



PROP

AC

ELICHE A PASSO VARIABILE
Manuale d'uso e manutenzione



J PROP

L'elica a passo variabile

Nel congratularci con Voi per la scelta della vostra nuova elica **J PROP**, siamo lieti di fornirVi alcune informazioni di carattere generale e le istruzioni tecniche per il montaggio, l'uso e la manutenzione della stessa.

J PROP è stata creata dall'esperienza ventennale di COBER, un'industria meccanica di precisione già affermata da tempo nel suo settore. Ogni particolare viene costruito con i migliori materiali e lavorato su centri di lavoro C.N.C.

J PROP, grazie alla sua vasta gamma di misure ed alle sue soluzioni tecniche innovative brevettate, esaudisce la maggior parte delle richieste del cliente più esigente.

J PROP, concepita su misura per il mondo della vela, è stata realizzata per essere sicura, semplice e sempre efficiente:

- si può montare con la facilità di un'elica a pala fissa
- il passo può essere regolato con semplici operazioni senza smontare l'elica
- evita la perdita casuale dell'elica grazie a soluzioni semplici ed efficaci
- la manutenzione ordinaria si limita all'applicazione di grasso attraverso l'innesto predisposto
- la manutenzione della linea d'asse è estremamente facilitata; l'elica J PROP si smonta senza estrattore sfruttando le caratteristiche dello stesso dado di fissaggio.

La scelta dell'elica **J PROP** adatta alla Vostra imbarcazione viene fatta dai nostri tecnici sulla base dei dati che ci avete comunicato con il Vostro ordine.



MARINE PROPELLER s.r.l.

INDICE:

Sez. 1 - CONTROLLO DELL'ACCOPIAMENTO DEL CONO	pag. 2
Sez. 2 - CONTROLLO DELLA CHIAVETTA	pag. 3
Sez. 3 - LUNGHEZZA DEL FILETTO DELLA LINEA D'ASSE	pag. 5
Sez. 4 - BLOCCAGGIO DEL CONTRODADO	pag. 6
Sez. 5 - MONTAGGIO DELL'ELICA SULLA LINEA D'ASSE	pag. 7
Sez. 6 - SMONTAGGIO DELL'ELICA DALLA LINEA D'ASSE	pag. 11
Sez. 7 - REGOLAZIONE DEL PASSO	pag. 14
Sez. 8 - MANUTENZIONE	pag. 23
Sez. 9 - PARTI DI RICAMBIO	pag. 28
Sez. 10 - MANUTENZIONE STRAORDINARIA	pag. 38
- NOTE	pag. 41
TABELLA 1 - LUNGHEZZA DEL FILETTO L.A.	pag. 5
TABELLA 2 - BLOCCAGGIO DEL CONTRODADO	pag. 6
TABELLA 3 - CHIAVI A BRUGOLA	pag. 13
TABELLE PASSO ELICA	pag. 16

Avvertenze.

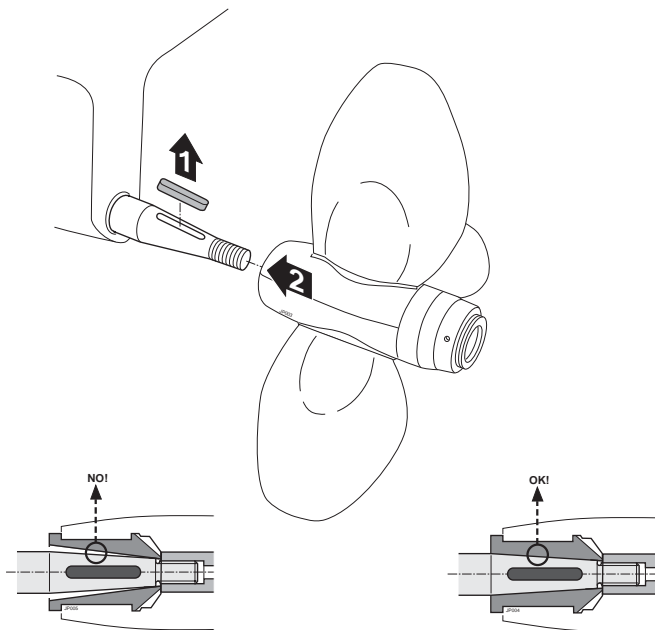
Durante le operazioni di montaggio e manutenzione dell'elica attenersi scrupolosamente alle normative di sicurezza, e in particolare:

- 1 - accertarsi che il motore sia spento e che non possa essere messo in moto accidentalmente,**
- 2 - nel maneggiare l'elica evitare di porre le mani sul corpo centrale nei punti interessati dalla rotazione delle pale.**

Sez. 1 - CONTROLLO DELL'ACCOPIAMENTO DEL CONO

Il controllo dell'accoppiamento serve ad accertarsi che il cono dell'elica sia corrispondente al cono montato sulla linea d'asse della barca.

Asportando la chiave prima di montare l'elica si può controllare con maggior facilità il corretto accoppiamento.

