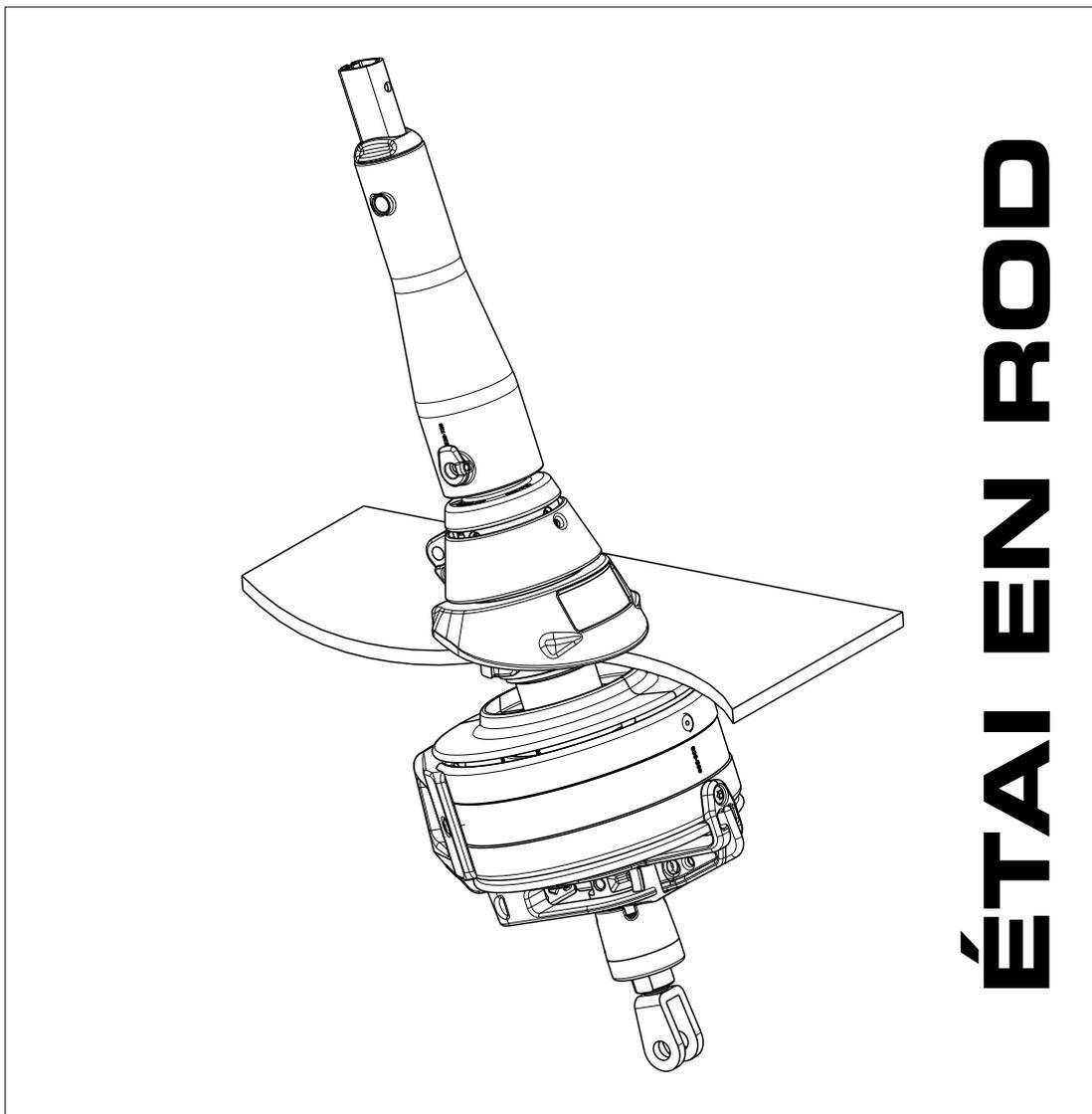


FURLEX

 SELDÉN

Manuel de montage Furlex *200 TD, 300 TD & 400 TD* avec étau 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 Furlex 200 TD et 300 TD" (Réf. 595-231-F). Ce manuel est contenu dans l'emballage de l'enrouleur 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 s'applique à trois tailles différentes d'enrouleurs Furlex, 200 TD, 300 TD et 400 TD. Le nom du modèle est inscrit sur la collerette passe-pont de l'enrouleur. La procédure de montage varie légèrement selon la taille. Ces différences sont signalées dans ce manuel.
- Sauf indication contraire, toutes les cotes sont indiquées en millimètre (mm).



Ces instructions doivent être attentivement respectées afin d'écartier tout risque de dommages matériels ou corporels.

La garantie de 2 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 2 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.

Nos conditions générales de vente et le détail de nos garanties sont disponibles sur le site SELDÉN www.seldenmast.com. Voir Resources/Partners information/General information/General conditions of sale (595-546-F).

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>
1 Introduction	
1.1 Manuel	2
1.2 Information produit	4
1.3 Dimensions compatibles	6
Pose	
2 Inventaire	
2.1 Kit Furlex	7
2.2 Kit Profils	9
2.3 Kit de manchons de jonction	10
2.4 Outillage	10
3 Préparation de la pose	
3.3.2 Dimensions de l'embout à œil supérieur	11
3.5 Calcul de la longueur de l'étai en rod	11
3.5.1 Tableau de calculs 1 :	
Longueur de l'étai en rod	12
3.6 Calcul de la longueur du Profil	13
3.6.1 Tableau de calculs 2 :	
Longueur du Profil d'enroulement	13
4. Assemblage du système Furlex	
4.1 Réalisation de l'étai en rod	15
4.2 Assemblage du Profil	16
200 TD, 300 TD & 400 TD	
4.3 Pose du tambour d'enroulement et du	
filoir de bosse -	
200 TD et 300 TD	19
400 TD	20
17 Démontage	
17.1 Émerillon de drisse	22
17.7 Profil d'enroulement	22
17.8 Butée supérieure	22

1.2 Information produit

Lors de son lancement en 1983, le premier enrouleur Furlex n'était pas une innovation. Les études de marché que nous avons conduites nous avaient montré que ce type de produit existait déjà. Les multiples améliorations mises en œuvre sont notre apport au produit. Grâce à ces innovations, Furlex s'est rapidement hissé en position de leader, position qu'il occupe toujours aujourd'hui. Les premiers enrouleurs que nous avons vendus fonctionnent encore parfaitement aujourd'hui, prouvant, s'il en était besoin, l'efficacité de leur conception et leur résistance dans le temps. 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. De cette manière nous élaborons un système d'enrouleur de foc dont la taille est individuellement parfaitement conforme à chaque voilier.

Notre politique commerciale a toujours été d'assumer la responsabilité de nos produits à tous les niveaux de fabrication et de livraison. Les enrouleurs Furlex sont uniquement disponibles via un réseau de distributeurs agréés capables de fournir tous les services connexes à leurs clients, y compris l'assistance pour la pose, la modification de la voile existante ou la fourniture de la voile neuve et le service après vente.

La nouvelle gamme d'enrouleurs Furlex, pour installation sous le pont, bénéficie d'améliorations, fruits de notre longue expérience, et offre les toutes dernières innovations dans la conception des enrouleurs de foc.

