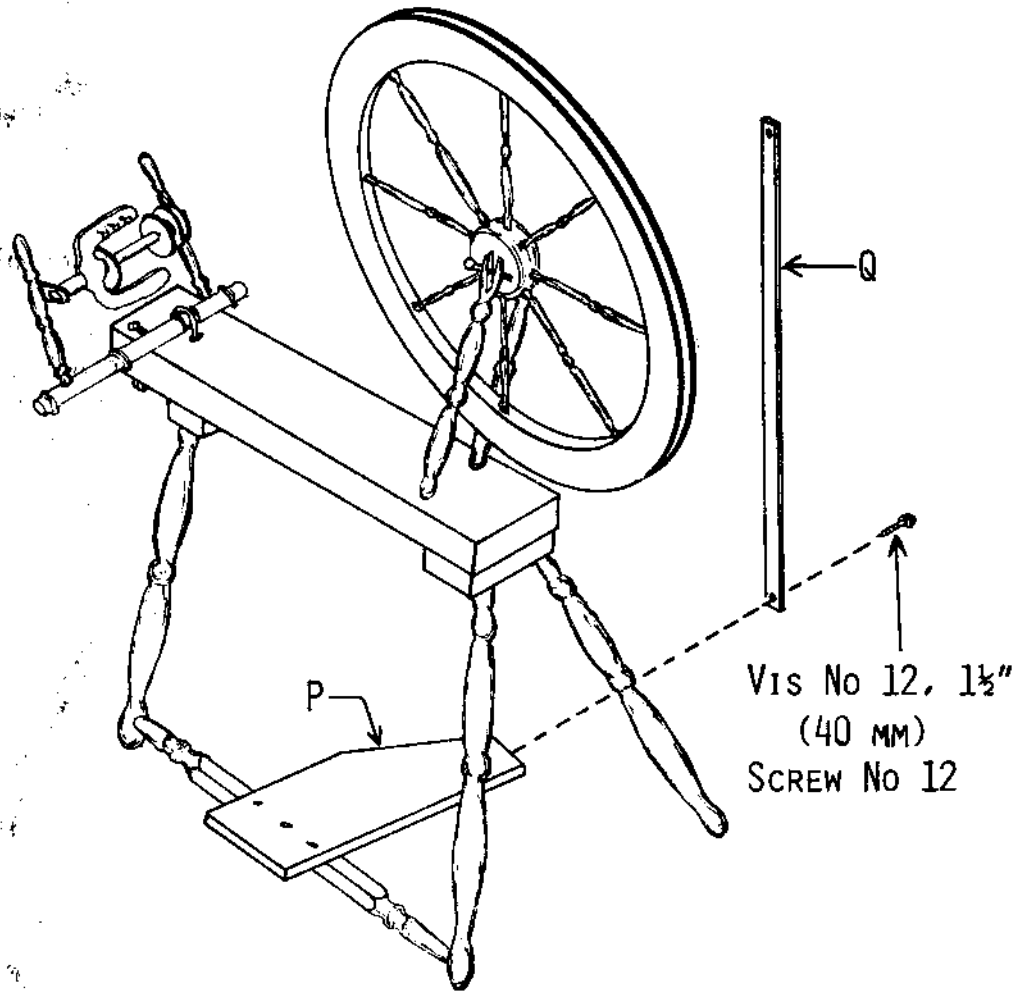
Place a 1/4" (6-mm) steel washer on the end of the eye-bolt and tighten the wooden block with inserted nut O. (The metal part must be on the lower side of the block.) (Fig. 6)



Fixer la pédale P à la traverse avant E à l'aide de trois vis à tête plate No 12 de 1 1/2" (40 mm). (Fig. 7)

Using three 1 1/2" (40 mm) flat-headed screws No 12, affix treadle P to front cross-member E. (Fig. 7)

Fig. 8



Fixer le bout du valet Q ayant le plus petit trou à la pédale P à l'aide d'une vis à tête ronde No 12 de $1\frac{1}{2}$ " (40 mm).
(Fig. 8)

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 $1\frac{1}{2}$ " (40 mm) round-headed screw No 12, affix the end of footman Q with the smaller hole to treadle P.
(Fig. 8)

