



MANUEL DE MONTAGE INSTALLATION MANUAL

**Refit tourelle Harken 00AL par
kit tourelle Profurl réf R250KITJ80**
*Harken 00AL drum refit with
Profurl drum kit part R250KITJ80*



Canon de perçage à visser sur l'avele ridoir pour contre-percer les 2 trous de fixation dans le profil Harken
Drilling guide to be screwed on turnbuckle cylinder - to drill the 2 fastening holes into the Harken extrusion

2 vis M8 x 10 à béton pour la fixation du profil
2 M8x10 screws to fit the extrusion

Avale ridoir adapté au profil Harken 00AL pour faire glisser la tourelle sur le profil et accéder au ridoir
Turnbuckle cylinder adapted to Harken 00AL extrusion to slide the drum and get access to the turnbuckle

Manchon adapté au profil Harken 00AL
Shape adapter to be fitted to Harken 00AL extrusion

Manille courte Wichard réf 1202
Wichard D shackle part # 1202

2 vis M8 x 8 à béton pour la fixation de l'avele ridoir
2 M8x8 screws to fit the turnbuckle cylinder

Cage «4 fenêtres» pour sortir la drosse dans l'axe
Drum cage with 4 holes for furling line exit

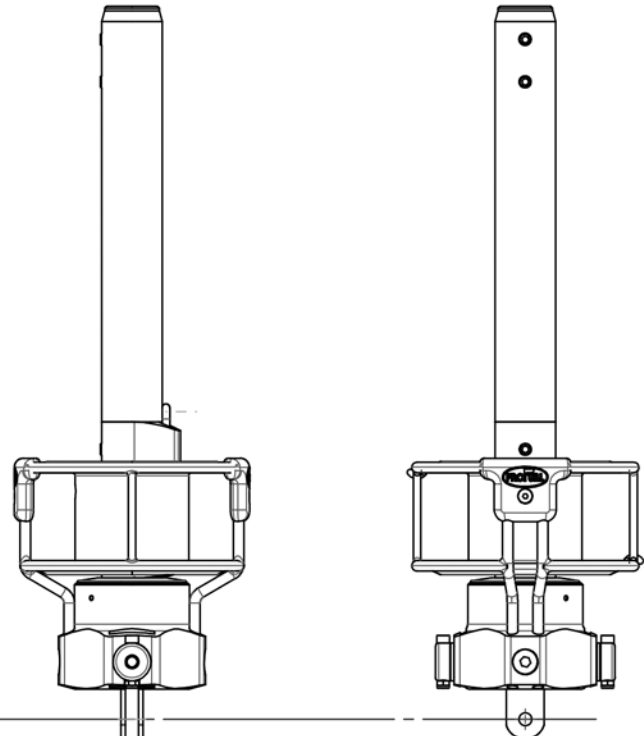
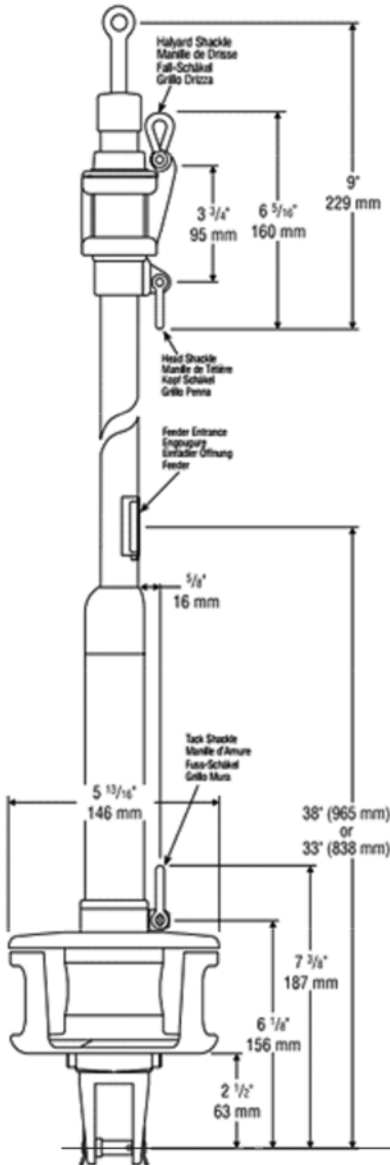
Embout à oeil fileté et chape (fournis) pour remplacer l'ensemble embout / chape serti
Eye terminal ISO thread and toggle (delivered)

Tourelle R250 noire
Black R250 drum mechanism

2 entretoises de calage adaptées à la largeur de chape
2 spacers adapted to toggle width

Verrous inox axe Ø8
Stainless steel locking devices - pin dia 8 mm

ENROULEUR HARKEN 00AL à refiter



MONTAGE FITTING

ETAPE 1: Démontage de la tourelle Harken 00AL / STEP 1: Harken 00AL drum dismantling