- Furlex est livré en kit complet comprenant tous les éléments nécessaires.
- Il est possible de séparer le mécanisme inférieur des Profils d'enroulement d'un enrouleur Furlex. Le mécanisme inférieur avec tambour d'enroulement, etc. peut être installé de manière permanente même en cas de dépose du Profil d'enroulement.
- L'enrouleur Furlex TD est équipé d'une vis de réglage à poste en permanence pour un réglage précis en fonction de la hauteur du pont, ce qui facilite la personnalisation de l'enrouleur selon le type de navire.
- L'émerillon de drisse est doté d'un système de répartition de la charge, système exclusif breveté qui répartit la charge sur la totalité du chemin de roulement. Ce système favorise un enroulement beaucoup plus régulier et réduit considérablement l'usure des roulements.
- La rotation libre de la bague de point d'amure aplatit la voile, optimisant ainsi le profil de la voile réduite.
- La gamme Furlex TD convient aussi bien pour la course que pour la croisière. L'installation de la bosse d'enroulement et du filoir de bosse sous le pont permet d'allonger au maximum le guindant de la voile.
- Le Profil d'enroulement comprend deux gorges de ralingue, permettant d'établir deux focs en ciseaux pour les longs bords de vent arrière et facilitant les changements de voile en course.
- Les Profils aluminium sont isolés de l'étai sur toute leur longueur. Les manchons de jonction des Profils sont également isolés à l'intérieur, afin de prévenir l'usure et la corrosion.
- La fixation du filoir de bosse centre la bosse lors de l'enroulement sur le tambour. Le carter de bosse interne souple maintient une légère pression sur la bosse pour assurer une répartition régulière de celle-ci sur le tambour.
- Furlex est fabriqué par Seldén Mast AB, leader mondial dans la fabrication de mâts et de systèmes de gréement. Nous vous souhaitons bon vent avec votre enrouleur Furlex



Appliquez scrupuleusement les instructions d'installation.

1 Embout d'étai à œil

2 Butée supérieure

3 Émerillon de drisse

4 Mousqueton

5 Profil d'enroulement

6 Tube de centrage

7 Manchon de jonction

8 Manchon de jonction long

9 Guide d'engoujure

10 Connecteur d'engoujure

11 Mécanisme inférieur

12 Adaptateur

13 Cardan chape/chape

14 Demi-tambour d'enroulement

15 Carénage

16 Carter de bosse

17 Support de carter de bosse

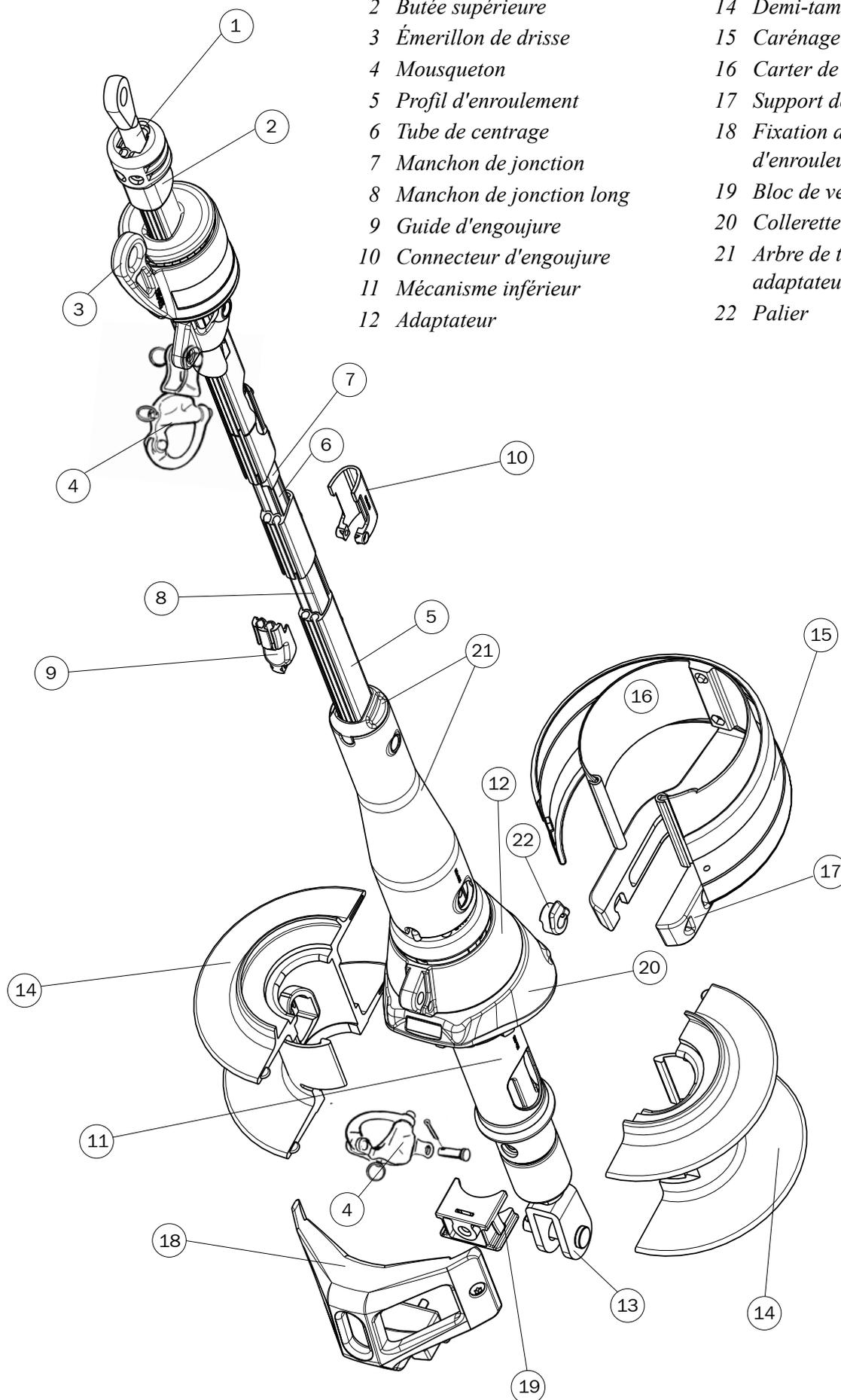
18 Fixation de la bosse d'enrouleur

19 Bloc de verrouillage

20 Collerette passe pont

21 Arbre de transmission avec adaptateur

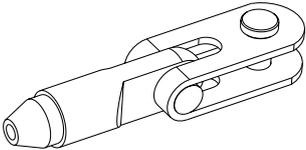
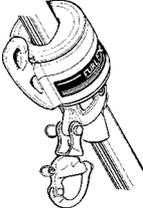
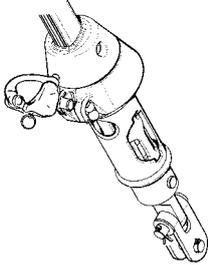
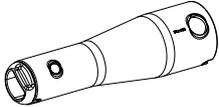
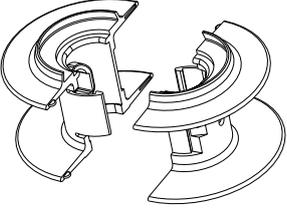
22 Palier

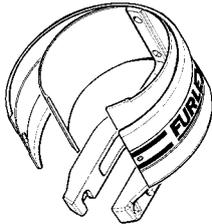
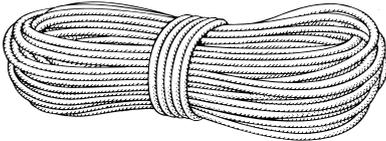
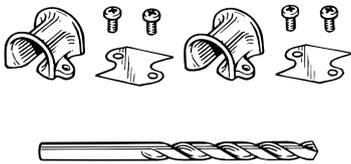
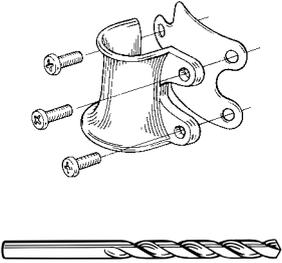
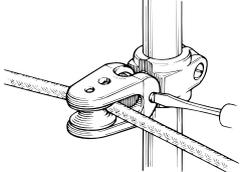
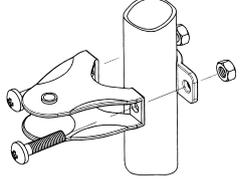


