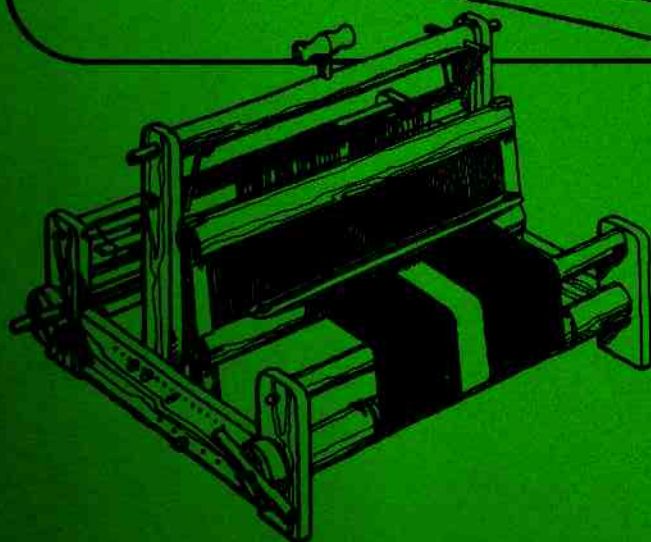
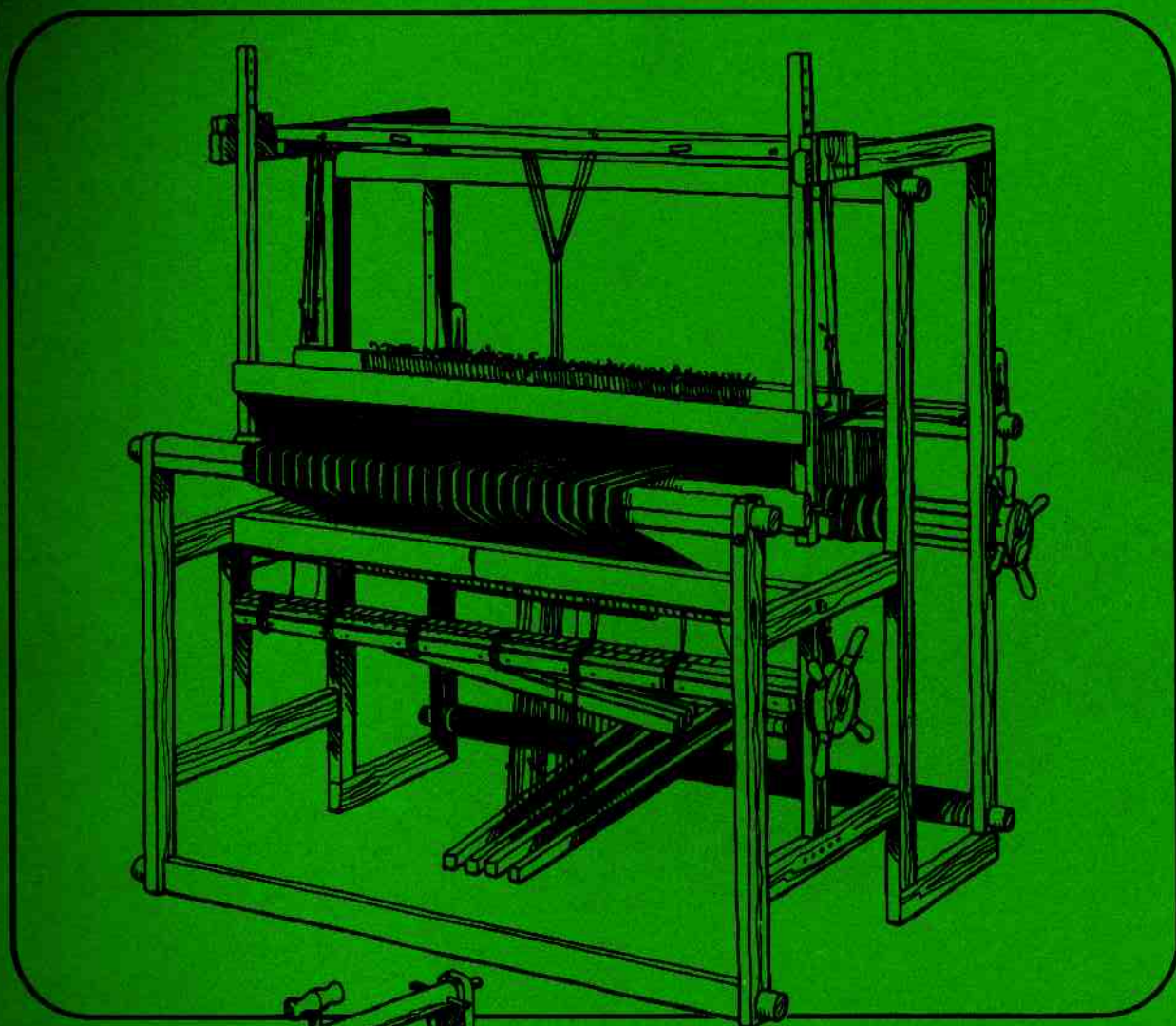


Métiers à tisser à la main



LERVAD

Expérience

Depuis 1895, quand Anders LERVAD commença à faire des métiers artisanaux conjointement avec l'«Home Craft School», la Compagnie LERVAD a produit une grande quantité de métiers dont nombre d'entre eux sont utilisés dans le monde.

Les techniques de base et les compétences ont changé quelque peu depuis, mais les besoins des clients et les techniques de production ont également évolué. Par conséquent, les créations LERVAD ont changé à chaque fois que la fonction, la robustesse, la rigidité et aussi les qualités esthétiques demandaient d'être améliorées. Tous les changements et les nouveaux métiers sont essayés sous des conditions rigoureuses de travail avant d'être pris en production.

Qualité

Le principal bois d'oeuvre utilisé dans les métiers LERVAD est d'abord le hêtre danois. Parfois, d'autres bois solides peuvent être employés. Quelques bois mous comme principalement le Pin et le Pin d'Orégon sont utilisés pour quelques parties où leur qualité particulière de légèreté et le grain droit sont requis. Tous les matériaux sont bien séchés et étuvés au four, dans les propres fours de la Compagnie, sous une stricte surveillance pour les préserver contre les contractions du bois quand le métier est placé dans les bâtiments modernes surchauffés. Des machines précises, nos connaissances du métier et les finitions délicatement appliquées (verni ou huile), contribuent à assurer au produit final une solidité absolue et illimitée.

Information

Enfin, lorsque vous faites l'acquisition d'un métier LERVAD, vous obtenez aussi le mode d'emploi. Aujourd'hui, plusieurs des plus petits métiers d'intérêts particuliers pour les débutants et les écoles de tissage sont fournis avec un guide détaillé. Des guides illustrés expliquent comment fonctionne et doit être établie la première chaîne. Dans quelques temps, chaque type particulier de métiers LERVAD sera fourni avec son guide propre.



LERVAD

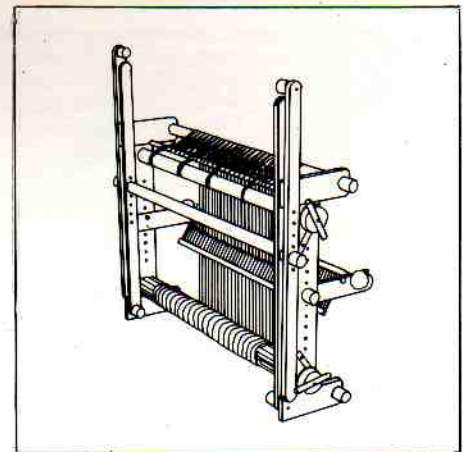
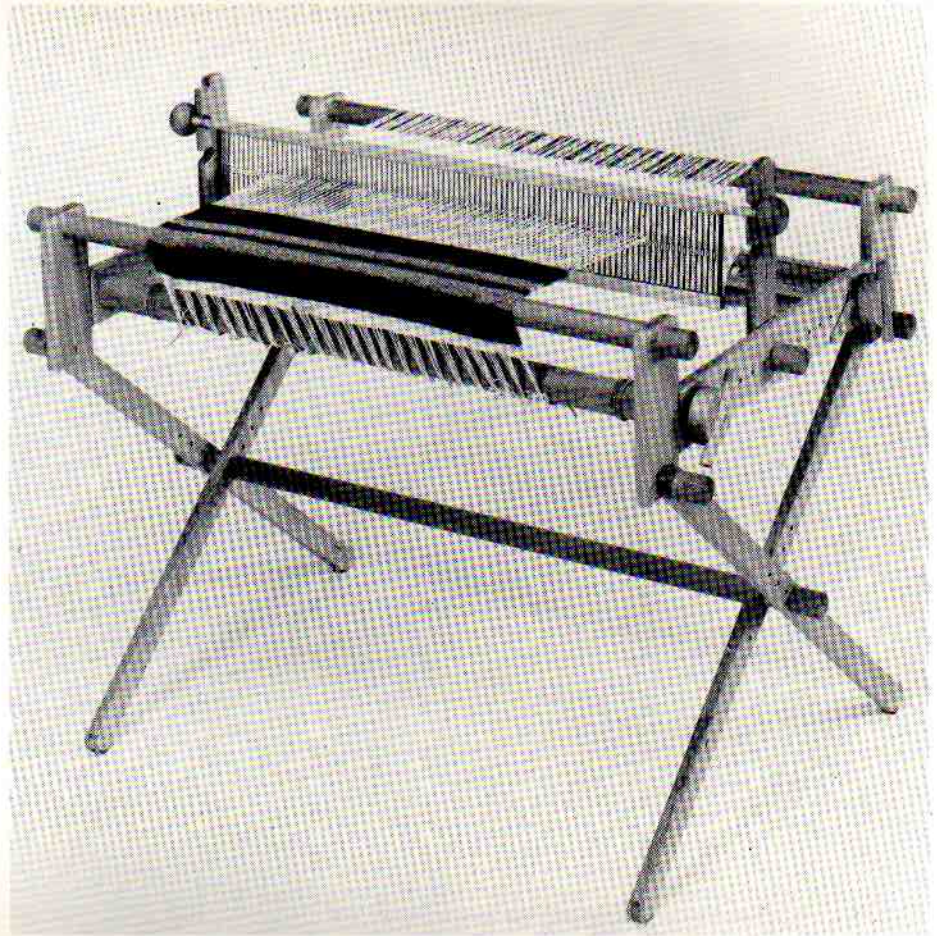


LE METIER no 10

Il a une poitrine et une poutre tendeuse arrière qui assurent à la chaîne une même hauteur dans le métier quelle que soit l'amplitude de la chaîne.

C'est pourquoi il est parfaitement apte au tissage à la maison, avec des chaînes longues, par exemple des tapis, donc apprécié par l'enseignement élémentaire, ou plusieurs élèves tissent une pièce courte l'un après l'autre.

Deux largeurs de tissage sont faisables, 80 cm et 100 cm. Le métier est presque trop lourd pour être utilisé, comme métier de table. La partie basse est idéale et peut se plier avec la chaîne dessus. Celle-ci est ajustable à des hauteurs et angles différents. Le métier no 10 fonctionne comme le métier no 11, voir la page ci-contre, sauf que l'on utilise les baguettes de chaîne à l'enroulage au lieu d'un papier. Le métier no 10 est construit solidement en hêtre verni avec des axes d'acier dans les rouleaux.



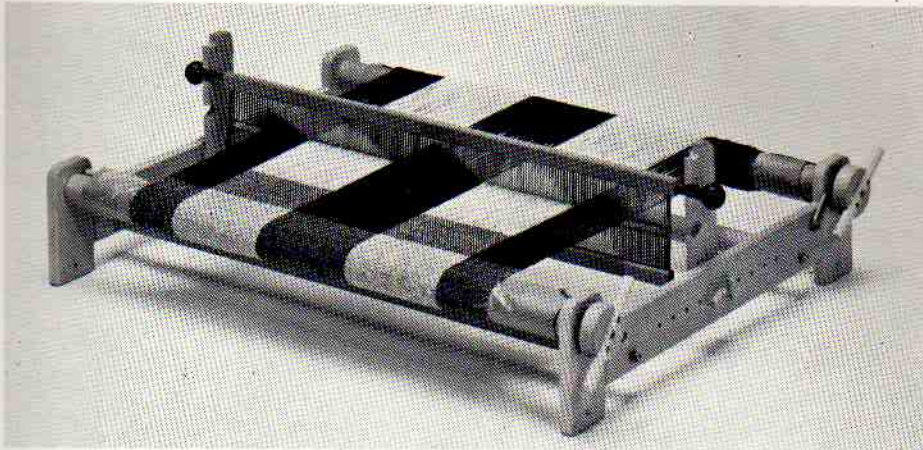
Le métier no 10 assemblé ne tient pas plus de place que le métier no 11, voir la page ci-contre.

Le métier no 10 est assemblé avec des manchons de serrage, qui se bloquent facilement sans outils.

Au pliage du métier les deux pieds extérieurs sont désassemblés des côtes du métier, et les autres sont desserrés, ainsi le métier se plie facilement. Plié le métier no 10 en 80 cm largeur de tissage mesure seulement 121 x 40 x 100 cm.

Spécifications et mesures:

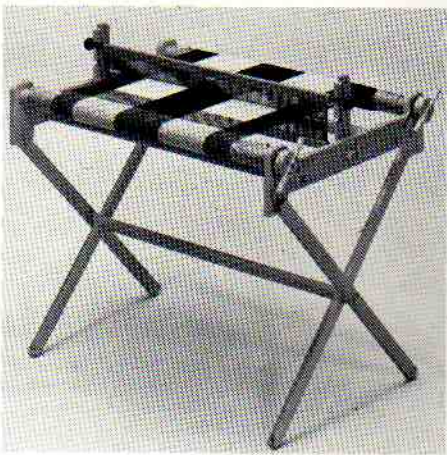
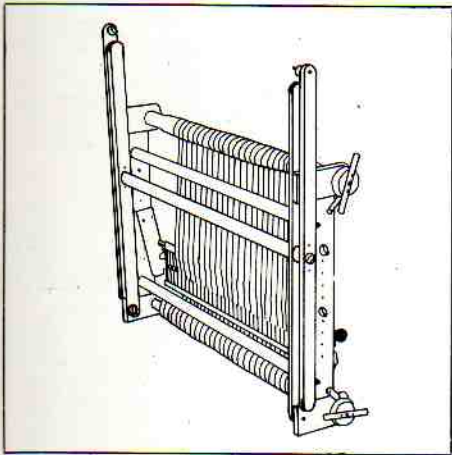
No de commande	Largeurs de tissage	Largeur totale	Profondeur totale	No de commande support seulement
219	800 mm	1010 mm	700 mm	226/2
220	1000 mm	1210 mm	700 mm	226/3



CADRE A TISSAGE N° 11

Il est conçu pour les besoins particuliers de l'enseignement élémentaire. Les travaux de ce métier sont faciles à expliquer et à pratiquer. Il travaille au moyen d'une technique de tissage simplifiée comme expliqué ci-dessous. Le métier n° 11 est aussi largement utilisé pour la thérapie occupationnelle et pour le tissage à la maison parce qu'il est très simple à utiliser, ayant déjà des possibilités variées dans les fabrications qui peuvent être faites dessus.

