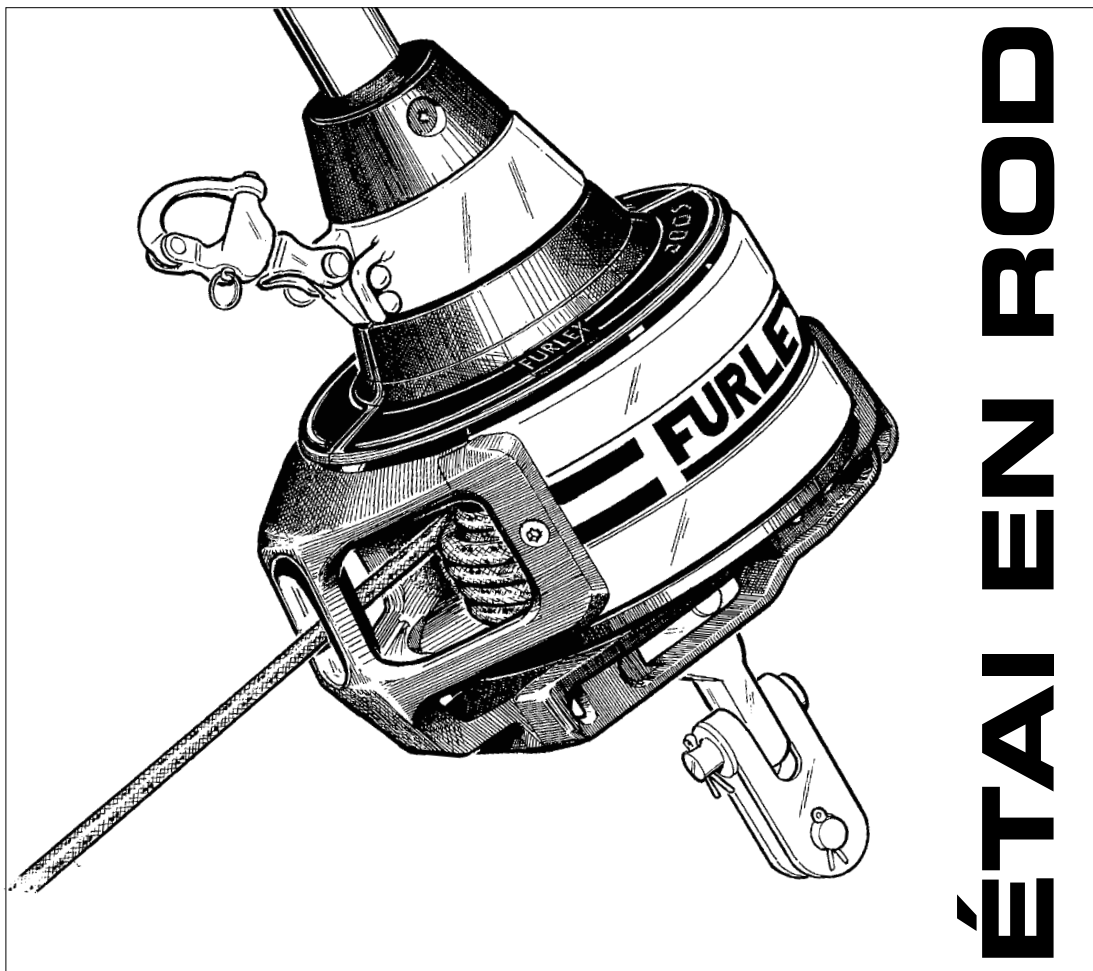


# FURLEX

SELDÉN

## Manuel de montage Furlex *200 S, 300 S,* *400 S & 500 S* avec étau en rod






ÉTAI EN ROD

SELDÉN

# 1 Introduction

## 1.1 Manuel

- Ce manuel décrit le montage de l'étau en rod et remplace les titres correspondants dans le Manuel de montage "Furlex 200 S et 300 S" (réf. 595-104-F) et le "Manuel Furlex 400 S et 500 S" (réf. 595-116-F).  
Ce manuel d'instruction est livré dans le kit Furlex. Voir **"Sommaire"** en page 3.
- Il est indispensable de lire attentivement les deux manuels et d'en noter tous les renvois réciproques.
- Toutes les informations relatives à la sécurité sont signalées par le symbole ci-contre : 
- Ce manuel concerne quatre tailles d'enrouleurs Furlex, 200 S, 300 S, 400 S et 500 S. Les procédures de montage présentent quelques différences en fonction du modèle d'enrouleur. Ces différences sont signalées dans le manuel.
- Le nom du modèle est inscrit en haut du tambour d'enroulement.
- Sauf indication contraire, toutes les cotes sont indiquées en millimètre (mm).
- Les vis utilisées pour l'émerillon de drisse et le mécanisme inférieur sont de type Torx ou Allen. Les clés nécessaires au montage sont fournies avec l'enrouleur. Le tableau ci-dessous indique les dimensions des vis et les clés correspondantes.

Taille des vis	Douille Torx		Douille Allen	
M 5	T 25		-	
M 6	T 30	-	-	
M 8	T 40	-	-	
M 10	-	8 mm	-	
M 12	-	10 mm	-	

*Fig. 1.1.a* *Fig. 1.1.b*



**Suivez scrupuleusement ces instructions afin d'écartier tout risque de dommages matériels ou corporels.**

**La garantie de 5 ans sur le système Furlex ne s'applique que dans la mesure où le système est monté et utilisé conformément aux instructions contenues dans ce manuel.**



**Veuillez lire le manuel en entier avant d'entreprendre le montage de l'enrouleur.**

Seldén Mast AB garantit l'enrouleur Furlex pendant 5 ans.

La garantie couvre les défaillances consécutives à des défauts de conception, ainsi qu'à des défaillances des matériaux ou de leur mise en œuvre.

La validité de cette garantie est assujettie au respect des prescriptions de montage d'entretien, d'utilisation et de limites de charges contenues dans ce manuel.

Toute réparation de l'enrouleur effectuée par une personne autre qu'un distributeur ou agent agréé Seldén Mast AB, entraîne l'annulation de la garantie.

Seldén Mast AB se réserve le droit de modifier le design ou les caractéristiques techniques du produit sans avertissement préalable ni obligation d'informer.

# Sommaire

	<i>Page</i>
<b>1 Introduction</b>	
1.1 Manuel	2
1.2 Information produit	4
<b>Installation</b>	
<b>2 Inventaire</b>	
2.1 Enrouleur	7
2.2 Profils	9
2.3 Manchons de jonction	10
2.4 Outillage	10
<b>3 Préparation du montage</b>	
3.3.2 Dimensions de l'embout à œil supérieur	11
3.5 Calcul de la longueur de l'étai en rod	12
3.5.1 Tableau de calcul 1:	
Longueur de l'étai en rod	12
3.6 Calcul de la longueur du profil	13
3.6.1 Tableau de calcul 2:	
Longueur du profil d'enroulement	13
<b>4 Montage du système Furlex</b>	
4.1 Montage de l'étai en rod	16
4.2 Assemblage du profil d'enroulement 200 S & 300 S	17
4.2 Assemblage du profil d'enroulement 400 S & 500 S	19
4.3 Pose du tambour d'enroulement et du filoir de bosse -	
200 S & 300 S	24
400 S & 500 S	25
<b>17 Démontage</b>	
17.1 Émerillon de drisse	27
17.7 Profil d'enroulement	27
17.8 Butée supérieure	27

## 1.2 Information produit

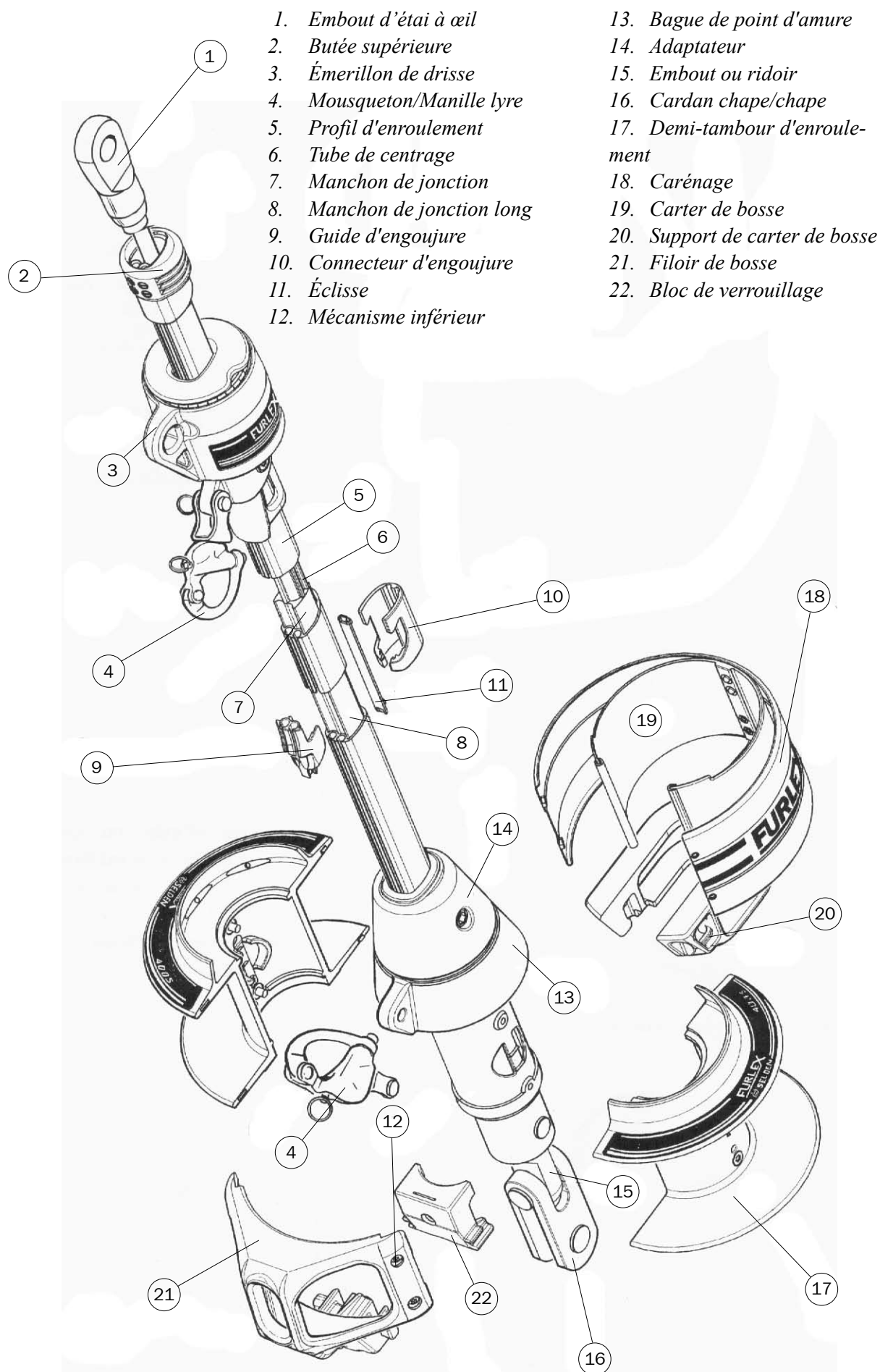
Lors de son lancement en 1983, l'enrouleur Furlex n'était pas un projet innovant. Cependant, la conception de l'enrouleur Furlex comprend des améliorations des caractéristiques des produits d'autres fournisseurs pour renforcer les performances, le fonctionnement et la fiabilité. Les premiers exemplaires vendus fonctionnent encore parfaitement, preuve s'il en était besoin de l'efficacité de la conception et de la pérennité du produit. Furlex s'est rapidement hissé en position de leader, position qu'il occupe toujours aujourd'hui. Notre succès est également dû à notre mode de sélection du système adapté à chaque voilier. Nous calculons tout d'abord le couple de redressement qui dépend du déplacement, du lest, du maître bau et du tirant d'eau du bateau. Nous combinons ensuite ce couple de redressement avec le type de gréement pour calculer la puissance sous voiles et la charge supportée par l'enrouleur. Furlex est exclusivement distribué via un réseau de revendeurs capables de fournir tous les services dont les clients ont besoin, y compris la pose de l'enrouleur, la modification des voiles et la fabrication de nouvelles voiles.

Ce nouveau modèle Furlex, conçu pour l'installation du mécanisme d'enrouleur sous le pont, contient des améliorations basées sur notre vaste expérience et concentre les derniers progrès dans le concept d'enrouleur de foc.