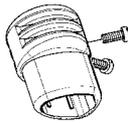
Pose

2 Inventaire

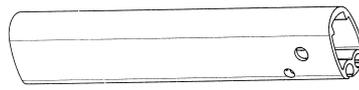
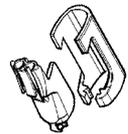
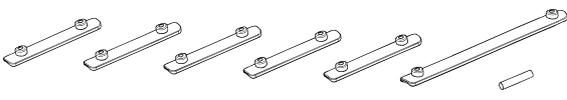
2.1 Kit Furlex

<input type="checkbox"/> Embout de câble avec cardan	
<input type="checkbox"/> Émerillon de drisse avec mousqueton	
<input type="checkbox"/> Mécanisme inférieur avec mousqueton	
<input type="checkbox"/> Collerette passe pont avec vis et gabarit de perçage	
<input type="checkbox"/> Arbre de transmission avec adaptateur et vis de Profil	
<input type="checkbox"/> 2 x demi-tambours d'enroulement. (Un avec bloqueur d'extrémité de bosse d'enroulement, pas sur 400 TD)	
<input type="checkbox"/> Fixation du filoir de bosse	

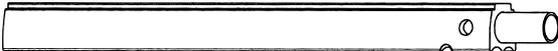
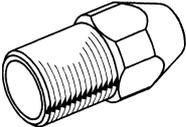
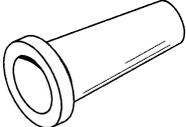
<input type="checkbox"/> Carter de bosse + carénage	
<input type="checkbox"/> Bloc de verrouillage	
<input type="checkbox"/> Bosse d'enrouleur	
<p>200 TD :</p> <input type="checkbox"/> 2 filoirs de drisse 508-159 avec isolant plastique et 4 vis <input type="checkbox"/> Foret Ø 5,3 mm <p>300 TD :</p> <input type="checkbox"/> 2 filoirs de drisse 508-128 avec isolant plastique et 6 vis <input type="checkbox"/> Foret Ø 5,3 mm <p>400 TD :</p> <input type="checkbox"/> 2 filoirs de drisse 508-128 avec isolant plastique et 6 vis <input type="checkbox"/> Foret Ø 5,3 mm	 
<p>200 TD :</p> <input type="checkbox"/> 4 poulies de chandelier 538-971-02 <p>300 TD :</p> <input type="checkbox"/> 4 poulies de chandelier 538-210-01 + 1 x 538-971-01 <p>400 TD :</p> <input type="checkbox"/> 6 poulies de chandelier 538-210-01	 
<input type="checkbox"/> Colle frein filet <input type="checkbox"/> Graisse de lubrification	

<input type="checkbox"/> Butée supérieure avec 2 vis	
<input type="checkbox"/> Instructions <input type="checkbox"/> Liste de Pièces Détachées <input type="checkbox"/> Certificat de garantie	

2.2 Kit Profils

<input type="checkbox"/> 200 TD: Profil d'enroulement 1 x 800 mm <input type="checkbox"/> 300 TD: Profil d'enroulement 1 x 770 mm <input type="checkbox"/> 400 TD: Profil d'enroulement 1 x 660 mm	
<input type="checkbox"/> 200 TD et 300 TD Profil d'enroulement 1 x 2000 mm avec tube de centrage fendu. <input type="checkbox"/> 400 TD: Profil d'enroulement 1 x 1700 mm avec tube de centrage fendu.	
<input type="checkbox"/> Profil d'enroulement 2400 mm avec tube de centrage fendu. (Quantité en fonction de la longueur commandée).	
<input type="checkbox"/> 200 TD, 300 TD et 400 TD Guide d'engoujuration (guide d'engoujuration + connecteur)	
<input type="checkbox"/> 1 éclisse courte avec chaque Profil 2400 mm <input type="checkbox"/> 1 éclisse longue (pour le guide d'engoujuration) <input type="checkbox"/> 1 goupille de blocage pour le Profil d'enroulement inférieur 200 TD: Ø 5x20 300 TD: Ø 5x20 400 TD: Ø 6x30	

2.3 Kit de manchons de jonction

<input type="checkbox"/> Manchon de jonction long avec isolateur	
<input type="checkbox"/> Manchons de jonction courts avec isolateur (Quantité en fonction de la longueur commandée).	
<input type="checkbox"/> 1 douille	
<input type="checkbox"/> 1 siège pour l'étai en rod dans le mécanisme inférieur	
<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
- Pincés multiprise
- Ruban adhésif
- Lime
- Marqueur (résistant à l'eau)
- Jeu de clés Torx
- Jeu de clés Allen (métrique)
- Triple décimètre ruban métallique (30 m - 100')
- Couteau

Pour les filets de drisse :

- Tournevis cruciforme haute résistance
- Perceuse
- Foret Ø 5,3 mm (fourni dans le kit Furlex)

3 Préparation de la pose

3.1 Fixation de l'étau - Principe de montage

3.2 Ferrure de mât

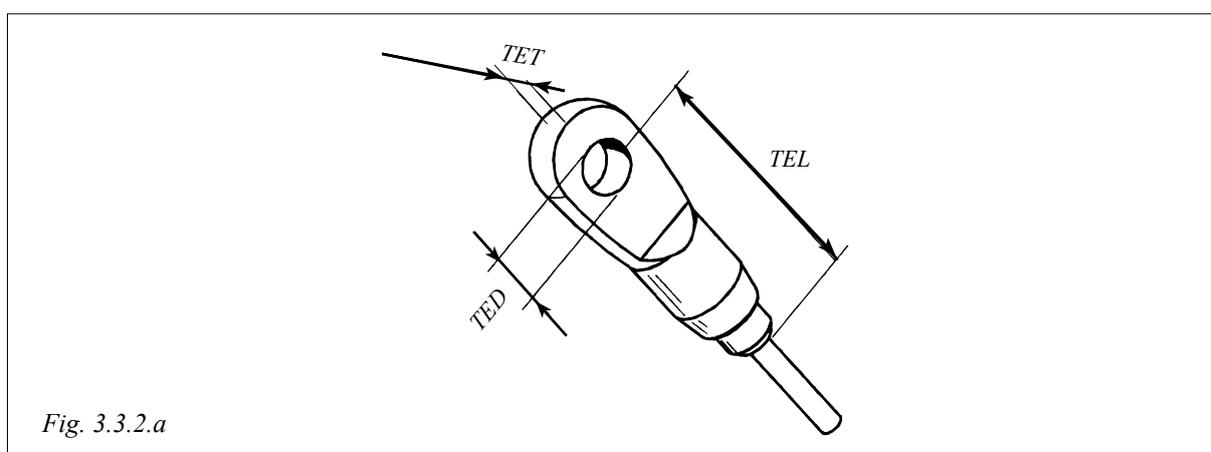
3.3 Ferrure d'étrave

3.3.1 Dimensions du mécanisme inférieur



Voir "Manuel Furlex 200 TD et 300 TD" (Réf. ; 595-231-F) ou "Manuel Furlex 400 TD" (Réf. 595-240-F)

3.3.2 Dimensions de l'embout à œil supérieur



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

¹⁾ Type MYE non compatible

3.3.3 Dimensions du cardan

3.4 Montage sous le pont



Voir "Manuel Furlex 200 TD et 300 TD" (Réf. ; 595-231-F) ou "Manuel Furlex 400 TD" (Réf. 595-240-F).

3.5 Calcul de la longueur de l'étai en rod

- Déterminez la quête du mât avec étai et pataras tendus.
- Détendez le **pataras** autant que possible mais veillez à ne desserrer aucun ridoir au point que le filetage disparaisse de la fenêtre de la cage du ridoir. Le réglage de l'étai ne doit pas être affecté. 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.
- 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 !