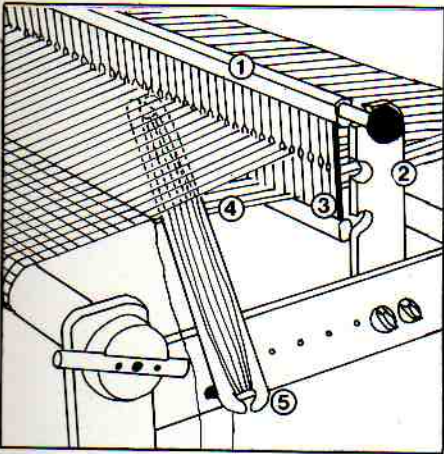
Le métier n° 11 est construit solidement en hêtre verni avec des axes en acier dans les rouleaux, ainsi il résistera à toute forme de tissage. Il est conçu pour résister à ce degré de mauvais emploi qui peut facilement se produire quand plusieurs groupes d'étudiants utilisent le même matériel, spécialement si les métiers ne peuvent pas être dressés en permanence. Plusieurs largeurs de tissage sont faisables, et tous les modèles peuvent être utilisés comme métiers de tables. En tant que tels, ils peuvent être accrochés au mur quand on ne les utilise pas. Pour les trois tailles la partie basse est donnée en option. Celle-ci est ajustable à de différentes hauteurs et angles. Quand le métier est monté sur pied, il peut être plié avec la chaîne dessus en deux minutes. Plusieurs métiers avec ou sans pieds, peuvent être empilés si la salle de classe doit être libérée pour d'autres occupations entre les leçons.



Système de tissage:

Le métier n° 11 a une technique de tissage simplifiée comparée aux autres métiers Lervad. Il travaille au moyen d'un peigne-lisses rigide (1) (trous dans les dents) tenu par des supports (2) montés sur les côtés du cadre à tissage. Une fois sur deux le fil de chaîne est enfilé à travers les trous au milieu de chaque dent en fer du peigne (3), et chaque autre fois le fil de chaîne est passé entre les dents. En déplaçant le peigne-lisses de la position la plus haute à la position la plus basse du support de

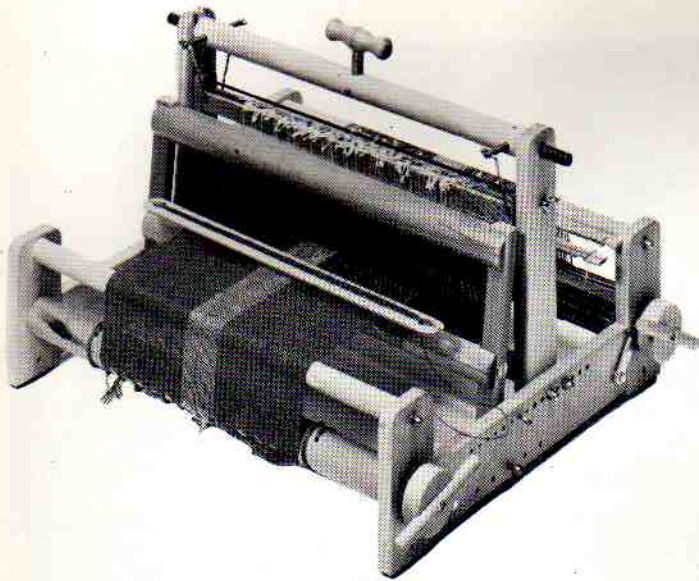
peigne et vice versa, deux foules (4) sont obtenues, à travers lesquelles la navette place les fils de trame. Le peigne-lisses existe en plusieurs dentages, ainsi tous les types de tissages à partir de l'épaisse couverture jusqu'au rideau fin peuvent être fabriqués malgré cette simple technique. Le montage et le fonctionnement du cadre à tissage n° 11 sont expliqués étape par étape dans un guide illustré donné gratuitement.



Spécifications et mesures:

N° de commande	Largeur de tissage	Largeur totale	Profondeur totale	N° de commande support seulement
213	400 mm	585 mm	700 mm	226/00
214	600 mm	785 mm	700 mm	226/1
215	800 mm	985 mm	700 mm	226/2
216	1000 mm	1185 mm	700 mm	226/3

ANDERS LERVAD & SØN A/S · ASKOV · DK 6600 VEJEN · DENMARK



METIER LERVAD N° 8

Il s'agit d'un métier à tisser de table relativement petit mais sa construction est très semblable à celle des métiers plus grands. Il est léger et maniable, donc apprécié dans les hopitaux, les maisons du troisième âge et dans le domaine de la thérapie occupationnelle car il est facile à manier sur un lit. C'est aussi pourquoi les enfants prennent plaisir à s'en servir. Cependant le métier n° 8 est un véritable outil de travail et ne doit pas être comparé à un jouet. La pointrinière et l'ensouple tendeuse assurent toujours la hauteur quelle qu'en soit la longueur, et le battant contribue à rendre un bon résultat. Le métier n° 8 est construit en solide bois de hêtre du Danemark, verni, avec des axes de fer dans les traverses d'assemblage. Doivent être utilisés les lisses n° 243 et les peignes n° 264 en 50 cm de largeur.

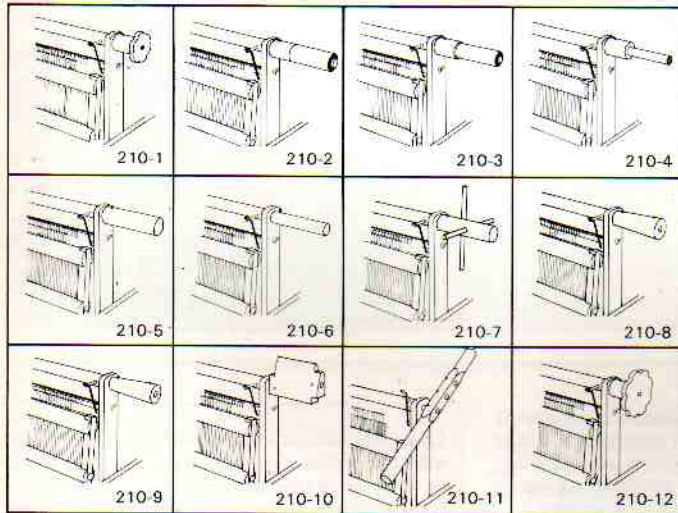
Le support bas No. 226/0 est ajustable en hauteur et fournis en option.

Système d'attachage

Le métier n° 8 est muni de 2 lames (cadres) opérant avec le système de la contrebalance. Une lame est suspendue de chaque côté du rouleau surélevé et pivotant

Les fils de chaîne sont simultanément enfilés sur l'une et l'autre lames. En tournant alternativement la poignée du rouleau supérieur, du fait du contrebalancement, on obtient l'un après l'autre les deux pas. Les fils de chaîne conservant la même tension, vous êtes assurés d'un minimum de fils cassés.

Le métier n° 8 est spécialement adapté aux besoins d'une thérapie physique puisque les poignées du rouleau supérieur, peuvent être remplacées par douze poignées différentes comme indiqué ci-dessous. Il a été conçu en coopération avec d'importants thérapeutes danois pour la rééducation des muscles de la main, du poignet, du coude, du bras et de l'épaule.



N° 210-1 Poignée à roue dentée de contre-plaqué

Diamètre 65 mm, longueur 80 mm. Pour la rééducation de la flexion radiale du cubitus.

N° 210-2 Poignée de hêtre cylindrique recouverte de mousse de latex

Diamètre 45 mm, longueur 185 mm.
N° 210-3 Diamètre 37 mm, longueur 185 mm.
N° 210-4 Diamètre 25 mm, longueur 185 mm. Pour la rééducation de la flexion de la main depuis la position d'action jusqu'à la flexibilité maximum. Egalement pour la flexion et l'extension du poignet. La mousse de latex produit un mouvement dynamique.

N° 210-5 Poignée de hêtre cylindrique

Diamètre 44 mm, longueur 160 mm.
N° 210-6 Diamètre 30 mm, longueur 160 mm. Convient aux mêmes buts que le n° 210-2, 3 et 4, mais la différence de surface fournit une autre graduation.

N° 210-7 Poignée de hêtre cylindrique avec deux baguettes d'envergure

Diamètre 44 mm, longueur 160 mm. Pour la rééducation du poignet, du coude et de l'épaule lorsqu'il faut pousser et tirer et que la main est endommagée.

N° 210-8 Poignée de hêtre de forme conique

Diamètre 40-54 mm, longueur 135 mm.
N° 210-9 Diamètre 35-50 mm, longueur 135 mm. Pour la rééducation de la flexion de la main et du poignet. Sa forme empêche une déviation du cubitus.

N° 210-10 Poignée de hêtre plate

Largeur 100 mm, longueur 150 mm. Pour l'extension des doigts et la flexion maximale du poignet.

N° 210-11 Baguette de hêtre avec 3 trous

Longueur 450 mm. Pour la rééducation de l'épaule et du coude.

N° 210-12 Poignée à roue dentée de contre-plaqué

Diamètre 120 mm, longueur 80 mm. Pour la rééducation de la flexion du cubitus.

Les poignées sont utilisables à des autres outils, si ceux-ci sont fournis de l'axe du métier (n° 210-13) ou d'une autre façon sont adaptés aux trous 16 mm des poignées. Par exemple à l'impression d'étoffe et à des morceaux de bois avec papier verre.

Spécifications et mesures:

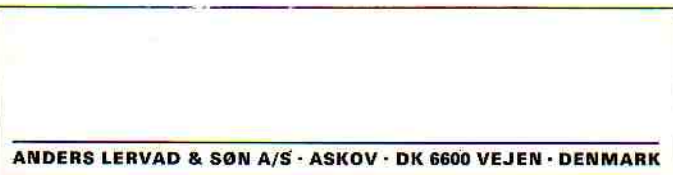
N° de commande 210:

2 lames operées a la main et une largeur de 50 cm de tissage.

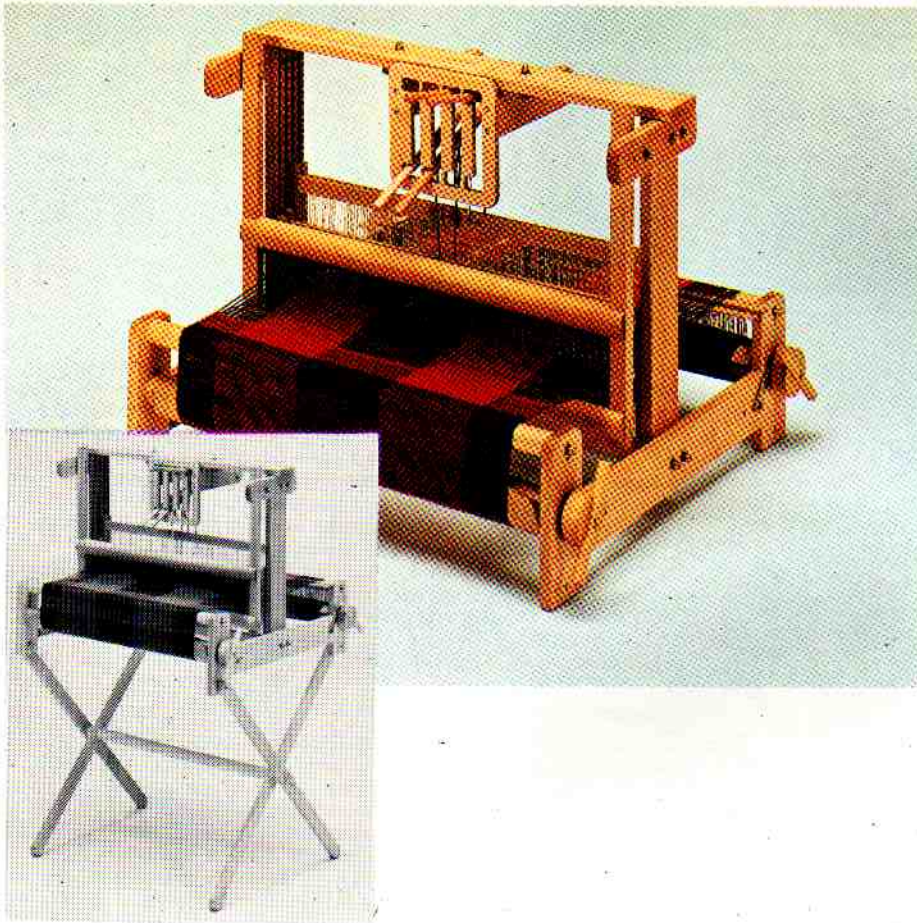
N° de commande support seulement 226/0

Mesures extérieures: largeur 680 mm, profondeur 560 mm,

hauteur 390 mm.



ANDERS LERVAD & SØN A/S · ASKOV · DK 6600 VEJEN · DENMARK

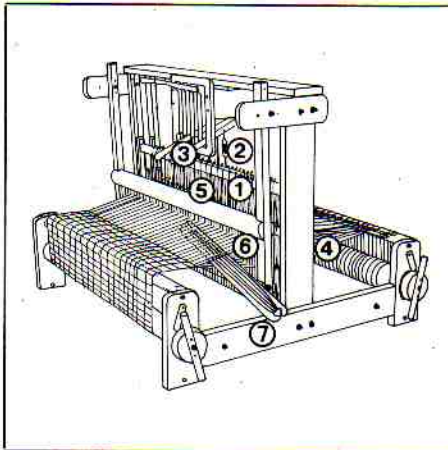
**METIER N° 13**

Est un métier à tisser de table d'un format très populaire, parfaitement approprié au tissage à la main et à la thérapie physique. Il a quatre lames qui sont opérées par des poignées, et donc très facile à manipuler par des débutants et des handicapés. Le métier N° 13 n'a aucune marche et par conséquent aucune attache.

Le métier N° 13 est muni d'un battant suspendu qui est plus facile à manoeuvrer qu'un battant dressé. La poitrinière et le porte-fils arrière assurent à la chaîne une même hauteur dans le métier quelle que soit l'importance de la chaîne.

Des supports bas N° 226/1 sont ajustables en hauteur et fournis en option.

Le métier N° 13 est fait en bois de hêtre avec finition naturelle, verni, avec des axes et des roues dentées en acier. Doivent être utilisés les lisses N° 243 et les peignes N° 264 dans une longueur de 60 cm.