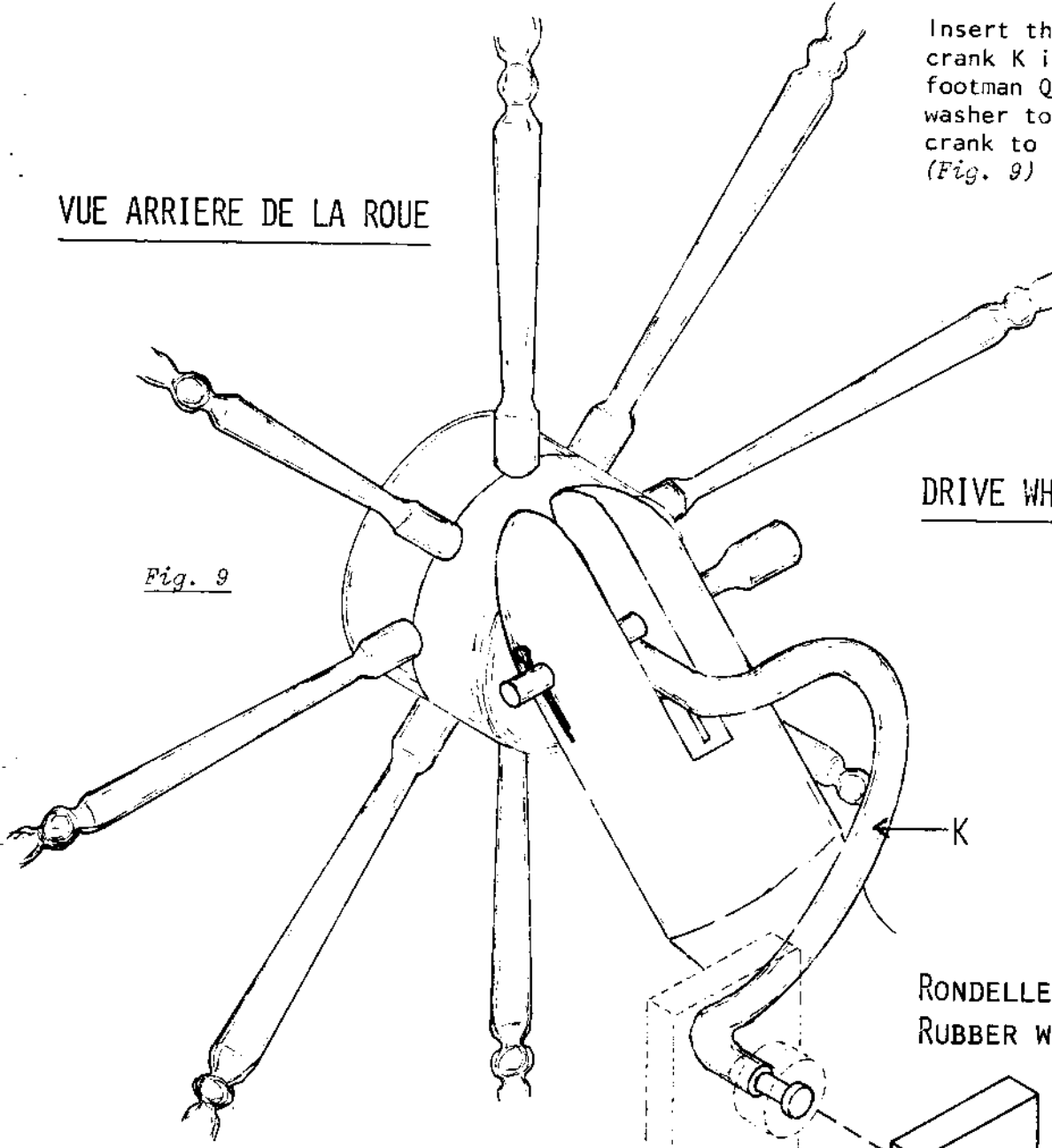
NOTE: The screw must not be completely tightened. There must be a space of about $1/4$ " (6 mm) between the screw head and the wood so that the footman can move easily.

VUE ARRIERE DE LA ROUE

Insert the end of the axle crank K into the hole of footman Q. Affix the rubber washer to the end of the crank to secure the footman. (Fig. 9)

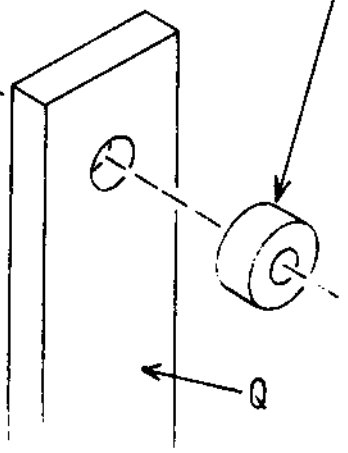
Fig. 9

DRIVE WHEEL REAR VIEW



RONDILLE DE CAOUTCHOUC
RUBBER WASHER

Placer l'autre bout du valet Q sur la manivelle de l'axe de métal K à l'arrière du rouet. Placer la rondelle de caoutchouc au bout de la manivelle pour maintenir le valet en place. (Fig. 9)