- Fixer la drisse de spi sur la cadène de tangon et mettre en tension la drisse pour assurer l'étai
- Démontez les fixations de la tourelle (tambour) Harken de façon à le remonter le long des profils
- Démontez l'axe de cadène et démontez le ridoir de l'étai et enlever la tourelle (tambour) Harken
- Démontez le profil inférieur
- *Attach the spinnaker halyard to the bowsprit fastening and tension to hold the stay*
- *Dismantle the fastening point of the Harken drum to lift it on the extrusions.*
- *Remove the pin of the chainplate and dismantle the stay turnbuckle and remove the Harken drum mechanism*
- *Dismantle the lower extrusion*

Fig 1



ETAPE 2 / STEP 2 (Fig 1)

- Recouper de 75mm l'extrémité basse du profil inférieur, ébavurer et remonter le profil inférieur
- *Cut by 75 mm the lower end of the extrusion. Deburr and install the lower extrusion*

Fig 2



ETAPE 3 / STEP 3: (Fig 2)

- Dévisser l'ensemble œil & chape du ridoir et visser à la place, l'œil fileté fourni.
- Remonter le ridoir sur l'étai.
- Régler le ridoir 10mm plus long pour compenser la nouvelle chape fournie qui est 10mm plus courte
- *Unscrew the eye terminal & the toggle from the turnbuckle and place the threaded eye delivered*
- *Fit the turnbuckle on the stay*
- *Adjust the turnbuckle: 10 mm longer as the new toggle is 10 mm shorter*

Fig 3



ETAPE 4 / STEP 4: (Fig 3)

- Monter la chape fournie sur la cadène d'étrave
- Assembler la tourelle (tambour) Profurl
 - Fixer l'averse ridoir sur la tourelle (2 vis M8x8)
 - Insérer le manchon dans l'averse ridoir
- Insérer la tourelle Profurl sur les profils Harken
- Assembler l'œil fileté sur la chape avec l'axe fourni
- Insérer 1 entretoise de calage de chaque côté de la chape.
- *Install the new toggle delivered to the boat fastening point*
- *Install the Profurl drum mechanism*
 - *Fit the turnbuckle cylinder on the mechanism (2 M8X8 screws)*
 - *Place the shape adapter*
- *Slide the Profurl mechanism on the Harken extrusions*
- *Assemble the threaded eye on the toggle delivered*
- *Fit the 2 spacers on each side of the toggle*

ETAPE 5 / STEP 5: (Fig 4)

- Descendre la tourelle sur son axe de façon à insérer les verrous de chaque côté
- Insérer les vis et serrer les écrous pour immobiliser les verrous
- *Lower the drum on the pin in order to place the 2 stainless steel locking devices on each side*
- *Tighten the screws on the locking devices.*

Fig 4



ETAPE 6 / STEP 6: (Fig 5)

- Visser le canon de perçage dans le 1er taraudage de l'avale ridoir
- Insérer le profil Harken dans la tourelle de 65 mm
- Visser une vis dans le 2ème taraudage de l'avale ridoir pour maintenir les profils
- Contre-percer le profil Harken (dia 6 mm – 0/-0.2 mm) bien dans l'axe du canon
- Dévisser le canon de perçage et visser à la place une vis d'arrêt de gaine
- Visser le canon de perçage dans le 2ème taraudage et contre percer à nouveau
- Dévisser le canon de perçage et visser à la place la 2ème vis d'arrêt de gaine
- *Screw the drilling guide in the 1st tap hole of the turnbuckle cylinder*
- *Slide by 65mm the Harken extrusion inside the drum mechanism*
- *Tighten one screw inside the 2nd tape hole of the turnbuckle cylinder to hold the extrusions*
- *Drill the Harken extrusion (dia 6 mm -- 0/-0.2 mm) by using the drilling guide*
- *Unscrew the drilling guide & tighten one of the screws*
- *Screw the drilling guide in the 2nd tape hole and drill again*
- *Unscrew the drilling guide and tighten the 2nd screw*

Fig 5



ETAPE 7 / STEP 7

- Installer la manille de point d'amure
- Si la manille sélectionné par la classe J80 (réf.1202) est trop courte pour vous, commander la réf.1212 (ou réf.1312 en six pans creux)
- *Install the D shackle on the tack point*
- *If the D shackle selected by the J80 class is too short, you can order by Wichard the part # 1212 (or part #1312 allen head shackle)*

WICHARD France

Hotline / Support technique / SAV

Z.A Pornichet Atlantique

16 rue du Gulf Stream

44380 Pornichet

France

Tel +33 (0)2 51 76 00 35

Fax +33 (0)2 40 01 40 43

Email : hotline@wichard.com
www.profurl.com