

# Ashford Elizabeth 2 Spinning Wheel

## ASSEMBLY INSTRUCTIONS



<b>TOOLS REQUIRED:</b>	⊕ Screwdriver, Hammer and Candlewax (for wood screws and dowel ends).
<b>Before Commencing:</b>	Read the instructions completely, identify the parts and note the assembly sequence.
<b>FINISH THE WOOD:</b>	We recommend that the wood surfaces be waxed before assembly. This protects the kiln dried wood from climatic changes and enhances the beauty of the wood. Use the sand paper provided to remove any sharp corners or smooth the wood where necessary.
<b>For the Ultimate Finish:</b>	Use our natural, Ashford Wax Finish. The Silver Beech tree is a native of New Zealand and has a lovely variety of colour and grain. The Ashford Wax Finish will enhance the natural colours and beauty of the wood. Ashford Spinning Wheels are also available factory finish in clear lacquer.

DESIGNED AND MANUFACTURED BY

**ASHFORD HANDICRAFTS LIMITED**

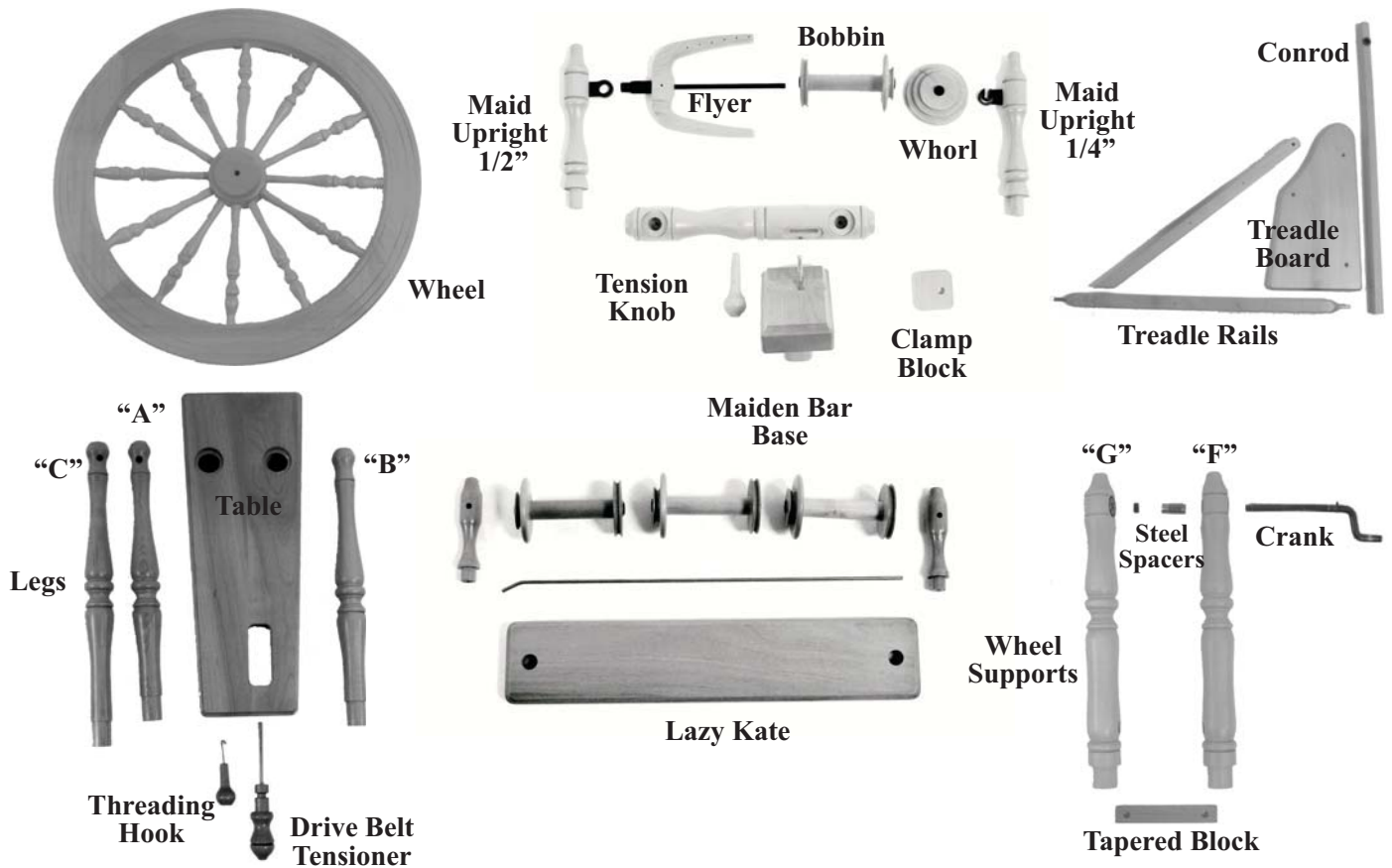
PO BOX 474, ASHBURTON NEW ZEALAND

Telephone: +64 3 308-9087 Fax: +64 3 308-8664

Email: [sales@ashford.co.nz](mailto:sales@ashford.co.nz) [www.ashford.co.nz](http://www.ashford.co.nz)

*La mer* ラ・メール株式会社

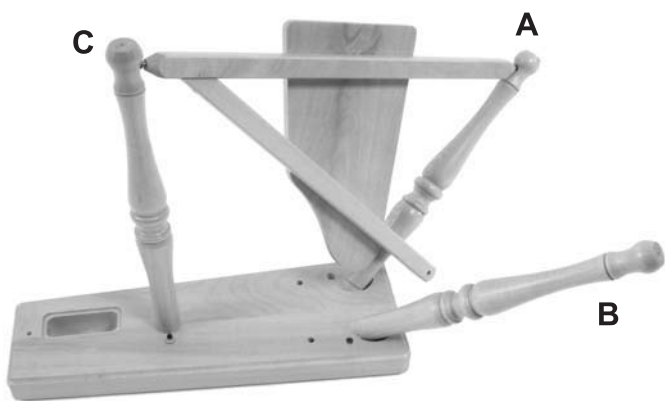
