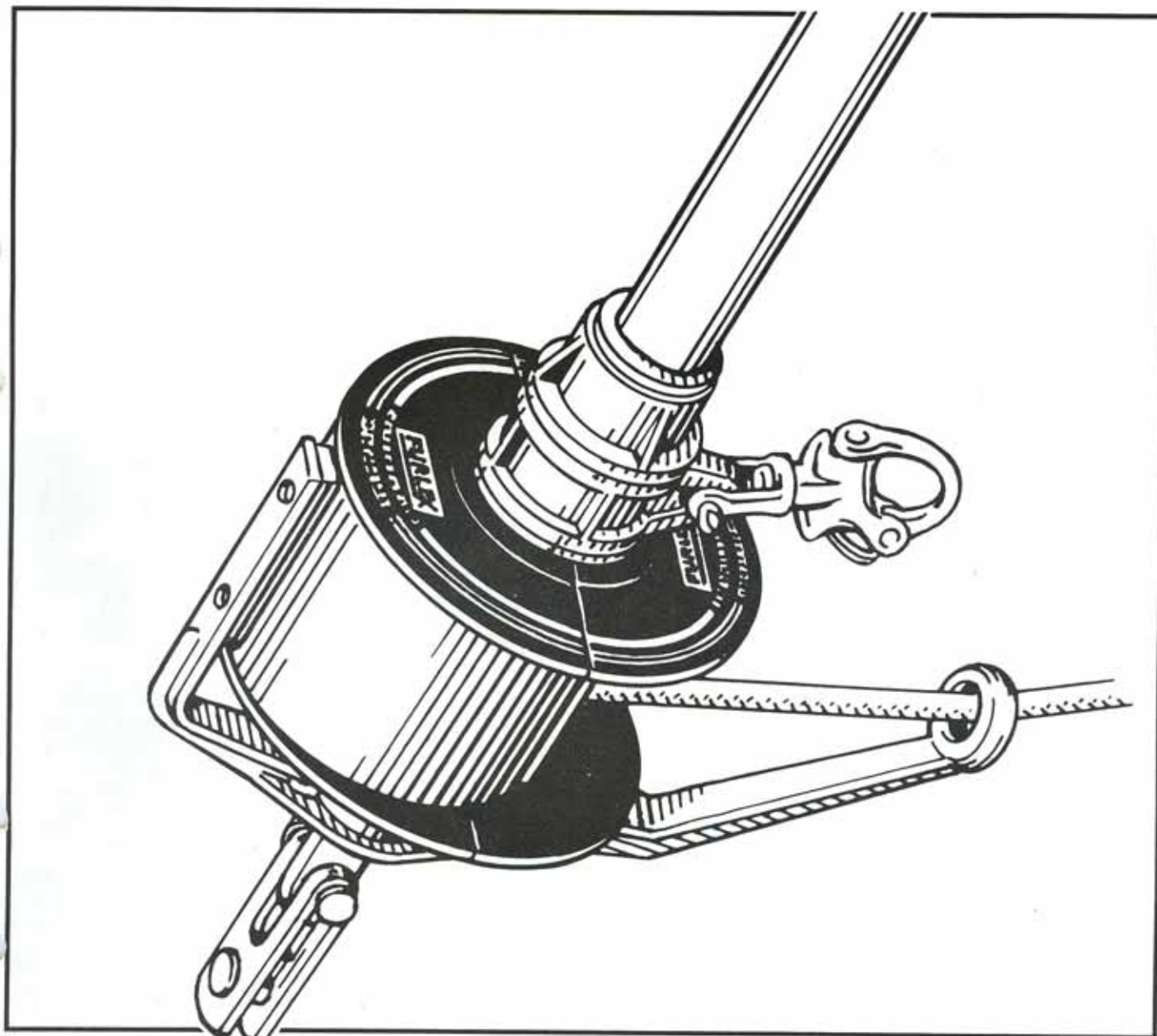




JIB FURLING & REEFING SYSTEM



**Instruktion för montering
och handhavande av
FURLEX, Rullflock & Rev-
system.**

**Assembly and operation of
FURLEX, Jib Furling &
Reefing System.**

**Anleitung zur Montage und
Handhabung des Rollflock-
& Reffsystem.**

Innehåller:	Sida:	Contents:	Page	Inhalt:	Seite
Checklista	2	Checklist	2	Checkliste	2
Infästning i mast och däck	4	Hull and mast attachments	4	Festpunkte an Deck und Mast	4
Beräkningstabell förstag/profil	5	Calculation form for stay/luff extrusion length	5	Berechnungstabelle Vorstag/Profil	5
Sammansättning av FURLEX	8	Assembly of FURLEX	8	Zusammensetzen des Furlex	8
Fall styrning	9	Halyard leads	9	Fallenführung	9
Lintrumman/segelintaget	10	Line drum/Sailfeeder	10	Leinentrommel/Segelfädeler	10
Seglet	12	The sail	12	Das Segel	12
Skötsel av FURLEX	14	Maintenance of FURLEX	14	Pflege des Furlex	14
Reevning	16	Reefing	16	Reffen	16

CHECKLISTA

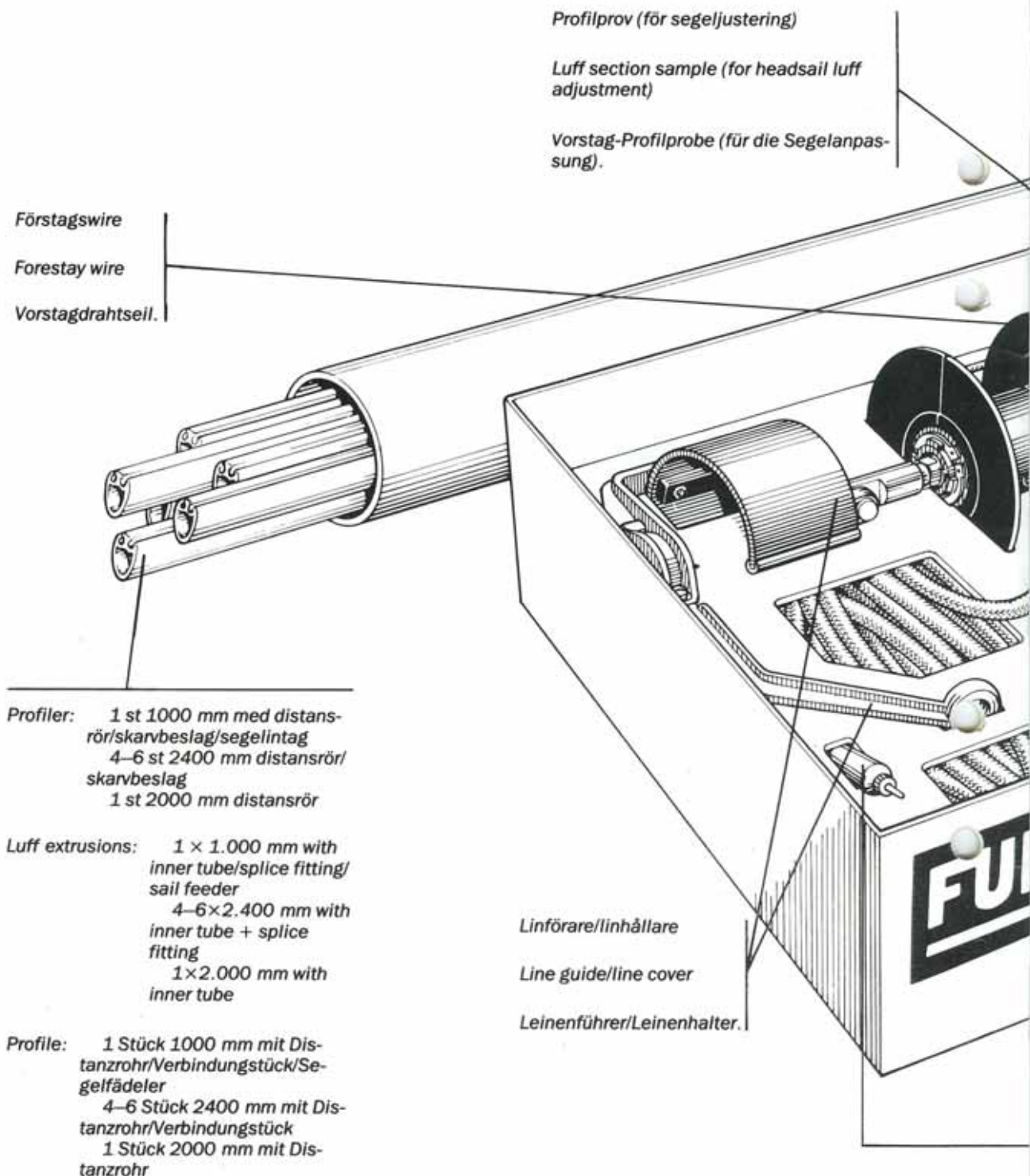
Kontrollera att satsen är komplett och att båda förpackningarna har lika "Package no".

CHECKLIST

Check that the kit is complete and that the two packages have the same "Package No".

CHECKLISTE

Kontrollieren Sie ob der Bausatz komplett ist und dass beide Verpackungen die gleiche "package no" haben.



VERKTYG SOM BEHÖVS VID MONTERINGEN

Skruvmejsel

Bågfil

2 st skiftnycklar (varav en av mindre modell, eller fast nyckel Nr 16)

Polygrip

Tejp

För styrbygeln behövs:

Kraftig stjärnskruvmejsel

Bormaskin

Borr $\varnothing$ 5,3 mm

TOOLS NEEDED FOR ASSEMBLY

Screw driver

Hacksaw

2 adjustable spanners (of which one should be small, 6" handle, or a fixed spanner No 16)

Pair of pliers (type "Poly Grip")

Sticky tape

For halyards leads:

Drill

Drillbit diam. 5,3 mm

WERKZEUGE, DIE BEI DER MONTAGE GEBRAUCHT WERDEN

Schraubenzieher

Eisensäge

2 Stück Engländer (davon ein kleinerer oder ein fester Schlüssel Nr. 16)

Polygripzange

Tesafilm

Für die Montage des Führungsbügels wird gebraucht:

