

В И Н Д

**Техническое описание и инструкция
по эксплуатации**

устройство для рифления и закручивания парусов

WSS 4-5

WSS 6-8

WSS 10-12

WSS 14-16

WSS 19-22

Содержание.

	стр.
1. Назначение.....	2
2. Технические характеристики.....	2
3. Комплектность.....	2
4. Указания по установке.....	5
5. Указания по эксплуатации.....	8
6. Возможные неисправности и способы их устранения.....	9
7. Гарантии изготовителя.....	10
8. Отметка о приемке.....	10

1. Назначение.

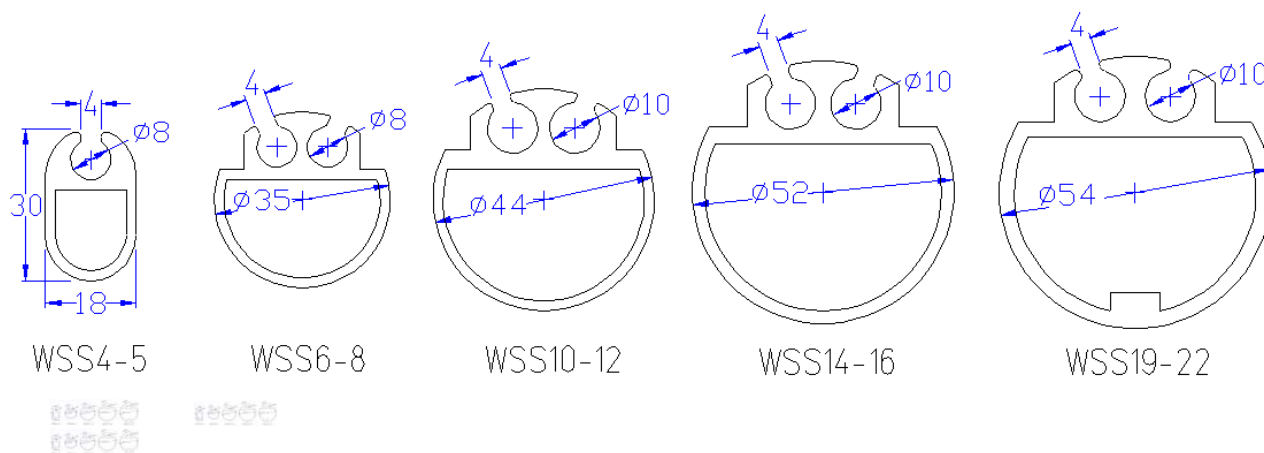
Устройство для рифления и закручивания парусов, далее по тексту закрутка, предназначено для несения, рифления и полного сворачивания передних парусов.

2. Технические характеристики.

Табл. 1

№ п/п	Параметры	WSS4-5	WSS6-8	WSS10-12	WSS14-16	WSS19-22
1	Диаметр штага, мм	4-5	6-8	10-12	14-16	19
2	Максимальная длина штага, м	10	15	23	27	30
3	Диаметр линия для приведения в действие закрутки, мм	6-8	6-10	6-10	8-12	8-12
4	Канатоемкость барабана при диаметре линия 10мм, (8 для WSS4-5), м	12	17	22	27	30

