

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR AM5, AM10 & AM15

OUTILS NECESSAIRES TOOLS REQUIRED

AM5

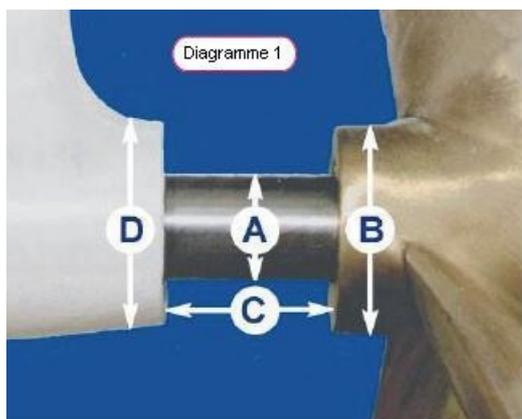
- Clés Allen de 3mm & 4mm
- Clé de 10mm
- Foret de 6,8mm
- Taraud M8
- Perceuse électrique
- Tourne-à-gauche

AM10

- Clés Allen de 4mm, 5mm & 6mm
- Clé de 10mm
- Foret de 6,8mm
- Taraud M8
- Perceuse électrique
- Tourne-à-gauche

AM15

- Clés Allen de 5mm & 6mm
- Clé de 10mm
- Foret de 6,8mm
- Taraud M8
- Perceuse électrique
- Tourne-à-gauche



1

Assurez-vous que les dimensions indiquées dans le diagramme 1 correspondent avec celles du Stripper® que vous allez installer. Ensure that the dimensions indicated in diagram 1 are correct for the Stripper® model to be fitted.

A. Le diamètre marqué sur le Stripper® doit correspondre avec celui de l'arbre. Size stamped on Stripper® body must match prop shaft diameter.

B./D.	39-55mm	AM5
	50-66mm	AM10
	68-86mm	AM15

C.	36mm minimum	AM5
	40mm minimum	AM10
	50mm minimum	AM15

N.B. : Il n'y a pas de maximum pour les dimensions « C ». There is no maximum for Dimension 'C'.

Si l'espace « C » est trop petit, une entretoise doit être installée. Contactez votre revendeur pour plus d'informations. If gap is too small, an Ambassador Marine Spacemaker™ should be fitted.



Diagramme 2 AM5



Diagramme 3 AM10 AM15

2

Démontez le Stripper® et identifiez les différentes parties à l'aide du diagramme 2 (AM5) ou du diagramme 3 (AM10 et AM15). Disassemble the Stripper® and identify the parts against Diagram 2 for AM5 and Diagram 3 for AM10 and AM15.



Photo 1

3

Installez les deux bagues en delrin sur l'arbre en les fléchissant et en vous assurant que les surfaces planes sont tournées vers l'extérieur.

Fit the two plastic bearings over the shaft by flexing, ensuring that the flat surfaces are facing outwards.



Photo 2

4

Assemblez les deux moitiés du couteau fixe sur l'arbre avec le nez en forme de "V" orienté vers le tube d'étambot (ou la chaise).

Assemble the two halves of the fixed cutter on the prop shaft with the 'V' shaped tongue facing the stern gear.

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR AM5, AM10 & AM15



Photo 3

5

Faites glisser les bagues en delrin contre le couteau fixe en vous assurant que les tétons des bagues en delrin rentrent dans le trou du couteau fixe.
(Les bagues en delrin entourent le couteau fixe).

Slide the bearings onto the fixed cutter ensuring that the locating registers on the bearings are inserted into the recess in the face of the fixed cutter.



Photo 4

6

Assemblez les deux moitiés du couteau tournant sur l'arbre et faites glisser l'ensemble "couteau fixe / bagues en delrin" sur le corps du couteau tournant. Insérez les deux vis de serrage en les serrant légèrement.

Assemble the two halves of the rotary cutter onto the prop shaft and slide the fixed cutter assembly into position on the rotary cutter boss. Insert the two retaining screws but do not tighten at this stage.