Ein kräftiger Kreuzschraubenzieher

Bohrmaschine

Ein Bohrer $\varnothing$ 5,3 mm

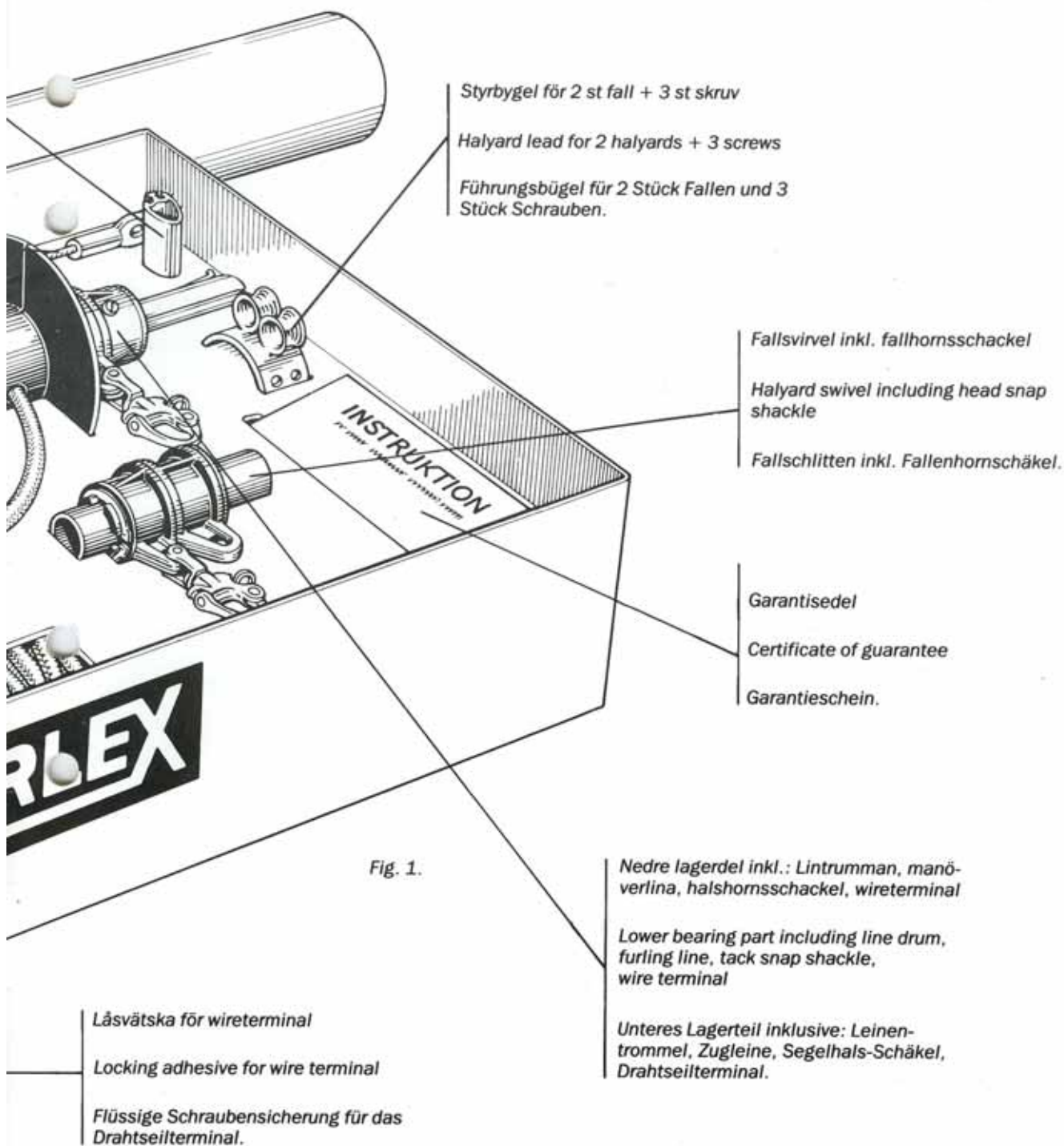


Fig. 1.

INFÄSTNING I MAST OCH DÄCK

Det finns en mängd olika utföranden av förstagsinfästningar. Nedan visas de vanligaste. Allmänt kan sägas att förstaget skall vara väl ledat åt alla håll vid infästningarna.

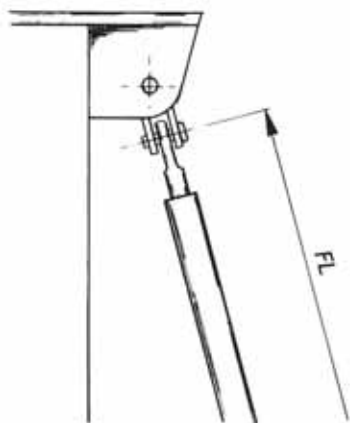


Fig. 2.

Förstagsfäste i toppbeslag på mastheadrigg:

Koppla alltid via toggle, för erforderlig rörlighet i sidled.

Forestay attachment on masthead boxes
Always connect the stay with a toggle to give maximum articulation.

Die Befestigung des Vorstages im Topp des Masthead-Riggs

Verbinden Sie immer via Toggle, zwecks erforderlicher seitlicher Beweglichkeit.

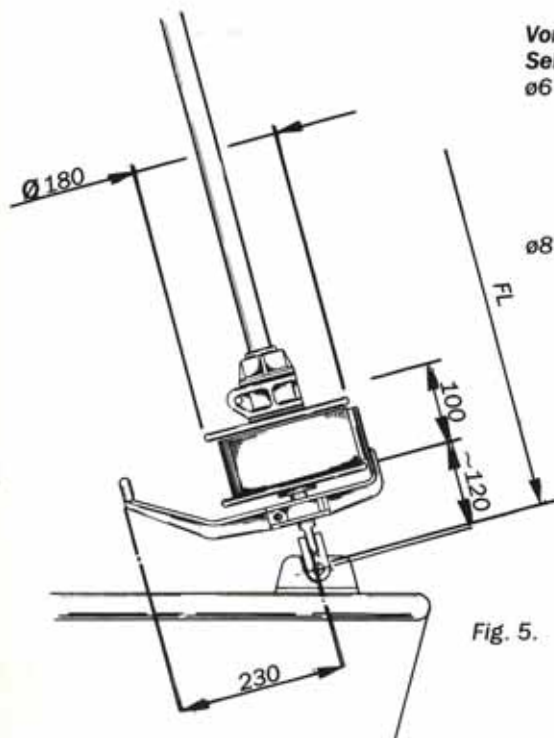


Fig. 5.

FURLEX:s nedre fäste är som standard utrustat med gaffeltoggle. Denna kan kopplas direkt i förstagsfästet i däck. Kontrollera att lintrumman ej kolliderar med pulpit eller andra däcksbeslag.

HULL AND MAST ATTACHMENTS

There are many different hull and mast attachment designs. The most common ones are shown below. Generally the fittings should be designed so that the angle of attachment can be varied.

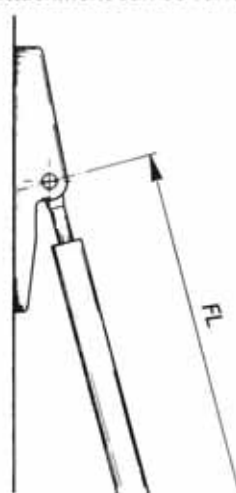


Fig. 3.

Förstagsfäste på 7/8-delsrigg (typ Seldén trippel combi)

ø 6 + 7 mm wire: Koppling direkt i beslagets riggnit ger tillfredställande rörlighet.
ø 8 mm wire: Koppla via befintlig toggle.

Forestay attachment on fractional rigs (triple combi box)

Wire ø6 and ø7: Connect directly to the clevis pin of the box which will provide the necessary movement.
Wire ø8: Connect via the toggle incorporated in the box.

Vorstagbefestigung für 7/8 Rigg (Typ Seldén Trippel Combi)

ø 6 + 7 mm Drahtseil: Befestigung direkt am Riggbolzen des Beschlages ergibt genügend Beweglichkeit.
ø 8 mm Drahtseil: Befestigung mit dem vorhandenen Toggle.

FESTPUNKTE AN DECK UND MAST

Es gibt eine Menge verschiedener Ausführungen von Vorstag-Befestigungen. Das Bild zeigt Ihnen die gebräuchlichsten. Ganz allgemein gilt, dass das Vorstag in allen Festpunkten, nach allen Seiten hin gut beweglich sein soll.

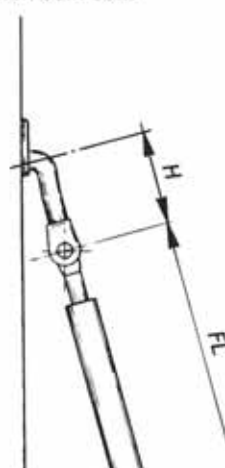


Fig. 4.

Förstagsfäste med T-terminal: Mellankoppla med T/gaffeltoggle*

Forestay attachment of T-terminal type:
Connect via "T"/fork - toggle*

Die Befestigung des Vorstages im Topp des Masthead-Riggs:

Vorstagbefestigung mit T-Terminal
Zwischenverbindung mit T/Gabeltoggle*

DIM.	No.	H
ø 6	174-122	80
ø 7	174-123	90
ø 8	174-124	100
ø 6 mm ø 5 mm T-term.	174-121	70

*Avsedd för Seldén/Hasselfors hakplåtar.
*Suit Seldén/Hasselfors backing plates.
*Passend für Seldén/Hasselfors Hakenbleche.

At deck level FURLEX is fitted with a fork toggle which can be fitted directly to the stem fitting. Check that the line drum does not interfere with the pulpit or other deck fittings.

Das Furlex ist in der normalen Ausführung unten mit einem Gabeltoggle versehen, welches direkt in den Festpunkt des Vorstages befestigt werden kann. Kontrollieren Sie, dass die Leinentrommel nicht mit dem Bugkorb oder anderen Beschlagen in Berührung kommt.

INFÄSTNING I MAST OCH DÄCK

Det finns en mängd olika utföranden av förstagsinfästningar. Nedan visas de vanligaste. Allmänt kan sägas att förstaget skall vara väl ledat åt alla håll vid infästningarna.

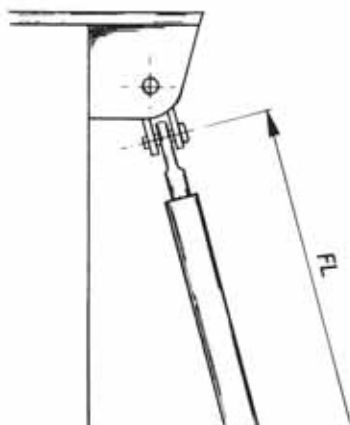


Fig. 2.

Förstagsfäste i toppbeslag på mastheadrigg:

Koppla alltid via toggle, för erforderlig rörlighet i sidled.

Forestay attachment on masthead boxes
Always connect the stay with a toggle to give maximum articulation.

Die Befestigung des Vorstages im Topp des Masthead-Riggs

Verbinden Sie immer via Toggle, zwecks erforderlicher seitlicher Beweglichkeit.

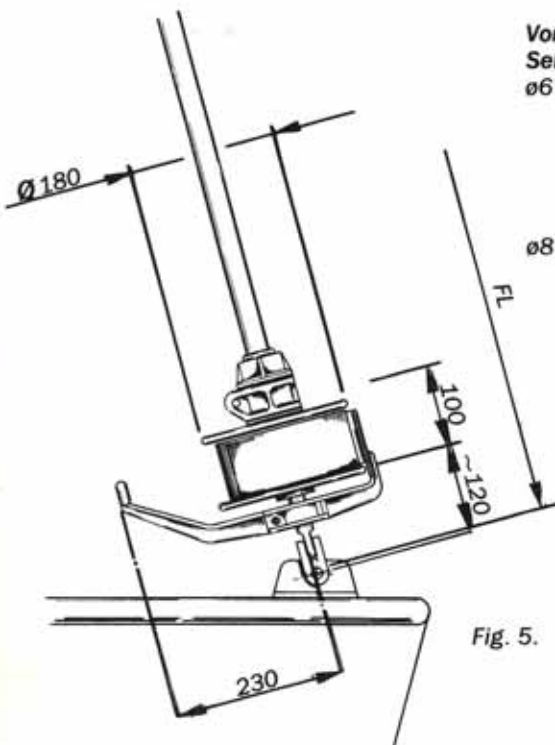


Fig. 5.

FURLEX:s nedre fäste är som standard utrustat med gaffeltoggle. Denna kan kopplas direkt i förstagsfästet i däck. Kontrollera att lintrumman ej kolliderar med pulpit eller andra däcksbeslag.

HULL AND MAST ATTACHMENTS

There are many different hull and mast attachment designs. The most common ones are shown below. Generally the fittings should be designed so that the angle of attachment can be varied.

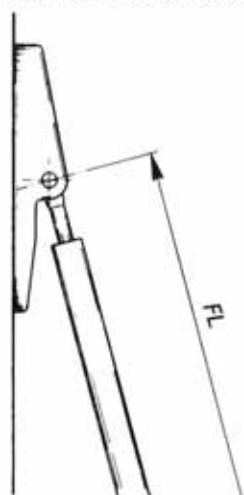


Fig. 3.

Förstagsfäste på 7/8-delsrigg (typ Seldén trippel combi)

ø 6 + 7 mm wire: Koppling direkt i beslagets riggnit ger tillfredställande rörlighet.
ø 8 mm wire: Koppla via befintlig toggle.

Forestay attachment on fractional rigs (triple combi box)

Wire ø6 and ø7: Connect directly to the clevis pin of the box which will provide the necessary movement.

Wire ø8: Connect via the toggle incorporated in the box.

Vorstagbefestigung für 7/8 Rigg (Typ Seldén Trippel Combi)

ø6 + 7 mm Drahtseil: Befestigung direkt am Riggbolzen des Beschlages ergibt genügend Beweglichkeit.