**FORMATION DE LA FOULE**

Le métier N° 13 a quatre lames (1) guidées par des rainures prévues dans les côtés du métier. Chaque lame est attachée par un tendeur (2), à sa poignée (3) respective. Les fils de chaîne (4) sont passés dans les lisses (5), qui s'enfilent sur les lames. Les poignées étant placés en position la plus haute et respectivement la plus basse, il se forme la foule (6), dans laquelle se passe la navette (7) avec le fil de trame.

Contrairement aux autres métiers de table de même grandeur, le métier N° 13 a une foule double, parce que les poignées et avec elles les lames sont toujours élevées ou abaissées. Les tendeurs sont ajustables de manière qu'on peut ajuster la grandeur de la foule conformément à l'élasticité des matériaux de chaîne. Le métier N° 13 est très facile à opérer par des débutants, puisque les mains seules sont employées. Il n'y a pas de marches et d'attache.

SPÉCIFICATIONS ET MESURES:

N° de commande 226: 4 lames, largeur de tissage 60 cm

N° de commande support seulement: 226/1

Largeur absolue 780 mm

Profondeur 700 mm

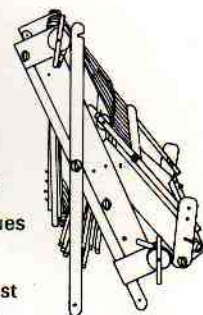
Hauteur 630 mm



LERVAD

MÉTIER PLIABLE À CONTREMARCHE

9

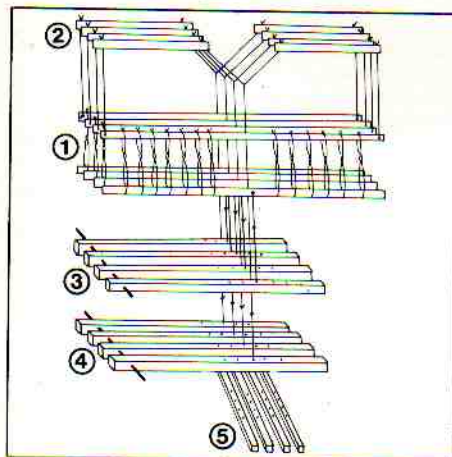


MÉTIER LERVAD N° 9

Il est le plus grand des métiers pliants Lervad. Il combine les techniques du métier manuel professionnel dans un minimum d'espace. Il est donc populaire pour le tissage particulier et les cours particuliers où la place est très recherchée.

Le métier n° 9 a une largeur de tissage de 80 cm, 4 lames, 6 marches et un système contremarche, ainsi il est possible d'exécuter une quantité de modèles différents. Contrairement à d'autres petits métiers à quatre lames sur lesquels le système de levage est opéré à la main et un peu encombrant le n° 9 est muni de marches. Le système contremarche est tel qu'en opérant une seule marche à la fois, toutes les lames peuvent être mues simultanément donnant la foule requise. Cela permet moins d'erreurs de tissage, il est facile de travailler avec des marches, et on accomplit un meilleur résultat rapidement.

Le système contremarche est muni d'une même foule précise dont la taille peut être ajustée pour les différentes tensions selon les matériaux utilisés pour la chaîne. Le métier n° 9 est fait entièrement de bois de hêtre solide en finition naturelle, verni, avec des axes en acier dans les traverses. Doivent être utilisés les lisses n° 243 et les peignes n° 264 dans une longueur de 80 cm.



Système d'attache

Les fils de chaîne sont enfilés dans les lisses sur les lames (1), qui sont montées ou baissées pour obtenir les différentes foules. Le système contremarche travaille grâce aux marmousets (2), bricoteaux (3), contremarches (4) et marches (5), toutes ces parties étant connectées par un système de cordes. Quand une marche est opérée, 2 mouvements opposés des parties ont lieu, levant et baissant les lames. Par ailleurs, une double foule est donnée régularisant la tension des fils de chaîne.

Des cordes sont préférables à des chaînes ou à des câbles métalliques dans l'attache, par le fait que des cordes font moins de bruit, donnent une action positive et sont moins fatigantes à opérer. L'assemblage et l'attache du métier n° 9 sont bien expliqués dans le guide illustré fourni avec le métier n° 9.

Spécification et mesures:

N° de commande 211:

4 lames, 6 marches, largeur de tissage 80 cm.

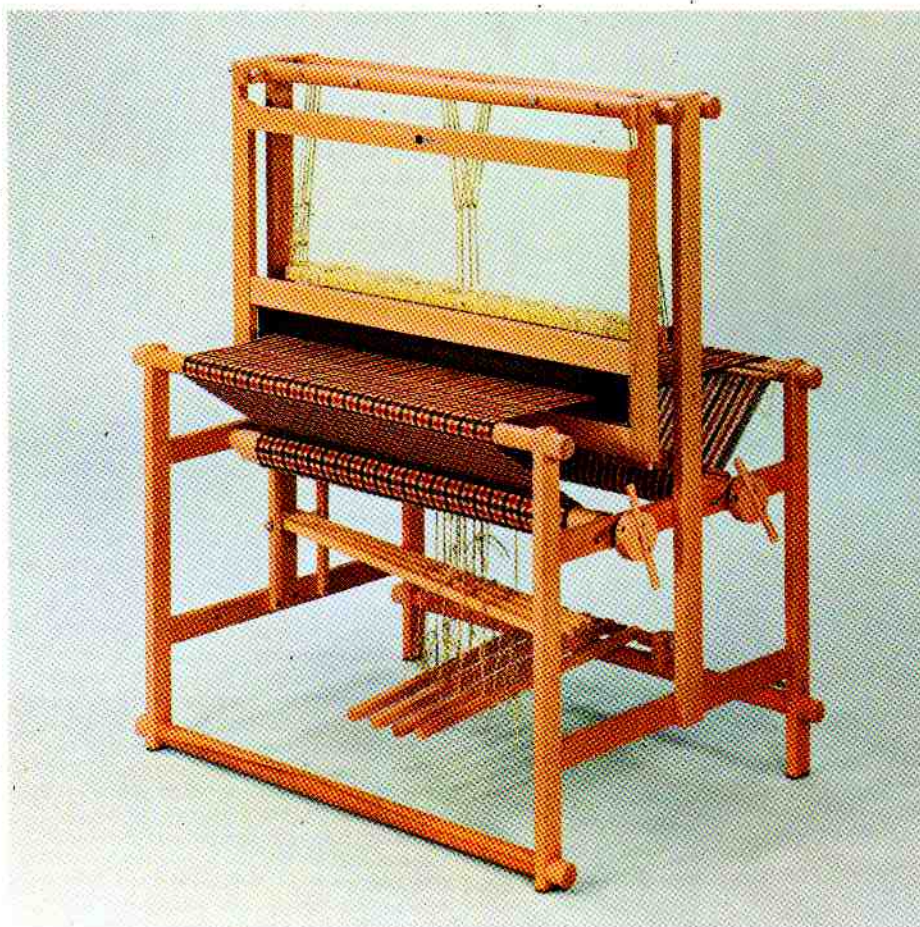
Mesures: métier monté: largeur 1005 mm, profondeur 800 mm,

hauteur 1120 mm

Mesures: métier plié: largeur 1005 mm, profondeur 590 mm,

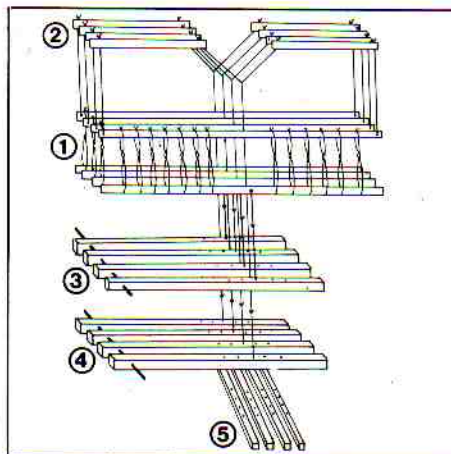
hauteur 900 mm.

ANDERS LERVAD & SØN A/S · ASKOV · DK 6600 VEJEN · DENMARK

**MÉTIER A TISSER N° 7**

C'est le choix idéal pour de nombreux tisserands particulier. Petit et compact, il trouvera une place presque partout dans une pièce, il a déjà une largeur de tissage de 1 m et 4 ou 6 lames donnant une large variété de tissages et modèles avec les connaissances des tisserands à la maison. Sa construction élégante en fait une belle pièce de mobilier.

Le métier n° 7 est muni d'un battant suspendu qui est plus facile à manoeuvrer qu'un battant debout. La poitrinière et la poutre tendeuse arrière assurent à la chaîne une même hauteur dans le métier quelle que soit l'amplitude de la chaîne. Ceci aide à conserver une même foule d'un bout à l'autre du tissage produit. Quand les marches sont supportées à l'arrière du métier, elles sont plus faciles à opérer. Malgré une claire et plaisante allure, le métier n° 7 est ferme et rigide, fait en solide hêtre verni, mais d'autres bois d'oeuvre peuvent être utilisés pour des baguettes, etc. Les montants sont munis de points d'axes et de roues dentées en fer électro galvanisé. Doivent être utilisés les lisses n° 244 et les peignes n° 264 dans une longueur de 1 m. Le métier n° 7 illustré ici est monté avec une armure en sergé 2/2 ou tweed. La largeur est de 90 cm utilisant 5/1 laine aussi bien pour la chaîne que la trame.

**Système d'attache:**

Comparé aux attachages de contre-balance et autres similaires, l'attachage contremarche du n° 7 a l'avantage de soulever ou baisser toutes les lames à la fois avec une pression sur une seule marche. Le système contremarche comprend les parties suivantes: marmousets (2), lames (1), bricoteaux (3) contremarches (4), et marches (5), le tout étant relié par un système de cordes. En opérant une seule marche, l'ensemble des lames peut se lever

ou s'abaisser simultanément donnant la foule. La lève et la baisse étant égales cela entraîne une tension régulière des fils de chaîne. Des cordes sont préférables à des chaînes ou à des cables métalliques du fait que les cordes font moins de bruit, donnent une action positive et sont moins fatigantes à opérer. L'assemblage et l'attachage du métier n° 7 sont bien expliqués dans le guide illustré fourni avec le métier n° 7.

Spécifications et mesures:

N° de commande	Nombre de lames	Largeur de tissage	Largeur absolue	Pro-fondeur	Hauteur
209-4	4	100 cm	1190 mm	800 mm	1390 mm
209-6	6	100 cm	1190 mm	800 mm	1390 mm

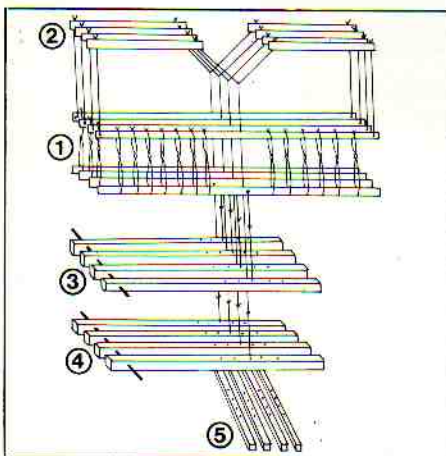


MÉTIER A TISSER N° 4

C'est le métier courant de taille moyenne à nombre variable de lames. Pouvant produire presque tous les tissages et les modèles, sa largeur de tissage est de 120 cm. Il est souvent choisi pour les écoles de tissage et il bénéficie de l'intérêt que lui porte le tisserand à la maison.

Le métier n° 4 comporte tous les attraits d'un bon et solide métier artisanal. Bien qu'il soit relativement compact pour sa taille, sa construction est telle que l'accès intérieur pour les attachages est facile. La poitrinière et la traverse porte-fils assurent à la chaîne une hauteur constante quelle qu'en soit l'amplitude et la traverse inférieure porte-tissu (du genou) donne de l'espace pour les jambes sous le tissage. Le battant suspendu est ajustable verticalement et horizontalement.

Le métier n° 4 est fait en hêtre solide verni naturel. D'autres bois d'oeuvre sont utilisés pour des baguettes, etc. Les axes des entre-toises et les roues dentées sont en acier de haute qualité. Un manchon spécial fîlté avec vis en laiton sont intégrés pour l'assemblage donnant au métier la solidité, la rigidité et contribuant à cet aspect pur et attractif. Les lisses n° 244, 245, ou 246 et le peigne n° 264 dans une longueur de 120 cm doivent être utilisés.

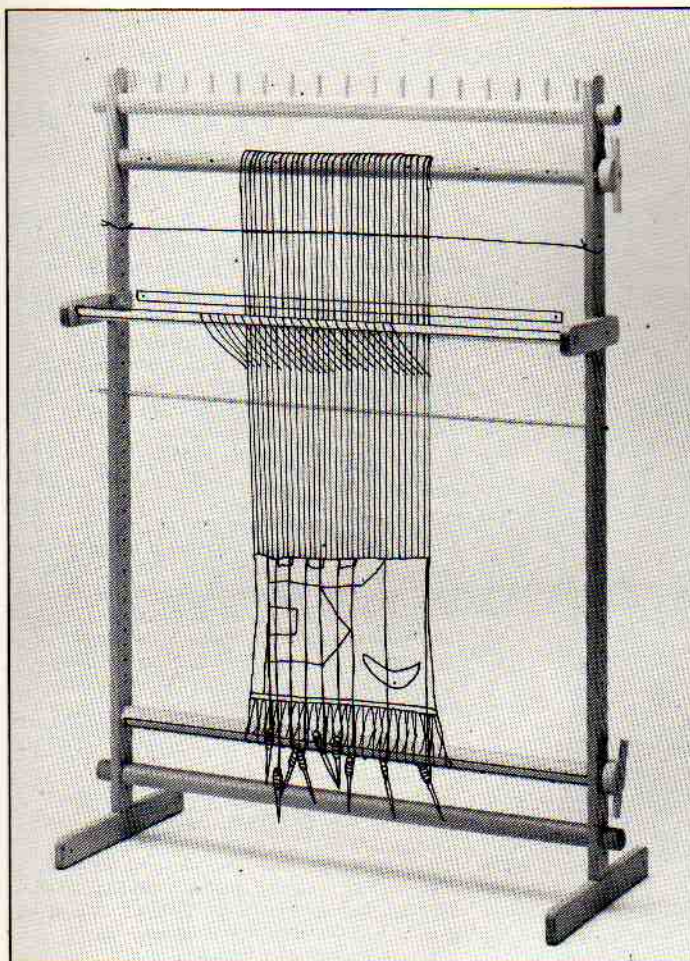


Système d'attachage:

Comme les autres métiers de la production Lervad, le n° 4 est muni du système d'attachage contremarche. Il comprend les parties suivantes: marmousets (2), lames (1), bricoteaux (3), contremarches (4), marches (5), le tout étant relié par des cordes assurant un travail silencieux et calme. En opérant une seule marche,

l'ensemble des lames peut se lever ou s'abaisser simultanément donnant la foule. La lève et la baisse étant égales, cela entraîne une tension régulière des fils de chaîne. Dans le système contremarche, ne sont utilisés ni poids, ni câbles métalliques, ni chaînes. Actuellement un guide d'utilisation est en préparation.