Pour installer ou changer la courroie R, enlever les chevilles de bois L des supports de roue J. Soulever légèrement la roue H des encoches des supports J et placer la courroie en double autour de la roue. Replacer la roue H et les chevilles de bois L. (Fig. 10)

To install or change the drive band R, remove wooden pegs L from drive wheel supports J. Slightly raise drive wheel H and place the drive band so that there are two strands around the drive wheel. Put drive wheel H and wooden pegs L back in place. (Fig. 10)

Tirer sur le cuir S (fixé à la demoiselle avant T) pour l'en dégager de l'axe U de la bobine. Placer un brin de la courroie sur la corde de la bobine (fusée) V et un autre brin sur la gorge du plateau W. Replacer le cuir S autour de l'axe U. (Fig. 10)

Pull on leather part S (affixed to front maiden T) to get bobbin axle U out of it. Put one strand of the drive band around bobbin whorl V and the other strand around spindle whorl W. Put leather part S back around axle U. (Fig. 10)

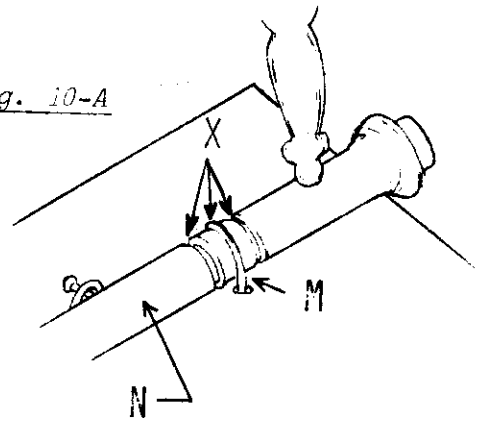
Enligner les gorges de la bobine et du plateau avec la roue en plaçant le crochet M dans une des trois encoches X de la base N des demoiselles. (Fig. 10-A)

Align the spindle and bobbin whorls with the drive wheel by placing U-bolt M in one of the three notches X of maiden base N. (Fig. 10-A)

La tension de la courroie est ajustable. En desserrant ou resserrant le bloc avec écrou inséré O qui est sous la planche D du rouet, la tension de la corde sera diminuée ou augmentée. (Fig. 10-B)

The drive band tension may require adjustment. Loosen or tighten the wooden block with inserted nut O under wheel stock D to reduce or increase the drive band tension. (Fig. 10-B)