ø8 mm Drahtseil: Befestigung mit dem vorhandenen Toggle.

FESTPUNKTE AN DECK UND MAST

Es gibt eine Menge verschiedener Ausführungen von Vorstag-Befestigungen. Das Bild zeigt Ihnen die gebräuchlichsten. Ganz allgemein gilt, dass das Vorstag in allen Festpunkten, nach allen Seiten hin gut beweglich sein soll.

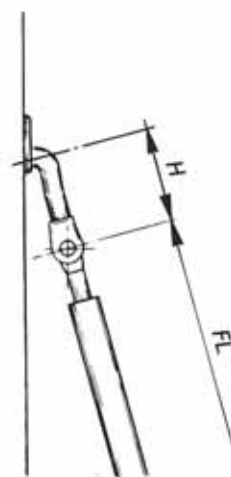


Fig. 4.

Förstagsfäste med T-terminal: Mellankoppla med T/gaffeltoggle*

Forestay attachment of T-terminal type:
Connect via "T"/fork – toggle*

Die Befestigung des Vorstages im Topp des Masthead-Riggs:

Vorstagbefestigung mit T-Terminal
Zwischenverbindung mit T/Gabeltoggle*

DIM.	No.	H
ø 6	174 – 122	80
ø 7	174 – 123	90
ø 8	174 – 124	100
ø 6 mm ø 5 mm T-term.	174 – 121	70

*Avsedd för Seldén/Hasselfors hakplåtar.

*Suit Seldén/Hasslefors backing plates.

*Passend für Seldén/Hasselfors Hakenbleche.

At deck level FURLEX is fitted with a fork toggle which can be fitted directly to the stem fitting. Check that the line drum does not interfere with the pulpit or other deck fittings.

Das Furlex ist in der normalen Ausführung unten mit einem Gabeltoggle versehen, welches direkt in den Festpunkt des Vorstages befestigt werden kann. Kontrollieren Sie, dass die Leinentrommel nicht mit dem Bugkorb oder anderen Beschlügen in Berührung kommt.

KAPNING AV FÖRSTAGSWIREN (se Fig. 6, sid 7)

Bestäm mastens lutning längskepps. Mät förstagslängden (FL) med stålmåttband utan någon nämnvärd förspänning i staget. För sedan in måttet i nedanstående

tabell, varefter rätt wirelängd (WL) kan beräknas. Tejpa vid kapningen av wiren, så går det enklare att utföra. OBS!! IAKT-TAG FÖRSIKTIGHET DÅ WIRERULLEN ÖPPNAS!!!

BERÄKNINGSTABELL – FÖRSTAGSWIRENS LÄNGD		DITT STAG	EXEMPEL ø 7
FL	Befintlig förstagslängd utan förspänning (FL), inkl. ev. vantskruv (enl. fig. 6.)		11.670
T	Avdrag för nedre wireterminal: ø 6 mm wire, – 70 mm ø 7 mm wire, – 70 mm ø 8 mm wire, – 80 mm	–	-70
WL	Nya förstagswiren kapas i denna längd (WL, enligt fig. 7.)	=	= 11.600

TO CUT THE FORESTAY WIRE (see fig. 6, page 7)

Decide the rake of the mast. Measure the length of the forestay with a steel measuring-tape with just enough tension to keep it straight. Write the measured length on

the form below and calculate the correct wire length. Put some turns of sticky tape where the wire is to be cut to make it easier. BE CAREFUL WHEN YOU OPEN THE WIRE COIL AS IT CAN UNCOIL QUICKLY.

CALCULATION OF FORESTAY WIRE LENGTH		YOUR STAY	EXAMPLE ø 7
FL	Existing forestay length without load (FL), inclusive of rigging screw.(See fig. 6.)		11.670
T	Deduction for lower wire terminal: ø 6 mm wire: – 70 mm ø 7 mm wire: – 70 mm ø 8 mm wire: – 80 mm	–	-70
WL	Length of new forestay wire (WL, see fig. 7.)	=	= 11.600

ZUSCHNEIDEN DES VORSTAGDRAHT- SEILS (Siehe Fig. 6, Seite 7)

Bestimmen Sie die Neigung des Mastes in der Längsrichtung des Schiffes (FL) mit einem Stahlbandmass ohne wesentliche Vorspannung des Stages. Setzen Sie das Mass in die untenstehende Tabelle ein,

wonach die richtige Drahtseillänge berechnet werden kann (WL). Versehen Sie das Drahtseil vor dem Abschneiden mit einem Tesafilm-Takling, so wird die Arbeit erleichtert. ACHTUNG!! SEIEN SIE VORSICHTIG BEIM ÖFFNEN DER DRAHTSEIL-TROMMEL!!!

BERECHNUNGSTABELLE – VORSTAGDRAHTSEIL – LÄNGE		IHR VORSTAG	BEISPIEL ø 7
FL	Vorhandene Vorstaglänge (FL), inkl. ev. Wantenspanner (Siehe Fig. 6.) ohne Vorspannung		11.670
T	Abzüglich des Drahtseilstückes für das unterer Terminal: ø 6 mm Drahtseil, – 70 mm ø 7 mm Drahtseil, – 70 mm ø 8 mm Drahtseil, – 80 mm	–	-70
WL	Neues Vorstagsdrahtseil wird in dieser Länge abgeschnitten (WL, siehe Fig. 7.)	=	= 11.600

KAPNING AV PROFILEN (se Fig. 7)

För att beräkna profilens totala längd, drar man av ett fast mått (A + B) + erforderligt antal hela 2400 mm profiler. Om översta

profilen skulle bli kortare än 400 mm (D.v.s. skarven hamnar för nära toppen), så ersätt den översta hela 2400 mm med den 2000 mm profil som ingår i profilsat-

sen. Skarven flyttas på detta sätt ner 400 mm. Se anvisningar i nedanstående tabell.

BERÄKNINGSTABELL – FÖRSTAGSPROFILERNS LÄNGD		DIN PROFIL	EXEMPEL
WL	Nya förstagswirens längd (enl. fig. 7, och tabell sid. 5)		11.600
A+B	Fast avdrag (A+B)	-1.330	-1.330
C+D	C+D =	=	10.270
C	Max. antal profiler à 2.400 mm som sammanlagt är kortare än C+D = st × 2.400 mm = C	–	(4 st. profiler) 9.600
D	Topprofilens längd D = Om toppprofilen blir kortare än 400 mm, ersätt den översta 2.400 mm profilen med 2.000 mm profilen. Justera även måtten enl. följande: Minska C måttet med 400 mm Öka D måttet med 400 mm (Kapa 2.400 mm profilen. Mät från den ände skarvbeslaget sitter.)	=	= 670
E	Invändiga distansröret kapas 190 mm kortare än toppprofilen (D) E =	= <u>-190</u>	= <u>-190</u> 480

TO CUT THE LUFF EXTRUSION (see fig. 7)

In order to calculate the total length of the extrusion, deduct a fixed length (A+B) plus the required number of full length 2.400 mm extrusions. If the top extrusion

comes out less than 400 mm (that is, the joint will be located too close to the top terminal) replace the top full length 2.400 mm extrusion with the 2.000 mm extrusion supplied. In this way the joint is

moved 400 mm down the stay. (See also instruction in the form below).

CALCULATION OF LUFF EXTRUSION LENGTH		YOUR EXTR.	EXAMPLE
WL	Length of new forestay wire (see fig. 7 and form page 5)		11.600
A+B	Fixed deduction (A+B)	-1.330	-1.330
C+D	C+D =	=	10.270
C	Max number of extrusions × 2.400 mm that, together, are shorter than C+D = extr. × 2.400 mm = C	–	(4 extr) -9.600
D	Length of top extrusion D = If the top extrusion comes out shorter than 400 mm replace the top 2.400 mm-extrusion with the 2.000 mm extrusion. Adjust the dimensions thus: – Deduct 400 mm from the C-measurement – Add 400 mm to the D-measurement Cut the top 2.400 mm extrusion (measure from the end where the joint is fitted).	=	= 670
E	Cut the inner tube 190 mm shorter than the top extrusion (D) E =	= <u>-190</u>	= <u>-190</u> 480

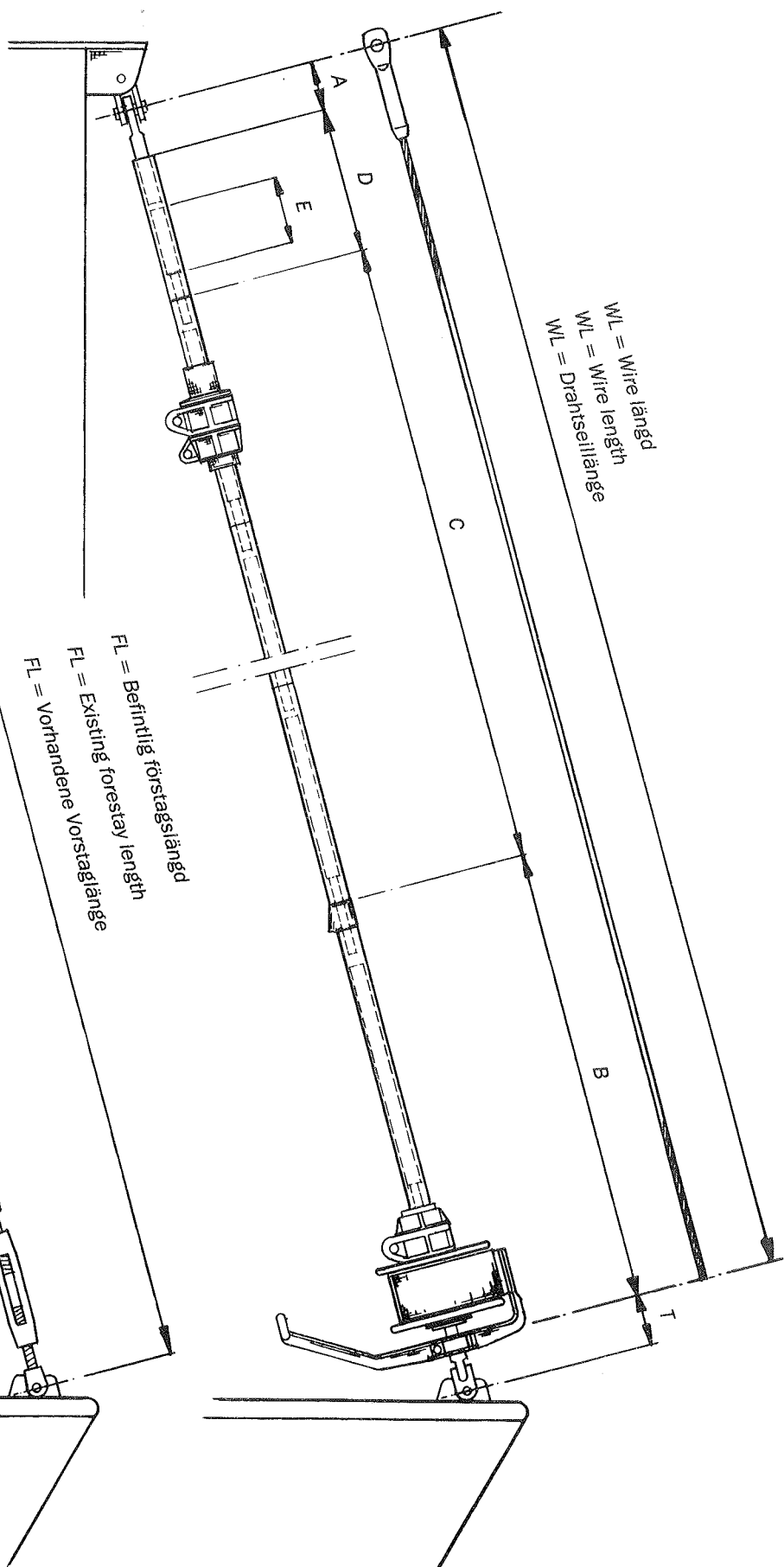
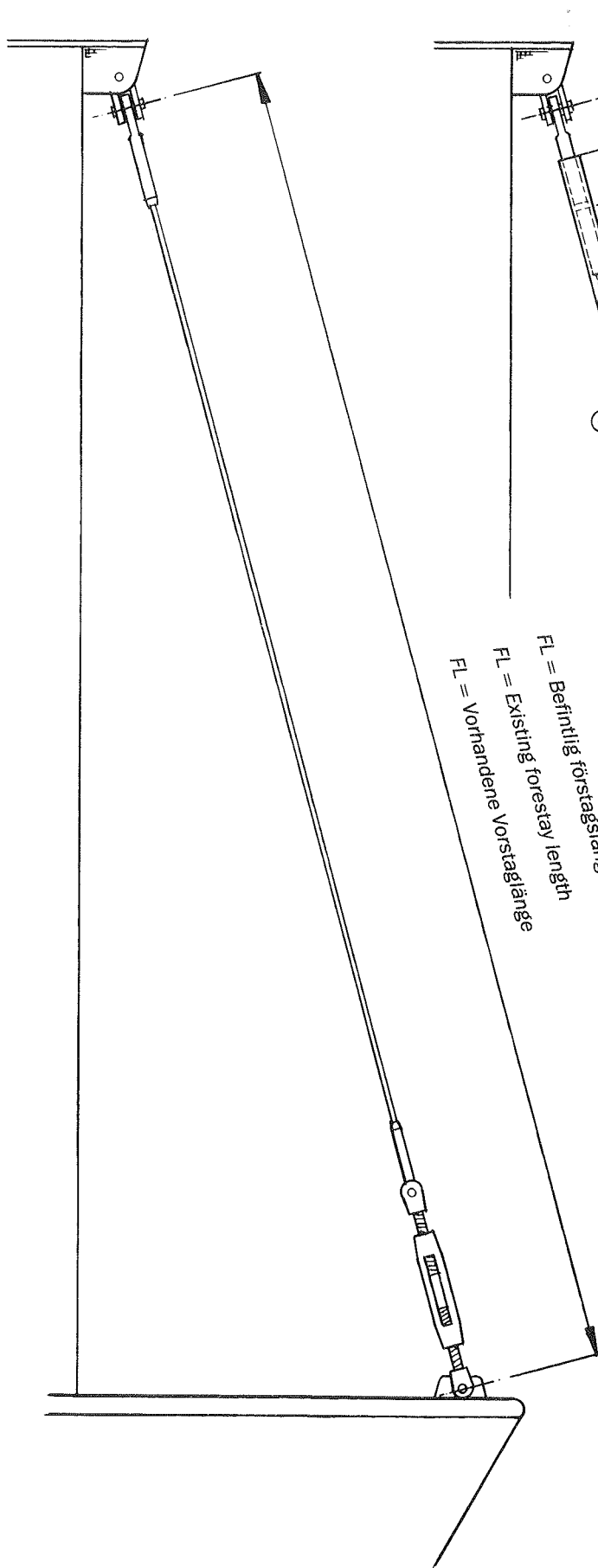
ZUSCHNEIDEN DES PROFILS (Siehe Fig. 7)