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

3.5.1	Tableau de Calcul 1: Longueur de l'étai en rod	Votre Profil	Exemple (200 TD -8)																																																																	
FL	Longueur de l'étai existant (FL), sans précontrainte, y compris ridoir (voir figure 3.5.a).		12.700																																																																	
CH	Ajoutez la distance entre le trou de fixation de l'étai dans la ferrure d'étrave et le niveau du pont. Mesurez dans le prolongement de l'étai. (voir figure 3.5.a).	+	+ 50																																																																	
FLD	FL + CH = FLD. La longueur FLD correspond également à la distance théorique mesurable sur le schéma de gréement du navire.																																																																			
TDH	Déduction de la valeur TD de l'enrouleur Furlex au-dessus du pont. <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th></th> <th>Déduction TD</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>200 TD</td> <td>145 mm</td> </tr> <tr> <td>300 TD</td> <td>170 mm</td> </tr> <tr> <td>400 TD</td> <td>250 mm</td> </tr> </tbody> </table>		Déduction TD	200 TD	145 mm	300 TD	170 mm	400 TD	250 mm	-	- 145																																																									
	Déduction TD																																																																			
200 TD	145 mm																																																																			
300 TD	170 mm																																																																			
400 TD	250 mm																																																																			
NFL	Nouvelle longueur d'étai =		12.605																																																																	
T	Déduction pour <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th></th> <th>Ø rod</th> <th>Navtec</th> <th>OYS (Gréement)</th> <th>BSI</th> <th>Sans ridoir</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">200 TD</td> <td>-8 (Ø 5,7 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>-10 (Ø 6,4 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>75</td> </tr> <tr> <td>-12 (Ø 7,1 mm)</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>85</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">300 TD</td> <td>-15 (Ø 7,5 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>85</td> </tr> <tr> <td>-12 (Ø 7,1 mm)</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>85</td> </tr> <tr> <td>-15 (Ø 7,5 mm)</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>85</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">400 TD</td> <td>-17 (Ø 8,4 mm)</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>90</td> </tr> <tr> <td>-22 (Ø 9,5 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>90</td> </tr> <tr> <td>-22 (Ø 9,5 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>110</td> </tr> <tr> <td>-30 (Ø 11,1 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>110</td> </tr> <tr> <td></td> <td>-40 (Ø 12,7 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>135</td> </tr> </tbody> </table>		Ø rod	Navtec	OYS (Gréement)	BSI	Sans ridoir	200 TD	-8 (Ø 5,7 mm)	•	•	•	70	-10 (Ø 6,4 mm)	•	•	•	75	-12 (Ø 7,1 mm)	•	-	•	85	300 TD	-15 (Ø 7,5 mm)	•	•	•	85	-12 (Ø 7,1 mm)	•	-	•	85	-15 (Ø 7,5 mm)	-	•	•	85	400 TD	-17 (Ø 8,4 mm)	•	-	•	90	-22 (Ø 9,5 mm)	•	•	•	90	-22 (Ø 9,5 mm)	•	•	•	110	-30 (Ø 11,1 mm)	•	•	•	110		-40 (Ø 12,7 mm)	•	•	•	135	-	- 70
	Ø rod	Navtec	OYS (Gréement)	BSI	Sans ridoir																																																															
200 TD	-8 (Ø 5,7 mm)	•	•	•	70																																																															
	-10 (Ø 6,4 mm)	•	•	•	75																																																															
	-12 (Ø 7,1 mm)	•	-	•	85																																																															
300 TD	-15 (Ø 7,5 mm)	•	•	•	85																																																															
	-12 (Ø 7,1 mm)	•	-	•	85																																																															
	-15 (Ø 7,5 mm)	-	•	•	85																																																															
400 TD	-17 (Ø 8,4 mm)	•	-	•	90																																																															
	-22 (Ø 9,5 mm)	•	•	•	90																																																															
	-22 (Ø 9,5 mm)	•	•	•	110																																																															
	-30 (Ø 11,1 mm)	•	•	•	110																																																															
	-40 (Ø 12,7 mm)	•	•	•	135																																																															
H	S'il faut utiliser des lattes ou des cardans supplémentaires, déduisez cette longueur 'H' de FL (voir tableau 3.3.3.).	-	-																																																																	
WL	Voir figure 3.5.a		12.535																																																																	

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 (200 TD -8)																																																																
WL	Longueur du nouvel étau en rod (comme en "Tableau de calcul 1")		12.535																																																																
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>Ø rod</th> <th>Navtec</th> <th>OYS (Gréement)</th> <th>BSI</th> <th>Déduction A+B</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">200 TD</td> <td>-8 (Ø 5,7 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1020</td> </tr> <tr> <td>-10 (Ø 6,4 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1020</td> </tr> <tr> <td>-12 (Ø 7,1 mm)</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>1020</td> </tr> <tr> <td>-15 (Ø 7,5 mm)</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1020</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">300 TD</td> <td>-12 (Ø 7,1 mm)</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>1045</td> </tr> <tr> <td>-15 (Ø 7,5 mm)</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1045</td> </tr> <tr> <td>-17 (Ø 8,4 mm)</td> <td>•</td> <td>-</td> <td>•</td> <td>1045</td> </tr> <tr> <td>-22 (Ø 9,5 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1045</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">400 TD</td> <td>-22 (Ø 9,5 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1025</td> </tr> <tr> <td>-30 (Ø 11,1 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1025</td> </tr> <tr> <td>-40 (Ø 12,7 mm)</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>•</td> <td>1025</td> </tr> </tbody> </table>		Ø rod	Navtec	OYS (Gréement)	BSI	Déduction A+B	200 TD	-8 (Ø 5,7 mm)	•	•	•	1020	-10 (Ø 6,4 mm)	•	•	•	1020	-12 (Ø 7,1 mm)	•	-	•	1020	-15 (Ø 7,5 mm)	-	•	•	1020	300 TD	-12 (Ø 7,1 mm)	•	-	•	1045	-15 (Ø 7,5 mm)	-	•	•	1045	-17 (Ø 8,4 mm)	•	-	•	1045	-22 (Ø 9,5 mm)	•	•	•	1045	400 TD	-22 (Ø 9,5 mm)	•	•	•	1025	-30 (Ø 11,1 mm)	•	•	•	1025	-40 (Ø 12,7 mm)	•	•	•	1025		1.020
	Ø rod	Navtec	OYS (Gréement)	BSI	Déduction A+B																																																														
200 TD	-8 (Ø 5,7 mm)	•	•	•	1020																																																														
	-10 (Ø 6,4 mm)	•	•	•	1020																																																														
	-12 (Ø 7,1 mm)	•	-	•	1020																																																														
	-15 (Ø 7,5 mm)	-	•	•	1020																																																														
300 TD	-12 (Ø 7,1 mm)	•	-	•	1045																																																														
	-15 (Ø 7,5 mm)	-	•	•	1045																																																														
	-17 (Ø 8,4 mm)	•	-	•	1045																																																														
	-22 (Ø 9,5 mm)	•	•	•	1045																																																														
400 TD	-22 (Ø 9,5 mm)	•	•	•	1025																																																														
	-30 (Ø 11,1 mm)	•	•	•	1025																																																														
	-40 (Ø 12,7 mm)	•	•	•	1025																																																														
C+D		C+D =	= 11.515																																																																
C	Nb maxi de Profils 2400 mm (94½") dont la longueur cumulée est inférieure à C+D: [.....x 2400 = C]	C -	(4 extrusions) - 9.600																																																																
D	<p>Longueur du Profil d'enroulement</p> <p>Le Profil supérieur est normalement coupé dans le Profil 2000 mm (78¾") (200/300 TD) ou dans le Profil 1700 mm (67") (400 TD).</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>200 TD et 300 TD Si la longueur du Profil supérieur est inférieure à 400 mm (15¾") (200/300 TD), la jonction est trop proche du haut de l'enrouleur. Dans ce cas, remplacez l'élément supérieur de 2400 mm (94½") par celui de 2000 mm (78¾"). Cette solution positionne la jonction 400 mm (15¾") plus bas. Corrigez les cotes C et D comme suit: Réduction de la mesure C 200/300 TD: 400 mm (15¾"). Ajoutez la mesure D: 200/300TD: 400 mm (15¾").</p> <p>400 TD Si la longueur du Profil supérieur est inférieure à 700 mm (27 9/16") (200/300TD), la jonction est trop proche du haut de l'enrouleur. Dans ce cas, remplacez l'élément supérieur de 2400 mm (94½") par celui de 1700 mm (67"). Cette solution positionne la jonction 700 mm (279/16") plus bas Corrigez les cotes C et D comme suit: Réduction de la mesure C 200/300 TD: 400 mm (15¾"). Ajoutez la mesure D: 200/300TD: 400 mm (15¾").</p> </div>	=	= 1.915																																																																

Suite en page suivante.