京都府京都市左京区一乗寺向畑町26-1  
TEL 075-634-5942 FAX 075-634-5943



## HARDWARE LIST

- |   |                                  |  |                                     |
|---|----------------------------------|--|-------------------------------------|
|  | 1. Drive Belt                    |   | 12. 3/4" (19mm) Countersunk Screws  |
|  | 2. Nylon Brake Band              |   | 13. 1 1/2" (37mm) Countersunk Screw |
|   | 3. Flyer Hooks                   |  | 14. Conrod Joint                    |
|   | 4. 4" (100mm) Bolts              |  | 15. Tension Springs                 |
|  | 5. Hub Pin 2 1/2" (62mm)         |   | 16. Screw Eye                       |
|   | 6. Spanner                       |  | 17. 1/2" (13mm) Washers             |
|  | 7. Nylon Retaining Washer        |  | 18. 5/8" (16mm) Washers             |
|  | 8. 5/8" (16mm) Pan Head Screws   |  | 19. 3/4" (19mm) Washers             |
|  | 9. 1/4" (19mm) Pan Head Screws   |  | 20. Large Barrel Nut                |
|  | 10. 1" (25mm) Pan Head Screws    |  | 21. Small Barrel Nut                |
|  | 11. 1" (25mm) Countersunk Screws |  | 22. Tension Pin 1 3/4" (45mm)       |
|   |                                  |  | 23. Knobs                           |