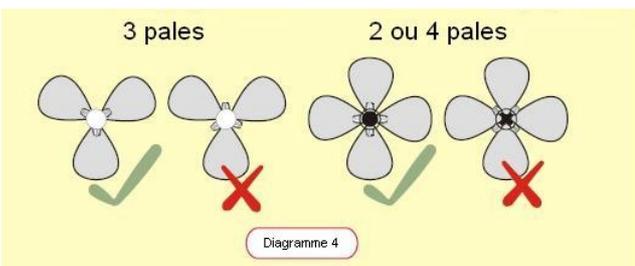


Photo 5

7

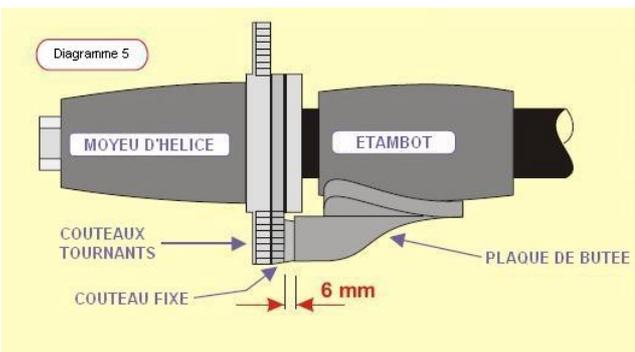
Assemblez les deux moitiés de l'anneau de retenue sur le corps du couteau tournant, la face avec le renfoncement orientée vers le tube d'étambot (ou la chaise).

Les faces jointives de l'anneau de retenue doivent être à 90° de celles du couteau tournant. Insérer les deux vis de serrage de l'anneau de retenue en les serrant légèrement.
Fit the two halves of the clamp ring onto the boss of the rotary cutter with the recess facing the stern gear. Ensure that the joint of the clamp ring is at 90 degrees to the joint of the rotary cutter. Insert the clamping screws but do not tighten.



8

Alignez les lames du couteau tournant de façon à ce que chacune d'elles soit positionnée centralement derrière une pale d'hélice, comme indiqué sur le diagramme 4, ce qui évite une traînée supplémentaire sur les voiliers et c'est la position optimale pour une bonne coupe du Stripper®.
Align the rotary cutter blades so that each blade is positioned centrally behind a propeller blade as shown in Diagram 4. This will prevent extra drag on sail boats and is the optimum position for cutting.



9

Positionnez la plaque de butée sur le bord du tube d'étambot (ou la chaise) de façon à ce que le nez du couteau fixe soit positionné dans l'espace en "V" de la plaque de butée tout en conservant un espacement de 6 mm entre le couteau fixe et la plaque de butée, comme indiqué sur le diagramme 5.

Locate the striker plate on the stern gear so that the tongue of the fixed cutter is positioned in the 'V' slot of the striker plate with a 6 mm gap between the fixed cutter blade and the striker plate as in Diagram 5.

N.B. : Suite au mouvement axial de l'arbre (avant/arrière) il est particulièrement important de s'assurer que le couteau fixe peut se déplacer avec l'arbre vers l'avant lorsqu'il est sous la poussée de l'hélice. En poussée maximale, il doit toujours y avoir un jeu de quelques millimètres entre le V de la plaque de butée et le couteau fixe. Les ressorts de la plaque de butée ne doivent pas être enlevés.

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR AM5, AM10 & AM15



Photo 6

10

Marquez la position de la vis à tête creuse centrale sur le tube d'étambot (ou la chaise).
Mark the position of the centre retaining screw hole on the stern gear.

N.B. : Il est possible de fixer la plaque de butée dans n'importe quelle position angulaire sur le tube d'étambot (ou la chaise) mais la position "à 6 heures" a l'avantage de permettre au couteau fixe de se réengager dans la plaque de butée si, pour une raison quelconque, une maintenance à flot implique un déplacement de l'arbre.

It is possible to fix the striker plate at any angular position on the stern gear but the 6 o'clock position has the small advantage of allowing the fixed cutter to re-engage in the striker plate if, for some reason, any maintenance carried out afloat involves moving the shaft.



Photo 7

11

Percez et taraudez le trou de la vis à tête creuse centrale en utilisant un foret de 6,8 mm et un taraud M8.

Drill and tap the centre retaining hole in the stern gear using the 6.8 mm drill and M8 tap.



Photo 8

12

Fixez la plaque de butée sur le tube d'étambot (ou la chaise) avec une vis à tête creuse M8 et une rondelle ressort. En utilisant les autres trous de la plaque de butée comme guide, percez et taraudez les deux autres trous et insérez les deux autres vis à tête creuse M8 accompagnées des rondelles ressort.

Fix the striker plate to the stern gear with an M8 socket head screw and spring washer. Using the holes in the striker plate as a guide, drill and tap the two remaining holes and insert the M8 socket head screws and spring washers.



Photo 9

13

Ajustez les 3 petites vis pointeau pour obtenir un bon contact en 3 points avec le tube d'étambot (ou la chaise) et serrez ensuite les écrous contre la plaque de butée. Vérifiez l'exactitude du positionnement « couteau fixe/plaque de butée » et celle des distances entre ces 2 pièces (voir étape 9).

Pour terminer l'installation, bien serrer toutes les vis du Stripper®.

