



**406-T**

**609-T**

**811-T**

**JIB REEFING - OWNER'S MANUAL**

**GB**

**ENROULEUR DE FOC - NOTICE D'UTILISATION**

**F**

**ROLLREFFANLAGE - AUFBLASBARE RETTUNGSWESTEN**

**D**

**ROLREEFSYSTEEM - GEBRUIKERSHANDLEIDING**

**NL**

**ENROLLADOR - GUIA DE UTILIZACION**

**E**

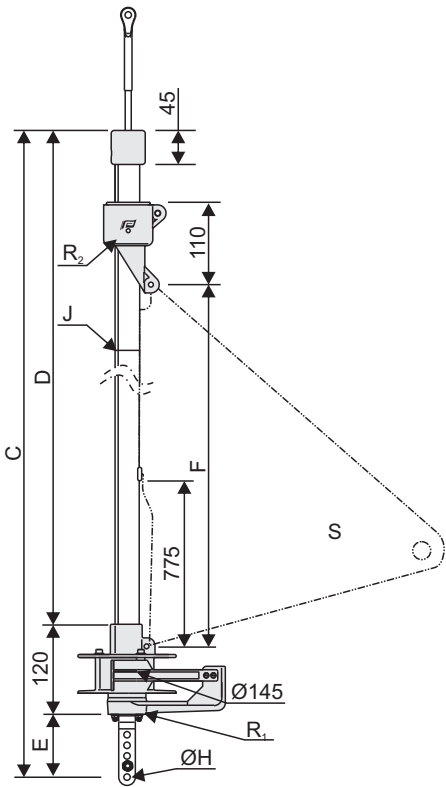
**RULLFOCKSYSTEM - INSTRUKTIONER OCH HANDHAVANDE**

**S**

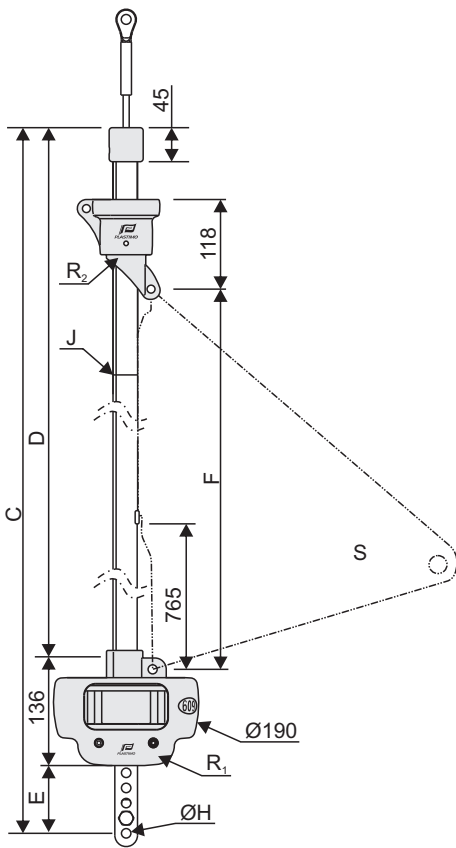
**AVVOLGITORE - MANUALE D'USO**

**I**

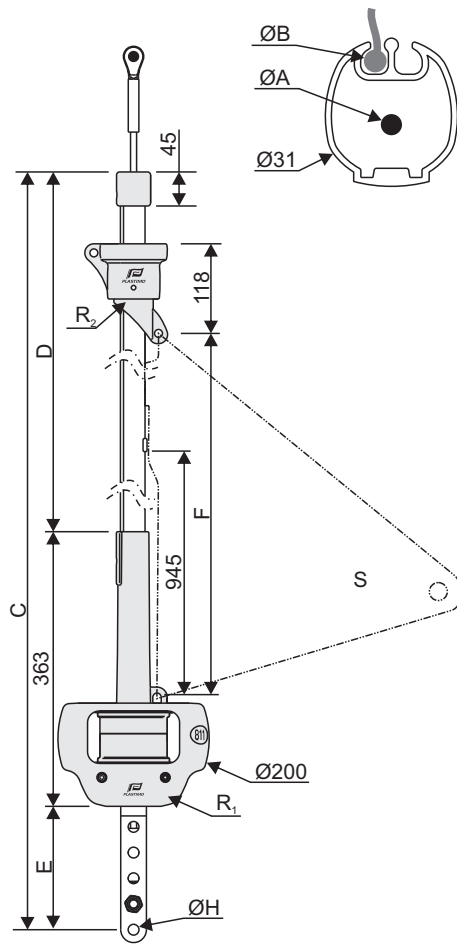




406-T



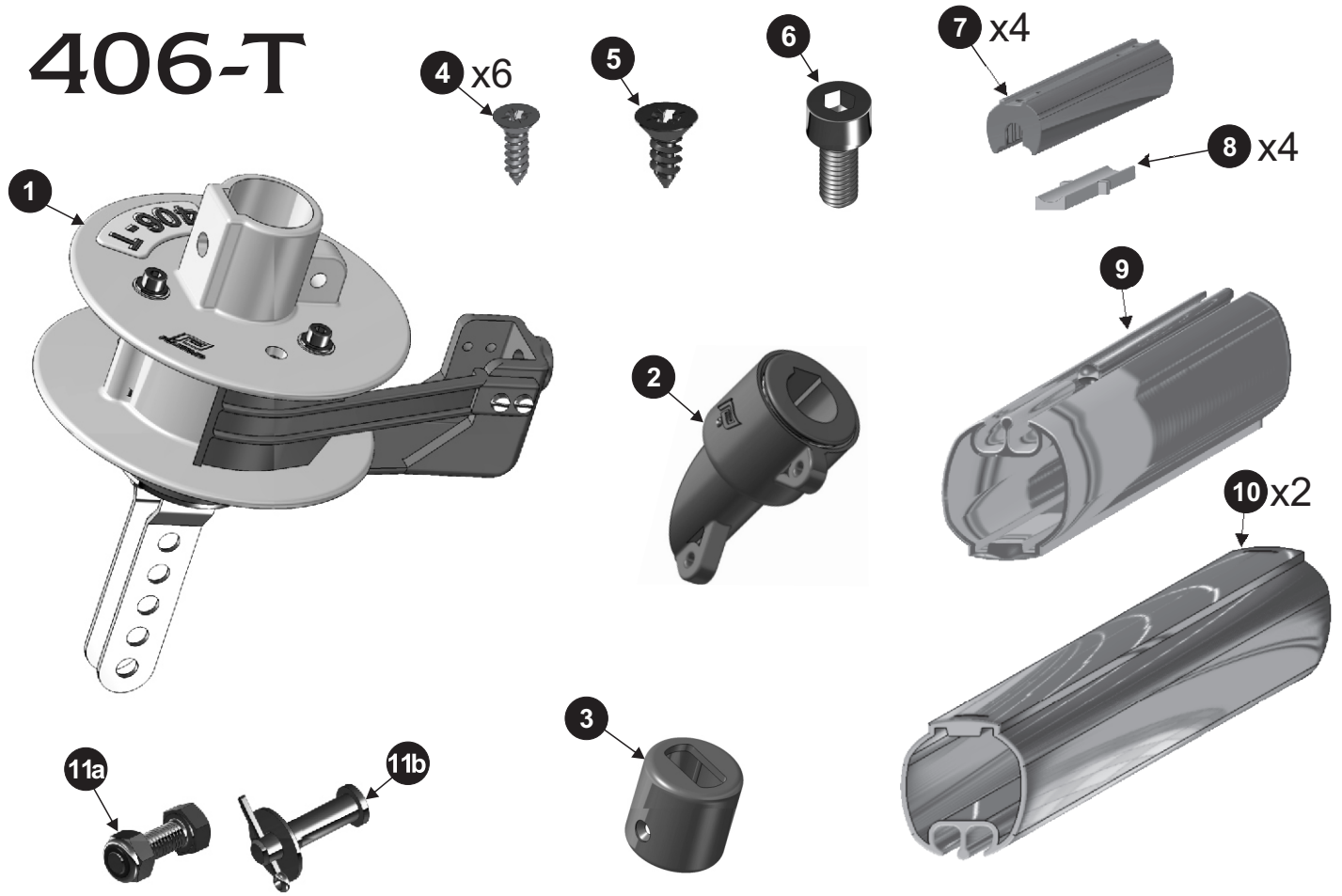
609-T



811-T

	GB		F		D		NL		E		S	I		
	chainplate	turnbuckle	latte	ridoir	Terminal- montage	Stagespanner- inrichting	steyenplaa- tuitvoering	spanschroef- tuitvoering	placas	tensor		Landre	Arridatoi	
406-T	25200	25286	25200	25286	25200	25286	25200	25286	25200	25286	25286	25200	25286	
609-T	58207	58208	58207	58208	58207	58208	58207	58208	58207	58208	58208	58207	58208	
811-T	58209		58209		58209		58209		58209		58209	58209		
ØA	forestay : Ø4-7mm		étai : Ø4-7mm		Vorstag : Ø4-7mm		voorstag : Ø4-7mm		estay : Ø4-7mm		Förstags : Ø4-7mm		Strallo : Ø4-7mm	
ØB	luffrope : Ø5mm		ralingue : Ø5mm		Vorliek : Ø5mm		voorlijk : Ø5mm		relinga : Ø5mm		Lik : Ø5mm		ralinga : Ø5mm	
C	406-T	6.60m	6.68m	6.60m	6.68m	6.60m	6.68m	6.60m	6.68m	6.60m	6.68m	6.68m	6.60m	6.68m
	609-T	8.79m	8.96m	8.79m	8.96m	8.79m	8.96m	8.79m	8.96m	8.79m	8.96m	8.96m	8.79m	8.96m
	811-T	11.26m		11.26m		11.26m		11.26m		11.26m		11.26m		
D	406-T	6.35m		6.35m		6.35m		6.35m		6.35m		6.35m		
	609-T	8.50m		8.50m		8.50m		8.50m		8.50m		8.50m		
	811-T	10.44m		10.44m		10.44m		10.44m		10.44m		10.44m		
E	406-T	65mm	150mm	65mm	150mm	65mm	150mm	65mm	150mm	65mm	150mm	150mm	65mm	150mm
	609-T	115mm	285mm	115mm	285mm	115mm	285mm	115mm	285mm	115mm	285mm	285mm	115mm	285mm
	811-T	220mm		220mm		220mm		220mm		220mm		220mm		
F	406-T	6.22m		6.22m		6.22m		6.22m		6.22m		6.22m		
	609-T	8.36m		8.36m		8.36m		8.36m		8.36m		8.36m		
	811-T	10.70m		10.70m		10.70m		10.70m		10.70m		10.70m		
G	406-T													
	609-T	2 groove		2 gorge		2 Nuten		2 zeilgroeven		2 relingas		2 likrännor		
	811-T											1 gole		
ØH	406-T	8.5mm		8.5mm		8.5mm		8.5mm		8.5mm		8.5mm		
	609-T	12.5mm		12.5mm		12.5mm		12.5mm		12.5mm		12.5mm		
	811-T	14.3mm		14.3mm		14.3mm		14.3mm		14.3mm		14.3mm		
J	406-T													
	609-T	coupling units : Delrin + screws		jonctions Delrin + vis		Verbindungen Delrin + Schrauben		koppelstuk Delrin + schroeven		Empalmes Delrin + tornillos		Kopplingar Delrin + skruv		
	811-T											Giunzione Delrin + vite		
R <sub>1</sub>	406-T	bearing: Delrin		roulement Delrin		Kugellager Delrin		lagering Delrin		Rodamientos Delrin		Kullager Delrin		
	609-T	bearing: Delrin,inox		roulement Delrin,inox		Kugellager Delrin,inox		lagering Delrin,RVS		Rod. Delrin,inox		Kulla. Delrin,rostfritt		
	811-T	bearing: Delrin, Torlon		roulement Delrin, Torlon		Kugellager Delrin, Torlon		lagering Delrin, Torlon		Rod. Delrin, Torlon		Kulla. Delrin, Torlon		
R <sub>2</sub>	406-T	bearing: Delrin		roulement Delrin		Kugellager Delrin		lagering Delrin		Rodamientos Delrin		Kullager Delrin		
	609-T	bearing: Delrin, Torlon		roulement Delrin, Torlon		Kugellager Delrin, Torlon		lagering Delrin, Torlon		Rodamientos Delrin, Torlon		Kullager Delrin, Torlon		
	811-T													
S	406-T	12m <sup>2</sup>		12m <sup>2</sup>		12m <sup>2</sup>		12m <sup>2</sup>		12m <sup>2</sup>		12m <sup>2</sup>		
	609-T	25m <sup>2</sup>		25m <sup>2</sup>		25m <sup>2</sup>		25m <sup>2</sup>		25m <sup>2</sup>		25m <sup>2</sup>		
	811-T	35m <sup>2</sup>		35m <sup>2</sup>		35m <sup>2</sup>		35m <sup>2</sup>		35m <sup>2</sup>		35m <sup>2</sup>		

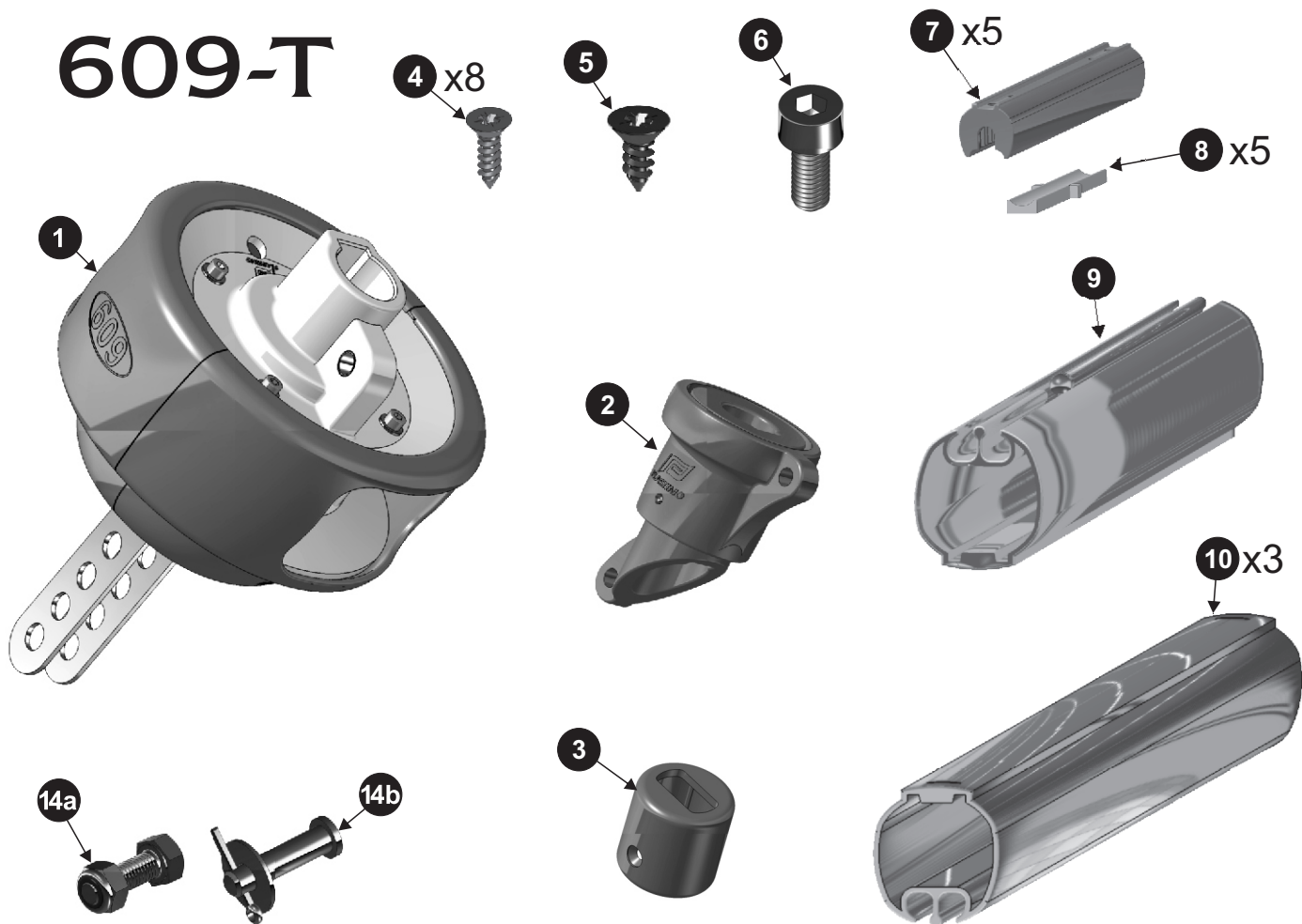
# 406-T



	<b>GB</b>	<b>F</b>	<b>D</b>	<b>NL</b>	<b>E</b>	<b>S</b>	<b>I</b>
<b>1</b>	1 drum unit	1 ensemble tambour	1 Trommel	1 roltrommel	1 conjunto tambor	1 Trumma med revlinematare	1 insieme tamburo
<b>2</b>	1 halyard swivel	1 émerillon	1 Fallwirbel	1 valwartel	1 giratorio	1 Fallsvirvel	1 mulinello
<b>3</b>	1 top end stop	1 embout profil	1 Profilansatzstück	1 top eind stuk	1 terminal tope	1 Toppdel	1 Terminale profilato
<b>4</b>	6 screws Ø3.9x12.7 (spar connections)	6 vis tôle Ø3.9x12.7 liaison profils	6 Schraube Ø3.9x12.7 (Verbindung der Profile)	6 bouten Ø3.9x12.7 (koppelstukken)	6 Tornillos Ø3.9x12.7 (unión perfiles)	6 insex Ø3.9x12.7 (profilkopplingarna)	6 vite Ø3.9x12.7 (collegamento profilati)
<b>5</b>	1 screw Ø4.8x12.7 (top end stop)	1 vis tôle TF Ø4.8x12.7 fixation embout profil	1 Schraube Ø4.8x12.7 (Profilansatzstück)	1 schroef Ø4.8x12.7 (top eind stuk)	1 tornillo Ø4.8x12.7 (terminal tope)	1 spårskruv Ø4.8x12.7 (Toppdel)	1 vite lamiera Ø4.8x12.7 (terminale profilato)
<b>6</b>	1 screw M5x12 (base spar)	1 vis Chc M5x12 fixation profil bas	1 Schraube M5x12 (unteres Profil)	1 schroef M5x12 (basisprofiel)	1 tornillo M5x12 (perfil bajo)	1 insex M5x12 (Bottenprofil)	1 vite a brugola M5x12 (profilato basso)
<b>7</b>	4 Coupling sleeves	4 pièces de jonction	4 Verbindungsstücke	4 koppelstukken	4 piezas de uniones	4 Skarvstycken	4 Pezzi di giunzione
<b>8</b>	4 Connecting stops	4 guides étai	4 Vorstagführung	4 Verbinsstopper	4 Guía estay	4 Låsplattor till skarvstycken	4 Guide di strallo
<b>9</b>	1 base spar	1 profil aluminium bas	1 unteres Profil	1 basisprofiel	1 perfil bajo	1 Bottenprofil	1 profilato basso
<b>10</b>	2 Intermediate spars	2 profils aluminium intermédiaires	2 Zwischenprofile	2 standaardprofielen	2 Perfiles intermedios	2 Standard profiler	2 Profilati intermedi
<b>11a</b>	1 screw+nut M8x35 =>chainplate	1 vis+écrou M8x35 modèle lattes	1 Schraube M8x35 Terminalmontage	1 bunten M8x35 stevenplaatuitvoering	1 tornillo M8x35 (placas)	1 insex M8x35	1 Vite M8x35 Modello Landre
<b>11b</b>	1 Shouldered clevis pin Ø8 (= >turnbuckle)	1 axe épaulé Ø8 modèle ridoir	1 Bolzen, dick Ø8 Stagspannermontage	1 pen Ø8 spanschroefuitvoering	1 Bulón Ø8 (tensor)	1 Riggbult Ø8	1 Asse a testa Ø8 Modello arridatoi

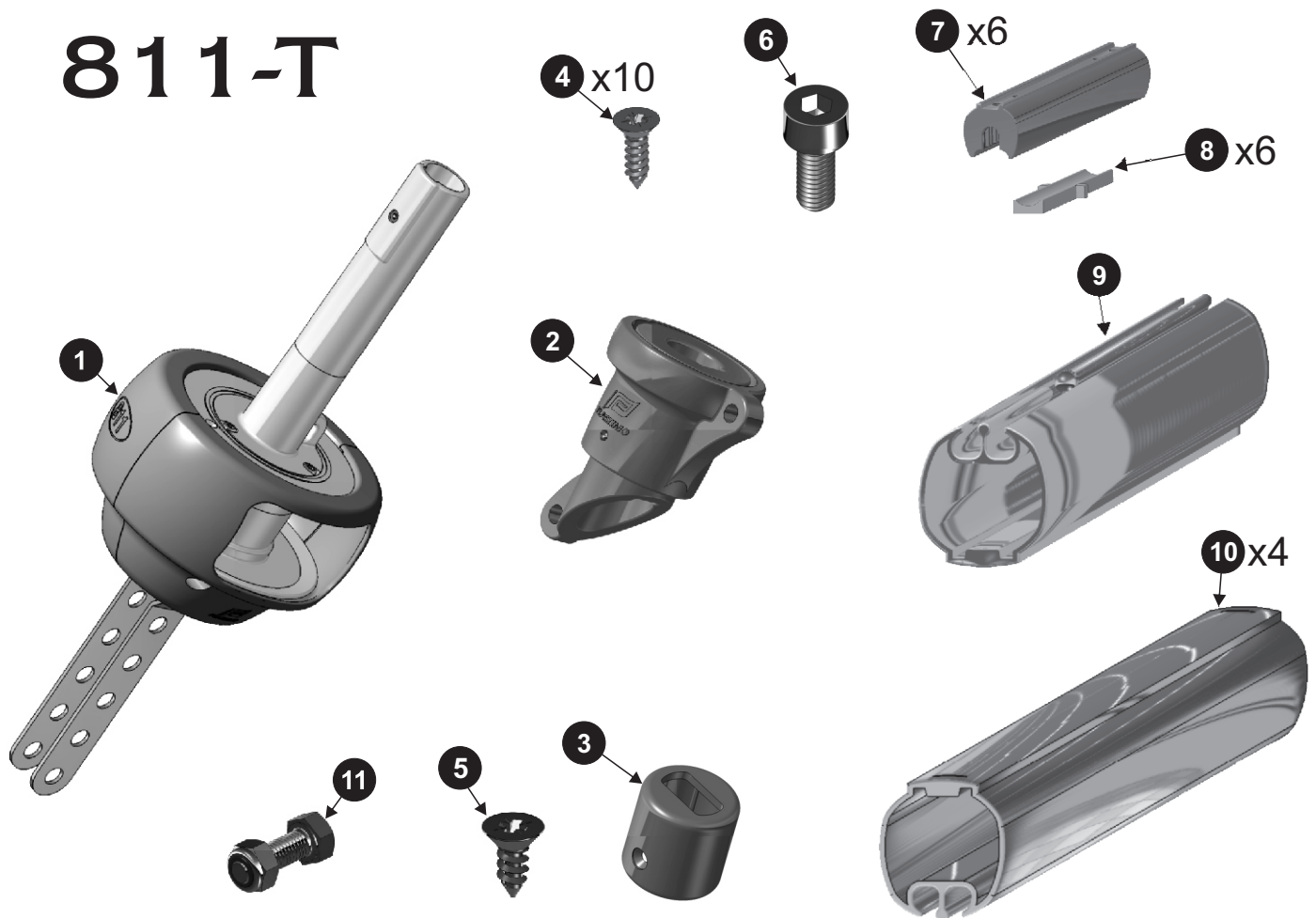


# 609-T



	<b>GB</b>	<b>F</b>	<b>D</b>	<b>NL</b>	<b>E</b>	<b>S</b>	<b>I</b>
<b>1</b>	1 drum unit	1 ensemble tambour	1 Trommel	1 roltrommel	1 conjunto tambor	1 Trumma med revlinematare	1 insieme tamburo
<b>2</b>	1 halyard swivel	1 émerillon	1 Fallwirbel	1 valwartel	1 giratorio	1 Fallsvirvel	1 mulinello
<b>3</b>	1 top end stop	1 embout profil	1 Profilansatzstück	1 top eind stuk	1 terminal tope	1 Toppdel	1 Terminale profilato
<b>4</b>	8 screws Ø3.9x12.7 (spar connections)	8 vis tôle Ø3.9x12.7 liaison profils	8 Schraube Ø3.9x12.7 (Verbindung der Profile)	8 bouten Ø3.9x12.7 (koppelstukken)	8 Tornillos Ø3.9x12.7 (unión perfiles)	8 insex Ø3.9x12.7 (profilkopplingarna)	8 vite Ø3.9x12.7 (collegamento profilati)
<b>5</b>	1 screw Ø4.8x12.7 (top end stop)	1 vis tôle TF Ø4.8x12.7 fixation embout profil	1 Schraube Ø4.8x12.7 (Profilansatzstück)	1 schroef Ø4.8x12.7 (top eind stuk)	1 tornillo Ø4.8x12.7 (terminal tope)	1 spårskruv Ø4.8x12.7 (Toppdel)	1 vite lamiera Ø4.8x12.7 (terminale profilato)
<b>6</b>	1 screw M5x12 (base spar)	1 vis Chc M5x12 fixation profil bas	1 Schraube M5x12 (unteres Profil)	1 schroef M5x12 (basisprofiel)	1 tornillo M5x12 (perfil bajo)	1 insex M5x12 (Bottenprofil)	1 vite a brugola M5x12 (profilato basso)
<b>7</b>	5 Coupling sleeves	5 pièces de jonction	5 Verbindungsstücke	5 koppelstukken	5 piezas de uniones	5 Skarvstycken	5 Pezzi di giunzione
<b>8</b>	5 Connecting stops	5 guides étai	5 Vorstagführung	5 Verbinsstopper	5 Guía estay	5 Låsplattor till skarvstycken	5 Guide di strallo
<b>9</b>	1 base spar	1 profil aluminium bas	1 unteres Profil	1 basisprofiel	1 perfil bajo	1 Bottenprofil	1 profilato basso
<b>10</b>	3 Intermediate spars	3 profils aluminium intermédiaires	3 Zwischenprofile	3 standaardprofielen	3 Perfiles intermedios	3 Standard profiler	3 Profilati intermedi
<b>11a</b>	1 screw+nut M12x35 =>chainplate	1 vis+écrou M12x35 modèle lattes	1 Schraube M12x35 Terminalmontage	1 buntten M12x35 stevenplaatuitvoering	1 tornillo M12x35 (placas)	1 insex M12x35	1 Vite M12x35 Modello Landre
<b>11b</b>	1 Shouldered clevis pin Ø12 (=>turnbuckle)	1 axe épaulé Ø12 modèle ridoir	1 Bolzen, dick Ø12 Stagspannermontage	1 pen Ø12 spanschroefuitvoering	1 Bulón Ø12 (tensor)	1 Riggbult Ø12	1 Asse a testa Ø12 Modello arridatoi

# 811-T



	<b>GB</b>	<b>F</b>	<b>D</b>	<b>NL</b>	<b>E</b>	<b>S</b>	<b>I</b>
<b>1</b>	1 drum unit	1 ensemble tambour	1 Trommel	1 roltrommel	1 conjunto tambor	1 Trumma med revlinematåre	1 insieme tamburo
<b>2</b>	1 halyard swivel	1 émerillon	1 Fallwirbel	1 valwartel	1 giratorio	1 Fallsvirvel	1 mulinello
<b>3</b>	1 top end stop	1 embout profil	1 Profilansatzstück	1 top eind stuk	1 terminal tope	1 Toppdel	1 Terminale profilato
<b>4</b>	8 screws Ø3.9x12.7 (spar connections)	8 vis tôle Ø3.9x12.7 liaison profils	8 Schraube Ø3.9x12.7 (Verbindung der Profile)	8 bouten Ø3.9x12.7 (koppelstukken)	8 Tornillos Ø3.9x12.7 (unión perfiles)	8 insex Ø3.9x12.7 (profilkopplingarna)	8 vite Ø3.9x12.7 (collegamento profilati)
<b>5</b>	1 screw Ø4.8x12.7 (top end stop)	1 vis tôle TF Ø4.8x12.7 fixation embout profil	1 Schraube Ø4.8x12.7 (Profilansatzstück)	1 schroef Ø4.8x12.7 (top eind stuk)	1 tornillo Ø4.8x12.7 (terminal tope)	1 spårskruv Ø4.8x12.7 (Toppdel)	1 vite lamiera Ø4.8x12.7 (terminale profilato)
<b>6</b>	1 screw M5x12 (base spar)	1 vis Chc M5x12 fixation profil bas	1 Schraube M5x12 (unteres Profil)	1 schroef M5x12 (basisprofiel)	1 tornillo M5x12 (perfil bajo)	1 insex M5x12 (Bottenprofil)	1 vite a brugola M5x12 (profilato basso)
<b>7</b>	5 Coupling sleeves	5 pièces de jonction	5 Verbindungsstücke	5 koppelstukken	5 piezas de uniones	5 Skarvstycken	5 Pezzi di giunzione
<b>8</b>	5 Connecting stops	5 guides étai	5 Vorstagführung	5 Verbindstopper	5 Guía estay	5 Låsplattor till skarvstycken	5 Guide di strallo
<b>9</b>	1 base spar	1 profil aluminium bas	1 unteres Profil	1 basisprofiel	1 perfil bajo	1 Bottenprofil	1 profilato basso
<b>10</b>	3 Intermediate spars	3 profils aluminium intermédiaires	3 Zwischenprofile	3 standaardprofielen	3 Perfiles intermedios	3 Standard profiler	3 Profilati intermedi
<b>11</b>	1 screw+nut M14x40	1 vis+écrou M14x40	1 Schraube M14x40	1 buntel M14x40	1 tornillo M14x40	1 insex M14x40	1 Vite M14x40

# ASSEMBLY INSTRUCTIONS FOR T-SERIES 406-T 609-T 811-T

## INDEX

1/ TECHNICAL SPECIFICATIONS 406-T, 609-T, 811-T	3
2/ DESCRIPTION OF SPECIFIC PARTS FOR EACH MODEL	
2.1 - 406-T	4
2.2 - 609-T	5
2.3 - 811-T	6
3/ TOOLS NEEDED	7
4/ FLAT ASSEMBLY (forestay dismantled)	7
4.1 - Dismantling the forestay	8
4.2 - Assembly of the jib reefing system	8
4.3 - Assembling the last spar	9
4.4 - Assembling the top end stop	9
5/ IN SITU ASSEMBLY (directly onto the boat)	10
5.1 - Measuring the length of the forestay	10
5.2 - Cutting the last spar	10
5.3 - Assembling the top end stop	11
5.4 - Assembling the spars	11
5.5 - Assembling the base spar	11
5.6 - Assembling the drum unit	12
5.7 - Adjusting the reefing line feeders	12
6/ RECOMMANDATIONS	13
7/ OPTIONAL EXTRAS	14
8/ SPARE PARTS	
8.1 - 406-T	64
8.2 - 609-T	65
8.3 - 811-T	66

GB

---

### 3/ TOOLS NEEDED

Tools needed :

- Hammer
- Pliers
- Comfortable bosun's chair (Plastimo).
- Allen key (4)
- Electric or hand drill
- 1 Ø4.2 mm drill
- Hacksaw
- Tape measure
- Screwdriver
- Silicone filler.

### 4/ FLAT ASSEMBLY

- This method consists of fully dismantling the forestay and assembling the jib reefing system while the forestay is lying flat.
- We recommend this method as it is faster.
- In certain cases the top part of the forestay cannot be dismantled, in this case::
  - do an in situ assembly (see page 10)
  - contact a professional who can install a universal joint on the upper part of the forestay.

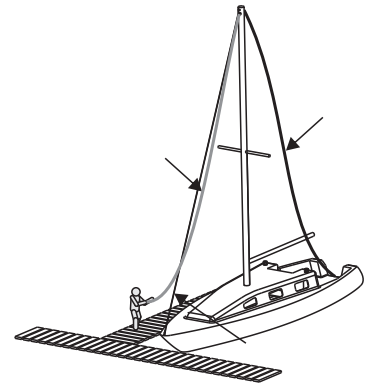
## 4.1 - Dismantling the forestay

### 4.1.1 - Lower part

- Slacken the backstay
- Secure the mast forward with 1 or 2 halyards
- Tighten the halyards to relieve the strain on the forestay
- Dismantle the lower part of the forestay (this usually consists of removing a rigging screw pin, or a screw and a nut).

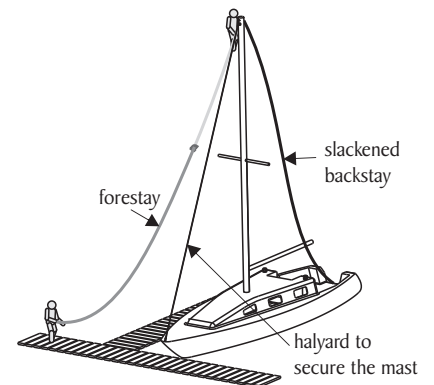
Note : it is important to measure the distance between the forestay eye and the hole of the forward mounting plate in order to find the correct adjustments again.

For a turnbuckle assembly, measure the distance between the mounting plate and the blocking nut of the turnbuckle.



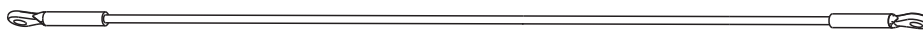
### 4.1.2 - Upper part

- Send a person to the masthead (equipped with hammer and pliers)
- Dismount the upper part of the forestay
- Bring the person and the forestay down from the masthead

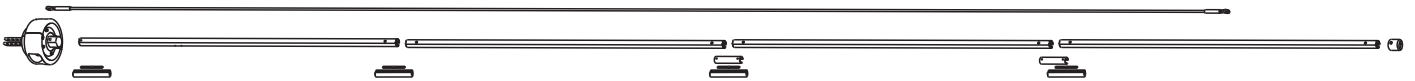


## 4.2 - ASSEMBLING THE JIB REEFING SYSTEM

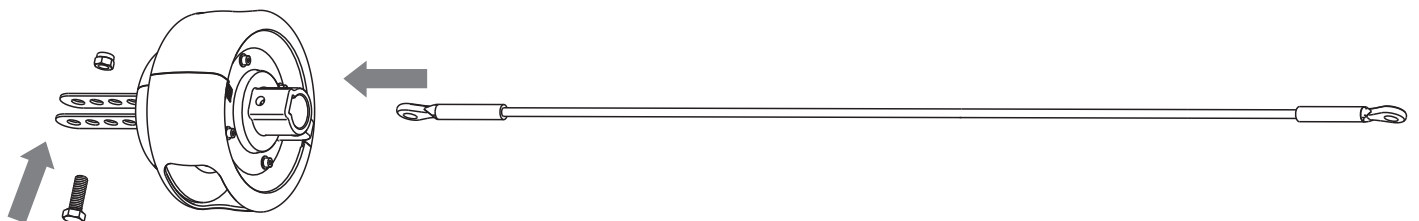
- Lay the forestay flat



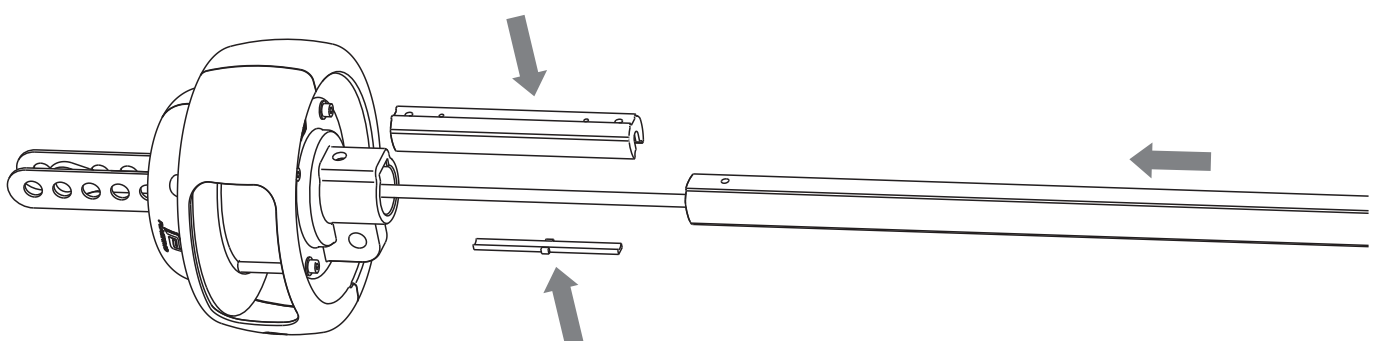
- Place the parts to be assembled alongside the forestay



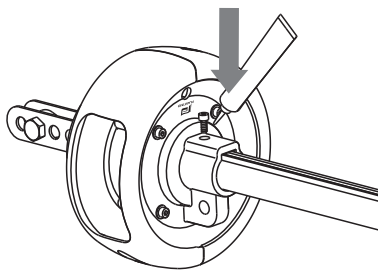
- Assemble the drum unit on the forestay and put the rigging screw pin or screw and nut in place (select the chainplate hole that corresponds to the initial forestay adjustment).



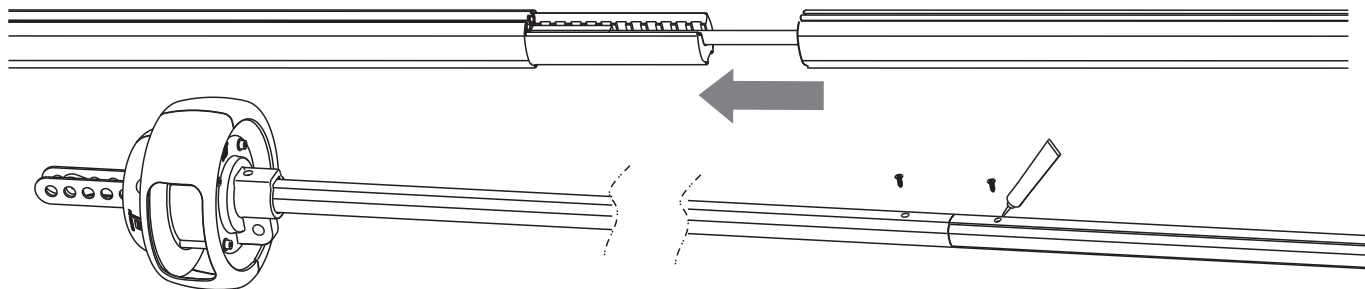
- Slide the base spar onto the forestay
- Slide a coupling sleeve and connecting stop onto the forestay (ensure that the hole in the coupling sleeve is in line with the pre-drilled hole of the base spar)



- Slide the base spar into the drum unit until the two holes are in line, insert the M5x12 screw (after putting some silicone filler in the hole in order to reduce the stainless steel / aluminium electrolytic couple) and tighten.