- Furlex est livré en kit complet comprenant tous les éléments nécessaires.
- Le roulement de l'émerillon de drisse est équipé d'un système exclusif breveté de répartition de charge sur la totalité de la surface du roulement. Ce système réduit les frottements à l'enroulement et ralentit considérablement l'usure des roulements.
- Un ridoir intégré peut être fourni en option avec l'enrouleur Furlex.
- La section du profil Furlex est constante sur toute sa longueur. L'enroulement est régulier tout au long du guindant de la voile. Cet avantage est capital pour maintenir un profil satisfaisant à la voile partiellement enroulée.
- La "rotation libre" de la bague de point d'amure aplatit la voile, optimisant ainsi le profil de la voile réduite.
- L'enrouleur Furlex convient aussi bien à la course qu'à la croisière. Le démontage facile du tambour d'enroulement et du filoir de bosse permet la transformation rapide de l'enrouleur en étai creux pour la course.
- Le profil d'enroulement comprend deux gorges de ralingue, permettant l'utilisation de deux focs en ciseaux au vent arrière et facilitant le changement de voile en course.
- Le profil en aluminium est isolé de l'étai sur toute sa longueur. Les manchons de jonction des profils d'enrouleurs Furlex 200 S, 300 S et 400 S sont équipés d'un isolant interne pour combattre l'usure et la corrosion. La largeur de l'espace entre l'étai et le manchon de jonction de l'enrouleur Furlex 500 S, rend cette isolation inutile.
- Le filoir de bosse centre la bosse lors de l'enroulement sur le tambour et le carénage interne souple maintient une pression constante sur la bosse assurant ainsi une répartition régulière de celle-ci sur le tambour.
- Furlex est développé et fabriqué par Seldén Mast AB, le leader mondial dans la fabrication de mâts et de systèmes de gréement.



**Appliquez scrupuleusement les instructions d'installation.**



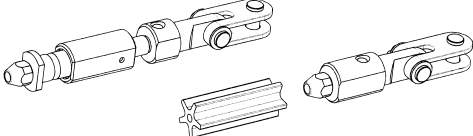
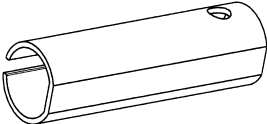
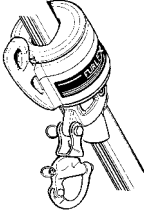
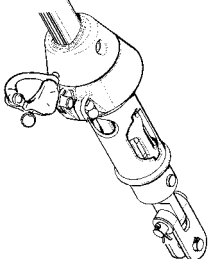
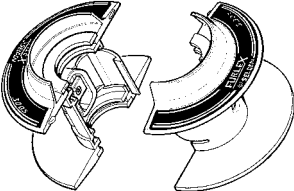
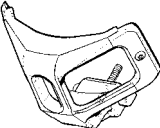
						Limites imposées par la résistance du système Furlax			
						Couple de redressement maxi à 30° de gîte (Nm)		Déplacement approximatif (tonnes)	
Furlax	Diamètre de l'étai	Diamètre du rod	Navtec	OYS <sup>2</sup> (gréement)	BSI	Gréement en tête	Gréement fractionné	Gréement en tête	Gréement fractionné
200 S	6 mm	-8 (Ø 5,7 mm)	●	●	●	37 000	40 000	7.5	8.0
200 S	7 mm	-10 (Ø 6,4 mm)	●	●	●				
200 S	8 mm	-12 (Ø 7,1 mm)	●	●	●				
		-15 (Ø 7,5 mm)	●	● <sup>1</sup>	●				
300 S	8 mm	-12 (Ø 7,1 mm)	●	●	●	70 000	75 000	14	15
		-15 (Ø 7,5 mm)	●	●	●				
300 S	10 mm	-17 (Ø 8,4 mm)	●	●	●				
		-22 (Ø 9,5 mm)	●	●	●				
400 S	12 mm	-22 (Ø 9,5 mm)	●	●	●	180 000	190 000	28	30
		-30 (Ø 11,1 mm)	●	●	●				
400 S	14 mm	-30 (Ø 11,1 mm)	●	●	●				
		-40 (Ø 12,7 mm)	●	●	●				
500 s	16 mm	-40 (Ø 12,7 mm)	●	●	●	230 000	250 000	38	40
		-48 (Ø 14,3 mm)	●	●	●				

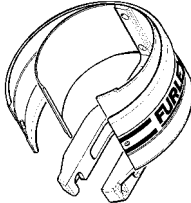

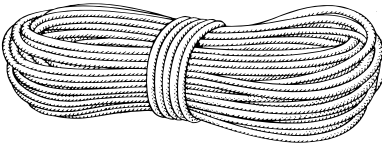


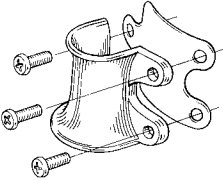

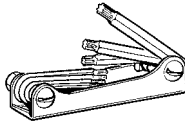
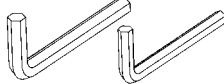
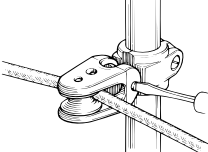
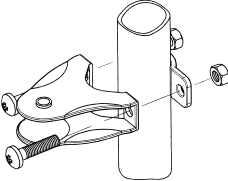
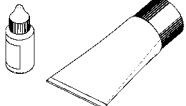
1. Comme la partie mâle du type ou de la taille de cet embout rod est trop large pour passer dans le profil d'enroulement, l'embout de cet étai en rod peut être fixé par sertissage à froid uniquement après que le rod ait été enfilé dans le profil d'enroulement assemblé. Le profil d'enroulement doit être 200 mm (8') plus court que l'étai rod afin de ménager un espace suffisant en haut du profil pour le passage de la sertisseuse. Le système doit être réalisé par le fabricant de rod, qui doit également prendre en charge les problèmes de transport.
2. L'œil supérieur doit être de type MYENA

# INSTALLATION

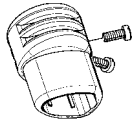

## 2 Inventaire

### 2.1 Enrouleur

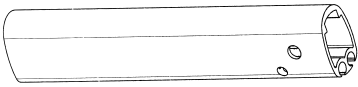
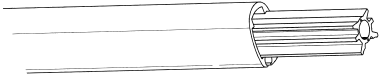
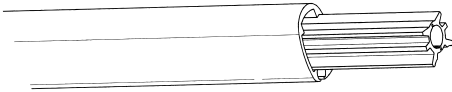
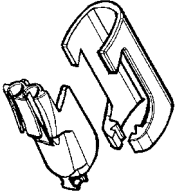
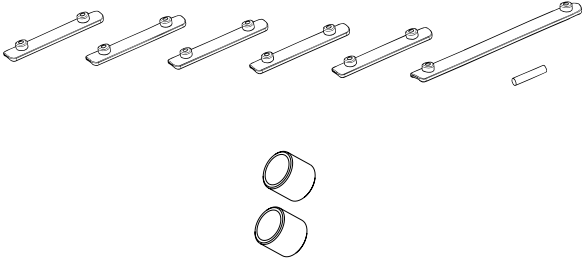
<input type="checkbox"/> Embout de câble (200 S et 300 S avec palier entretoise) ou ridoir Furlex (selon le type commandé).	
<input type="checkbox"/> 400 S/Ø12 Adaptateur de ridoir	
<input type="checkbox"/> Émerillon de drisse avec mousqueton ou manille lyre	
<input type="checkbox"/> Mécanisme inférieur avec mousqueton ou manille lyre	
<input type="checkbox"/> 2 demi-tambours (un avec blocage d'extrémité de bosse 200 S et 300 S)	
<input type="checkbox"/> Filoir de bosse	

<input type="checkbox"/> Carter de bosse + carénage	
<input type="checkbox"/> Bloc de verrouillage	
<input type="checkbox"/> Bosse d'enrouleur	
<p>200 S :</p> <input type="checkbox"/> 2 filoirs de drisse 508-159 avec feuilles isolantes et 4 vis <input type="checkbox"/> Foret Ø 5,3 mm (7/32") <p>300 S:</p> <input type="checkbox"/> 2 filoirs de drisse 508-128 avec feuilles isolantes et 6 vis <input type="checkbox"/> Foret Ø 5,3 mm (7/32") <p>400 S:</p> <input type="checkbox"/> 2 filoirs de drisse 508-128 avec feuilles isolantes et 6 vis <input type="checkbox"/> Foret Ø 5,3 mm (7/32") <p>500 S: Les filoirs de drisses ne sont pas fournis avec l'enrouleur. Il faut utiliser une boîte à réa de drisse avec ce modèle (voir le "Manuel Furlex 400 S et 500 S", réf. 595-116-F, section 5.2, Fig. : 5.2.a, page 24).</p>	   
<input type="checkbox"/> 200 S & 300 S: Jeu de clés Torx <p>400 S &amp; 500 S:</p> <input type="checkbox"/> Jeu de clés Torx + clés Allen 8 mm (5/16") et 10 mm (3/8").	 
<p>200 S:</p> <input type="checkbox"/> 4 poulies de chandelier 538-971-02 <p>300 S:</p> <input type="checkbox"/> 4 poulies de chandelier 538-210-01 + 1 poulie 538-971-01 <p>400 S &amp; 500 S:</p> <input type="checkbox"/> 6 poulies de chandelier 538-210-01	 
<input type="checkbox"/> Colle frein filet <input type="checkbox"/> Graisse lubrifiante	

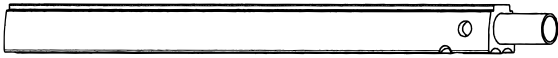


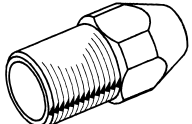
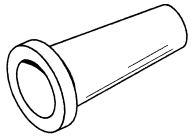



<input type="checkbox"/> Butée supérieure avec vis	
<input type="checkbox"/> Manuel <input type="checkbox"/> Liste de Pièces Détachées <input type="checkbox"/> Certificat de garantie	

## 2.2 Profils

<input type="checkbox"/> Un profil d'enroulement 1 000 mm (39 3/8")	
<input type="checkbox"/> Un profil d'enroulement 2 000 mm (78 3/4") avec tube de centrage fendu	
<p>200 S, 300 S et 400 S:</p> <input type="checkbox"/> Profils d'enroulement 2400 mm (94 1/2") avec tubes de centrage fendus (nombre variable selon la longueur commandée). <input type="checkbox"/> 500 S: Profils d'enroulement 4 800 mm (189") avec tube de centrage + éclisse (nombre variable selon la longueur commandée).	
<input type="checkbox"/> 200 S, 300 S et 400 S: Guide d'engoujuration (guide d'engoujuration + connecteur) <input type="checkbox"/> 500 S: Sur ce modèle, le guide d'engoujuration est découpé dans le profil d'enroulement 1 000 mm (39 3/8").	
<p>200 S, 300 S et 400 S:</p> <input type="checkbox"/> 1 éclisse courte pour chaque profil d'enroulement 2400 mm (94 1/2") <p>200 S, 300 S et 400 S:</p> <input type="checkbox"/> 1 éclisse longue (pour le guide d'engoujuration) <p>500 S: 1 éclisse courte pour chaque profil d'enroulement 4 800 mm</p> <p>200S &amp; 300 S:</p> <input type="checkbox"/> Un axe de verrouillage 3 x 25 (1/8" x 1") pour profil d'enroulement 1 000 mm (39 3/8") <p>400 S &amp; 500 S:</p> <input type="checkbox"/> 2 paliers pour profil d'enroulement 1000 mm (39 3/8")	

## 2.3 Manchons de jonction

<input type="checkbox"/> 1 manchon de jonction long avec isolateur (sauf sur 500 S)	
<input type="checkbox"/> 400 S & 500 S: Palier inférieur	
<input type="checkbox"/> Manchons de jonction courts avec feuilles isolantes (sauf 500 S) (quantité en fonction de la longueur commandée)	
<input type="checkbox"/> Manchon	
<input type="checkbox"/> 1 réceptacle pour l'étai en rod dans le mécanisme inférieur 500 S: Le manchon et le réceptacle sont livrés conjointement.	
<input type="checkbox"/> Instructions	

Le kit de manchons de jonction et le kit de profils peuvent être fournis comme un ensemble combiné.