Adjust the three small jacking screws to achieve a good three point contact with the stern gear and tighten the lock nuts. Verify that the correct positional relationship between the striker plate and the fixed cutter has been maintained (refer to Step 9) and fully tighten all screws.

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN POUR AM5, AM10 & AM15

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

Your Stripper® will last for many years with very little maintenance. The wearing parts are the plastic bearings and as they wear the free play between the Fixed and Rotary cutters will increase.

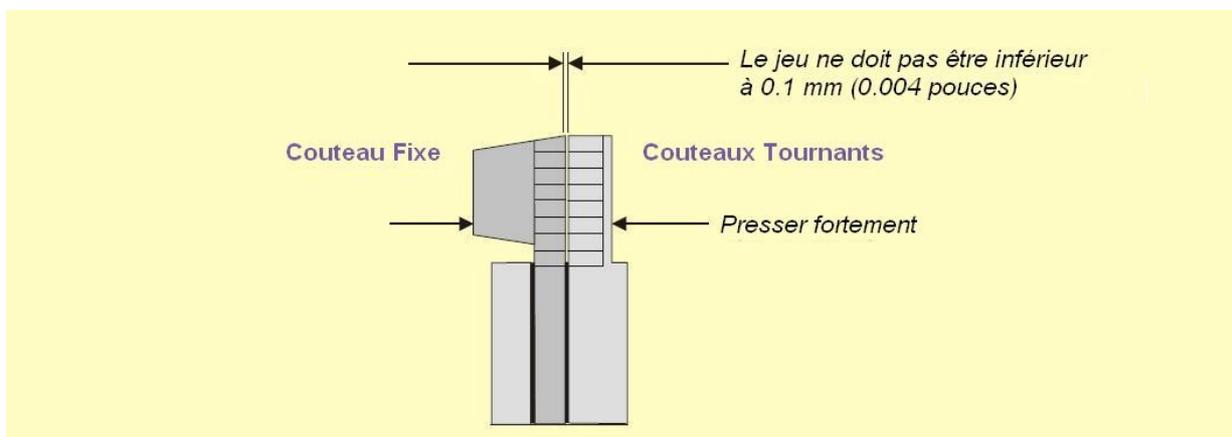
Dans les eaux chargées, les sels de calcium et de magnésium en dissolution vont se déposer sur les parties immergées ce qui peut accentuer l'usure des bagues en delrin. In areas of heavy silt, dissolved salts of calcium and magnesium will be deposited on underwater parts which could increase bearing wear.

Les bagues en delrin peuvent durer plusieurs années mais cela dépend du temps d'utilisation et de la clarté de l'eau. Bearings can last for several years but are dependant on engine hours and water clarity.

Il est recommandé de faire chaque année le test simple suivant.

It is recommended that the following simple test is carried out annually.

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. Squeeze the fixed cutter towards the rotary cutter and if the gap is such that the two nearly touch (less than 0.1mm) then it is time to replace the bearings.



Des kits de maintenance contenant un jeu de bagues en delrin, des vis 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.

Service packs containing a set of bearings, screws for the clamp ring and rotary cutter and replacement springs for the striker plate are available from Ambassador Marine.

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

To fit the replacement bearings, follow the steps below:

1. Retirez l'anneau de retenue.
Remove the clamp ring.
2. Séparez les bagues en delrin du couteau fixe, faites glisser les deux parties du couteau fixe à part et retirez-les de l'arbre.
Separate the bearings from the fixed cutter, slide the two halves of the fixed cutter apart and remove from the prop shaft.
3. Fléchissez les anciennes bagues en delrin et retirez-les de l'arbre.
Flex the old bearings and remove from the prop shaft.
4. Nettoyez toutes les surfaces en contact avec les bagues sur le couteau fixe, le couteau tournant et l'anneau de retenue.
Clean all bearing surfaces on the fixed and rotary cutters and the clamp ring.
5. Réassemblez le couteau fixe et les bagues en delrin neuves sur l'arbre et faites glisser l'ensemble sur le corps du couteau tournant.
Re-assemble the fixed cutter and new bearings onto the prop shaft and slide the assembly onto the boss of the rotary cutter.
6. Réinstallez les deux moitiés de l'anneau de retenue sur le corps du couteau tournant, la face avec le renforcement orientée vers le tube d'étambot (ou la chaise). Les faces jointives de l'anneau de retenue doivent être à 90° de celles du couteau tournant.
Re-fit the two halves of the clamp ring onto the boss of the rotary cutter with the recess facing the stern gear. Ensure that the joint of the clamp ring is at 90 degrees to the joint in the rotary cutter.
7. Insérez les nouvelles vis du kit pour l'anneau de retenue et **bien serrer toutes les vis du Stripper®**.
Insert the new clamping screws contained in the service pack and fully tighten.