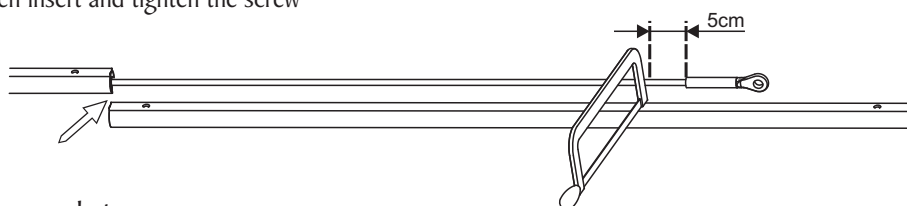


- Put another coupling unit (sleeve and stop) into position
- Insert a screw (Ø3.9x12.7); do not forget to put some silicone filler into the hole beforehand
- Put another aluminium spar into position
- Repeat the process until only one spar is left



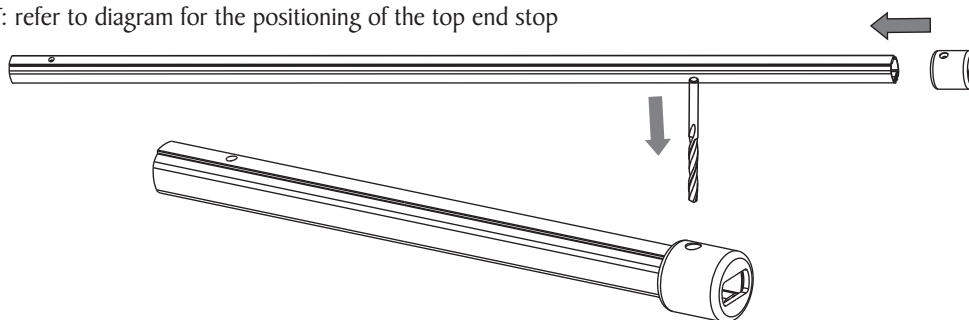
#### 4.3 - Positioning the last spar

- Position the last spar so that it lies flush against the previous spar but do not install it
- Measure a distance of 5 cm back from the sleeve of the forestay
- Mark and cut the spar with a hacksaw
- Put a coupling unit into position (sleeve and stop)
- Insert the spar, then insert and tighten the screw

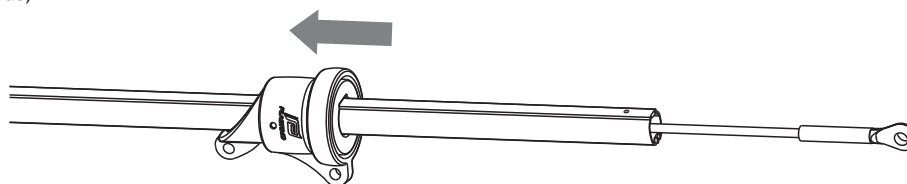


#### 4.4 - Installing the top end stop

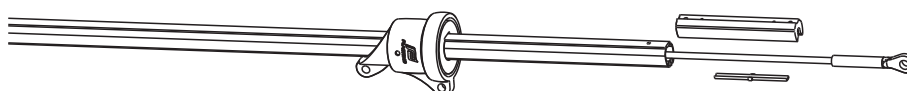
- Slot the top end stop over the aluminium spar
- Drill a hole (with a Ø4.2 mm drill)
- IMPORTANT: refer to diagram for the positioning of the top end stop



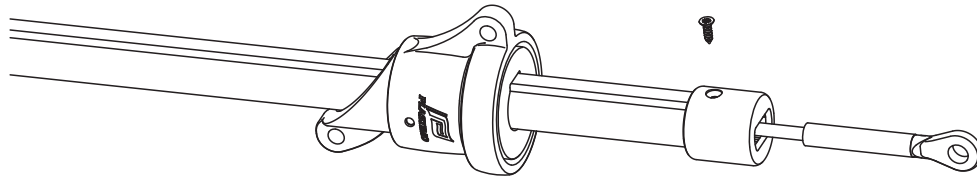
- Before putting the screw into position, do not forget to slide the halyard swivel into place (ensure that the conical end of the halyard swivel faces downwards)



- Insert a coupling unit (sleeve and stop)
- Ensure that the hole in the coupling unit is in line with the hole you have just drilled



- Put the top end stop back into position
- Put some silicone filler into the hole
- Insert and tighten screw (Ø4.8x12.7)



- Your jib reefing system is now assembled and can be put into position (hoist it up to the masthead with a halyard)



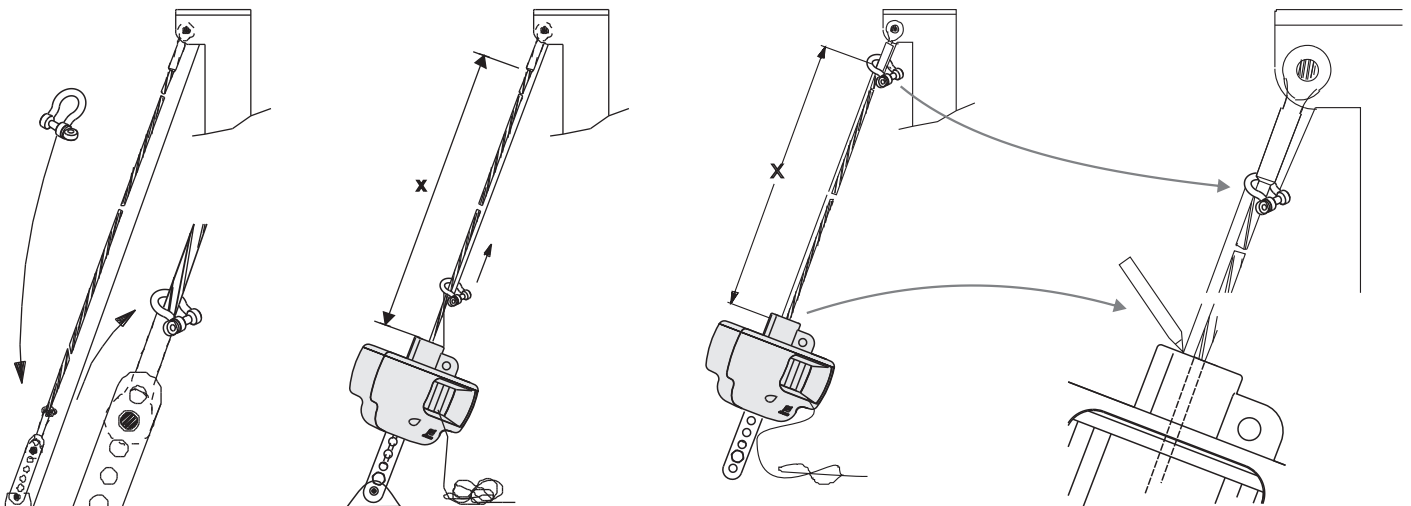
## 5/ IN SITU ASSEMBLY

- this method of assembly may be carried out by one person
- it is not necessary to dismantle anything at the masthead

### 5.1 - MEASURING THE LENGTH OF THE FORESTAY

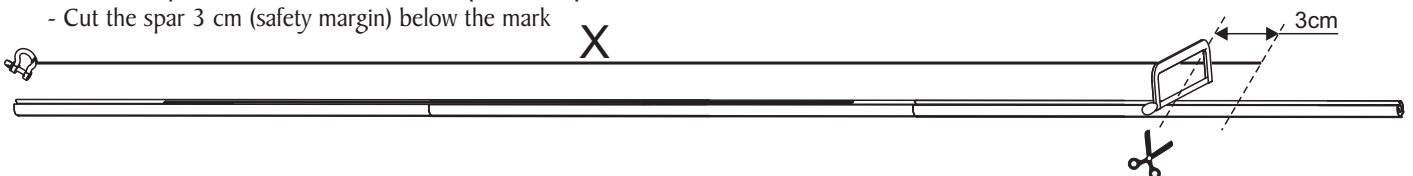
In order for this jib reefing system to be perfectly adapted to your boat the length « X » needs to be known.

- Slide a small shackle around the forestay
- Ensure that it lies flush against the sleeve
- Slacken the backstay
- Secure the mast with a halyard
- Dismount the lower part of the forestay
- Assemble the drum unit
- Reassemble the lower part of the forestay
- Undo the halyard and tighten the backstay
- Attach a halyard to the shackle
- Attach a length of rope (or a tape measure) to the shackle
- Hoist the shackle until it touches the top sleeve of the forestay
- Mark the piece of rope level with the top of the drum unit
- Lower the shackle



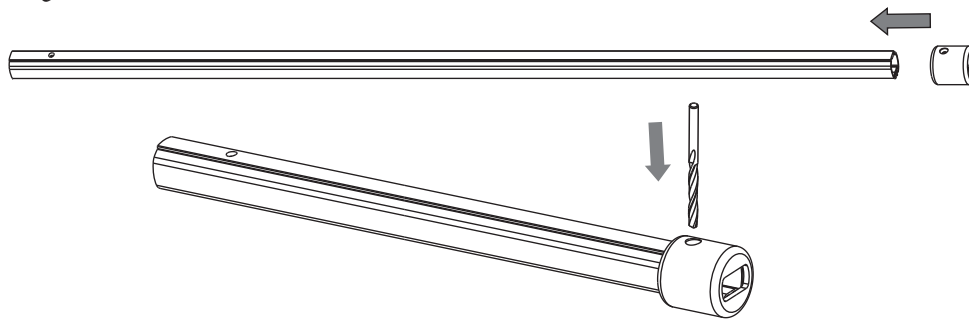
### 5.2 - CUTTING THE LAST SPAR

- Stretch out flat the piece of rope used to measure the length of the forestay
- Lay the aluminium spars parallel to the piece of rope (take note of base spar, see page 7)
- Mark the spar level with the mark on the piece of rope
- Cut the spar 3 cm (safety margin) below the mark



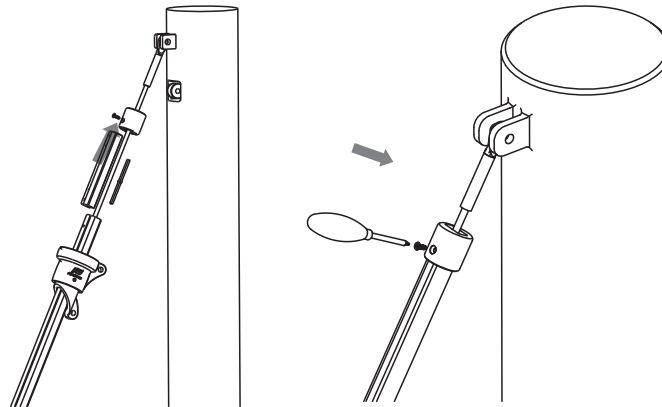
### 5.3 - ASSEMBLING THE TOP END STOP

- The top end stop should be assembled on the aluminium spar that has just been cut.
  - Slide the top end stop fully over the end of the spar
  - (IMPORTANT: refer to diagram below for positioning of the hole in the top end stop)
  - Drill a hole using a  $\text{Ø}4.2$  mm drill

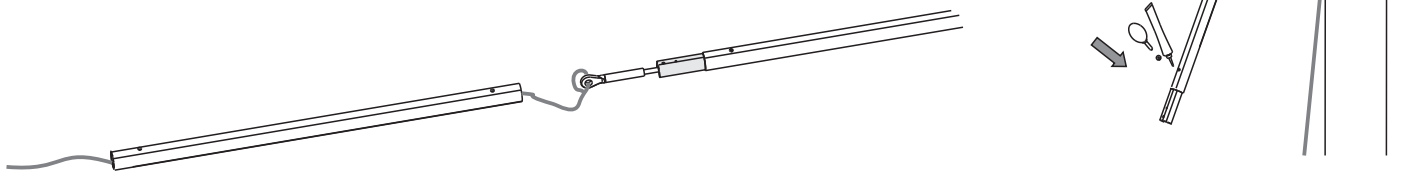


### 5.4 - ASSEMBLING THE SPARS

- Dismount the forestay from the stemhead fitting
- Install the following on the forestay:
  - Top end stop
  - The spar that you have cut and drilled
  - Coupling unit (sleeve and stop); ensure that the hole in the coupling unit is in line with the hole in the spar
  - a  $\text{Ø}4.8 \times 12.7$  screw
  - Halyard swivel (IMPORTANT: see drawing below for position of halyard swivel)

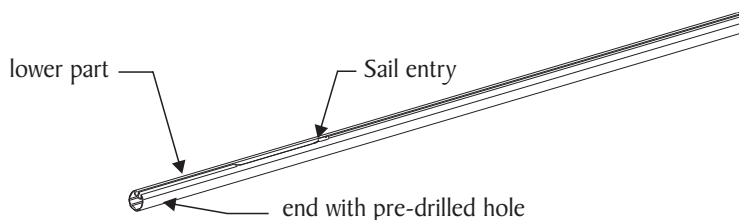


- Attach a halyard to the halyard swivel in order to support the spars as they are assembled
- Insert a coupling unit (sleeve and stop)
- Put some silicone filler into the holes before tightening the screws (in order to reduce the electrolytic couple between the stainless steel screw and the aluminium)
- Insert a screw ( $\text{Ø}3.9 \times 12.7$ )
- Wipe away any excess silicone with a cloth
- Slide another aluminium spar into position
  - IMPORTANT: keep the base spar to one side; you will be assembling it last)
- Repeat the process as many times as necessary
- To put the base spar into position, it is first advisable to loop a piece of rope through the eye of the forestay in order for the spar to be able to slide easily around it and for the forestay then to be retrieved.



### 5.5 - ASSEMBLING THE BASE SPAR

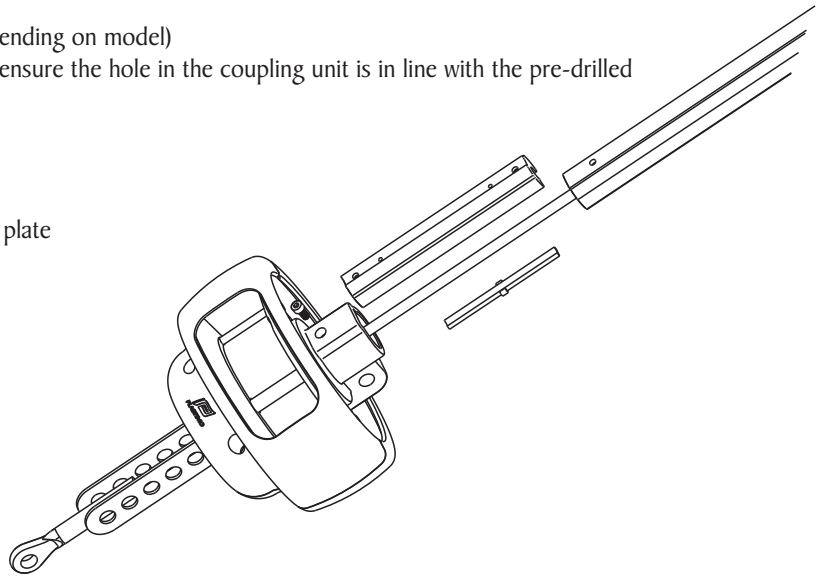
- ✔ IMPORTANT: ensure the base spar is facing the right way (see diagram below)





## 5.6 - ASSEMBLING THE DRUM UNIT

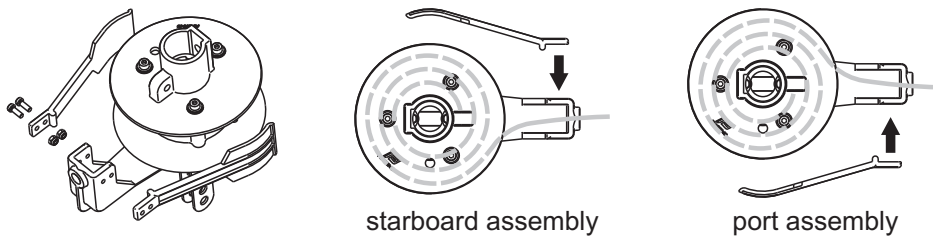
- Position the sleeve or turnbuckle\* on the drum (\*depending on model)
- Insert coupling unit from the bottom end of the spar (ensure the hole in the coupling unit is in line with the pre-drilled hole on the end of the base spar)
- Insert the base spar into the drum unit
- Put some silicone filler in the pre-drilled hole
- Insert the M5x12 screw
- Attach the jib reefing system to the forward mounting plate
- Lower the halyard swivel
- Tighten the backstay



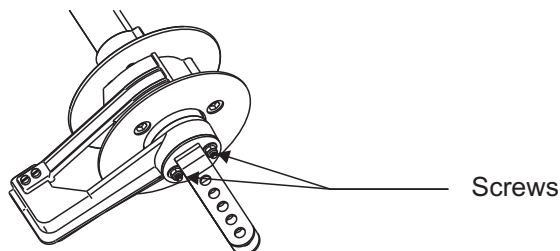
## 5.7 - ADJUSTING THE REEFING LINE FEEDERS

### 5.7.1 - 406-T model

- The reefing line feeder on the 406-T model is assembled either on the right or left hand side of the drum unit, depending on which direction you prefer to reef.
- To fasten the reefing line feeder, use the two M4x12 nuts and bolts

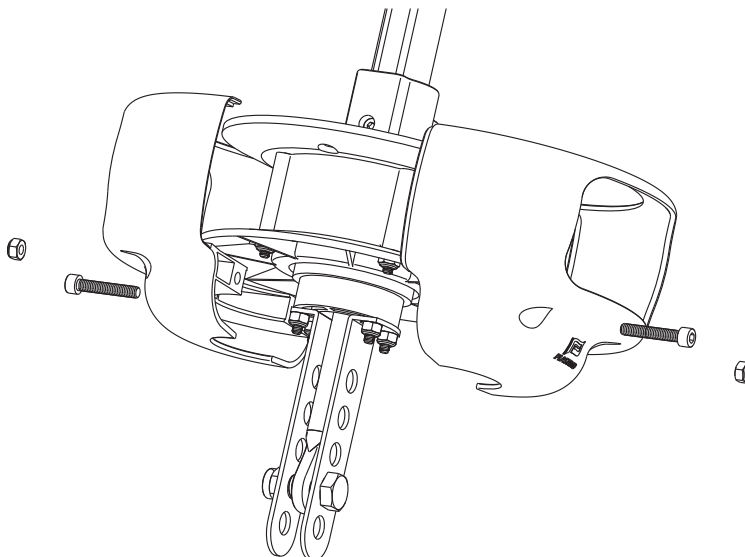


- The angle is adjusted by loosening the two screws that hold the chainplate.



### 5.7.2 - 609-T & 811-T models

- The angle of reefing line feeders on 609-T & 811-T models is adjusted by loosening the two nuts and bolts (see diagram below)



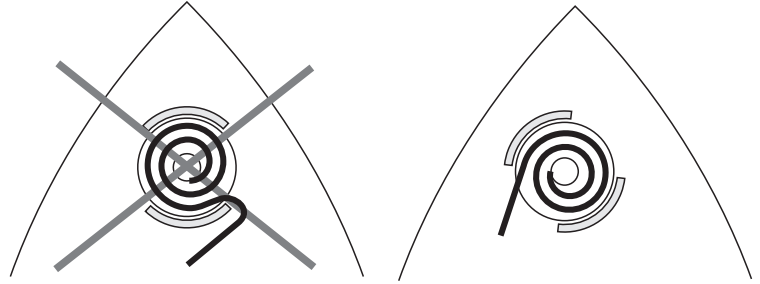


## 6/ Recommendations

### Reefing line feeders

The angle of all the reefing line feeders may be adjusted.

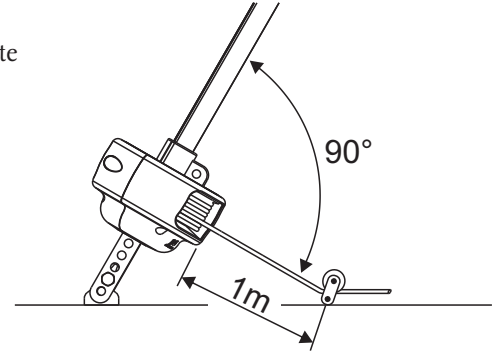
**IMPORTANT:** they should be positioned in a way that best suits the direction of pull on the line



### Reefing line

The reefing line is wound around the drum. Only use pre-stretched rope in order to eliminate any elasticity

Refer to diagram below for the position of the reefing line as it comes out of the drum



### Reefing direction of the genoa

The genoa should be reefed in the same direction as the strands turn on the forestay.

### When you are not sailing

Slacken the backstay in order to reduce undue strain on mechanical parts

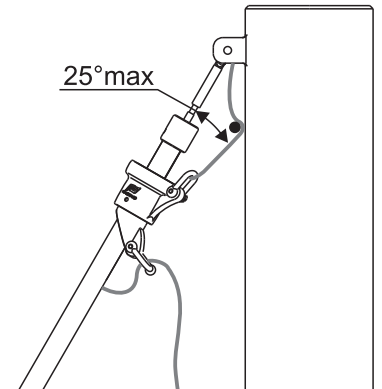
### About the drum

When your genoa is fully reefed and in order to avoid direct strain on mechanical parts and on the knot of the reefing line, there should be a minimum length of one halyard turn on the drum.

### Halyard/forestay angle

This angle should never be more than 20-25° as this makes it impossible to tauten and reef the sail.

What is more, this undue strain on the forestay could cause it to unravel and even dismast the boat.



### When sailing

Ensure that the forestay is always taut. Not only will this make reefing easier but will avoid any danger of the forestay unravelling. (We recommend putting a universal joint at the masthead)

### Hauling on the genoa

The reefing line should never be used to haul on the sail.

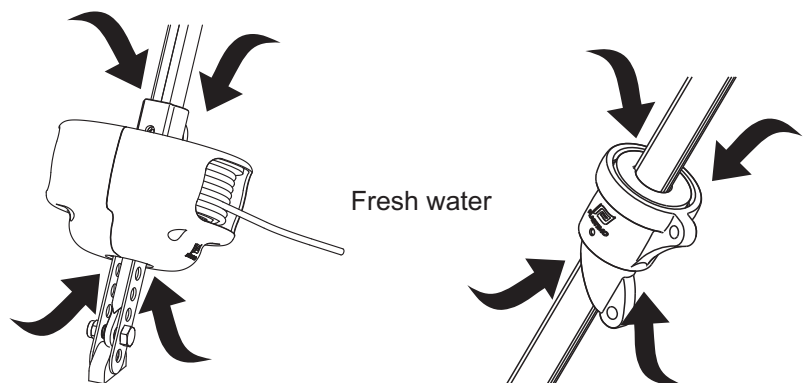
### Unfurling the genoa

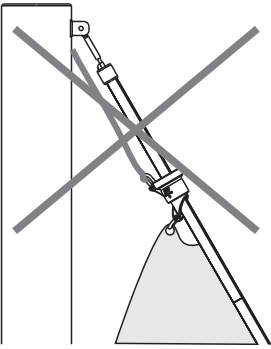
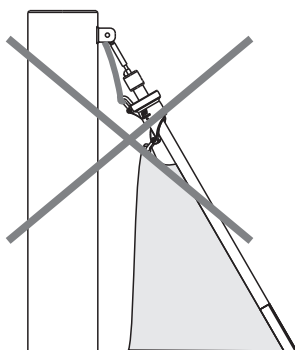
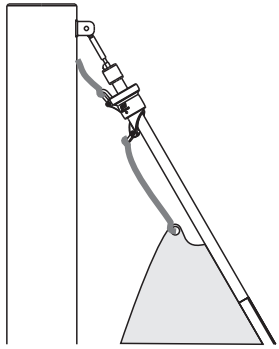
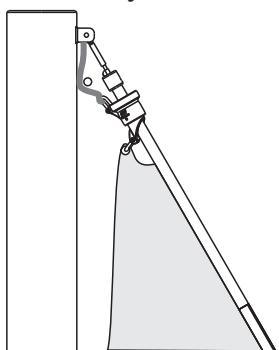
When unfurling the genoa, ensure that it does not unfurl too quickly by winding the reefing line once round a winch and feeding it out slowly in one hand and the genoa sheet in the other.

### Maintenance

Rinse the drum unit and the halyard swivel once a year with fresh water (no dismantling required).

No other special maintenance is needed.



PROBLEM ENCOUNTERED	CAUSES	SOLUTIONS
Halyard turns with the halyard swivel	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Forestay not taut enough</li> <li>- Genoa halyard too slack</li> <li>- Genoa too short, halyard swivel too low</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genoa halyard too close to the forestay</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- tighten the backstay</li> <li>- tauten the genoa halyard</li> <li>- Use a strop</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fasten a halyard feeder to the mast or a diverter to the forestay</li> </ul> 
The halyard tends to wrap itself around the spar when the genoa is hoisted	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Halyard is worn and thus twists in the direction of the rope strands</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Change the halyard</li> </ul>
Reefing line fouls	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Wrong angle on reefing line.</li> <li>First sheave too far from drum unit.</li> <li>- Genoa unfurled too quickly</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Change position of first sheave</li> <li>- Slow down the unfurling of the genoa by winding the reefing line once round a winch.</li> </ul>
Genoa difficult to hoist	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poor output from a sheave.</li> <li>Halyard jammed</li> <li>- Luffrope too large</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Try with a different halyard</li> <li>- Change luffrope</li> </ul>

## 7/ OPTIONAL EXTRAS

### 7.1 - HALYARD DIVERTERS

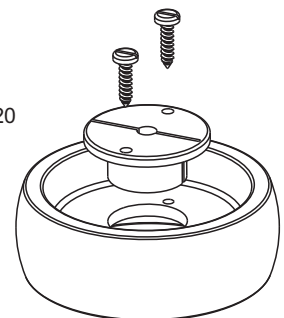
When the genoa is furling or unfurling, if the angle between the halyard and the forestay is too tight, the halyard risks being twisted round as the halyard swivel turns.

2 options are available to solve this problem:

#### 7.1.1 : Halyard diverter wheel

To install the diverter wheel, it is necessary to dismantle the forestay

Ref : 25720



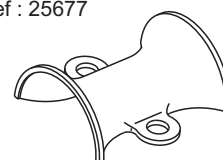
#### 7.1.2 : Halyard feeder

To install the halyard feeder, it is not necessary to dismantle the forestay

2 sizes are available:

- ref 25677 : 609 et 811 models
- ref 26140 : 406 model

Ref : 25677



Ref : 26140



# NOTICE DE MONTAGE

## ENROULEUR GAMME "T"

### 406-T 609-T 811-T

#### TABLE DES MATIERES

1/ Caractéristiques techniques	3
2/ Description des différents sous-ensembles	
2.1 - enrouleur 406-T	4
2.2 - enrouleur 609-T	5
2.3 - enrouleur 811-T	6
3/ Outillage de base	15
4/ Montage à plat (étais sur ponton)	15
4.1 - Démontage de l'étais	16
4.2 - Assemblage de l'enrouleur	16
4.3 - Mise à longueur du dernier profil	17
4.4 - Montage de l'embout profil	17
5/ Montage à poste (sur bateau)	18
5.1 - Mesure de la longueur de l'étais	18
5.2 - Coupe du dernier profil	18
5.3 - Montage de l'embout profil	19
5.4 - Assemblage des profils	19
5.5 - Assemblage du profil bas	19
5.6 - Montage du tambour	20
5.7 - Mise en place des ½ guides drosse	20
6/ Recommandations	21
7/ Options	22
7.1 - Pièces optionnelles	22
8/ Pièces détachées	
406-T	64
609-T	65
811-T	66

---

### 3/ Outillage de base

Matériel nécessaire :

- 1 marteau
- 1 pince type multi-prises
- 1 chaise de mât confortable (Plastimo).
- 1 clé allen n°4
- 1 perceuse
- 1 foret Ø4 mm
- 1 scie à métaux.
- 1 double mètre.(ou mieux un décamètre)
- 1 tournevis plat
- mastic silicone incolore.

### 4/ Montage à plat (étais sur ponton)

Ce montage consiste à démonter complètement l'étais et assembler l'enrouleur sur le ponton. Nous vous conseillons ce type de montage car il est très rapide.

Dans certains cas l'étais n'est pas démontable en partie haute, dans ce cas:

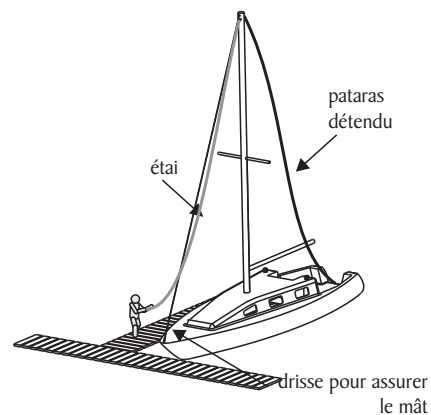
- vous pratiquez un montage à poste (voir p 18)
- vous consultez un professionnel, afin qu'il ajoute un cardan en partie haute de l'étais.

## 4.1 - Démontage de l'étai

### 4.1.1 - Partie basse

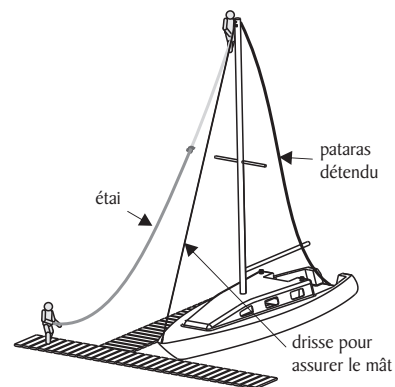
- Desserrer le pataras
- Assurer le mât avec 1 ou 2 drisses sur l'avant du bateau
- Tendrer les drisses afin de soulager au maximum l'étai.
- Démontér l'étai en partie basse (fréquemment l'opération consiste à retirer un axe et une goupille, ou une vis et un écrou).

Nota : Il est important de repérer la position de l'oeil de l'étai par rapport au point de fixation avant du navire, afin de retrouver le même réglage par la suite. Dans le cas d'un montage avec ridoir, mesurer la distance entre la cadène de fixation et l'écrou de blocage du ridoir.



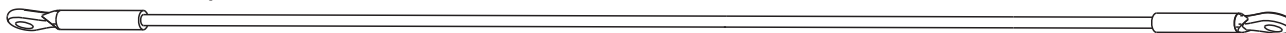
### 4.1.2 - Partie haute

- Hisser une personne en tête de mât. (avec marteau et pince)
- Démontér l'étai en partie haute.
- Descendre la personne et l'étai

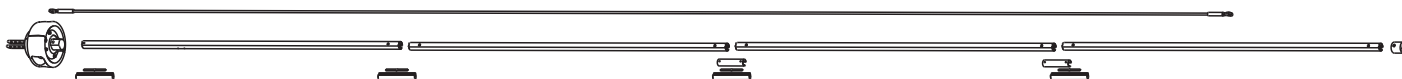


## 4.2 - Assemblage de l'enrouleur

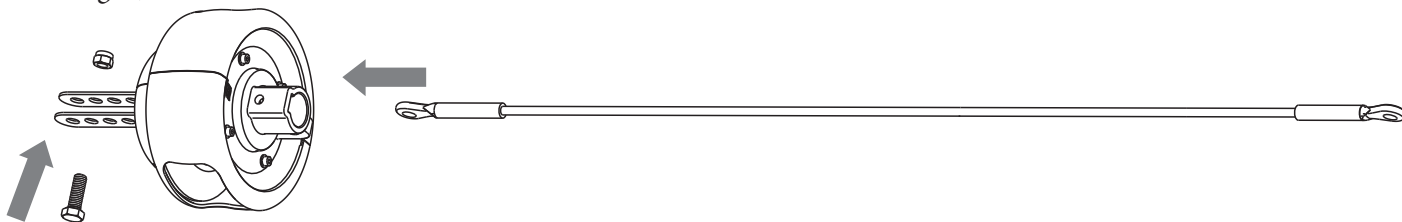
- Etendre l'étai sur le ponton



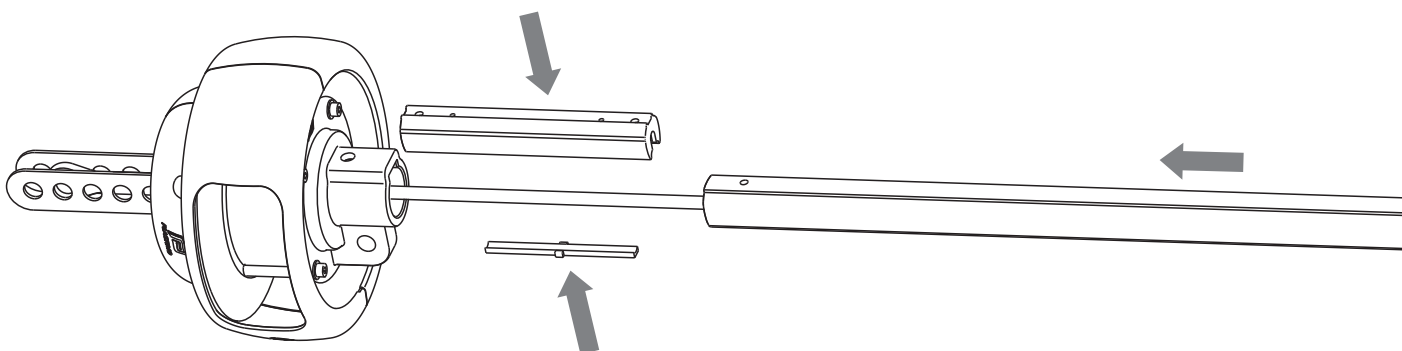
- Présenter les différents éléments à côté de l'étai



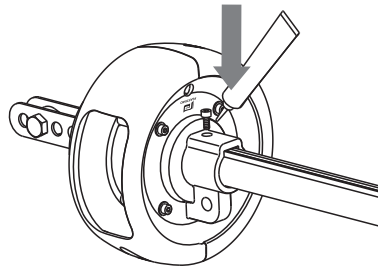
- Monter le tambour sur l'étai et mettre l'axe ou la vis et écrou (choisir le trou correspondant sur les lattes pour retrouver le réglage d'origine)



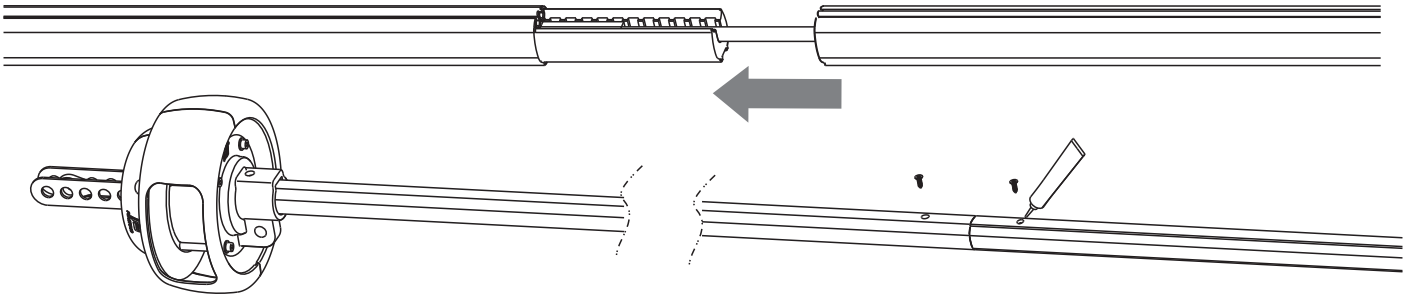
- Engager le profil bas sur l'étai.
- Engager une pièce de jonction et son guide étai (mettre le trou de l'extrémité de la pièce de jonction en correspondance avec le trou taraudé du profil bas)



- Engager le profil bas dans le tambour et le fixer avec la vis Chc M5x12 (en prenant soin de mettre du mastic silicone dans le trou de vis, ceci afin de diminuer le couple électrolytique inox/aluminium)

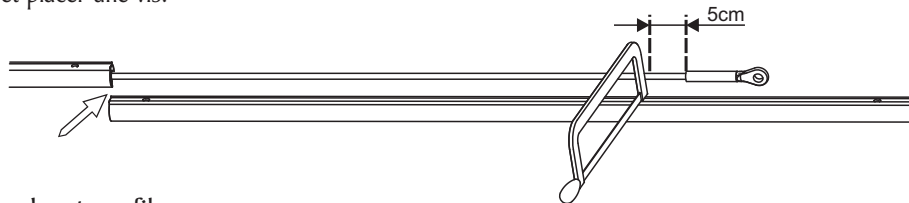


- Engager une autre pièce de jonction avec son guide
- Placer une vis tête Ø3.9 x 12.7 (mettre du mastic silicone dans les trous de vis)
- Engager un profil aluminium
- Répéter l'opération jusqu'à l'avant dernier profil.



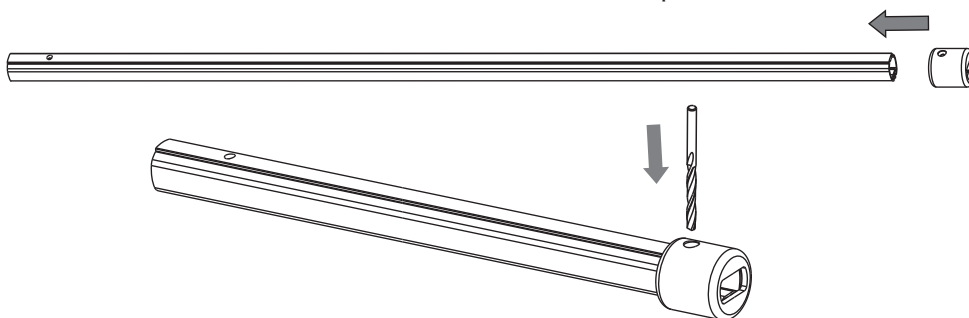
#### 4.3 Mise à longueur du dernier profil

- Présenter le dernier profil en butée sur l'avant dernier profil sans l'engager.
- Faire un repère à 5 cm environ du manchon de l'étau.
- Couper le profil à l'aide d'une scie.
- Engager une pièce de jonction.
- Engager le profil, et placer une vis.

