

Le Stripper® s'installe sur l'arbre de l'embase en occupant exactement la même place que l'entretoise installée d'origine entre le pied d'embase et l'hélice.

Le Stripper® est composé d'un couteau fixe (supporté par un jeu de bagues en delrin) et des couteaux tournants qui créent une puissante action de cisaillement à chaque fois qu'ils se croisent.

Les couteaux tournants sont entraînés par deux têtes de vis logées dans les perçages réalisés sur la face avant du moyeu d'hélice.

Le couteau fixe est maintenu grâce à une fiche cylindrique (soudée au couteau fixe) qui traverse le trou de l'anode modifiée et vient se loger dans une tête de vis présente sur le pied d'embase.

Les seules modifications nécessaires sont à faire sur le moyeu d'hélice. Celles-ci sont expliquées plus loin dans cette notice d'instruction.



1

Dévisser l'écrou du cône d'hélice et retirer l'hélice de l'arbre cannelé. L'écrou d'hélice doit être remplacé par le kit d'adaptation indiqué dans le tableau en page 2. Conserver toutes les rondelles fournies avec l'hélice pour les réutiliser. Avant sa réinstallation, le moyeu d'hélice nécessite quelques modifications, comme détaillées en page 3.



2

Retirer l'entretoise qui n'est plus nécessaire du fait de la mise en place du Stripper®.



3

A l'aide d'une clé Allen de 5 mm, dévisser les quatre boulons et retirer l'anode d'origine de l'embase.

Installer l'anode modifiée fournie avec le Stripper®.

Note : Des anodes modifiées de rechange sont disponibles auprès de votre revendeur.



4

Faire glisser le Stripper® sur l'arbre de façon à ce que la fiche cylindrique soudée au couteau fixe passe dans le trou en haut de l'anode et se loge dans la tête de vis du pied d'embase.

Instructions d'Installation pour EMBASE YANMAR SD20/SD40



- 5** Remettre l'hélice modifiée (voir ci-dessous et page 3). Les têtes de vis de guidage des couteaux tournants doivent s'engager dans les nouveaux perçages du moyeu d'hélice prévus à cet effet.

Visser l'écrou d'hélice du kit d'adaptation approprié (voir ci-dessous) et selon les instructions du fabricant et faire tourner l'hélice afin de s'assurer que l'ensemble fonctionne librement.

Nota : L'écrou présenté sur la photo ci-contre est le PCKYFIX20 pour les hélices fixes

Modification d'une HELICE A PALES FIXES ou REPLIABLES

Les hélices à pales fixes et repliables suivantes sont facilement adaptables avec un Stripper® AMSDYAN lorsqu'il est installé sur une embase Yanmar.

Les modifications d'hélice détaillées en page suivante sont valables pour toutes les hélices fixes et repliables. Néanmoins, certains fabricants ou fournisseurs fourniront l'hélice déjà modifiée sur demande.

En plus des modifications, toutes les hélices requièrent un kit d'adaptation en remplacement de l'écrou d'hélice d'origine. Voir détails dans le tableau ci-dessous. Réutiliser toutes les rondelles qui sont fournies avec l'hélice.

TYPE D'HELICE	FIXE	REPLIABLE					
	STANDARD	MAXPROP modèle classique	FLEX-O-FOLD	GORI	KIWI	AUTOPROP (Brunton)	
Modification réalisée par	Propriétaire / chantier	Progress	Propriétaire / chantier	Propriétaire / chantier	Propriétaire / chantier	Voir * ci-dessous	
Type d'embase / Kit d'adaptation	SD20	PCKYFIX20	PCKYMAX20	PCKYFLEX20	PCKYGOR20	PCKYKIWI20	-
	SD40/SD50	PCKYFIX40	PCKYMAX40	PCKYFLEX40	PCKYGOR40	PCKYKIWI40	-

* Si demandé à la commande, le fabricant fournira son hélice prête à recevoir le Stripper®.

Pour une installation avec une hélice déjà en place, le fabricant de l'hélice peut fournir une plaque frontale de moyeu d'hélice prête à recevoir le Stripper®.



Moyeu d'hélice modifié



Kit d'adaptation PCKYFLEX40

Modification d'une **HELICE A PALES FIXES ou REPLIABLES**

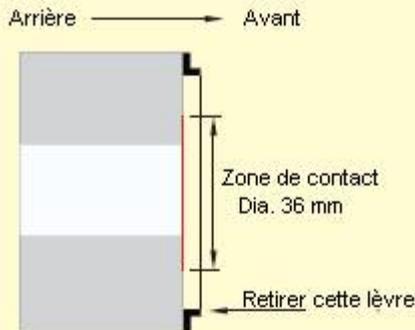


Diagram 1

Les hélices nécessitent deux modifications avant leur installation avec le Stripper® :

1

Retirer la lèvre de la face avant du moyeu d'hélice afin d'obtenir une surface plane (voir diagramme 1).

Il est important que la zone de contact entre l'hélice et le Stripper® soit parfaitement lisse et plane.

La lèvre peut être soit retirée sur un tour, soit sciée puis limée.