## 2.4 Outillage

### Outils nécessaires pour le montage :

Tournevis  
 Scie à métaux  
 2 clés à molette  
 Pinces multiprise  
 Ruban adhésif  
 Lime  
 Marqueur (résistant à l'eau)  
 Clés Torx (fournies avec l'enrouleur Furlex)  
 Double décimètre acier (30 m) (100')  
 Couteau

### 200 S, 300 S et 400 S:

#### Pour les filoirs de drisse :

Tournevis cruciforme renforcé  
 Perceuse  
 Foret Ø 5,3 mm (7/32")  
 (fourni avec le kit Furlex)

## 3 Préparation du montage

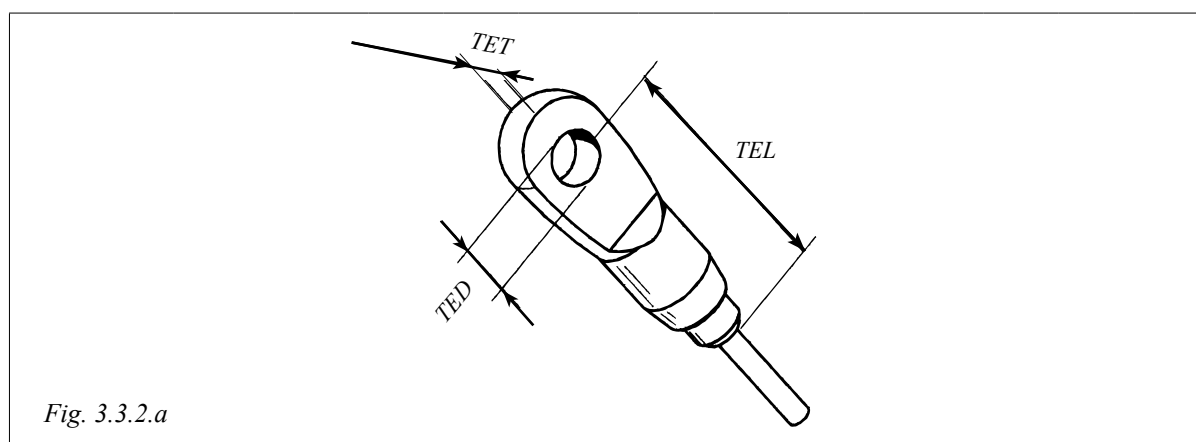
- 3.1 Fixation de l'étau - principe de base
- 3.2 Fixation au mât
- 3.3 Fixation au pont
- 3.3.1 Montage du mécanisme inférieur



Voir le "Manuel Furlex 200 S & 300 S"  
(Réf. 595-104-F)

Voir le "Manuel Furlex 400 S & 500 S"  
(Réf. 595-116-F).

### 3.3.2 Dimensions de l'embout à œil supérieur



Diamètre Rod (mm)	Navtec	(Embout à œil)			OYS (Grèement)	(MYNEA) <sup>1)</sup>			BSI	(RFE)		
		TET	TED	TEL		TET	TED	TEL		TET	TED	TEL
-8 (Ø 5,7 mm)	•	12,4 mm (1/2")	13,1 mm (17/32")	72 mm (2 27/32")	•	10,0 mm (13/32")	11,3 mm (7/16")	71 mm (2 13/16")	•	10,0 mm (13/32")	11,3 mm (7/16")	62 mm (2 7/16")
-10 (Ø 6,4 mm)	•	12,4 mm (1/2")	13,1 mm (17/32")	72 mm (2 27/32")	•	11,0 mm (7/16")	12,9 mm (1/2")	76 mm (3")	•	11,0 mm (7/16")	13,1 mm (17/32")	68 mm (2 11/16")
-12 (Ø 7,1 mm)	•	15,7 mm (5/8")	16,3 mm (5/8")	82 mm (3 7/32")	•	-	-	-	•	14,0 mm (9/16")	16,0 mm (5/8")	80 mm (3 5/32")
-15 (Ø 7,5 mm)	•	-	-	-	•	14,0 mm (9/16")	16,0 mm (5/8")	89 mm (3 1/2")	•	14,0 mm (9/16")	16,0 mm (5/8")	80 mm (3 5/32")
-17 (Ø 8,4 mm)	•	15,7 mm (5/8")	16,3 mm (5/8")	82 mm (3 7/32")	•	-	-	-	•	14,0 mm (9/16")	16,0 mm (5/8")	86 mm (3 3/8")
-22 (Ø 9,5 mm)	•	18,8 mm (3/4")	19,4 mm (3/4")	99 mm (3 29/32")	•	16,0 mm (5/8")	19,2 mm (3/4")	87 mm (3 7/16")	•	17,0 mm (21/32")	19,3 mm (3/4")	100 mm (3 15/16")
-30 (Ø 11,1 mm)	•	21,8 mm (7/8")	22,6 mm (29/32")	111 mm (4 3/8")	•	20,0 mm (25/32")	22,4 mm (7/8")	108 mm (4 1/4")	•	19,5 mm (3/4")	22,6 mm (29/32")	115 mm (4 17/32")
-40 (Ø 12,7 mm)	•	25,1 mm (1")	22,8 mm (29/32")	122 mm (4 13/16")	•	23,0 mm (29/32")	25,7 mm (1")	123 mm (4 27/32")	•	22,0 mm (7/8")	25,7 mm (1")	129 mm (5 1/16")
-48 (Ø 14,3 mm)	•	28,2 mm (1 1/8")	29,0 mm (1 1/8")	127 mm (5")	•	26,0 mm (1 1/32")	29,0 mm (1 1/8")	139 mm (5 15/32")	•	25,0 mm (1")	29,0 mm (1 1/8")	146 mm (5 3/4")

<sup>1)</sup> Le type MYEA n'est pas compatible.

- 3.3.3 Dimensions du cardan
- 3.4 Montage sous le pont



Voir le "Manuel Furlex 200 S et 300 S"  
(réf. 595-104-F).

et le "Manuel Furlex 400 S et 500 S" (réf. 595-116-F).

### 3.5 Calcul de la longueur de l'étai en rod

1. Déterminez la quête du mât avec étai et pataras tendus.
2. Mollissez le pataras autant que possible, mais veillez à ne desserrer aucun ridoir au point que le filetage ne soit plus visible dans la fenêtre de la cage du ridoir. Le réglage d'étai ne doit pas être modifié. Si le réglage du ridoir de l'étai doit quand même être modifié, mesurez la longueur ou marquez le réglage d'origine à l'aide de ruban adhésif.
3. Tirez la tête de mât en avant à l'aide de la drisse de génois. Assurez la drisse sur une solide ferrure de pont avec une manille ou un nœud. Pour des raisons de sécurité, n'utilisez pas le mousqueton de drisse.



**Utilisez toujours une manille solide ou nouez la drisse !**

4. Dégrez l'étai. (Si le réglage du ridoir a été modifié, revenez au réglage d'origine.)
5. Mesurez la longueur de l'étai (FL) avec juste ce qu'il faut de tension pour le maintenir rectiligne.
6. Inscrivez la mesure dans le "Tableau de Calcul 1" ci-dessous, sur la ligne FL de la colonne "Votre étai".
7. Calculez la nouvelle longueur du rod neuf WL dans le "Tableau de calcul 1". Voir la procédure dans la colonne "exemple".

3.5.1	Tableau de Calcul 1 : Longueur de l'étai en rod	Votre étai	Exemple (Navtec -8) avec ridoir à 50 % de son extension maxi																																																																																									
<b>FL</b>	Longueur de l'étai existant (FL), y compris ridoir (voir figure. 3.5.a)		<b>13.000</b>																																																																																									
<b>T</b>	Déduction correspondant à l'embout inférieur : <table border="1" data-bbox="316 1182 1078 1912"> <thead> <tr> <th></th> <th>Diamètre du rod</th> <th>Navtec</th> <th>OYS (Gréement)</th> <th>BSI</th> <th>Sans ridoir</th> <th>Avec ridoir</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">200 S</td> <td>-8 (ø 5,7 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>110 mm (4 5/16")</td> <td>190 mm (7 1/2")</td> </tr> <tr> <td>-10 (ø 6,4 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>110 mm (4 5/16")</td> <td>190 mm (7 1/2")</td> </tr> <tr> <td>-12 (ø 7,1 mm)</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>110 mm (4 5/16")</td> <td>190 mm (7 1/2")</td> </tr> <tr> <td>-15 (ø 7,5 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>110 mm (4 5/16")</td> <td>190 mm (7 1/2")</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">300 S</td> <td>-12 (ø 7,1 mm)</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>130 mm (5 1/8")</td> <td>230 mm (9 1/16")</td> </tr> <tr> <td>-15 (ø 7,5 mm)</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>130 mm (5 1/8")</td> <td>230 mm (9 1/16")</td> </tr> <tr> <td>-17 (ø 8,4 mm)</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>130 mm (5 1/8")</td> <td>235 mm (9 1/4")</td> </tr> <tr> <td>-22 (ø 9,5 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>130 mm (5 1/8")</td> <td>235 mm (9 1/4")</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">400 S</td> <td>-22 (ø 9,5 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>130 mm (5 1/8")</td> <td>235 mm (9 1/4")</td> </tr> <tr> <td>-30 (ø 11,1 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>190 mm (7 1/2")</td> <td>325 mm (12 7/8")</td> </tr> <tr> <td>-40 (ø 12,7 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>190 mm (7 1/2")</td> <td>325 mm (12 7/8")</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">500 S</td> <td>-40 (ø 12,7 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>190 mm (7 1/2")</td> <td>325 mm (12 7/8")</td> </tr> <tr> <td>-48 (ø 14,3 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>190 mm (7 1/2")</td> <td>325 mm (12 7/8")</td> </tr> </tbody> </table>		Diamètre du rod	Navtec	OYS (Gréement)	BSI	Sans ridoir	Avec ridoir	200 S	-8 (ø 5,7 mm)	•	•	•	110 mm (4 5/16")	190 mm (7 1/2")	-10 (ø 6,4 mm)	•	•	•	110 mm (4 5/16")	190 mm (7 1/2")	-12 (ø 7,1 mm)	•	-	•	110 mm (4 5/16")	190 mm (7 1/2")	-15 (ø 7,5 mm)	•	•	•	110 mm (4 5/16")	190 mm (7 1/2")	300 S	-12 (ø 7,1 mm)	•	-	•	130 mm (5 1/8")	230 mm (9 1/16")	-15 (ø 7,5 mm)	-	•	•	130 mm (5 1/8")	230 mm (9 1/16")	-17 (ø 8,4 mm)	•	-	•	130 mm (5 1/8")	235 mm (9 1/4")	-22 (ø 9,5 mm)	•	•	•	130 mm (5 1/8")	235 mm (9 1/4")	400 S	-22 (ø 9,5 mm)	•	•	•	130 mm (5 1/8")	235 mm (9 1/4")	-30 (ø 11,1 mm)	•	•	•	190 mm (7 1/2")	325 mm (12 7/8")	-40 (ø 12,7 mm)	•	•	•	190 mm (7 1/2")	325 mm (12 7/8")	500 S	-40 (ø 12,7 mm)	•	•	-	190 mm (7 1/2")	325 mm (12 7/8")	-48 (ø 14,3 mm)	•	•	•	190 mm (7 1/2")	325 mm (12 7/8")	-	<b>190</b>
	Diamètre du rod	Navtec	OYS (Gréement)	BSI	Sans ridoir	Avec ridoir																																																																																						
200 S	-8 (ø 5,7 mm)	•	•	•	110 mm (4 5/16")	190 mm (7 1/2")																																																																																						
	-10 (ø 6,4 mm)	•	•	•	110 mm (4 5/16")	190 mm (7 1/2")																																																																																						
	-12 (ø 7,1 mm)	•	-	•	110 mm (4 5/16")	190 mm (7 1/2")																																																																																						
	-15 (ø 7,5 mm)	•	•	•	110 mm (4 5/16")	190 mm (7 1/2")																																																																																						
300 S	-12 (ø 7,1 mm)	•	-	•	130 mm (5 1/8")	230 mm (9 1/16")																																																																																						
	-15 (ø 7,5 mm)	-	•	•	130 mm (5 1/8")	230 mm (9 1/16")																																																																																						
	-17 (ø 8,4 mm)	•	-	•	130 mm (5 1/8")	235 mm (9 1/4")																																																																																						
	-22 (ø 9,5 mm)	•	•	•	130 mm (5 1/8")	235 mm (9 1/4")																																																																																						
400 S	-22 (ø 9,5 mm)	•	•	•	130 mm (5 1/8")	235 mm (9 1/4")																																																																																						
	-30 (ø 11,1 mm)	•	•	•	190 mm (7 1/2")	325 mm (12 7/8")																																																																																						
	-40 (ø 12,7 mm)	•	•	•	190 mm (7 1/2")	325 mm (12 7/8")																																																																																						
500 S	-40 (ø 12,7 mm)	•	•	-	190 mm (7 1/2")	325 mm (12 7/8")																																																																																						
	-48 (ø 14,3 mm)	•	•	•	190 mm (7 1/2")	325 mm (12 7/8")																																																																																						
<b>H</b>	S'il faut utiliser des jonctions ou des cardans supplémentaires, déduisez cette longueur (H) de FL (voir tableau 3.3.3.).																																																																																											
<b>WL</b>	Voir figure 3.5.a	=	= <b>12.810</b>																																																																																									

### 3.6 Calcul de la longueur du profil

1. Insérez la nouvelle longueur d'étau en rod (WL) telle que calculée dans le "Tableau de calcul 1" et "Tableau de calcul 2", sur la ligne WL
2. Calculez le nombre d'éléments entiers de profil et la longueur du profil supérieur.