Largeurs de tissage:	120 cm	140 cm
Largeurs totales	1410 mm	1610 mm
Profondeurs totales	1050 mm	1050 mm
Hauteurs	1550 mm	1550 mm
N° de commande:		
Avec 4 lames	206-4	207-4
Avec 8 lames	206-8	207-8
Avec 12 lames	206-12	207-12



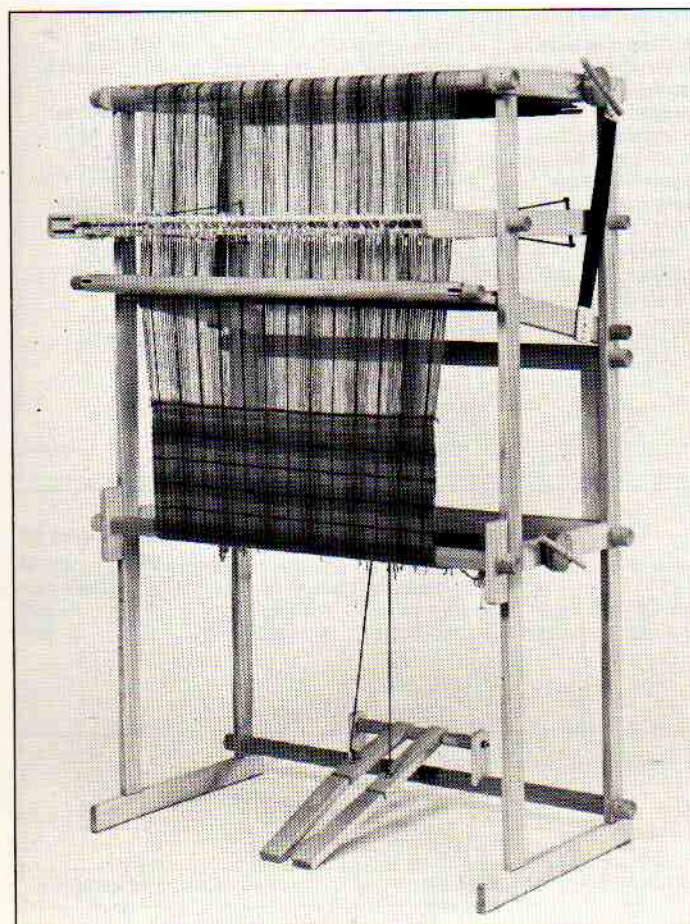
MÉTIER HAUTE-LICE DOMESTIQUE N° 12

Depuis quelques années, l'intérêt porté à la tapisserie Gobelin a augmenté peut-être en partie parce que ce type de tissage demande un haut degré de créativité avec relativement peu de coût de matériaux. Le métier Lervad n° 12 a été conçu pour satisfaire le besoin d'un métier à tapisserie simple rigide et vertical pour être utilisé à la fois à la maison et aux stages de tissage. Il est construit entièrement en hêtre solide avec une finition vernie naturelle et il est muni d'axes en acier dans les rouleaux.

Un vrai métier à tapisserie doit être vertical car il est important que l'on puisse découvrir du regard pendant l'ouvrage la plus grande proportion de tissage possible. Contrairement aux métiers à tapisserie traditionnels le n° 12 possède une ensouple pour la chaîne et une autre pour le stockage du tissu avec des cliquets. Il est ainsi possible d'obtenir quelque chose d'important, une même tension des fils de chaîne pendant tout le travail. Le métier peut aussi recevoir une chaîne suffisamment longue pour plusieurs tapisseries. La traverse la plus haute est munie de chevilles, qui répartiront la chaîne sur la largeur de tissage, quand la chaîne est enroulée sur l'ensouple. L'illustration montre la libre expression de tapisserie sur un métier n° 12. La chaîne courante est en lin 8/4 tandis que des restes de laine variés sont utilisés pour la trame.

Spécifications et mesures:

N° de commande	Largeur de tissage	Largeur totale	Hauteur
225	100 cm	1180 mm	1660 mm



MÉTIER À TAPIS POUR LA MAISON N° 14

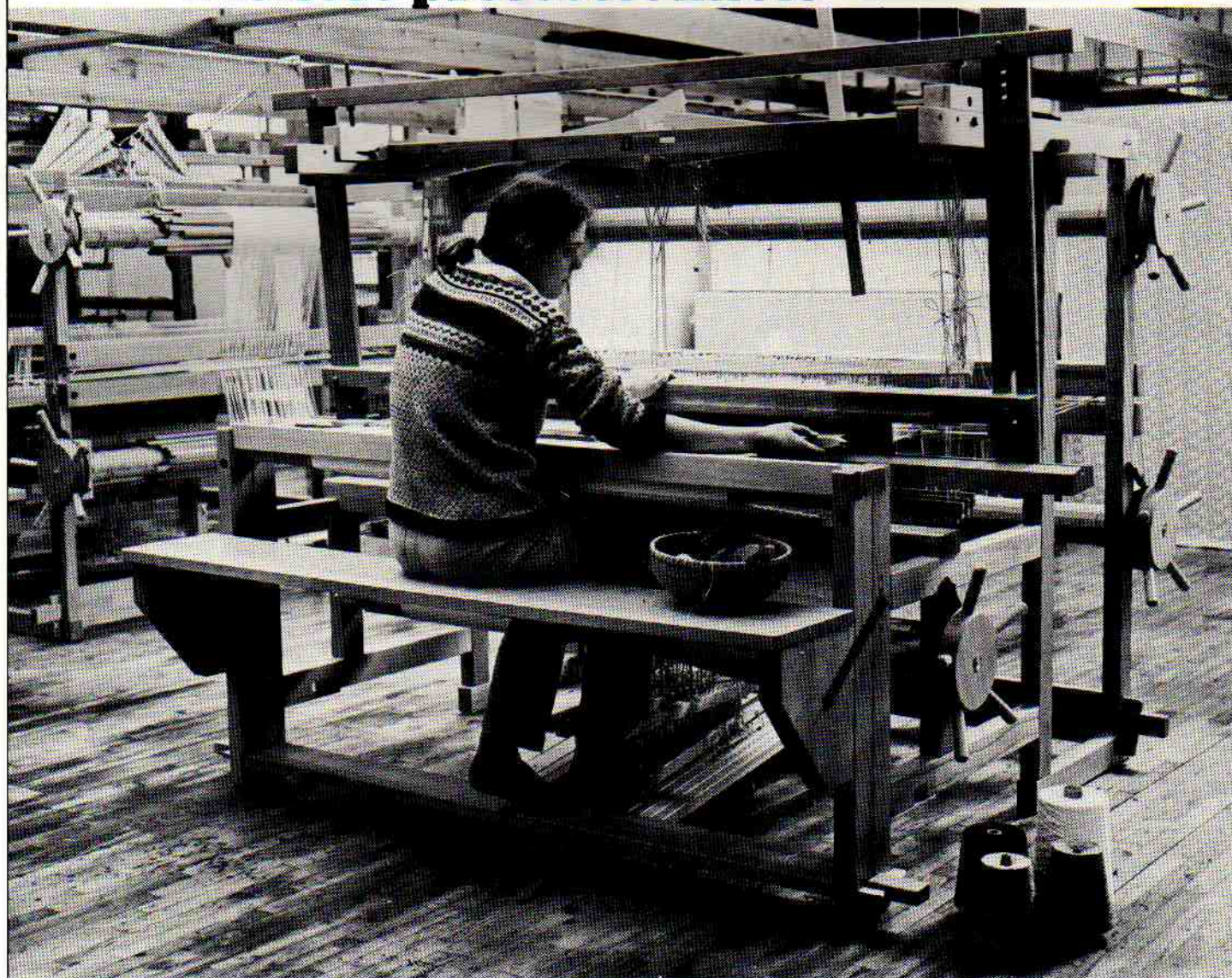
Il est le métier idéal pour les tisseurs qui choisissent de faire point toile, tapisserie et tapis seulement. Le métier no 14 est à la fois spacieux et économique en espace, parce qu'il occupe seulement une surface de 100x66 cm. Avec une hauteur de 180 cm il n'est pas trop imposant, mais plutôt décoratif dans la plupart des chambres. Les deux lames horizontales assurent la grandeur de la foule à toute la largeur de tissage. Les lames sont reliées avec les marches articulées, par l'intermédiaire du rouleau d'inversion. La construction verticale combinée avec la poitrinière à 70 cm de hauteur donnent une bonne position de travail, parce que l'on est très près de la chaîne.

Comme les autres métiers, Lervad no 14 est construit solidement en hêtre verni avec des axes en acier dans les rouleaux.

Spécifications et mesures:

No de commande	Nombre de lames	Largeur de tissage	Largeur	Profondeur	Hauteur
227	2	1000 m	1220 mm	815 mm	1800 mm

(surface 100x66 cm)



Depuis 1895 Lervad est connu pour ses beaux métiers d'une bonne qualité artisanale. Un grand nombre de métiers des premières années sont toujours en usage aujourd'hui. Les nouveaux métiers professionnels Lervad des années quatre-vingts diffèrent en trois points importants des grands métiers d'avant:

1) Ils sont en hêtre danois, séché au four. Les veines denses et le grand poids spécifique du hêtre rendent les métiers plus lourds.

2) Une nouvelle technique donne la possibilité de coller les petites pièces du hêtre en travers et en long des veines. Cela donne une matière précise, homogène et stable.

3) Cette matière précise permet une production effective puisque les parties des séries différentes sont interchangeables. En plus, cela donne de nouvelles possibilités de design et aussi une livraison plus rapide.

Les nouveaux métiers professionnels Lervad sont faits d'un système d'éléments communs. En principe les trois premiers types n° 1, 2 et 3 et

le choix d'équipement extra peuvent satisfaire la plupart des besoins. Le principe d'éléments communs permet ainsi de prévenir des désirs spéciaux si le tisserand sait définir ses besoins.

Sur un point il n'y a pas de changement. Les nouveaux métiers professionnels se présentent comme tous les métiers Lervad – en belle exécution de qualité – bien polis et traités d'un vernis durable.

Spécifications et mesures

Largeurs de tissage	240 cm	200 cm	160 cm	140 cm
Largeur intérieure N° 1, 2 et 3	2500 mm	2100 mm	1700 mm	1500 mm
Largeur hors-tout N° 1, 2 et 3	2860 mm	2460 mm	2060 mm	1860 mm
Hauteur hors-tout N° 1 et 3	2150 mm	2150 mm	2150 mm	2150 mm
N° 2	1860 mm	1860 mm	1860 mm	1860 mm
Profondeur hors-tout N° 1	1060 mm	1060 mm	1060 mm	1060 mm
N° 2	1990 mm	1990 mm	1990 mm	1990 mm
N° 3	900 mm	900 mm	900 mm	900 mm
Poids net (environ) N° 1	250 kg	220 kg	200 kg	180 kg
N° 2	360 kg	315 kg	275 kg	250 kg
N° 3	160 kg	140 kg	125 kg	110 kg

Toutes les mesures sont sous réserve, a cause du poids différent du bois, le poids net ci-dessus ne peut être que le poids moyen de tous les métiers. Les numéros de commande et les accessoires inclus sont expliqués dans le prix-courant.



Métier n° 1 est un métier vertical à tapis et à tapisserie. Il est en solide hêtre, séché et collé et il pèse 180-240 Kg selon la largeur et l'équipement du métier.

Le métier a deux lames horizontales non-partagées dans toute la largeur. Quelque soit les marches actionnées la foule se forme sur toute la largeur du métier. Il faut se servir de grosses lisses de 33 cm.

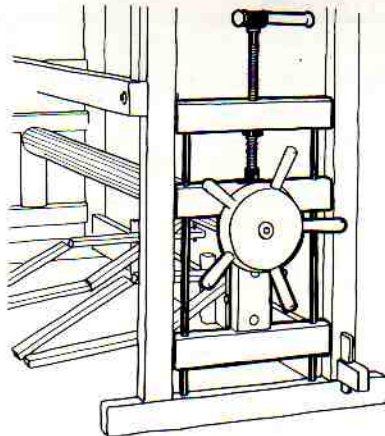
Sa construction avec la poitrinière en bas à 780 mm de hauteur, et les marches articulées assurent une position de travail agréable.

Une haute tension est importante tant pour le tissage des tapis que la tapisserie. Pour cela le métier n° 1 est équipé d'un rouleau porte-tissu réglable (voir détail).

Pour le tissage des tapis, il faut un battant qui travaille d'une grande précision sur toute la largeur. Le métier n° 1 est équipé d'un battant équilibré (voir détail).

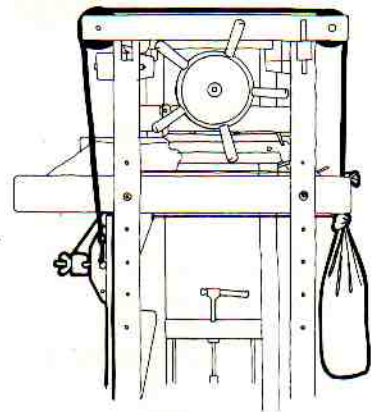
Le métier peut être muni de rouleaux différents, montrés en équipement extra. Les lames sont ajustables pour les différentes circonférences de rouleau.

Métier n° 1 peut être livré en quatre largeurs: 240, 200, 160 ou 140 cm avec respectivement 3, 2, 2 et 1 paire de marches. Un guide d'assemblage est inclus.



Rouleau porte-tissu réglable

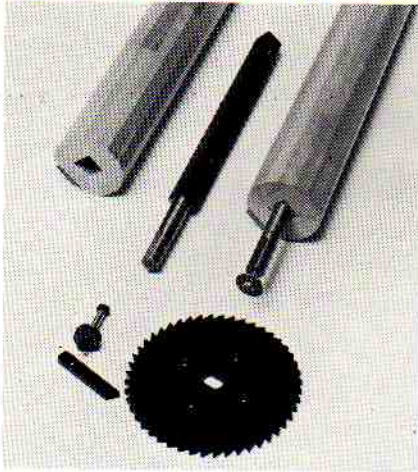
Il peut être difficile d'obtenir la haute tension indispensable en cas de tissage de tapis par la poignée ordinaire. Ainsi les côtés du métier sont munis de vérins, d'axes de filet et de guidages parallèles. Par cela le rouleau se règle facilement en hauteur et la tension de la chaîne se produit sans effort.