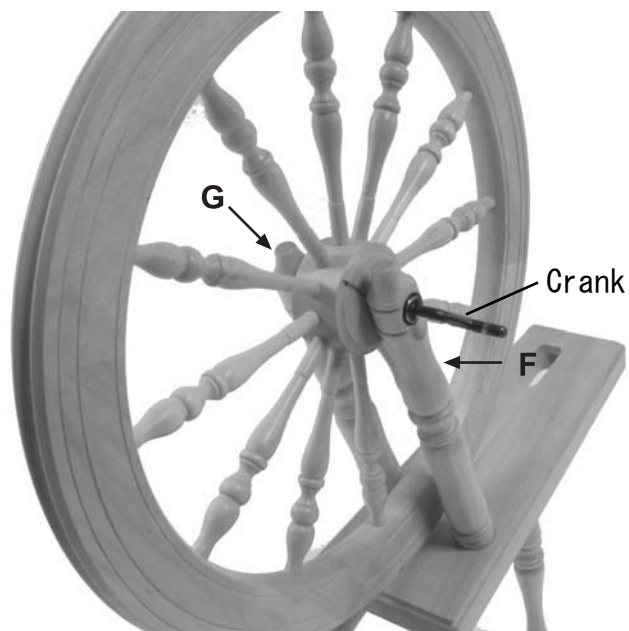
1) Treadle Rails 2本をCountersunk Screwsねじ（長）でとめる。Treadle Boardを25mmのcountersunk screwsねじ4本でとめる。



2) Tableの表面が平らな方を下にする。  
3本の脚の差込み部分にワックスをかけ、ねじ込みやすくする。短い脚AをTableの端の穴に挿入する。長い脚Cを中央の穴に差込む。(1)で組み立てたペダル部分はAとCの間に位置し、自由に動くかどうか確かめる。

3) もう1本の脚Bを差し込む。  
全ての脚を軽くとんかちで打ち、しっかりとはめ込んだら、短い脚を32mmねじで留め、長い脚を25mmねじで留める。

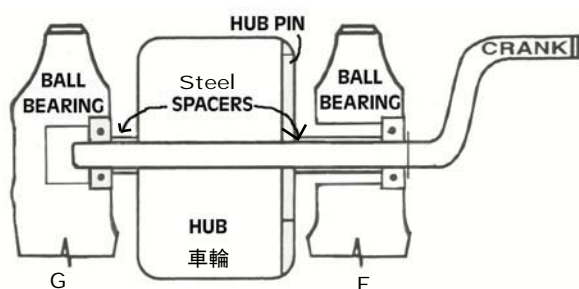
4) Tableを起こす。(紡ぎ手が座るのはG側)  
Wheel Support FをTableに差し込む。Fは、下部にある穴が内側に、ベアリングが外向きになるようにする。20.のBarrel Nut(大)を穴が下向きになった状態でFの下部の穴に入れる。



4. Boltにワッシャーを通し、Tableの下から挿入するのだが、まず、Tapered Blockの穴を通り、次にTable、F、Barrel Nut(大)の順に通していく。まずは、ゆるめに留めておく。Gも同様にする。

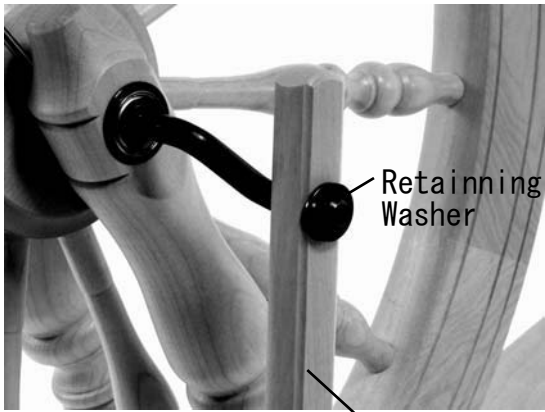
(Barrel Nut 挿入口は内側(F側)ベアリングもF側を向いている状態。)

一度、F、Gのベアリング部にCrankを挿入し、回してみる。F、Gの位置が正しければ、Crankはスムーズに回転する。F、Gの位置が決まったら、Crankを回したまま、付属のスパナを使ってボルトを締める。



5) Crankにワックスを塗り、滑りをよくする。  
CrankをF側から挿入し、Steel Spacer(長)を通し、次にWheel車輪の中心の穴に通す。(WheelはHub Pinを入れる溝のある方からCrankを通す。) CrankにSteel Spacer(短)を通し、Gまで押し込んでいく。