3.6.1	Tableau de Calcul 2 : Longueur du profil d'enroulement	Votre profil	Exemple (Navtec -8) avec ridoir à 50 % de son extension maxi																																																																																																																					
WL	Longueur du nouvel étau en rod (selon "Tableau de calcul 1")		12.810																																																																																																																					
A + B	<p>Déduction fixe (A + B) : Vérifiez que la longueur de l'embout de l'étau correspond à la mesure en 3.3.2.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Diamètre du rod</th> <th>Navtec</th> <th>Sans ridoir</th> <th>Avec ridoir</th> <th>OYS (gréement)</th> <th>BSI</th> <th>Sans ridoir</th> <th>Avec ridoir</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">200 S</td> <td>-8 (ø 5,7 mm)</td> <td>•</td> <td>1320 mm (52")</td> <td>1270 mm (50")</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> <td>1290 mm (50 3/4")</td> </tr> <tr> <td>-10 (ø 6,4 mm)</td> <td>•</td> <td>1320 mm (52")</td> <td>1270 mm (50")</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> <td>1290 mm (50 3/4")</td> </tr> <tr> <td>-12 (ø 7,1 mm)</td> <td>•</td> <td>1320 mm (52")</td> <td>1270 mm (50")</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> <td>1290 mm (50 3/4")</td> </tr> <tr> <td>-15 (ø 7,5 mm)</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> <td>1290 mm (50 3/4")</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">300 S</td> <td>-12 (ø 7,1 mm)</td> <td>•</td> <td>1400 mm (55 1/8")</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1410 mm (55 1/2")</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> </tr> <tr> <td>-15 (ø 7,5 mm)</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1410 mm (55 1/2")</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> </tr> <tr> <td>-17 (ø 8,4 mm)</td> <td>•</td> <td>1400 mm (55 1/8")</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1410 mm (55 1/2")</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> </tr> <tr> <td>-22 (ø 9,5 mm)</td> <td>•</td> <td>1400 mm (55 1/8")</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1410 mm (55 1/2")</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">400 S</td> <td>-22 (ø 9,5 mm)</td> <td>•</td> <td>1400 mm (55 1/8")</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1410 mm (55 1/2")</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> </tr> <tr> <td>-30 (ø 11,1 mm)</td> <td>•</td> <td>1450 mm (57")</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1450 mm (57")</td> <td>1340 mm (52 3/4")</td> </tr> <tr> <td>-40 (ø 12,7 mm)</td> <td>•</td> <td>1470 mm (58")</td> <td>1380 mm (54 1/2")</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1470 mm (58")</td> <td>1380 mm (54 1/2")</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">500 S</td> <td>-40 (ø 12,7 mm)</td> <td>•</td> <td>1395 mm (55")</td> <td>1310 mm (51 1/2")</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1395 mm (55")</td> <td>1310 mm (51 1/2")</td> </tr> <tr> <td>-48 (ø 14,3 mm)</td> <td>•</td> <td>1395 mm (55")</td> <td>1310 mm (51 1/2")</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1395 mm (55")</td> <td>1310 mm (51 1/2")</td> </tr> </tbody> </table>		Diamètre du rod	Navtec	Sans ridoir	Avec ridoir	OYS (gréement)	BSI	Sans ridoir	Avec ridoir	200 S	-8 (ø 5,7 mm)	•	1320 mm (52")	1270 mm (50")	•	•	1340 mm (52 3/4")	1290 mm (50 3/4")	-10 (ø 6,4 mm)	•	1320 mm (52")	1270 mm (50")	•	•	1340 mm (52 3/4")	1290 mm (50 3/4")	-12 (ø 7,1 mm)	•	1320 mm (52")	1270 mm (50")	•	•	1340 mm (52 3/4")	1290 mm (50 3/4")	-15 (ø 7,5 mm)	•	-	-	•	•	1340 mm (52 3/4")	1290 mm (50 3/4")	300 S	-12 (ø 7,1 mm)	•	1400 mm (55 1/8")	1340 mm (52 3/4")	•	•	1410 mm (55 1/2")	1340 mm (52 3/4")	-15 (ø 7,5 mm)	•	-	-	•	•	1410 mm (55 1/2")	1340 mm (52 3/4")	-17 (ø 8,4 mm)	•	1400 mm (55 1/8")	1340 mm (52 3/4")	•	•	1410 mm (55 1/2")	1340 mm (52 3/4")	-22 (ø 9,5 mm)	•	1400 mm (55 1/8")	1340 mm (52 3/4")	•	•	1410 mm (55 1/2")	1340 mm (52 3/4")	400 S	-22 (ø 9,5 mm)	•	1400 mm (55 1/8")	1340 mm (52 3/4")	•	•	1410 mm (55 1/2")	1340 mm (52 3/4")	-30 (ø 11,1 mm)	•	1450 mm (57")	1340 mm (52 3/4")	•	•	1450 mm (57")	1340 mm (52 3/4")	-40 (ø 12,7 mm)	•	1470 mm (58")	1380 mm (54 1/2")	•	•	1470 mm (58")	1380 mm (54 1/2")	500 S	-40 (ø 12,7 mm)	•	1395 mm (55")	1310 mm (51 1/2")	•	•	1395 mm (55")	1310 mm (51 1/2")	-48 (ø 14,3 mm)	•	1395 mm (55")	1310 mm (51 1/2")	•	•	1395 mm (55")	1310 mm (51 1/2")		12.810
	Diamètre du rod	Navtec	Sans ridoir	Avec ridoir	OYS (gréement)	BSI	Sans ridoir	Avec ridoir																																																																																																																
200 S	-8 (ø 5,7 mm)	•	1320 mm (52")	1270 mm (50")	•	•	1340 mm (52 3/4")	1290 mm (50 3/4")																																																																																																																
	-10 (ø 6,4 mm)	•	1320 mm (52")	1270 mm (50")	•	•	1340 mm (52 3/4")	1290 mm (50 3/4")																																																																																																																
	-12 (ø 7,1 mm)	•	1320 mm (52")	1270 mm (50")	•	•	1340 mm (52 3/4")	1290 mm (50 3/4")																																																																																																																
	-15 (ø 7,5 mm)	•	-	-	•	•	1340 mm (52 3/4")	1290 mm (50 3/4")																																																																																																																
300 S	-12 (ø 7,1 mm)	•	1400 mm (55 1/8")	1340 mm (52 3/4")	•	•	1410 mm (55 1/2")	1340 mm (52 3/4")																																																																																																																
	-15 (ø 7,5 mm)	•	-	-	•	•	1410 mm (55 1/2")	1340 mm (52 3/4")																																																																																																																
	-17 (ø 8,4 mm)	•	1400 mm (55 1/8")	1340 mm (52 3/4")	•	•	1410 mm (55 1/2")	1340 mm (52 3/4")																																																																																																																
	-22 (ø 9,5 mm)	•	1400 mm (55 1/8")	1340 mm (52 3/4")	•	•	1410 mm (55 1/2")	1340 mm (52 3/4")																																																																																																																
400 S	-22 (ø 9,5 mm)	•	1400 mm (55 1/8")	1340 mm (52 3/4")	•	•	1410 mm (55 1/2")	1340 mm (52 3/4")																																																																																																																
	-30 (ø 11,1 mm)	•	1450 mm (57")	1340 mm (52 3/4")	•	•	1450 mm (57")	1340 mm (52 3/4")																																																																																																																
	-40 (ø 12,7 mm)	•	1470 mm (58")	1380 mm (54 1/2")	•	•	1470 mm (58")	1380 mm (54 1/2")																																																																																																																
500 S	-40 (ø 12,7 mm)	•	1395 mm (55")	1310 mm (51 1/2")	•	•	1395 mm (55")	1310 mm (51 1/2")																																																																																																																
	-48 (ø 14,3 mm)	•	1395 mm (55")	1310 mm (51 1/2")	•	•	1395 mm (55")	1310 mm (51 1/2")																																																																																																																
C + D		C + D =	=	= 1.270																																																																																																																				
200-400 S C	Nombre maximum de profils 2400 mm (94 1/2") dont la longueur cumulée est inférieure à C + D : [ .....x 2400 = C ]	C =	=	= 11.540 (4 sections) - 9.600																																																																																																																				
500 S C	Nombre maximum de profils 4800 mm (189") dont la longueur cumulée est inférieure à C + D : [ .....x 4800 = C ]	C =	=																																																																																																																					
D	<p>Longueur du profil supérieur =</p> <p>L'élément de profil supérieur est normalement coupé dans le profil de 2000 mm (78 3/4") (400 S : 1700 mm (67")); Ébavurez le bord de coupe avec une lime.</p> <p>Si la longueur du profil supérieur est inférieure à 400 mm (15 3/4") (200/300 S), 700 mm (27 9/16") (400 S), 1000 mm (39 3/8") (500 S), la jonction est trop proche du haut de l'enrouleur. Dans ce cas, remplacez l'élément supérieur de 2400 mm (500 S: 4800 mm) par celui de 2000 mm (78 3/4") (400 S: 1700 mm (67")). Cette solution positionne la jonction 400 mm (15 3/4") (400 S: 700 mm (27 9/16")); 500 S: 2800 mm (110")) plus bas.</p> <p>Corrigez les cotes C et D comme suit :</p> <p>Déduisez de la mesure C :</p> <table> <tr> <td>200/300 S :</td> <td>400 mm (15 3/4")</td> </tr> <tr> <td>400 S :</td> <td>700 mm (27 9/16")</td> </tr> <tr> <td>500 S :</td> <td>2800 mm (110")</td> </tr> </table> <p>Ajoutez à la mesure D :</p> <table> <tr> <td>200/300 S :</td> <td>400 mm (15 3/4")</td> </tr> <tr> <td>400 S :</td> <td>700 mm (27 9/16")</td> </tr> <tr> <td>500 S :</td> <td>2800 mm (110")</td> </tr> </table>	200/300 S :	400 mm (15 3/4")	400 S :	700 mm (27 9/16")	500 S :	2800 mm (110")	200/300 S :	400 mm (15 3/4")	400 S :	700 mm (27 9/16")	500 S :	2800 mm (110")		=	= 1.940																																																																																																								
200/300 S :	400 mm (15 3/4")																																																																																																																							
400 S :	700 mm (27 9/16")																																																																																																																							
500 S :	2800 mm (110")																																																																																																																							
200/300 S :	400 mm (15 3/4")																																																																																																																							
400 S :	700 mm (27 9/16")																																																																																																																							
500 S :	2800 mm (110")																																																																																																																							

3.6.1	Tableau de Calcul 2 : Longueur du profil d'enroulement, <i>suite</i>	Votre profil	Exemple (Navtec -8) avec ridoir à 50 % de son extension maxi										
	<p>Raccourcissez le tube de centrage pour le profil supérieur conformément à la déduction fixe suivante :</p> <table border="1" data-bbox="336 398 756 640"> <thead> <tr> <th data-bbox="336 398 456 461">Furlex</th> <th data-bbox="456 398 756 461"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="336 461 456 506">200 S</td> <td data-bbox="456 461 756 506">E = D 100 mm (4")</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 506 456 551">300 S</td> <td data-bbox="456 506 756 551">E = D 125 mm (5")</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 551 456 595">400 S</td> <td data-bbox="456 551 756 595">E = D 150 mm (6")</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 595 456 640">500 S</td> <td data-bbox="456 595 756 640">E = D 150 mm (6")</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">Dédution: -</p> <p style="text-align: right;">Longueur du tube de centrage E =</p>	Furlex		200 S	E = D 100 mm (4")	300 S	E = D 125 mm (5")	400 S	E = D 150 mm (6")	500 S	E = D 150 mm (6")		<p style="text-align: right;">- <b>100</b></p> <p style="text-align: right;">= <b>1.840</b></p>
Furlex													
200 S	E = D 100 mm (4")												
300 S	E = D 125 mm (5")												
400 S	E = D 150 mm (6")												
500 S	E = D 150 mm (6")												