Battant équilibré

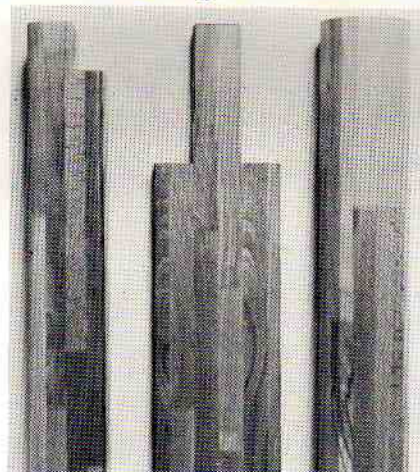
N° 1 est muni d'un battant dans toute la largeur suspendu à deux cordes qui passent un axe avec des poulies en bois. Le battant est équilibré par deux sacs de sable pendus derrière le métier. L'axe assure, que le battant se déplace exactement à l'horizontal à toute la largeur. La quantité de sable des sacs règle le rapport entre l'efficacité et la résistance.

Détails principaux des métiers professionnels Lervad



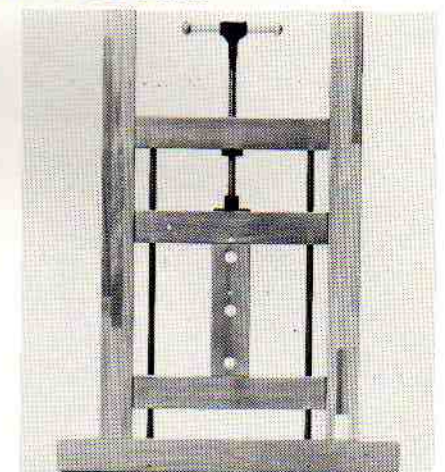
Détails de force

Les ensouples et les rouleaux porte-tissu sont en solide hêtre collé avec des arbres carrés en acier aux bouts. Ainsi la charge est répartie sur quatre faces pour que les rouleaux puissent supporter des tensions élevées. Les roues avec 48 dents et cliquets sont en acier usiné, assurant précision, force et longévité.



Hêtre collé en technique moderne

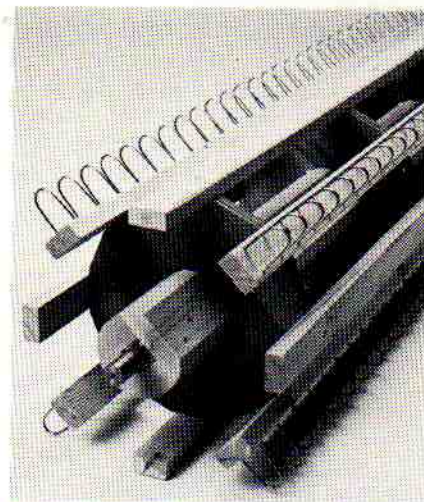
Les parties du métier consistent en beaucoup de petites pièces de bois, collées en travers et en long des veines. Cette technique moderne donne une matière homogène et stable. Le hêtre est un bois dur avec un grand poids spécifique et beaucoup de force. En plus, les unités collées donnent un bel effet.



Design fonctionnel

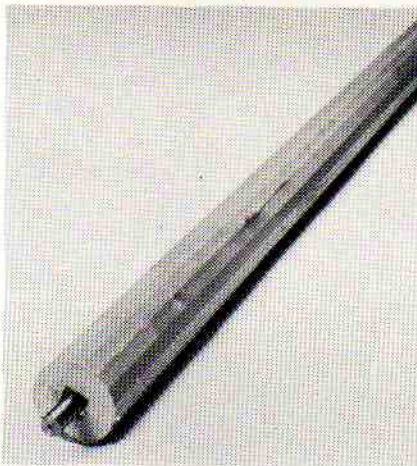
Un métier Lervad a une forme spéciale où les détails fonctionnels font partie d'une belle impression d'ensemble. Un exemple est la solution pratique aux besoins du tapissier d'une tension élevée ajustable. La photo montre comment le rouleau porte-tissu est ajustable aux métiers Lervad n° 1 et 3.

Equipement extra des métiers professionnels Lervad



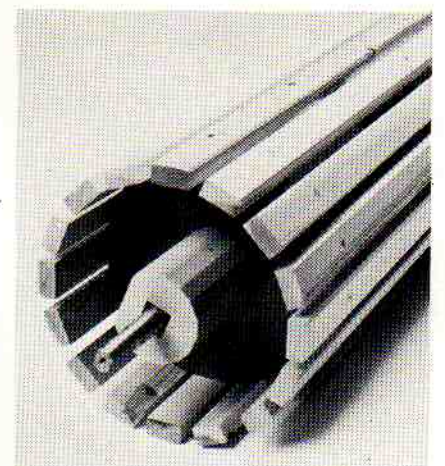
Ensouple pour l'ourdissage direct

Pour ceux qui connaissent et préfèrent l'ourdissage direct, les métiers professionnels peuvent être fournis d'une construction d'ensouple pour cette méthode. Avec une circonférence de 318 mm, un tour d'ensouple donne ainsi 1 mètre de chaîne. Une latte sur deux ont des forages tous les 25 mm pour des cavaliers inoxydables. On choisit entre les sections de 25, 50 et 100 mm selon la densité de la chaîne. Les cavaliers pour les sections de 50 mm sont inclus si rien d'autre n'est indiqué dans la commande.



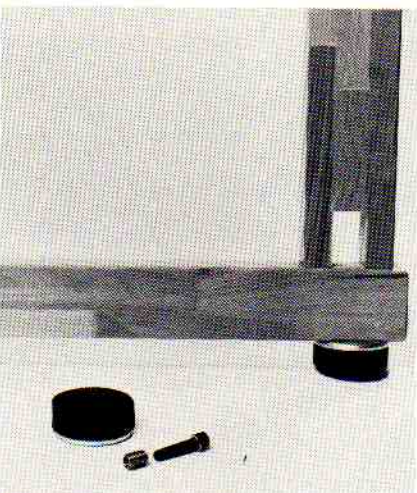
Poutres tendeuses rondes

Les tendeurs, poitrinières et genouillères sont normalement carrés. Pour le tissage de tapis, les métiers peuvent être équipés de tendeurs ronds et rotatifs en bois ou en tube d'acier. La tension est ainsi répartie sur une surface plus grande, et le risque de marques par les tendeurs est réduit.



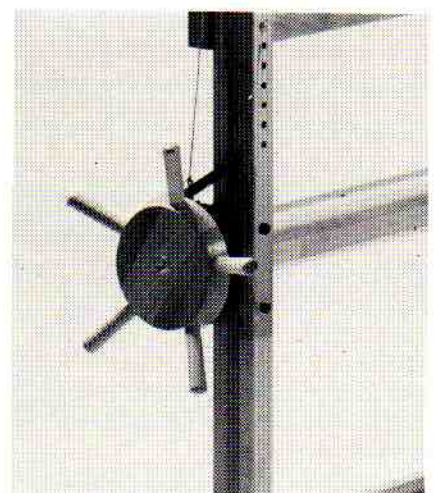
Gros rouleau porte-tissu

Pour la tapisserie c'est avantageux d'enrouler le gobelin sur un gros rouleau porte-tissu d'une circonférence de 318 mm au lieu de l'enrouler sur le rouleau ordinaire de 110 mm. Le gros rouleau rond réduit le risque de tirer et marquer le tissu de gobelin. Montable sur les métiers n° 1 et 3.



Sourdines vibratoires

Le tissage de tapis et le battant lance-navette sont une source de bruit. Les vibrations entrent en résonance avec le sol et les murs. Il faut monter des sourdines vibratoires (ci-dessus) pour réduire le bruit effectivement. Seulement montables à l'usine.



Roues dentées supplémentaires

En principe les nouveaux rouleaux sont forts et précis sans roues dentées à chaque côté. Il peut cependant être pratique d'être deux personnes à tourner le rouleau des métiers larges. Les roues dentées devraient en ce cas là être toujours montées sur les deux rouleaux.

LERVAD

Métier professionnel N° 2



N° 2 est un métier spacieux et universel à lames et contremarches. Il est en solide hêtre, séché et collé. Il pèse 250-360 Kg selon la largeur et l'équipement du métier.

Le côté du métier a une grande ouverture, la poitrinière et la genouillère sont démontables. Cela rend facile de travailler dans le métier, et près des lames.

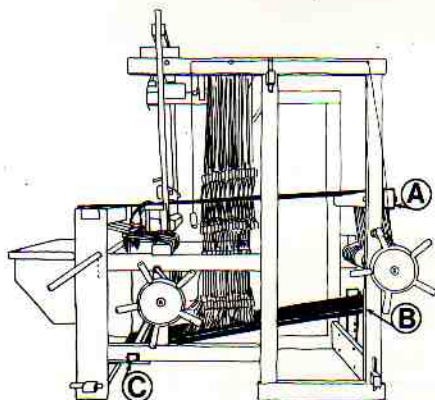
N° 2 est équipé d'une poutre tendeuse, de marches ajustables en hauteur et une barre-guide d'attachage pour assurer une bonne foule (voir détail).

Le battant suspendu ordinaire peut être fourni d'une lance-navette. Il est très facile d'ajuster précisément les montants du battant horizontalement et verticalement.

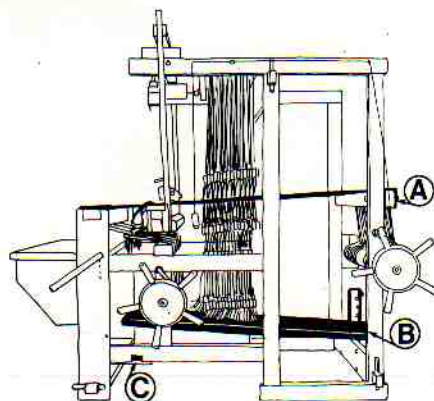
Un banc, monté sur toute la largeur du métier, peut être ajusté en hauteur et en profondeur assurant une position de travail agréable. Une latte de bois devant la poitrinière protège le tissu.

Il existe un grand choix d'équipement extra – aussi pour le tissage de tapis – ce qui permet d'adapter le métier aux besoins individuels du tisserand.

Métier n° 2 peut être livré en quatre largeurs, 240, 200, 160 et 140 cm avec 4, 8, 12 ou 16 lames et contremarches. Un guide d'assemblage est inclus.

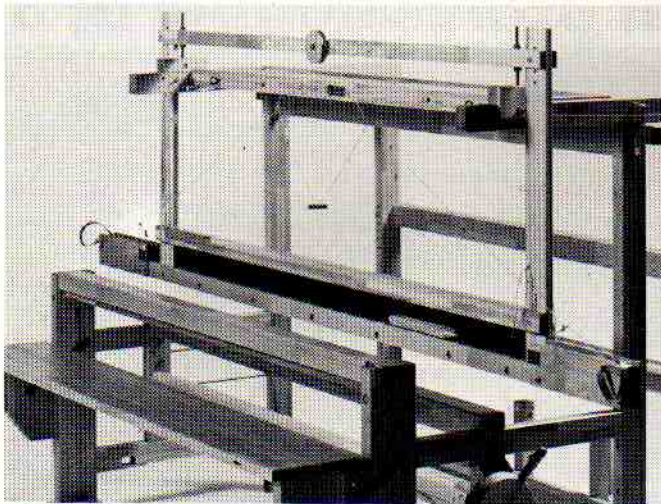


Métier n° 2 est conçu spécialement pour donner une bonne foule aussi bien avec un grand nombre de lames. Cela est possible avec la poutre tendeuse ajustable (A), les marches ajustables (B) et la barre-guide d'attachage (C). A l'attachage le tendeur est levé pour que la chaîne tombe un peu du tendeur vers la poitrinière. Les marches sont



placées dans la position la plus haute en les attachant aux bricoteaux et contremarches contre la barre-guide d'attachage. Après l'attachage on enlève la barre-guide et on peut déplacer le tirage des lames arrière par la justement (B). La meilleure foule et l'action du pied sont obtenues en réglant les marches plus ou moins en hauteur.

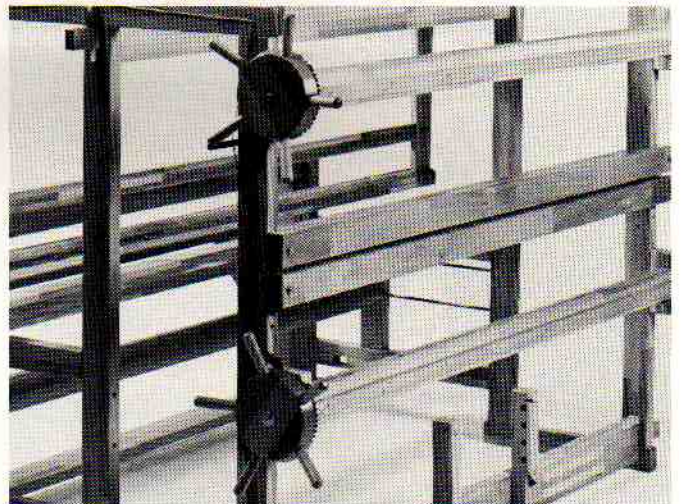
Equipement spéciaux au métier N° 2



Battant lance-navette

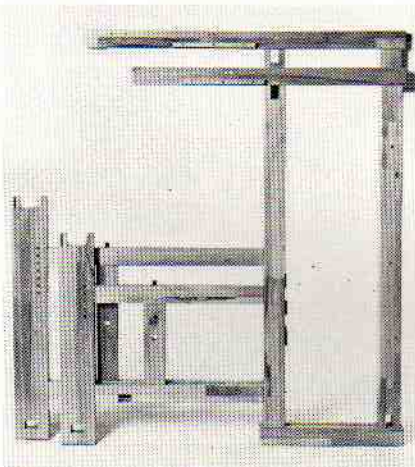
Le battant lance-navette est construit maintenant avec la traverse inférieure en deux pièces – une pièce avant et une pièce arrière assemblées par des boulons. Il est facile à démonter et à monter la partie lance-navette ne consistant qu'en une pièce avant et une boîte lance-navette à chaque extrémité. En plus, il est muni d'une poulie reliée aux deux boîtes par un système de cordes.

Le peigne pour le battant lance-navette doit être 25 cm plus long que la largeur du métier pour guider la navette sur toute la largeur. Le battant lance-navette augmente la largeur hors-tout du métier de 850 mm.



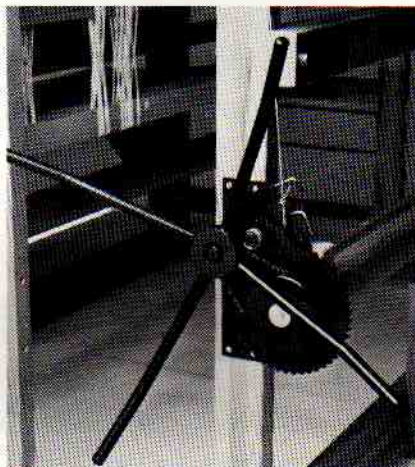
2 ensouples / 2 poutres tendeuses

Le métier n° 2 peut être muni de deux ensouples de chaînes et de deux poutres tendeuses. Cela permet d'enrouler deux chaînes de matières et élasticités différentes, chacune à son ensouple – toujours avec la possibilité de les ajuster séparément. Les deux chaînes vont ensemble en passant entre les poutres tendeuses et les cadres. Il existe des tissus où quelques fils de chaîne ont davantage de points que les autres. C'est pratique d'enrouler ces fils séparément sur l'ensouple supérieure pour les égaliser avec la tension des autres pendant le tissage.