Crankに開いた小さな穴がHub Pinの溝の位置にくるまで、Crankを押し込む。穴とHub Pinの溝が一直線になる位置までCrankを入れたら、その溝にHub Pinを挿入し、金づちで打つ。

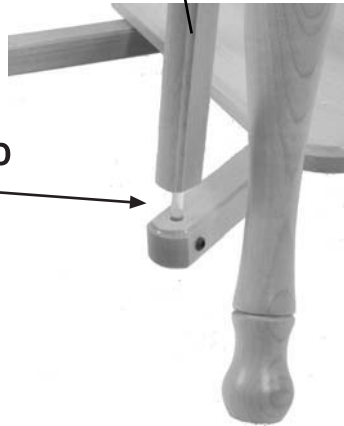


Retaining Washer

Conrod棒

7) ナイロンのConrod JointをConrod棒の下から挿入し、16mmのPan Headねじで留める。

8) Conrod棒のベアリングを外向きにし、Crankに通す。ナイロンRetaining Washerで留める。

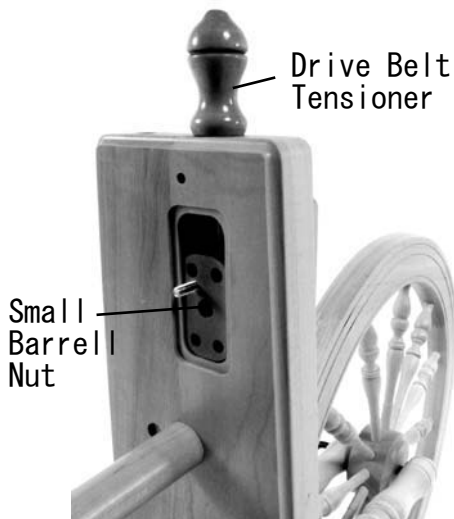


FLEXI CONROD JOINT

9) ナイロンのConrod Jointの端をペダルの穴に挿入し、19mmのPan Headねじでとめる。

10) 写真のように紡ぎ機を横向けに倒す。

Maiden Bar BaseをTableに差込み、裏側の穴からSmall Barrel Nutを挿入する。Drive Belt TensionerをTableの横から挿入し、Barrel Nutにねじがかみ合うように取り付ける。