3.6.1	Tableau de Calcul 2: Longueur du Profil d'enroulement, <i>suite</i>	Votre Profil	Exemple (200 TD -8)							
E	Coupez le tube de centrage de l'élément supérieur en déduisant les longueurs ci-dessous:									
	<table border="1" data-bbox="331 398 683 609"> <thead> <tr> <th data-bbox="331 398 443 465">Furlex</th> <th data-bbox="443 398 683 465"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="331 465 443 517">200 TD</td> <td data-bbox="443 465 683 517">E = D - 100 mm (4")</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 517 443 568">300 TD</td> <td data-bbox="443 517 683 568">E = D - 125 mm (5")</td> </tr> <tr> <td data-bbox="331 568 443 609">400TD</td> <td data-bbox="443 568 683 609">E = D - 150 mm (6")</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="938 645 1050 674" style="text-align: right;">Dédution :</p> <p data-bbox="719 730 1050 759" style="text-align: right;">Longueur du tube de centrage E =</p>	Furlex		200 TD	E = D - 100 mm (4")	300 TD	E = D - 125 mm (5")	400TD	E = D - 150 mm (6")	<p data-bbox="1099 645 1114 674" style="text-align: center;">-</p> <p data-bbox="1099 730 1114 759" style="text-align: center;">=</p>
Furlex										
200 TD	E = D - 100 mm (4")									
300 TD	E = D - 125 mm (5")									
400TD	E = D - 150 mm (6")									

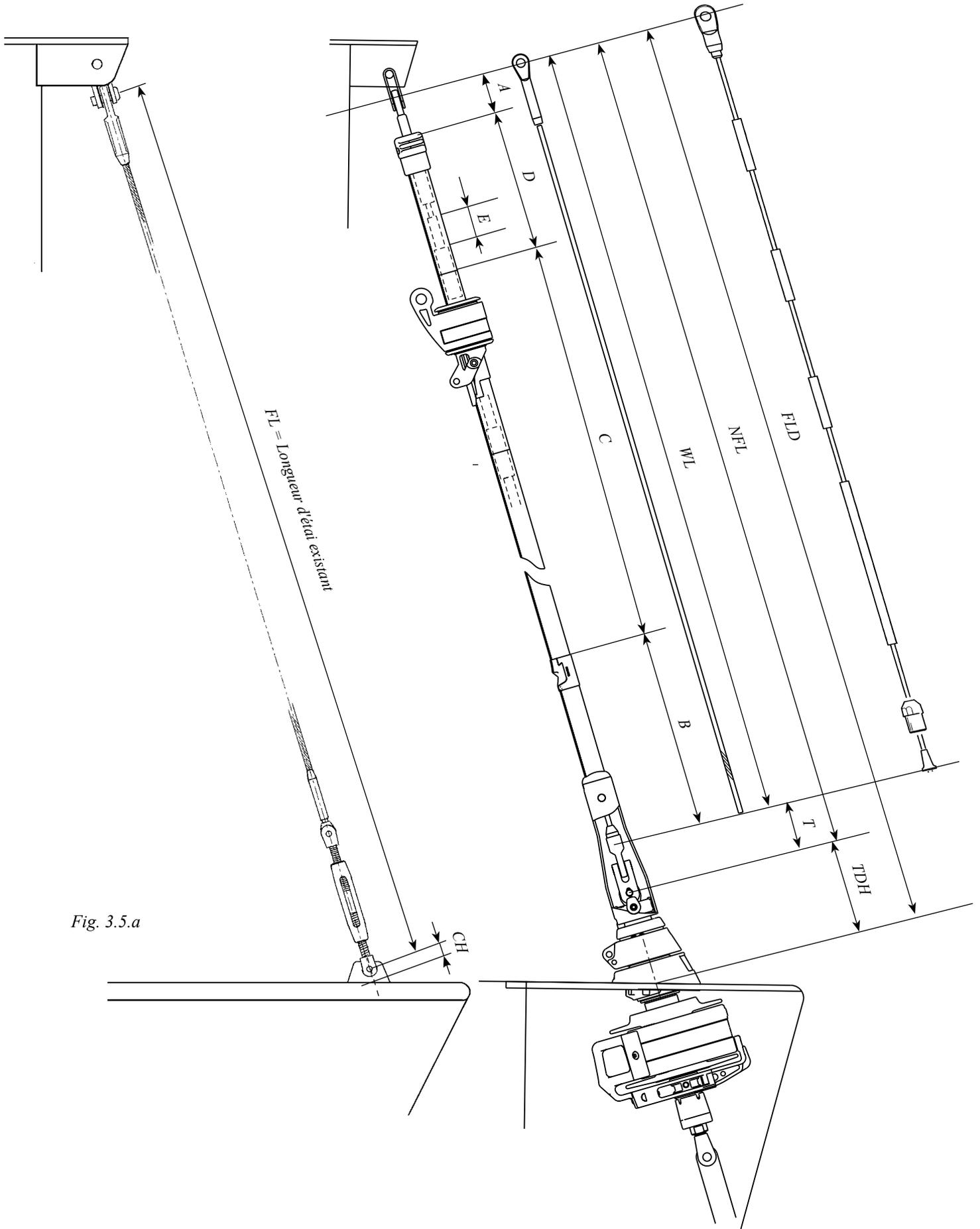


Fig. 3.5.a

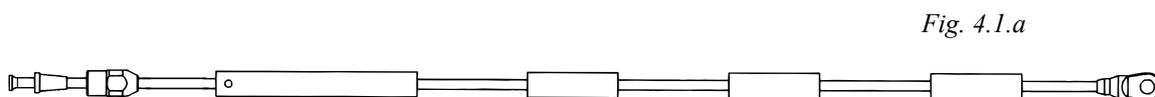
4 Assemblage du système Furlex

4.1 Réalisation de l'étais en rod

La réalisation est assurée par le fournisseur de rod. En plus de l'étais en rod lui-même, seul le manchon de jonction est nécessaire.

- 1 Mesurez la longueur de l'étais en rod (La mesure WL et les corrections pour la longueur de l'embout supérieur et de la terminaison matriciée à froid ont été calculées à l'aide du "**Tableau de calcul 1**".)
- 2 Coupez l'étais.
- 3 Formez et installez la tête pour l'embout supérieur. L'œil doit être monté provisoirement. Attachez toutes les vis de blocage et les instructions de montage permanent de l'œil.

4.



Enfilez les manchons de jonction dans l'ordre suivant depuis le haut.

- Manchons de jonction courts avec les tubes isolants correspondants. Le nombre de manchons doit correspondre au nombre de Profils 2400 mm (94½"). Voir "**Tableau de calcul 2**", ligne C, section 3.6.1.
- Manchons de jonction courts avec les tubes isolants correspondants. Trou de goupille de sûreté vers la douille.
- Douille. Veillez à l'orienter comme illustré dans le schéma.
- Siège. Veillez à l'orienter comme illustré dans le schéma.