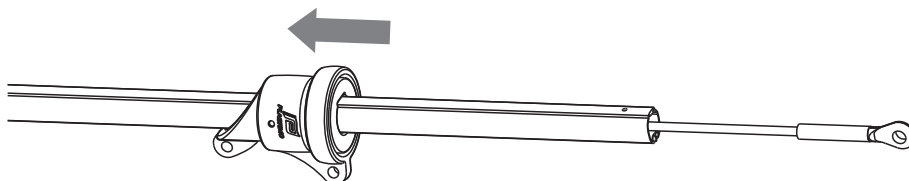


#### 4.4 - Montage de l'embout profil

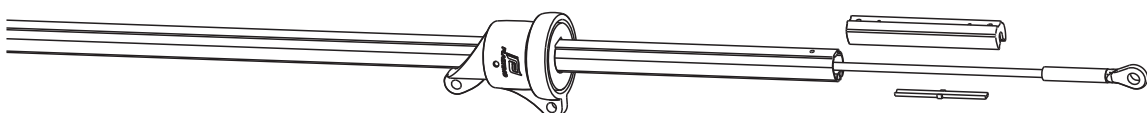
- Engager l'embout profil sur le profil aluminium
- Percer à l'aide d'un foret de Ø4.2 mm (ATTENTION à l'orientation de l'embout profil )



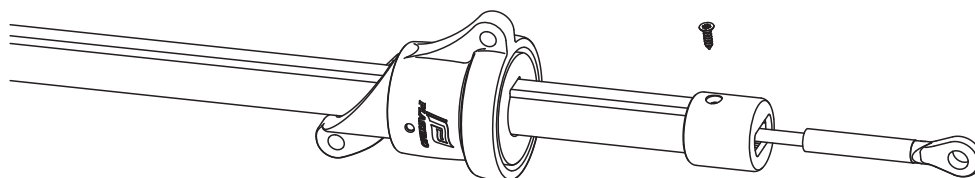
- Avant de placer la vis n'oublier pas d'engager l'émerillon !! (attention au sens : partie conique vers le bas)



- Engager une pièce de jonction et son guide étai.  
(mettre le trou de l'extrémité en correspondance avec le trou que vous venez de réaliser)



- Remettre en place l'embout profil.
- Mettre du mastic dans le trou de vis
- Placer la vis TF Ø4.8 x12.7)



- Votre enrouleur est assemblé, vous n'avez plus qu'à le mettre en place.  
(soulevez le à l'aide d'une drisse)



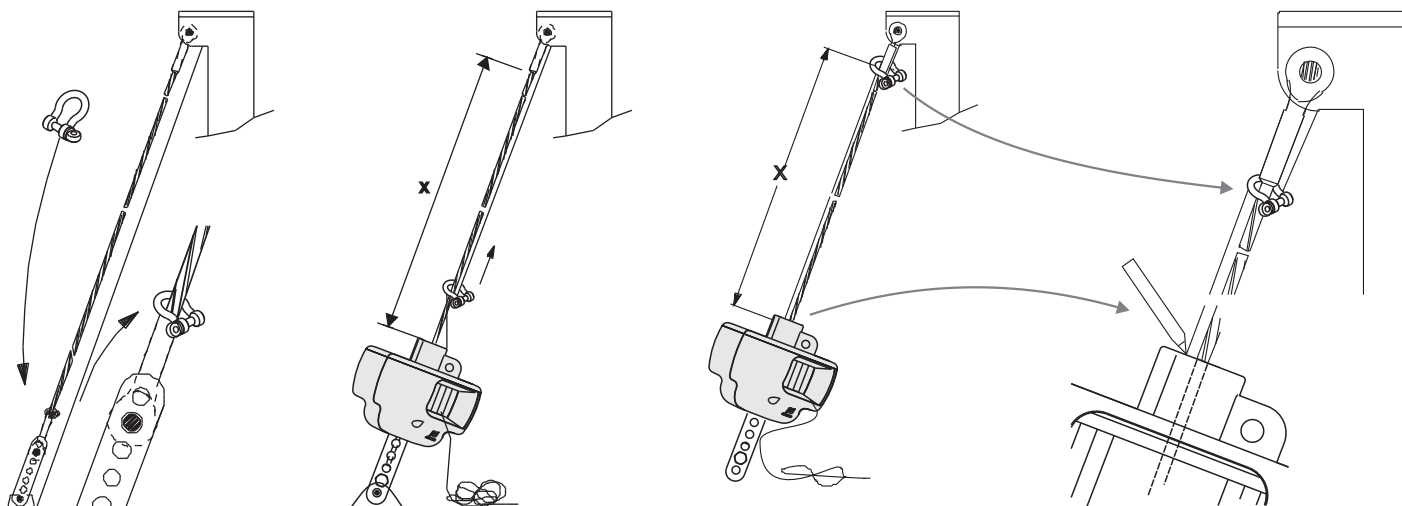
## 5/ Montage à poste

- L'intérêt de ce montage est qu'il peut être effectué par une seule personne
- Qu'il n'est pas nécessaire démonter en tête de mât.

### 5.1 - Mesure de la longueur de l'étau

Afin d'adapter l'enrouleur à votre unité, il est nécessaire de connaître la longueur utile "X".

- Engager une petite manille sur l'étau
- Vérifier qu'elle vienne bien en butée sur le manchon
- Desserrer le pataras
- Assurer le mât avec une drisse
- Démonter l'étau en partie basse
- Monter l'ensemble tambour
- Remonter l'étau en partie basse
- Oter la drisse et resserrer le pataras
- Fixer une drisse sur la manille
- Fixer un bout sur la manille (ou le décimètre)
- Hisser la manille jusqu'à venir en butée sur le manchon haut
- Faire un repère sur le bout au niveau de la partie haute du tambour  
(ou lire la valeur correspondante sur le décimètre)
- Redescendre la manille



### 5.2 - Coupe du dernier profil

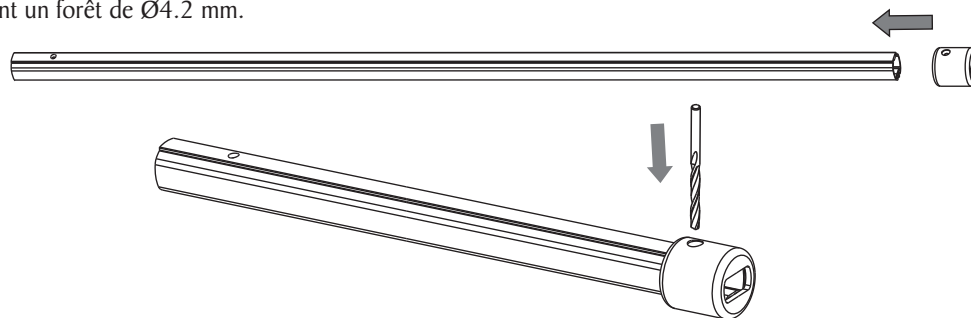
- Etendre sur le sol, le bout qui vous a servi à mesurer la longueur utile de votre étau
- Disposer les profils aluminium bout à bout (ATTENTION au profil bas)
- Faire un repère sur le profil en correspondance avec le repère du bout.
- Couper à 3 cm du repère. (marge de bon fonctionnement).



### 5.3 - Montage de l'embout profil

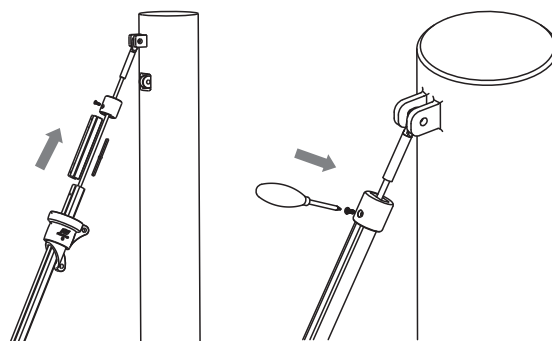
L'embout profil doit se monter à l'extrémité du profil aluminium que vous avez précédemment coupé.

- Engager l'ensemble sur le profil, jusqu'à être en butée.
- Percer en utilisant un forêt de  $\text{Ø}4.2$  mm.

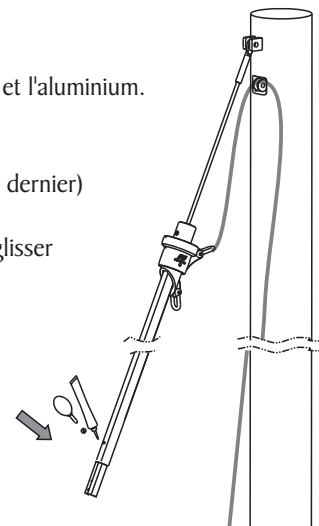
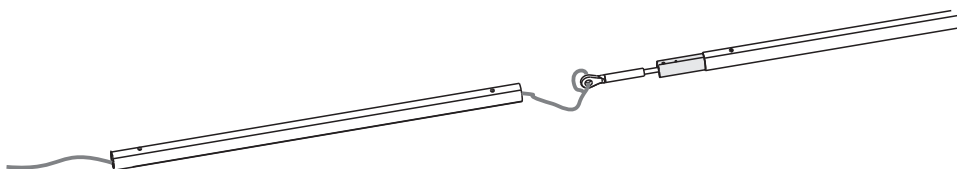


### 5.4 - Assemblage des profils

- Désolidariser l'étau de la ferrure d'étrave
- Engager sur l'étau :
  - l'embout profil
  - le profil que vous avez coupé et percé
- placer une pièce de jonction et un guide étau (mettre le trou d'extrémité de la pièce de jonction en correspondance avec le trou du profil).
- la vis tôle  $\text{Ø}4.8 \times 12.7$
- l'émerillon (ATTENTION AU SENS DE MONTAGE !! voir dessin)

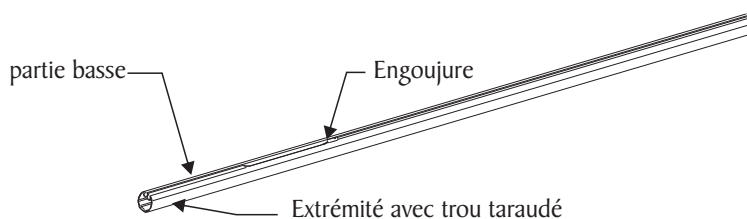


- Utiliser une drisse fixée sur l'émerillon, afin de soutenir les profils que vous monterez.
- Engager une pièce de jonction et son guide étau.
- Mettre du mastic silicone dans le trou de vis, afin de supprimer le couple électrolytique entre la vis inox et l'aluminium.
- Placer une vis tôle  $\text{Ø}3.9 \times 12.7$
- Retirer l'excédent de mastic à l'aide d'un chiffon.
- Engager un nouveau profil aluminium (ATTENTION !! mettre de côté le profil bas, vous le monterez en dernier)
- Répéter ces opérations
- Pour engager le profil bas, il est souhaitable de passer un bout dans l'oeil de l'étau afin de pouvoir faire glisser facilement l'étau dans le profil et de récupérer son extrémité.



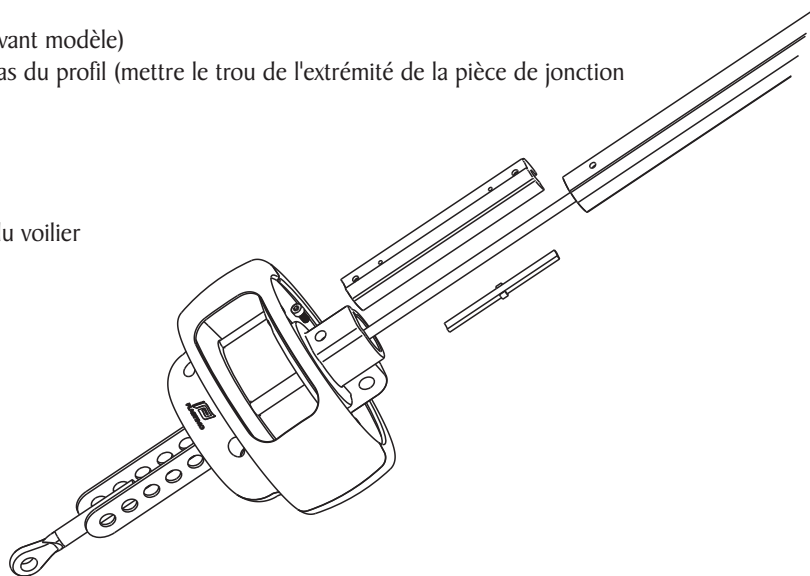
### 5.5 - Assemblage du profil bas

- ATTENTION à l'orientation du profil bas (voir dessin ci-dessous)



## 5.6 - Mise en place du tambour

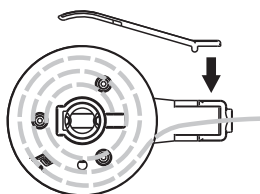
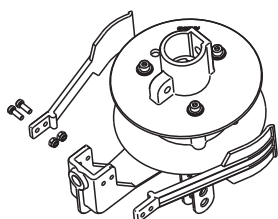
- Passer l'oeil de l'étai ou ridoir\* dans le tambour. \*(suivant modèle)
- Introduire une pièce de jonction et son guide par le bas du profil (mettre le trou de l'extrémité de la pièce de jonction en correspondance avec le trou taraudé du tube).
- Engager le profil bas dans le tambour.
- Mettre du mastic silicone dans le trou de vis
- Placer la vis Chc M5x12
- Accrocher l'enrouleur au point d'ancrage sur l'étrave du voilier
- Redescendre l'émerillon
- Retendre le pataras.



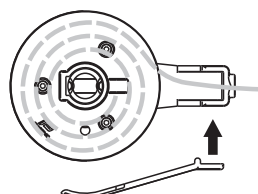
## 5.7 - Mise en place des demi guides drosse

### 5.7.1 - Enrouleur 406T

- Le montage du guide drosse sur le modèle 406-T se fera à droite ou à gauche suivant le sens d'enroulement de drosse choisi.
- Pour la fixation, utiliser les deux vis & écrous M4 x12 (voir p6)

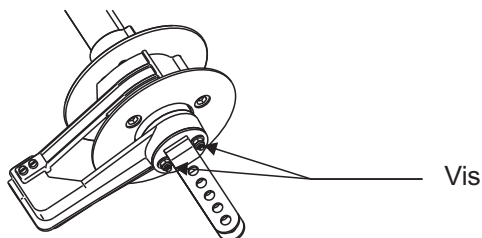


Montage sur tribord



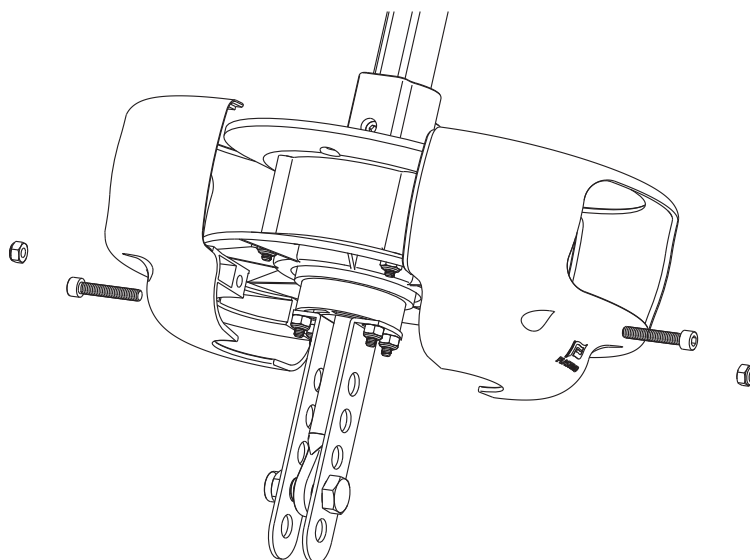
Montage sur bâbord

- Le réglage angulaire se fera en desserrant les deux vis qui maintiennent les lattes.



### 5.7.2 - Enrouleur 609T / 811T

- Assembler les 2 demi guides drosse autour du tambour à l'aide des vis CHC M6x35 + écrous Ø5

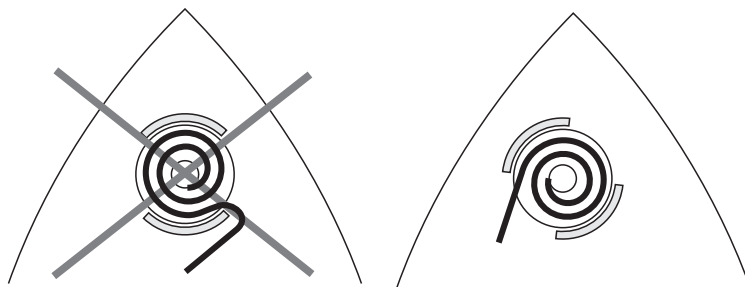




## 6/ Recommandations

### ☛ Réglage des demi guides drosse

Tous les guides drosse sont réglables angulairement, ATTENTION !!, il faut les positionner correctement suivant l'angle de tir de la drosse

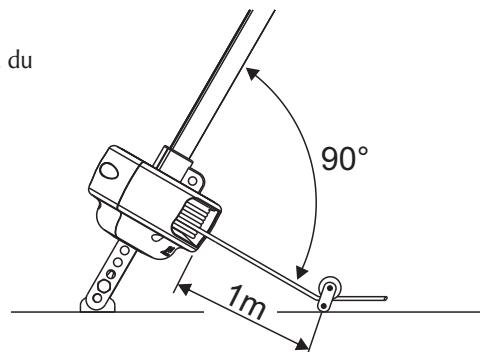


### ☛ Mise en place de la drosse et réglage des demi guides drosse

La drosse est le bout que l'on enroule sur le tambour de l'enrouleur. Utilisez exclusivement du cordage pré-étiré afin de supprimer toute élasticité.

Passer l'extrémité de la drosse dans le trou du haut du tambour et faire un noeud.

Attention à la position de la drosse en sortie de tambour (voir schéma ci-dessous)



### ☛ Sens d'enroulement du génois

Faire en sorte que l'enroulement du génois se fasse dans le sens du toronnage de l'étai.

### ☛ Lorsque vous ne naviguez pas

Détendre le pataras afin d'éviter que les parties mécaniques soient sous tension permanente.

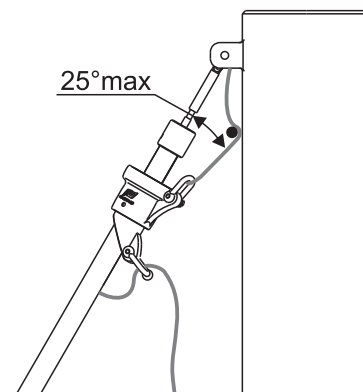
### ☛ A propos du tambour

Lorsque votre génois est totalement enroulé il doit resté au minimum un tour de drosse sur le tambour, ceci afin d'éviter une tension directe sur les pièces mécaniques, et sur le noeud de la drosse

### ☛ Angle drisse/étai

Cet angle ne doit en aucun cas être supérieur à 20 - 25°, au delà, l'étarquage devient impossible, l'enroulement également.

L'effort de traction exercé sur l'étai risque de le détoronner très rapidement avec toutes les conséquences que cela peut avoir (démâtage ...)



### ☛ En navigation

Conserver toujours l'étai sous tension, non seulement l'enroulement sera plus facile, la voile mieux enroulée, mais vous éviterez aussi les risques de détoronnage de l'étai.

(Nous recommandons d'ailleurs de mettre un cardan en tête de mât)

### ☛ Border le génois

En aucun cas, il ne faut border le génois à l'aide de la drosse d'enrouleur

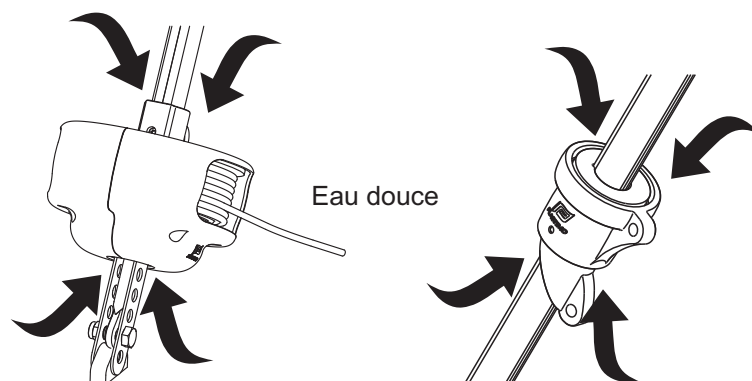
### ☛ Dérouler le génois

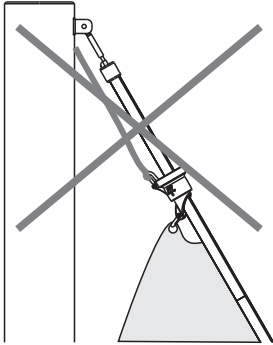
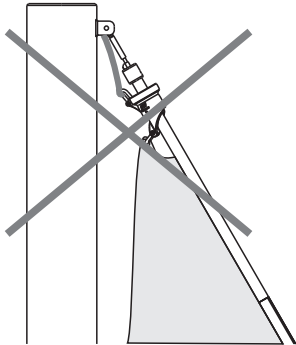
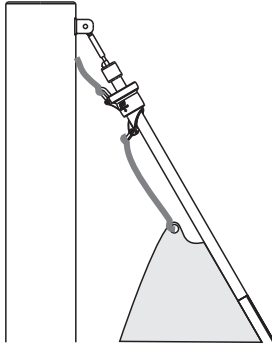
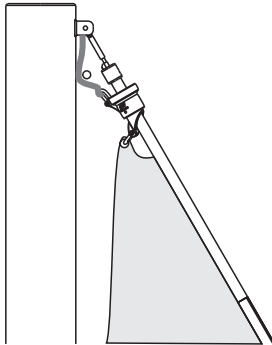
Lorsque vous déroulez votre génois, il est important que celui-ci soit freiné afin d'éviter qu'il ne prenne trop de vitesse.

Pour le freiner faites un tour de drosse autour d'un winch et gérez le déroulement en ayant l'écoute de génois dans une main et la drosse dans l'autre.

### ☛ Entretien

Rincer au jet d'eau douce, une fois par an les ensembles tambour et émerillon (sans les démonter)



TYPES D'ANOMALIES	CAUSES	REMEDES
La drisse a tendance à tourner avec l'émerillon	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Etai insuffisamment tendu</li> <li>- Drisse de génois trop molle</li> <li>- Génois trop court émerillon trop bas</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drisse de génois insuffisamment écartée de l'étai</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Raidir le pataras</li> <li>- Etarquer la drisse de génois</li> <li>- Utiliser une estrope</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fixer un pontet sur le mât ou un écarteur sur l'étai</li> </ul> 
La drisse a tendance a s'en-rouler autour du profil lors-que vous hissez le génois	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Votre drisse est usagée et garde une certaine mémoire due au toronnage des fibres</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Changer la drisse</li> </ul>
Surpattage de la drosse	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mauvais angle de tir de la drosse ou premier réa trop éloigné du tambour</li> <li>- Génois insuffisamment freiné lors du déroulement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Déplacer le premier réa</li> <li>- Freiner le déroulement du génois en faisant un tour de drosse autour d'un winch.</li> </ul>
Génois difficile à hisser	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mauvais rendement d'un réa ou drisse coincée</li> <li>- Ralingue trop grosse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Essayer avec une autre drisse</li> <li>- Changer de ralingue</li> </ul>

## 7/ Pièces optionnelles

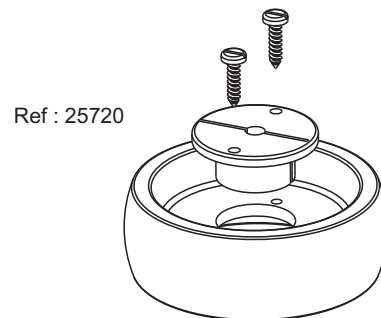
### 7.1 - Ecarteurs de drisse

Si l'angle que fait la drisse avec l'étai est trop serré, il est possible que la drisse soit entraînée en rotation avec l'émerillon lors du roulement ou déroulement du génois.

Dans ce cas vous disposez de deux options pour remédier à ce problème.

#### 7.1.1 : Le kit roulette

Pour monter ce kit, vous devez obligatoirement démonter l'étai



#### 7.1.2 : Le pontet

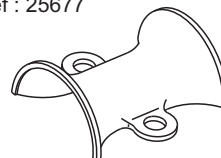
Pour fixer le pontet, il n'est pas nécessaire de démonter l'étai

2 Tailles sont disponibles :

- ref 25677 : Enrouleur 609 et 811

- ref 26140 : Enrouleur 406

Ref : 25677



Ref : 26140



# MONTAGEANLEITUNG DER T-SERIE 406-T 609-T 811-T

## ÜBERSICHT

1/ Technische Charakteristika der 406-T, 609-T, 811-T	3
2/ Beschreibung der verschiedenen Untereinheiten	
2.1 - 406-T	4
2.2 - 609-T	5
2.3 - 811-T	6
3/ Werkzeug-Grundausrüstung	23
4/ Montage auf dem festland (auf der Schiffsbrücke)	23
4.1 - Demontage des Vorstags	24
4.2 - Zusammenbau der Rollreiffanlage	24
4.3 - Zuschneiden des letzten Profils	25
4.4 - Montage des Profilansatzstückes	25
5/ Montage an bord (auf dem Boot)	26
5.1 - Abmessen der Vorstaglänge	26
5.2 - Zuschneiden des letzten Profils	26
5.3 - Montage des Profilansatzstückes	27
5.4 - Zusammenbau des Profils	27
5.5 - Zusammenbau des unteren Profils	27
5.6 - Montage der Trommel	28
5.7 - Einstellen des 1/2 Leineneinfädlers	28
6/ Empfehlungen	29
7/ Optionen	30
8/ Ersatzteile	
8.1 - 406-T	64
8.2 - 609-T	65
8.3 - 811-T	66

---

## 3/ WERKZEUG-GRUNDAUSSTATTUNG

### ERFORDERLICHES MATERIAL :

- 1 Hammer
- 1 Zange
- 1 komfortabler Bootsmannsstuhl (Plastimo)
- 1 Imbusschlüssel 4 mm
- 1 Bohrmaschine
- 1 4 mm Bohrer
- 1 Metallsäge
- 1 Massband (oder Zollstock)
- 1 Flachkopfschraubendreher
- farbloser Silikon

## 4/ MONTAGE AM FESTLAND

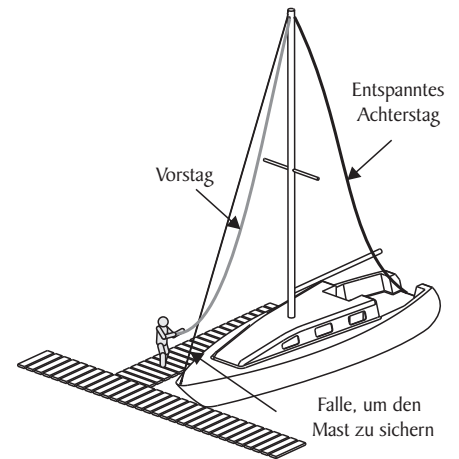
- Diese Montage besteht aus der vollständigen Demontage des Vorstags und des Zusammensetzens der Rollreiffanlage auf der Schiffsbrücke.
- Wir empfehlen Ihnen diese Montageart, da sie sehr schnell auszuführen ist.
- In einigen Fällen ist das Vorstag in den oberen Bereichen nicht zu demontieren, in diesem Fall : Führen Sie eine Montage an Bord aus (siehe Seite 26)
- > Fragen Sie einen Experten um Rat, damit dieser eine Knieverbindung an dem oberen Teil des Vorstags anbringt.

## 4.1 - DEMONTAGE DES VORSTAGS

### 4.1.1 - Unterer Teil

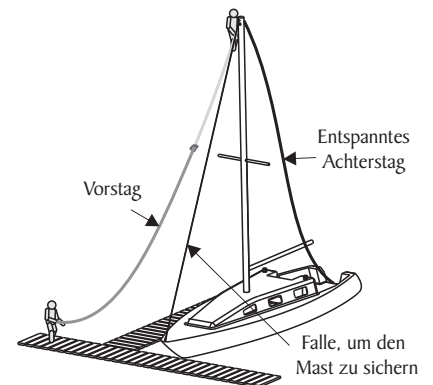
- Lockern Sie das Achterstag
- Sichern Sie den Mast mit 1 oder 2 Fallen auf dem vorderen Teil des Bootes
- Ziehen Sie die Falle stark an, um das Vorstag mit einem Maximum zu entlasten.
- Demontieren Sie das Vorstag an dem unteren Teil (häufig besteht diese Operation aus dem Entfernen des Bolzens und des Drahtstifts, sowie der Schraube und der Schraubenmutter).

Hinweis : Es ist wichtig die Position des Vorstagauges hinsichtlich des vorderern Befestigungspunktes des Bootes zu markieren, damit später ein gleiches Einstellen gewährleistet werden kann. Im Falle einer Stagspannermontage messen Sie bitte den Abstand zwischen dem Pütting und der Blockiermutter der Wantenspanner.



### 4.1.2 - Oberer Teil

- Ziehen Sie eine Person zur Mastspitze hoch. (mit Hammer und Zange)
- Demontieren Sie das Vorstag an dem oberen Teil.
- Holen Sie die Person mit dem Vorstag wieder runter.

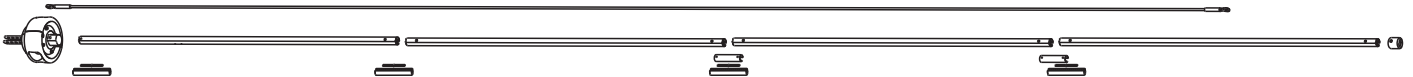


## 4.2 - ZUSAMMENSETZEN DER ROLLREFFANLAGE

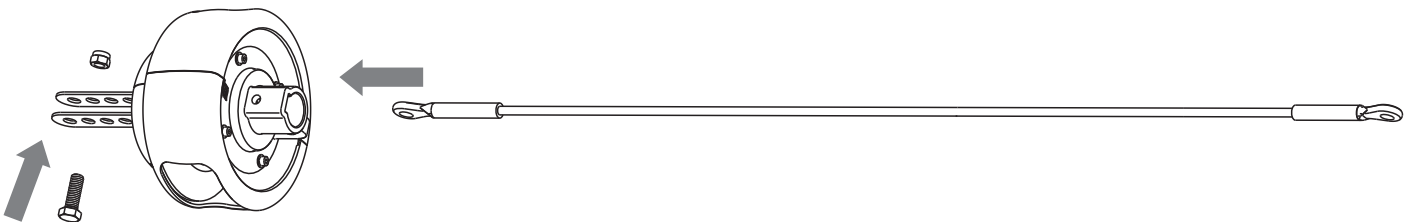
- Breiten Sie das Vorstag auf der Schiffsbrücke aus



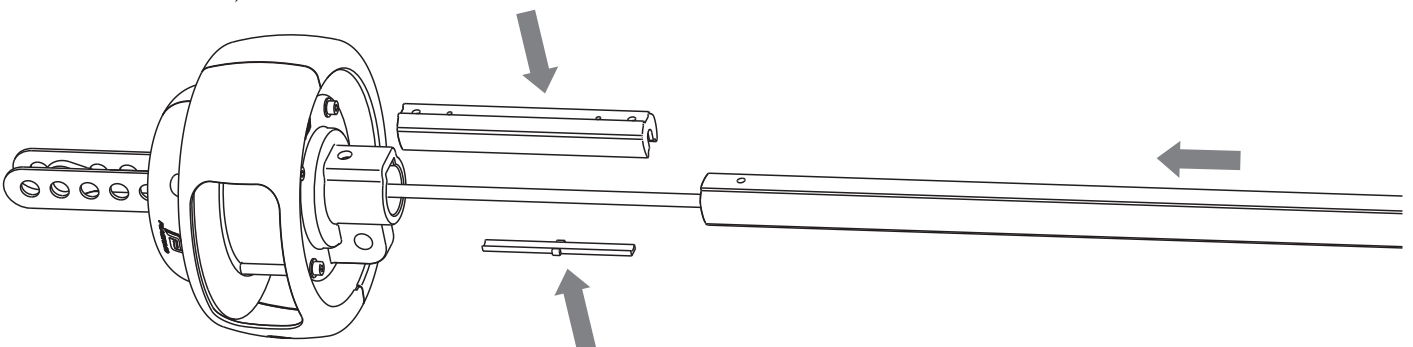
- Legen Sie die unterschiedlichen Elemente neben das Vorstag



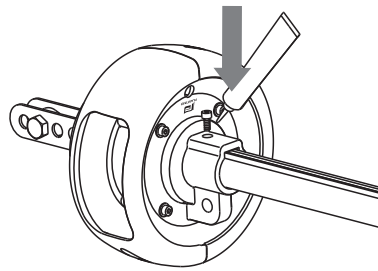
- Montieren Sie die Trommel auf das Vorstag und setzen Sie die Achse oder die Schraube und die Schraubenmutter (wählen Sie die entsprechende Bohrung auf den Lochschenkeln aus, um die ursprüngliche Position wiederzufinden)



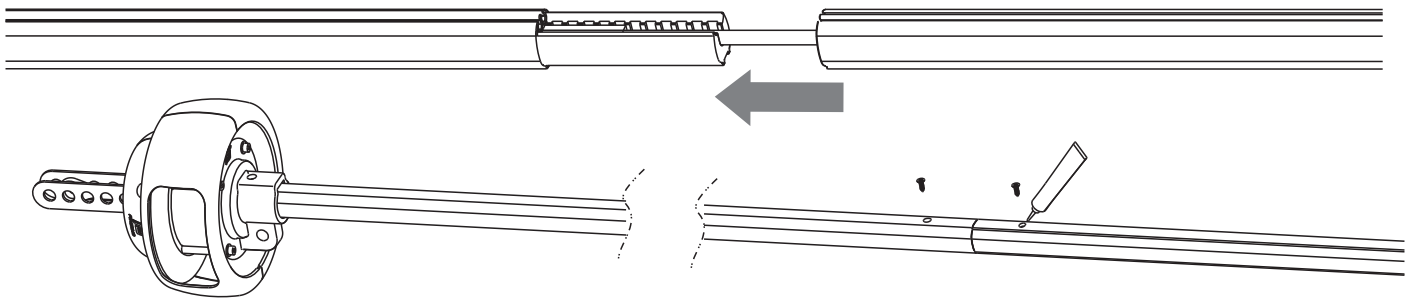
- Stecken Sie das untere Profil auf den Mast
- Stecken Sie ein Verbindungsstück, sowie die Vorstagführung hinein (Übereinstimmung des Lochs des Verbindungsstücks mit dem Loch des unteren Profils)



- Stecken Sie das Profil in die Trommel (plazieren Sie die Schraube M5x12, indem Sie den Silikonkitt in das Schraubenloch streichen, um die elektrolytische Wirkung Inox/Aluminium zu reduzieren)

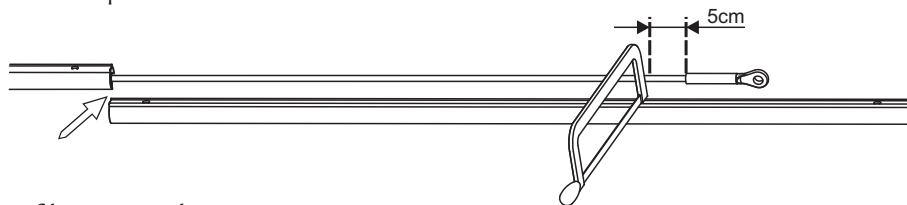


- Stecken Sie ein weiteres Verbindungsstück mit seiner Vorstagführung hinein
- Plazieren Sie eine Blechschraube Ø3.9x12.7. Bringen Sie den Silikonkitt in das Schraubenloch ein.
- Stecken Sie ein Aluminiumprofil hinein.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang bis zum vorletzten Profil



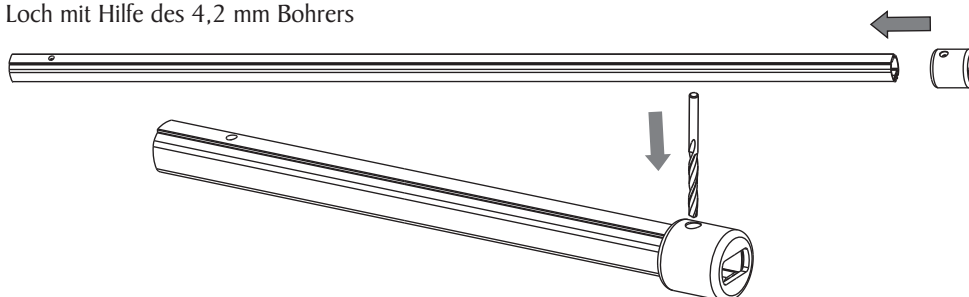
#### 4.3 - Zuschneiden des letzten Profils

- Legen Sie das letzte Profil hinter das vorletzte Profil, aber ohne es festzustecken.
- Versetzen Sie dieses mit einer Markierung (ca. 5 cm von der Muffe des Vorstags entfernt).
- Schneiden Sie das Profil mit Hilfe einer Säge zu.
- Stecken Sie ein Verbindungsstück hinein.
- Stecken Sie das Profil hinein und positionieren Sie eine Schraube.

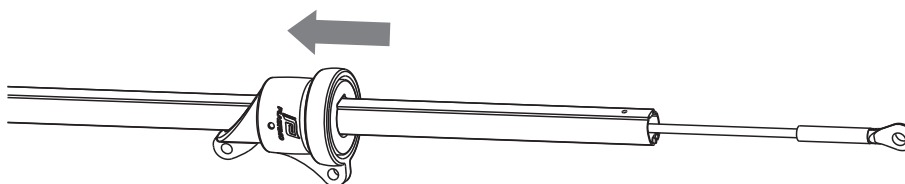


#### 4.4 - Montage des Profilansatzstückes

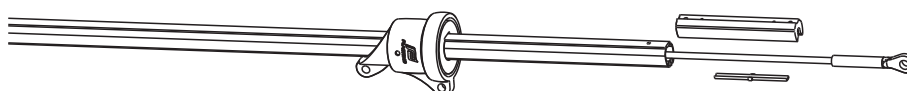
- Das Profilansatzstück muss auf das äussere Ende des vorher von Ihnen zugeschnittenen Aluminiumprofils montiert werden.
- Sie stecken die gesamte Einheit auf das Profil, bis dass diese aneinanderstossen (Achten Sie auf das Loch in dem Profilansatzstück, siehe untere Zeichnung)
- Sie bohren ein Loch mit Hilfe des 4,2 mm Bohrers



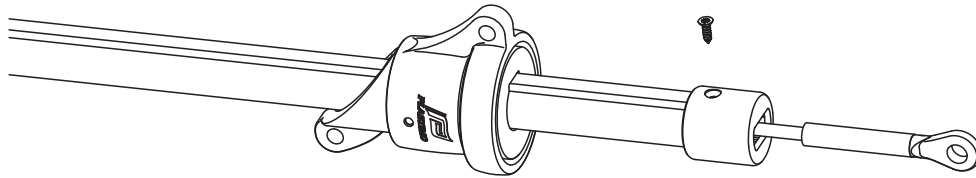
- Bevor Sie die Schraube setzen, denken Sie bitte daran, den Fallwirbel anzubringen!! (Achten Sie auf die Richtung: der konische Teil zeigt nach unten)



- Stecken Sie ein Verbindungsstück, sowie die Vorstagführung hinein (Übereinstimmung des Lochs des Innengewindes mit dem Loch, welches Sie soeben gebohrt haben)



- Bringen Sie das Profilanatzstück wieder in Position
- Bringen Sie etwas Silikonkitt in das Schraubenloch ein
- Fixieren Sie dies mit einer Schraube  $\text{Ø}4.8 \times 12.7$



- Ihre Rollrefanlange ist nun fertiggestellt, Sie müssen diese lediglich installieren (heben Sie diese mit Hilfe einer Falle in die Höhe)



## 5/ BORDMONTAGE

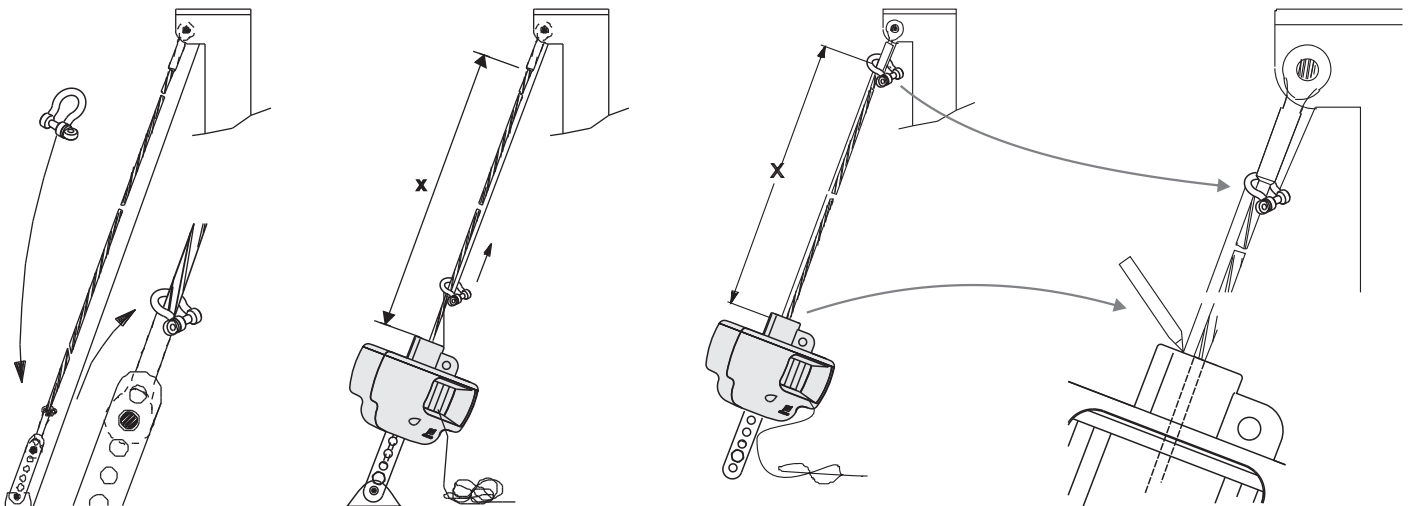
- Das Interesse dieser Montageart liegt darin, dass die Montage von einer einzigen Person durchgeführt werden kann.
- Es ist nicht notwendig, das Maststropf zu demontieren.