Um die totale Länge des Profils zu berechnen, wird ein festes Mass A + B abgezogen + die erforderliche Anzahl ganzer 2400 mm Profile. Wenn das oberste

Profil kürzer als 400 mm wird (das heisst, die Verbindungsstelle kommt zu nahe an den Masttopp), so ersetzen Sie das oberste ganze 2400 mm Profil gegen ein 2000 mm Profil, welches zum Profilsatz gehört. Die Verbindungsstelle wird da-

durch um 400 mm nach unten versetzt. Beachten Sie die Anleitung in der nachstehenden Tabelle.

BERECHNUNGSTABELLE – VORSTAGPROFIL – LÄNGE		IHR VORSTAG	BEISPIEL
WL	Die Länge des neuen Vorstagdrahtseils (Siehe Fig. 7, und Tabelle Seite 5)		11.600
A+B	Abzug des festen Masses A+B	-1.330	-1.330
C+D	C+D =	=	10.270
C	Max. Anzahl Profile à 2400 mm welche zusammen kürzer als das Mass C+D sind Stück × 2.400 mm = C		4 Steck Profile 9.600
D	Länge des Topprofils D = Wenn das Topprofil kürzer als 400 mm ist, ersetzen Sie das oberste 2.400 mm Profil mit einem 2.000 mm Profil. Vermindern Sie das C Mass mit 400 mm. Erhöhen Sie das D Mass mit 400 mm. (Verkürzen Sie das 2.400 mm Profil, messen Sie von der Seite des Verbindungsstückes.)		= 670
E	Das innere Distanzrohr wird 190 mm kürzer als das Topprofil (D) abgeschnitten E =	= <u>-190</u>	= <u>-190</u> 480



WL = Wire längd
 WL = Wire length
 WL = Drahtseillänge

FL = Befintlig förstagslängd
 FL = Existing forestay length
 FL = Vorhandene Vorstaglänge

SAMMANSÄTTNING AV FURLEX

Staget

Monteringen utföres i horisontellt läge.

Lägg ut wren i hela sin längd.

Träd på profilerna och distansrör till-sammans. Koppla samman profilerna på wren efter hand, utan att montera 1000 mm profilen. Se till att kopplings-fjäder "snäpper ut" i hålet på profilerna.

Träd på fallsvirveln.

När profilerna är sammanfogade skall ändstycket i toppen vara nästan helt in-stuckt i profilen. Lås ändstycket i detta läge med en bit tejp.

Montage av nedre lagerdel

Montera nedre kopplingsfjäder och nedre skarvstycket i 1000 mm profilen enligt fi-gur A. (Ligger paketerad ihopmonterat i profilsatsen). Stick in profiländen i toppen på nedre lagringen och fäst kopplingsfjä-dern i motsvarande hål i nedre lagringen. Skjut ner skarvstycket genom att trycka uppifrån på inre distansröret (med en skruvmejsel eller liknande) tills det bott-nar. Skarvstycket låser då fast kopplings-fjäder i läge.

Tryck i övre skarvstycket (med segel-intaget påmonterat) i 1000 mm profilens övre ände. Slitsen i skarvstycket skall vara vänd neråt.

Skruva av wireterminalens lösa delar (öga + kona + konad bricka, se fig. 8-11).

Träd wren genom 1000 mm profilen och nedre lagringen. Se till att inte wire-kardelarna spretar. Koppla ihop 1000 mm profilen med resten av pro-filerna.

Wren skall sticka ut ca 30 mm ur ter-minaldelen.

Lösa tejpen som låser ändstycket i toppen på profilen. Tryck på konan på wrens kärna, så att 2 mm av kärnan kommer utanför. Se fig. 9.

Vrid ytterkardelarna rätt runt konan. (Moturs, underifrån sett). Tryck upp wire/ kona i lagerdelens terminaldel.

ASSEMBLY OF FURLEX

The stay

The assembly should be carried out on a horizontal surface. Stretch out the wire to its full length. Slide the extrusions and inner tube together on the wire, pair by pair, except the 1000 mm section. Check that the connecting springs engage in their holes. Slide on the halyard swivel. When all the extrusions are connected, the shank of the terminal should be almost completely inside the extrusion. Locate the terminal in this position with some turns of sticky tape.

Fitting of the lower bearing part

The lower connecting spring, the lower splice fitting and the 1000 section are one unit of the kit (assembled by the supplier according to fig. A).

Feed the end of the section into the top opening of the lower bearing part and engage the connecting spring in its hole in the bearing part. Push the splice fitting "downwards" by pressing the top of the inner tube (use a screwdriver) until the splice hits the bottom. The connecting spring is now locked in position by the splice fitting.

Fit the upper splice fitting (with the sail feeder fitted) to the top of the 1000 mm section. The slot in the splice fitting should be pointing downwards.

Dismantle the removable parts of the wire terminal (eye + wedge + former/ washer) see fig. 8-11.

Slide the 1000 mm section and the lower bearing part over the end of the wire. Check that the strands are kept together. Connect the 1000 mm section to the other sections. The wire should protrude approx. 30 mm beyond the end of bearing part.

Remove the tape which locks the top wire terminal. Slide the wedge over the core of the wire so that the core protrudes 2 mm. See fig. 9. Un-lay the cover strands (counter clockwise seen from below) and space them evenly around the wedge. Push the wire/wedge into the socket.

DAS ZUSAMMENSETZEN DES FURLEX

Das Stag

Die Montage wird in horizontaler Lage vorgenommen.

Legen Sie das Drahtseil in seiner ganzen Länge aus.

Stecken Sie die Profile, ausser dem 1000 mm Profil, zusammen mit dem Dis-tanzrohr auf das Stag und verbinden Sie die Profile nach und nach auf dem Stag.

Kontrollieren Sie, dass die Verbindungs-feder aus dem Loch im Profil her-ausschnappt. Stecken Sie den Fallschlit-ten auf.

Wenn die Profile zusammengefügt sind, soll das Terminal im Topp fast ganz in das Profil hineinragen. Fixieren Sie das Terminal in dieser Lage mit einem Stück Tesafilm.

Montage des unteren Lagerteils

Montieren Sie die untere Verbindungs-feder und das untere Verbindungsstück in das 1000 mm Profil, wie Bild A zeigt. (Liegt verpackt und montiert dem Profil-satz bei.)

Stecken Sie das Profilende von oben in das untere Lagerteil und befestigen Sie die Verbindungsfeder in dem dafür vorge-sehene Loch.

Schieben Sie das Verbindungsstück, in das Lagerteil in dem Sie von oben auf das innere Distanzrohr drücken, mit einem Schraubenzieher oder ähnlichem. Das Verbindungsstück fixiert dadurch die Lage der Verbindungsfeder.

Drücken Sie dann das obere Verbindungsstück, mit dem Segel-einfädeler montiert in das obere Ende des 1000 mm Profils. Der Schlitz im Verbindungsstück muss nach unten zeigen.

Schrauben Sie die losen Teile des Drahtseilterminals (Auge, Konus, konische Scheibe) auseinander. Siehe Fig. 8-11.

Stecken Sie das Drahtseil durch das 1000 mm Profil und der unteren Lage-rung. Verhindern Sie das Auftönnen der Drahtseilkardelern. Verbinden Sie mit den übrigen Profilen. Das Drahtseil soll 30 mm aus dem Terminalteil heraus-stehen. Entfernen Sie den Tesafilm, der das Terminal am oberen Profilende fixiert. Drücken Sie den Konus über den Draht-seilkern, so dass 2 mm des Kerns heraus-stehen. Siehe Fig. 9.

Drehen Sie die Aussenkardelern rund um den Konus (von unten gesehen, gegen den Uhrzeigersinn). Drücken Sie das Drahtseil mit Konus in den Terminalteil des Lagerteils.

Fig. A

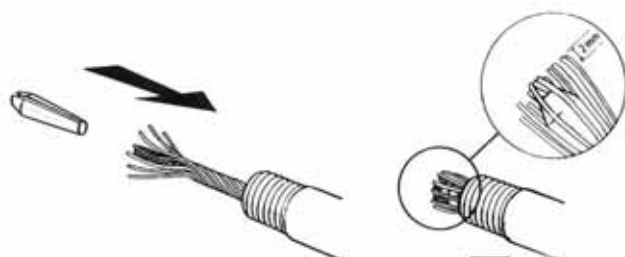
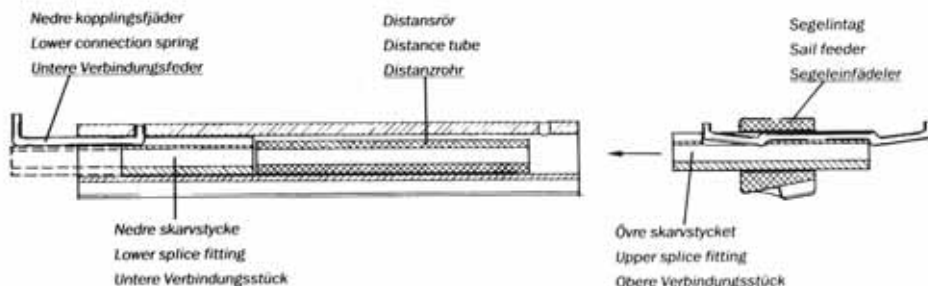


Fig. 8.