5. Matriciez à froid l'extrémité de l'étais en rod pour le roulement inférieur.

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

4.2 Assemblage du Profil

Le montage doit être effectué une surface horizontale. Connectez successivement les Profils comme suit :

- 1 Dévissez l'œil de l'embout supérieur. Protégez la partie exposée du filetage de la pièce mâle avec du 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.

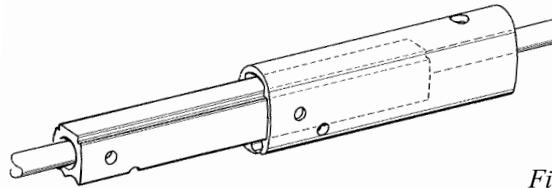


Fig. 4.2.a

Enfilez le Profil inférieur court par-dessus les manchons de jonction courts et partiellement sur le manchon de jonction inférieur long.

4.

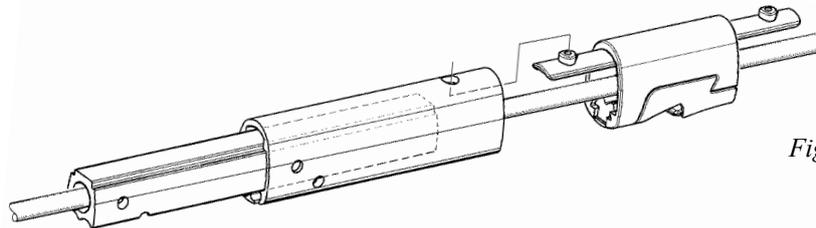


Fig. 4.2.b

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 s'aligne sur l'extrémité supérieure du guide d'engoujure.

5.

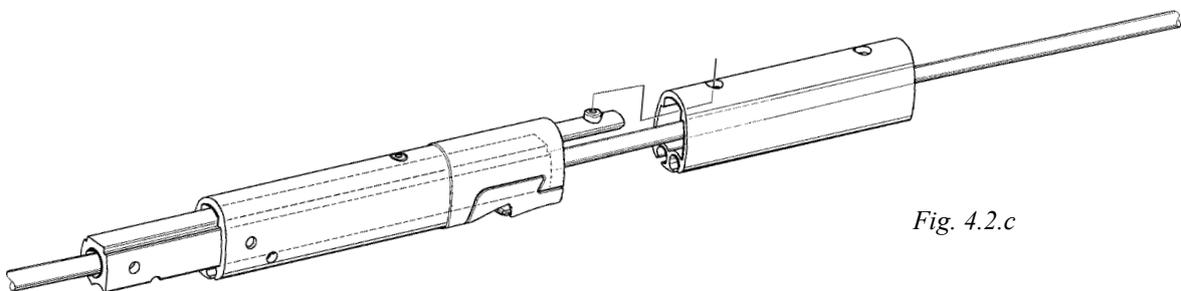


Fig. 4.2.c

Connectez un Profil 2400 mm (94½") au Profil inférieur. Insérez le manchon de jonction long du Profil inférieur, dans le Profil 2400 mm (94½") jusqu'à ce qu'il s'aligne sur l'extrémité inférieure du Profil inférieur.

6.

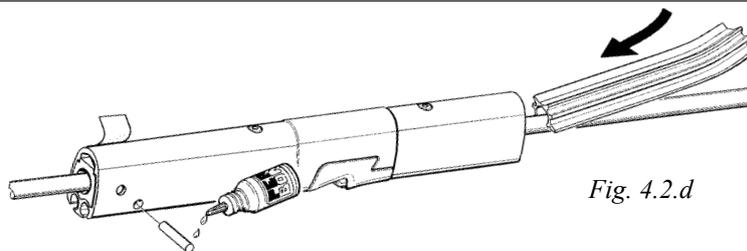


Fig. 4.2.d

Insérez la goupille de sûreté avec du frein filet. Assurez la goupille avec du ruban adhésif. (Enlevez le ruban adhésif lors de l'insertion du mécanisme inférieur.)

REMARQUE : Évitez soigneusement tout contact du frein filet avec la peau !

Insérez un tube de centrage fendu sur le rod et insérez-le dans le Profil d'enroulement 2400 mm (94 1/2").

7.

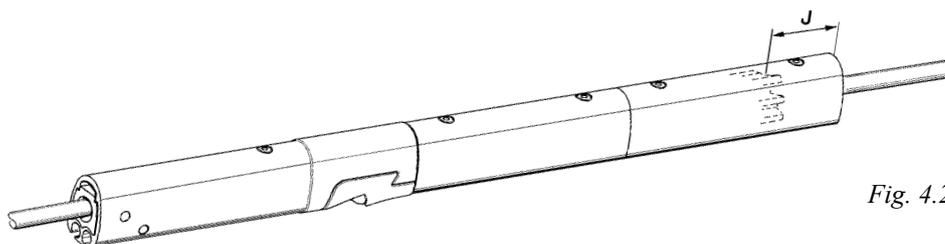


Fig. 4.2.e

Détachez le manchon de jonction le plus bas depuis l'embout supérieur et assurez à nouveau les autres manchons. Enfilez le Profil 2400 mm (94 1/2") suivant par le haut du rod puis fixez le manchon de jonction et l'éclisse à son extrémité inférieure. Connectez ces éléments aux Profils inférieurs. Insérez un tube de centrage sur le rod et introduisez-le dans le Profil d'enroulement 2400 mm (94 1/2"). Détachez le manchon de jonction suivant et insérez le tube de centrage par le haut jusqu'à ce que le manchon de jonction touche le tube de centrage en dessous de la jonction. (Utilisez, au besoin, un autre manchon de jonction pour réaliser l'opération.) 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.

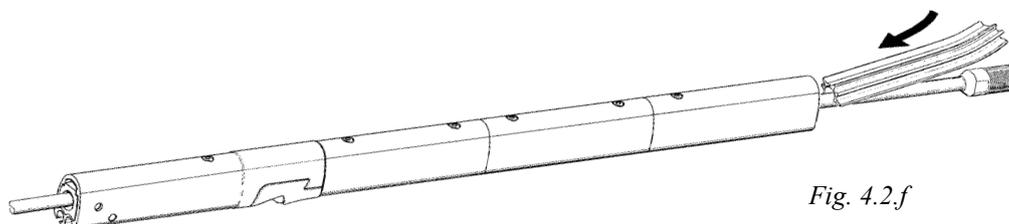


Fig. 4.2.f

Posez le Profil supérieur raccourci. Détachez le manchon de jonction suivant et insérez le tube de centrage par le haut jusqu'à ce que le manchon de jonction touche le tube de centrage en dessous de la jonction. Le bord supérieur du tube de centrage doit maintenant être à peu près aligné sur l'extrémité supérieure du Profil.

9.

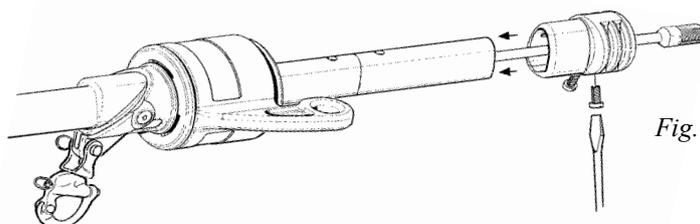


Fig. 4.2.g

Enfilez l'émerillon de drisse par l'extrémité supérieure du Profil. Faites-le coulisser jusqu'au guide d'engoujure et maintenez-le à cet emplacement à l'aide d'un ruban adhésif. Posez la butée supérieure et bloquez-la avec les deux vis pré-installées. Serrez les vis fermement mais sans exagération.