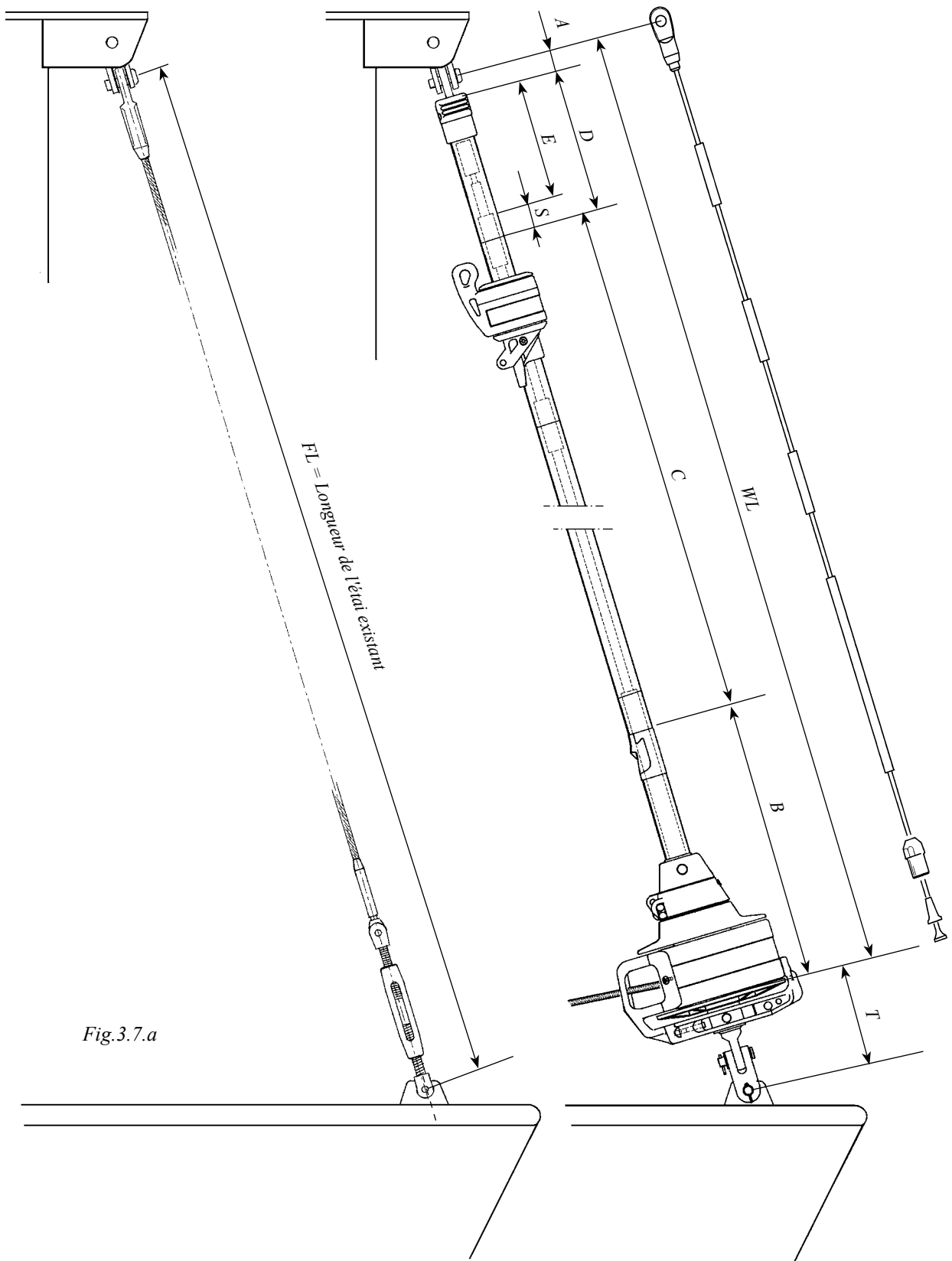


Fig.3.7.a

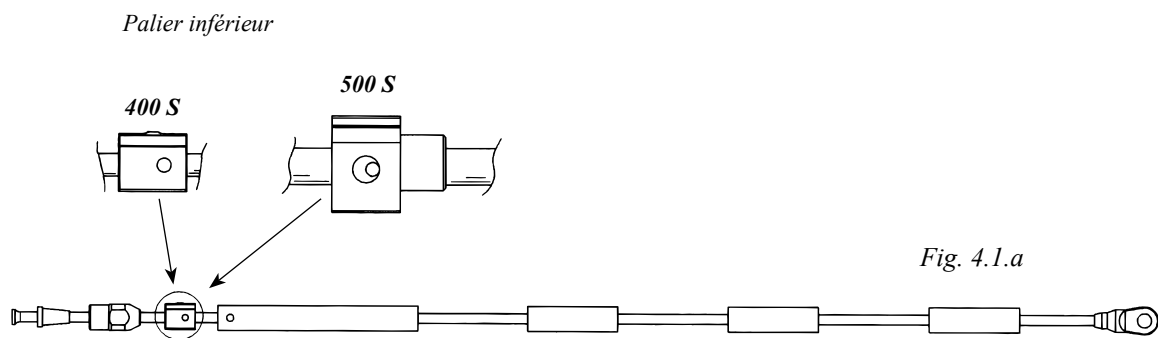
## 4 Montage du système Furlex

### 4.1 Montage de l'étais en rod

L'assemblage est effectué par le fournisseur de rod. Seul le kit de manchons de jonction est nécessaire en plus de l'étais en rod actuel.

1. Mesurez la longueur de l'étais en rod. (La mesure WL et les corrections pour la longueur de l'embout supérieur et celles de la terminaison inférieure matricée à froid ont été calculées à l'aide du "**Tableau de calcul 1**").
2. Coupez l'étais.
3. Formez l'extrémité pour l'embout supérieur et posez celui-ci. L'œil doit être installé provisoirement. Serrez toute vis de blocage et référez-vous à la notice de montage pour fixer définitivement l'œil.

4.



Enfilez les manchons de jonction dans l'ordre suivant en commençant par le haut :

- Manchons de jonction courts avec les tubes d'isolation qui les accompagnent. Le nombre de manchons doit correspondre au nombre de profils 2400 mm (94½"). (500 S : 4 800 mm). Voir "**Tableau de calcul 2**", ligne C, section 3.6.1.
- Manchon de jonction long avec le tube d'isolation qui l'accompagne. Trou de l'axe de verrouillage (200 S et 300 S) orienté vers le manchon.
- 400 S & 500 S: Palier inférieur. Veillez à l'orienter comme illustré dans le schéma.
- Manchon. Veillez à l'orienter comme illustré dans le schéma.
- Réceptacle. Veillez à l'orienter comme illustré dans le schéma. 500 S: Le manchon et le réceptacle forment une seule pièce.

5. Matriciez l'extrémité inférieure de l'étais en rod pour la fixation du mécanisme inférieur.

6. Emballez l'étais en joignant les "**Tableaux de calcul 1 et 2**" dûment complétés.



## 4.2 Assemblage du profil d'enroulement 200 S & 300 S

Le montage doit être effectué une surface horizontale.

1. Dévissez l'œil de l'embout supérieur. Protégez le filetage exposé de la partie mâle avec une longueur de ruban adhésif.
2. Enfilez successivement chaque profil par-dessus les manchons de jonction courts depuis l'extrémité supérieure. Répartissez les manchons de jonction courts du bas vers le haut en direction de l'embout supérieur et maintenez-les en position avec du ruban adhésif autour de l'étau.

3.

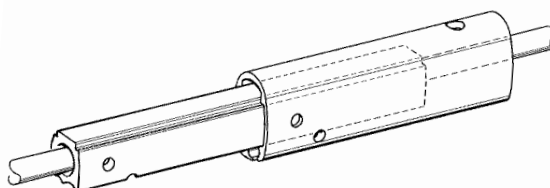


Fig. 4.2.a

Insérez le profil 1 000 mm (39 $\frac{3}{8}$ " ) sur tous les manchons de jonction courts et partiellement sur le manchon de jonction inférieur long.

4.

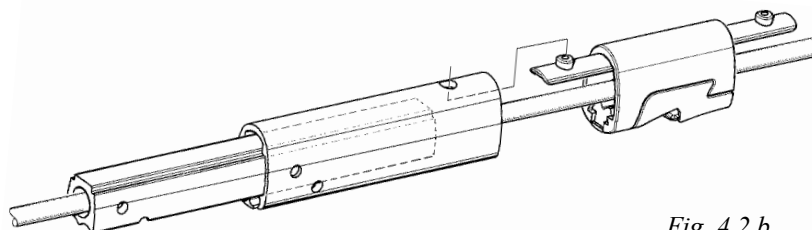


Fig. 4.2.b

Posez l'éclisse longue en même temps que le guide d'engoujure comme illustré dans le schéma. Poussez le manchon de jonction vers le haut jusqu'à ce qu'il soit aligné sur le bord supérieur du guide d'engoujure.

5.

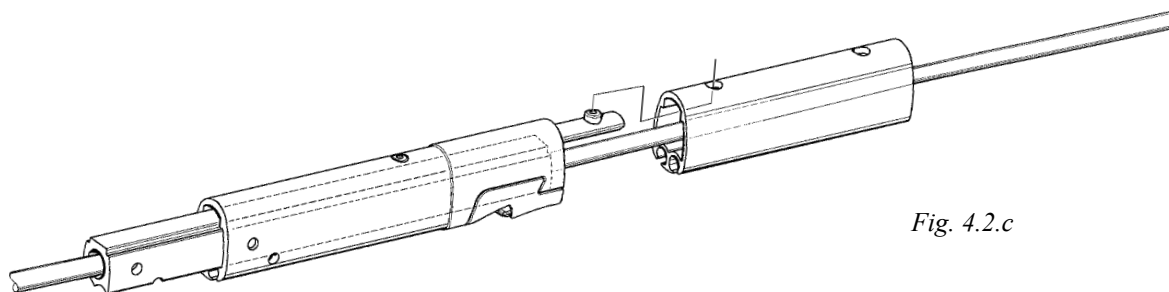


Fig. 4.2.c

Connectez le profil 2400 mm (94 $\frac{1}{2}$ " ) au profil 1 000 mm (39 $\frac{3}{8}$ " ). Introduisez le manchon de jonction long du profil 1 000 mm (39 $\frac{3}{8}$ " ) dans le profil 2400 mm (94 $\frac{1}{2}$ " ) jusqu'à ce qu'il affleure à l'extrémité inférieure du profil 1000 mm (39 $\frac{3}{8}$ " ).

6.

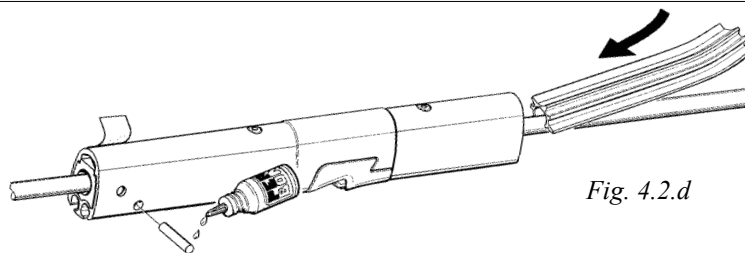


Fig. 4.2.d

Insérez la goupille de blocage enduite de colle frein filet. Immobilisez la goupille avec un morceau de ruban adhésif. (Enlevez le ruban adhésif lors de l'insertion du mécanisme inférieur.)

**REMARQUE : Empêchez tout contact du frein filet avec la peau !** Insérez un tube de centrage fendu sur l'étau en rod et insérez-le dans le profil d'enroulement 2400 mm (94 1/2").

7.

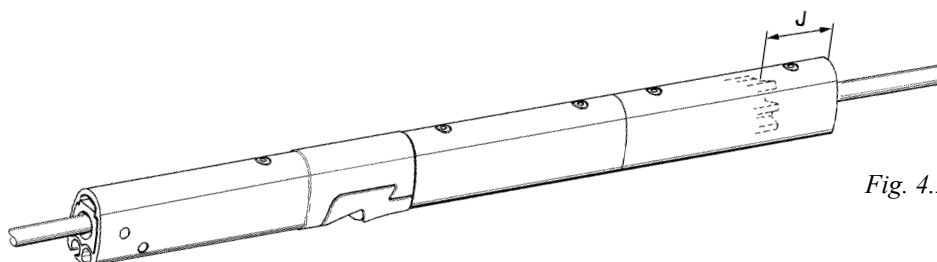


Fig. 4.2.e

Faites sortir le manchon de jonction inférieur par l'extrémité supérieure et sécurisez à nouveau les autres manchons. Insérez le profil 2400 mm (94 1/2") suivant par le haut sur l'étau en rod, puis posez le manchon de jonction et l'éclisse à son extrémité inférieure. Connectez l'ensemble aux profils inférieurs. Insérez un tube de centrage sur l'étau en rod et faites-le glisser dans le profil d'enroulement 2400 mm (94 1/2"). Faites sortir le manchon de jonction suivant et enfoncez le tube de centrage depuis le haut jusqu'à ce que le manchon de jonction touche le tube de centrage en dessous de la jonction. Vérifiez que la distance (J) entre l'extrémité du tube de centrage et l'extrémité du profil est approximativement égale à la moitié de la longueur d'un manchon de jonction. Connectez les profils restants de la même manière.

8.

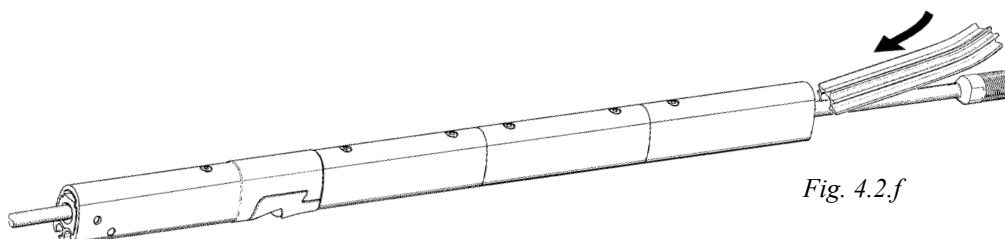


Fig. 4.2.f

Posez le tube de centrage supérieur coupé. Libérez le manchon de jonction suivant et enfoncez le tube de centrage depuis le haut jusqu'à ce que le manchon de jonction inférieur touche le tube de centrage en dessous de la jonction. L'extrémité supérieure du tube de centrage doit maintenant être à peu près au niveau de l'extrémité supérieure du profil d'enroulement.