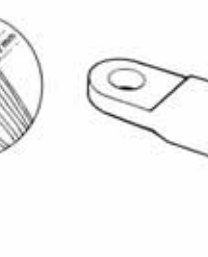


Fig. 9.

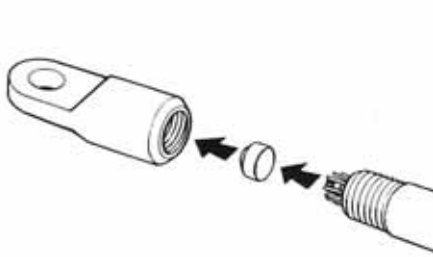


Fig. 10.

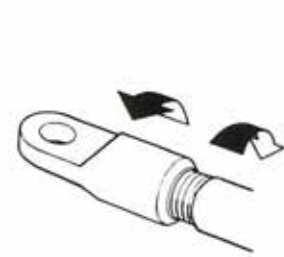


Fig. 11.

OBS!!! SE TILL ATT INGEN WIREKARDEL LIGGER I KONANS SLITS!!!

Om wiren "spretar" utåt, så kan wirekardelarna böjas inåt med en polygrip-tång.

Lägg in den konade brickan i den yttre terminaldelen och skruva ihop terminalen. Dra åt 4 – 5 varv så att wiren formas mellan konorna. Skruva isär igen och inspektera kardelarna. Om någon kardel ligger över en annan, så böj denna tillrätta. Kontrollera även så att ingen kardel ligger i slitsen.

Lägg på några droppar låsvätska (LOC-TITE) på gängorna och skruva ihop. Dra åt ordentligt, detta är en permanent låsning. Undvik att få låsvätska på huden.

NOTE! CHECK THAT NO STRANDS SLIP INTO THE SLOT IN THE WEDGE.

If the wire strands are spread, they can be bent inwards with a pair of pliers. Put the former into the eye part of the terminal.

Fit the eye part of the terminal and screw it on 4 – 5 turns so that the wire is formed inside the terminal. Dismantle again and check the strands. If some strands are crossed or have slipped into the slot of the wedge, correct their positions.

Apply 2 to 3 drops of the locking adhesive on to the male threads and tighten quite hard. The terminal is now permanently locked. When using the adhesive avoid skin and eye contact.

ACHTUNG!!! KEIN DRAHTSEILKARDEEL DARF IM SPLITZ DES KONUS LIEGEN!!!

Wenn die Drähte nach aussen stehen, können Sie mit Hilfe einer Polygripzange nach innen gebogen werden.

Legen Sie die konische Scheibe in den äusseren Terminalteil und schrauben Sie das Terminal zusammen. Ziehen Sie 4 – 5 Umdrehungen an, sodass sich das Drahtseil zwischen den Konen formt. Schrauben Sie das Terminal wieder auseinander und kontrollieren Sie die Kardeelen. Eventuell übereinander liegende Kardeelen werden zurechtgebogen. Kontrollieren Sie das kein Kardeel im Schlitz des Konus liegt.

Tropfen Sie einige Tropfen Loc-Tite auf das Gewinde und schrauben Sie das Terminal wieder zusammen. Ziehen Sie fest mit dem Schraubenschlüssel an. Dieses ist eine permanente Verschraubung. Vermeiden Sie es Loc-Tite auf die Haut zu bekommen.

FALLSTYRNING (ELLER EJ?)

När seglet rullas in på ett rullstag med fallsvivel snurrar gärna fallet med runt 3 g.a. friktion i fallsviveln. Om detta händer stoppas upprullningen efter några varv, och både stag och fall kan skadas.

För att förhindra "medsnurning" skall fallet vara vinklat minst 10° från förstaget (Se fig. 12).

Vanligen uppfylles inte detta 10°-krav. Fallet skall då ledas genom bifogad styrbygel 508 – 124 (Se fig. 13). Satsen innehåller 2 st styrbyglar. Då ett ev. 2:a fall oavsiktligen kan användas till fallsviveln, bör detta fall vara draget genom den andra styrbygeln.

(Gäller ej ifall 2:a fallet används för spinnaker, men då bör detta tydligt märkas).

Byglarna monteras bredvid varandra (enl. fig. B) med 3 st självgående skruv (M6). Borra $\varnothing 5,3$ mm, och skruva direkt i masten.

Montera byglarna "över" respektive fall då det ej går att trä i fallen uppifrån med schacklar eller krokar på.

Om byglarna monteras på riggad båt rekommenderar vi er att använda en M6 gängtapp. Borr $\varnothing 5$ ($\varnothing 5,3$) mm.

HALYARD LEADS (OR NOT?)

When the sail is furled on a forestay with a halyard swivel, the halyard could be twisted due to friction in the swivel. If this happens furling would be stopped after some turns and both halyard and stay might be damaged. To prevent this, the halyard should form an angle with the forestay of at least 10° (see fig. 12).

However this requirement is usually not fulfilled. The halyard should then be run through the enclosed halyard lead 508 – 124 (see fig. 13). The kit contains two leads. As a second halyard, unintentionally, could be used with the halyard swivel this halyard should be run through the other halyard lead. (Except if the second halyard is used as a spinnaker halyard. In this case it should have an obvious marking label at the mast outlet). The leads should be fitted side by side (see fig. B) by 3 selftapping screws (M6) supplied: drill $\varnothing 5,3$ mm and screw directly into the mastwall.

Fit one lead on top of each halyard as the halyard (snap) shackles are too big to be fed through the lead eye.

If the leads are to be fitted to a stepped mast, the use of a M6 tap is recommended. Drill diameter $\varnothing 5$ ($\varnothing 5,3$) mm.

FALLENFÜHRUNG (ODER NICHT?)

Wenn das Segel auf ein Rollstag mit Fallschlitten gerollt wird, dreht sich das Fall leicht mit rund um das Vorstag, aufgrund der Reibung im Fallschlitten. Wenn dies geschieht, wird das Aufrollen nach einigen Umdrehungen unmöglich. Vorstag und Fall können dabei beschädigt werden.

Um das Mitdrehen zu verhindern, muss das Fall mindestens 10° vom Vorstag absteigen. (Siehe Fig. 12).

Normalerweise wird diese 10° Forderung nicht erfüllt. Das Fall muss dann durch den beigelegten Führungsbügel 508 – 124 geschoren werden. (Siehe Fig. 13).

Die Verpackung enthält 2 Führungsbügel. Da ein eventuell zweites Fall unabsichtlich für den Fallschlitten verwendet werden kann, soll dieses durch den zweiten Führungsbügel geschoren werden.

(Dies gilt natürlich nicht, wenn das zweite Fall für den Spinnaker verwendet wird. Dann muss dieses Fall eine deutliche Markierung erhalten).

Die Bügel werden nebeneinander mit 3 Stück selbstschneidenden Schrauben (M6) montiert. (Siehe Fig. B).

Bohren Sie 5,3 mm Löcher und schrauben Sie direkt in den Mast. Montieren Sie die offenen Bügel über die Fallen, falls diese sich nicht aufgrund der Schakel oder Haken durchziehen lassen.

Wenn die Bügel an einen schon gesetzten Mast montiert werden, empfehlen wir einen Gewindeschneider für M6 zu verwenden, bohren Sie 5 (5,3) mm Löcher.

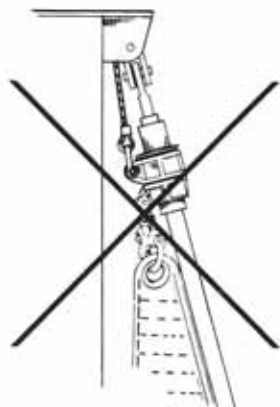


Fig. C

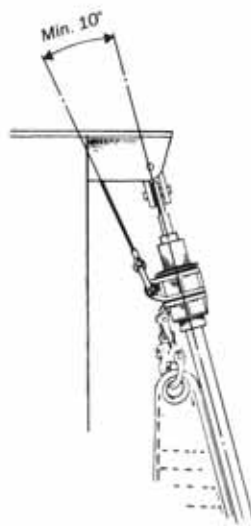


Fig. 12.

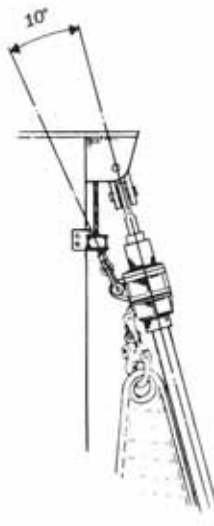


Fig. 13.

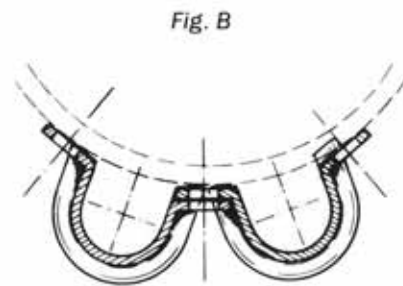


Fig. B

LINTRUMMAN

Lintrumman är normalt påmonterad när kunden får FURLEX-satsen. Den går dock enkelt att montera av om man, för racing, vill halsa genuan i däcksnivå.

Lämpliga verktyg är 2 st skruvmejslar. Rulla av all lina från lintrumman. Lossa sedan Linhållaren/Linföraren.

Stick in en skruvmejsel under ena trumhalvans "snäppkoppling". Tryck samtidigt en skruvmejsel mellan halvorna, på samma sida, så att dessa pressas isär 3 – 4 mm.

Lift upp "snäppkopplingen" även på andra sidan och halvorna hoppar isär. Se upp, så den lösa halvan inte faller över bord.

Det finns ett smörjhål för rullagret, som blir synligt när lintrumman demonteras. (se "SKÖTSEL AV FURLEX", sid. 14).

När man vill sätta på trumman igen är det bara att trycka ihop trumhalvorna över nedre lagerdelen. Justera linhållaren i höjddled så att den ej ligger mot lintrumman.

Linan skall löpa ut på babords sida om lintrumman. Detta för att rätt utnyttja rotationseffekten av halshornet vid revning. (se REVNING sid. 16).

Undvik att ha för mycket lina upprullad på lintrumman. När det största seglet är inrullat skall det vara max. 5 – 10 varv kvar på trumman.

Om trumman ej sväljer erforderlig längd manöverlina, så tag ur kärnan ur linan några meter närmast lintrumman. Detta kan bli nödvändigt för segel med onormalt stort LP-mått (= seglets breddmått).

SEGELINTAGET

Även segelintaget går att demontera. Detta för att föra ner och förvara fallsvirveln längst ner på profilen. Båda likränorna lämnas då fria och man kan skifta segel effektivt under kappsegling.

Segelintaget består av två delar: "Segelförarbiten" av aluminium, och "kopplingsbiten" av kompositmaterial. Kompositmaterialet är fjädrande så att sidorna går att bända ut.

Segelintaget demonteras:

Bänd ut hakarna på kopplingsbitens ena sida. Stick först in en liten skruvmejsel i urtaget på segelförarbitens underkant och bänd. Bänd sedan i springan vid segelförarbitens överkant och kopplingsbiten går att vrida framåt.

Håll handen runt, så att de lösa bitarna inte faller överbord.

LINE DRUM

The FURLEX kit usually has the line drum fitted, but it is easy to dismantle, if one should want to tack the genoa at deck level when racing.

Two screwdrivers are suitable tools. Unwind the entire rope from drum, remove the guiding arm and line cover.

Press one screwdriver under one of the connecting clips. Press, simultaneously, the other screwdriver into the slot between the halves, on the same side of the drum, so the halves are forced apart 3 – 4 mm.

Lift the clip on the opposite side and the two halves are separated. (Be careful not to drop the parts overboard!)

There is a hole for grease injection, which becomes visible when the drum is removed (see "MAINTENANCE" page 14).

To assemble the drum just press the two halves together around the bearing house. Adjust the line cover vertically so that it does not touch the drum.