10.

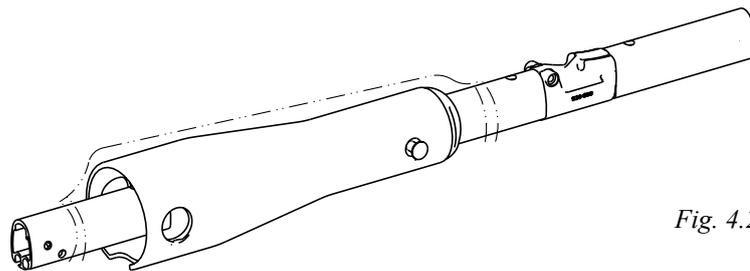


Fig. 4.2.h

Insérez l'adaptateur sur son tube et enfitez l'ensemble avec précaution sur l'extrémité inférieure des Profils d'enroulement. Protégez les surfaces externes de l'adaptateur et des Profils contre les rayures.

11.

200 TD: 53 mm (2")
 300 TD: 66 mm (2 5/8")
 400 TD: 79 mm (3 1/8")

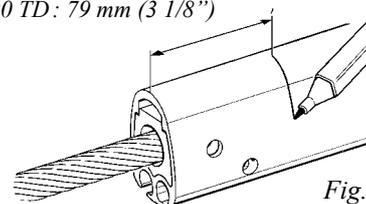


Fig. 4.2.i

Repérez le Profil inférieur avec un marqueur permanent comme illustré. Cette opération facilitera l'alignement final avec l'adaptateur et le tube d'adaptateur.

12.

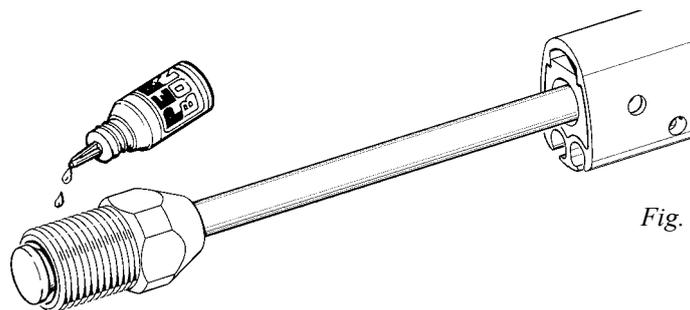


Fig. 4.2.j

Dévissez le manchon de l'embout de câble et enlevez l'ogive et la coupole. Ces trois éléments ne sont plus utiles. Appliquez 2 ou 3 gouttes de colle frein de filet sur le filetage et revissez l'embout. Vérifiez que la tête du rod est correctement en place et que son siège est correctement placé dans le manchon. Serrez fermement. L'embout est maintenant verrouillé définitivement.

12. Fixez définitivement l'œil de l'embout supérieur avec de la colle frein filet et toute vis de blocage ou goupille de sûreté fournie.

13. Vérifiez la longueur de l'étai (FL) dans le "**Tableau de calcul 1**" (3.5.1) et en figure 3.5.a.

14. À ce stade de la procédure, il est recommandé d'installer l'enrouleur Furlex.

Voir "**Manuel Furlex 200 TD et 300 TD**" (Réf. 595-231-S)

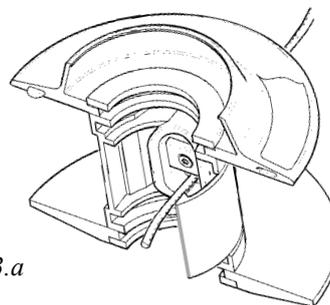
4.3 Pose du tambour d'enroulement et du filoir de bosse - 200 TD et 300 TD

Le tambour d'enroulement est constitué de deux parties. Son installation est plus facile après la fixation de l'étau au mât.

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.

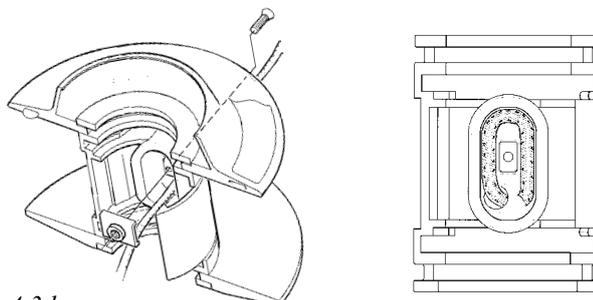
Fig. 4.3.a



2.

Enlevez le clip et insérez la bosse dans la cavité ovale comme illustré dans le schéma. Vissez le clip fermement mais sans serrer exagérément.

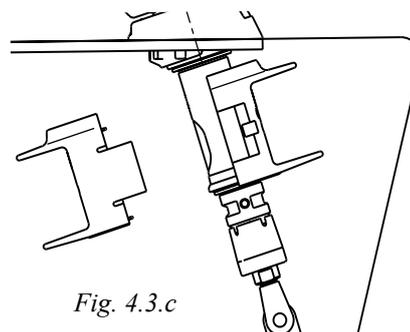
Fig. 4.3.b



3.

Assemblez les deux moitiés du tambour d'enroulement autour du mécanisme inférieur. Alignez la collerette ovale sur la découpe du mécanisme inférieur. Vérifiez que les deux clips de connexion s'insèrent correctement.

Fig. 4.3.c



4

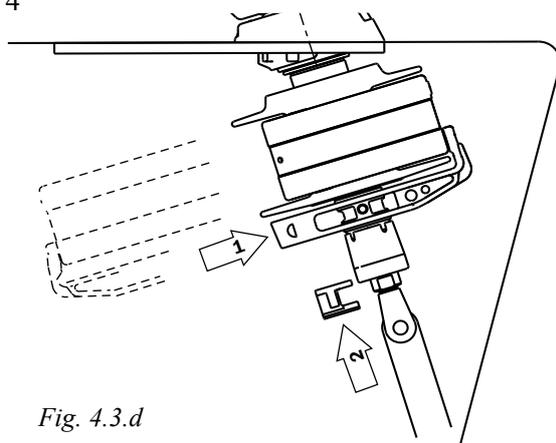


Fig. 4.3.d

Insérez le carter de bosse depuis l'arrière et faites-le tourner sur un demi-tour comme illustré en figure 4.3.d. Appuyez le bloc de verrouillage par en dessous (flèche 2) de sorte qu'ils se "clipse" fermement en place.

5

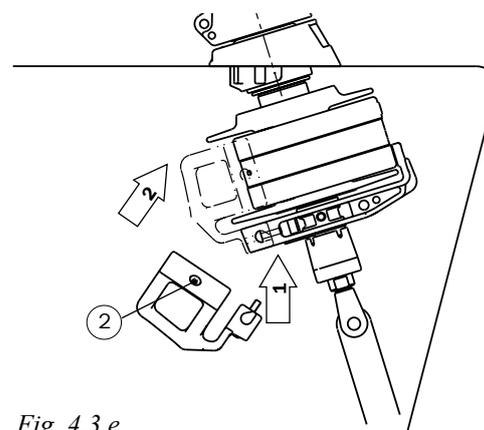


Fig. 4.3.e

Insérez le support de carter de bosse dans celui-ci depuis le bas et soulevez-le pour le mettre en place. Serrez les vis ② dans le logement inox de carter de bosse.

4.3 Pose du tambour d'enroulement et du filoir de bosse 400 TD

Le tambour d'enroulement est constitué de deux parties. Son installation est plus facile après la fixation de l'étau au mât.

1.

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

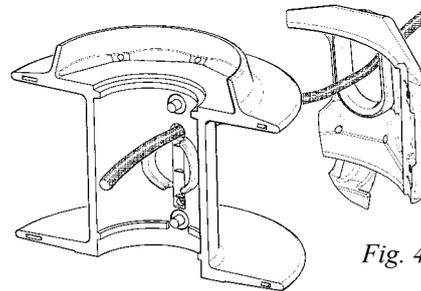


Fig. 4.3.a

2.