Сечение профилей закруток

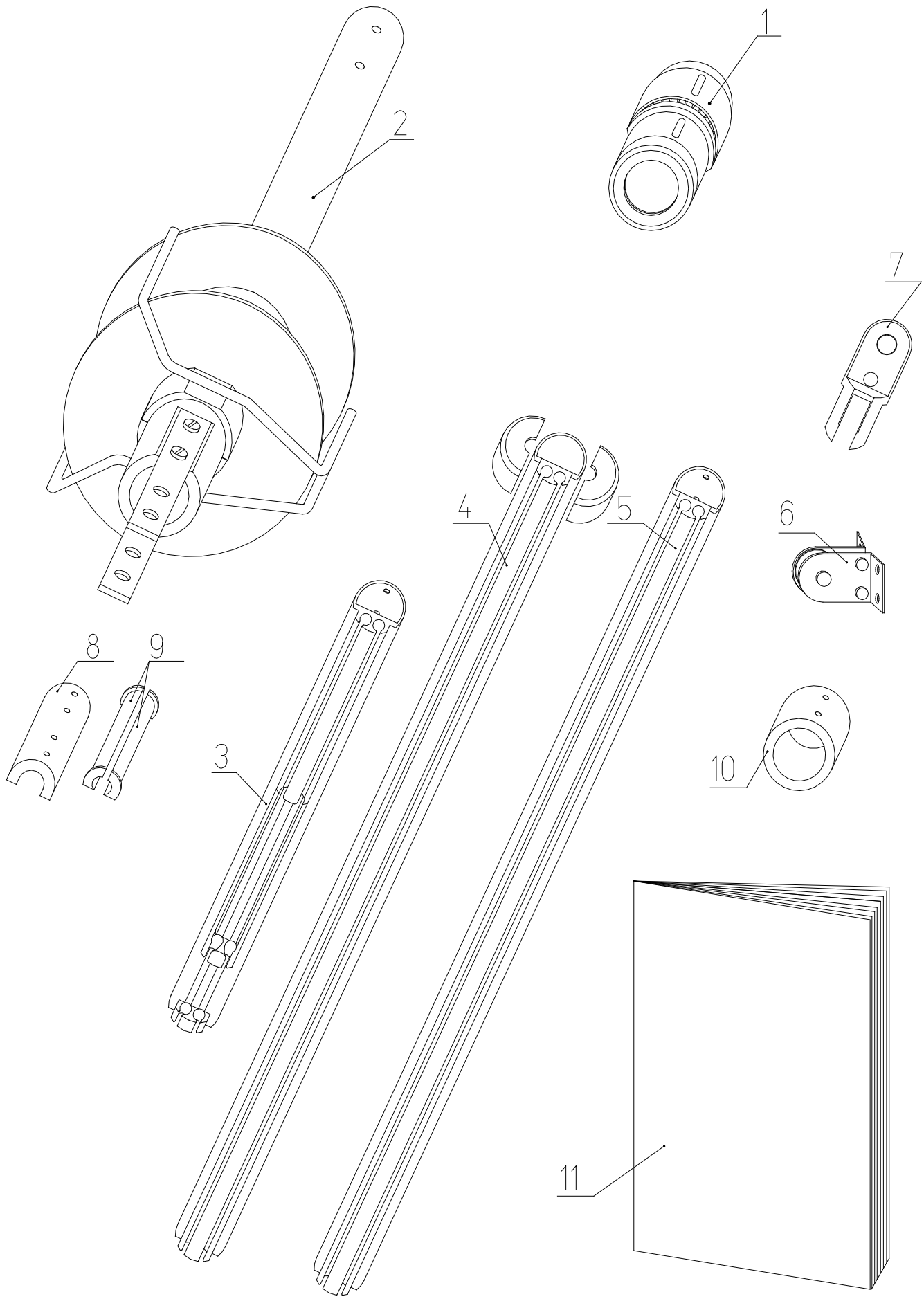


3. Комплектность.

1. Каретка верхняя.....	1 шт.
2. Барабан в сборе.....	1 шт.
3. Профиль для заводки стакселя.....	1 шт.
4. Верхний профиль.....	1 шт.
5. Промежуточный профиль.....	количество определяется при заказе.
6. Отводной блок стаксель-фала.....	1 шт.
7. Спецкомпенсатор.....	1 шт.
8. Вставка соединительная.....	количество определяется при заказе.
9. Вкладыш.....	внутренний диаметр и количество определяется при заказе.
10. Кондуктор для сверловки отверстий в последнем промежуточном профиле.....	1 шт.
11. Паспорт.....	1 экз.
12. Фиксатор резьбы.....	2 мл

Закрутка по дополнительному заказу может быть укомплектована наконечником разборным и талрепом совмещенным с наконечником разборным.

Комплектность.