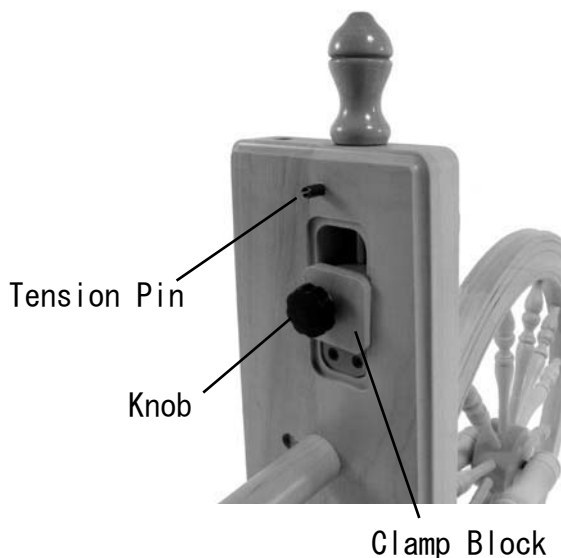


Drive Belt Tensioner

Small Barrel Nut

11) 木のClamp BlockをワッシャーとKnobでとめる。

Drive Belt Tensionerを調節するとき、はじめにKnobをゆるめてから行う。調節ができれば、またKnobをしめる。

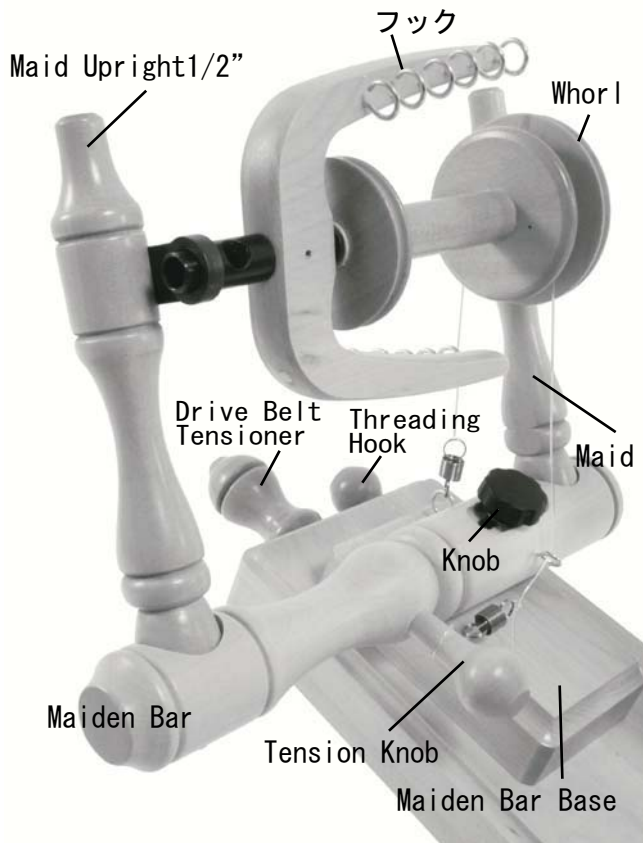


Tension Pin

Knob

Clamp Block

12) 45mmのTension Pinにワックスを塗っておく。Tableの下側の穴にTension Pinを差込み、金づちで打つ。取り外すときのためにピンは完全に打ち込まず、頭を1cmくらい出しておく。



**“Flat knot”**



13) Maid Upright1/2” と 1/4” の差込み部分にワックスを塗り、Maiden Barに取り付ける。25mm Pan Head ねじに小ワッシャーを通し、Maiden Barの下から留める。きつく締めすぎないように。

14) Flyer HookとScrew EyeをMaiden Barに取り付ける。

15) Maiden Bar Baseに組み立てたMaiden Bar部分を乗せ、ワッシャーとKnobで留める。

16) フライヤーにフックを取り付ける。

17) フライヤーのシャフト（軸）にボビンを配置する。Whorlをはめる。軸にきっちりとはまる位置を探しながら押し込む。軸の先端にワセリンなどを塗っておくと、ボビン交換時に取り外しがしやすい。

18) 組み立てたフライヤー部分をMaid Uprightの間に配置する。Tension Knobにナイロンブレーキバンドを結び、Maiden Barに差し込む。写真のように、ナイロンブレーキバンドとバネを取り付ける。

（Tension Knob→バネ→Screw Eye→ボビンの溝→バネ→フック）

ダブルドライブで紡ぐ時は、ブレーキバンドを取り外しておく。

19) Threading HookをTableの左側面の穴に収納する。

20) Maiden Bar部分が車輪に一番近い位置に来るまでDrive Belt Tensionerをまわす。

車輪からボビンにドライブベルトをかけ、もう一度車輪の周りを1周し、次はフライヤーホールにかけ、ベルトの端と端を結ぶ。

Drive Belt Tensionerをまわし、ベルトの張り具合を調節する。

ドライブベルトをかけた位置（フライヤーWhorl・ボビンの溝）が車輪と一直線になるよう、Knobを緩めてMaiden Barの位置を調節し、Knobを締めて固定する。

21) Lazy Kateを組み立てる。

22) 完成です。紡ぎ方は” Learn To Spin Booklet” を参考にしてください。

23) フライヤー、ボビン、コンロッド、ペダルベアリング部分に、3~4時間ごとにスピニングオイルを塗っていただくと、快適にお使いいただけます。

ボールベアリング採用の紡ぎ車は、永くご愛用いただけることでしょう。



Lazy Kate