Pliez la bosse vers le bas de sorte qu'elle recouvre l'ouverture d'inspection ① dans le demi-tambour d'enroulement.

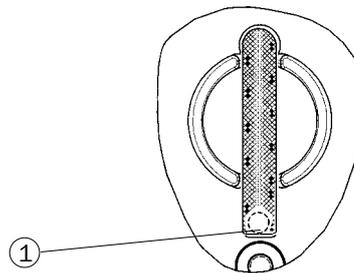


Fig. 4.3.b

3.

Commencez par la pose sur le mécanisme inférieur, du demi-tambour auquel est attachée la bosse d'enroulement. Serrez les vis fermement. Cette opération verrouille la bosse d'enroulement. Vérifiez que l'extrémité de la bosse est visible à travers l'ouverture d'inspection. Faites pivoter le mécanisme inférieur d'un demi-tour et montez l'autre moitié du tambour

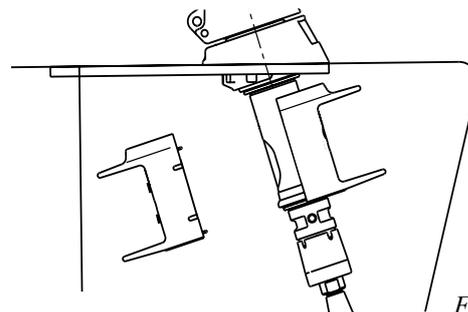


Fig. 4.3.c

4.1

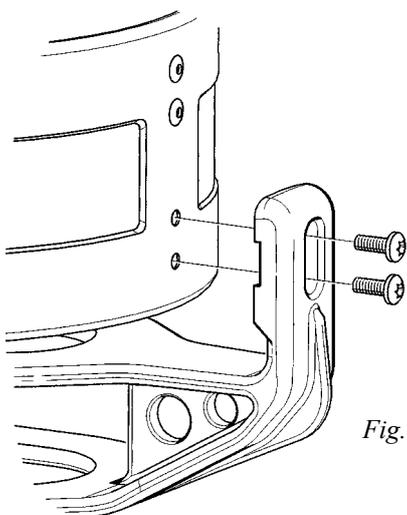


Fig. 4.3.d

Fixez le support de carter de bosse au logement de carter de bosse, à l'aide des vis fournies.

4.2

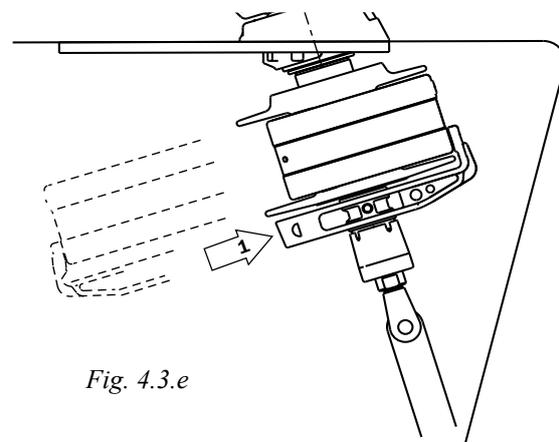


Fig. 4.3.e

Insérez le carter de bosse depuis l'arrière et faites-le tourner sur un demi-tour comme illustré en figure 4.3.d. Appuyez le bloc de verrouillage par en dessous (flèche 2) de sorte qu'il se "clipse" fermement en place.

5.

Appuyez sur le bloc de verrouillage jusqu'à ce qu'il s'appuie sur le mécanisme inférieur. Fixez le support de carter de bosse dans celui-ci et soulevez-le pour le mettre en place. Serrez les vis ② dans le logement inox.

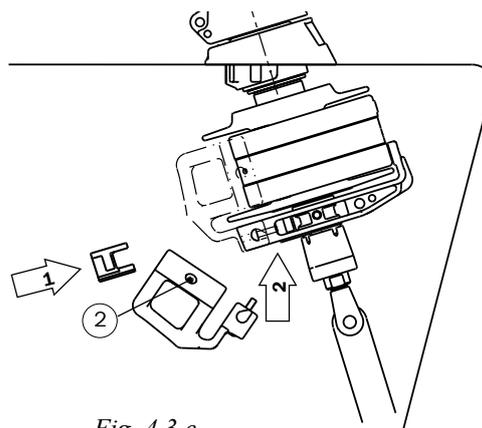


Fig. 4.3.e

7.

Serrez les vis ③ modérément. 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 flasques du tambour.

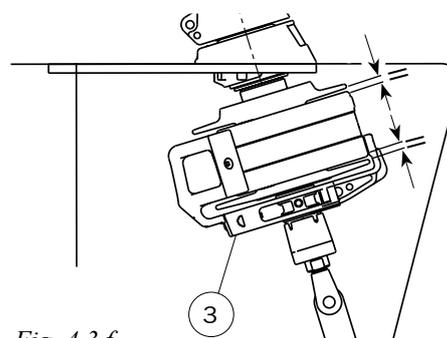


Fig. 4.3.f

8.

Orientez le filoir de bosse en direction de la première poulie de chandelier et serrez la vis. (Voir également en section "**Cheminement de la bosse d'enroulement**" du chapitre 6.3 du "Manuel Furlex").

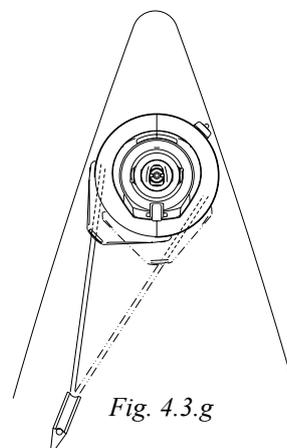


Fig. 4.3.g

17 Démontage

17.1 Émerillon de drisse

Voir "Manuel Furlex 200 TD et 300 TD" (Réf. : 595-231-F)

Navtec -10, -12/200, -22, -30, -40 et Rigging -9.5 mm, -40, -48.

Il est impossible d'extraire la butée supérieure et l'émerillon de drisse du Profil par le haut par-dessus l'embout à œil supérieur sans démonter préalablement l'œil de l'embout.

17.2 Guide d'engoujure

17.3 Filoir de bosse

17.4 Tambour d'enroulement

} Voir "Manuel Furlex 200 TD et 300 TD"
(Réf. : 595-231-F)

17.7 Profil d'enroulement

Pour une meilleure compréhension des instructions ci-dessous, il est recommandé de lire préalablement la section traitant du montage en chapitre 4.1.

- 1 Posez les Profils d'enroulement sur une surface plane et vérifiez qu'ils sont rectilignes.
- 2 Dévissez l'œil de l'embout supérieur.
- 3 Chassez la goupille de sûreté 800 mm (200 TD) / 770 mm (300 TD) / 660 mm (400 TD) de l'extrémité inférieure des Profils.
- 4 Maintenez fermement le Profil d'enroulement et tirez l'embout inférieur. Cette opération extrait conjointement l'étau en rod, les manchons de jonction et les tubes de centrage.

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

17.8 Butée supérieure

Remplacement de la butée supérieure :

Navtec -12/200 S, -22, -30, -40 et Rigging-40, -48 : Il est impossible d'extraire la butée supérieure du Profil par le haut par-dessus l'embout à œil supérieur sans démonter préalablement l'œil de l'embout.

Navtec -48, Rigging -22 mm : Il faut limer la collerette intérieure à l'extrémité supérieure de la butée. Il est également possible d'enlever la butée par le bas en enlevant préalablement le guide d'engoujure, 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

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

Seldén Mast Inc., USA
Tél. +1 843-760-6278
Fax +1 843-760-1220
e-mail 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

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

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

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.