The line should exit on the port side of the drum in order to use the effect of the rotating tack attachment properly when reefing (see "REEFING" page 16).

Avoid too many turns of furling line on the drum. When the largest sail is furled there should be max. 5 – 10 turns on the drum.

If the "capacity" of the drum is not sufficient, the core of the furling rope can be removed for a couple of meters at the drum end. For sails with a wide base ("LP"-dimension) this might be necessary.

THE SAIL FEEDER

The sail feeder is removeable. When removed the halyard swivel can be moved down to and stored at the lower end of the luff section. Both sail grooves will then be free so that the headsail can be effectively changed.

The sail feeder consists of two parts: The "feeder" made of aluminium alloy and the "connector" made of composite material. The composite material is flexible so the side flaps can be forced apart.

To remove the feeder

Prise open the clips on one side of the connector. First push a small screwdriver into the slot of the lower part of the feeder and prise. Then force open the clip at the top part of the feeder using another screwdriver. The connector can then be swung forward.

Keep your hand around these parts so that they do not fall overboard.

DIE LEINENTROMMEL

Die Leinentrommel ist normalerweise montiert, wenn der Kunde den FURLEX-Bausatz erhält. Sie lässt sich jedoch sehr leicht abmontieren, für den Fall, dass bei Regatten die Genua direkt auf Deck angeschlagen werden soll.

Eine Schmierlochöffnung für das Rollenlager wird sichtbar, wenn die Leinentrommel abmontiert wird. (Siehe PFLEGE DES FURLEX, Seite 14). Geeignetes Werkzeug dafür sind 2 Schraubenzieher. Rollen Sie die ganze Leine von der Leinentrommel und lösen Sie dann den Leinenhalter/Leinenführer.

Stecken Sie den einen Schraubenzieher unter den Schnappverschluss der einen Trommelhälfte. Drücken Sie den anderen Schraubenzieher zwischen die beiden Hälften, auf derselben Seite, so dass diese 3 – 4 mm auseinander gepresst werden.

Heben Sie auch den Schnappverschluss der anderen Seite an, und die beiden Hälften fallen auseinander. Vorsicht, dass die lose Hälfte nicht über Bord fällt!!

Wenn die Trommel wieder zusammengesetzt werden soll, werden die beiden Hälften nur über dem unteren Lagerteil zusammengedrückt. Regulieren Sie die Höheneinstellung der Leinenführung, sodass diese nicht an der Leinentrommel anliegt.

Die Leine soll auf der linken Seite der Leinentrommel herauslaufen, um den Rotationseffekt des Halshorns beim Reffen auszunutzen (Siehe REFFEN Seite 16).

Vermeiden Sie es, zuviel Leine auf der Leinentrommel zu haben. Wenn das grösste Segel eingerollt ist sollen maximal noch 5 – 10 Umdrehungen auf der Trommel übrig sein. Wenn die Trommel die erforderliche Länge Zugleine nicht aufnimmt, so muss die Seele der Leine einige Meter innen an der Trommel entfernt werden. Dies kann notwendig sein für Segel mit unnormal grossen LP-Mass (= Das Breitenmass des Segels).

DER SEGELEINFÄDELER

Auch der Segeleinfädeler lässt sich demontieren, dies ist notwendig um den Fallschlitten bei Regatten am unteren Ende des Profils fahren zu können. Die beiden Liekspuren im Profil bleiben dadurch frei und ein schneller Segelwechsel ist gewährleistet.

Der Segeleinfädeler besteht aus zwei Teilen. Der Einfäderteil ist aus Aluminium und das Verbindungsstück aus Kompositmaterial hergestellt. Das Kompositmaterial ist federnd, sodass sich die Seiten nach aussen bewegen lassen.

Das Demontieren des Segeleinfädelers: Hebeln Sie die Haken der einen Seite des Verbindungsstückes nach aussen. Schieben Sie zuerst einen kleinen Schraubenzieher in die Ausnehmung an der Unterseite des Einfäderteils und hebeln Sie dann. Hebeln Sie danach im Schlitz an der Oberseite des Einfäderteils und das Verbindungsstück lässt sich nach vorne drehen. Halten Sie die Hand rund um die beiden Teile, damit Sie beim Loslassen nicht über Bord fallen.

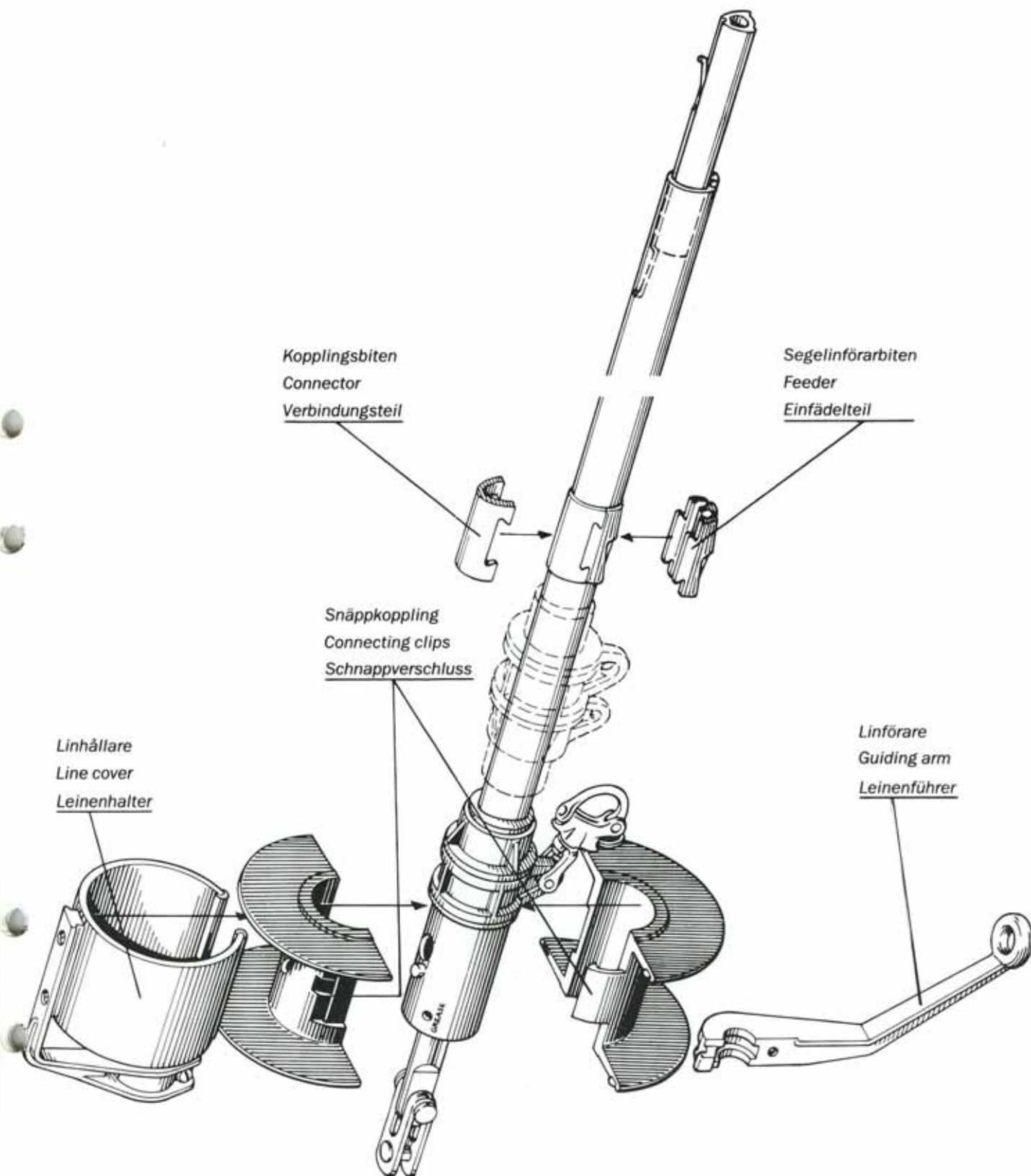


Fig. 14.

Segelintaget återmonteras:

Sätt först kopplingsbiten på plats. För in segelinförarbiten underifrån, så att de övre hakarna griper. Håll emot på kopplingsbiten och tryck segelinförarbiten framåt. Kontrollera att alla 4-hakarna har snäppt in.

To restore the feeder

Put the "connector" in its correct location. Slip on the "feeder" from underneath so that the upper clips engage. Apply pressure on the "connector" while pushing the "feeder" forwards. Check that all 4 clips have engaged.

Der Segelinfädeler wird wieder montiert:

Drücken Sie das Verbindungsteil in die richtige Lage, schieben Sie dann das Einfäderteil von unten so in die oberen Haken, dass diese greifen. Drücken Sie dann den Einfäderteil nach vorne und halten Sie gegen das Verbindungsteil. Kontrollieren Sie, dass alle 4 Haken einschnappen.

SEGLET

Om båten är utrustad med flera försegel, skall dessa anpassas i förlikslängden, så att fallsvirveln alltid hamnar på samma höjd. (D.v.s. så att "10°-kravet" uppfylles, se FALLSTYRNING sid. 9). Längdanpassning sker lämpligast med en wirestropp. Utprovning av längden sker på båten. Koppla seglets fallhorn direkt i fallsvirveln. Nertill halsas seglet med en tamp (se fig. 20). Tampen anpassas så att fallsvirveln hamnar på rätt höjd, då seglet är sträckt. (Rätt höjd = 10°-kravet). Tampens längd = Stroppens längd.

Tips: Talurita stroppen direkt i seglets fallhorn. Den kan då inte lossas oavsiktligt, komma bort eller förväxlas. (Se fig. 21).

Måttuppgifter för segelanpassning:

Max. förlikslängd = FL (Bef. förstagslängd) – 730 mm. "Cutback" för halshorn, se fig. 21.

Profilens likrännor är $\varnothing$ 6 mm invändigt. I satsen ingår ett profilprov (150 mm) för segelanpassning. Seglet skall gå mycket lätt i detta prov, då friktionen ökar mångfaldigt för hela förlikslängden.

Vi rekommenderar max $\varnothing$ 5 mm förliklikband (max $\varnothing$ 4 mm hård lina).

Ev. UV-Skydd skall sitta på seglets styrbordssida.

THE SAIL

If the boat is equipped with several genoas each one should be given equal luff lengths so that the halyard swivel will be located at the same level when the sail is hoisted. (That is, the "10° – requirement" should be fulfilled, see "HALYARD LEADS" page 9). The best way to perform the length adjustment is to add a wire pennant of suitable length. The length is decided by testing on board. Attach the head of the sail directly to the halyard swivel. Tack the sail at deck level with a piece of rope (see fig. 20).

Adjust the rope so that the halyard swivel is in the correct position (= 10° – requirement) at the top of the stay with normal halyard tension.

Pennant length = length of rope pennant.

Attach, by a talurit splice, the pennant directly to the head of the sail. Then it will not be removed unintentionally, lost or exchanged (see fig. 21).

Dimensions for sail adjustments:

Maximum length of luff = FL (Existing length of forestay) – 730 mm. "Cut back" for tack, see fig. 21.

The grooves of the luff section have an internal diameter of 6 mm. The kit contains a sample of the section (150 mm long) intended for sail adjustment. The sail should be made to run very easily through this sample as friction increases many times when the luff runs through the entire length of the luff section.

We recommend max $\varnothing$ 5 mm luffrope/lufftape (max $\varnothing$ 4 mm "hard" line).

Any ultra-violet protection should be on the starboard side of the sail.

DAS SEGEL

Wenn das Boot mit mehreren Vorsegeln ausgerüstet ist, müssen diese in der Vorlieklänge so angepasst werden, dass der Fallschlitten immer auf dieselbe Höhe kommt (das heisst, dass die 10°-Forderung erfüllt wird, siehe FALLFÜHRUNG Seite 9). Die Längen-Anpassung geschieht am besten mit einem Drahtseilstropp. Das Ausprobieren der Länge geschieht an Bord. Schäkeln Sie das Fallhorn des Segels direkt in den Fallschlitten. Unten wird das Segel mit einem Tampen angeschlagen. (Siehe Fig. 20). Der Tampen wird so angepasst, dass der Fallschlitten auf die richtige Höhe kommt, wenn das Segel gestreckt ist. (Richtige Höhe = 10°-Forderung). Die Länge des Tampens ist gleich der Länge des Drahtseilstrops.