9.

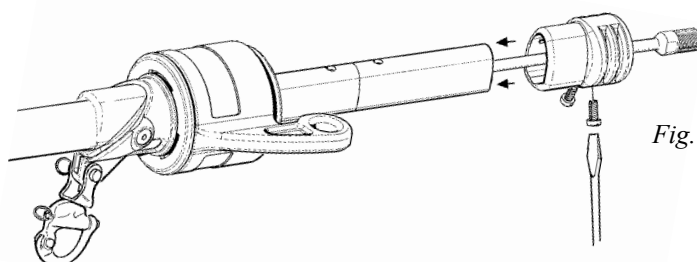


Fig. 4.2.g

Insérez l'émerillon de drisse par le haut du profil, faites-le coulisser jusqu'au guide d'engoujure et maintenez-le à cette position à l'aide d'un ruban adhésif. Montez la butée supérieure et fixez-la à l'aide des deux vis pré-insérées. Serrez les vis fermement mais sans exagération.

## 4.2 Assemblage du profil d'enroulement 400 S & 500 S

La procédure d'assemblage du profil 400 S est décrite ci-dessous. Les différences d'assemblage entre les profils 500 S et 400 S sont les suivantes :

Le guide d'engoujure du 500 S n'est pas un composant séparé, comme illustré en fig. 4.2.b., mais il est découpé dans le profil d'enroulement 1 000 mm (39 $\frac{3}{8}$ ""). Les tubes de centrage du 500 S sont en deux parties et sont posés de la même manière que ceux du 400 S. Les profils du 500 S ont une longueur de 4 800 mm (189") alors que ceux du 400 S mesurent 2 400 mm (94 $\frac{1}{2}$ "").

Le montage doit être effectué sur une surface horizontale. Connectez les profils d'enroulement un par un comme suit :

1. Dévissez l'œil de l'embout supérieur. Protégez le filetage exposé de la partie mâle avec une longueur de ruban adhésif.
2. Enfilez successivement chaque profil par-dessus les manchons de jonction courts depuis l'extrémité supérieure. Répartissez les manchons de jonction courts du bas vers le haut en direction de l'embout supérieur et maintenez-les en position avec du ruban adhésif autour de l'étau.

3.

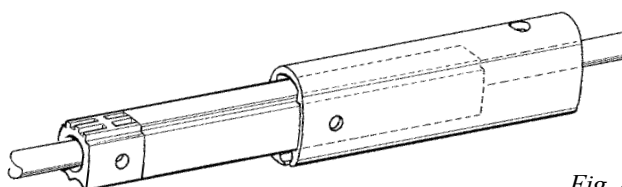


Fig. 4.2.a

Montez le manchon de jonction long en même temps que l'éclisse longue dans le profil d'enroulement 2400 mm (94 $\frac{1}{2}$ "") pour y insérer le guide d'engoujure.

4.

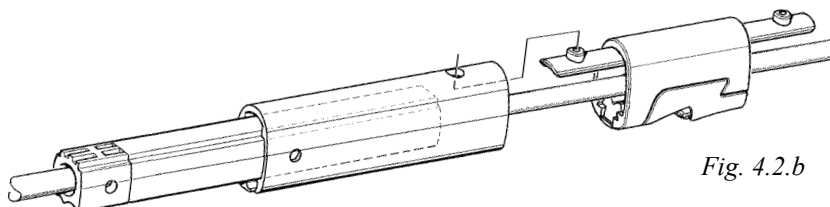


Fig. 4.2.b

Insérez le tube de centrage 2 100 mm (82 11/16"") et poussez le manchon de jonction jusqu'à ce qu'il affleure l'extrémité inférieure du guide d'engoujure.

5.

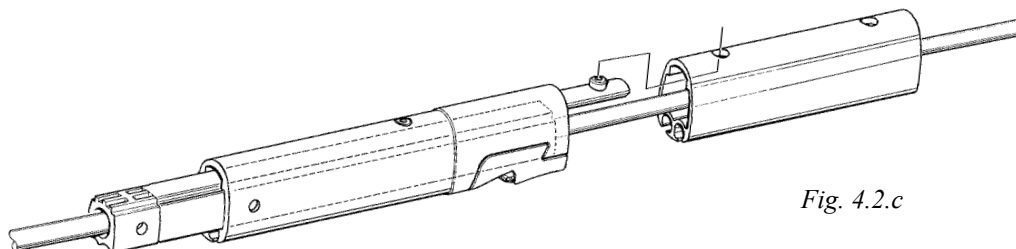


Fig. 4.2.c

Connectez le profil 2400 mm (94 $\frac{1}{2}$ "") au profil 1 000 mm (39 $\frac{3}{8}$ ""). Poussez le palier inférieur et le manchon de jonction long vers le haut jusqu'à ce que les trous du profil 1 000 mm s'alignent sur les trous du palier inférieur.

6.

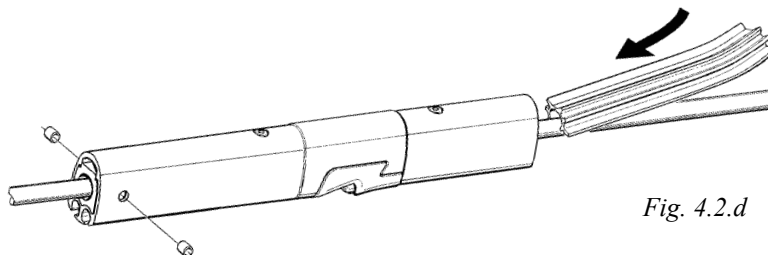


Fig. 4.2.d

Insérez les paliers dans le profil 1 000 mm ou le palier inférieur. Insérez un tube de centrage fendu sur l'étau en rod et insérez-le dans le profil d'enroulement 2 400 mm (94 1/2").

7.

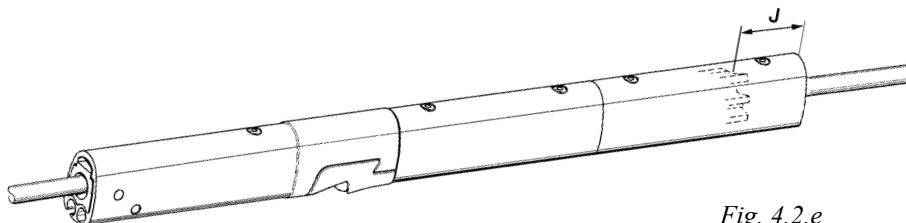


Fig. 4.2.e

Relâchez le manchon de jonction inférieur depuis l'embout supérieur et immobilisez à nouveau les autres manchons. Insérez le profil 2400 mm (94 1/2") suivant par le haut sur l'étau en rod, puis posez le manchon de jonction et l'éclisse à son extrémité inférieure. Connectez ces éléments aux profils inférieurs. Insérez un tube de centrage sur l'étau en rod et insérez-le dans le profil d'enroulement 2400 mm (94 1/2"). Libérez le manchon de jonction suivant et enfoncez le tube de centrage depuis le haut jusqu'à ce que le manchon de jonction inférieur touche le tube de centrage en dessous de la jonction. Vérifiez que la distance (J) entre l'extrémité du tube de centrage et l'extrémité du profil est approximativement égale à la moitié de la longueur d'un manchon de jonction. Connectez les profils restant de la même manière.

8.

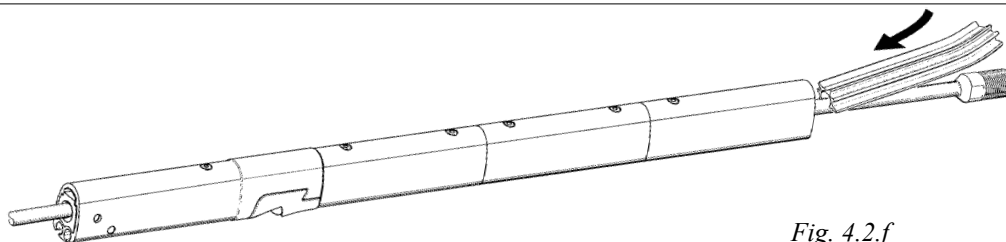


Fig. 4.2.f

Posez le tube de centrage supérieur coupé. Libérez le manchon de jonction suivant et enfoncez le tube de centrage depuis le haut jusqu'à ce que le manchon de jonction inférieur touche le tube de centrage en dessous de la jonction. L'extrémité supérieure du tube de centrage doit maintenant être à peu près au niveau de l'extrémité supérieure du profil d'enroulement.

9a.

Si le 400 S est monté sur un étau d'un diamètre équivalent à un câble Ø14 (-30 ou -40), le manchon de l'embout ne passe pas à travers l'adaptateur conique noir du mécanisme inférieur de l'enrouleur Furlex. Ôtez les deux vis latérales et enlevez l'adaptateur en le faisant coulisser. Faites coulisser l'adaptateur de haut en bas jusqu'au guide d'engoujure avec le profil d'enroulement.

9b.

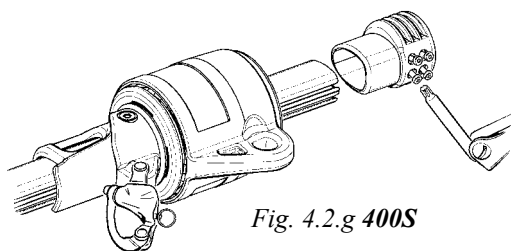


Fig. 4.2.g 400S

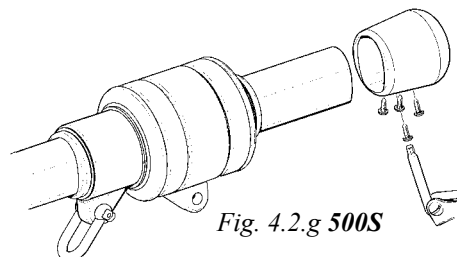


Fig. 4.2.g 500S

Enfilez l'émerillon de drisse par le haut du profil, faites-le descendre jusqu'au guide d'engoujure et immobilisez-le à cet emplacement avec du ruban adhésif. Montez la butée supérieure et fixez-la à l'aide des quatre vis prémontées. Serrez les vis fermement mais sans exagération.

10.

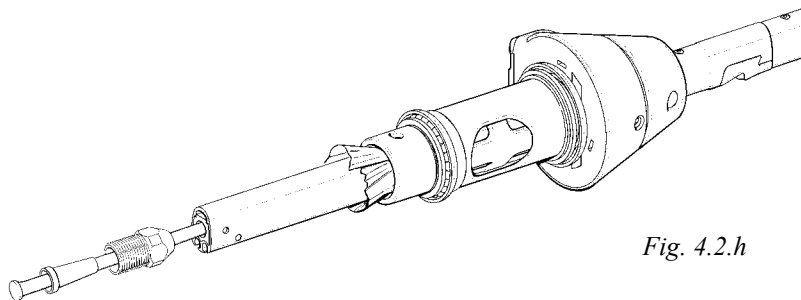


Fig. 4.2.h

Guidez le mécanisme inférieur depuis le bas. Si l'adaptateur supérieur a été démonté (voir 9a, ci-dessus), insérez-le vers le bas jusqu'à l'extrémité inférieure des profils d'enroulement et fixez-le à nouveau au mécanisme inférieur. Faites-le coulisser sur le profil avec soin de manière à ce que le tube intérieur en acier inox ne raye pas le profil. Protégez le profil avec un chiffon ou avec du papier.

11.

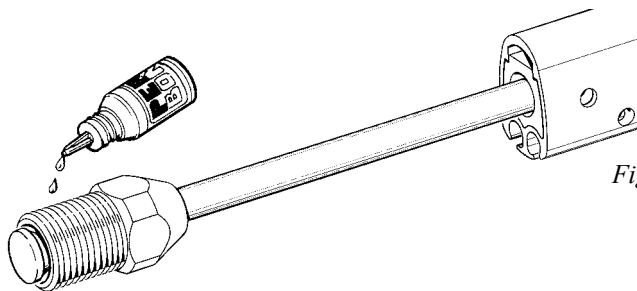


Fig. 4.2.i

Dévissez le manchon de l'embout inférieur et enlevez l'ogive et la coupelle. Ces pièces ne sont pas utilisées avec un étai en rod. Appliquez 2 ou 3 gouttes de colle frein de filet sur le filetage et revissez l'embout. Vérifiez que le rod s'insère correctement dans le réceptacle et que celui-ci s'insère correctement dans le manchon. Serrez fermement. L'embout est maintenant définitivement bloqué.