### 5.1 - ABMESSEN DER VORSTAGLÄNGE

Um die Rollrefanlange an die Länge Ihres Bootes anzupassen, ist es notwendig, die Länge "x" zu kennen.

Hinweise:

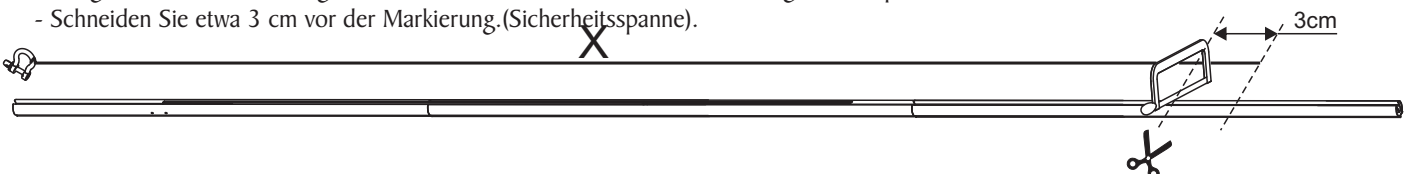
- Stecken Sie einen kleinen Schäkel auf das Vorstag
- Stellen Sie sicher, dass dieser an die Muffen stösst
- Lockern Sie das Achterstag
- Sichern Sie den Mast anhand einer Falle
- Demontieren Sie das Vorstag am unteren Ende
- Installieren Sie die Trommeleinheit
- Montieren Sie das Vorstag am unteren Teil
- Entfernen Sie das Fall und ziehen Sie das Achterstag wieder fest
- Fixieren Sie eine Falle auf dem Schäkel
- Fixieren Sie einen Tampen auf dem Schäkel (oder dem Bandmass)
- Hissen Sie den Schäkel, bis er an die obere Muffe stösst
- Bringen Sie eine Markierung auf dem Tampen in Höhe des oberen Teils der Trommel an (oder messen Sie den entsprechenden Wert auf dem Bandmass ab)
- Holen Sie den Schäkel bitte wieder herunter



### 5.2 - ZUSCHNEIDEN DES LETZTEN PROFILS

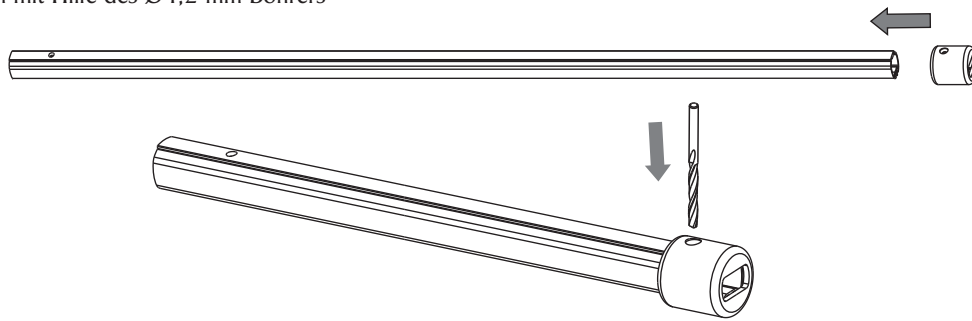
Breiten Sie auf dem Boden bitte den Tampen aus, der Ihnen dazu gedient hat, die notwendige Länge Ihres Vorstags zu messen

- Legen Sie die Aluminiumprofile aneinander (Achten Sie auf das untere Profil)
- Bringen Sie eine Markierung auf dem Profil im Anschluss an die Markierung des Tampens an.
- Schneiden Sie etwa 3 cm vor der Markierung. (Sicherheitsspanne).



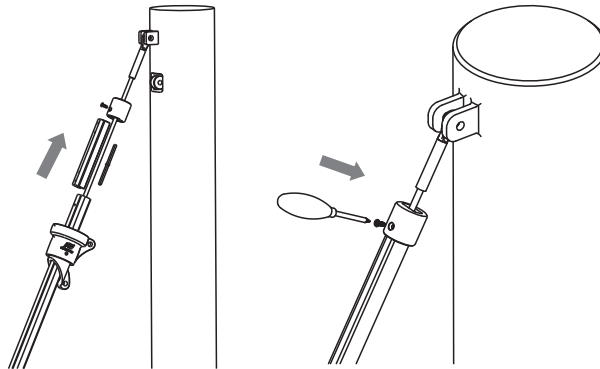
### 5.3 - MONTAGE DES PROFILANSATZSTÜCKES

- Das Profilansatzstück muss auf das äussere Ende des vorher von Ihnen zugeschnittenen Aluminiumprofils montiert werden.
- Sie stecken die gesamte Einheit auf das Profil, bis dass diese aneinanderstossen
- (Achten Sie auf das Loch in dem Profilansatzstück, siehe untere Zeichnung)
- Sie bohren ein Loch mit Hilfe des  $\varnothing 4,2$  mm Bohrers

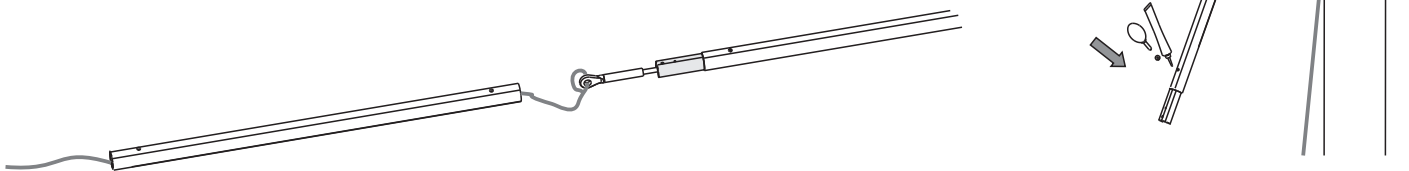


### 5.4 - ZUSAMMENSETZEN DER PROFILE

- Trennen Sie das Vorstag von der Bugplatte
- Stecken Sie auf dem Vorstag fest:
- Profilansatzstück Das Profil,
- welches Sie zugeschnitten und durchbohrt haben,
- Plazieren Sie ein Verbindungsstück und eine Vorstagführung (Übereinstimmung des Lochs des Verbindungsstücks mit dem Loch des Profils),
- 1 Schraube  $\varnothing 4,8 \times 12,7$ ,
- 1 Fallwirbel (ACHTEN Sie auf die Montagerichtung, siehe Zeichnung).

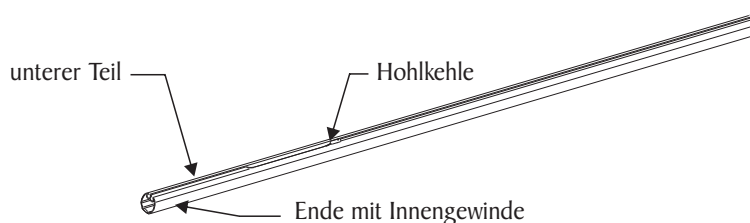


- Benutzen Sie eine auf einen Fallwirbel montierte Falle, um die Profile, die Sie montieren abzustützen.
- Stecken Sie ein Verbindungsstück, sowie die Vorstagführung hinein
- Bringen Sie Silikonkitt in das Schraubenloch ein, um das elektrolytische Verhalten der Inoxschraube mit dem Aluminium zu vermeiden.
- Plazieren Sie eine Blechschraube  $\varnothing 3,9 \times 12,7$ .
- Entfernen Sie den überstehenden Silikonkitt mit Hilfe eines Tuches.
- Stecken Sie ein neues Aluminiumprofilzwischenstück hinein (Achtung: Legen Sie das untere Profil zur Seite, Sie werden dieses als Letztes installieren).
- Wiederholen Sie die Operationen.
- Um das untere Profil hineinzustecken, ist es empfehlenswert ein Ende in das Vorstagaug einzuführen, damit das Vorstag leichter in das Profil geleitet und das Ende besser zurückgeholt werden kann.



### 5.5 - ZUSAMMENSETZEN DES UNTEREN PROFILS

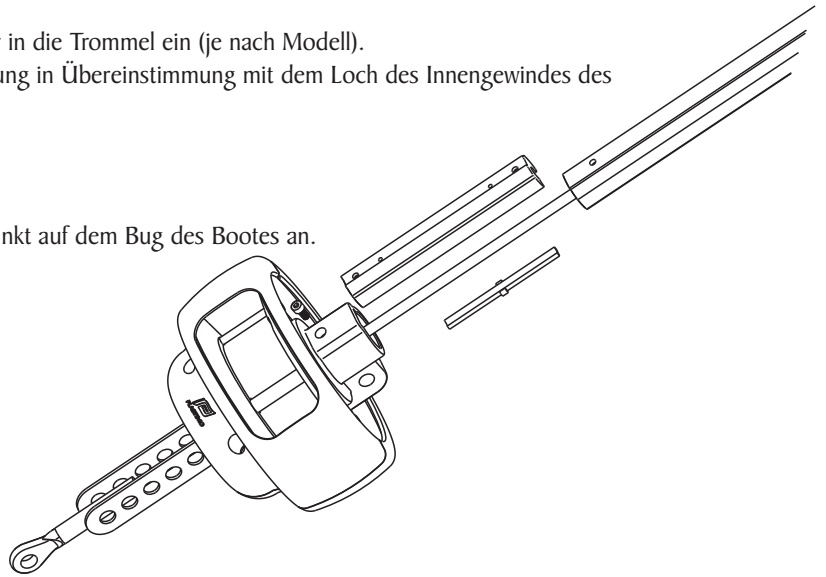
- ACHTEN Sie auf die Richtung des unteren Profils (siehe untere Zeichnung)





## 5.6 - MONTAGE DER TROMMEL

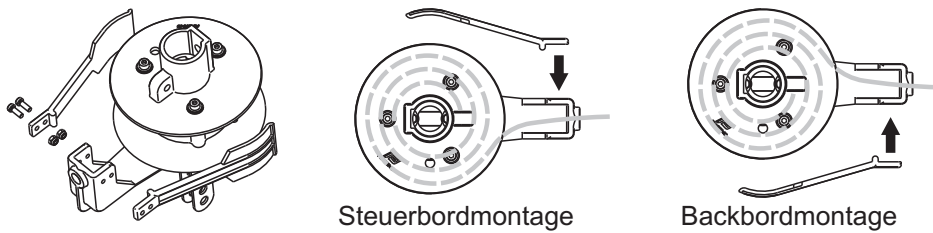
- Bringen Sie das Vorstauge oder den Wantenspanner in die Trommel ein (je nach Modell).
- Führen Sie ein Verbindungsstück, sowie seine Einführung in Übereinstimmung mit dem Loch des Innengewindes des Rohres ein.
- Stecken Sie das untere Profil in die Trommel.
- Bringen Sie Silikonkitt in das Schraubenloch ein.
- Plazieren Sie eine Schraube M5x12.
- Bringen Sie die Rollrefanlage an ihren Befestigungspunkt auf dem Bug des Bootes an.
- Holen Sie den Fallwirbel wieder herunter.
- Ziehen Sie das Achterstag wieder an.



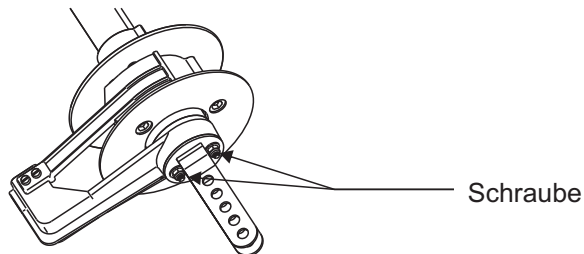
## 5.7 - EINSTELLUNG DER 1/2 REFFLEINENFÜHRUNG

### 5.7.1 - 406-T

- Die Montage der Reffleinenführung des Modells 406-T kann rechts oder links erfolgen, je nach gewünschter Richtung der Wickelung.
- Zur Fixierung benutzen Sie bitte die beiden Schrauben und Muttern M4x12

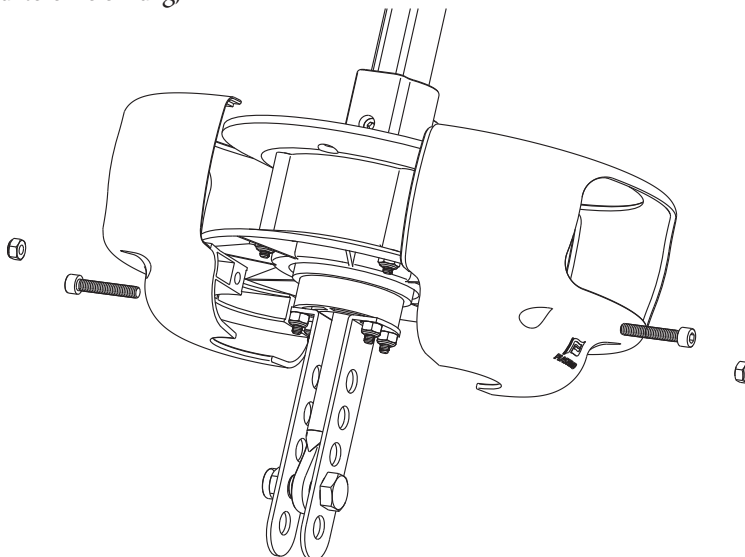


- Die Einstellung des Winkels erfolgt durch lockern der beiden Schrauben, die die Wantenspanner festhalten



### 5.7.2 - 609-T & 811-T

- Die Einstellung der Winkel der 1/2 Reffleinenführung bezüglich der Modelle 609 & 811 erfolgt durch Lockern der beiden Schrauben und Muttern (siehe untere Zeichnung)

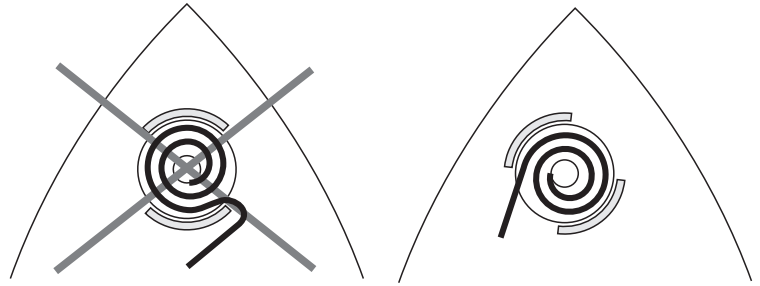




## 6/ EMPFEHLUNGEN

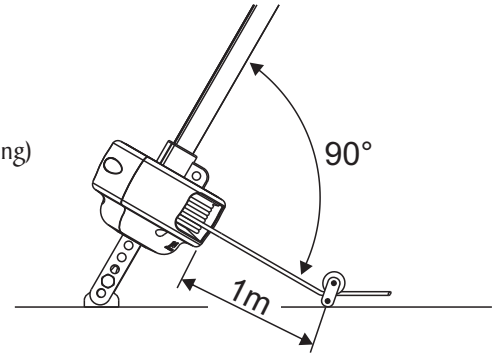
### ☛ 1/2 Reffleinenführung

Alle Reffleinenführungen sind bezüglich des Winkels einstellbar, ACHTUNG!!, die Reffleinenführungen müssen sich in der richtigen Position befinden betreffend des Zugwinkels der



### ☛ Reffleine

Die Reffleine ist das Ende, das auf die Trommel der Rollreiffanlage aufgerollt wird. Benutzen Sie ausschliesslich vorgedehnte Reffleinen, um jede Elastizität zu vermeiden. Achten Sie auf die Position der Reffleine beim Verlassen der Trommel (siehe untere Zeichnung)



### ☛ Aufrollrichtung der Genua

Sorgen Sie dafür, dass das Aufrollen der Genua in gleicher Richtung erfolgt, wie die Litze auf dem Vorstag

### ☛ Wenn Sie nicht segeln

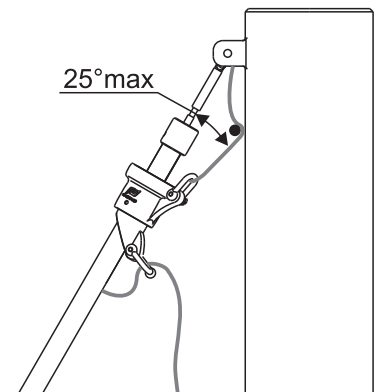
Lockern Sie das Achterstag, um zu verhindern, dass die mechanischen Teile unter permanenter Spannung stehen

### ☛ Was die Trommel betrifft

Wenn Ihre Genua vollständig aufgerollt ist, muss mindestens eine Reffleinenumdrehung auf der Trommel bleiben, um eine direkte Spannung auf die mechanischen Teile und den Knoten der Reffleine zu vermeiden

### ☛ Winkel der Falle/Vorstag

Dieser Winkel darf auf einen Fall mehr als 20-25° betragen, über diesen Bereich hinaus ist ein Hissen unmöglich, ebenso das Aufrollen. Der auf das Vorstag ausgeübte Zugdruck läuft Gefahr das Vorstag sehr schnell zu verseilen mit allen dazugehörigen Auswirkungen (Mastbruch, ...)



### ☛ Beim Segeln

Halten Sie das Vorstag stets unter Spannung, dadurch wird nicht nur das Aufrollen viel leichter, das Segel besser aufgerollt, sondern Sie vermeiden somit auch das Verseilen des Vorstags. (Wir empfehlen übrigens einen Kardan an den Maststropp anzubringen)

### ☛ Beiholen der Genua

Auf keinen Fall soll das Beiholen der Genua mit Hilfe der Reffleine der Rollreiffanlage erfolgen.

### ☛ Entrollen der Genua

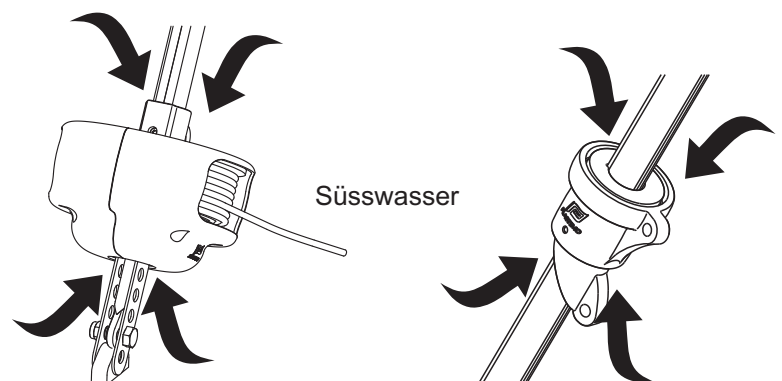
Wenn Sie die Genua entrollen, ist es wichtig, dass diese gebremst wird, um zu verhindern, dass sie eine zu grosse Geschwindigkeit annimmt.

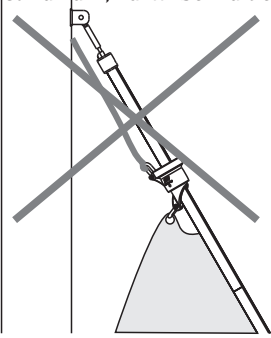
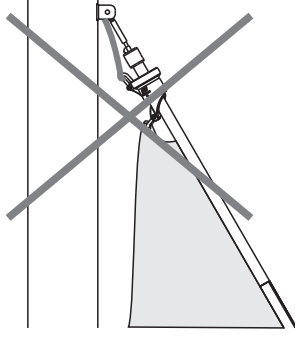
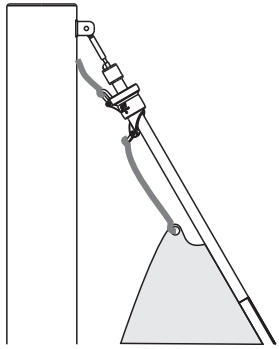
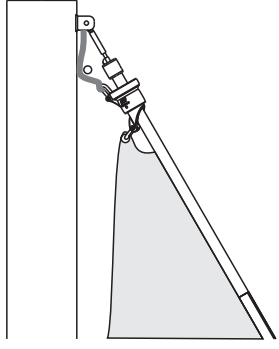
Um sie zu bremsen, legen Sie eine Bucht mit der Reffleine um eine Winch und entrollen Sie diese, indem Sie in der einen Hand die Schot der Genua, in der anderen Hand die Reffleine halten.

### ☛ Reinigung und pelege

Die Trommeleinheit (ohne diese zu demontieren) ist ein Mal pro Jahr unter Süsswasser abzuspülen.

Es ist keine sonstige Pflege oder Reinigung vorgesehen.



FEHLFUNKTIONEN	URSACHEN	HILFE
Die Falle neigt dazu, sich mit dem Fallwirbel zu drehen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vorstag nicht ausreichend angespannt</li> <li>- Genua ist zu lässig</li> <li>- Genua ist zu kurz, Fallwirbel zu tief</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Genuafalle in nicht ausreichender Entfernung zum Vorstag</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Achterstag straffen</li> <li>- Hissen der Genuafalle</li> <li>- Benutzen Sie einen Bügel</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fixierung eines Augstrops auf dem Mast oder eines Verbinders auf dem Vorstag</li> </ul> 
Die Falle neigt dazu, sich um das Profil zu wickeln, wenn Sie die Genua hissen	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ihre Falle ist abgenutzt und behält dies im Gedächtnis aufgrund der Verseilung der Fasern</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Falle austauschen</li> </ul>
Die Reffleine neigt dazu, sich ausserhalb der Trommel aufzuwickeln	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Schlechter Zugwinkel der Reffleine</li> <li>- Erste Rolle zu weit von der Trommel entfernt</li> <li>- Genua unzureichend gebremst beim Entrollen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Die erste Rolle austauschen</li> <li>- Bremsen des Entrollens der Genua durch eine Bucht um die Winch</li> </ul>
Genua schwer zu hissen	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Schlechtes Funktionieren einer Rolle / Falle steckt fest</li> <li>- Liek zu dick</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Anderen Falle versuchen</li> <li>- Liek auswechseln</li> </ul>

## 7/ OPTIONEN

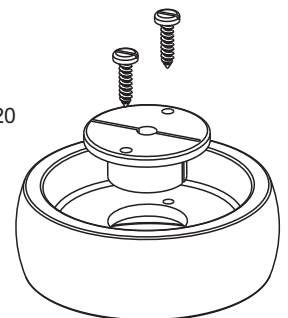
### 7.1 - FALLVERBINDER

- Wenn der Winkel der Falle zu dem Vorstag zu klein ist, ist es möglich, dass die Falle mit dem Fallwirbel in Rotation versetzt wird (beim Auf- oder Entrollen der Genua).
- In diesem Fall verfügen Sie über 2 Optionen, um das Problem zu lösen.

#### 7.1.1 : Abweiser-Set

Um dieses Set zu montieren, müssen Sie gezwungenermassen das Vorstag demontieren.

Ref : 25720



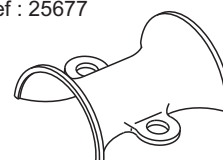
#### 7.1.2 : Augstropp

Um das Augstropp zu fixieren, ist es nicht notwendig, das Vorstag zu demontieren.

2 Grössen stehen Ihnen zur Verfügung :

- ref 25677 : 609T / 811T
- ref 26140 : 406T

Ref : 25677



Ref : 26140



# PLASTIMO ROLREEFSYSTEMEN

## SERIE - T

### 406-T 609-T 811-T

#### Montage instructies voor S-Rolreefsystem

1/ Technische specificaties	3
2/ Beschrijving van de onderdelen	
2.1 - 406-T	4
2.2 - 609-T	5
2.3 - 811-T	6
3/ Benodigd gereedschap	31
4/ Montage met gedemonteerd voorstag	31
4.1 - Voorstag verwijderen	32
4.2 - Samenstellen van het reefsysteem	32
4.3 - Het op maat zagen van het laatste profiel	33
4.4 - Montage van het top eind stuk	33
5/ Montage met staande mast ( direkt op de boot)	34
5.1 - Meten van het voorstag	34
5.2 - Op maat zagen van het laatste profiel	34
5.3 - Montage van het top eind stuk	35
5.4 - Montage van de profielen	35
5.5 - Montage van het basisprofiel	35
5.6 - Montage van de roltrommel	36
5.7 - Afstellen van de reeflijn invoer	36
6/ Aanbevelingen	37
7/ Extra's	38
7.1 - Mogelijke extra's	38
8/ Onderdelen	
406-T	64
609-T	65
811-T	66

#### 3/ Benodigd gereedschap

- hamer
- combinatietang
- goede bootsmansstoel (Plastimo).
- inbussleutel 4 mm.
- boormachine
- 4 mm boor
- metaalzaag
- meetlint
- schroevendraaier
- Indien mogelijk adviseren wij het gebruik van siliconenvrije kit b.v. SIKAFLEX

#### 4/ Montage met gedemonteerd voorstag

- Bij deze methode wordt het voorstag gedemonteerd en het reefsysteem liggend gemonteerd
  - Dit is de snelste methode.
  - In sommige gevallen kan het voorstag niet worden losgenomen, in dit geval kunt u de staande mast montage toepassen ( zie pagina 34)
- Of raadpleeg een specialist om een demontabele voorstag aan te brengen.

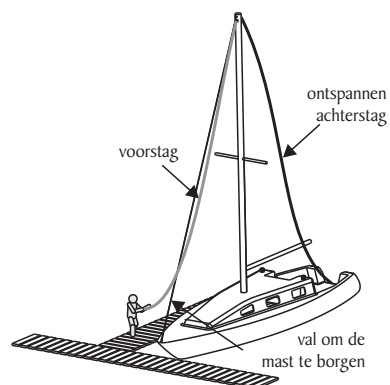
## 4.1 - Demontage van het voorstag

### 4.1.1 - Onderste deel-haal de spanning van het achterstag.

- zet de mast voor vast met een of twee vallen.
- zet deze vallen strak om het voorstag te ontspannen.
- maak de onderzijde van het voorstag los ( dit gebeurt gewoonlijk door de pen uit de spanner of terminal te nemen).

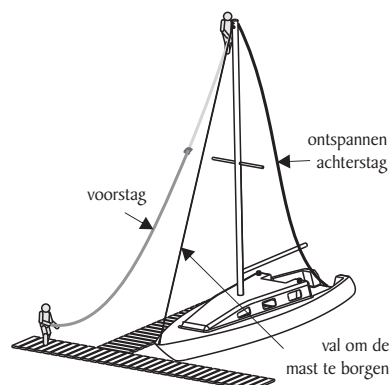
Let op: Het is belangrijk eerst de afstand te meten tussen het voorstag oog en het montagepunt om later de juiste afstand weer te kunnen bepalen.

Voor het voorstag dat is uitgerust met een spanner ,de stand van de spanner markeren met een stukje tape zodat de spanner na de montage van het reefsysteem weer in de oude stand terug kan worden gebracht.



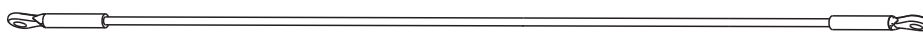
### 4.1.2 - Bovenzijde

- hijs iemand in de mast ( hamer en tang meenemen )
- demonteer de bovenzijde van het stag.
- laat het stag zakken.

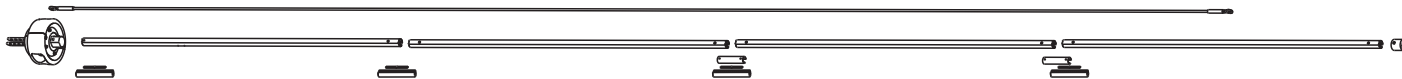


## 4.2 - Montage van het rolreefsysteem

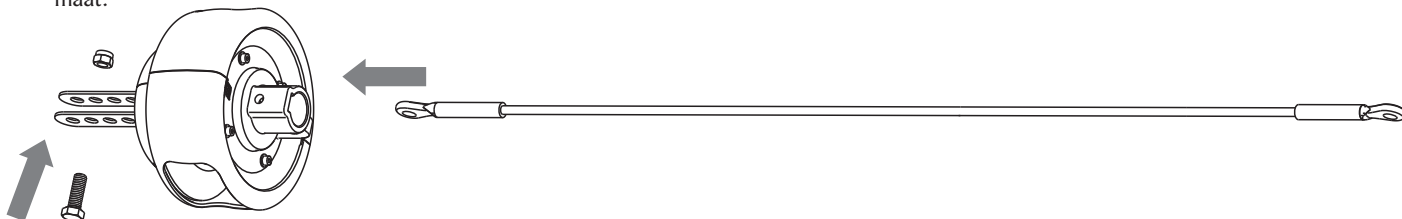
- leg het voorstag plat neer



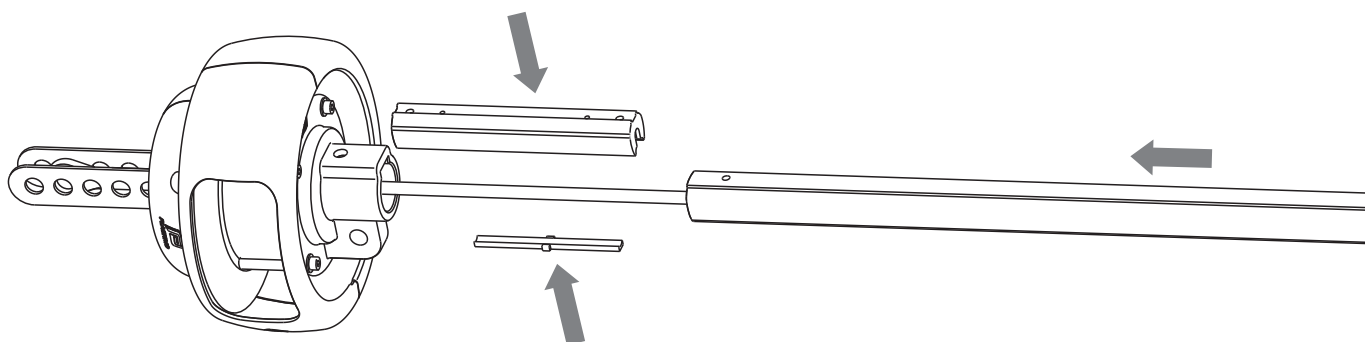
- leg de onderdelen naast het voorstag



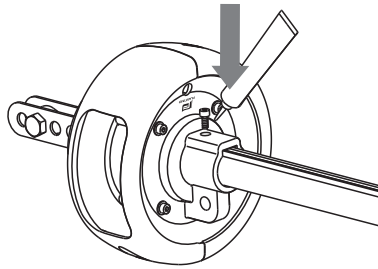
- Monteer de roltrommel aan het voorstag met de pen in het juiste gat zodat de maat gelijk is aan de oorspronkelijke, eerder opgemeten maat.



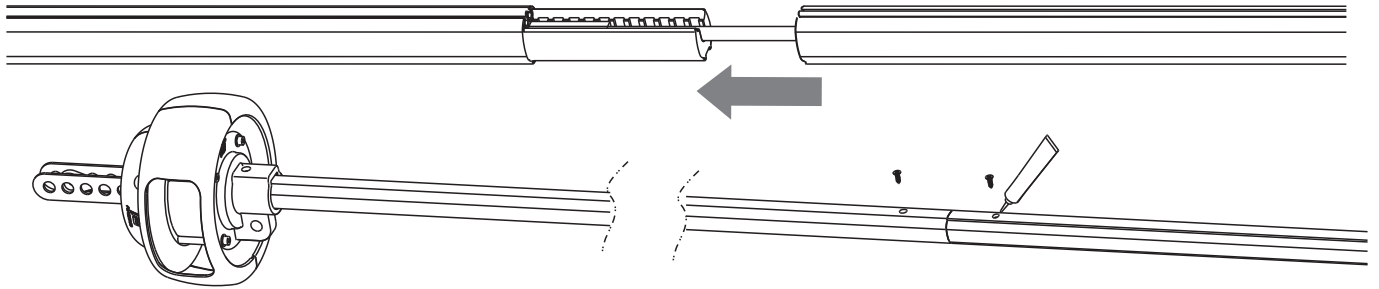
- Schuif het basisprofiel om het voorstag
- Schuif een koppelstuk en een verbindingsstopper in het profiel ( zorg ervoor dat het gat in het koppelstuk overeenkomt met het voorgeboorde gat in het basisprofiel )



- breng een koppelstuk in het basisprofiel en zorg dat de twee gaten in lijn komen zodat de bouten M5x12 kunnen worden ingedraaid, gebruik kit in de gaten ter voorkoming van electrolise en zet de bouten vast.

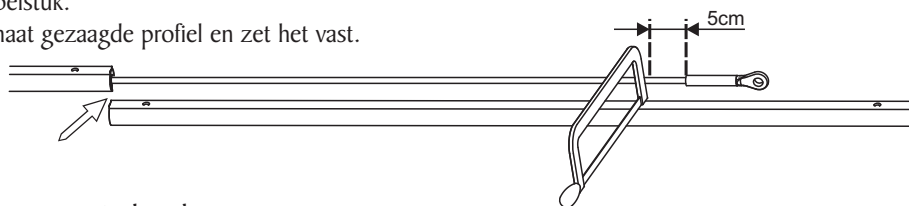


- Monteer een volgend koppelstuk en stopper en schroef deze vast met een schroef  $\text{\O}3.9 \times 12.7$  vergeet niet ook hier wat siliconenkit in het gat te doen.
- Monteer een volgend profiel.
- Herhaal deze handeling tot er 1 profiel over is



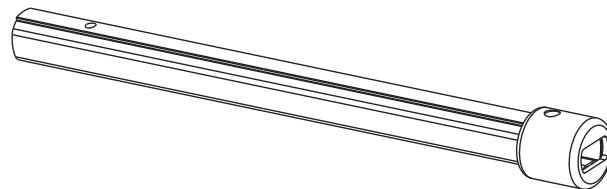
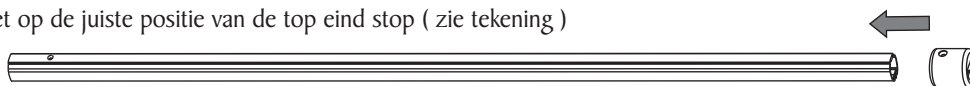
#### 4.3 - Het op maat zagen van het laatste profiel

- Leg het laatste profiel langs het stag aansluitend aan het laatst gemonteerde profiel, maar monteer het nog niet.
- Meet de afstand zodat er 5 cm. stag overblijft tussen het profiel en de stagterminal.
- Teken deze maat af op het profiel en zaag het af met een metaalzaag.
- Monteer een koppelstuk.
- Monteer het op maat gezaagde profiel en zet het vast.

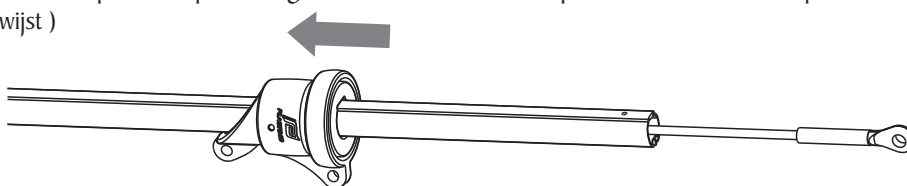


#### 4.4 - Montage van het top eind stuk

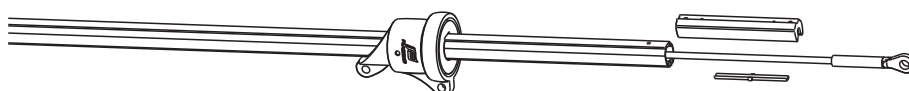
- Schuif de top eind stop over het aluminiumprofiel
  - Boor een gat ( met een  $\text{\O}4.2\text{mm}$  boor )
- BELANGRIJK: let op de juiste positie van de top eind stop ( zie tekening )



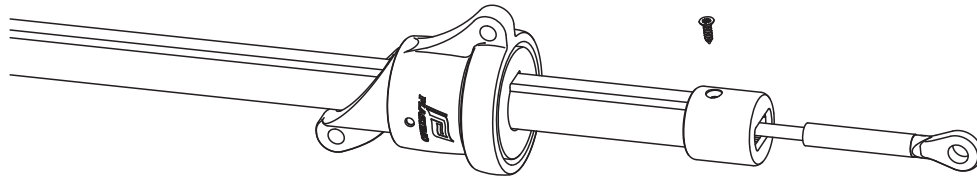
- Voor het vastzetten van de top eind stop niet vergeten de valwartel over het profiel te schuiven ( let op dat het schuine deel van de wartel naar beneden wijst )



- Breng een koppelstuk en stopper in . Let op dat het gat overeenkomt met het juist geboorde gat.



- Plaats de top eind stop
- Breng wat siliconenkit aan in het gat
- Schroef het vast met schroef  $\text{Ø}4.8 \times 12.7$



- Uw rolreefsteelsysteem is nu gemonteerd en kan op z'n plaats worden gebracht ( ophijzen in de mast met een val ).