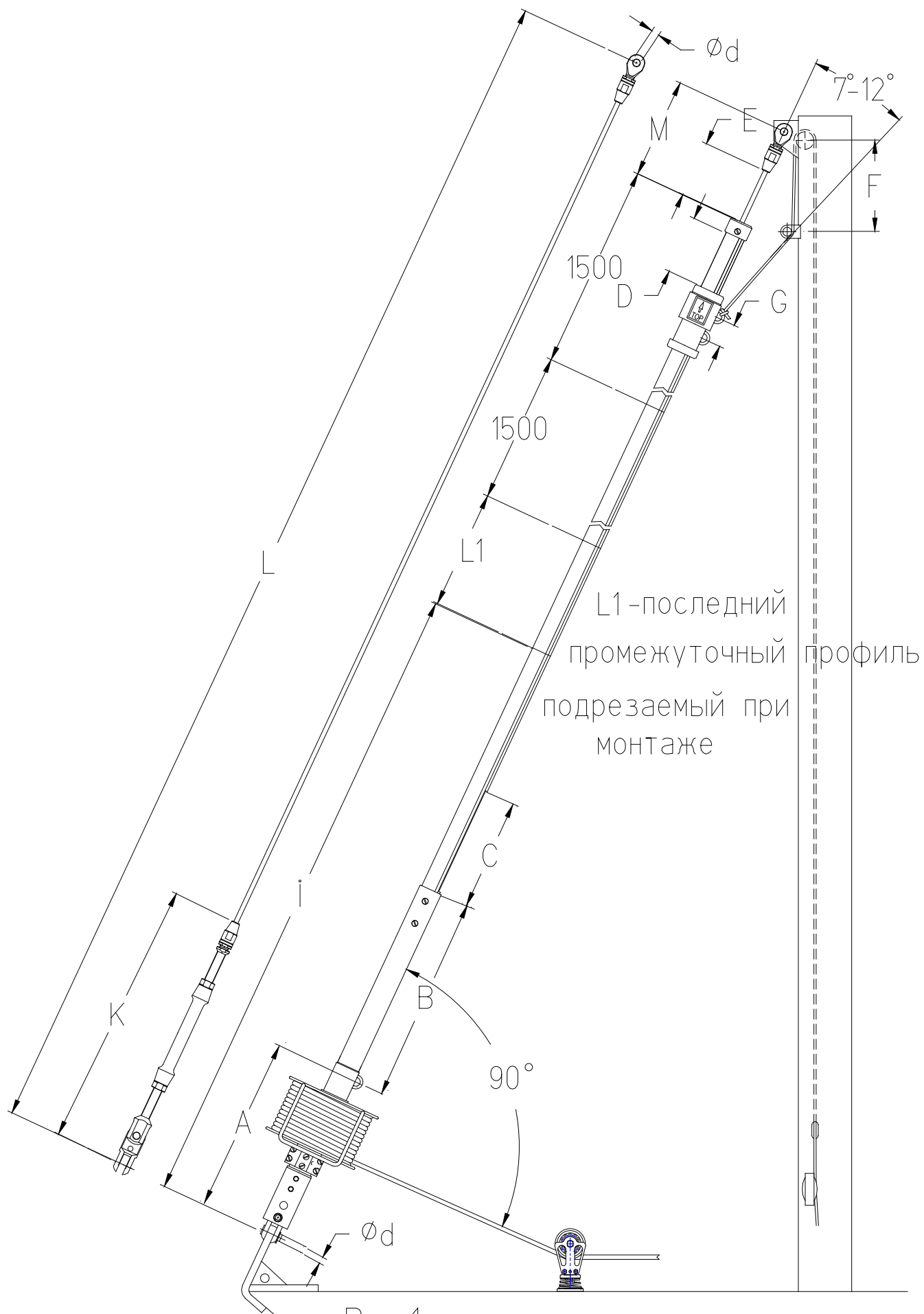


Рис.1

4. Указания по установке.

4.1. Приведенные указания по установке относятся к случаю, когда мачта установлена на яхте и сборка закрутки проводится на палубе. Этими же указаниями можно пользоваться и тогда, когда установка закрутки производится перед установкой мачты на яхту. В этом случае установка закрутки упрощается.

4.2. Крепление отводного блока на мачте.

4.2.1. Подняться на беседке к топу мачты и используя четыре заклепки прикрепить блок к передней части мачты, как показано на рис. 1, соблюдая размеры, указанные в табл. 2.

4.2.2. Пропустить стаксель-фал через отводной блок, блок внутри мачты и опустить его вниз, так чтобы было удобно с ним работать.

ВНИМАНИЕ! Угол между фалом после отводного блока и штагом должен составлять 7-12 градусов. При отсутствии отводного блока неизбежен перехлест фала! (см. рис. 2).