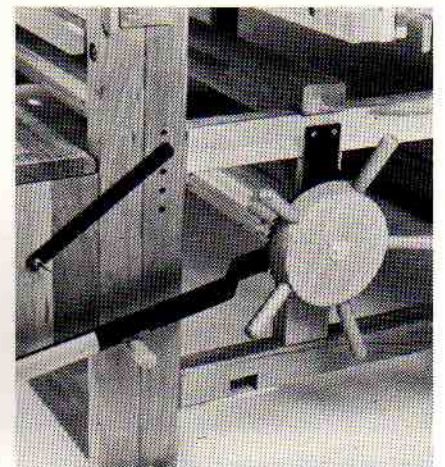
Grands côtés du métier

Pour le tissage de tapis n° 2 peut être muni de côtés d'une hauteur de 150 mm en plus et une profondeur de 200 mm en plus. Cela donne l'espace pour des grosses lames, une meilleure foule et place pour l'extension de la chaîne. Ces côtés sont aussi faits pour les métiers de plus de 16 lames.



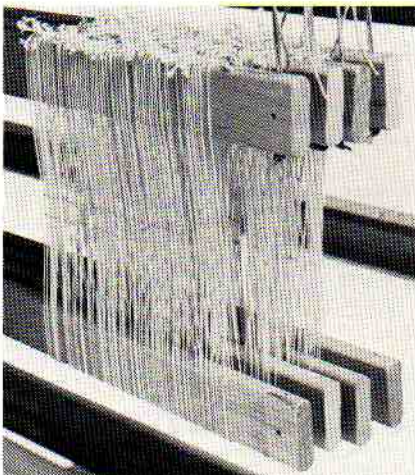
Engrenages réducteurs

Surtout pour le tissage de tapis les engrenages réducteurs (2 : 1) sont une aide indispensable pour enrouler et tendre la chaîne. L'arrangement a une grande manivelle à 4 poignées. Toutes les parties sont montées sur une pièce d'acier – seulement montable à l'usine.



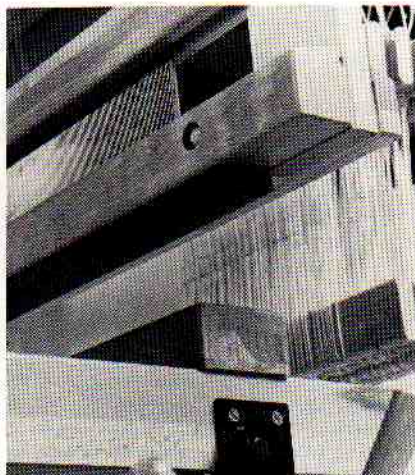
Poignée de tension

Pour le tissage des tapis c'est une aide de pouvoir régler la tension au rouleau porte-tissu sans quitter le banc. La poignée sur le rouleau porte-tissu est si longue qu'elle peut être ajustée assis au banc. Il est monté avec cliquet sur une pièce d'acier – seulement montable à l'usine.



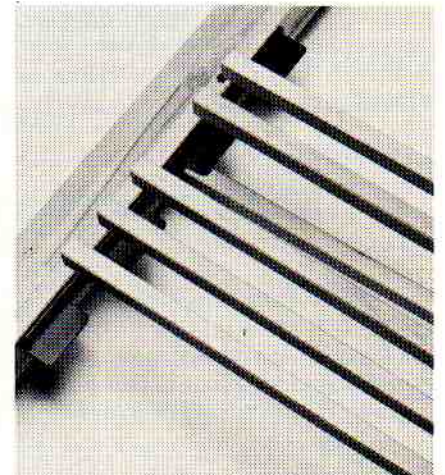
Lames extra-fortes

Le métier n° 2 avec des grands côtés a de la place pour des lames extra-fortes. Pour le tissage de tapis d'une grande largeur et d'une grande tension, les lames extra-fortes sont nécessaires pour obtenir une bonne foule. Il faut des grosses lisses d'une longueur de 33 cm pour les lames extra-fortes.



Poids supplémentaire sur le battant

Pendant le tissage de tapis c'est une aide pour le tissand de pouvoir ajuster la force du battant. En cas de tissages différents plus de poids peut être ajouté au battant. Cela se fait facilement en vissant une pièce de fer sous la traverse inférieure du battant.

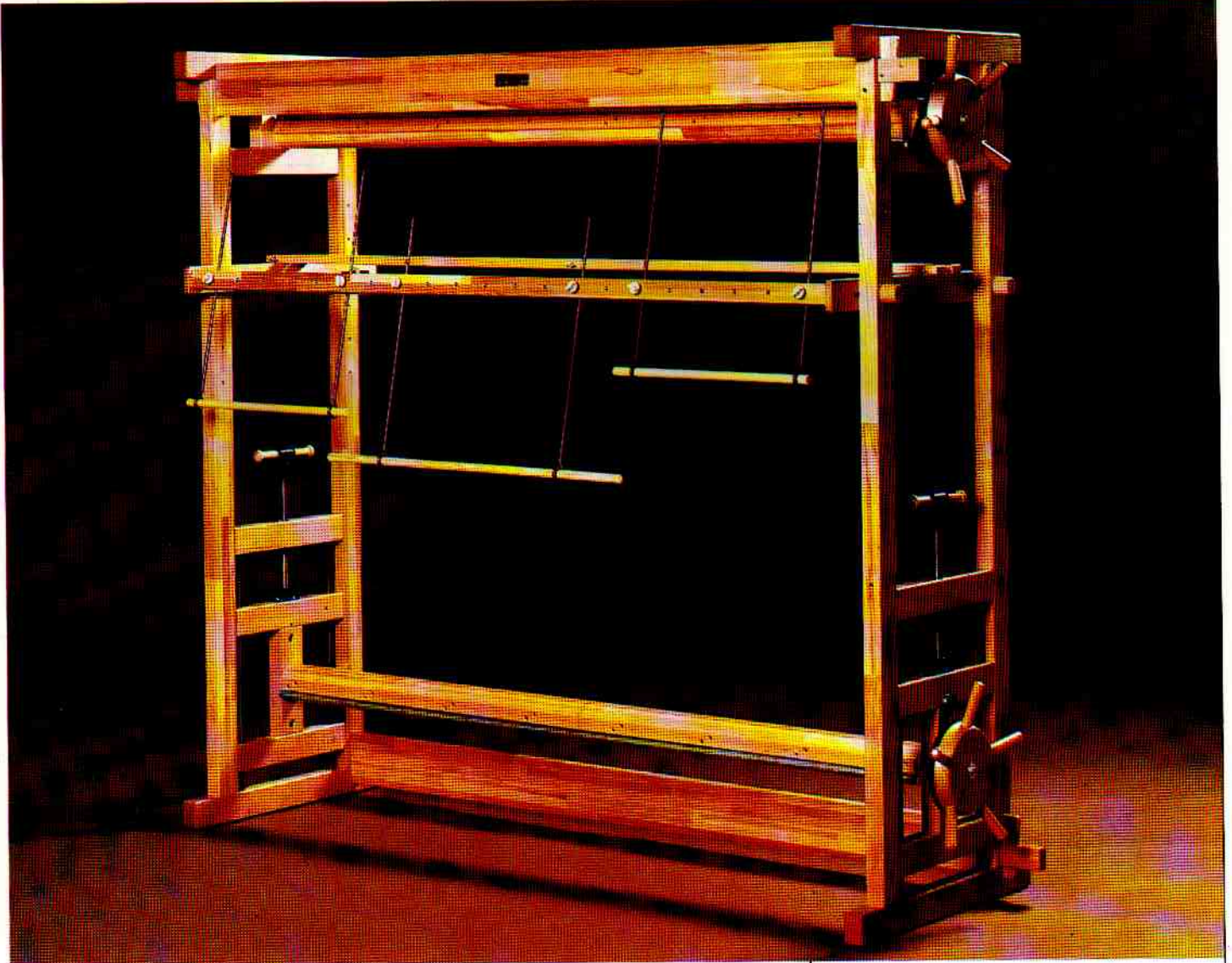


Arrêt de marches

Tissant sur un métier à tapis avec une grande largeur, c'est pratique de pouvoir bloquer la marche baissée pour tenir la foule. Cela est possible avec un arrêt de marches qui consiste en une pièce d'acier fixée au bord interne de la traverse antérieure. Il existe au maximum pour 8 lames.

LERVAD

Métier professionnel N° 3



Métier professionnel n° 3 est un métier spécial à tapisserie (haute-lice). Il est en solide hêtre, séché et collé, pèse 110-160 Kg selon la largeur et l'équipement du métier.

Ce modèle n'a pas de lames. La foule est obtenue en tirant les fils de lices par groupes (voir détail). C'est avantageux d'éviter une tension superflue sur les autres fils de chaîne.

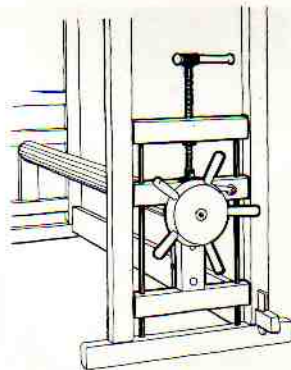
Le tissage est commencé en bas. L'arrangement des lices (barre, supports, tiges et perches à lices) peut varier en hauteur selon le travail.

La distance entre l'ensouple de la chaîne et le rouleau porte-tissu est 180 cm (les rouleaux inclus), pour que l'on puisse voir la tapisserie le plus grand possible.

Il est très important d'avoir une bonne tension de chaîne pour le tissage de gobelin. Pour cela le métier n° 3 est spécialement muni d'un rouleau porte-tissu ajustable en hauteur (voir détail).

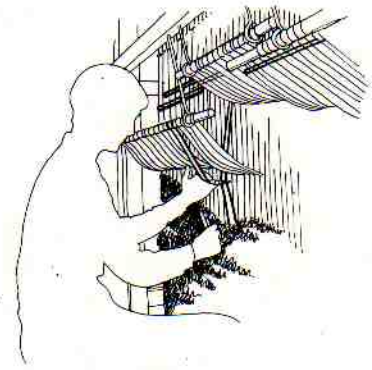
Le métier peut être fourni des rouleaux différents, montrés en équipement extra. L'arrangement des lices est ajustable en profondeur selon les diverses circonférences.

Métier n° 3 peut être livré en quatre largeurs, 240, 200, 160 et 140 cm. Un guide d'assemblage est inclus. Il vaut mieux choisir le métier le plus large possible.



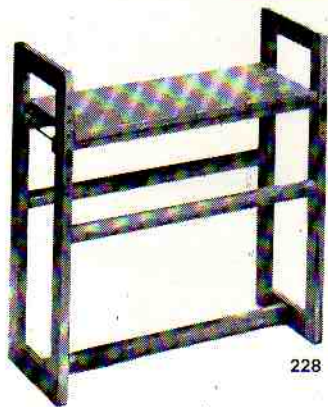
Rouleau porte-tissu ajustable

Il peut être difficile d'obtenir la forte tension indispensable en cas de tissage gobelin par la poignée ordinaire. C'est pourquoi les côtés du métier sont munis de vérins, d'axes de filet et de guidages parallèles. Ainsi le rouleau se règle facilement en hauteur et la tension de la chaîne se produit sans trop de force.



Principe de tissage

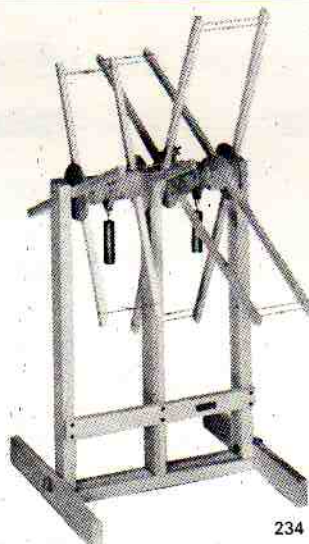
N° 3 n'a pas de lames. Un fil à lices continu, est attaché aux perches à lices et autour (un fil sur deux) de la chaîne. Le tisserand produit une foule en tirant les fils de lices par groupes. L'autre foule est obtenue par les bâtons de croisure placés au-dessus dans la chaîne. Les perches à lices peuvent être ajustées individuellement en hauteur et la barre support est réglable en hauteur à mesure que le travail s'avance.



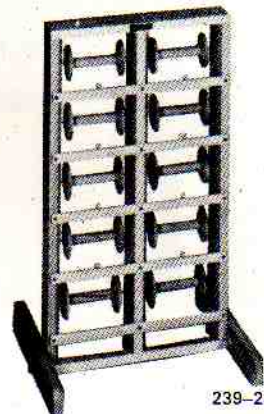
228



232



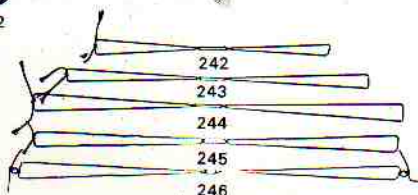
234



239-240



241



242

243

244

245

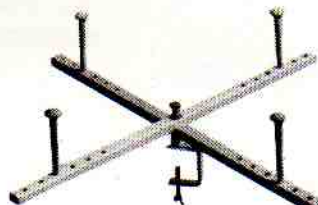
246



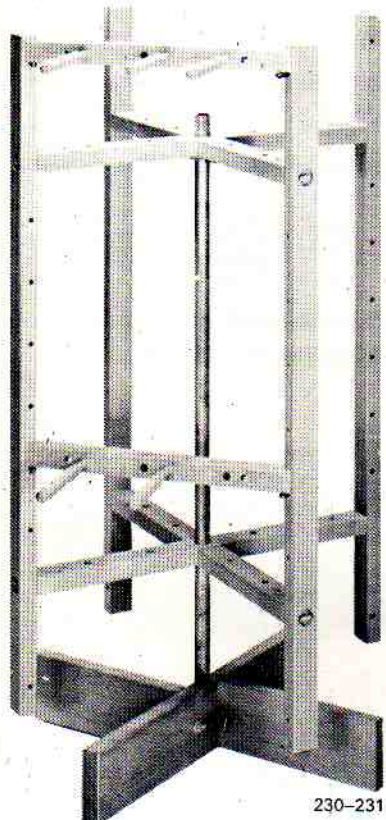
271



272



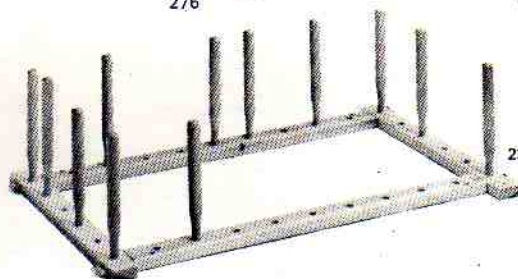
276



230-231



229



233

ACCESSOIRES

N° 227: Tabouret. Il est fait en hêtre verni pour les besoins des métiers n° 7, 9, 10 et 11. Hauteur: 550 mm.