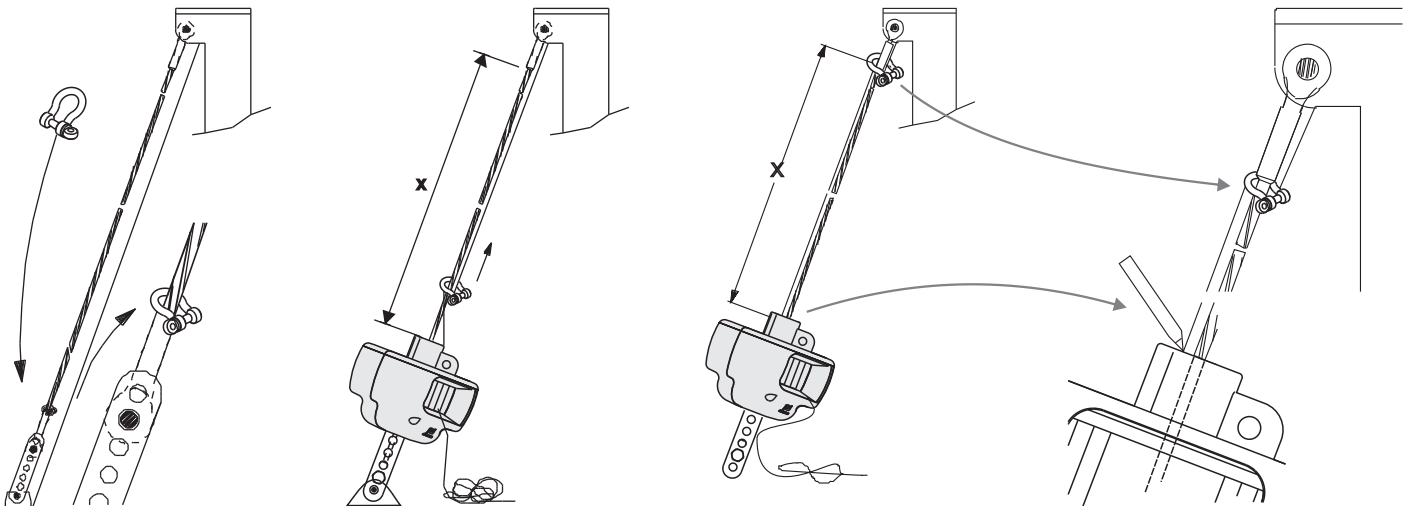
## 5/ Montage met staande mast

- Deze methode maakt het mogelijk voor 1 persoon zonder hulp het rolreefsteelsysteem te plaatsen.
- Er hoeft niets boven in de mast losgemaakt te worden.

### 5.1 - Het meten van de voorstaglengte.

Om het rolreefsteelsysteem perfect pas te kunnen maken is het belangrijk de lengte "X" te weten.

- Breng een kleine sluiting om het voorstag aan.
- Controleer of de sluiting klein genoeg is zodat deze niet over de stagterminal kan schuiven.
- Ontspan het achterstag.
- Borg de mast met een val.
- Maak het voorstag los aan de onderzijde.
- Monteer de roltrommel.
- Maak het voorstag weer vast.
- Verwijder de val en span het achterstag.
- Bevestig een val aan de kleine sluiting.
- Bevestig een lijn of meetlint aan de sluiting
- Hijs de sluiting tot deze de bovenste stagterminal raakt.
- Markeer de lijn ( maat X )
- Breng de sluiting weer naar beneden.



### 5.2 - Op maat zagen van het laatste profiel.

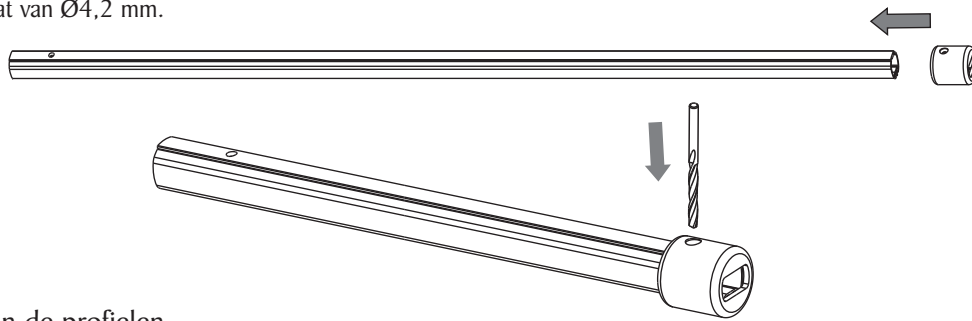
- Leg de gebruikte meetlijn of het meetlint neer.
- Leg de aluminium profielen er naast en houdt rekening met het basisprofiel.
- Teken de lengte af met behulp van de meetlijn.
- Zaag het profiel 3 cm. korter af dan de gemeten maat.



### 5.3 - Montage van het top eind stuk

De top eind stop wordt gemonteerd op het op maat gezaagde profiel

- Schuif de top eind stop over het profiel ( zie tekening )
- BELANGRIJK : zie de tekening voor de juiste plaats voor het te boren gat
- Boor een gat van  $\text{Ø}4,2$  mm.



### 5.4 - Montage van de profielen

- Maak het voorstag los van het boegbeslag.
- Monteer de volgende onderdelen om het stag.

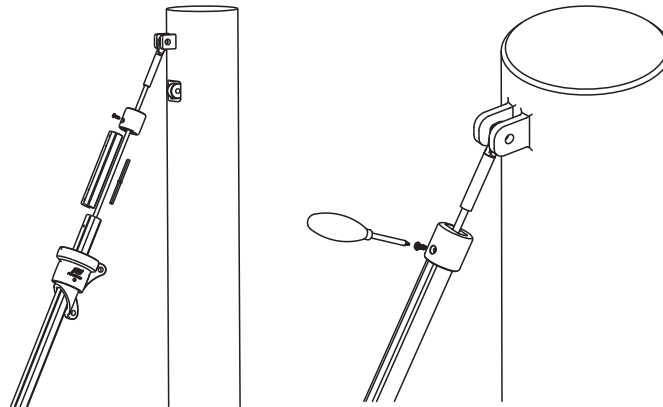
Top eind stop

Het op maat gezaagde profiel

Koppelstuk met stop; let op dat het gat in het koppelstuk overeenkomt met het gat in het profiel.

Schroef  $\text{Ø}4,8 \times 12,7$

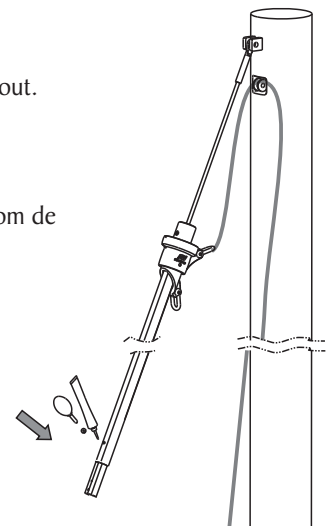
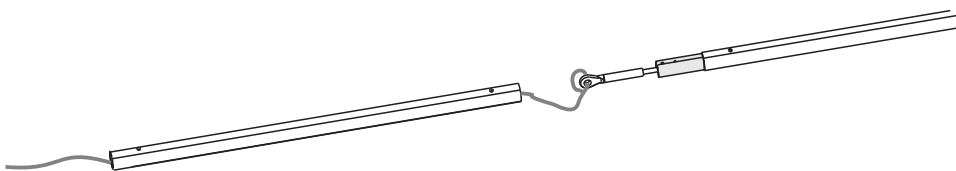
Valwarterl ( Zie tekening voor de juiste montage van de valwarterl , schuine zijde onder )



- Bevestig een val aan de valwarterl zodat u de profielen kan ophijsen bij de montage.
- monteer een koppelstuk (met stopper)
- gebruik siliconenkit in de schroefgaten ter voorkoming van electrolise tussen het aluminium en de r.v.s.bout.
- gebruik een schroef  $\text{Ø}3,9 \times 12,7$  verwijder de overtollige siliconenkit
- monteer een volgend profiel

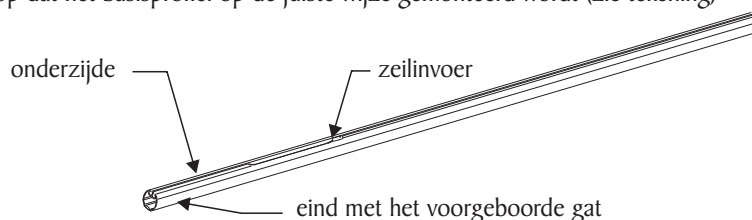
BELANGRIJK: bewaar het basisprofiel tot het laatst. herhaal deze handelingen zovaak als nodig

- om het basisprofiel te monteren is het aan te bevelen eerst een stuk lijn door het terminaloog te halen om de montage te vergemakkelijken.



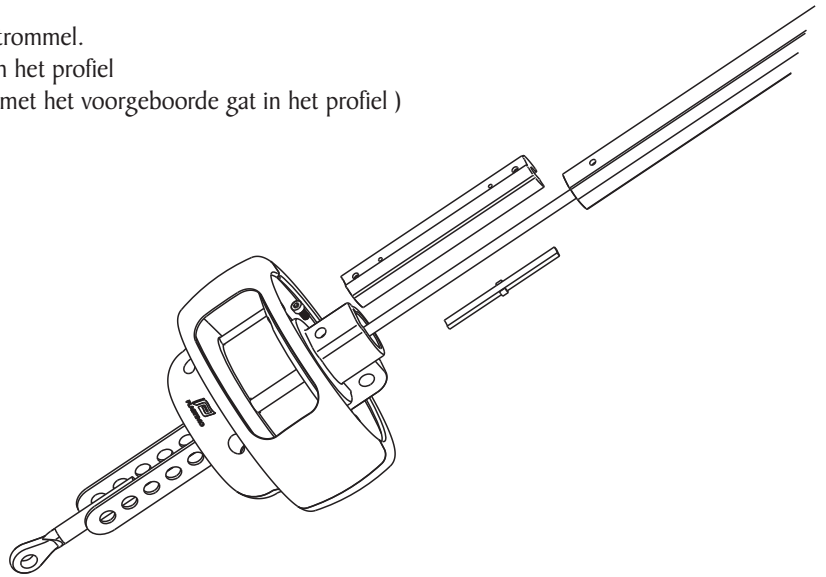
### 5.5 - Montage van het basisprofiel

- BELANGRIJK: let op dat het basisprofiel op de juiste wijze gemonteerd wordt (zie tekening)



## 5.6 - Montage van de roltrommel

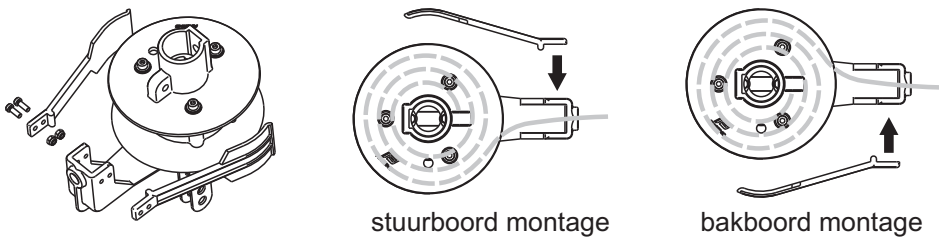
- Monteer de spanschroef of de stagterminal aan de roltrommel.
- breng een koppelstuk met stopper in de onderkant van het profiel ( controleer of het gat van het koppelstuk overeenkomt met het voorgeboorde gat in het profiel )
- schuif het basisprofiel in deroltrommel
- breng wat siliconenkit aan in het schroefgat
- zet het vast met de inbusbout M5x12
- bevestig het reefsysteem aan het boegbeslag
- laat de valwartel zakken
- span het achterstag



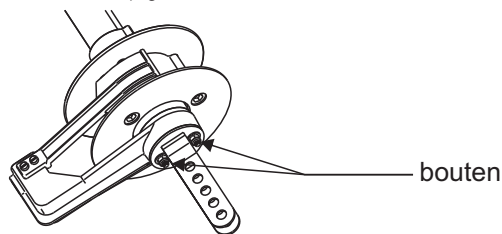
## 5.7 - Afstellen van de reeflijn invoer

### 5.7.1 - 406T type

- De reeflijn invoer van het type 406-T kan naar keuze aan stuurboord of aan bakboord gemonteerd worden.
- Voor de montage gebruikt u de twee bouten M4x12 en M4 moeren.

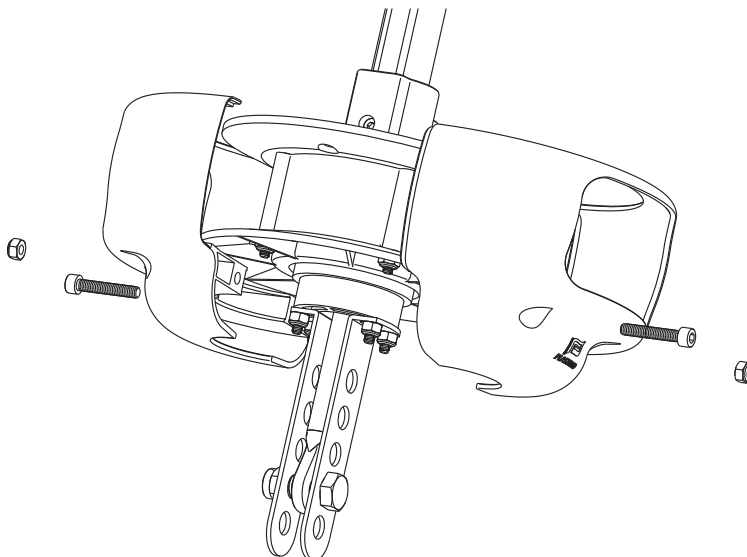


- De hoek is instelbaar door de bouten van de reeflijngeleider los te draaien.



### 5.7.2 - 609T / 811T typen

- De hoek van de trommelplaten van de typen 608-S & 811-T kan worden ingesteld door de bouten en moeren onder de trommel los te draaien ( zie tekening )



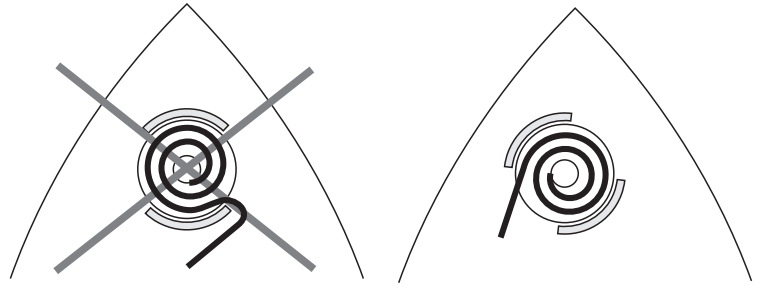


## 6/ Tips

### Reeflijninvoer

De hoek waaronder de reeflijn op de roltrommel binnenkomt kan worden ingesteld.

**BELANGRIJK:** de trommelplaten moeten zodanig worden gericht dat de reeflijn vrij kan worden op- en afgerold.



### Reeflijn

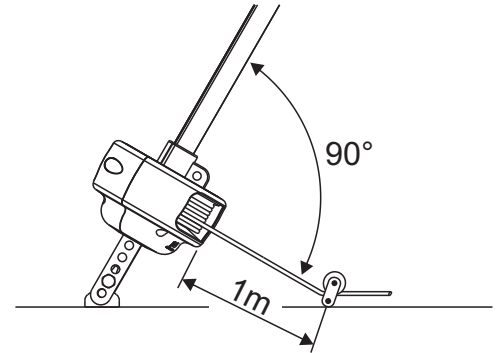
- De reeflijn wordt om de roltrommel gerold.

Gebruik uitsluitend voorgerekt of rekvrije lijn.

Zorg dat de reeflijn op de juiste wijze naar de trommel wordt geleid( zie tekening )

### Reef/rolrichting van de genua

De genua moet worden opgerold in dezelfde richting als het staaldraad van het voorstag is geslagen.



### De roltrommel

Als de genua geheel is opgerold moet de reeflijn nog een paar slagen om de roltrommel zitten om de kracht te verdelen

### De hoek van de val t.o.v. het voorstag

- Deze hoek moet nooit groter zijn dan 20 - 25°, dit maakt het reven en rollen onmogelijk. Ernstige beschadiging van het voorstag kan het gevolg zijn, zelfs het breken van het stag.

### Onder zeil

Zorg dat het voorstag altijd goed strak staat. Niet alleen maakt dit het reven gemakkelijker, het voorkomt ook het beschadigen van het stag

### De genua aanhalen

De reeflijn mag niet worden gebruikt om de genua aan te halen.

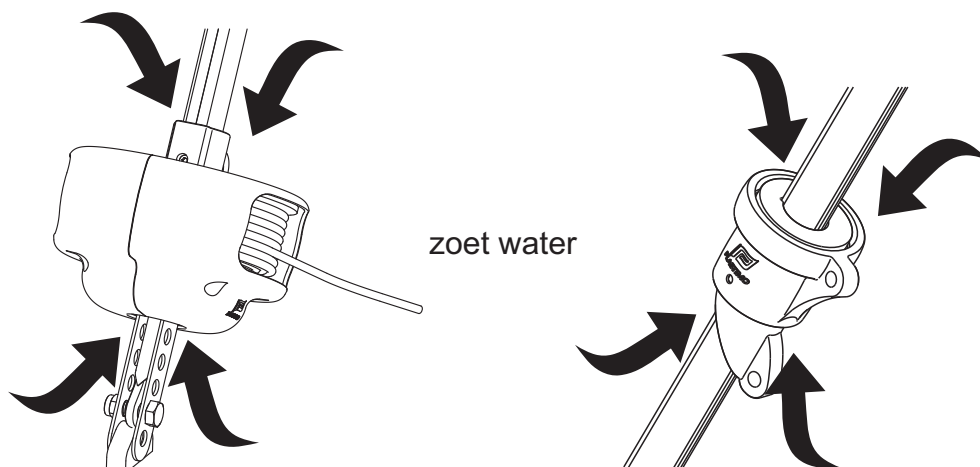
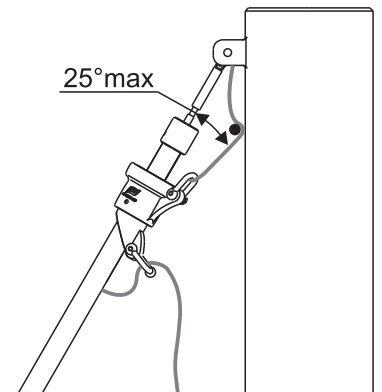
### Uitrollen van de genua

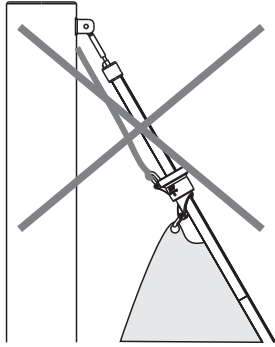
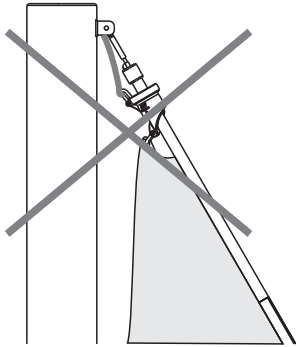
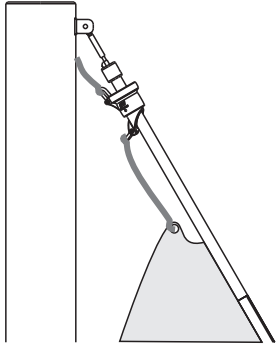
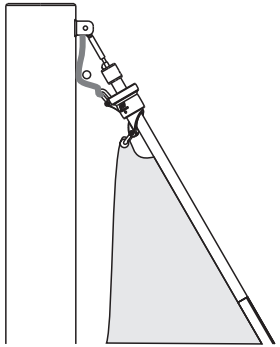
Bij het uitrollen van de genua de reeflijn niet te snel laten vieren. Houdt bijvoorbeeld de reeflijn een slag om een lier en laat hem langzaam vieren, terwijl de genuaschoot wordt aangehaald

### Onderhoud

Spoel de roltrommel regelmatig af met zoet water ( geen demontage nodig )

Verder onderhoud is niet nodig.



PROBLEMEN	OORZAAK	OPLOSSING
val draait mee met de valwarterl	<ul style="list-style-type: none"> <li>- voorstag niet strak genoeg</li> <li>- genua val te slap</li> <li>- genua te kort, valwarterl te laag</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- genuaval te dicht bij het voorstag</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- achterstag spannen</li> <li>- genuaval spannen</li> <li>- gebruik een strop</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- bevestig een valgeleider of valgeleide wiel</li> </ul> 
val windt zich om het profiel als de genua is gehesen	- val is van geslagen touw en draait in de richting van de tieren	- vervang de val
reeflijn loopt vast	<ul style="list-style-type: none"> <li>- verkeerde aanvoer hoek eerste geleide blokje te ver van trommel</li> <li>- genua te snel uitgerold</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- wijzig de plaats van het eerste geleide blokje</li> <li>- rol de genua minder snel uit.</li> </ul>
genua moeilijk te hijsen	<ul style="list-style-type: none"> <li>- slechte schijf in masttop / val loopt klem</li> <li>- voorlijk van genua te dik</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- probeer een andere val</li> <li>- vervang voorlijk</li> </ul>

## 7/ EXTRA'S

### 7.1 - VALGELEIDERS

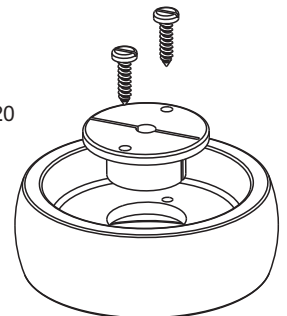
Als de hoek tussen de val en het voorstag te klein is, bestaat de mogelijkheid dat de val rond het profiel windt als de valwarterl draait

-Er zijn twee mogelijkheden om dit te voorkomen:

#### 7.1.1 : Valgeleidewiel

wordt gemonteerd boven het top eind stuk. Hiervoor is het noodzakelijk het voorstag te demonteren.

Ref : 25720



#### 7.1.2 : Valgeleider

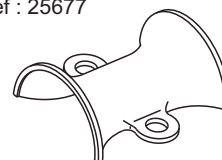
- wordt gemonteerd op de mast. Hiervoor is het niet nodig het voorstag te demonteren.

- er zijn twee maten leverbaar.

- ref 25677 : 609 et 811 typen

- ref 26140 : 406 type

Ref : 25677



Ref : 26140



# GUIA DE MONTAJE DE LA GAMA T 406-T 609-T 811-T

## INDICE

1/ Características técnicas de los 406-T, 609-T, 811-T	3
2/ Descripción de los diferentes subconjuntos	
2.1 - 406-T	4
2.2 - 609-T	5
2.3 - 811-T	6
3/ Herramientas básicas	39
4/ Montaje horizontal (estay sobre pantalán)	39
4.1 - Desmontaje del estay de proa	40
4.2 - Montaje del enrollador	40
4.3 - Corte del último perfil	41
4.4 - Montaje del terminal superior	41
5/ Montaje sobre le velero	42
5.1 - Medir la longitud del estay	42
5.2 - Corte del último perfil	43
5.3 - Montaje del terminal de perfil superior	43
5.4 - Ensamblaje de los perfiles	43
5.5 - Ensamblaje del perfil bajo	43
5.6 - Montaje del tambor	44
5.7 - Regulación de los ½ guía maniobra	44
6/ Consejos	45
7/ Opciones	46
8/ Piezas de recambio	
8.1 - 406-T	64
8.2 - 609-T	65
8.3 - 811-T	66

---

## 3/ HERRAMIENTAS BASICAS

### MATERIAL NECESARIO :

- 1 martillo
- 1 alicate de presión
- 1 guindola (Plastimo).
- 1 llave allen de 4
- 1 taladro
- 1 broca de 4 mm
- 1 sierra
- 1 metro(o mejor 1 cinta métrica)
- 1 destornillador
- silicona transparente.

## 4/ MONTAJE HORIZONTAL

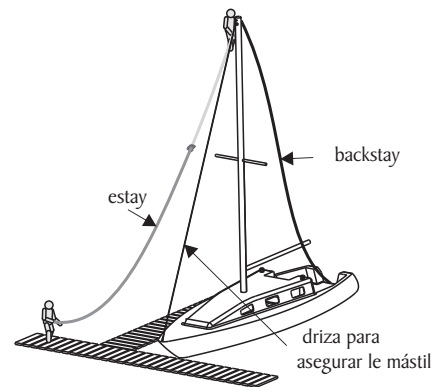
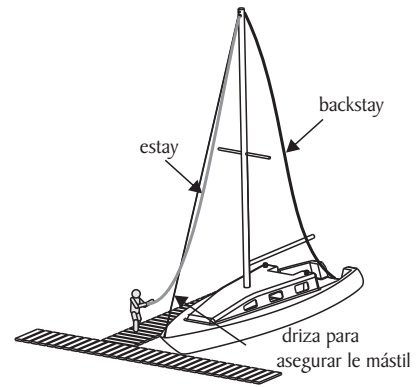
- Este tipo de montaje consiste en desmontar totalmente el estay de proa y de ensamblar el enrollador sobre el pantalán. - Le aconsejamos este tipo de montaje por su rapidez. - En algunos casos el estay no es desmontable en la parte superior, en este caso :
  - > hacer un montaje sobre el velero sin desmontar el estay de proa (ver pág. 42)
  - > consultar a un profesional para que añada un togle en la parte superior del estay.

## 4.1 - DESMONTAR EL ESTAY DE PROA:

### 4.1.1 - Parte baja

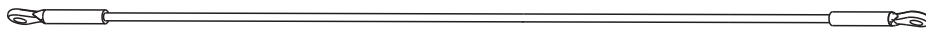
- Destensar le backstay
- Asegurar el mástil a proa con 1 o 2 drizas
- Cazar estas drizas para que el estay no trabaje ( o sea que esté destensado ).
- Desmontar el estay en su parte baja ( la mayoría de las veces consiste en quitar el pasador, o un tornillo y una tuerca )

Nota : Es importante anotar la posición del ojillo en relación al cadenote para volver estay de proa en su posición inicial. En el caso de un tensor, medir la distancia entre el cadenote y la botella del tensor.

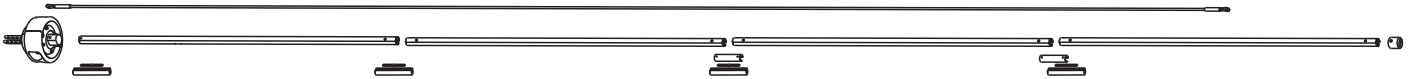


## 4.2 - MONTAJE DEL ENROLLADOR

- Estirar el estay sobre le pantalán



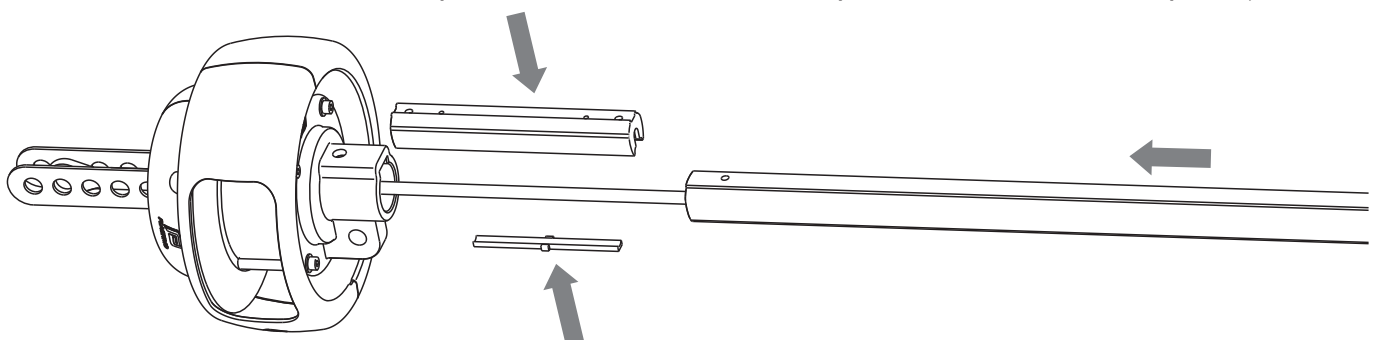
- Disponer los diferentes elementos al lado del estay



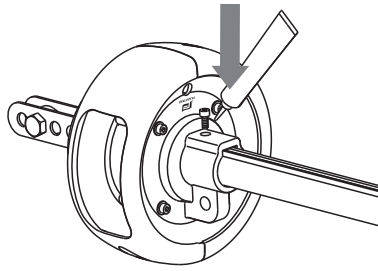
- Montar el tambor sobre el estay y colocar el bulón o el tornillo y tuerca (elegir el taladro que corresponde a las pletinas para obtener la misma regulación de origen)



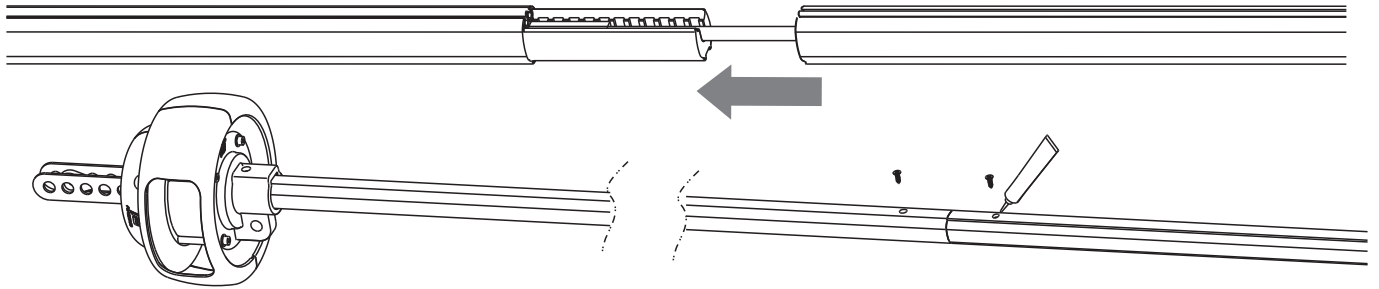
- Colocar el perfil bajo sobre el estay.
- Enhebrar una pieza de unión y su guía.  
(colocar el taladro de la extremidad de la pieza de unión de tal manera que corresponda con el taladro roscado del perfil bajo)



- Colocar el perfil en el tambor. (fijar con el tornillo M5x12 colocando un poco de silicona para limitar los fenómenos electrofíticos)

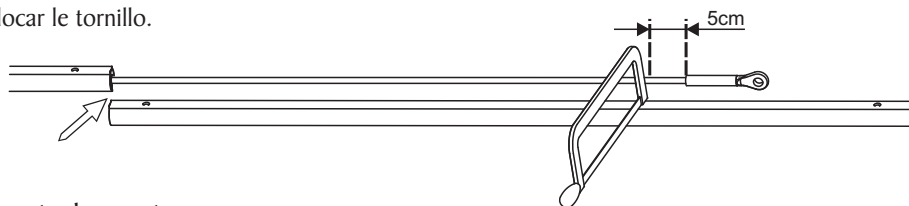


- Enhebrar otra pieza de unión con su guía.
- Colocar un tornillo Ø3.9x12.7. (colocar silicona en el taladro del tornillo)
- Enhebrar un perfil de aluminio.
- Repetir esta operación hasta la colocación del penúltimo perfil.



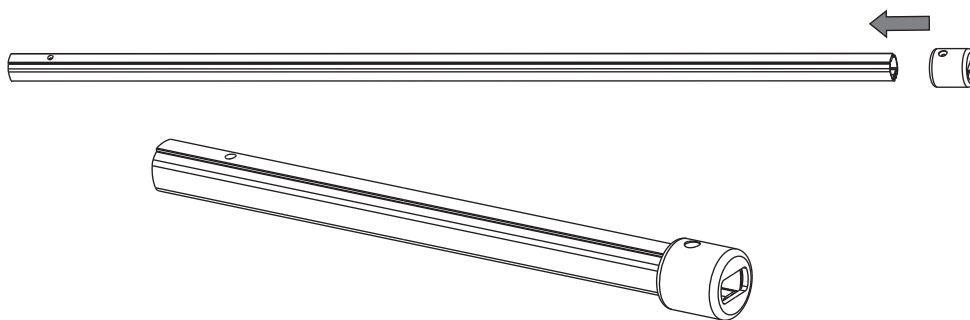
#### 4.3 - Corte del último perfil

- Presentar el último perfil en tope sobre el penúltimo, sin enhebrarlo.
- Marcarlo a unos 5 cm del prensado del terminal del estay.
- Cortar el perfil con la ayuda de una sierra.
- Enhebrar un empalme de unión.
- Enhebrar el perfil y colocar le tornillo.

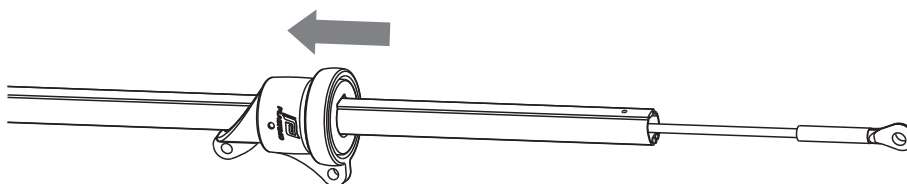


#### 4.4 - Montaje del terminal superior

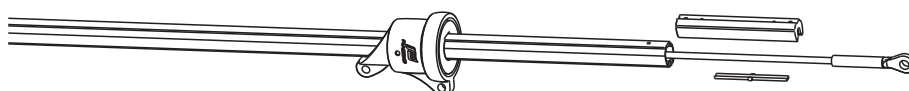
- Enhebrar el tope sobre el perfil de aluminio.
- Taladrar con una broca de diámetro 4.2 mm (CUIDADO de orientar el terminal correctamente). Ver esquema.



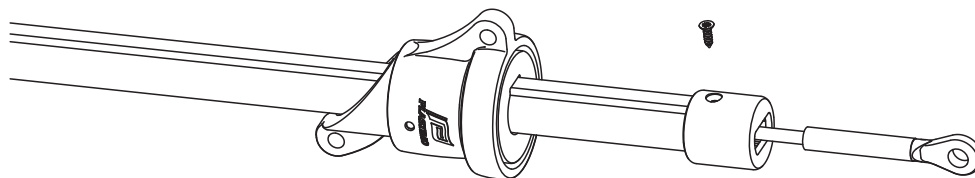
- Antes de colocar el tornillo no se olvide de colocar el giratorio !! (Cuidado con el sentido : parte cónica hacia arriba)



- Enhebrar una pieza de unión y su guía (hacer corresponder el taladro de la extremidad con el taladro realizado anteriormente).



- Volver a colocar el tope del perfil.
- Colocar silicona en el taladro del tornillo.
- Colocar el tornillo Ø4.8x12.7



- Su enrollador está montado, ahora solo hace falta colocarlo sobre la embarcación. (levantarlo con la ayuda de una driza)



## 5/ MONTAJE SOBRE LE VELERO

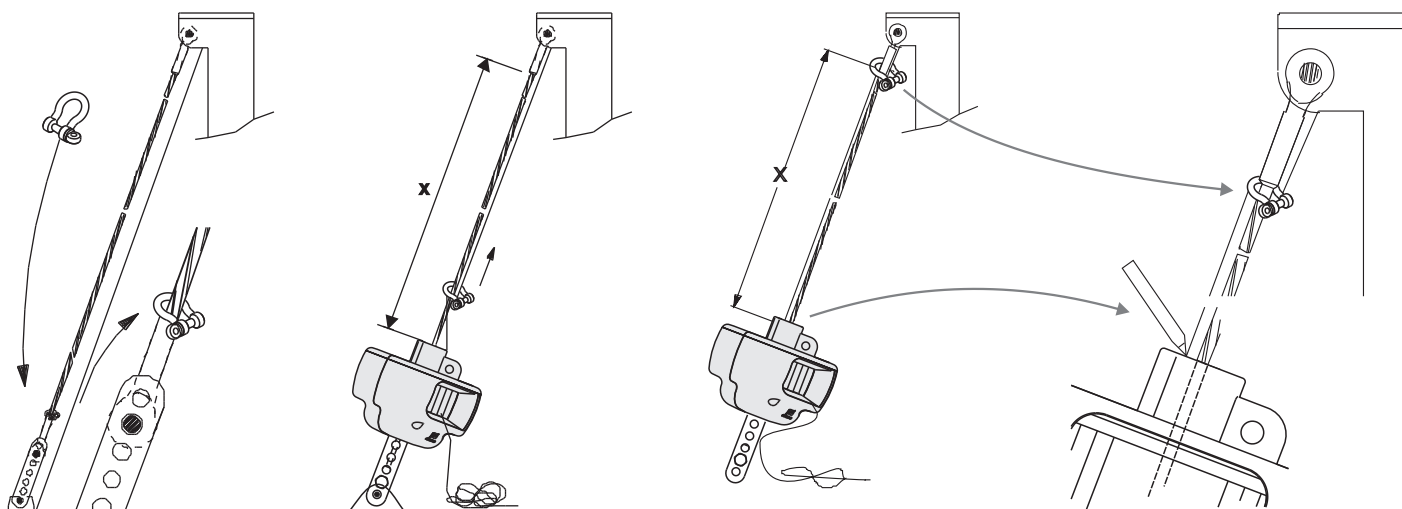
- La ventaja de este montaje es que puede hacerse por una sola persona
- Que no es necesario subir a tope de mástil.

### 5.1 - MEDICION DE LA LONGITUD DES ESTAY

Para adaptar le enrollador a su embarcación es necesario conocer la longitud útil "X"

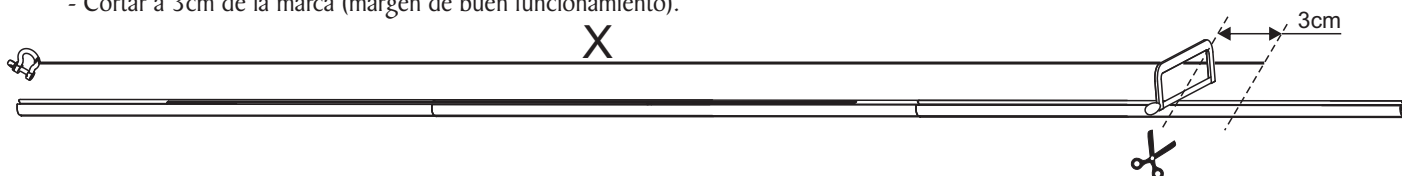
Truco :

- Colocar un grillete sobre le estay
- Verificar que llegue correctamente a tope con le terminal prensado
- Destensar le backstay
- Asegurar le mástil con una driza
- Desmontar la parte baja del estay de proa
- Montar le tambor
- Volver a montar le estay de proa
- Quitar la driza y volver a tensar le backstay
- Fijar una driza sobre le grillete
- Fijar un cabo sobre le grillete o una cinta métrica
- Izar le grillete hasta que llegue en tope sobre la parte baja del empalme superior del estay
- Hacer una marca sobre le cabo al nivel de la parte alta del tambor  
(o leer le valor correspondiente sobre la cinta métrica)
- Volver a bajar le grillete



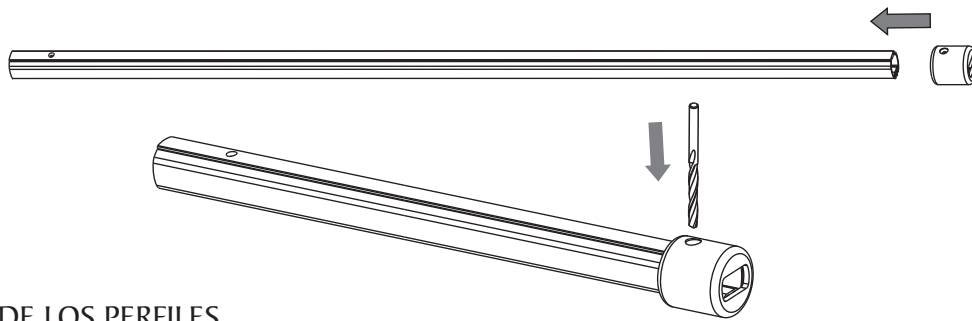
### 5.2 - CORTE DEL ULTIMO PERFIL

- Extender sobre le suelo le cabo que ha servido para medir la longitud útil del estay de proa.
- Disponer los perfiles de aluminio, uno detrás de otro (CUIDADO al perfil bajo).
- Hacer una marca sobre le perfil que corresponda con la marca del cabo.
- Cortar a 3cm de la marca (margen de buen funcionamiento).



