

# Furlin master 324/169 och 370/192

## Rullsystemets kardanknutar

(English text overleaf)

(Deutsch auf der nächsten Seite.)

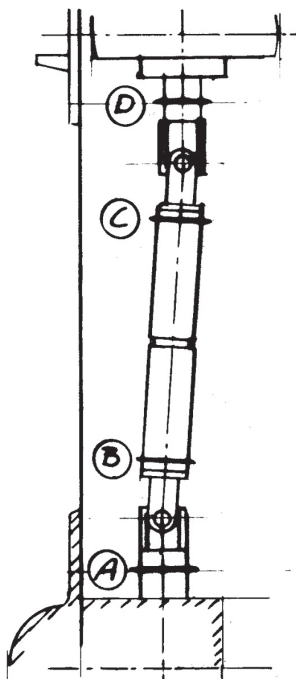
Vi rekommenderar en förbättring av låsningen av de skruvar som håller ihop rullsystemets kardanknutar. Arbetet är enkelt och fordrar en insexnyckel #10(M12), lite T-sprit och lite Sikaflex.

### Arbetsgång:

1. Identifiera rullsystemets typ. Öppna övre inspektionssluckan och mät rullprofilens diameter: typ RC har ca 40mm diameter, RD har 60mm.

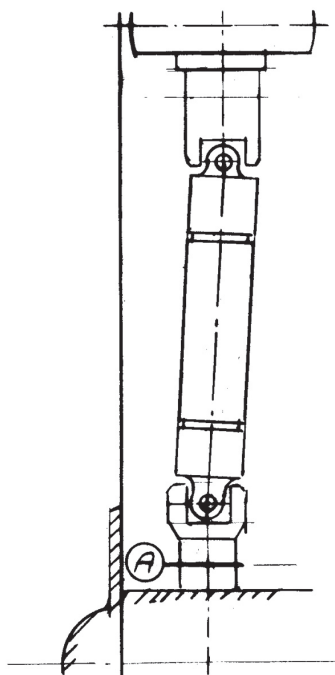
### RC

2. Kontrollera att skruven A är ordentligt åtdragen.  
Man når den:  
*Hydrauliskt system:* genom hål i motorhusets övre infästningsfläns.  
*Manuellt system:* genom hål i mastsida.
3. Vrid rullprofilen 180° så att den utstickande gängade delen av skruven blir synlig.
4. Tvätta gängorna på skruven och området kring det gängade hålet med T-sprit.
5. Lägg Sikaflex på de tvättade ytorna.
6. Upprepa proceduren med skruvarna B, C och D.  
Dessa skruvar nås genom segelöppningen. Skruv D är svårt att dra åt. Sikaflexen ger dock en fullt tillfredsställande låsning.



### RD

2. Kontrollera att skruven A är ordentligt åtdragen.  
Man når den genom hålet motorhusets övre infästningsfläns.
3. Vrid rullprofilen 180° så att den utstickande gängade delen av skruven blir synlig.
4. Tvätta gängorna på skruven och området kring det gängade hålet med T-sprit.
5. Lägg Sikaflex på de tvättade ytorna.



## Furlin masts 324/169 och 370/192

### Furling system universal joints

We recommend improving the locking the screws of the universal joints. The job is simple and calls for a Allen key #10(M12), a little methylated spirits and some Sikaflex compound.

#### Routine:

1. Identify the furling system. Open the upper access hole cover and measure the diameter of the luff extrusion. Type RC has 40mm and RD has 60mm diameter.

#### RC

2. Check that screw "A" is tightened properly. It is reached on the:  
*Hydraulic system:* through the hole in the housing upper attachment flange.  
*Manual system:* through the hole in the side of the mast.
3. Turn the extrusion 180° so that the protruding screw threads are visible.
4. Clean the screw threads and the surrounding area with methylated spirits.
5. Apply Sikaflex to the cleaned area.
6. Repeat this procedure with screws B,C and D. These screws are reached through the sail opening. Screw D is difficult to tighten down, but Sikaflex gives a fully acceptable lock.

#### RD

2. Check that screw "A" is tightened properly. It is reached through the hole in the motor housing upper attachment flange.
3. Turn the extrusion 180° so that the protruding screw threads are visible.
4. Clean the screw threads and the surrounding area with methylated spirits.
5. Apply Sikaflex to the cleaned area.

---

## Furlinmasten 324/169 und 370/192

### Die Kardankupplungen des Rollreffsystems

Wir empfehlen eine Verbesserung der Schraubensicherung, die die Kardankupplungen des Rollsystems zusammenhalten. Für die leicht auszuführende Arbeit wird ein Imbußschlüssel #10(M12), etwas Spiritus und etwas Sikaflex benötigt.

#### Arbeitsvorgang:

1. Identifizieren Sie den Typ Ihres Rollsystems. Öffnen Sie die obere Inspektionshaube und messen Sie den Durchmesser des Rollprofils: Typ RC hat ca 40mm und Typ RD 60mm Durchmesser.

#### RC

2. Kontrollieren Sie daß die Schraube A ordentlich fest verschraubt ist.  
Beim *hydraulischen System* durch das Loch in der oberen Befestigungsflansch des Motors zu erreichen.  
Beim *manuellen System* durch ein Loch in der Mastseite zu erreichen.
3. Drehen Sie das Rollprofil 180°, bis das hervorstehende Teil der Gewindeschraube sichtbar wird.
4. Waschen Sie, mit Spiritus, die Gewindee schraube und rund um das Loch mit Gewinde.
5. Legen Sie Sikaflex auf die gewaschenen Flächen.
6. Verfahren Sie ebenso mit den Schrauben B, C und D. Diese Schrauben erreichen Sie durch die Segelöffnung. Die Schraube D läßt sich schwer anziehen. Sikaflex ergibt doch eine zufriedenstellende Sicherung.

#### RD

2. Kontrollieren Sie daß die Schraube A ordentlich fest verschraubt ist.  
Sie erreichen sie durch das Loch in der oberen Befestigungsflansch des Motors .
3. Drehen Sie das Rollprofil 180°, bis das hervorstehende Teil der Gewindeschraube sichtbar wird.
4. Waschen Sie, mit Spiritus, die Gewindee schraube und rund um das Loch mit Gewinde.
5. Legen Sie Sikaflex auf die gewaschenen Flächen.