Fig. 10-A



FICHE D'ARRÊT
CUTTER PIN

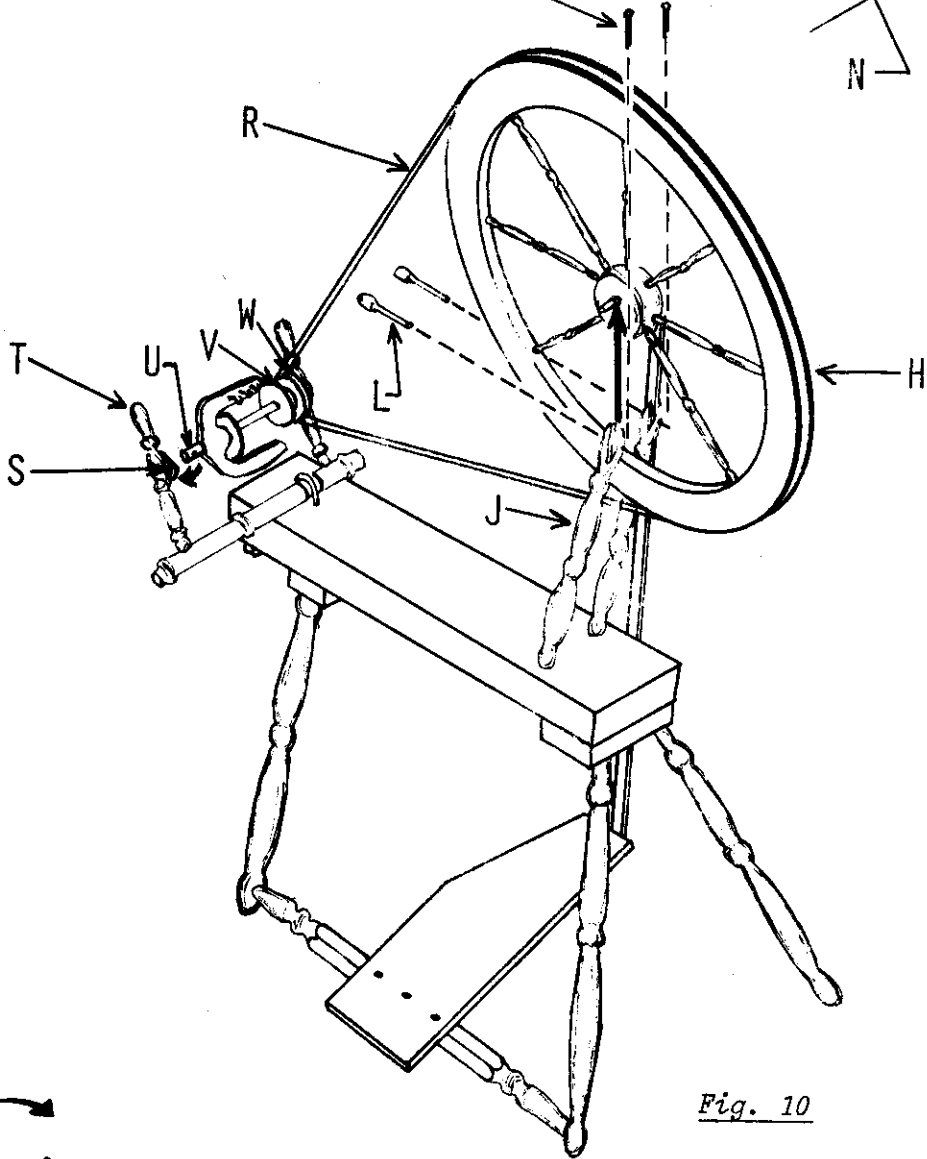


Fig. 10

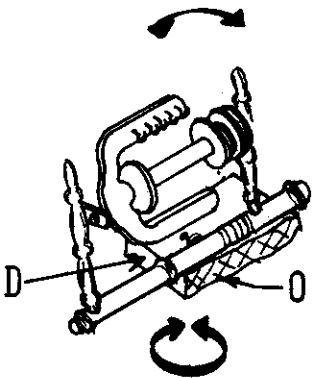


Fig. 10-B

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. 11-A)

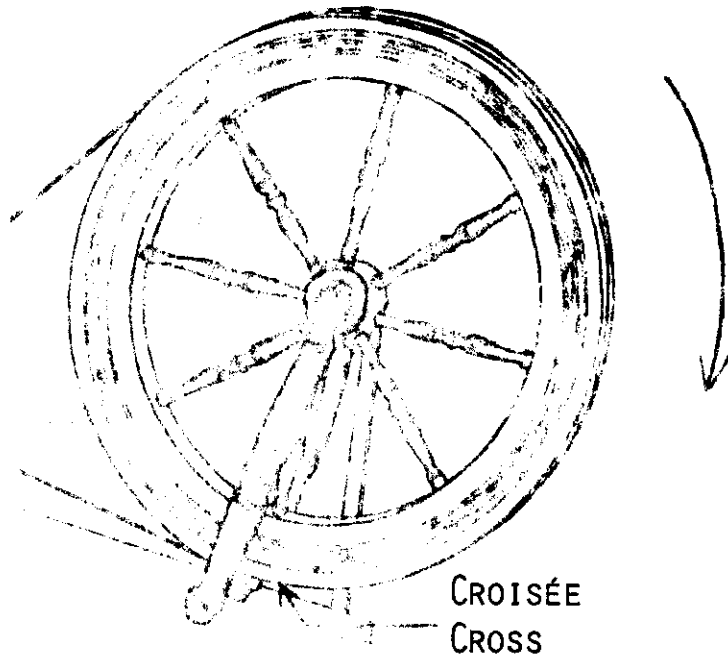


Fig. 11-A

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 au haut de la roue. On dit alors que le fil est tordu en S. (Fig. 11-B)