N° 228: Banc. Il est construit solidement en bois de hêtre verni naturel. Le siège est ajustable entre les hauteurs 500 mm et 700 mm. Largeur: 680 mm. profondeur: 300 mm. Il est le complément des métiers n° 4 et 7.

N° 229: Ourdissoir, modèle de table. Il est utile pour préparer des chaînes de 15 mètres de long pour une largeur de tissage de 1 mètre. Les deux rails croisés avec les barreaux de chaîne peuvent être placés à une distance variable entre les verticales de l'ourdissoir selon les différentes longueurs de chaîne. Il peut être commandé à part facilement. Fait en hêtre vernis. Hauteur du cadre: 650 mm, circonférence: 1900 mm, hauteur totale: 800 mm.

N° 230-231: Ourdissios. Ceux-ci sont conçus avec un cadre pliant et la base prend de la place seulement au cours d'utilisation. Les deux traverses avec les barreaux d'encroix de chaîne peuvent être placés à une distance variable entre les verticales du

cadre et de ce fait toutes les longueurs de chaînes sont possibles. Ils sont construits solidement en bois de hêtre verni naturel. Bonne stabilité assurée au cours de l'utilisation.

N° de commande	Hauteur du cadre	Circonférence du cadre	Hauteur totale
N° 230	1730 mm	3600 mm	1900 mm
N° 231	1430 mm	2600 mm	1600 mm

N° 232: Palette à main, perforée pour l'ourdisage (grille, plot). Possède 20 trous pour préparer la chaîne à raison de 20 fils à la fois. Fait en hêtre verni. Longueur 460 mm y compris le crochet.

N° 233: Cadre à chaîne. Il est utilisé pour faire des chaînes de 9 mètres en 850 mm de largeur de tissage. Peut être placé sur une table ou accroché à un mur. Livré avec 12 barreaux pouvant être enlevés quand on ne s'en sert pas. Dimensions hors-tout: 560 mm x 920 mm.

N° 234-236: Double dévidoir. Il est le modèle le plus pratique de dévidoir. Il est livré avec une grande et une petite bobine, chacune des deux à un poids frein sur l'axe assurant la régularité de la vitesse de rotation. Les bobines peuvent être pliées lorsque les écheveaux sont dessus et les ficelles de bobines sont ajustables selon la longueur des écheveaux.
N° 234: Support avec deux bobines, hauteur 1200 mm, largeur 500 mm.
N° 235: Option, petite bobine, sans poids frein.
N° 236: Option, grande bobine, sans poids frein.

N° 239-240: Cantres. Ils sont faits en deux tailles avec 10 ou 20 bobines en bois. Chaque bobine avec son propre axe de rotation peut être remplacée individuellement. Le fil est passé dans un œil en face de chaque bobine permettant à celle-ci de tourner à une vitesse régulière.

N° 239: Cantre avec 10 bobines, hauteur 750 mm, largeur 400 mm.
N° 240: Cantre avec 20 bobines, hauteur 1500 mm, largeur 400 mm.

N° 241: Bobines supplémentaires. Elles sont faites en bois d'une longueur de 135 mm et avec un diamètre de 80 mm. Diamètre du trou d'axe: 6 mm. Par boîtes de 10.

N° 243-246: Lisses. La longueur voulue de lisses est déterminée pour chaque métier. Pour la commande il est important de spécifier la longueur exacte des lisses nécessaires.

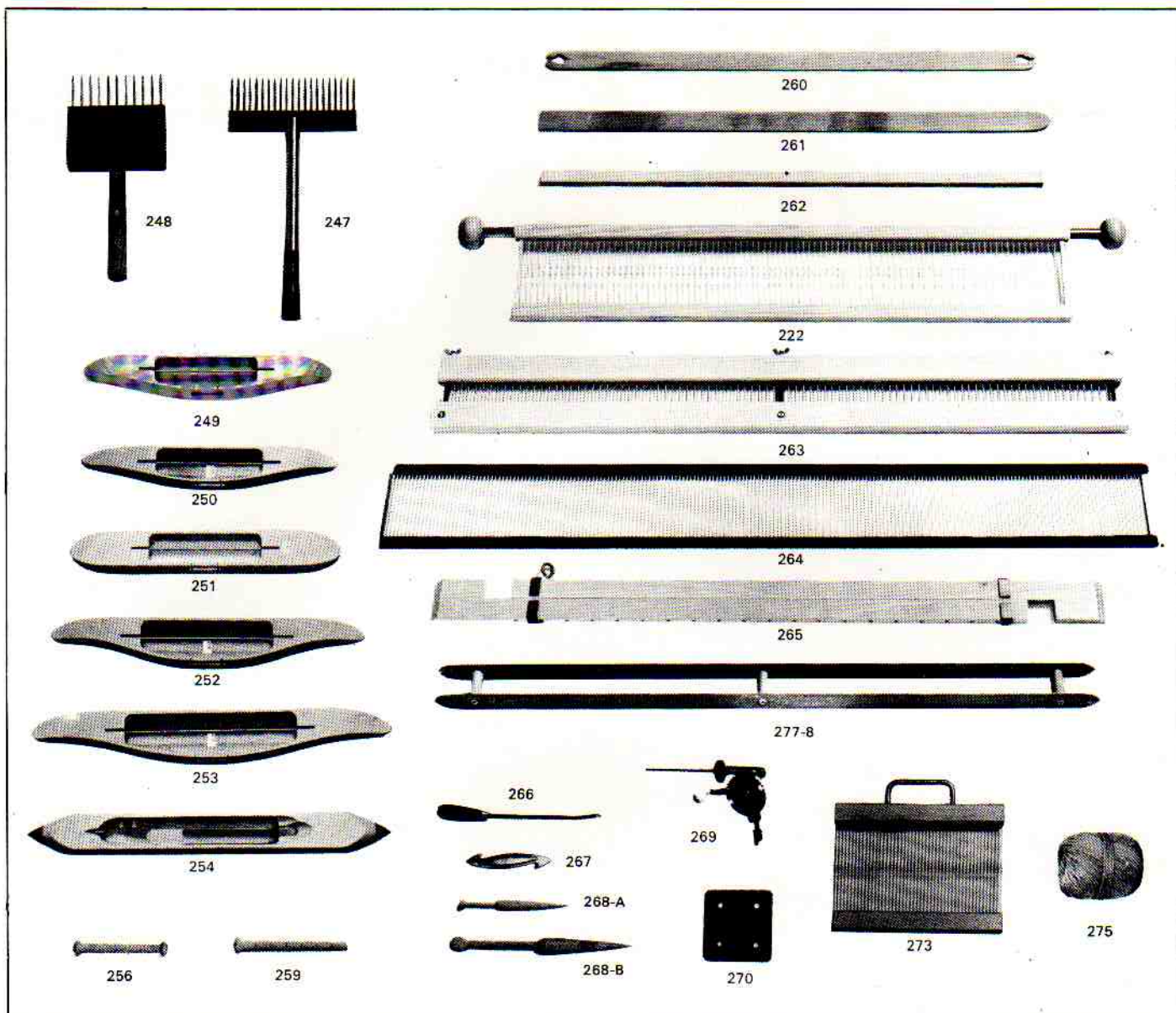
N° 243: Lisse coton fait main, Longueur 220 mm,
N° 244: Lisse coton fait main, longueur 280 mm,
N° 245: Lisse coton vernie, longueur 280 mm,
N° 246: Lisse coton vernie, avec œil en fer, longueur 280 mm.

Les lisses sont paquetées en boîtes de 500 seulement.

N° 271: Support de bobine. Il sert pour fixer une bobine N° 241. Fait en hêtre et muni d'un étrier pour se maintenir à la table. Hauteur 170 mm. Paqueté par boîtes de deux.

N° 272: Axe pour la chaîne. Il est utilisé pour les petites chaînes. Pour les encroix, à l'un et à l'autre bout de la chaîne, 4 au moins sont nécessaires. Fait en hêtre et muni d'un étrier pour se maintenir à la table. Hauteur 180 mm. Paqueté par boîtes de deux.

N° 276: Dévidoir. De conception simple et pratique pour fixer à la table. Ajustable pour différentes tailles d'écheveaux. L'axe est prévu pour faciliter le pliage et l'emmagasinement. Hauteur 300 mm, diamètre 680 mm.



N° 222: Peigne-lisse. Pour le métier n° 11. Bonne qualité avec poignées en plastique, dents en fer entre deux barres droites en bois. Pour la commande il est nécessaire de donner le nombre de dents aux 10 cm et la longueur (ou largeur de tissage), comme il est établi dans la liste de prix.

N° 247: Fourchette en métal pour tapisserie. Modèle lourd et solide de fer électro galvanisé avec 21 dents en acier. Longueur 290 mm, largeur 150 mm, poids 500 grammes.

N° 248: Fourchette pour tapisserie. Modèle léger en hêtre avec 11 dents en acier. Longueur 240 mm, largeur 110 mm, poids 200 grammes.

N° 249-253: Navettes bateau. Elles sont faites en hêtre de qualité et verni. Elles ont une finition lisse et sont bien équilibrées. Elles ont plusieurs améliorations comparées aux navettes traditionnelles. Des aimants puissants tiennent l'axe, permettent un remplacement rapide de la bobine. Les fils ordinaires de laiton des extrémités sont remplacés avec une fibre incrustée et facilement polie avec du papier de verre, quand la navette est tombée sur le sol. Des barrettes en laiton gardent l'ouverture où le fil quitte la navette, il est ainsi guidé.

N° 249: Navette bateau. Extérieur 300×44×24 mm, place pour la bobine 118×36×21 mm
 N° 250: Navette bateau à roulettes. Extérieur 300×44×24 mm, place pour la bobine 118×36×21 mm.
 N° 251: Navette ouverte à roulettes. Extérieur 310×43×28 mm, place pour la bobine 125×24×28 mm.
 N° 252: Navette pour la laine filée. Extérieur 350×49×28 mm, place pour la bobine 141×41×25 mm.
 N° 253: Grande navette pour la laine filée. Extérieur 400×55×28 mm, place pour la bobine 186×46×25 mm.

Les navettes n° 249, 250 et 251 sont paquetées par boîtes de deux, tandis que les navettes n° 252 et 253 sont paquetées par boîtes de une.

N° 254: Navette volante. Elle est faite en bois solide et est munie aux deux bouts de pointes d'acier. Elle a des roues, un axe et trois trous de sortie de fil pour une tension variable. Extérieur 390×40×28 mm, place pour la bobine 190×30×26 mm.

N° 256-258: Bobines pour navettes bateau. Elles sont fabriquées en hêtre et en trois longueurs différentes. Emballées par boîtes de 25.
 N° 256: 105 mm - N° 257: 125 mm - N° 258: 155 mm.

N° 259: Bobine pour navette volante. En forme de cône. Faite en hêtre et emballée par boîte de 25. Longueur: 140 mm.

N° 260-260E: Navettes plates. Elles sont faites en hêtre traité, bien lisses, rigides et finies à l'huile de lin. Elles sont munies d'un bord arrondi aussi elles sont utilisées pour tasser la trame. Elles se font en 6 longueurs.

N° 260 : 300 mm N° 260C : 600 mm
 N° 260A : 400 mm N° 260D : 800 mm
 N° 260B : 500 mm N° 260E : 1000 mm.

N° 261A-261D: Baguettes à patron. Elles sont faites en hêtre traité, bien lisses et finies à l'huile de lin. Utilisées plutôt avec des métiers à 2 lames pour relever dans le tissage. Elles se font en 4 longueurs.

N° 261A : 400 mm N° 261C : 800 mm
 N° 261B : 600 mm N° 261D : 1000 mm.

N° 262A-262E: Baguettes rya. Elles sont faites en hêtre traité, bien lisses et finies à l'huile de lin. Munies d'une rainure pour guider la lame en coupant la boucle. Elles se font en 800 mm de longueur et en 5 hauteurs différentes selon les différentes longueurs de boucles.

N° 262A : 800×15 mm N° 262D : 800×30 mm
 N° 262B : 800×20 mm N° 262E : 800×40 mm
 N° 262C : 800×25 mm

N° 263A-263G: Râteaux. Ils sont faits pour faciliter l'ourdissage et garder les fils en ordre. Rail du bas avec des dents en fer, dentage 10/10, et rail du haut amovible. Faits en bois vernis en 6 longueurs différentes.

N° 263A : 950 mm N° 263D : 1600 mm
 N° 263B : 1200 mm N° 263E : 1800 mm
 N° 263C : 1400 mm N° 263F : 2200 mm
 N° 263G : 2600 mm

Un râteau pour l'ourdissage doit toujours être commandé 100-200 mm plus long que la largeur de tissage, ainsi il peut être supporté par les côtés du métier pendant l'utilisation.

N° 264: Peignes. Ils font 116 mm de hauteur pour obtenir un pas maximum dans tous les métiers à main. De première qualité avec des dents en fer entre 2 baguettes de bois, enrobés de brai recouvert de papier. Les peignes doivent être commandés dans la longueur équivalente à la largeur maximale d'empignage possible du métier considéré. Pour la commande se référer au dentage et à la longueur établie dans la liste de prix.

N° 264R Peignes inoxydables de construction nouveau et résistante. Les dents inoxydables sont avec coupes plastiques. Sont livrés avec ou sans profils plastique amovibles, ainsi les peignes se passent dans tous battants. Pour la commande se référer au dentage et à la longueur établie dans la liste de prix.

N° 265A-265E: Templets. Ils sont utiles pour préserver la chaîne des contractions durant le tissage. Faits en hêtre verni. La position est assurée par épingle. Ils se font en 4 longueurs différentes.

N° 265A : 300-450 mm N° 265D : 800-1350 mm
 N° 265B : 400-550 mm N° 265E : 1100-2000 mm
 N° 265C : 550-800 mm

N° 266: Aiguille à lisser. Pour enfiler les lisses. Longueur 180 mm.

N° 267: Empeigneur. Pour empeigner. Longueur 100 mm.

N° 268A-268B. Fusette pour tapisserie gobelin. Faite en bois. 2 longueurs:
 N° 268A : 150 mm N° 268B : 200 mm

N° 269A: Bobinoir. Avec une roue en cuivre. Muni d'un étrier pour se fixer à la table. Taille 200 mm.

N° 270: Tablettes pour tissage. En carton glacé. Taille 80×80 mm. Elles se font en paquets de 24.

N° 273: Peigne d'encroix. Pour la préparation du tissage. Fait solidement avec des dents en fer insérées dans les bordures de bois par l'intermédiaire d'une garniture plastique. Dentage 40/10. Largeur 200 mm, hauteur 175 mm poignée incluse.