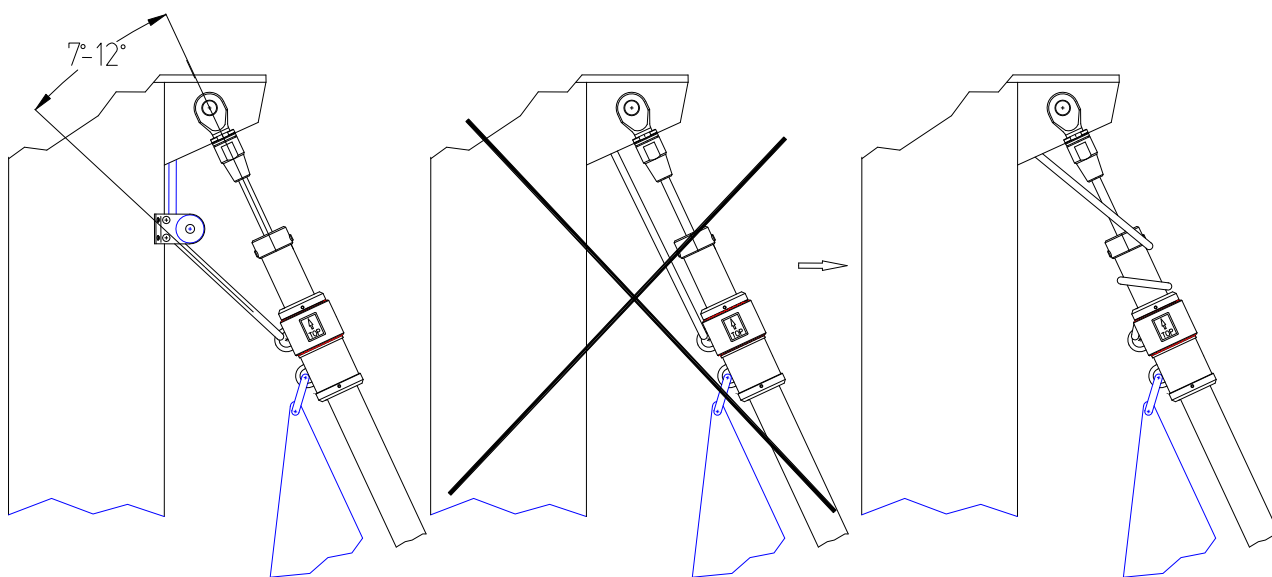


Рис.2

4.3. Крепление верхнего конца штага к мачте.

4.3.1. Находясь на беседке у места крепления штага к мачте, с помощью рулетки или мягкого троса, измерить размер L (см. рис.1)

4.3.2. Имея размер L, а также необходимые размеры согласно рис.1 и табл. 2, отрезать трос на штаг необходимой длины.

Табл. 2 (р-ры в мм)

Закрутка	A	B	C	D(min)	E(min)	I	F	G	K	Φd	M(min)
WSS4-5	275	95	200	50	50	1080	100	45	290(320)	8(10)	120
WSS6-8	340	245	200	50	50	1270	100	55	400(450)	12(14)	140
WSS10-12	350	370	250	50	50	1350	110	60	600(620)	16(19)	160
WSS14-16	410	450	250	70	70	1500	120	77	670(700)	22(25)	250
WSS19-22	450	480	250	100	100	1650	140	77	800	28	300

Для штага должен применяться стальной нержавеющий трос свивки 1x19.

4.3.3. Зачалить верхний конец штага в разборной наконечник и закрепить его на штаг-путенсе мачты.

ВНИМАНИЕ! Перед сборкой разборного наконечника необходимо смазать резьбовое соединение консистентной смазкой с присадкой дисульфида молибдена.

4.4. Установка верхнего профиля.

4.4.1. Пропустить штаг через профиль (см. рис.3)