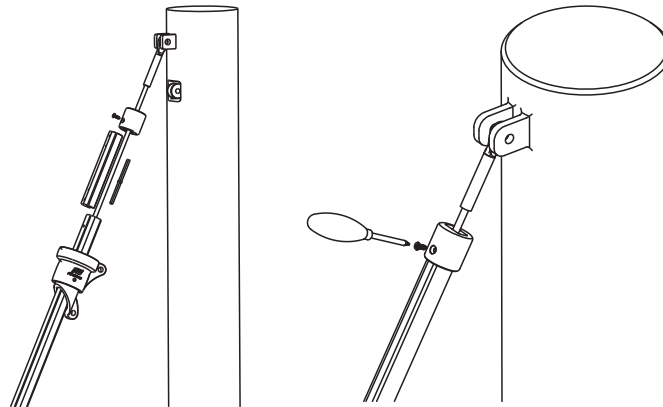
### 5.3 - MONTAJE DEL TOPE SOBRE EL PERFIL

- El tope debe montarse sobre la extremidad del perfil que ha sido cortado anteriormente.
- Enhebrar el conjunto sobre el perfil, hasta que esté en tope con el perfil (CUIDADO con la orientación del taladro del tope, ver dibujo)
- Taladrar utilizando una broca de diámetro 4,2 mm.

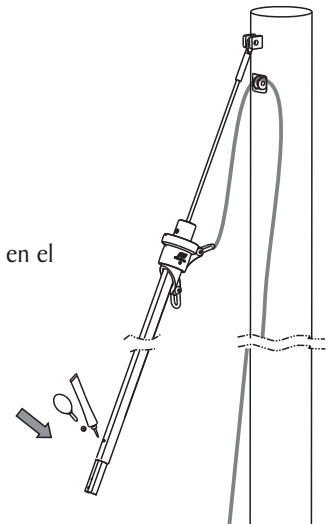
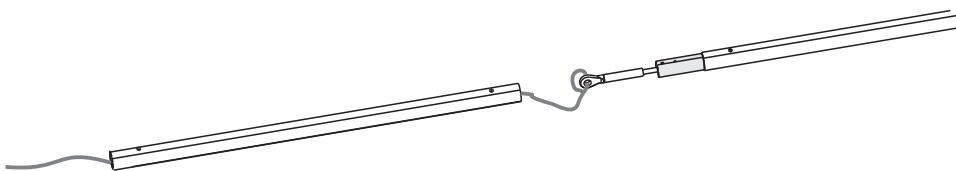


### 5.4 - MONTAJE DE LOS PERFILES

- Quitar el estay de proa del cadenote.
- Enhebrar sobre el estay :
  - El tope de perfil
  - 1 cojinete
  - El perfil que se cortó y mecanizó
- Colocar una pieza de unión y su guía (hacer corresponder el taladro de la extremidad de la pieza de unión con el taladro del perfil)
- El tornillo Ø4.8x12.7
- El giratorio (CUIDADO!! con el sentido de colocación, ver esquema)

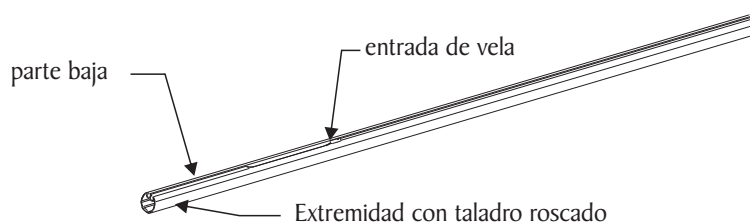


- Utilizar una driza fijada sobre el giratorio para ayudarse a subir los perfiles.
- Enhebrar una pieza de unión con su guía.
- Colocar masilla silicona en el taladro para suprimir los efectos de la electrólisis entre tornillo y aluminio.
- Colocar un tornillo rosca chapa Ø3.9x12.7
- Quitar el excedente de silicona con un trapo.
- Enhebrar un nuevo perfil de aluminio (CUIDADO !! apartar el perfil bajo que se montará el último).
- Repetir estas operaciones.
- Para enhebrar el perfil bajo, es preferible hacer pasar un cabito en el ojo del cable, este cabito pasado en el tubo le ayudará a pasar el estay en el perfil.



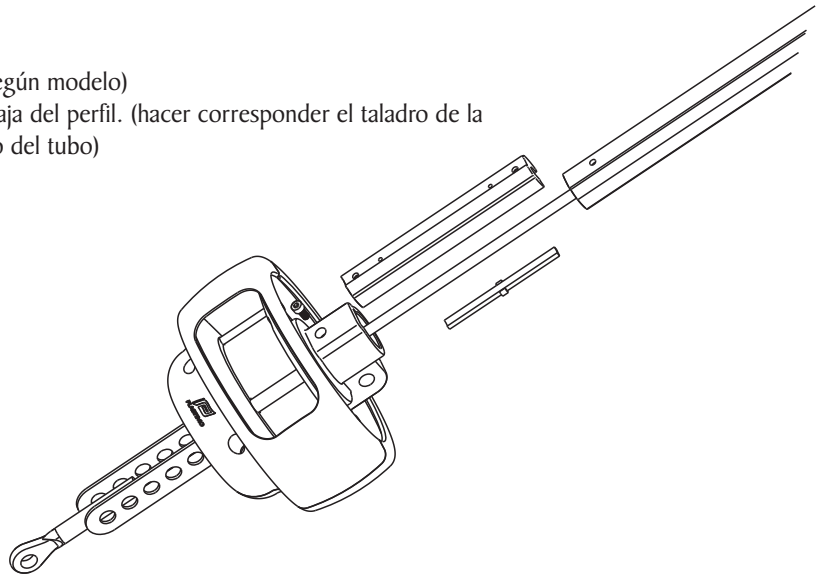
### 5.5 - MONTAJE DEL PERFIL BAJO

- ☛ CUIDADO con la orientación del perfil bajo (ver esquema a continuación)



## 5.6 - MONTAJE DEL TAMBOR

- Pasar el ojillo del estay o el tensor\* en el tambor. \*(según modelo)
- Introducir una pieza de unión y su guía por la parte baja del perfil. (hacer corresponder el taladro de la extremidad de la pieza de unión con el taladro roscado del tubo)
- Enhebrar el perfil bajo en el tambor.
- Colocar silicona en el taladro del tornillo.
- Colocar el tornillo M5x12.
- Fijar el enrollador sobre el cadenote.
- Volver a bajar el giratorio.
- Volver a tensar el backstay.



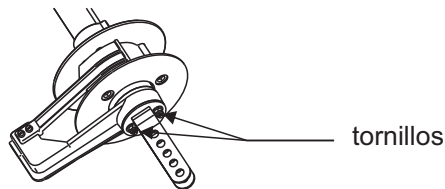
## 5.7 - REGULACION DE LOS 1/2 GUIA MANIOBRA

### 5.7.1 - 406-T

- La instalación del guía maniobra sobre el modelo 406-T se hará a la derecha o a la izquierda según el sentido de rotación del cabo de maniobra elegido.
- Para su fijación, utilizar los 2 tornillos y tuercas M4 x12

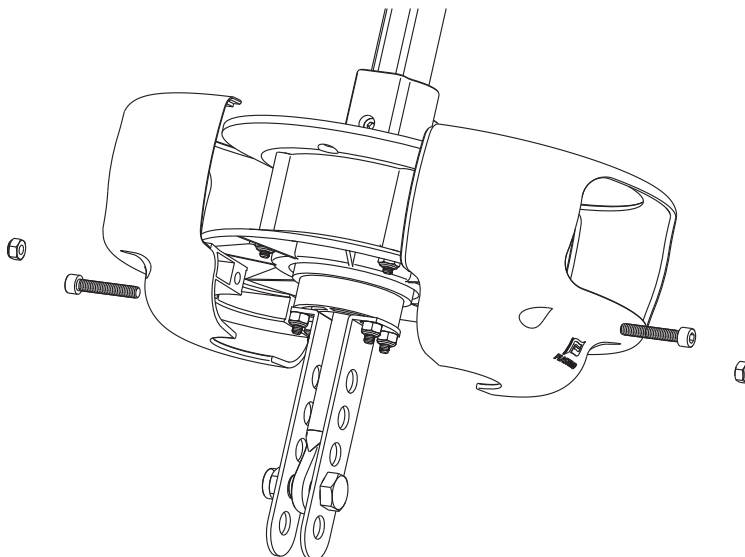


- La regulación del ángulo se hará aflojando los tornillos que fijan las placas de estay.



### 5.7.2 - 609-T & 811-T

- La regulación del ángulo de los 1/2 guía maniobra sobre los modelos 609 & 811 se hace aflojando los 2 tornillos y tuercas (ver esquema a continuación)

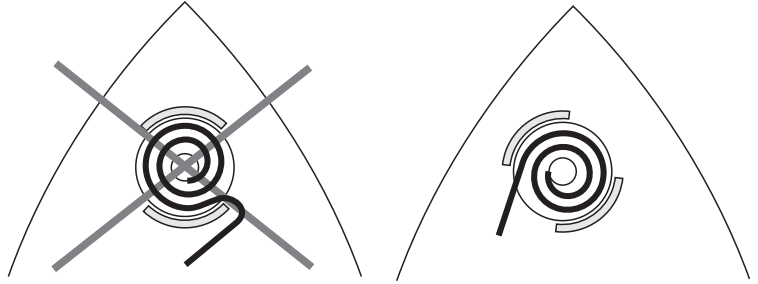




## 6/ RECOMENDACIONES

### ☛ 1/2 guía maniobra

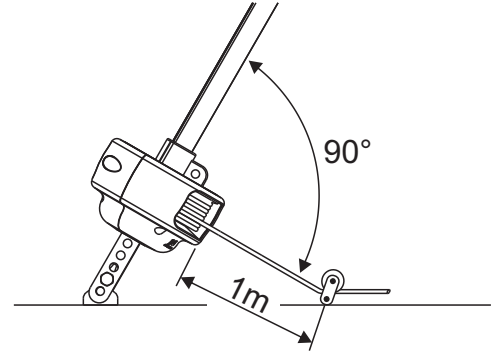
todos los guía maniobra son regulables en ángulo, CUIDADO!!, hace falta posicionarlos correctamente según le ángulo de tiro del cabo.



### ☛ Cabo de maniobra

El cabo de maniobra es un cabo que se enrolla sobre el tambor del enrollador. Utilizar exclusivamente un cabo preestirado para suprimir los efectos nefastos de la elasticidad.

Vigilar la posición de la salida de este cabo del tambor (ver esquema superior)



### ☛ Sentido de enrollamiento del génova

Hacer que el enrollamiento del génova, o sea la rotación, se haga en el mismo sentido que la torsión del cable del estay.

### ☛ Cuando no navega

destensar el backstay para que todas las partes mecánicas descansen.

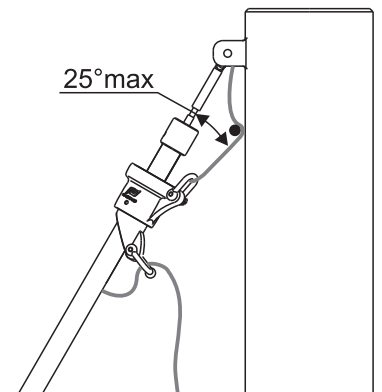
### ☛ Concerniente al tambor

cuando el génova está totalmente enrollado debe quedar como mínimo una vuelta de cabo sobre le tambor, para evitar una tensión directa sobre las piezas mecánicas y sobre el nudo.

### ☛ Angulo de la driza/estay

Este ángulo no debe, en ningún caso, ser superior a los 20 - 25 grados. Por encima de este ángulo, relingar se hace imposible y la rotación difícil.

Una fricción demasiado importante sobre el estay puede dañarlo y provocar su rotura, para evitarlo es necesario controlar la angulación entre el estay y la driza de génova.



### ☛ Navegando

Tener siempre el estay tensado, no solamente para que la rotación se haga correctamente, sino también para evitar dañar el cable del estay. (Recomendamos colocar sobre algunos estays un togle)

### ☛ Cazar el génova

En ningún caso, se debe cazar el génova con el cabo de maniobra.

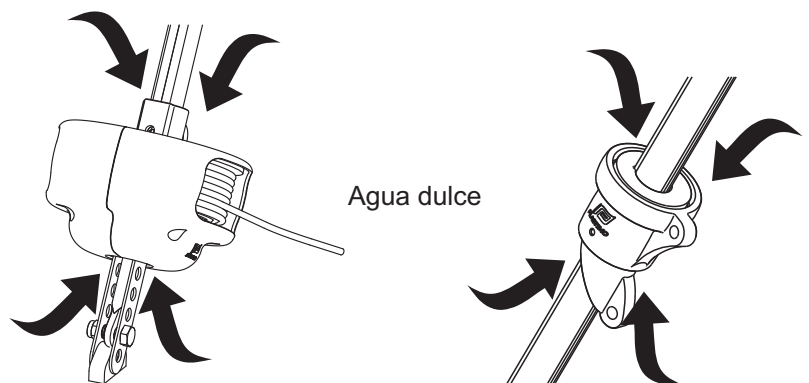
### ☛ Desenrollar el génova

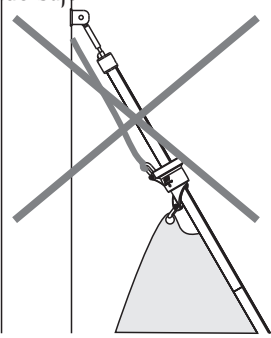
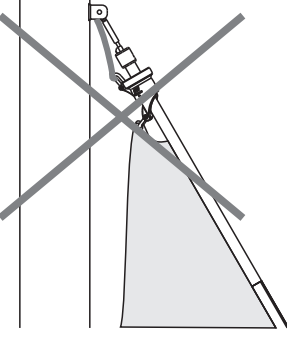
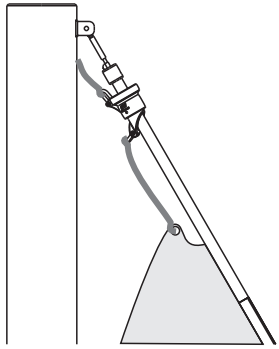
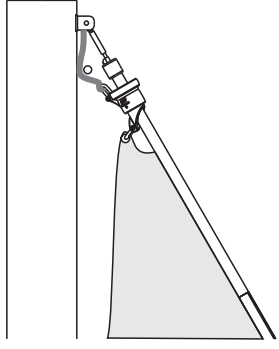
Cuando desenrolle el génova es importante frenar ligeramente el cabo para evitar que tome demasiado velocidad. Para frenarlo dar una vuelta alrededor del winch teniendo la escota en la otra mano.

### ☛ Mantenimiento

Aclarar con agua dulce una vez al año el tambor. (sin desmontarlo)

- No hace falta ningún otro mantenimiento.



TIPOS DE ANOMALIAS	CAUSAS	REMEDIOS
La driza tiene tendencia a girar con el giratorio	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Estay no tensado</li> <li>- Driza de génova floja</li> <li>- Génova demasiado corto, Giratorio demasiado bajo</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Driza de génova no separada suficientemente del estay</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cazar el backstay</li> <li>- Cazar la driza</li> <li>- Utilizar un largo de cable</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fijar un puente sobre el mástil o un separador sobre el estay</li> </ul> 
La driza tiene tendencia a enrollarse alrededor del perfil cuando se iza el génova	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Su driza está gastada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cambiar la driza</li> </ul>
El cabo de maniobra se bloquea	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mala angulación del guía maniobra / -Primera polea demasiado apartada del tambor</li> <li>-Génova no bastante frenado cuando se despliega</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Desplazar la primera polea</li> <li>- Frenar el cabo de maniobra dando una vuelta sobre el winch</li> </ul>
Génova difícil de izar	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mala rotación de la roldana de cabeza de mástil / Driza bloqueada</li> <li>- Relinga de la vela demasiado gruesa</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Probar con otra driza</li> <li>- Cambiar de relinga</li> </ul>

## 7/ PIEZAS OPCIONALES

### 7.1 - SEPARADOR DE DRIZA

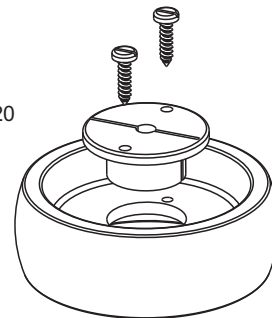
- Si el ángulo que hace la driza con el estay es demasiado cerrado, es posible que la driza sea arrastrada en rotación con el giratorio amollar o desenrollar el génova.

- en este caso tiene dos posibilidades :

#### 7.1.1 : El kit roldana

Para montar este kit, se debe desmontar el estay.

Ref : 25720



#### 7.1.2 : El puente

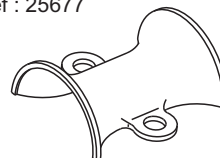
Para fijarlo, no hace falta desmontar el estay

Disponibles en 2 medidas :

- ref 25677 : 609T / 811T

- ref 26140 : 406T

Ref : 25677



Ref : 26140



# PLASTIMO RULLFOCKSYSTEM T-SERIE

## 406-T 609-T 811-T

### MONTERINGSANVISNING FÖR S-SERIEN

1/ Teknisk specifikation	3
2/ Beskrivning av de olika delarna	
2.1 - 406-T	4
2.2 - 609-T	5
2.3 - 811-T	6
3/ Läs detta innan montering påbörjas	
3.1 - Trummans exakta position	47
3.2 - Tips	48
3.3 - Val av montering	48
4/ Nödvändiga verktyg	48
5/ Montering på demonterat förstag	48
5.1 - Demontering av förstag	49
5.2 - Montering av rullfocken	49
5.3 - Kapning av sista profilen	49
5.4 - Montering av toppdelen	50
6/ Montering direkt på riggad båt	50
6.1 - Mätning av förstagets längd	51
6.2 - Kapa den sista profilen	51
6.3 - Montering av toppdelen	51
6.4 - Montering av profilerna	52
6.5 - Montering av basprofilen	52
6.6 - Montering av trumman	52
6.7 - Justering av revlinan	52
7/ Rekommendationer	53
8/ Extra tillbehör	54
8.1 - Fallavledare	54
9/ Extra profiler	
406-T	64
609-T	65
811-T	66

### 3/ LÄS DETTA INNNAN MONTERING PÅBÖRJAS

#### 3.1 - TRUMMANS EXAKTA POSITION

För att få reda på trummans exakta läge. Ta trumman och förstag till båten. (Om båten är riggad, spänn ett fall till fören och lossa förstaget).

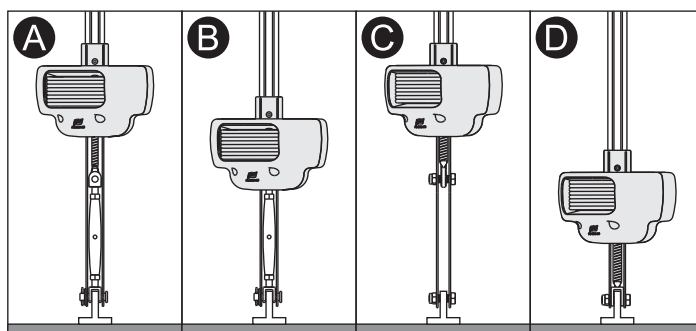
Trä förstaget genom trumman. Om vantskruv används och den ej går igenom trumman, lossa den från förstaget, trä igenom trumman och montera tillbaka vantskruven på andra sidan. (Montera tillbaka förstaget på båten). Välj något av nedanstående alternativ!

Alt.A. Standardmontering där vantskruven rymms under trumman. Monterings-beslagen kapas vid behov.

Alt.B. Montering där vantskruven går upp i trumman. Vid detta alternativ måste kontrolleras att vantskruven går fritt inne i trumman. Får inte vantskruven plats, byt ej ut den mot en mindre utan att rådgöra med din leverantör, för att få en vantskruv som är rätt dimensionerad. Kan även innebära att förstaget måste bytas. Är den marginellt för stor kan det räcka att runda av hörnen med en fil.

Alt.C. Montering utan vantskruv där förstaget fästs i monteringsbeslagens håll. Mastens lutning kan justeras genom att välja olika håll i beslagen.

Alt.D. Montering där låg placering prioriterats. Monteringsbeslagen kapas till önskad längd. Kontrollera att trumman går fri från pulpit och dyliskt. Om denna montering är önskas och man har vantskruv, får ev. förstaget bytas.



### 3.2 - TIPS

- I de läge monteringsbeslagen ska kapas, rekommenderas att man sågar tvärs av i hålen under de man valt att montera i. Runda av ev. vassa kanter med en fil.
- Rekommendation. Det är bra om förstaget är ledat i bägge riktningar (framåt-bakåt, sidled) både upp och nedtill. Kan avhjälpas med extra toggles.
- Ta gärna med hela förstaget och trumman till segelmakaren vid beställning av segeländring eller nytt segel.
- Måttet A,B och D, som är angivna på skisserna sid 3-5, är standard maxmått. Om standardlängden ej räcker, kan vid behov 1 (ev. 2) extraprofil a` 1,5m monteras.

### 3.3 - VAL AV MONTERING

#### Alt. 1 Förstaget liggande på marken.

Vi rekommenderar denna metod då den är snabbare och, om båten redan är avriggad, dessutom enklare. Kan utföras av en person (minst två, om förstaget måste lossas från riggad båt) I anvisningen senare beskrivs hur man lossar förstaget resp. monterar det igen på riggad båt. Hoppa över de detaljerna om båten är avriggad. Går förstaget ej att lossa från masten, använd metoden "Montering direkt på riggad båt"

Vid påmastning ska förstaget med rullflocksystemet vara fäst i toppen som vanligt. Hantera dock profilerna varsamt så de ej böjer sig extremt mycket.

#### Alt. 2 Montering direkt på riggad båt

Kan utföras av en person. Förstaget skall ej lossas från toppen av masten. Man ska ej behöva klättra upp i masten. Glöm ej, vid de tillfällen förstaget ska lossas från däck, att masten är säkrad med ett fall eller dylikt till fören.

## 4/ NÖDVÄNDIGA VERKTYG

- 1 Hammare
- 1 Tång
- 1 Båtmanstol (Plastimo)
- 1 Insexnyckel 4mm
- 1 Hand eller elborrmaskin
- 1 4mm borrh
- 1 Måttband
- 1 Skruvmejsel
- Silicontub
- 1 Bågfil

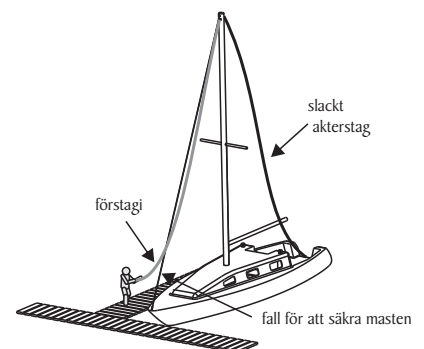
## 5 - MONTERING PÅ DEMONTERAT FÖRSTAG

- Denna metod görs på förstag liggande på marken.
  - Vi rekommenderar denna metod för att den är snabbare.
  - Om båten är riggad och förstaget ej går att lossa ifrån masten, använd metoden "På riggad båt" (se sid 50)
- Följ anvisningarna steg för steg  
Om båten redan är avriggad, gå direkt till stycke "Montering av rullflocksystemet" sid 49.

### 5.1 - NEDMONTERING AV FÖRSTAG :

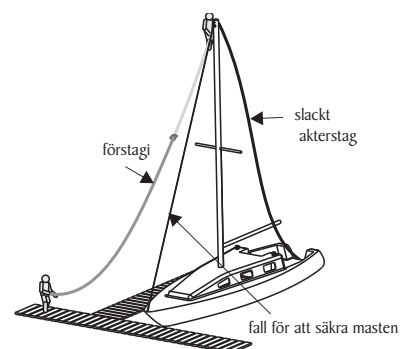
#### 5.1.1 - Nedre del

- Slacka på akterstaget
- Säkra masten föröver med ett eller två fall
- Sträck upp fallen för att få lite slack på förstaget
- Släpp om nödvändigt några varv på vantskruven och notera hur många varv som släppts.
- Lös gör förstaget nedtill



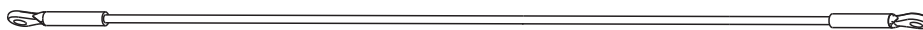
#### 5.1.2 - Övre del

- Skicka upp en person i båtmanstolen (utrustad med hammare, tång och skruvmejsel)
- Demontera förstaget från masten
- Fira ned personen och förstaget

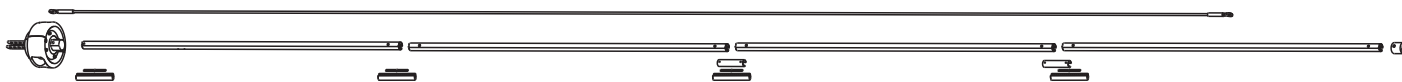


## 5.2 - MONTERING AV RULLFOCKSYSTEM

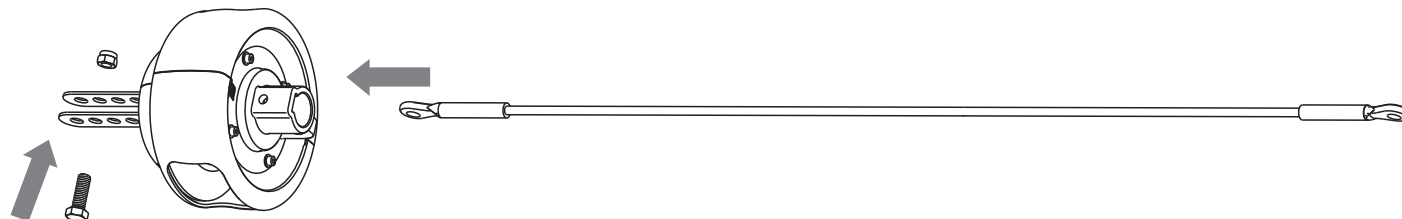
- Sträck ut förstaget på marken



- Placera delarna i ordning längs förstaget

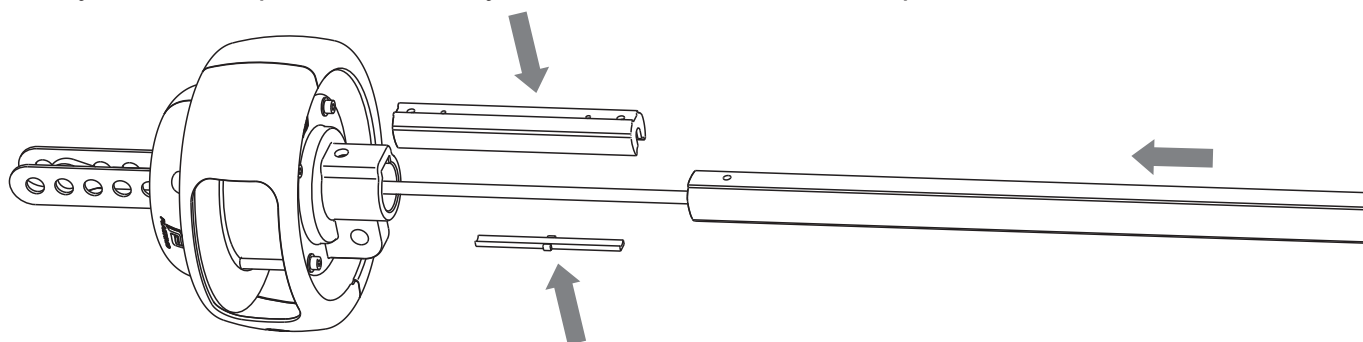


- Montera trumman på förstaget enligt tidigare vald placering, och montera riggbulten.

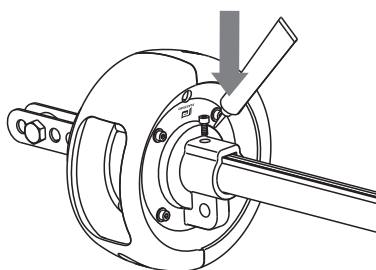


- Trä Basprofilen över förstaget.

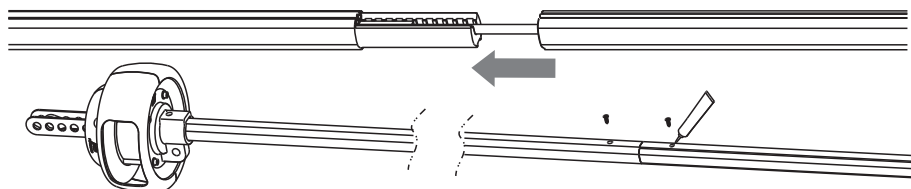
- Läg ett skarvstycke runt förstaget mellan trumman och basprofilen och lås fast den genom att trycka fast låsplattan från motsatta sidan. För in skarvstycket helt i bottenprofilen, så hål i skarvstycket stämmer med förborrat hål i bottenprofilen.



- Skjut in ett skarvstycke helt i bottenprofilen i nederändan som skall in i trumman, d.v.s den ända där det borrade hålet ligger ca 10mm från kanten. Hålet i skarvstycket ska stämma med hålet i profilen.

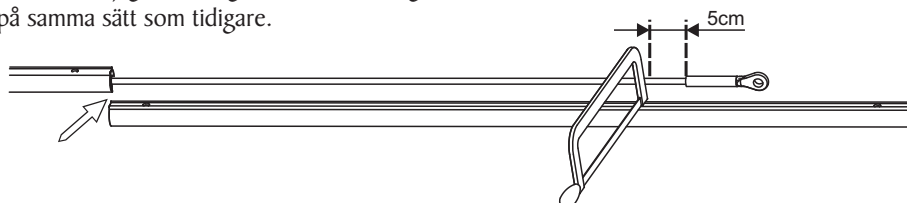


- Montera nästa koppling på förstaget och skjut ner den till hälften i bottenprofilen.
- Lite silicon i hålet och montera med skruv  $\text{Ø}3,9 \times 12,7$ . Torka av överflödigt silicon.
- Trä på nästa profil och montera fast den på samma sätt över skarvstycket.
- Upprepa proceduren med återstående profiler tills den sista återstår.



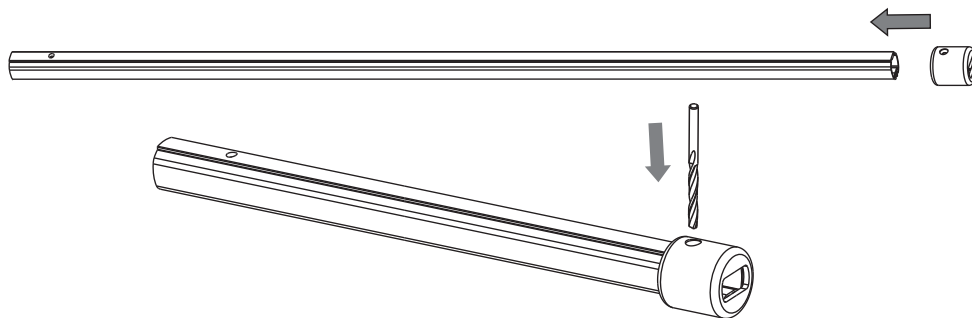
## 5.3 - Kapning av sista profilen

- Läg sista aluminiumprofilen kant i kant mot den sist monterade.
- Märk profilen 5cm från ändstycket på förstaget.
- Kapa profilen så rakt som möjligt med bågfilen, vid märkningen.
- Montera profilen på samma sätt som tidigare.

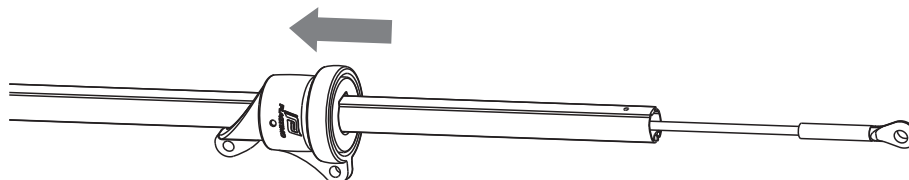


## 5.4 - Montering av toppdelen

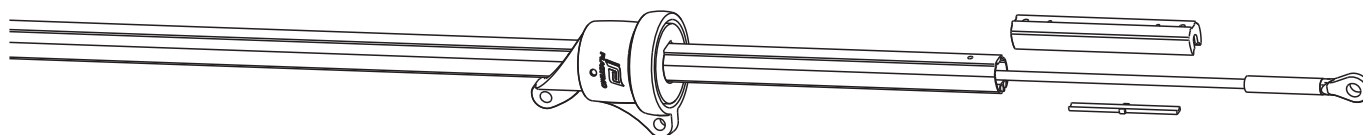
- Trä på toppdelen över aluminiumprofilen
- Borra ett 4,2mm hål enligt bild, och ta sedan av toppdelen igen. Viktigt! Undvik att borra i förstaget!



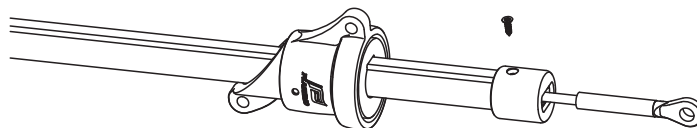
- Trä fallsvirveln över profilen. VIKTIGT, den måste hamna åt rätt håll, den snedkapade delen mot trumman (texten rättvänd). Se figur.



- Montera det sista skarvstycket och skjut ned det helt i profilen. Hålet i skarvstycket ska stämma med det borrarade hålet.



- Sätt tillbaka toppdelen i läge
- En liten klick silicon i hålet
- Montera skruv Ø4,8x12,7. Torka bort överflödigt silicon.



- Systemet är nu monterat på förstaget. Är båten avriggad, montera förstaget på masten och rigga båten som vanligt. Hantera profilerna varsamt så de ej böjer sig extremt mycket.

Är båten riggad, fäst en lång lina (minst lika lång som masten) eller reservfall, i övre delen av förstaget. Undvik att använda hålet i ändstycket. Hissa upp en man i båtmanstolen, utrustad med nödvändiga verktyg, i masten. Låt honom dra upp hela paketet med den långa linan. Montera förstaget som tidigare. Fäst förstag/rullflock i däcksfäste och spänn upp masten.

Gå vidare i instruktion till sidan 21 "Justering av revlineinförare"



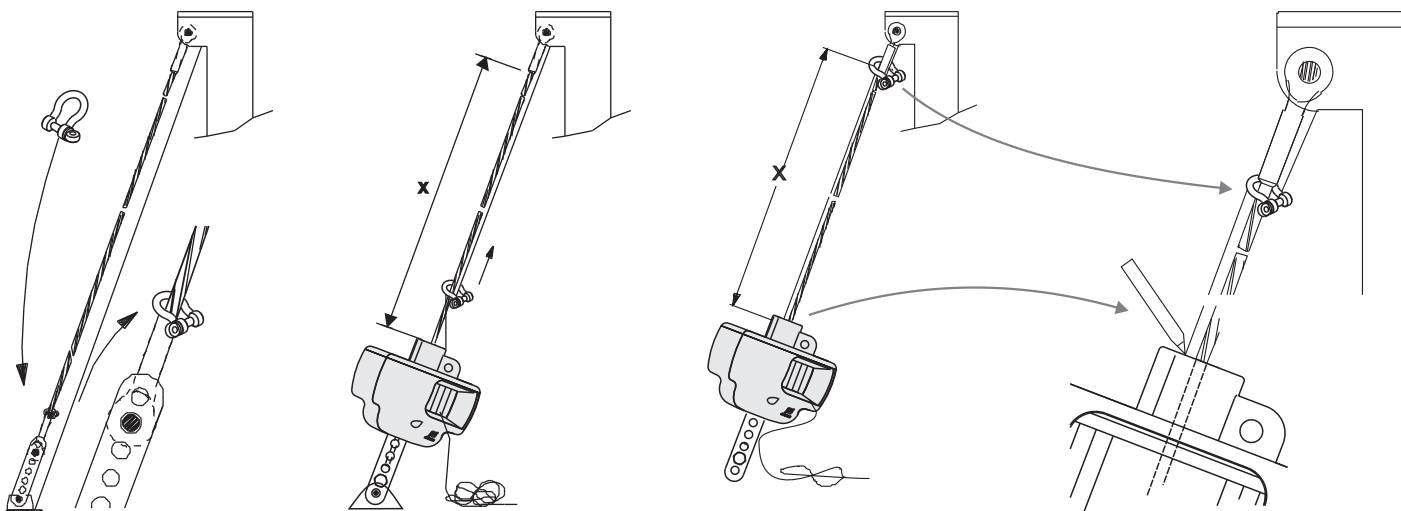
## 6/ MONTERING PÅ RIGGAD BÅT

- Denna metod kan utföras av en person
- Det är ej nödvändigt att lossa något från masten

### 6.1 - MÄTNING AV FÖRSTAG

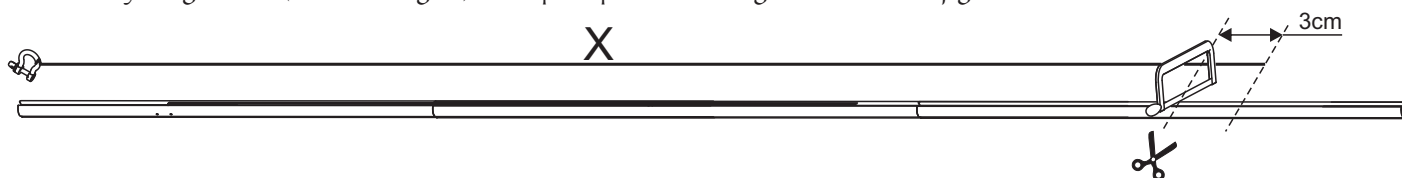
För att rullflocken ska bli rätt monterad är det nödvändigt att veta längden "X" (se figur)

- Sätt en liten schackel runt förstaget (så liten att den ej går att trä över ändstycket)
- Slacka lite på häckstaget
- Säkra masten framåt med ett fall
- Lossa förstaget nertill
- Trä på trumman och få den i sitt valda läge
- Montera tillbaka förstaget
- Lossa fallet och sträck upp häckstaget
- Fäst fallet i schackeln
- Fäst en lång tamp (längre än förstaget beräknas vara) i schackeln
- Hissa upp fallet tills schackeln tar i ändstycket i toppen
- Märk på tampen vid toppen av trumman (kolla att tampen ligger parallellt med förstaget men att den ej töjer sig)
- Dra ner tampen och schackeln



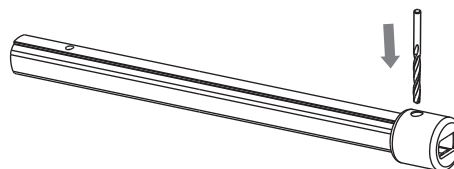
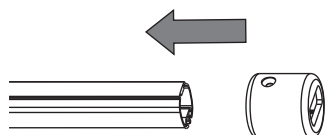
## 6.2 - KAPA DEN ÖVERSTA ALUMINIUMPROFILEN

- Sträck ut den märkta tampen på marken
- Läg ut aluminiumprofilerna kant i kant med varandra längs tampen (Obs, lägg bottenprofilen längst "ner" mot schackeln)
- Märk på "översta" profilen i nivå med märket på tampen
- Dra av ytterligare 3cm (säkerhetsmarginal) och kapa av profilen med bågfil så rakt som möjligt.