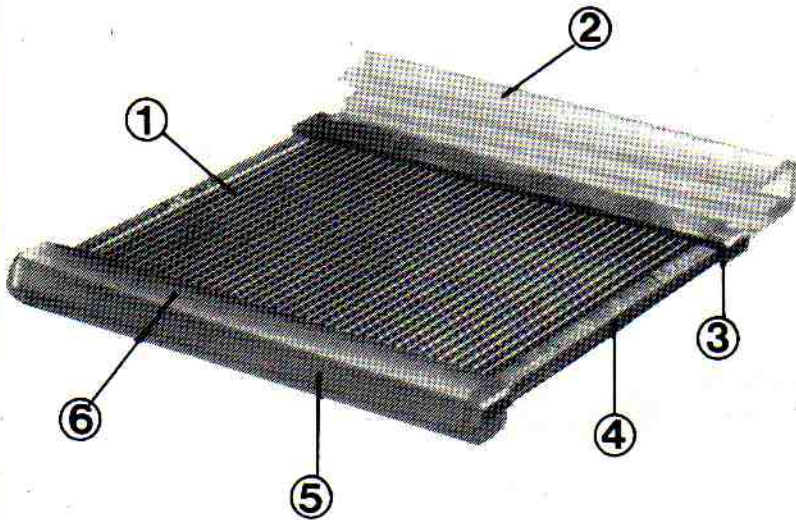
N° 274-275: Cordes d'attache. Faite en chanvre dur apprêté 6/4.
 N° 274 : balle de 100 grammes
 N° 275 : balle de 500 grammes.

N° 277 Navettes tapis 40×60 mm. Ils se font en 3 longueurs différentes:
 N° 277-6 : 600 mm
 N° 277-8 : 800 mm
 N° 277-10 : 1000 mm.



LERVAD

PEIGNE INOXYDABLE



- 1 Dents entièrement en acier inoxydable
- 2 Profil intercalaire et amovible, permettant de changer sa place d'un peigne à l'autre
- 3 Masse de résine synthétique pour tenir les dents
- 4 Extrémité en acier inoxydable
- 5 Profil intercalaire en PVC translucide
- 6 Profil en aluminium

Les peignes inoxydables sont connus depuis des décennies - seulement ils sont toujours restés très coûteux, leur prix s'élevant au triple du prix payé pour les peignes ordinaires. Aujourd'hui nous avons le plaisir de vous offrir un produit danois tout nouveau: un peigne entièrement inoxydable qui durera pendant des décennies - et qui en moyenne n'exède le prix d'un peigne ordinaire que de 33 p.c.

Souvent on nous pose la question: Que faire d'un peigne oxydé? Jusqu'alors notre réponse fut toujours la suivante: Achetezvous un autre peigne ou employez 50 cm de toile émeri plus un week-end entier.

Désormais le bon conseil que nous avons à donner; le voici: Prenez le nouveau peigne inoxydable, cela en vaut la peine! Les dents du nouveau peigne inoxydable sont noyées dans une matière plastique, un procédé bien connu des peignes en acier pour cadres à tissage.

Le peigne maintenu par deux profils intercalaires en matière plastique est plus précis, plus solide et plus propre qu'un peigne ordinaire aux dents enrobées de brai et recouvert de papier.

Le profil intercalaire en PVC assurant que le peigne inox. passe dans tous les anciens métiers est amovible de manière qu'il puisse être changé d'un peigne à l'autre ou rester dans le battant. Pour cette raison l'achat de ces profils ne se justifie qu'une seule fois, et sur ces bases une comparaison de prix montre une hausse du prix d'un peigne inox. de 15 à 40 p.c. seulement, par rapport au peigne ordinaire suivant le dentage.

Peigne no 264R

Est inoxydable

Est plus durable

**Permet le tissage propre
(aucun suintement de brai)**

Est plus économique

Est un bon investissement

Termes de tissage et techniques

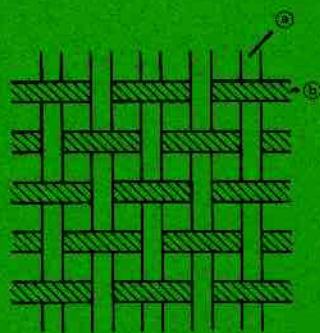


Figure 1:

La pièce tissée est faite de deux nappes de fils entrecroisés à angle droit. Les fils blancs (a) sont d'abord fixés horizontalement sur le métier et sont appelés **fil de chaîne** ou collectivement **la chaîne**. Toute la chaîne nécessaire à la quantité de tissu désirée est fixée sur le métier avant de commencer. Les fils hachurés (b) sont les **fil de trame** ou **trame**. Les fil de trame sont passés par-dessus ou par-dessous pour former le modèle de point désiré. Dans la forme la plus simple de tissage appelée **point toile**, la trame va simplement alternativement par-dessus et par-dessous les fil de chaîne. En dépit de sa simplicité, ce point rend toujours possible la production de pièces attractives en variant la couleur et la texture des matériaux.

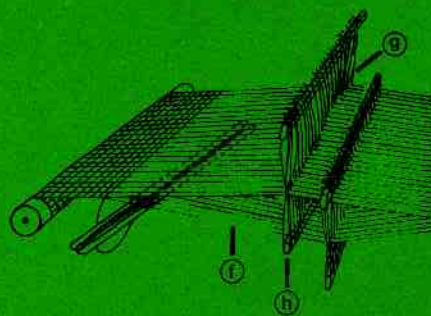


Figure 3:

Comme nous l'avons vu dans les tissages les plus simples, la trame passe alternativement par-dessus et par-dessous les fil de chaîne.

— Vous pourriez faire ceci en passant la navette par-dessus ou par-dessous les fil de chaînes une fois sur deux l'utilisant comme une aiguille et c'est probablement ce que l'homme fit dans ses premiers tissages. Cela serait un procédé long et pénible et l'une des principales fonctions d'un métier à tisser manuel moderne est de tenir les fil de chaîne bien distincts de telle sorte que la navette puisse passer à travers la largeur d'un bord à l'autre d'un seul trait. Dans notre plus simple exemple, le point toile, le métier respecte cette fonction soulevant un fil sur deux et baissant les autres. L'espace ainsi fourni est appelé la **foule** (ou le pas) (f). Quand la navette a été passée une fois, la foule est changée ainsi que les fil de chaîne alternés, ceux qui étaient levés auparavant sont maintenant baissés et vice versa, et la navette repasse à nouveau. De cette façon vous obtenez le même entre-croisement que si vous aviez passé la navette par-dessus et par-dessous chaque fil de chaîne séparément.

Le mouvement de lève de la chaîne est contrôlé par des **lisses** (g) qui sont placées sur des **cadres** (h). Les métiers les plus simples pour le point toile ont deux cadres placés l'un derrière l'autre; chaque fil de chaîne est enfilé dans une lisse, une fois sur deux dans les lisses du premier cadre et l'autre fois dans les lisses du second cadre.

— Vous voyez maintenant que pour obtenir un modèle plus recherché que le point toile, vous devez pouvoir lever et baisser les fil de chaîne dans des combinaisons différentes qu'une simple alternative, d'une autre façon pouvoir faire un nombre de foules différentes. Ceci est donné par un accroissement du nombre de cadres et des lisses du métier. Plus le nombre de cadres d'un métier est important, plus les modèles qu'il pourra exécuter seront variés.

Sur les plus petits métiers le mouvement des lames est contrôlé à la main, tandis que les grands métiers sont dotés d'un système de marches actionnées par les pieds. La souplesse du métier, essentiellement donnée par le nombre de cadres qu'il peut avoir, sera un facteur important dans la détermination de votre choix de modèle à acquérir. Ce choix doit considéré en fonction de l'expérience et des connaissances de l'utilisateur. Les métiers varient aussi dans la largeur de tissus maximum qu'ils peuvent donner et cela peut aussi aider à la détermination de votre choix. A des fins les plus pratiques, il n'y a pas de limite à la longueur de tissu qu'un métier comme le n° 7 peut produire par un déroulement continu.

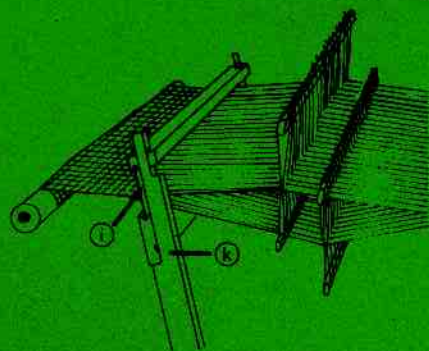


Figure 4:

Les fil de chaîne ne passent pas seulement par les lisses, mais aussi à travers un **peigne** (i). Le peigne est fait d'un bon nombre de barrettes métalliques verticales, placées dans un cadre. Les espaces entre les barrettes, à travers lesquels passant les fil de chaîne sont appelés **dents**. Le nombre de dents détermine la finesse ou la grosseur du tissage. Vous spécifiez un peigne par le nombre de dents pour 10 cm — par exemple 40/10 donnera un tissage plus gros qu'un 80/10. — Le peigne n'est pas soudé au métier et peut être changé selon le tissage que vous voulez faire. L'assemblage du peigne comporte aussi un **battant** (k). Celui-ci est utilisé après chaque passage de la navette pour tenir les fil de trame dans une même unité.

Quelques modèles de métiers Larvad plus petit ont un arrangement simplifié combinant la fonction des lisses, du peigne, et du battant. On appelle ceci un **peigne-lisses rigide** qui donnera l'équivalent de deux cadres.

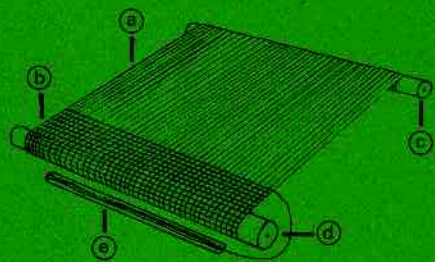
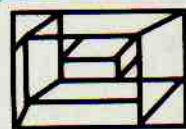
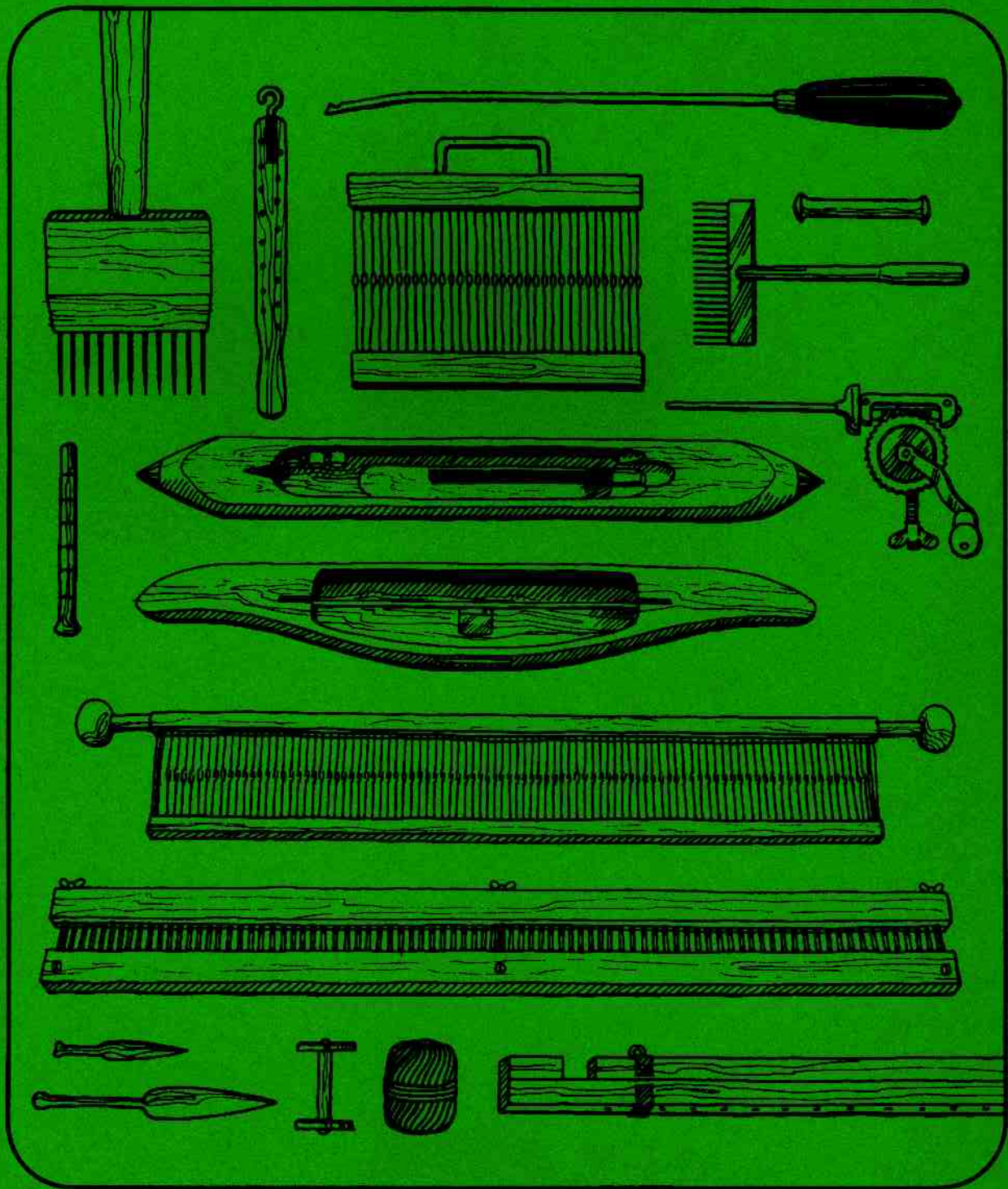


Figure 2:

Pour monter un tissage sur le métier, les fil de chaîne sont d'abord préparés sur un **cadre à chaîne** ou un **ourdissoir** permettant d'obtenir le bon nombre et la bonne longueur de fil. Cette opération est décrite dans les guides des métiers LERVAD.

— Cette opération faite, l'une des extrémités des fil de chaîne est attachée au rouleau ensouple arrière (c) sur le métier puis la chaîne est enroulée, et l'autre extrémité est attachée au rouleau ensouple avant (d). Les fil de chaîne sont donc tendus dans le métier entre ces deux ensouples.

Les fil de trame sont passés à travers les fil de chaîne à l'aide d'un instrument appelé **navette** (e); il existe de nombreuses sortes de navettes. Selon le modèle que vous désirez tisser vous pouvez remplir un bon nombre de navettes, peut-être une pour chaque couleur. Ceci peut être préparé par avance et la plupart des livres de tissage vous disent comment faire ceci ou donnent des grilles modales pour les tissages particuliers. Lorsque le tissu sera fini, il sera alors enlevé du rouleau d'ensouple avant.



**l'atelier
d'écluzelles**
36 rue François Miron
75 004 Paris
tel. 274 66 08