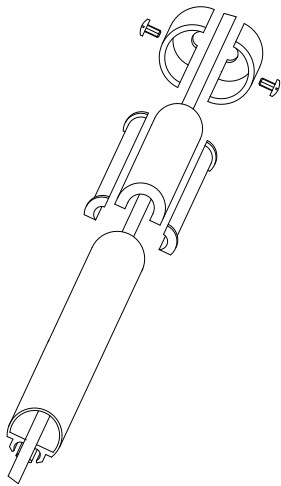


Рис.3

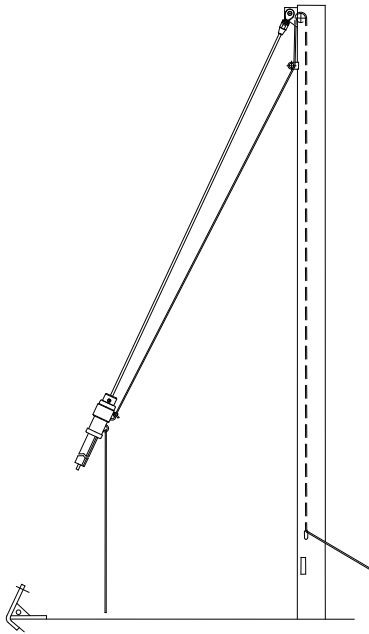


Рис.4

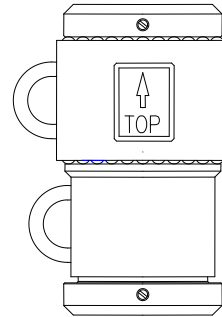


Рис.4а

4.4.2. Наложить два вкладыша на штаг и разместить во втулке соединительной. Все это вставить в верхний профиль так, чтобы отверстия совпали.

4.4.3. Закрепить две половинки верхнего стопора с помощью двух винтов и установить на фиксаторе резьбовых соединений.

ВНИМАНИЕ! Далее, в процессе сборки, весь крепеж устанавливать только на фиксаторе резьбовых соединений.

4.5. Установка промежуточных профилей.

4.5.1. Вставьте каретку в верхний профиль подшипником вверх (как указано на рис. 4а) и прикрепите стаксель-фал к верхней скобе каретки, а к нижней скобе лить для возможности снятия каретки вниз после монтажа профилей. (см. рис.4). Таким образом, можно будет поднимать вверх весь набор из профилей.

4.5.2. Пропустить штаг через очередной промежуточный профиль (см. рис.5)

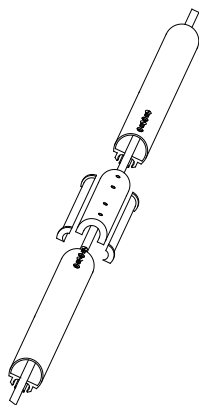


Рис.5

4.5.3. Наложить два вкладыша на штаг и разместить во втулке соединительной. Все это вставить в нижний конец верхнего профиля так, чтобы отверстия совпали. С помощью двух винтов скрепить между собой втулку соединительную и нижний конец верхнего профиля.

4.5.4. Вставить верхний конец промежуточного профиля во втулку соединительную с вкладышами так, чтобы отверстия совпали. С помощью двух винтов соединить их между собой.

4.5.5. Установку всех остальных промежуточных профилей и секции для заводки стакселя произвести вышеописанным способом, при этом каждый раз стаксель-фалом поднимая вверх собранные профили.

4.6. Подрезка последнего промежуточного профиля.

4.6.1. Подрезку лишней части последнего соединительного профиля произвести в соответствии с рис.6. Определив длину удаляемой части, наложить кондуктор, закрепить его на профиле с помощью зажимного винта и отрезать лишнюю часть.

4.6.2. С помощью двух винтов соединить профиль для заводки стакселя и вставку соединительную. Затем все это соединить с последним промежуточным профилем (данный профиль, в отличие от всех других профилей, имеет только с одной стороны 2 отв. $\Phi 4,2$ мм для закруток WSS6-8, WSS10-12, WSS14-16 и 2 отв. $\Phi 5,2$ мм для закруток WSS19) и через кондуктор просверлить 2 отв. (см. рис.7). В последнем промежуточном профиле рассверлить эти отверстия до диаметра 4,2мм или 5,2мм и сделать фаски под потайные головки винтов.