12. À l'aide de colle frein filet, fixez définitivement l'œil de l'embout supérieur ainsi que les éventuelles vis de blocage et goupilles de sûreté fournies.
13. Vérifiez la longueur de l'étai FL dans le "**Tableau de calcul 1**" (3.5.1) et en Fig. 3.5.a. Si le système comprend un ridoir Furlex, réglez-le à 50 % de sa longueur maxi. Voir le Tableau 14.1.1 pour les instructions de réglage du ridoir Furlex.

14.1 200 S &amp; 300 S

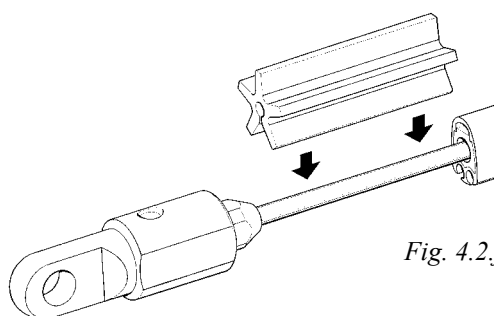


Fig. 4.2.j

**Embout :**

Insérez le palier de centrage sur le rod.

14.2

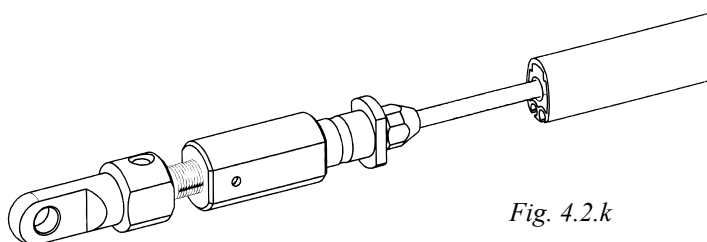


Fig. 4.2.k

**Ridoir Furlex :**

Pas de palier de centrage.

15.1

**Embout :**

Guidez le mécanisme inférieur de haut en bas sur le palier de centrage et l'embout. L'intérieur du mécanisme inférieur s'emboîte sur la face plate de l'embout.

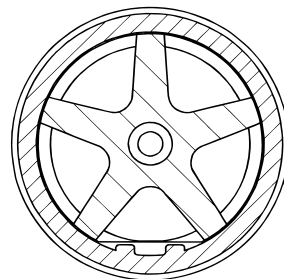


Fig. 4.2.l

15.2

**Ridoir Furlex :**

Si le système comprend un ridoir Furlex, il faut aligner parfaitement les faces plates des trois éléments. L'intérieur du mécanisme inférieur s'emboîte sur les faces plates, assurant ainsi le blocage du ridoir une fois le montage terminé. Lors de la pose de l'enrouleur Furlex, le ridoir doit être réglé à mi-longueur.

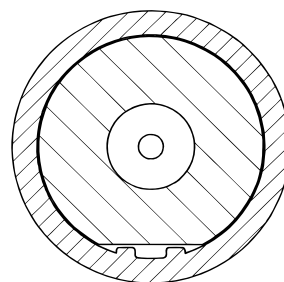


Fig. 4.2.m

16. 400 S &amp; 500 S

**Embout :**

Guidez le mécanisme inférieur de haut en bas sur l'embout. L'intérieur du mécanisme inférieur s'emboîte sur la face plate de l'embout.

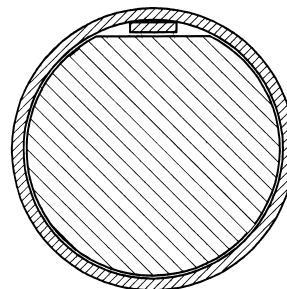


Fig. 4.2.n

17.1

**Ridoir Furlex 400 S et 500 S :**

Veillez à aligner parfaitement les faces plates des trois éléments. Une butée d'extrémité est intégrée au ridoir de sorte à empêcher son dévissage complet. Ne tentez jamais d'allonger le ridoir au-delà de ce point. Guidez le mécanisme inférieur de haut en bas par-dessus le ridoir Furlex. L'intérieur du mécanisme inférieur s'emboîte sur les faces plates de sorte à verrouiller le réglage du ridoir.

17.2 Uniquement câble Ø 12 d'enrouleur 400 S avec ridoir Furlex

Vérifiez que les faces plates du ridoir sont alignées. Une butée d'extrémité est intégrée au ridoir de sorte à empêcher son dévissage complet. Ne tentez jamais d'allonger le ridoir au-delà de ce point. Guidez le tube adaptateur sur le ridoir puis recouvrez l'ensemble avec le mécanisme inférieur.

La surface plate interne du tube adaptateur, s'emboîte sur le ridoir et sa surface plate extérieure s'emboîte contre la surface plate intérieure du mécanisme inférieur de sorte à verrouiller les éléments une fois assemblés.

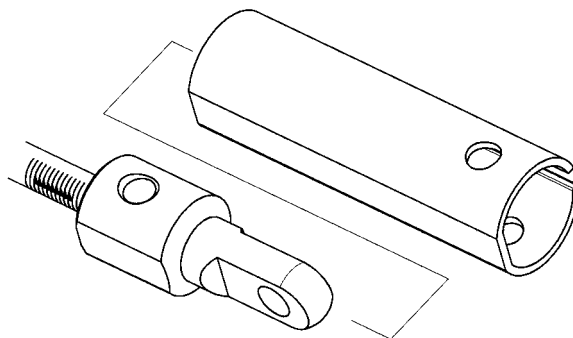
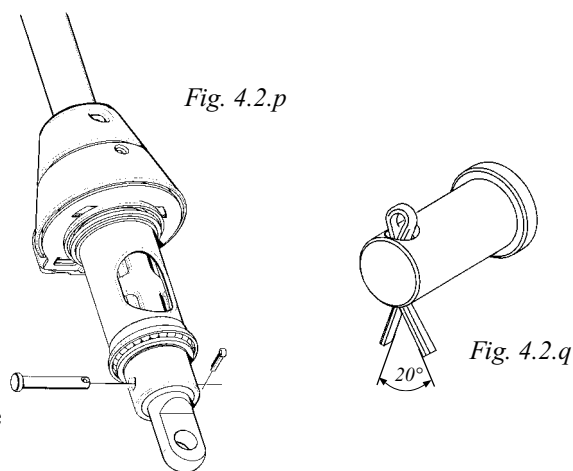


Fig. 4.2.o

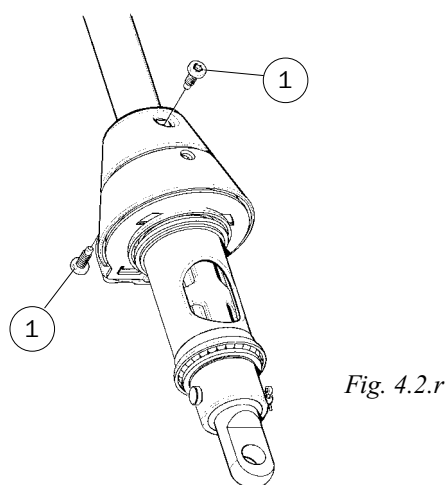
18.

Posez l'axe de chape et la goupille fendue.  
L'écart entre tiges de la goupille fendue ne doit pas dépasser un angle d'environ  $20^\circ$  de sorte à éviter toute dégradation de la goupille lors d'un démontage éventuel, afin de permettre son réemploi.



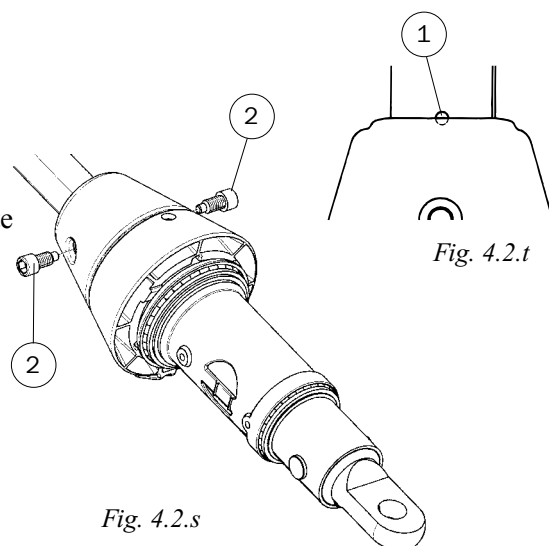
19.a 200 S &amp; 300 S

Positionnez le profil de sorte que ses trous s'alignent sur les trous de l'adaptateur.  
Insérez les deux vis ① dans l'adaptateur qui relie le mécanisme inférieur au profil d'étai.  
Utilisez le jeu de clés Torx fourni avec le kit Furlex.  
Serrez les vis fermement !



19.b 400 S &amp; 500 S

Ajustez la position du profil d'enroulement de sorte que le centre du repère ① sur le côté du profil, s'aligne sur l'extrémité supérieure de l'adaptateur.  
Appliquez 2 ou 3 gouttes de colle frein filet sur les vis ② de fixation du mécanisme inférieur au profil d'enroulement.  
Insérez les vis dans l'adaptateur en veillant à ce qu'elles s'insèrent correctement dans les trous du profil d'enroulement.  
Utilisez la clé Allen 10 mm fournie pour bloquer fermement les vis !



21. À ce stade, il est recommandé d'installer l'enrouleur Furlex sur le bateau. Voir chapitre 16 "Gréement". "Manuel Furlex 200 S & 300 S" (réf. 595-104-F). et "Manuel Furlex 400 S & 500 S" (réf. 595-116-F).

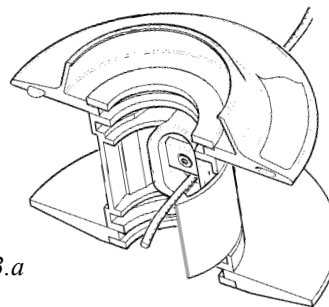
### 4.3 Pose du tambour d'enroulement et du filoir de bosse – 200 S & 300 S

Le tambour d'enroulement est constitué de deux demi-tambours. Cette caractéristique facilite la fixation du tambour, une fois l'enrouleur installé sur le bateau.

1.

Passez la bosse d'enroulement dans l'ouverture du filoir de bosse puis par le trou du demi-tambour contenant le clip de blocage de la bosse.

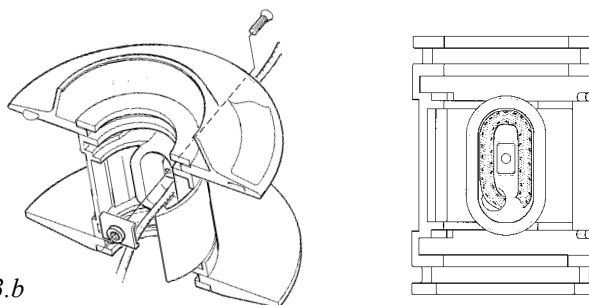
Fig. 4.3.a



2.

Enlevez le clip et insérez la bosse dans l'espace ovale comme illustré dans le schéma. Fixez le clip fermement en évitant cependant de serrer trop fortement.

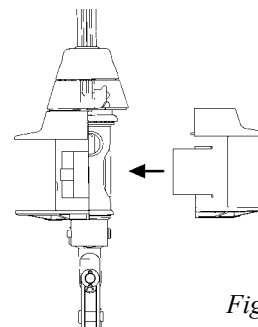
Fig. 4.3.b



3.

Appuyez les deux demi-tambours l'un contre l'autre autour du mécanisme inférieur. Chaque collerette doit s'aligner sur la découpe dans le mécanisme inférieur. Vérifiez que les deux clips de connexion s'insèrent correctement.

Fig. 4.3.c



4

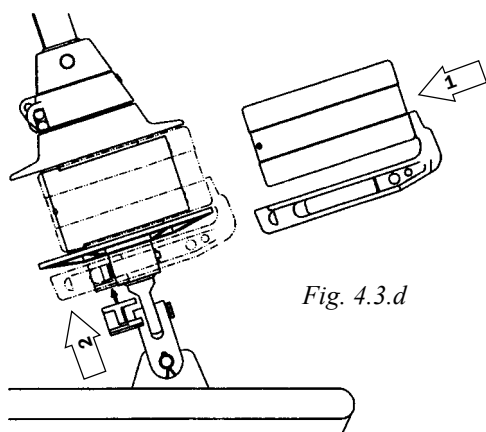


Fig. 4.3.d

Insérez le carter de bosse dans la direction de l'axe. Appuyez le bloc de verrouillage par en dessous (Flèche 2) de sorte à ce qu'il se "clipse" fermement en place.

5

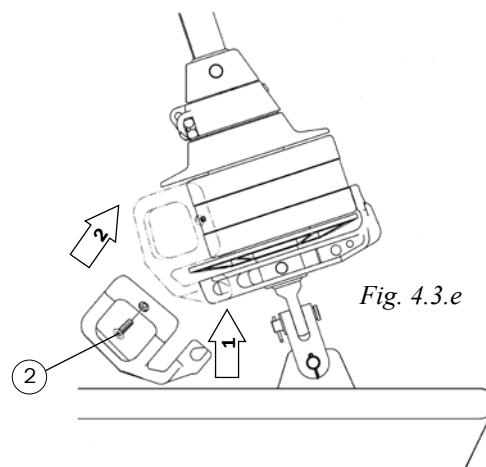


Fig. 4.3.e

Accrochez le filoir de bosse au carter de bosse et soulevez l'ensemble pour le mettre en place. Serrez les vis ② dans le boîtier inox de carter de bosse.