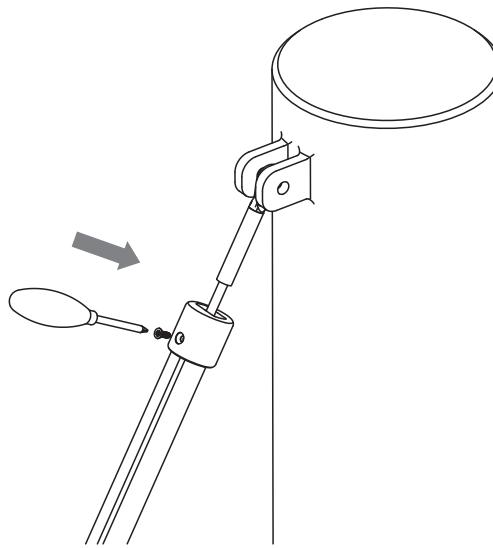
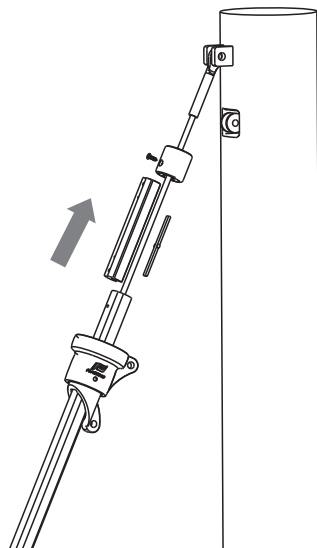
## 6.3 - MONTERING AV TOPPDELEN

- Toppdelen ska monteras på aluminiumprofilen där den just kapats.
  - Trä toppdelen över profilen.
  - Borra ett  $\text{Ø}4,2\text{mm}$  håll enligt figuren nedan.



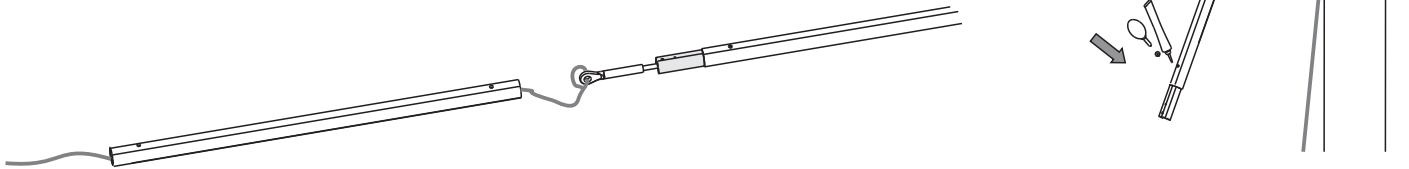
## 6.4 - MONTERING AV PROFILERNA

- Lossa förstaget (Säkra med fall som tidigare)
- Trä på förstaget i ordning som följer :
  - Toppdelen
  - Kapade profilen med det borrade hålet uppåt
  - Montera ett skarvstycke med låsplatta och tryck ned helt i profilen så hålen stämmer överens
  - Tryck toppdelen över profilen
  - En klick silicon i hålet. Montera skruv  $\text{Ø}4,2 \times 12,7$ . Torka.
  - Fallsvirveln (VIKTIGT att den hamnar åt rätt håll, snedkapade delen nedåt, texten rättvänd, se figur)



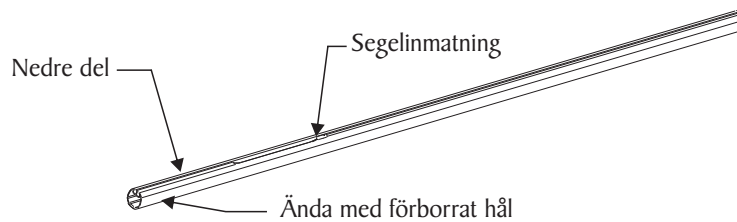


- Kroka i fallet i fallsvirveln för att hissa upp profilerna efter hand.
- Montera ett skarvstycke på förstaget och skjut upp den till hälften i profilen så hålen hamnar mitt för varandra.
- Lägg en liten klick silicon i hålet.
- Montera med skruv  $\varnothing 3,9 \times 12,7$ .
- Skjut nästa profil över skarvstycket.
- Silicon i hålet och montera skruv  $3,9 \times 12,7$ .
- Torka bort överflödigt silicon med en trasa.
- Hissa upp profilerna efter hand.
- Trä på nästa profil (OBS! se till att den speciella bottenprofilen kommer sist).
- Upprepa momenten tills alla profiler utom bottenprofilen är monterade.
- Innan montering av basprofil, fäst en tunn lina i änden av förstaget för att ha något att hålla i när



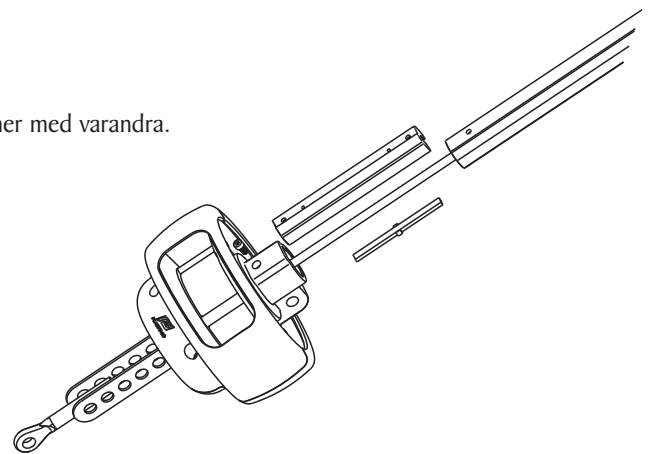
## 6.5 - ASSEMBLING THE BASE SPAR

- IMPORTANT: ensure the base spar is facing the right way (see diagram below)



## 6.6 - MONTERING AV TRUMMAN

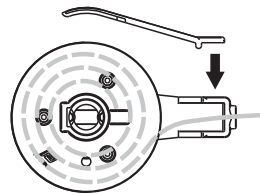
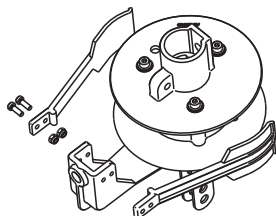
- Montera ett skarvstycke och skjut upp det helt i profilen så hålen stämmer med varandra.
- Trä på trumman.
- Skjut ner bottenprofilen i trumman.
- Montera förstag/trumma i däcksfästet med riggbult.
- Lägg lite silicon i hålet.
- Montera insexskruven.
- Släpp ned fallsvirveln med fallet.
- Spänn upp riggen som vanligt.



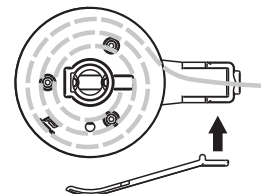
## 6.7 - JUSTERING AV REVLINIE STYRNINGEN

### 6.7.1 - 406T modellen

- Revlinestyran på 406 kan monteras på styrbord eller babords sida beroende på vilket håll linan löper in
- Montera de två skruvarna M4x12 och muttrarna

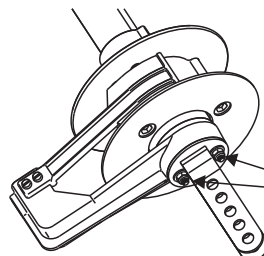


Styrbordsmontering



Babordsmontering

- Justera vinkeln genom att lossa de två muttrarna som håller de rostfria beslagen. Vrid i position och dra åt skruvarna igen.

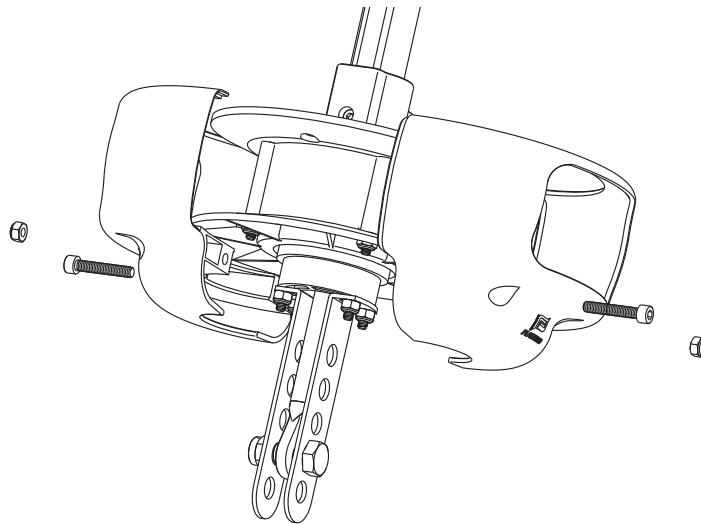


Skruv med muttrar



## 6.7.2 - 609T / 811T modellerna

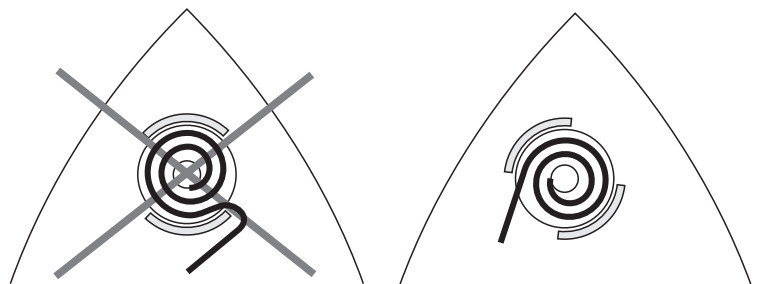
- Lossa de två bultarna lite och vrid trumsidorna i position. Dra åt bultarna igen.



## 7/ REKOMMENDATIONER

### ☛ Revlinestyran

Vinkeln på revlinestyran bör justeras enligt bild nedan.



### ☛ Revlina

- Revlinan ska lindas upp på trumman enligt figur. Använd försträckt lina för att undvika tøj.

### ☛ Revriktning av segel

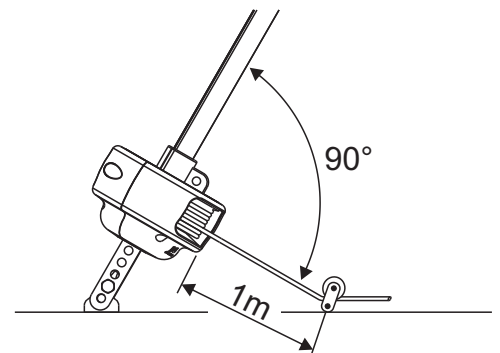
Seglet bör rullas in runt profilerna medurs.

### ☛ När man inte seglar

Slacka gärna på akterstaget.

### ☛ Om trumman

När seglet är fullt revat och för att undvika påfrestningar av mekaniska delar samt knopen på revlinan, bör det finnas några varv kvar runt trumman.



### ☛ Vinkel förstag / fall

- Denna vinkel bör ej vara mer än 20-25 grader då det annars kan vara svårt att sträcka upp seglet. Det kan också medföra så stora påfrestningar på förstaget att det förstörs.

### ☛ Vid segling

Förstaget skall alltid vara sträckt. Inte bara för att det ska vara lättare att reva utan att även undvika skada på förstaget.

### ☛ Skotning av seglet

Använd aldrig revlinan som skot.

### ☛ Vid utdragning av seglet

Släpp inte ut seglet för snabbt, håll emot i revlina exempelvis runt en winch med ena handen och skotet i den andra, för att få en jämn upprullning av revlinan.

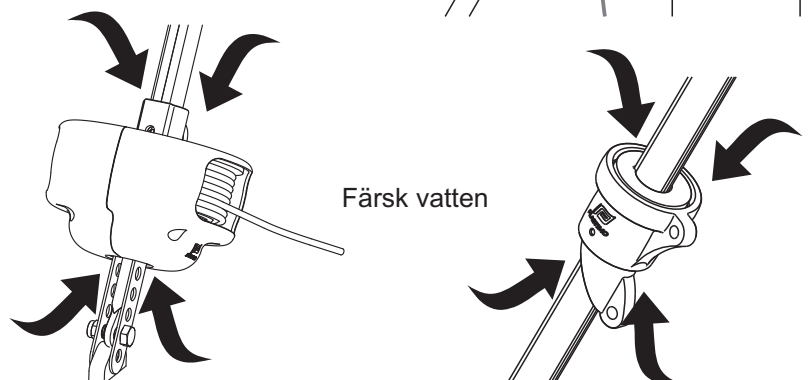
### ☛ Vid upprullning av seglet

Behöver man inte använda winch. Går det trögt, undersök orsak.

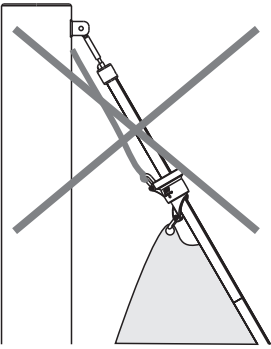
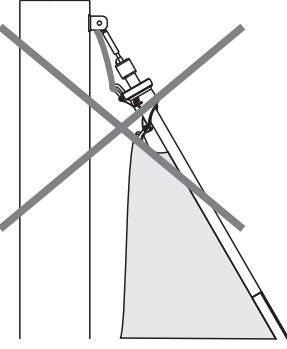
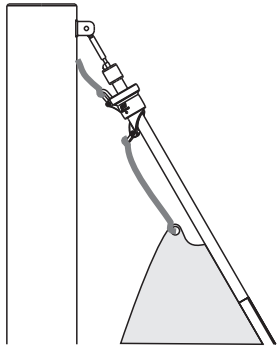
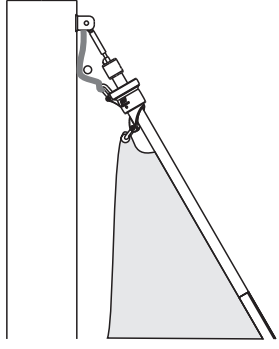
### ☛ Underhåll

Skölj trumman en gång om året med färskvatten (ingen demontering behövs).

Inget annat speciellt underhåll är nödvändigt.



S

PROBLEM	ORSAK	LÖSNING
Fallet följer med svirveln runt	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Slakt förstag</li> <li>- Fallet slakt</li> <li>- Seglet kort. Svirveln för lågt</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fallet för nära förstaget</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Spänn förstaget</li> <li>- Sträck fallet</li> <li>- Förläng med stropp mellan segel och svirvel</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Montera fallavledare</li> </ul> 
Revlinan trasslar	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fel vinkel på revlinan Första blocket för långt från trumman</li> <li>- Seglet dras ut för snabbt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Justera läget på första blocket</li> <li>-Håll emot. Lägg revlinan runt en winch</li> </ul>
Seglet svårt att hissa	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fallet går trögt</li> <li>- Likdiametern för stor</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Undersök fall &amp; block</li> <li>- Byt liklina</li> </ul>

## 8/ EXTRA TILLBEHÖR

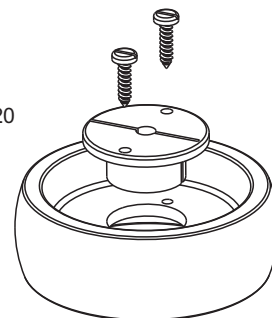
### 8.1 - FALLAVLEDARE

- Om vinkeln mellan fallet och förstaget är för liten (minst 10 grader) finns risk att fallet snor sig runt förstaget när svirveln roterar.
- Två varianter fallavledare finns att tillgå

#### 8.1.1 : Fallavledartrissa

- Monteras runt förstaget ovanför översta profilen. Förstaget måste lossas för att träs på.

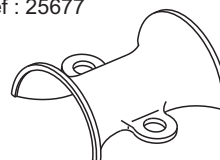
Ref : 25720



#### 8.1.2 : Fallavledare

- Monteras på masten med nit. Två storlekar finns att tillgå.
- Vi rekommenderar :
  - ref 25677 : 609 et 811
  - ref 26140 : 406

Ref : 25677



Ref : 26140



# ISTRUZIONI DI MONTAGGIO DELLA GAMMA T 406-T 609-T 811-T

## INDICE DELLE MATERIE

1/ Caratteristiche tecniche dei 406-T, 609-T, 811-T	3
2/ Descrizione dei differenti sottogruppi	
2.1 - 406-T	4
2.2 - 609-T	5
2.3 - 811-T	6
3/ Utensileria di base	55
4/ Montaggio in piano (strallo su pontile)	55
4.1 - Smontaggio dello strallo	56
4.2 - Assemblaggio dell' avvolgifiocco	56
4.3 - Mettere a lunghezza l'ultimo profilato	57
4.4 - Montaggio del terminale profilato	57
5/ Montaggio in posto (su imbarcazione)	58
5.1 - Misura della lunghezza dello strallo	58
5.2 - Taglio dell'ultimo profilato	58
5.3 - Montaggio del terminale di profilato	59
5.4 - Assemblaggio dei profilati	59
5.5 - Assemblaggio del profilo basso	59
5.6 - Montaggio del tamburo	60
5.7 - Regolazione delle ½ guide frenello	60
6/ Consigli	61
7/ Opzioni	62
8/ Pezzi staccati	
8.1 - 406-T	64
8.2 - 609-T	65
8.3 - 811-T	66

---

### 3/ UTENSILERIA DI BASE

#### MATERIALE NECESSARIO :

- 1 martello
- 1 pinza tipo multipresa
- 1 bansigo confortevole (Plastimo).
- 1 chiave allen de 4
- 1 trapano
- 1 punta da trapano di Ø4 mm
- 1 seghetto a ferro.
- 1 doppio metro (o meglio un decametro)
- 1 caviavite piatto
- mastice silicone incolore.

### 4/ MONTAGGIO IN PIANO

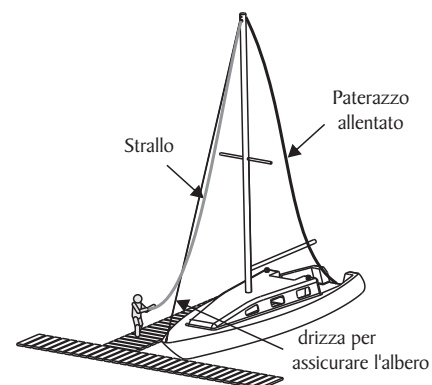
- Questo montaggio consiste nello smontare completamente lo strallo e assemblare l'avvolgitore sul pontile.
- Vi consigliamo questo tipo di montaggio perchè è molto rapido.
- In certi casi lo strallo non è smontabile nella parte alta, in questo caso :
  - > effettuerete un montaggio in posto (vedere pag. 58)
  - > consulterete un professionista , affinché aggiunga un cardano nella parte alta dello strallo.

## 4.1 - SMONTAGGIO DELLO STRALLO:

### 4.1.1 - Parte bassa

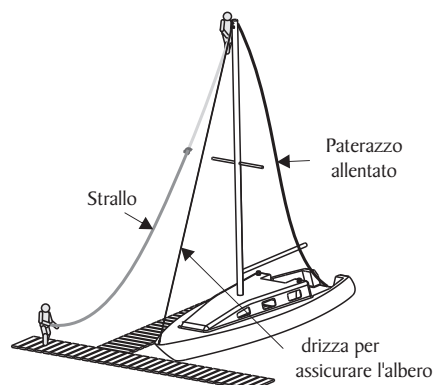
- Allentare il paterazzo
- Assicurare l'albero con una o due drizze sull'avanti dell'imbarcazione
- Tesare le drizze al fine di alleggerire al massimo lo strallo.
- Smontare lo strallo nella parte bassa (spesso l'operazione consiste nel ritirare un perno e una coppia o una vite e un dado).

Nota : è importante reperire la posizione dell'occhio dello strallo in rapporto al punto di fissaggio avanti della barca al fine di ritrovare in seguito la stessa regolazione. Nel caso di montaggio con arridatoio , misurare la distanza fra la landra di fissaggio e il dado di bloccaggio dell'arridatoio.



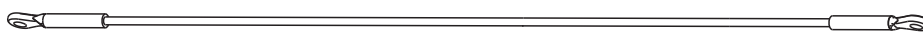
### 4.1.2 - Parte alta

- Issare una persona in testa d'albero (con martello e pinze)
- Smontare lo strallo nella parte alta

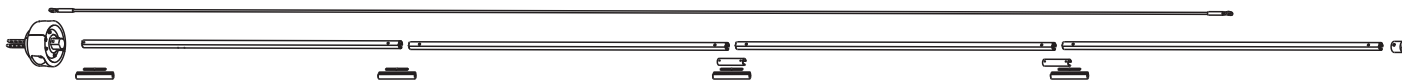


## 4.2 - ASSEMBLAGGIO DELL'AVVOLGITORE

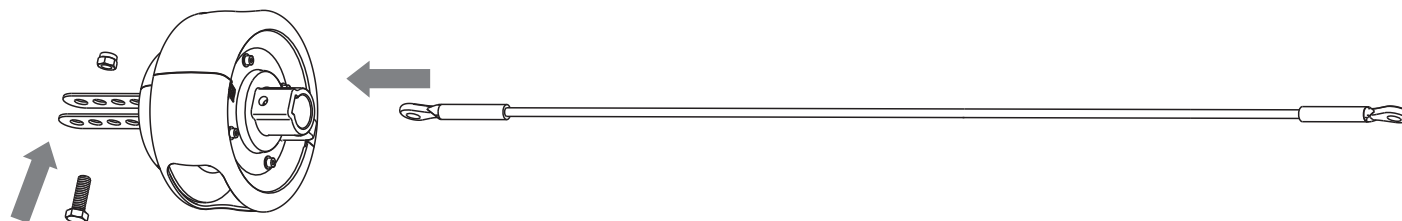
- Stendere lo strallo sul pontile



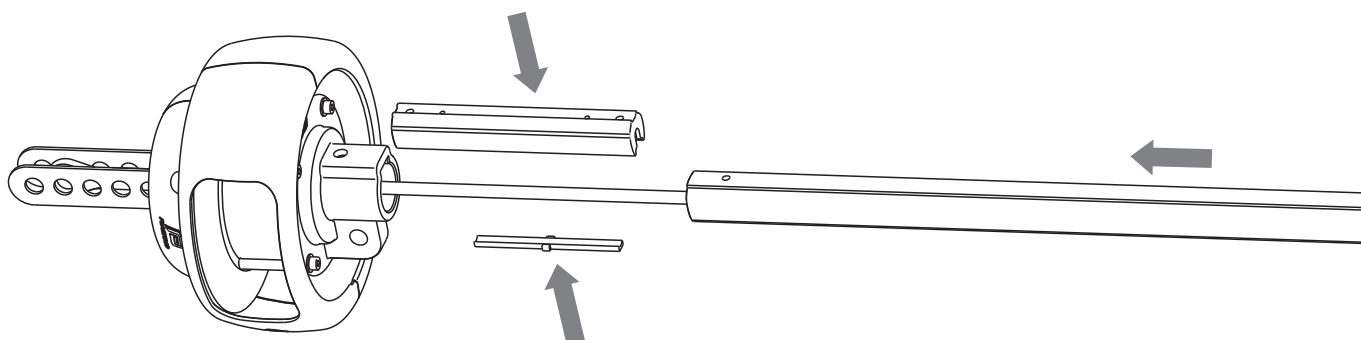
- Presentare i differenti elementi a lato dello strallo



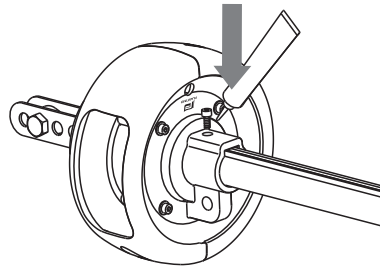
- Montare il tamburo sullo strallo e mettere il perno o la vite e il dado (scegliere il foro corrispondente sulle landre per ritrovare la regolazione d'origine).



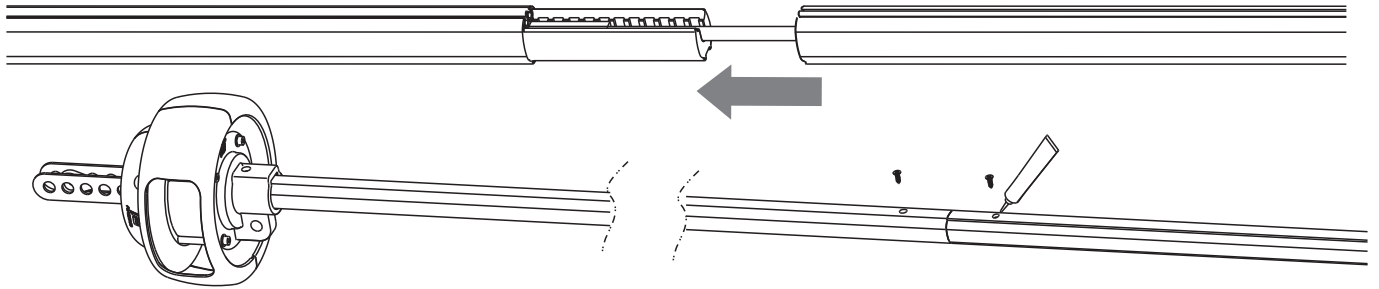
- Infilare il profilato basso sullo strallo.
- Infilare un pezzo di giunzione e la sua guida strallo (mettere il foro dell'estremità del pezzo di giunzione in corrispondenza del foro filettato del profilato basso)



- Infilare il profilato nel tamburo (piazzare la vite M5x12 prendendo cura di mettere del mastice silicone nel foro della vite, questo per diminuire la coppia elettrolitica Inox/ Alluminio )

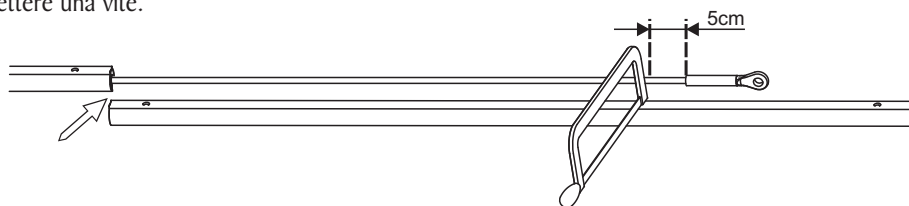


- - Infilare un'altro pezzo di giunzione con la sua guida
- Piazzare una vite da lamiera Ø3.9x12.7 (mettere del mastice silicone nel foro della vite)
- Infilare un profilato alluminio
- Ripetere l'operazione fino al penultimo profilato.



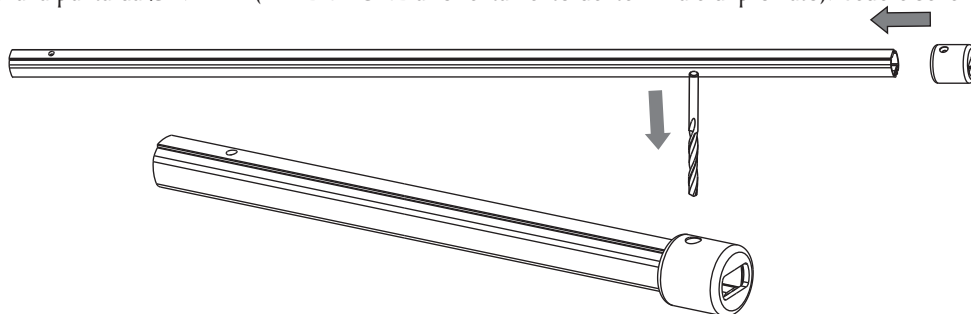
#### 4.3 - Mettere a lunghezza l'ultimo profilato

- Presentare l'ultimo profilato intestato sul penultimo profilato senza infilarlo.
- Fare un segno di riferimento a 5 cm circa dal manicotto dello strallo.
- Tagliare il profilato a mezzo di una sega.
- Infilare un pezzo di giunzione.
- Infilare il profilato e mettere una vite.

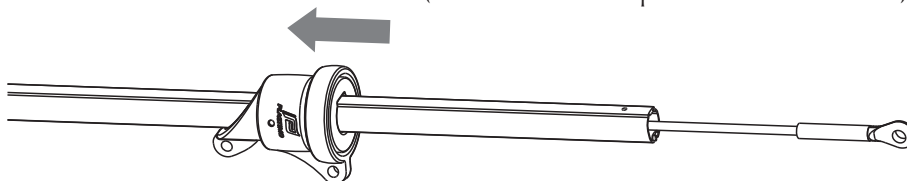


#### 4.4 - Montaggio del terminale profilato

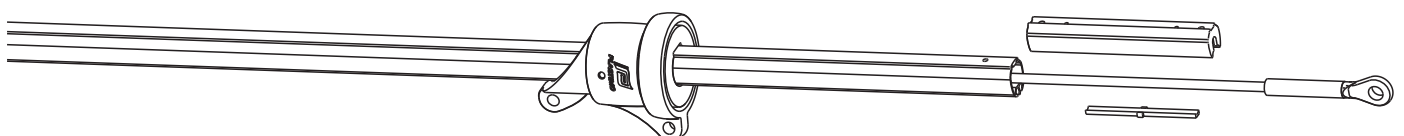
- Infilare il terminale di profilato sul profilato in alluminio
- forare a mezzo di una punta da Ø4.2 mm (ATTENZIONE all'orientamento del terminale di profilato). Vedere schema.



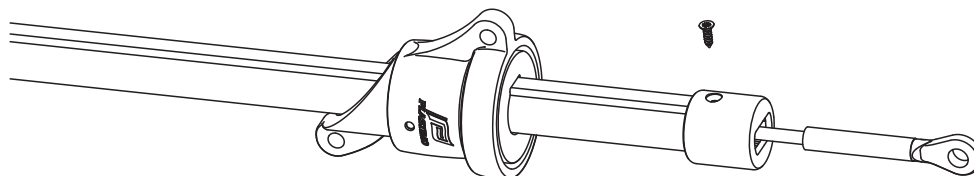
- Prima di mettere la vite non dimenticare di infilare il mulinello !! (attenzione al senso : parte conica verso il basso)



- Infilare un pezzo di giunzione e la sua guida di strallo.  
(mettere il foro dell'estremità in corrispondenza col foro che venite di realizzare )  
arriba)



- Rimettere a posto il terminale del profilato.
- Mettere del mastice nel foro della vite
- Sistemare la vite  $\varnothing 4.8 \times 12.7$



- Il vostro avvolgitore è assemblato, non avete che da metterlo a posto. (sollevatelo a mezzo di una drizza)



## 5/ MONTAGGIO IN POSTO

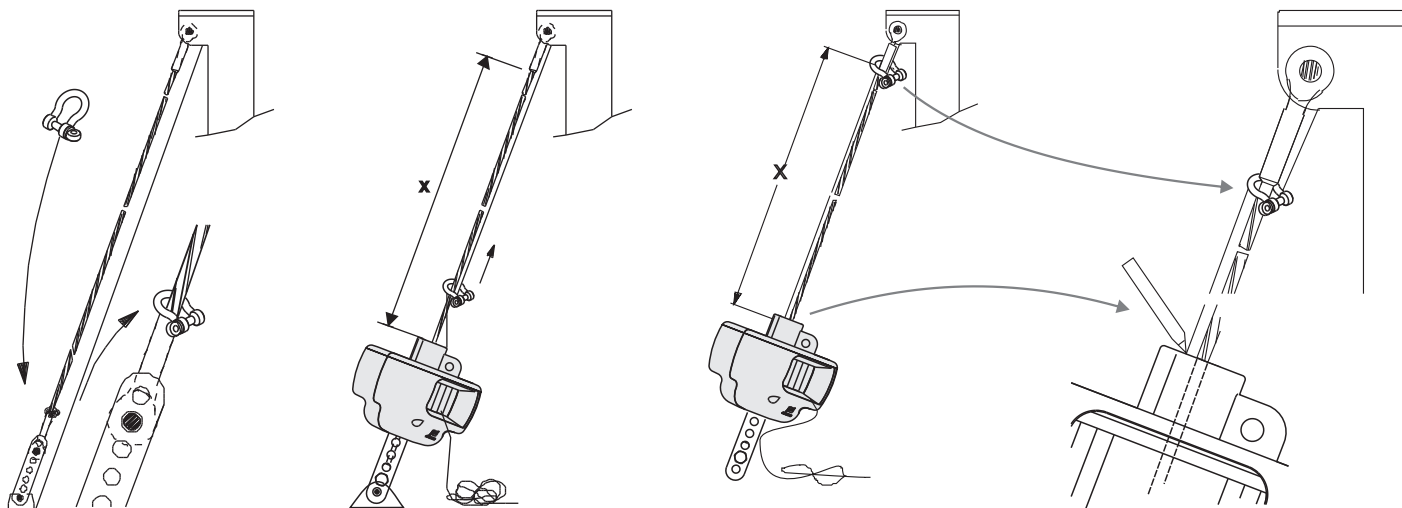
- L'interesse di questo montaggio è che può essere effettuato da una sola persona
- Che non è necessario smontare la testa d'albero.

### 5.1 - MISURA DELLA LUNGHEZZA DELLO STRALLO

Per adattare l'avvolgitore alla vostra unità è necessario conoscere la lunghezza utile "X".

Trucchi del mestiere:

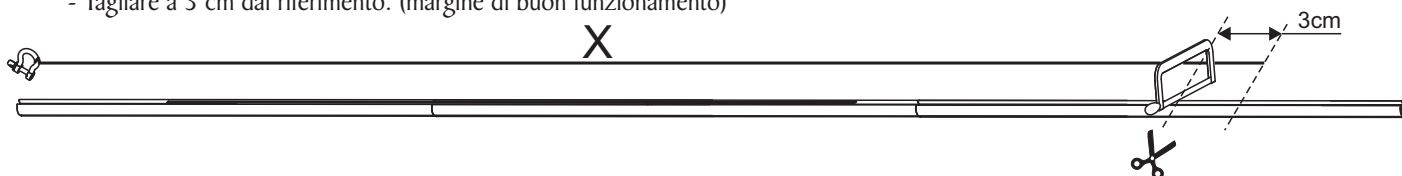
- Infilare un piccolo grillo sullo strallo
- Verificare che venga bene a scontrare sul manicotto dello strallo
- Allentare il paterazzo
- Assicurare l'albero con una drizza
- Smontare lo strallo nella parte bassa
- Montare l'insieme tamburo
- Rimontare lo strallo nella parte bassa
- Togliere la drizza e riserrare il paterazzo
- Fissare una drizza sul grillo
- Fissare una cima (o il decametro) sul grillo
- Lasciare il grillo fino a farlo scontrare sul manicotto in alto
- Fare un segno di riferimento sulla cima a livello della parte alta del tamburo (o leggere il valore corrispondente sul decametro)
- Ridiscendere il grillo



### 5.2 - TAGLIO DELL'ULTIMO PROFILATO

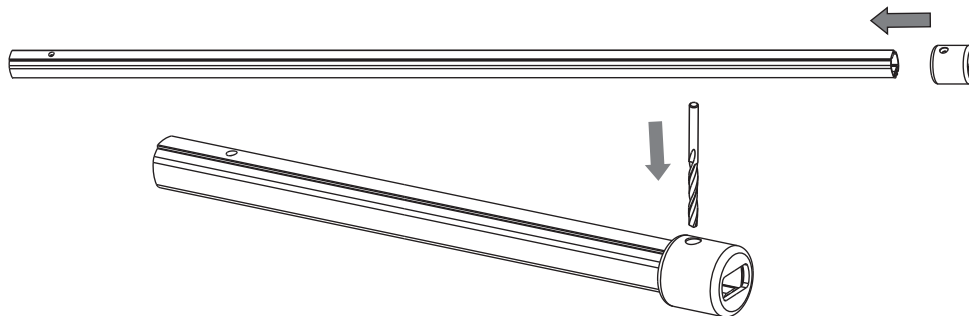
Stendere sul suolo la cima che vi è servita per misurare la lunghezza utile del vostro strallo

- Disporre i profilati di alluminio testa a testa (ATTENZIONE al profilato basso)
- Fare un riferimento sul profilato in corrispondenza con il riferimento della cima.
- Tagliare a 3 cm dal riferimento. (margine di buon funzionamento)



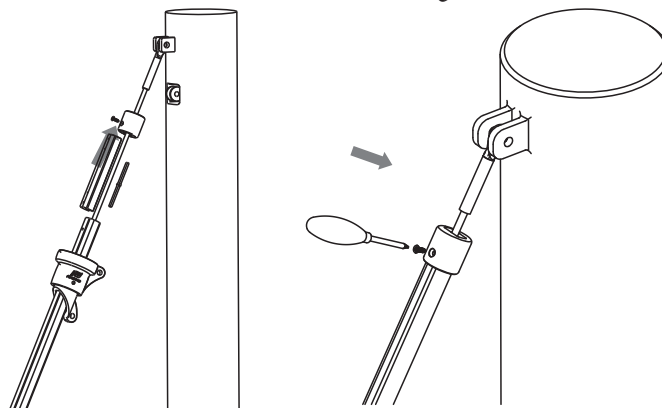
### 5.3 - MONTAGGIO DEL TERMINALE PROFILATO

- Il terminale di profilato si deve montare all'estremità del profilato di alluminio che avete precedentemente tagliato.
- Infilare l'insieme sul profilato fino a farlo scontrare.
- Forare utilizzando una punta di  $\varnothing 4.2$  mm.

