



Encoder
system

ProCard

Interface

CarbonHf

Gears



PARTS

MORE THAN CHALLENGE

YACHT SAILING HI TECH PARTS
WWW.AA-PARTS.COM



YACHT SAILING HI TECH PARTS

Alberto Spada
Corso Sforza, 110
48010 Cotignola (Ra)
Italy

Tel. +39 0545 41550
Fax. +39 0545 1885119

customer@aa-parts.com
www.aa-parts.com

ITA-DR-WINCH-01-01.04.2012.doc

Le descrizioni e le illustrazioni allegate alla presente documentazione si intendono non impegnative. Ci riserviamo il diritto di apportare in qualunque momento, senza impegnarci ad aggiornare questa pubblicazione modifiche di componenti, parti essenziali o forniture che riterremo convenienti al miglioramento del prodotto o per qualsiasi altra esigenza.

La riproduzione anche parziale e la divulgazione di questo documento, con qualsiasi mezzo, non sono consentite senza autorizzazione. Eventuali infrazioni saranno perseguite nei modi e nei tempi previsti dalla Legge. Tutti i nomi ed i marchi citati in questo manuale sono di proprietà dei rispettivi Fabbrikanti. © 2011 AA-Parts. Tutti i diritti riservati.

1	Contenuti	
1	Contenuti	1
2	Preparazione del tamburo	1
2.1	Self Tensioning Drum	1
2.2	Standard Drum	1
2.3	Collegamento con molla di compensazione	2
2.4	Collegamento con Self Tensioning Drum	2
2.4.1	Messa a punto del tamburo	2
2.4.2	Scelta della molla	2
2.5	Uso del Self Tensioning Drum	3

2 Preparazione del tamburo

Il verricello viene fornito di serie con lo speciale Double System Drum™: un tamburo speciale che consente l'utilizzo sia come Self Tensioning Drum (tamburo che consente di tensionare la scotta di tiro del verricello senza molle di compensazione) sia come Standard Drum (tamburo senza molla di autotensionamento).

2.1 Self Tensioning Drum

Prelevare dalla confezione il tamburo inferiore, il tamburo superiore e la molla di autotensionamento destrorsa o sinistrorsa, a seconda delle necessità di montaggio (vedere al paragrafo "Messa a punto del tamburo" per le modalità di scelta della molla destrorsa o sinistrorsa). Lubrificare con grasso al silicone la parte interna ed il mozzo del tamburo inferiore. Posizionare il gambo della molla nel foro previsto nel tamburo inferiore ed inserire il tamburo superiore facendo attenzione che l'altro gambo della molla si inserisca nel foro del tamburo superiore.

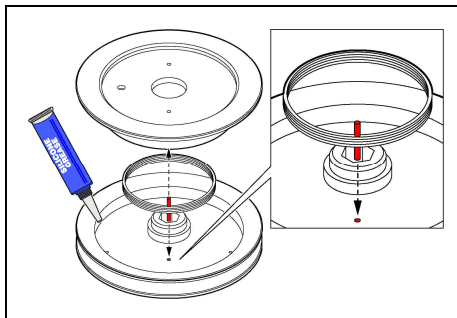


Fig. 01

Fissare il Self Tensioning Drum con la rondella e la vite in dotazione seguendo la figura 07.

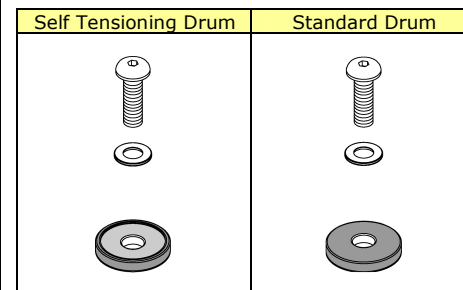


Fig. 02

2.2 Standard Drum

Prelevare dalla confezione il tamburo inferiore, il tamburo superiore e le tre piccole spine di fissaggio. Inserire le spine di fissaggio nei fori previsti nel tamburo inferiore ed inserire il tamburo superiore nelle tre spine che fuoriescono dal tamburo inferiore.

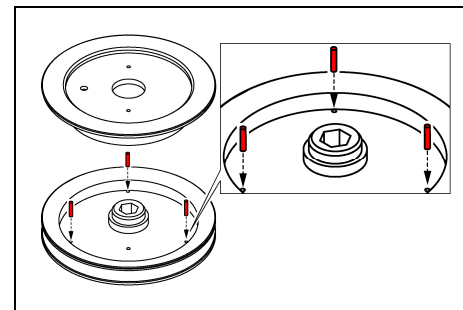


Fig. 03

Fissare lo Standard Drum con la rondella e la vite in dotazione seguendo le indicazioni della figura 03.

2.3 Collegamento con molla di compensazione

Al tamburo del verricello (di tipo Standard Drum) – Fig. 03, è collegata una scotta che, dopo avere percorso una puleggia fissata sul ponte a poppa, ritorna al verricello tramite un'altra puleggia collocata sotto al ponte, a prua, formando la scotta di ritorno a circuito chiuso. La corretta tensione della scotta viene fornita tramite una molla di compensazione fissata alla puleggia di prua.