Rat: Den Drahtseilstropp direkt an den Hals des Segels mit einer Taluritiklemme befestigen. Der Stropp kann dann nicht unabsichtlich gelöst werden, und dadurch verschwinden oder verwechselt werden. (Siehe Fig. 21).

Massangaben für die segelanpassung:

Max. Vorlieklänge = FL (Vorhandene Vorstaglänge) – 730 mm. "Cutback" für den Segelhals, siehe Fig. 21.

Die Liekspuren des Profils haben eine lichte Weite von 6 mm. Zum Bausatz gehört auch eine Profilprobe (150 mm) zur Segelanpassung. Das Segel soll in dieser Probe sehr leicht laufen, da die Reibung auf die Gesamtlänge des Vorstages sich um ein Mehrfaches erhöht.

Wir empfehlen maximum $\varnothing$ 5 mm für Vorliek/Liekbund (und maximal $\varnothing$ 4 mm für harte Leine).

EventueMer UV-Schutz soll auf der Steuerbordseite des Segels angebracht.



Fig. 19.

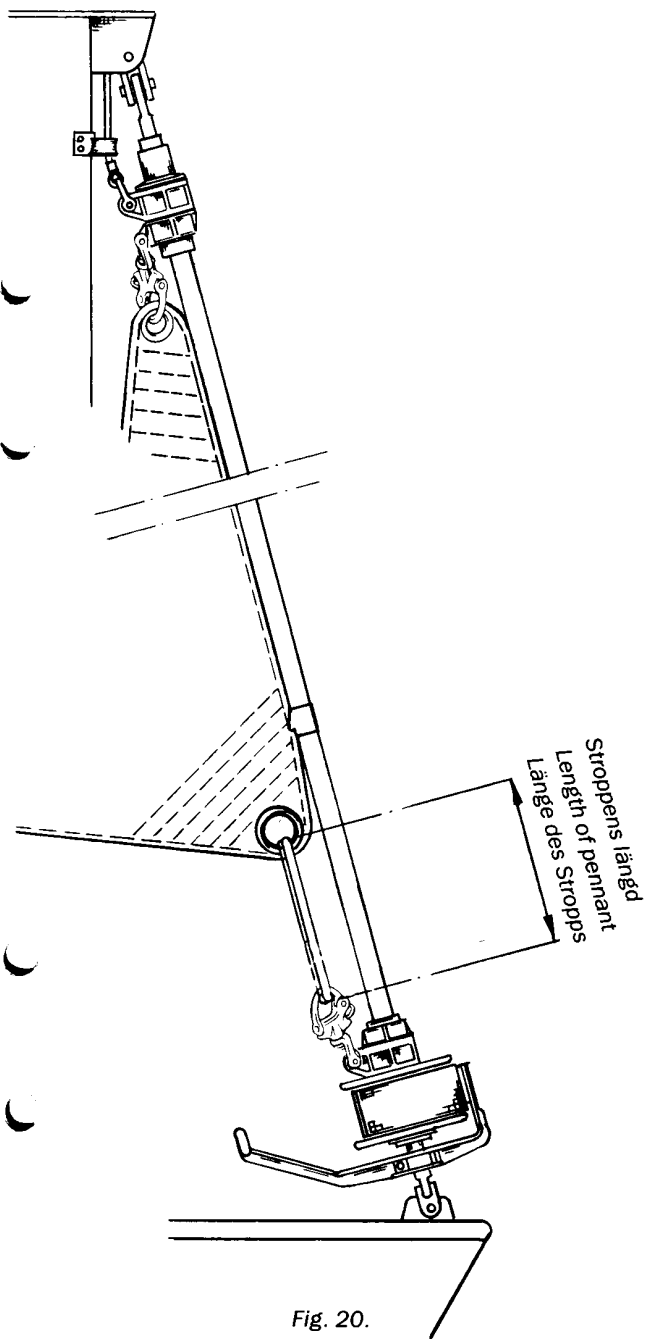


Fig. 20.

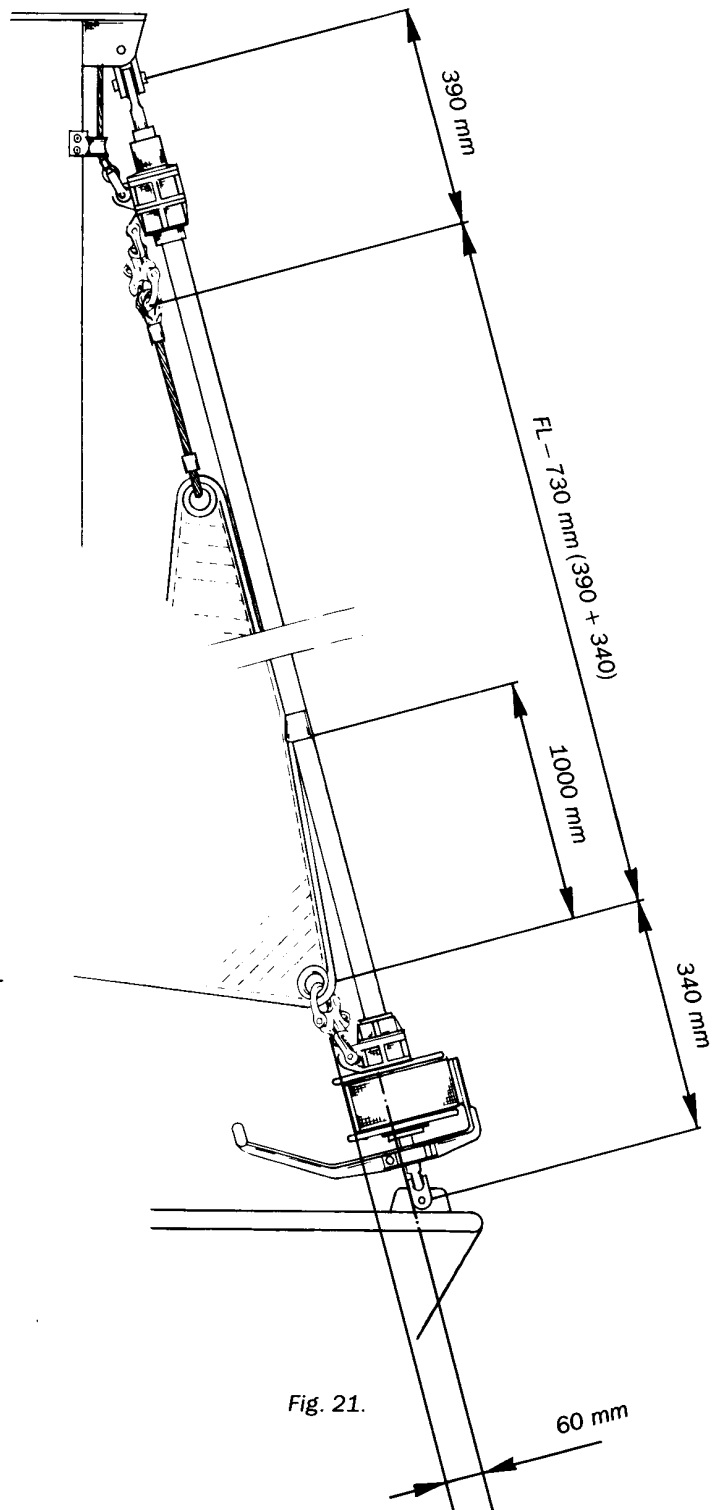


Fig. 21.

SKÖTSEL AV FURLEX

För att FURLEX skall rotera lätt och fungera väl år efter år bör ett visst underhåll utföras med jämna mellanrum (förslagsvis vid varje avriggning). Följ nedanstående servicepunkter.

Spola bort saltkristaller

Tvätta och spola hela FURLEX med sötvatten så att saltkristallerna försvinner. Detta är särskilt viktigt nere vid nedre lagardelen vilken är mest utsatt för korrosion.

OBS! De flesta tvättmedel innehåller ämnen som kan ge frätskador på lättmetall. Därför är det viktigt att spola bort allt tvättmedel ordentligt.

Efter tvättningen – smörj in med paraffinolja

Efter tvättningen ska man smörja in alla aluminiumbeslagen med paraffinolja. Snåla inte på oljan och torka efteråt. Det är särskilt viktigt på ställen där saltkristaller kan finnas kvar. Den eloxerade profilen kan också tätas i porerna med paraffinolja. Man kan också använda båtpolish eller vax till alla eloxerade ytor.

Smörjning av lager

Smörj alla kullager med ett vattenbeständigt konsistensfett (med fördel på tub). Tryck in fettet direkt i springorna ① – ④. (Se fig. 22) på 3 – 4 ställen och vrid runt.

För att smörja kullager ⑤ måste lintrumman lossas. (Se sid. 10). Tryck in fett i smörjhålet märkt "GREASE" medan wireterminalen ⑦ vrides.

Det sitter även en inre lagring i överkant av nedre lagringsdelen. Denna lagring smörjes genom att lossa en skruven ⑥, och trycka in fett i skruvhålet medan wireterminalen ⑦ vrides.

Man får under inga förhållanden lägga in ett otvättat eller fuktigt FURLEX i plast eller annat tätslutande material.

MAINTENANCE

To make FURLEX rotate easily and smoothly through the years the following maintenance points should be carried out at regular intervals. (For example at the autumn overhaul).

Wash away salt

Wash and rinse the complete FURLEX with fresh water to clear away all salt crystals. This is particularly important at the lower bearing part, where it is especially exposed to corrosion.

N.B. Most washing powders etc. contain substances which can cause corrosion so take special care to thoroughly swill away all washing agents.

After washing smear with liquid wax

After washing, all aluminium alloy fittings should be smeared with liquid wax. Coat liberally and mop dry afterwards. This is particularly important in places where salt crystals still may be remaining. The wax also helps to fill up the pores in the anodised surface of the luff section. Boat polish or wax can also be used on all the anodised surfaces.

Lubricate the bearings

Lubricate all roller bearings with a water proof grease (preferably in a tube). Inject the grease directly into the slots ① – ④ (see fig. 22) in 3 – 4 places and turn the swivel.

In order to lubricate roller bearing ⑤ the line drum must be removed (see page 10). Inject the grease into the hole (marked "GREASE") as the wire terminal ⑦ is turned.

There is an internal bearing at the top level of the lower bearing part. This should be lubricated by removing one of the screws ⑥, and injecting grease into the hole while turning the wire terminal ⑦.

An unwashed or damp FURLEX should under no circumstances be wrapped in plastic sheeting or other impervious material.

DIE PFLEGE DES FURLEX

Um eine gute Funktion und ein leichtes Drehen Ihres FURLEX von Jahr zu Jahr zu gewährleisten, ist es notwendig den Furlex von Zeit zu Zeit zu pflegen. Beispielsweise vor der Winterverwahrung. Folgen Sie bitten den nachstehenden Anweisungen.

Spülen Sie die Salzkristalle ab

Waschen und Spülen Sie den ganzen FURLEX mit Süßwasser, damit alle Salzkristalle gelöst werden. Dies ist besonders beim unteren Lagerteil wichtig, da es Korrosionsangriffen am meisten ausgesetzt ist.

ACHTUNG! Die meisten Waschmittel enthalten Chemikalien, die Leichtmetall angreifen, deshalb ist es wichtig alle Waschmittelreste durch reichliches Spülen zu entfernen.

Nach dem Waschen – mit Paraffinöl schmieren

Nach dem Waschen sollen alle Alu-Beschläge mit Paraffinöl gefettet werden. Beim Einfetten nicht an Öl sparen, hinterher leicht abtrocknen. Dies ist wichtig an den Stellen wo noch eventuell Salzkristalle haften können. Poren oder schadhafte Stellen an den anodisierten Alu-Vorstagprofilen können auch mit Paraffinöl abgedichtet werden. Auch Bootpoliermittel oder Wachs kann verwendet werden.