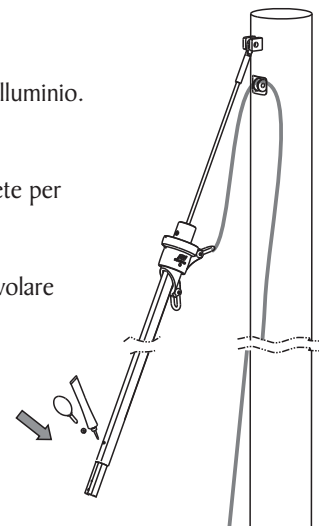
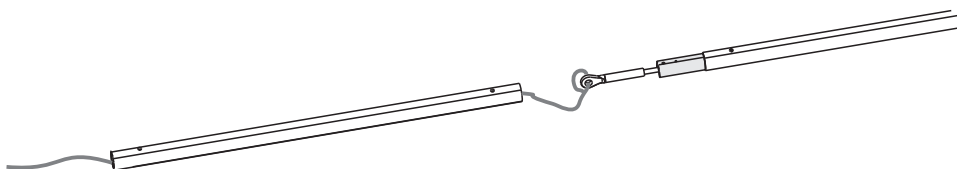


### 5.4 - ASSEMBLAGGIO DEI PROFILATI

- Disaccoppiare lo strallo dalla ferratura di prora
- Infilare sullo strallo :
  - il terminale del profilato
  - Il profilato che avete tagliato e forato
  - piazzare un pezzo da giunzione e una guida di strallo (mettere il foro di estremità del pezzo di giunzione in corrispondenza col foro del profilato).
  - la vite da lamiera  $\varnothing 4.8 \times 12.7$
  - il mulinello (ATTENZIONE AL SENSO DI MONTAGGIO !! Vedere disegno)

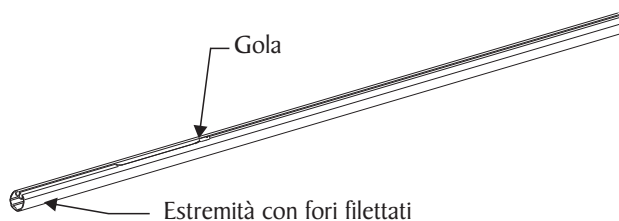


- Utilizzare una drizza fissata sul mulinello, onde sostenere i profilati che monterete
- Infilare un pezzo di giunzione e la sua guida di strallo.
- Mettere del mastice silicone nel foro della vite, per eliminare la coppia elettrolitica fra la vite in inox e l'alluminio.
- Mettere una vite lamiera  $\varnothing 3.9 \times 12.7$
- Togliere l'eccedenza di silicone con uno straccio.
- Infilare un nuovo profilato in alluminio (ATTENZIONE !! mettere da parte il profilato basso, lo monterete per ultimo)
- Ripetere queste operazioni
- Per infilare il profilato basso è bene passare una cima nell'occhio dello strallo in modo da poter fare scivolare facilmente lo strallo nel profilato e di recuperarne l'estremità



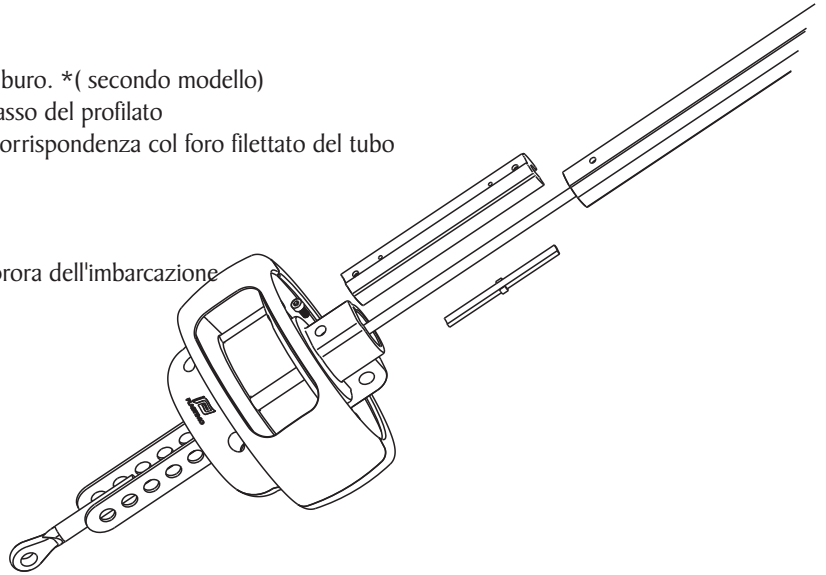
### 5.5 - ASSEMBLAGGIO DEL PROFILATO BASSO

- ☛ ATTENZIONE all'orientamento del profilato basso (vedere disegno qui sotto)



## 5.6 - MONTAGGIO DEL TAMBURO

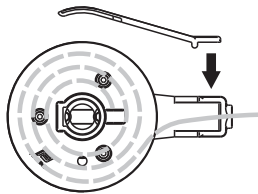
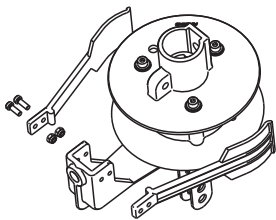
- Passare l'occhio dello strallo o dell'arridatoio\* nel tamburo. \*( secondo modello)
- Introdurre un pezzo di giunzione e la sua guida dal basso del profilato
- (mettere il foro dell'estremità del pezzo di giunzione in corrispondenza col foro filettato del tubo)
- Infilare il profilato basso nel tamburo.
- Mettere del mastice silicone nel foro della vite
- Piazzare la vite Chc M5 x 12
- Agganciare l'avvolgitore al punto di ancoraggio sulla prora dell'imbarcazione
- Rediscendere il mulinello
- Ritesare il paterazzo.



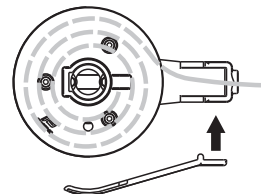
## 5.7 - REGOLAZIONE DELLE 1/2 GUIDE FRENELLO

### 5.7.1 - 406-T

- Il montaggio della guida di frenello sul modello 406-T si farà a dritta o a sinistra secondo il senso di avvolgimento del frenello scelto.
- Per il fissaggio utilizzare le due viti & dado M4x12

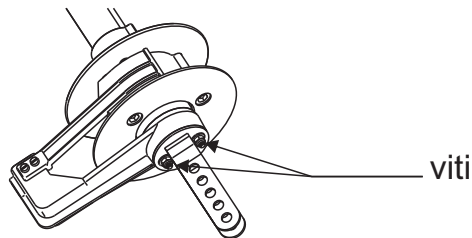


Montaggio su dritta



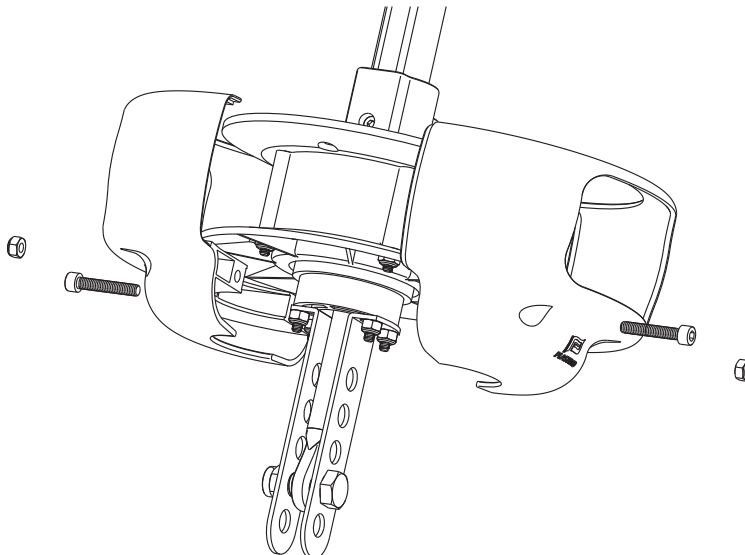
Montage su sinistra

- La regolazione angolare si farà allentando le due viti che manterngono le landre



### 5.7.2 - 609-T & 811-T

- La regolazione angolare delle 1/2 guide di frenello sui modelli 609 & 811 si effettua allentando le due viti & dadi (vedere schema qui sotto)

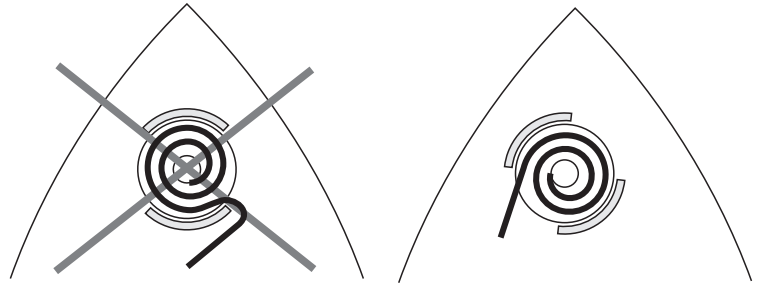




## 6/ RACCOMANDAZIONI

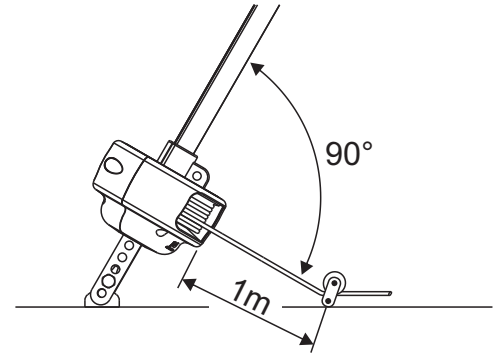
### ☛ ½ guide di frenello

tutte le guide frenello sono regolabili angolarmente, ATTENZIONE !!, bisogna posizionarle correttamente secondo l'angolo di tiro del frenello.



### ☛ Frenello

Il frenello è la cima che si avvolge attorno al tamburo dell'avvolgitore. Utilizzate esclusivamente del cordame prestirato onde eliminare ogni elasticità. Attenzione alla posizione del frenello all'uscita del tamburo (vedere schema qui sotto)



### ☛ Senso di avvolgimento del genoa

Fare in modo che il senso di avvolgimento del genoa avvenga nel senso di torsione dello strallo.

### ☛ Quando non navigate

allentare il paterazzo al fine di evitare che le parti meccaniche siano sottoposte ad una tensione permanente.

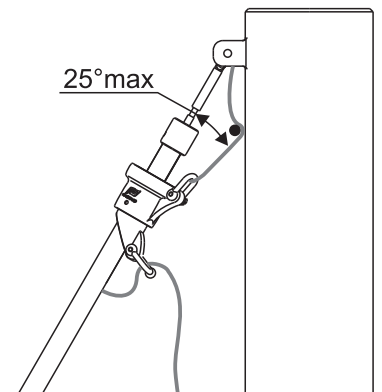
### ☛ A proposito del tamburo

Quando il vostro genoa è completamente avvolto, deve restare ancora almeno un giro di frenello sul tamburo, questo per evitare una tensione diretta sulle parti meccaniche e sul nodo del frenello.

### ☛ Angolo drizza/strallo

Questo angolo non deve essere in alcun caso superiore a 20 - 25°, oltre il quale, il tesaggio diventa impossibile come anche l'avvolgimento.

Lo sforzo di trazione esercitato sullo strallo rischia di deteriorarne molto rapidamente la sua torsione, con tutte le conseguenze che ciò può provocare (disalberamento ...)



### ☛ In navigazione

Conservare sempre lo strallo sotto tensione: non solo l'avvolgimento sarà più facile, la vela meglio avvolta, ma eviterete anche i rischi di perdita di torsione della strallo.

(Raccomandiamo d'altronde di disporre un cardano in testa d'albero)

### ☛ Cazzare il genoa

In nessun caso si deve cazzare il genoa con l'aiuto del frenello dell'avvolgitore

### ☛ Srotolare il genoa

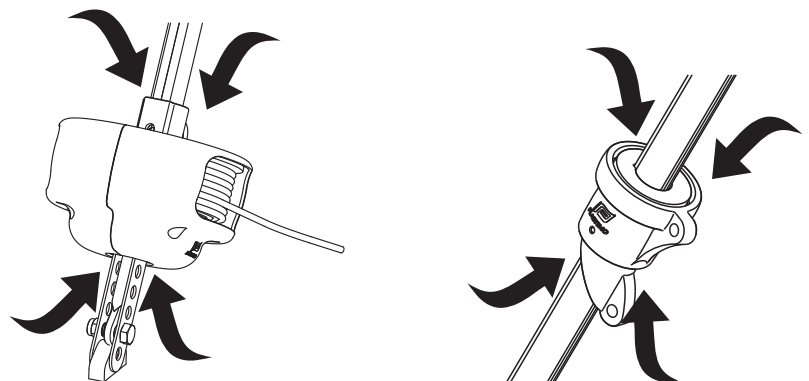
Allorchè srotolerete il genoa, è importante che questo sia frenato onde evitare che prenda troppa velocità.

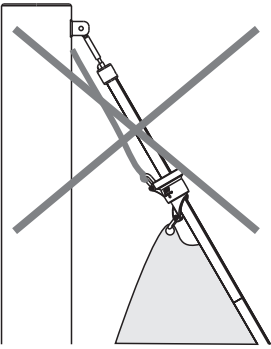
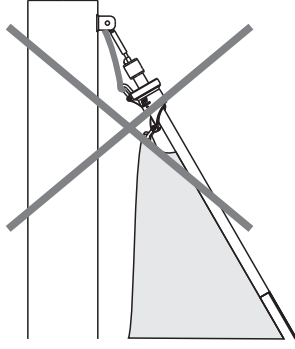
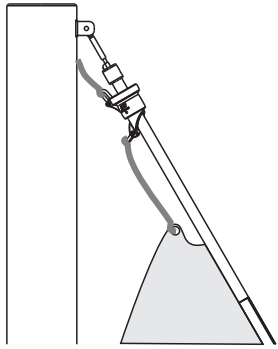
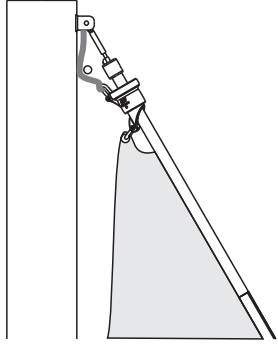
Per frenarlo prendete una volta col frenello attorno ad un winch e gestite lo srotolamento avendo la scotta del genoa in una mano ed il frenello nell'altra.

### ☛ Manutenzione

Risciacquare con getto di acqua dolce, una volta all'anno, gli insiemi di tamburo (senza smontarli)

-Non è prevista nessun'altra manutenzione particolare.



TIPI DI ANOMALIE	CAUSE	RIMEDI
La drizza ha tendenza a girare col mulinello.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Strallo non sufficientemente tesato</li> <li>- drizza di genoa troppo molla</li> <li>- genoa troppo corto mulinello troppo basso</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Drizza di genoa non sufficientemente scostata dallo strallo</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tesare il paterazzo</li> <li>- Tesare la drizza del genoa</li> <li>- Utilizzare uno stroppo</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fissare un ponticello sull'albero o un divaricatore sullo strallo</li> </ul> 
La drizza ha tendenza ad arrotolarsi attorno al profilato quando si issa il genoa	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La vostra drizza è usurata e conserva una certa memoria dovuta alla torsione delle fibre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cambiare la drizza</li> </ul>
Incattivamento del frenello	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cattivo angolo di tiro del frenello / Prima puleggia troppo lontana dal tamburo</li> <li>- Genoa non sufficientemente frenato durante lo srotolamento</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Spostare la prima puleggia</li> <li>- Frenare lo srotolamento del genoa prendendo collo col frenello attorno ad un winch.</li> </ul>
Genoa difficile da issare	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cattivo rendimento di una puleggia / Drizza incattivata</li> <li>- Ralinga troppo grossa</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Provare con un'altra drizza</li> <li>- Cambiare la ralinga</li> </ul>

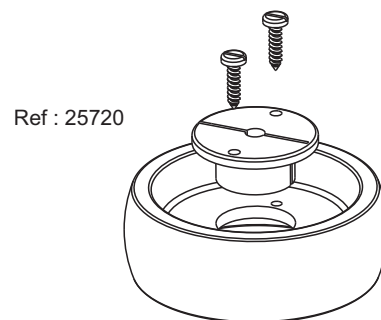
## 7/ PEZZI OPZIONALI

### 7.1 - DIVARICATORI DI DRIZZA

- Se l'angolo che fa la drizza con lo strallo è troppo stretto, è possibile che la drizza venga trascinata in rotazione con il mulinello durante l'avvolgimento o lo rotolamento del genoa.
- In questo caso disponete di due due opzioni per rimediare a questo problema

#### 7.1.1 : Il kit rotella.

Per montare questo kit, dovete obbligatoriamente smontare lo strallo



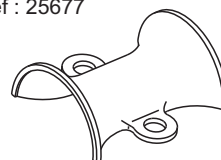
#### 7.1.2 : Il ponticello.

- Per fissare il ponticello non è necessario smontare lo strallo.

Sono disponibili due misure :

- ref 25677 : 609T / 811T
- ref 26140 : 406T

Ref : 25677

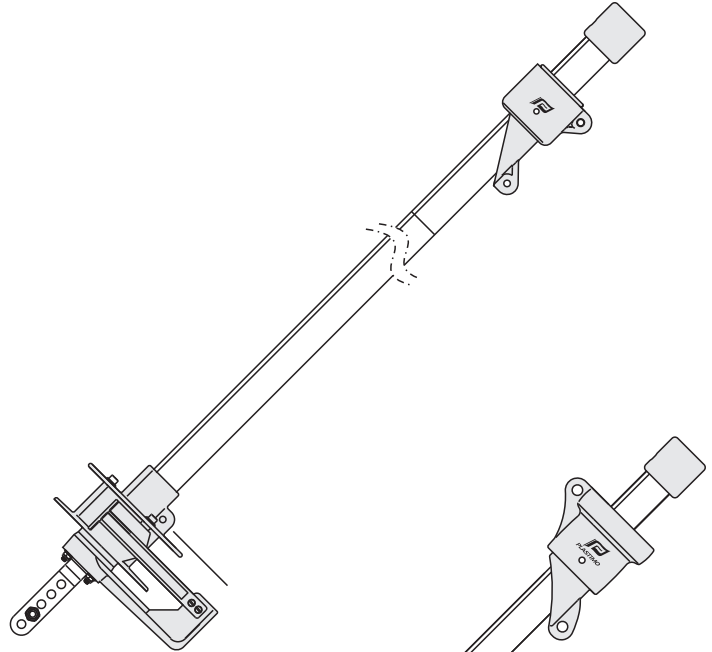


Ref : 26140

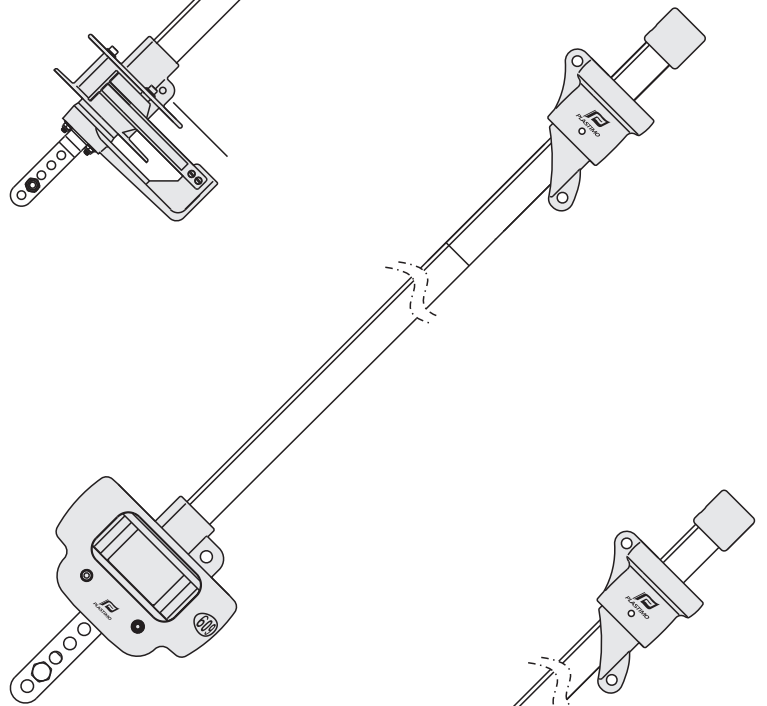


GB - Spare parts  
F - Pièces détachées  
D - Ersatzteile  
NL - Onderdelen  
E - Piezas de recambio  
S - Extra profiler  
I - Pezzi staccati

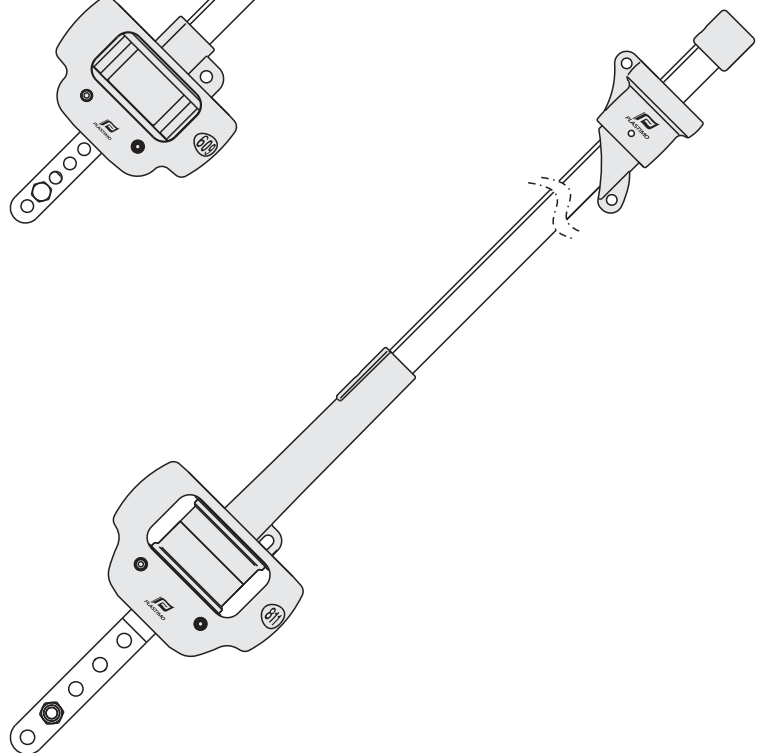
**406-T**



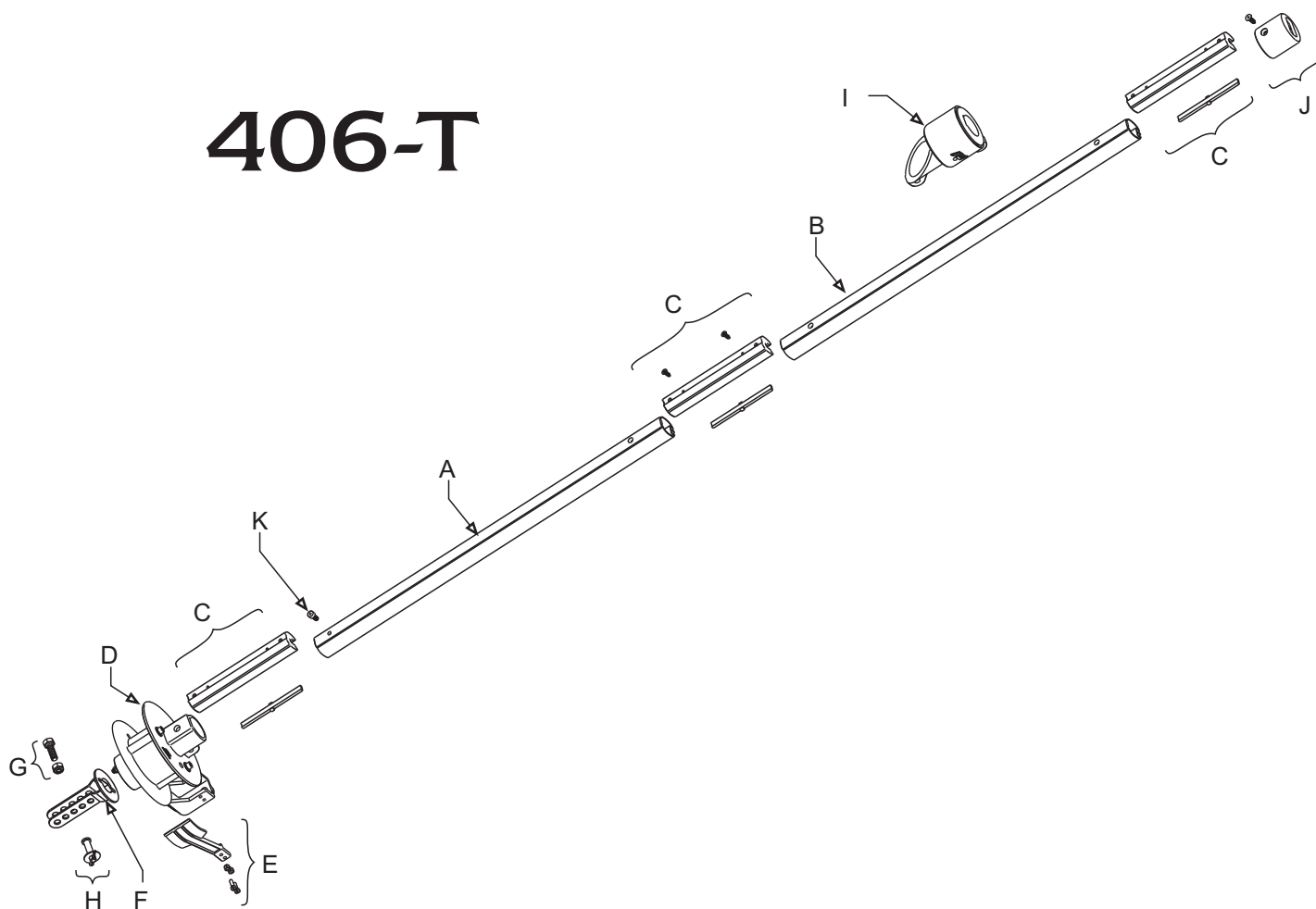
**609-T**



**811-T**

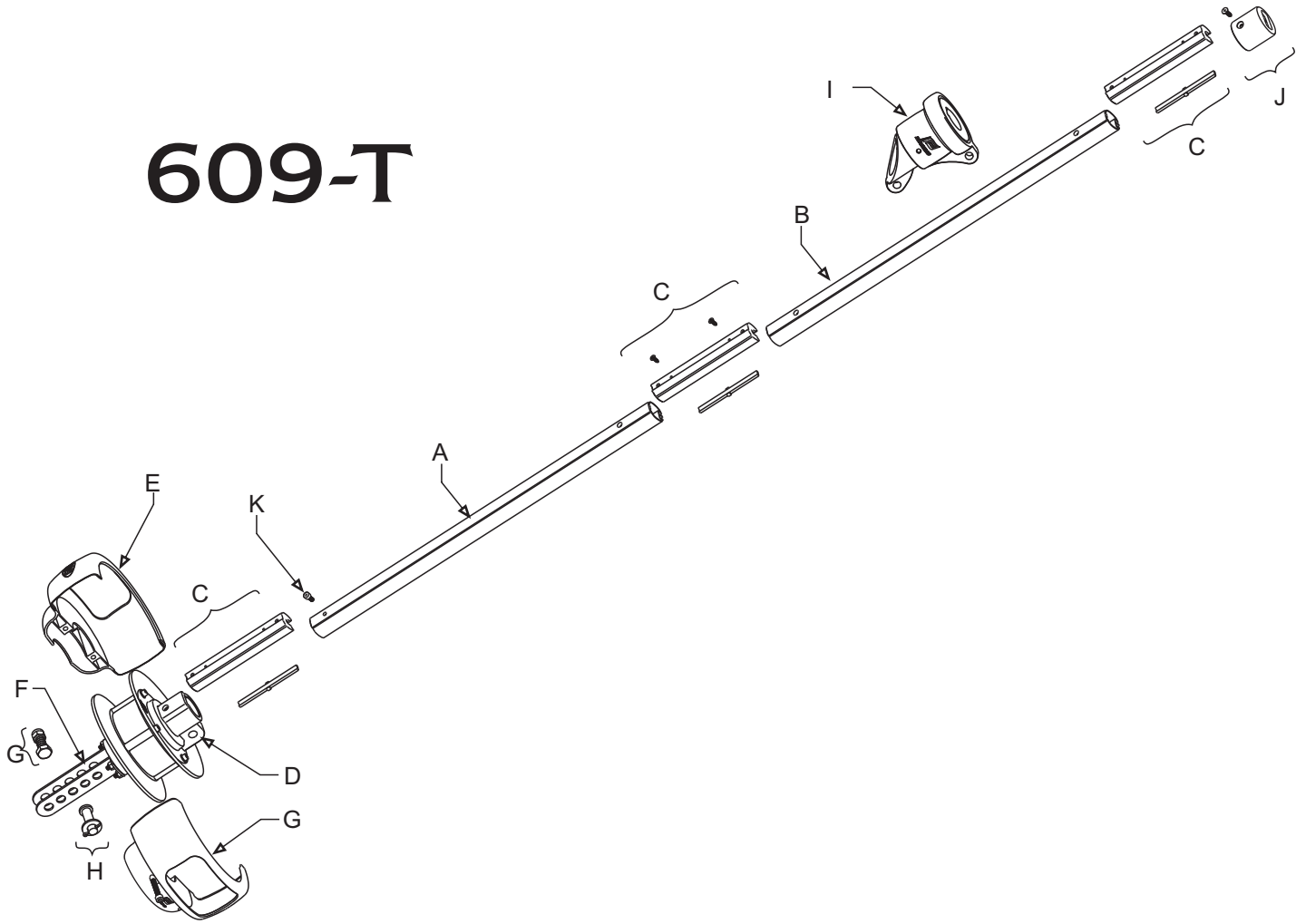


# 406-T



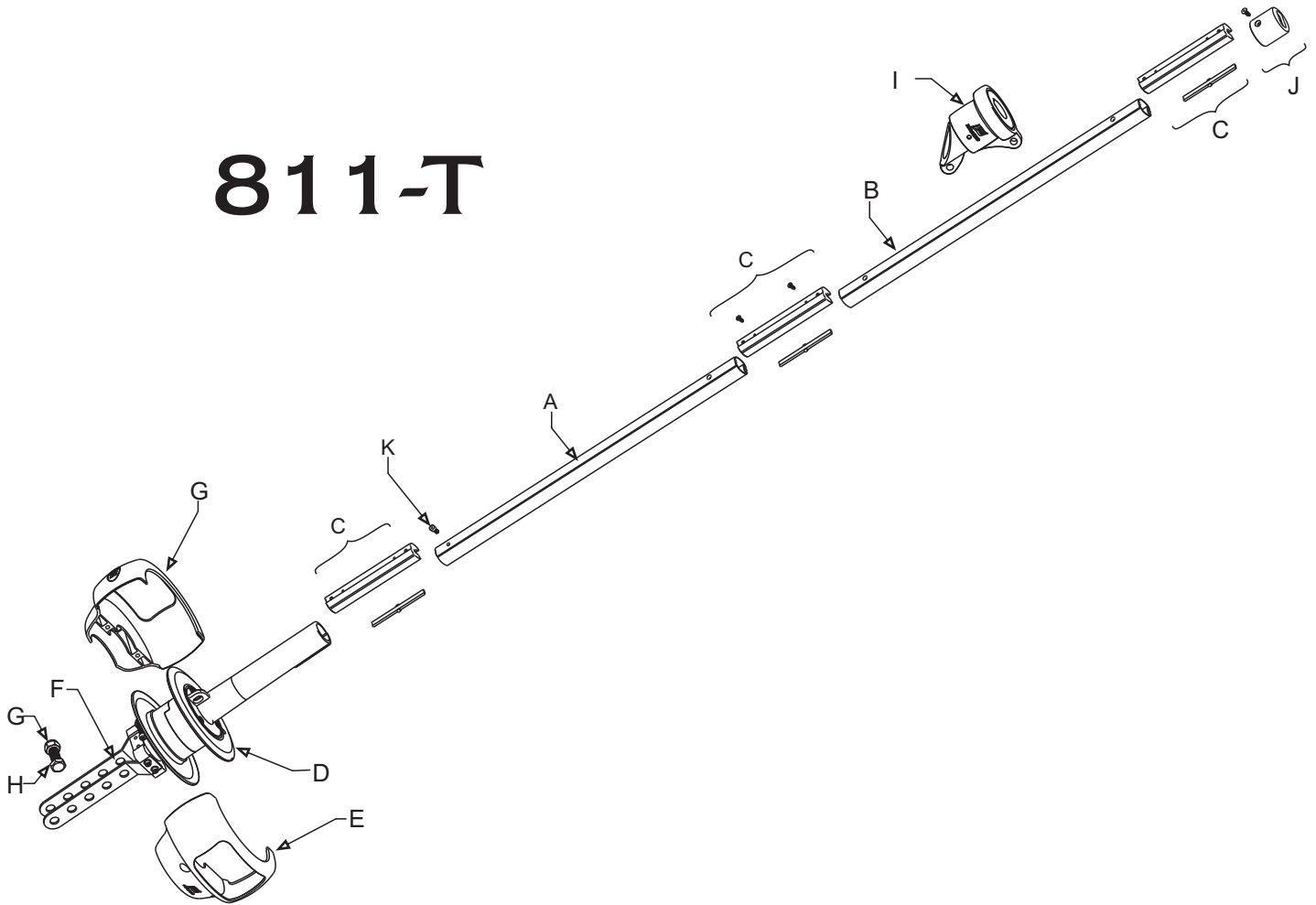
	REF	25722	25723	<b>GB</b>	<b>F</b>	<b>D</b>	<b>NL</b>	<b>E</b>	<b>S</b>	<b>I</b>
A	25184	1	1	base spar	Profil bas aluminium	unteres Profil	basisprofiel	perfil bajo	Bottenprofil	profilato basso
B	25183	2	2	Intermediate spars	Profil intermediaire aluminium	Zwischenprofile	standaardprofielen	Perfiles intermedios	Standard profiler	Profilati intermedi
C	25375	4	4	Coupling sleeves	Jonction plastique	Verbindungsstücke	koppelstukken	piezas de uniones	Skarvstycken	Pezzi di giunzione
D	10001	1	1	drum unit	tambour 406	Trommel	roltrommel	conjunto tambor	Trumma	insieme tamburo
E	26324	1	1	line feeder	tendeur de drosse	reffleinenhalter	val tensor	guia maniobra	revlinematore	guide frenello
F	26325	1		Chainplates 5 holes	Lattes accrochage 5 trous	Lochschenkel 5 loeher	Spannerplaten 5 gaten	Placas tensor 5 taladros	Rostfria monteringsbeslag 5 hal	Landre d'aggancio 5 fori
	21308		1	Chainplates 11 holes	Lattes accrochage 11 trous	Lochschenkel 11 loeher	Spannerplaten 11 gaten	Placas tensor 11 taladros	Rostfria monteringsbeslag 11 hal	Landre d'aggancio 11 fori
G	58242	1		screw+nut M8x35	Kit vis TH M8x25 + écrou	Schraube+Mutter M8x35	bount+moer M8x35	tornillo + tuerca M8x35	1 insex M8x35	1 Vite M8x35 Modello Landre
H	58243		1	Shouldered clevis pin Ø8	Kit axe Ø8 + goupille + rondelle	Bolzen, dick Ø8	pen Ø8	Bulón Ø8	Riggbult Ø8	Asse a testa Ø8
I	17067	1	1	halyard swivel	Emerillon	Fallwirbel	valwartel	giratorio	Fallsvirvel	mulinello
J	26321	1	1	top end stop	Embout profil	Profilansatzstück	top eind stuk	terminal tope	Toppdel	Terminale profilato
K	25674	1	1	screw M5x12	Vis CHC M5x12	Schraube M5x12	schroef M5x12	tornillo M5x12	insex M5x12	vite a brugola M5x12

# 609-T



	REF	58207	58208	GB	F	D	NL	E	S	I
A	25752	1	1	base spar	Profil bas aluminium	unteres Profil	basisprofiel	perfil bajo	Bottenprofil	profilato basso
B	25392	3	3	Intermediate spars	Profil intermediaire aluminium	Zwischenprofile	standaardprofielen	Perfiles intermedios	Standard profiler	Profilati intermedi
C	25384	6	6	Coupling sleeves + screw	Jonctions plastique + vis	Verbindungsstücke	koppelstukken	piezas de uniones	Skarvstycken	Pezzi di giunzione
D	58244	1	1	drum unit	tambour 609	Trommel	roltrommel	conjunto tambor	Trumma	insieme tamburo
E	58245	2	2	Reefing line adjuster	demi guide drosse	reffleinenhalter	val tensor	guia maniobra	revlinematore	guide frenello
F	21291	1		Chainplates 5 holes	Lattes accrochage 5 trous	Lochschenkel 5 loecher	Spannerplaten 5 gaten	Placas tensor 5 taladros	Rostfria monteringsbeslag 5 hal	Landre d'aggancio 5 fori
	21295		1	Chainplates 11 holes	Lattes accrochage 11 trous	Lochschenkel 11 loecher	Spannerplaten 11 gaten	Placas tensor 11 taladros	Rostfria monteringsbeslag 11 hal	Landre d'aggancio 11 fori
G	58246	1		screw+nut M12x35	Kit vis TH M12x35 + écrou	Schraube+Mutter M12x35	bout+moer M12x35	tornillo + tuerca M12x35	1 insex M12x35	1 Vite M12x35 Modello Landre
H	58247		1	Shouldered clevis pin Ø12	Kit axe Ø12 + goupille + rondelle	Bolzen, dick Ø12	pen Ø12	Bulón Ø12	Riggbult Ø12	Asse a testa Ø12
I	58248	1	1	halyard swivel	Emerillon	Fallwirbel	valwartel	giratorio	Fallsvirvel	mulinello
J	26321	1	1	top end stop	Embout profil	Profilansatzstück	top eind stuk	terminal tope	Toppdel	Terminale profilato
K	25674	1	1	screw M5x12	Vis CHC M5x12	Schraube M5x12	schroef M5x12	tornillo M5x12	insex M5x12	vite a brugola M5x12

# 811-T



	REF	58209	<b>GB</b>	<b>F</b>	<b>D</b>	<b>NL</b>	<b>E</b>	<b>S</b>	<b>I</b>
A	25752	1	base spar	Profil bas aluminium	unteres Profil	basisprofiel	perfil bajo	Bottenprofil	profilato basso
B	25392	4	Intermediate spars	Profil intermediaire aluminium	Zwischenprofile	standaardprofielen	Perfiles intermedios	Standard profiler	Profilati intermedi
C	25384	7	Coupling sleeves +screw	Jonction + vis	Verbindungsstücke + Schraube	koppelstukken + bount	piezas de uniones + tornillos	Skarvstycken + Skruv	Pezzi di giunzione + vite
D	58249	1	drum unit	tambour 811	Trommel	roltrommel	conjunto tambor	Trumma	insieme tamburo
E	58250	2	Reefing line adjuster	demi-guide drosse	reffleinenhalter	val tensor	guia maniobra	revlinematare	guide frenello
F	22850	2	Chainplates 5 holes	Lattes accrochage 5 trous	Lochschengel 5 loecher	Spannerplaten 5 gaten	Placas tensor 5 taladros	Rostfria monteringsbeslag 5 hal	Landre d'aggancio 5 fori
G	22855	1	screw M14x40	Vis TH M14x40	Schraube M14x40	bount M14x40	tornillo M14x40	Skruv M14x40	Vite M14x40
H	22857	1	nut M14	Ecrou M14	Mutter M14	moer M14	tuerca M14	Mutter M14	Dado M14
I	58248	1	halyard swivel	Emerillon	Fallwirbel	valwattel	giratorio	Fallsvirvel	mulinello
J	26321	1	top end stop	Embout profil	Profiliansatzstück	top eind stuk	terminal tope	Toppdel	Terminale profilato
K	25674	1	screw M5x12	Vis CHC M5x12	Schraube M5x12	schroef M5x12	tornillo M5x12	insex M5x12	vite a brugola M5x12





[www.plastimo.com](http://www.plastimo.com)