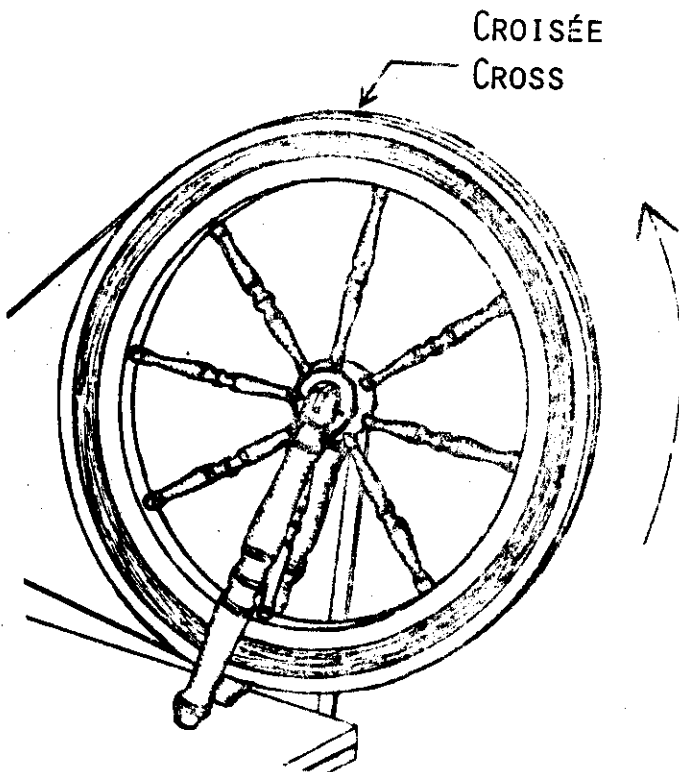


Fig. 11-B

SPINNING

The wheel must rotate clockwise and the drive band cross must be under the wheel. The yarn is then Z-twisted. (Fig. 11-A)

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. 11-B)

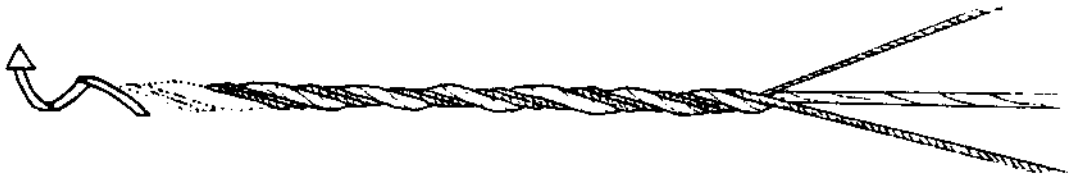
COMMENT FABRIQUER UNE COURROIE

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.

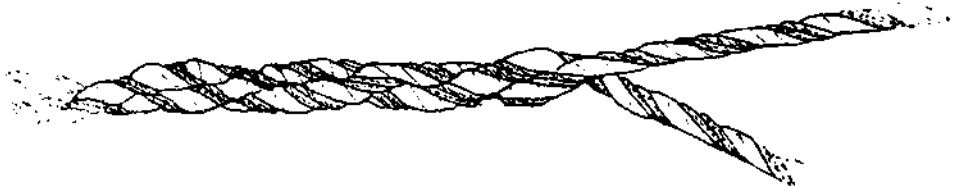
Tordre les trois fils ensemble en Z (la roue du rouet tournant dans le sens des aiguilles d'une montre comme pour le filage). (Fig. 12-A)

Fig. 12-A



Sortir la courroie de la bobine, la plier en deux et la laisser se tordre sur elle-même en partant du milieu. (Fig. 12-B)

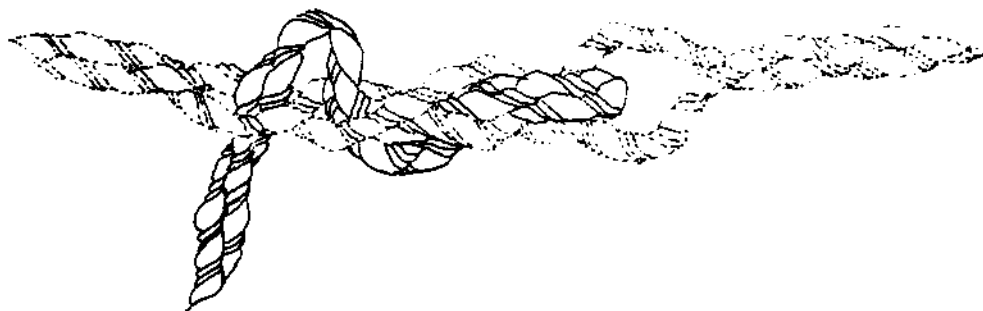
Fig. 12-B



Remove the band from the bobbin, fold it in half and let it ply by itself, starting at the center. (Fig. 12-B)

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. 12-)



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. 12-)