Astuce : Si les modifications sont réalisées sur site, insérer l'hélice à l'envers sur l'arbre, en bloquant ce dernier (vitesse engagée). Ceci place l'hélice à une bonne hauteur de travail pour scier et limer.

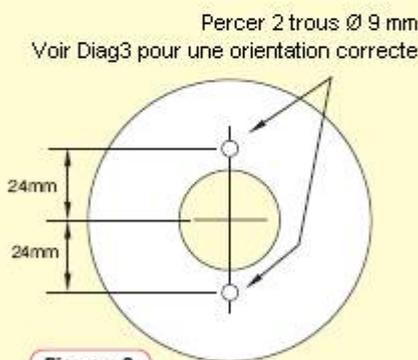
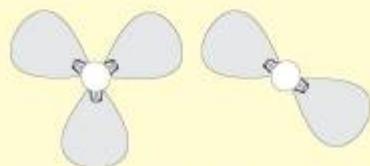


Diagram 2

2

Perçer deux trous de Ø 9mm (3/8") et de profondeur 5,5mm sur la face avant du moyeu d'hélice comme montré sur les diagrammes 2 et 3 (pour l'alignement). Le but de ces perçages est de s'emboîter avec les têtes de vis dépassant de la face arrière du Stripper® afin de transmettre la force de rotation aux couteaux tournants.

Le positionnement radial de ces perçages doit être tel que les couteaux du Stripper® soient positionnés devant les pales de l'hélice comme montré sur le diagramme 3.



Lors du perçage, aligner les couteaux avec les pales de l'hélice

Diagram 3

Astuce : Une méthode simple et rapide pour marquer la position des perçages sur l'hélice consiste à mettre le Stripper® en position sur l'arbre et à tamponner les têtes de vis de la face arrière du Stripper® avec de l'anti-fouling (ou n'importe quelle peinture). Alors que la peinture n'est pas encore sèche, faire glisser l'hélice sur l'arbre avec les pales correctement alignées avec les couteaux du Stripper® comme décrit précédemment. Pousser l'hélice contre les têtes de vis afin que la peinture marque le moyeu de l'hélice. Réaliser les deux perçages au centre des marques de peinture.

Opération de maintenance pour **EMBASE**

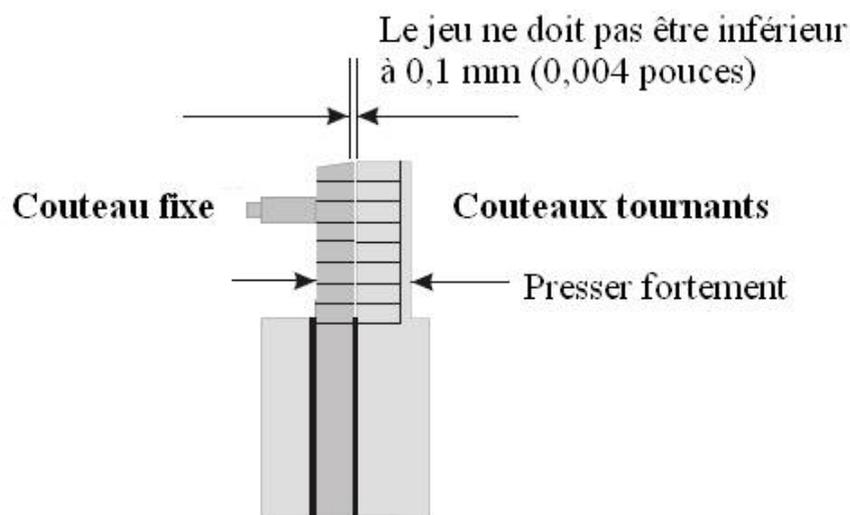
Votre Stripper® durera de longues années avec une maintenance très faible. Les pièces d'usure sont les bagues en plastique (delrin) et au fur et à mesure qu'elles vont s'user, le jeu entre le couteau fixe et le couteau tournant va augmenter.

Dans les eaux chargées, des sels dissous de calcium et de magnésium peuvent se déposer sur les parties immergées et accentuer l'usure des bagues en delrin.

Les bagues en delrin peuvent durer plusieurs années, mais cela dépend du temps d'utilisation et de la clarté de l'eau.

Le test suivant est simple, il est donc recommandé de le faire chaque année.

Pressez fortement le couteau fixe contre le couteau tournant et si le jeu est tel que les deux parties sont en quasi-contact (moins de 0.1 mm) alors il est temps de remplacer les bagues en delrin.



Des kits de maintenance contenant un jeu de bagues en delrin, des boulons pour l'anneau de retenue et pour le couteau tournant et des ressorts de rechange pour la plaque de butée sont disponibles auprès de votre fournisseur.

Pour remplacer les bagues en delrin, suivez les étapes suivantes :

1. Retirer le Stripper® de l'embase et dévisser les deux vis de maintien de la plaque de retenue
2. Séparer les bagues en delrin du couteau fixe
3. Nettoyer toutes les surfaces du couteau fixe, des couteaux tournants et de la plaque de retenue qui sont en contact avec les bagues en delrin
4. Positionner les nouvelles bagues en delrin de part et d'autre du couteau fixe et ré-assembler le Stripper®
5. Appliquer du frein vis sur le filetage des vis de maintien avant de les mettre en place et bien les serrer.