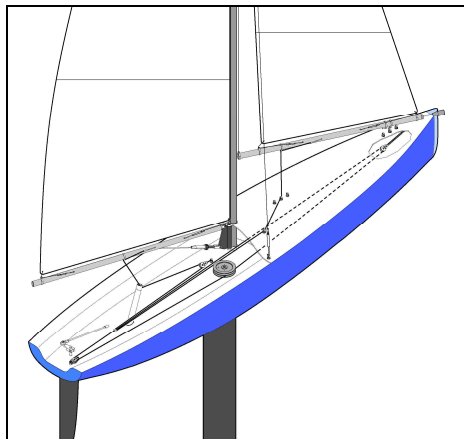


Fig. 04

2.4 Collegamento con Self Tensioning Drum

Il Self Tensioning Drum è un particolare tamburo che contiene all'interno una molla a torsione calibrata per fornire il tiro necessario alla tensione della scotta – Fig. 01. Permette di eliminare la puleggia di prua e la molla sotto al ponte e di calibrare accuratamente il tiro delle scotte. Deve essere utilizzato con cura in quanto lo scorrimento delle parti è di vitale importanza. Controllare sempre che la parte superiore del tamburo scorra bene all'interno della parte inferiore senza inceppamenti. Se necessario smontare il Self Tensioning Drum, pulirlo accuratamente e lubrificarlo con grasso al silicone.

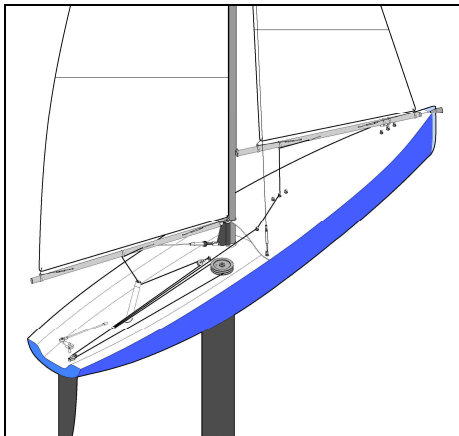


Fig. 05

Il Self Tensioning Drum deve essere utilizzato nel modo seguente:

- la molla di compensazione interna deve essere scelta in funzione del senso di ro-

tazione del verricello come indicato al paragrafo successivo;

- per rotazione oraria: la gola inferiore del tamburo deve essere utilizzata per il tiro della scotta (scotta rossa - Fig. 06);
- per rotazione antioraria: la gola superiore deve essere utilizzata solo per il tensionamento della scotta, non deve essere utilizzata per il tiro (scotta blu - Fig. 06);
- per rotazione antioraria invertire quanto detto ai punti b) e c) precedenti.

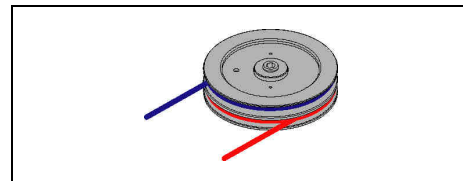


Fig. 06

2.4.1 Messa a punto del tamburo

Il sistema Self Tensioning Drum deve essere messo a punto per consentire di compensare adeguatamente il tiro della scotta di ritorno del verricello.

2.4.2 Scelta della molla

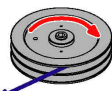
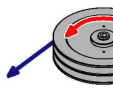
Rotazione oraria	Rotazione antioraria
 Molla tipo A TORSIONE ORARIA	 Molla tipo B TORSIONE ANTIORARIA

Fig. 07

La molla di compensazione (tipo **A**, destrorsa o tipo **B**, sinistrorsa, incluse nella confezione)

deve essere scelta in relazione con il senso di rotazione del verricello visto da sopra- Fig. 07.

2.5 Uso del Self Tensioning Drum

In Fig. 08 un esempio di montaggio ed utilizzo del Self Tensioning Drum con rotazione oraria del verricello. Notare che la scotta di tiro (rossa) esce dalla parte inferiore del tamburo e la scotta di ritorno (blu) entra nella parte superiore del tamburo. La parte superiore del tamburo (parte mobile) andrà caricata in modo da consentire alla molla di torsione interna di compensare il tiro della scotta.

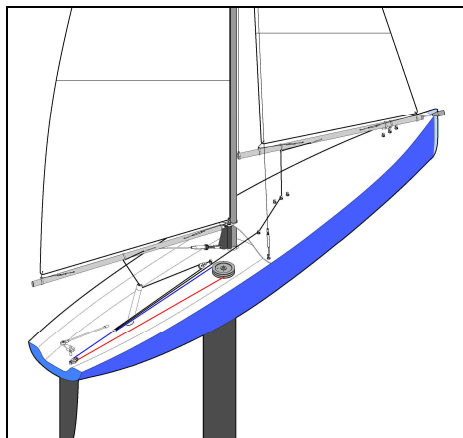


Fig. 08

Procedere come segue:

- inserire la scotta nel tamburo inferiore e bloccarla;
- fare compiere al verricello i giri necessari per cazzare completamente la scotta (il tamburo Ø 32 recupera 100 mm di scotta

- per giro, il tamburo Ø 42 recupera circa 130 mm di scotta per giro);
- caricare il tamburo superiore dei giri che si ritengono necessari per il tensionamento (consigliamo di caricare da 0,2 a 0,5 giri a seconda della tensione desiderata);
- inserire la scotta di ritorno nel tamburo superiore e bloccarla.



YACHT SAILING HI TECH PARTS

Alberto Spada
Corso Sforza, 110
48010 Cotignola (Ra)
Italy

Tel. +39 0545 41550
Fax. +39 0545 1885119

customer@aa-parts.com
www.aa-parts.com