Das Schmieren der Lager

Schmieren Sie alle Kugellager mit wasserfestem Fett. (Vorteilhaft aus der Tube). Drücken Sie das Fett direkt an mehreren Stellen in die Zwischenräume ① – ④ und drehen Sie mehrmals. (Siehe Fig. 22).

Um das Kugellager 5 schmieren zu können, muss die Leinentrommel entfernt werden. (Siehe Seite 10). Drücken Sie das Fett in das Schmierloch mit der Bezeichnung "GREASE" wobei das Drahtseil-Terminal ⑦ gedreht werden soll.

Der untere Lagerteil hat innen an der Oberkante ein Lager, das durch Lösen einer von den Schrauben ⑥ geschmiert wird. Drücken Sie Fett in das Schraubenloch und drehen Sie dabei das Drahtseil-terminal ⑦.

Man darf unter keinen Umständen einen ungesäuberten und feuchten Furlex in eine Plastikhülle oder sonstiges luftdicht verschliessendes Material verpacken.

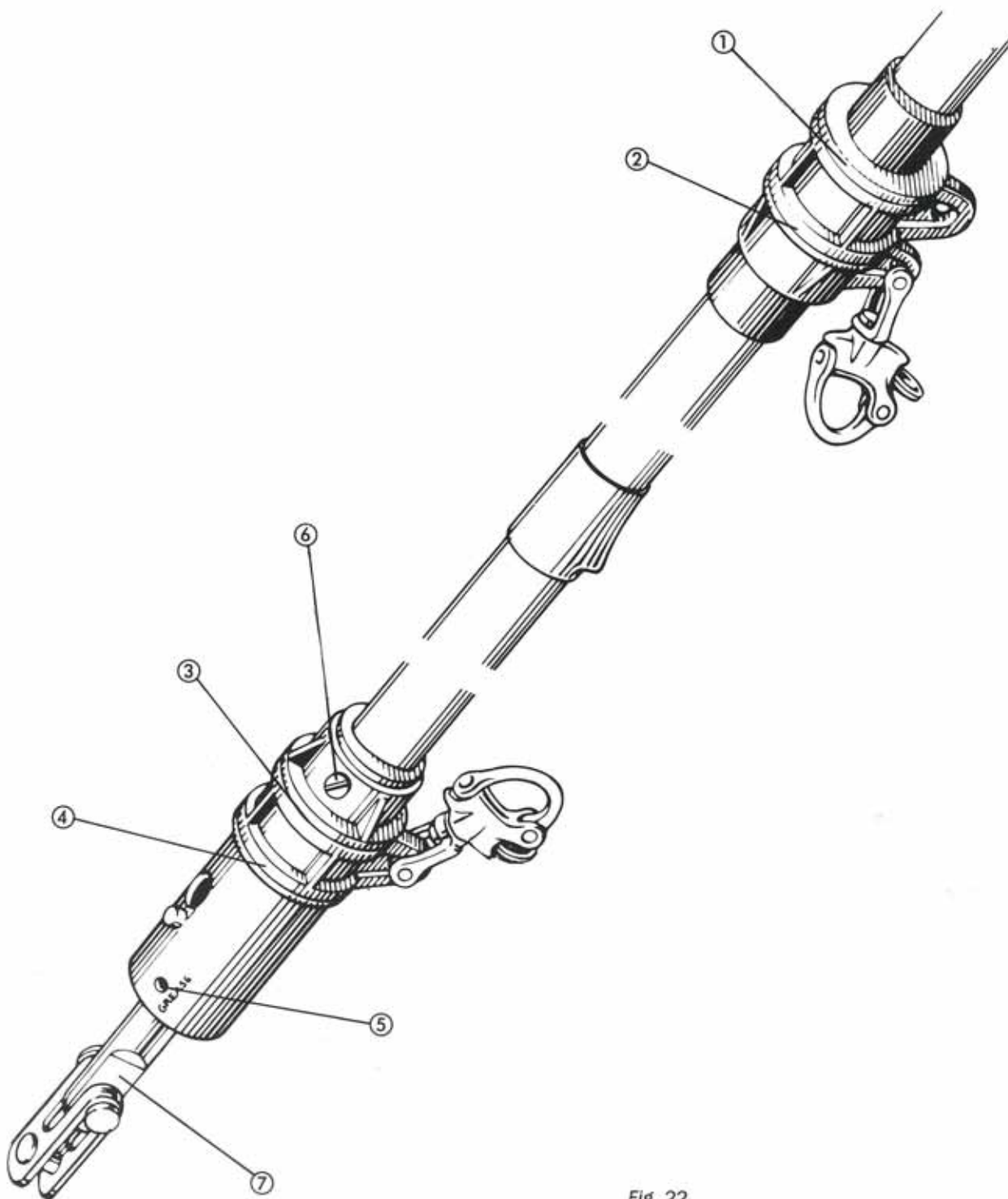


Fig. 22.

REVNING

FURLEX är utrustad med, ett i förhållande till förstagsprofilen lagrat halshornsfäste. Vid inrullning, med mothåll på skotet, kan profilen snurra ~ett varv innan halshornet snurrar med. Seglet bukigaste del planas därmed ut något. Via fortsatt inrullning ger detta en god förutsättning för ett plant revat segel.

För att uppnå denna effekt skall manöverlinan löpa ut från lintrumman på babord sida (linan ligger moturs).

Kom ihåg!!

Rulla alltid minimum 5 – 6 varv.

Håll emot något på skotet vid revning. Slir ut skotet från winchen. Prova dig fram till det sätt som passar just ditt segel.

Tänk på att inte utsätta ett lättvindssegel (= låg dukvikt) för hårda vindstyrkor. Fråga din segelmakare till råds om du är osäker.

Revningen kan förbättras . . .

Om det visar sig att revningen ej fyller dina krav, sy på en "tunnel" längs med förliket, ~ 30 mm bred. Här kan linor av varierande dimension och längd träs i för att kompensera (fylla ut) för ytterligare buk. Fördelen med detta system är att det kan anpassas exakt efter varje segel.

TILL SIST:

Använd ALDRIG winch för att rulla in seglet. Om det tycks rotera trögt, tag då reda på orsaken till friktionen.

REEFING

FURLEX is provided with a tack attachment which rotates in relation to the luff extrusion. When furling and simultaneously applying a limited countertension in the sheet, the luff extrusion makes ~one revolution before the tack fitting starts rotating as well. The part of the sail with the biggest draft will in this way be flattened. This makes the sail flat as the furling is continued.

To achieve this effect the line should exit on the port side of the drum (the line wound counter clockwise).

Remember!!

Furl at least 5 – 6 turns.

When reefing, counteract the furling gently with the sheet by slipping it from the winch. Try out the best way for your sail.

Do not expose your light weather sails (= low cloth weight) to too much wind. Consult your sailmaker if you are not sure.

The reefing can be improved . . .

If you are not satisfied with the sail shape you get, ask your sailmaker to add a sleeve along the luff, approx 30 mm wide, and insert ropes of different dimensions and lengths to compensate for excessive draft. The advantage of this system is that it can be tailor made for each individual sail.

FINALLY:

NEVER use a winch to furl the sail. If rotation seems stiff find out the reason.

REFFEN

FURLEX ist mit einer im Verhältnis zum Vorstagprofil gelagerten Halsbefestigung ausgerüstet. Beim Einrollen mit Widerstand durch die Schot, kann das Profil ~eine Umdrehung machen, bis der Segelhalshorn mittedreht. Der bauchigste Teil des Segels wird dadurch etwas flacher. Bei fortgesetztem Einrollen ist dadurch eine gute Voraussetzung für ein flachgerefftes Segelprofil gegeben.

Um dieses Resultat zu erreichen, soll die Zugleine aus der Leinentrommel auf der Backbordseite herauslaufen. (Die Leine wird gegen den Uhrzeigersinn aufgerollt.)

Bitte beachten!!

Rollen Sie immer mindestens 5 – 6 Umdrehungen.

Beim Reffen immer etwas mit der Schot gegenhalten. Lassen Sie die Schot über die Winsch rutschen. Probieren Sie, die für Ihr Segel beste Methode aus.

Denken Sie daran ihr Leichtwettersegel (= geringes Tuchgewicht) nicht bei zu hohen Windstärken stehen zu lassen. Fragen Sie Ihren Segelmacher, wenn Sie unsicher sind.

Das Reffen kann verbessert werden . . .

Wenn es sich zeigt, dass Sie mit dem Reff nicht zufrieden sind, nähen Sie einen "Tunnel" parallel mit dem Vorliek, 30 mm breit. In diesen Tunnel können Leinen von verschiedener Dimension und Länge eingeschoben werden, um noch eventuellen Bauch auszufüllen. Der Vorteil mit diesem System ist, dass es für jedes Segel exakt angepasst werden kann.

ZULETZT:

NIE die Winsch verwenden, um das Segel einzurollen. Wenn das Einrollen schwer geht, immer die Ursache der Reibung feststellen.

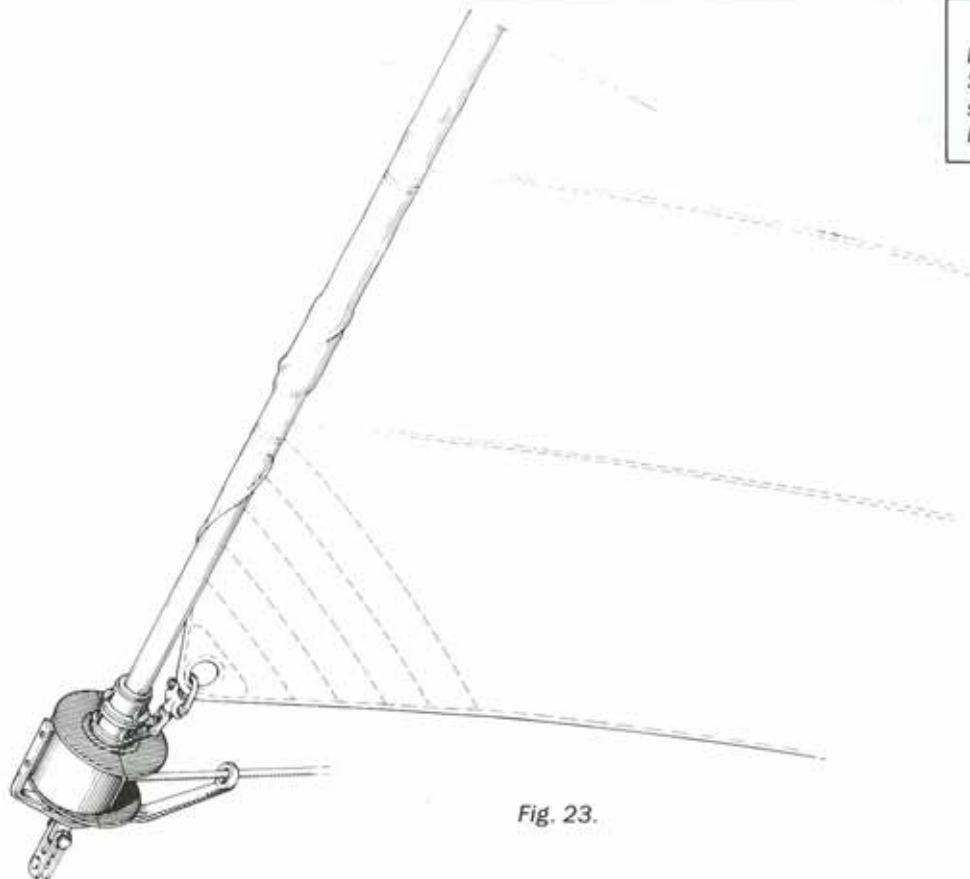


Fig. 23.

SELDÉN MAST

Norra Traneredsvägen 11
S-421 77 V. Frölunda, Sweden

Telefon/telephone: 0046-(0)31-29 21 90
Telex: 200 26 selden