### 4.3 Pose du tambour d'enroulement et du filoir de bosse – 400 S & 500 S

Le tambour d'enroulement est constitué de deux demi-tambours. Cette caractéristique facilite la fixation du tambour, une fois l'enrouleur installé sur le bateau.

1.

Faites passer la bosse d'enroulement par l'ouverture du filoir de bosse puis par le trou de d'un des deux demi-tambours.

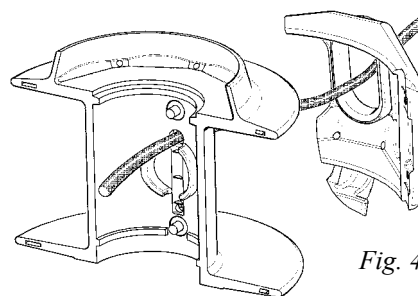


Fig. 4.3.a

2.

Recourbez l'extrémité de la bosse de sorte qu'elle recouvre le trou d'inspection ① dans le demi-tambour.

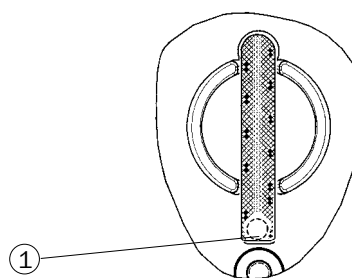


Fig. 4.3.b

3.

Commencez par la pose du demi-tambour auquel est attachée la bosse d'enroulement sur le mécanisme inférieur. Serrez les vis correctement afin de verrouiller la bosse d'enroulement. Vérifiez que l'extrémité de la bosse est visible à travers le trou d'inspection. Dans le cas contraire, séparez les demi-tambours et positionnez la bosse comme illustré figure 4.3.b.

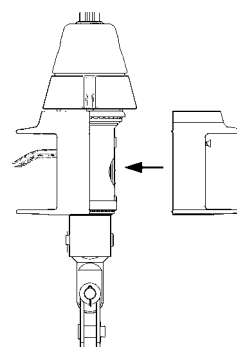


Fig. 4.3.c

4.1

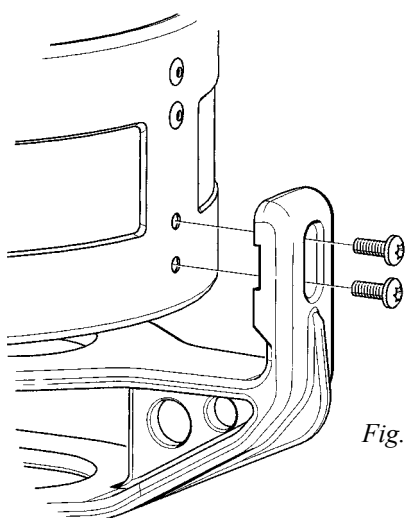


Fig. 4.3.i

Fixez le filoir de bosse au carter de bosse à l'aide des vis fournies.

4.2

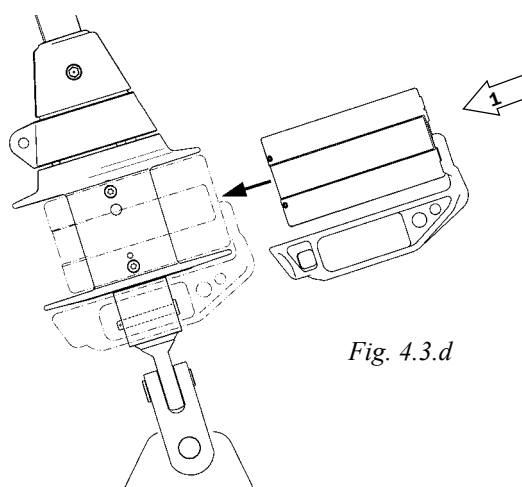


Fig. 4.3.d

Insérez le carter de bosse dans la direction de l'axe.

5.

Appuyez sur le bloc de verrouillage jusqu'à ce qu'il s'appuie sur le mécanisme inférieur.  
Accrochez le filoir de bosse au carter de bosse et soulevez l'ensemble pour le mettre en place.  
Serrez les vis ② dans le boîtier inox de carter de bosse.

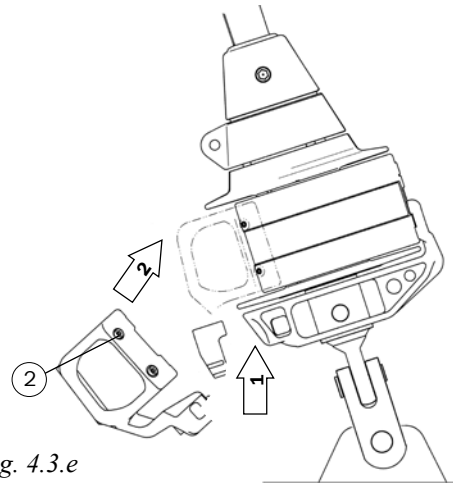


Fig. 4.3.e

6. Serrez légèrement les vis ③.

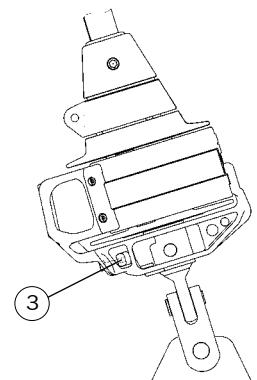


Fig. 4.3.f

7.

Réglez la hauteur du carter de bosse de sorte à le positionner à égale distance des collerettes du tambour de bosse. Des frictions inutiles apparaissent lorsque le carénage ou le carter touche les collerettes du tambour.

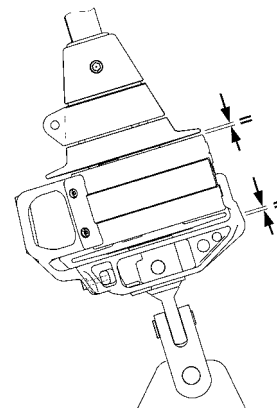


Fig. 4.3.g

8.

Orientez le filoir de bosse en direction de la première poulie de chandelier et serrez la vis.  
(Voir également section 6.3 "**Cheminement de la bosse d'enroulement**" du "Manuel Furlex 400 S & 500 S" (réf. 595-116-E).

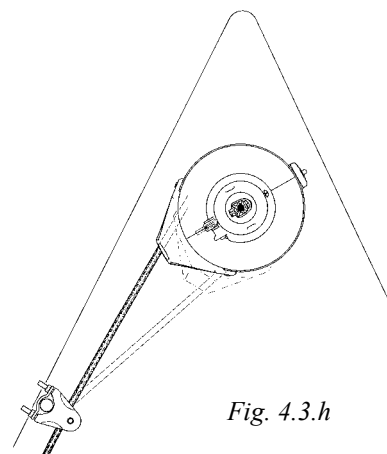


Fig. 4.3.h

# 17 Démontage

## 17.1 Émerillon de drisse

Voir le "Manuel Furlex 200 S & 300 S" (réf. 595-104-F) et le "Manuel Furlex 400 S & 500 S" (Réf. 595-116-F).

Navtec -10, -12/200, -22, -30, -40 et gréement -9,5 mm, -40, -48.

La butée ne peut pas être démontée en la passant par-dessus l'embout à œil à moins d'en avoir démonté l'œil préalablement.

## 17.2 Guide d'engoujure

## 17.3 Filoir de bosse

## 17.4 Tambour d'enroulement

## 17.5 Montage du mécanisme inférieur



Voir le "Manuel Furlex 200 S & 300 S" (Réf. 595-104-E) et le "Manuel Furlex 400 S & 500 S" (Réf. 595-116-E).

## 17.7 Profil d'enroulement

Pour une meilleure compréhension de ce qui suit, il est recommandé de lire les instructions de montage, à la section 4.1.

1. Vérifiez que les profils d'enroulement sont bien alignés et posés sur une surface plane.
2. Déconnectez le mécanisme inférieur comme indiqué aux sections 17.5, 1, 2 et 3.
3. Ôtez le palier de centrage en extrayant l'étau de la fente longitudinale : (Concerne uniquement les enrouleurs Furlex 200 S et 300 S sans ridoir).
4. Séparez l'embout (ou le ridoir Furlex) de la douille comme indiqué à la section 17.5.4.
5. Faites coulisser le mécanisme inférieur hors du profil d'enroulement avec précaution.
- 6.a 200 S & 300 S: Chassez l'axe de verrouillage en bas du profil d'enroulement 1 000 mm (39 $\frac{3}{8}$ ").
- 6.b 400 S & 500 S: Poussez le câble dans le profil d'enroulement jusqu'à ce que son extrémité soit à environ 50 mm (2") à l'intérieur du profil 1 000 mm (39 $\frac{3}{8}$ "). Chassez les paliers en bas du profil d'enroulement 1 000 mm (39 $\frac{3}{8}$ "). Voir Fig. 17.7.a.
7. Maintenez fermement le système de profil d'enroulement et tirez l'embout à œil. Cette opération extrait conjointement le rod, les manchons de jonction et les tubes de centrage, permettant la séparation des profils.

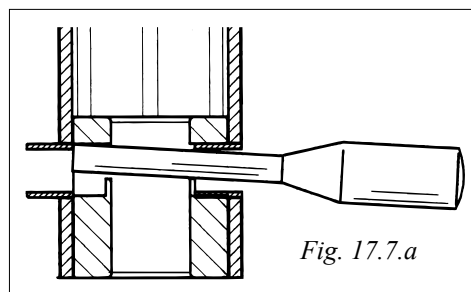


Fig. 17.7.a

**Si cette méthode est inefficace pour cause de corrosion ou de dégradation, il est possible d'éliminer les connecteurs des profilés d'enroulement à l'aide d'une perceuse. Utilisez un foret Ø 6 mm (15/64") pour l'enrouleur 200 S et un foret Ø 8 mm (10/32") pour les enrouleurs 300 S, 400 S et 500 S.**

## 17.8 Butée supérieure

Tenez compte de ce qui suit en cas de remplacement de la butée supérieure :

**Navtec -12/200 S, -22, -30, -40 et Riggarna -40, -48:** La butée ne peut pas être démontée en la passant par-dessus l'embout à œil à moins d'en avoir démonté l'œil préalablement.

**Navatec -48, Riggarna -22 mm :** Il faut limer la collerette intérieure à l'extrémité supérieure de la butée.

Il est également possible d'enlever la butée supérieure par le bas, à condition de démonter le guide d'engoujure, ainsi que le mécanisme inférieur et l'émerillon de drisse.

# DÉRIVEURSQUILLARDSYACHTS

**Seldén Mast AB, Suède**  
Tél. +46 (0)31 69 69 00  
Fax +46 (0)31 29 71 37  
e-mail [info@seldenmast.com](mailto:info@seldenmast.com)

**Seldén Mast Limited, R.U**  
Tél. +44 (0) 1329 504000  
Fax +44 (0) 1329 504049  
e-mail [info@seldenmast.co.uk](mailto:info@seldenmast.co.uk)

**Seldén Mast Inc., USA**  
Tél. +1 843-760-6278  
Fax +1 843-760-1220  
e-mail [info@seldenus.com](mailto:info@seldenus.com)

**Seldén Mast A/S, DK**  
Tél. +45 39 18 44 00  
Fax +45 39 27 17 00  
e-mail [info@seldenmast.dk](mailto:info@seldenmast.dk)

**Seldén Mid Europe B.V., NL**  
Tél. +31 (0) 111-698 120  
Fax +31 (0) 111-698 130  
e-mail [info@seldenmast.nl](mailto:info@seldenmast.nl)

**Seldén Mast SAS, FR**  
Tél. +33 (0) 251 362 110  
Fax +33 (0) 251 362 185  
e-mail [info@seldenmast.fr](mailto:info@seldenmast.fr)

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

Distributeur :

Le groupe Seldén est le leader mondial des fabricants de mâts et systèmes de gréement en carbone et aluminium, pour dériveurs, quillards et yachts. Le groupe se compose des sociétés Seldén Mast AB en Suède, Seldén Mast A/S au Danemark, Seldén Mast Ltd au Royaume-Uni, Seldén Mid Europe B.V. aux Pays-Bas, Seldén Mast SAS en France et Seldén Mast Inc. aux USA. Nos marques de grand renom sont Seldén et Furlex. Le succès mondial de Furlex nous a permis de créer un réseau de plus de 750 revendeurs agréés couvrant l'ensemble des marchés maritimes mondiaux. Où que vous naviguiez, vous pouvez être sûr de bénéficier rapidement de nos services, de nos pièces de rechange et de notre expérience.

 **SELDÉN**