

Product information

Assemblaggio boma di fiocco
Jib boom assembly
carbonio Ø 10mm - Ø10mm carbon
 HOW TO ASSEMBLE JIB BOOM_F_IT_EN.DWG

AA-Parts
 tel: +39 (0)545 41550
 fax: +39 (0)545 1885119

Corso Sforza, 110 - 48010 Cotignola (Ra) Italy
 email: engineering@aa-parts.com
 © 2012 - AA-Parts - All right reserved

IT

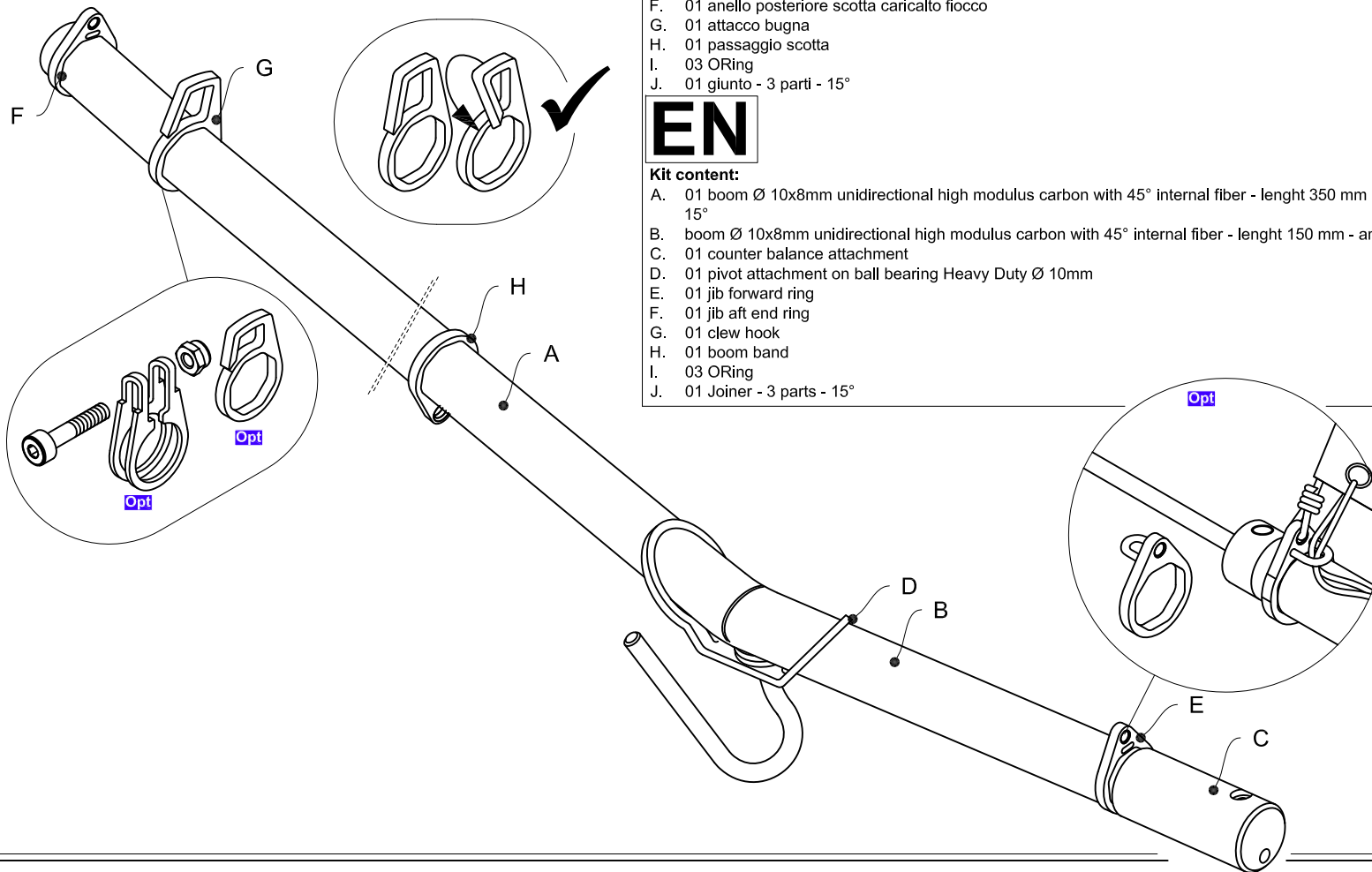
Contenuto del kit:

- A. 01 boma Ø 10x8mm in carbonio ad alto modulo unidirezionale con fibra interna intrecciata a 45° - lunghezza 350 mm - angolato 15°
- B. 01 boma Ø 10x8mm in carbonio ad alto modulo unidirezionale con fibra interna intrecciata a 45° - lunghezza 150 mm - angolato 15°
- C. 01 terminale anteriore contrappeso - esterno al tubo per prevenire lo splitting delle fibre di carbonio del tubo
- D. 01 attacco pivot su cuscinetto a sfera Heavy Duty Ø 10mm
- E. 01 anello anteriore fiocco
- F. 01 anello posteriore scotta caricato fiocco
- G. 01 attacco bugna
- H. 01 passaggio scotta
- I. 03 ORing
- J. 01 giunto - 3 parti - 15°

EN

Kit content:

- A. 01 boom Ø 10x8mm unidirectional high modulus carbon with 45° internal fiber - lenght 350 mm - angled 15°
- B. boom Ø 10x8mm unidirectional high modulus carbon with 45° internal fiber - lenght 150 mm - angled 15°
- C. 01 counter balance attachment
- D. 01 pivot attachment on ball bearing Heavy Duty Ø 10mm
- E. 01 jib forward ring
- F. 01 jib aft end ring
- G. 01 clew hook
- H. 01 boom band
- I. 03 ORing
- J. 01 Joiner - 3 parts - 15°



Product information

Assemblaggio boma di fiocco
Jib boom assembly
 carbonio Ø 10mm - Ø10mm carbon
 HOW TO ASSEMBLE JIB BOOM_F_IT_EN.DWG

AA-Parts
 tel: +39 (0)545 41550
 fax: +39 (0)545 1885119

Corso Sforza, 110 - 48010 Cotignola (Ra) Italy
 email: engineering@aa-parts.com
 © 2012 - AA-Parts - All right reserved

IT

1. Tagliare i tubi di carbonio A e B alla lunghezza necessaria secondo il profilo e l'allunamento del fiocco.
2. Controllare che il giunto J assemblato si inserisca facilmente ma con precisione all'interno del tubo di carbonio A e B. Eventualmente carteggiare il giunto I fino al corretto inserimento.
3. Cospargere di resina epossidica il giunto interno I assemblato ed inserirlo nel tubo di carbonio. Attendere fino alla completa essiccazione della resina epossidica.

EN

1. Cut the carbon tube A and B to the required length according to the Jib profile and roach.
2. Check that the joint J easily enter but precisely inside the carbon tube A and B. If necessary, sand the joint until the correct entry.
3. Sprinkle the epoxy joint will I assembled and add in the carbon tube. Wait until the complete drying of the epoxy resin.

IT

Assemblaggio del giunto

2. Carteggiare accuratamente le tre parti del giunto interno J.
2. Cospargere di resina epossidica le parti del giunto interno I ed attendere fino alla completa essiccazione. Per l'allineamento utilizzare i fori presenti nelle tre parti del giunto.

EN

Joint assembly

1. Thoroughly sand the three parts of the joint J.
2. Sprinkle epoxy over the parts of the joint I and wait until complete drying. For the alignment use the holes in the three parts of the joint.