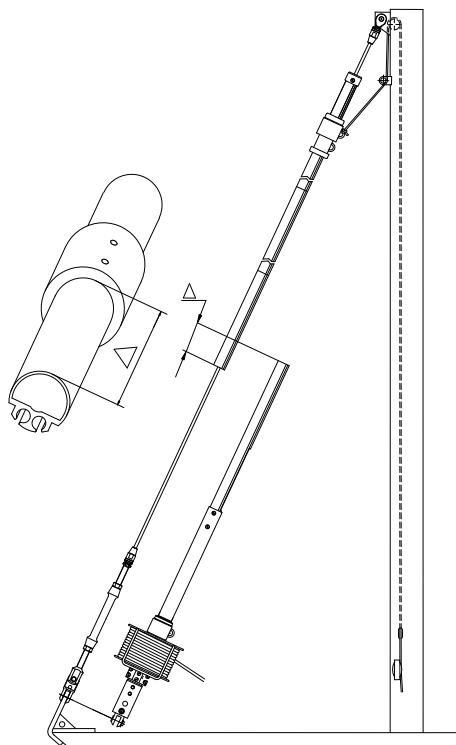


Рис.6

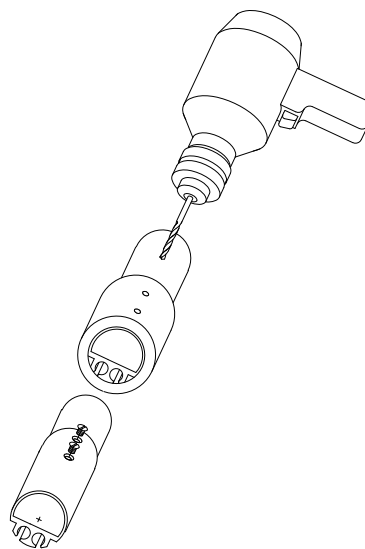


Рис.7

4.5.6. Наложить два последних вкладыша на штаг и разместить во втулке соединительной. Все это вставить в нижний конец профиля для заводки стакселя так, чтобы отверстия совпали. С помощью винтов соединить их между собой (см. рис.8).

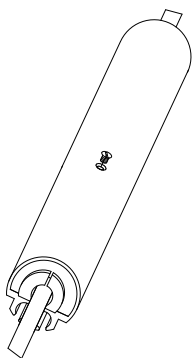


Рис.8

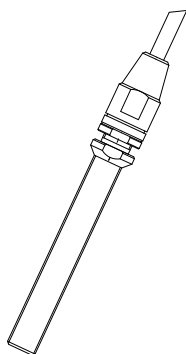


Рис.9

4.6. Зачаливание нижнего конца штага в разборной наконечник.

4.6.1. Выкрутить из муфты талрепа разборной наконечник.

4.6.2. Зачалить нижний конец штага в разборной наконечник (см. рис.9).

4.6.3. Пропустить штаг и профиль для заводки стакселя через барабан в сборе и поднять барабан вверх по профилю для удобства сборки талрепа.

4.6.4. С помощью зажима (типа струбины) через штаг зафиксировать барабан.

4.6.5. Собрать талреп.

4.7. Сборка талрепа с компенсатором и штагпутенсом.

4.7.1. Вставить обух компенсатора в вилку талрепа и зафиксировать пальцем (см. рис.1)

4.7.2. Палец вилки талрепа зафиксировать шплинтом.

4.7.3. Вилку компенсатора вставить в штагпутенс и зафиксировать (см. рис.1).

- 4.7.4. Палец вилки компенсатора зафиксировать шплинтом.
- 4.7.5. С помощью талрепа набить штаг до необходимой величины.
- 4.7.6. Законтрить талреп с помощью шплинтов.

4.8. Сборка барабана с компенсатором.

4.8.1. Барабан в сборе опускаем вниз так, чтобы совпали отверстия планок и отверстие компенсатора.

4.8.2. Фиксируем детали между собой с помощью двух втулок, пальца и двух шплинтов (см. рис.1).

4.9. Сборка барабана с профилем для заводки стакселя.

4.9.1. Соединить барабан с профилем для заводки стакселя с помощью 4 винтов

ВНИМАНИЕ! Перед соединением смазать сопрягаемые поверхности профиля для заводки стакселя и нержавеющей трубы консистентной смазкой во избежание отложения соли в зазоре, прихвата соединения и для облегчения последующей разборки узла.

4.10. Заделка приводного линя.

4.10.1. На конце приводного линя делаем огон.

4.10.2. Огон крепим на наружной поверхности барабана с помощью винта и планки, находящихся в нижней части барабана. Винт устанавливаем на фиксаторе резьбовых соединений.

4.10.3 Слегка придерживая лить рукой для более плотной намотки укладываем его на барабан.

ВНИМАНИЕ! Сход (заход) приводного линя на барабан обеспечить в соответствии с рис.1

5. Указания по эксплуатации.

5.1 Подшипники закрутки необходимо периодически промывать пресной водой, не реже одного раза в неделю. В этом случае вращающиеся детали будут вращаться легко и не заедать из-за отложений соли.

ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается смазывать шарикоподшипники барабана и каретки с пластмассовыми шариками, а также подшипники скольжения в соединительных вставках профилей каким-либо видом жидкой или консистентной смазки на основе минеральных или синтетических масел!

5.2 Нержавеющие части закрутки промывать пресной водой после каждого выхода в море, а также натирать специальными пастами по уходу за нержавеющей сталью не реже одного раза в месяц.

6. Возможные неисправности

Неисправность	Вероятные причины	Способ устранения
1. Парус не раскрывается, либо раскрывается частично	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Фал обмотался вокруг профиля ▼ Другой фал обмотался вокруг профиля ▼ В подшипниках скопилась соль и грязь ▼ Фал слишком сильно натянут 	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Слегка ослабьте фал и попытайтесь привести систему в первоначальное состояние ▼ Сверните систему. Освободите фал ▼ Промойте подшипники теплой пресной водой ▼ Ослабьте фал
2. Парус не сворачивается, сворачивается со слишком большими усилиями или сворачивается частично	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Фал обмотался вокруг профиля ▼ Другой фал обмотался вокруг профиля ▼ В барабане не осталось линия ▼ Штаг слишком ослаблен ▼ Чрезмерное давление ветра на парус ▼ Шкот с наветренной стороны не выпускается ▼ Шкот запутался ▼ В подшипниках скопилась соль и грязь ▼ Сворачивающий лить запутался в барабане ▼ Фал слишком натянут 	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Слегка ослабьте фал и попытайтесь привести систему в первоначальное состояние ▼ Раскройте паруса. Освободите фал ▼ Раскройте парус, снимите его и намотайте больше троса на барабан. Либо ослабьте шкот ▼ Набейте штаг ▼ Дайте шкоту с подветренной стороны выйти больше ▼ Выпустите шкот ▼ Распутайте паруса ▼ Промойте подшипники теплой пресной водой ▼ Раскройте парус и снимите его Перемотайте заново сворачивающий лить. В будущем разматывайте с небольшим натяжением и следите, чтобы в барабане было не слишком много линия ▼ Немного ослабьте фал
3. Система при работе «виляет», «дрожит».	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Штаг слишком ослаблен 	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Набейте штаг
4. Парус раскрывается после рифления или скручивания	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Парус был свернут недостаточно плотно ▼ Сворачивающий лить не заведен на утку 	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Сверните парус, натягивая трос ▼ Сверните парус и заведите сворачивающий лить на утку
5. Парус поднимается с трудом	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Ликтрос слишком толстый ▼ В парус что-то попало, либо он неправильно прикреплен к носовой части палубы ▼ Неправильно проложен фал ▼ Скопление грязи и пыли в пазах передней шкаторины 	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Верните парус изготовителю ▼ Правильно установите парус на верхней части палубы ▼ Проверьте установку шкивов, лебедки и т.д. ▼ Почистите пазы передней шкаторины
6. Передняя шкаторина не выбивается	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Каретка упирается в верхний ограничитель ▼ Угол между фалом и штагом слишком большой 	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Передняя шкаторина паруса слишком длинная. Верните парус изготовителю, чтобы он его укоротил ▼ Укоротите парус либо поднимите отводной блок вверх
7. Парус не опускается	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Парус обмотался вокруг верхней части профиля ▼ Фал обмотался вокруг профиля при спуске паруса ▼ Фал заело 	<ul style="list-style-type: none"> ▼ Ослабьте фал и попытайтесь привести систему в исходное состояние ▼ Натяните фал вручную, удерживая его слегка натянутым при опускании паруса ▼ Проверьте, правильно ли проложен фал (шкивы, упоры и т.д.)

7.Гарантии изготовителя.

Изготовитель гарантирует безотказную работу изделия в течение одного года с момента отгрузки при условии соблюдения правил установки, эксплуатации и обслуживания, изложенных в настоящем Описании. В случае выявления скрытых дефектов закрутки, их устранение производится Изготовителем за счет Изготовителя. Изготовитель не несет ответственности за дефекты и неисправности, возникшие в результате неправильного монтажа и (или) несоблюдения Инструкции по эксплуатации.

8.Отметка о приемке.

Закрутка стакселя _____, испытана и признана годной к эксплуатации.

(число, месяц, год)

М.П.

(подпись)

РФ, г. Таганрог
ул. Инструментальная, 23/5
т.+7(8634)64-95-23
www.activcentre.ru
E-mail: activcentre@mail.ru