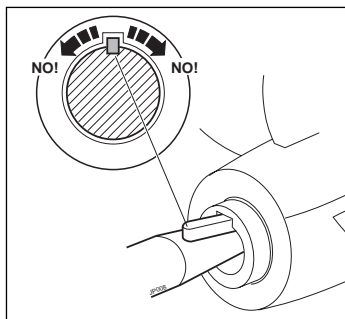
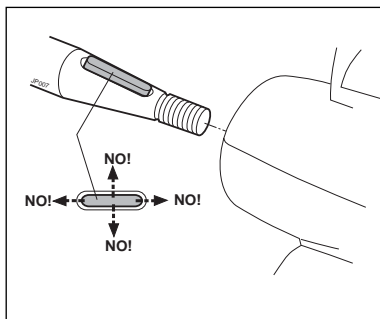
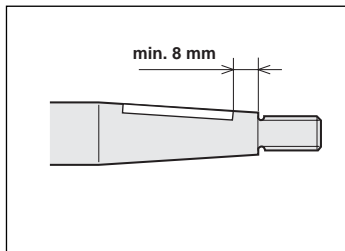
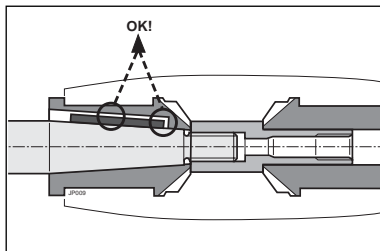


Sez. 2 - CONTROLLO DELLA CHIAVETTA

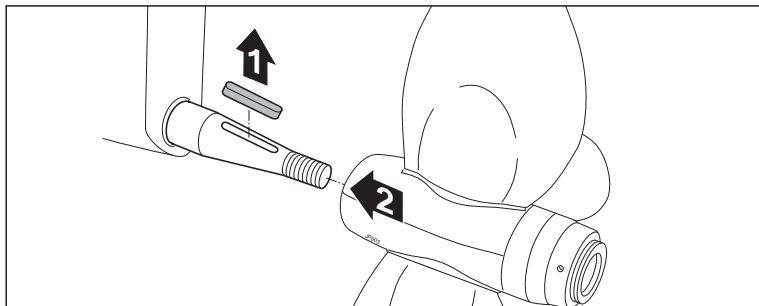
E' estremamente importante! Queste operazioni evitano danni all'elica e mettono a riparo da spiacevoli sorprese.

Accertarsi che la chiavetta:

- 1 - sia ad almeno 8 mm dall'inizio del cono
- 2 - non tocchi il fondo o la parte superiore della sede nell'elica
- 3 - non abbia un gioco eccessivo nella sede della linea d'asse o, lateralmente, nella sede dell'elica

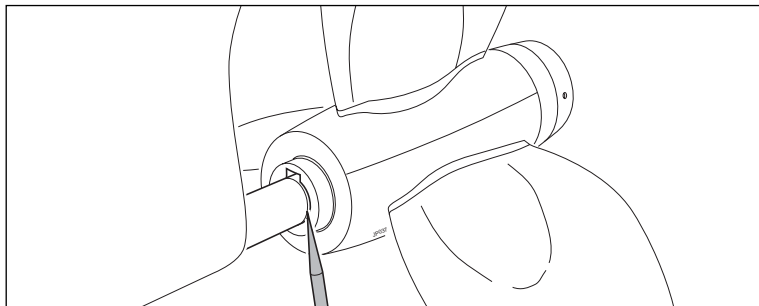


Procedere quindi al montaggio provvisorio dell'elica sull'asse senza la chiave.



1 - togliere la chiave

2 - inserire l'elica sulla linea d'asse



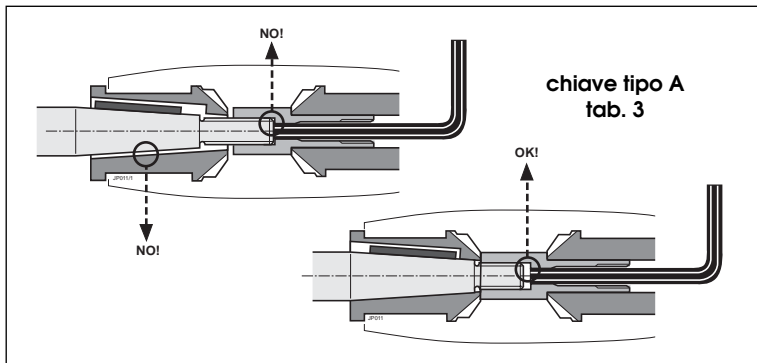
3 - contrassegnare la posizione raggiunta dall'elica sull'asse.

Nella fase di montaggio definitivo, con la chiave in sede e il dado serrato, l'elica dovrà tornare nella stessa posizione

Sez. 3 - LUNGHEZZA DEL FILETTO DELLA LINEA D'ASSE

Avvitando il dado di fissaggio dell'elica assicurarsi che:

- 1 - non opponga un'eccessiva resistenza
- 2 - il filetto della linea d'asse non tocchi il fondo del dado
- 3 - il cono della linea d'asse sia a contatto del cono dell'elica



La lunghezza del filetto della linea d'asse non deve superare i valori riportati nella seguente tabella: **TABELLA 1**

Lunghezza massima della filettatura sull'asse elica

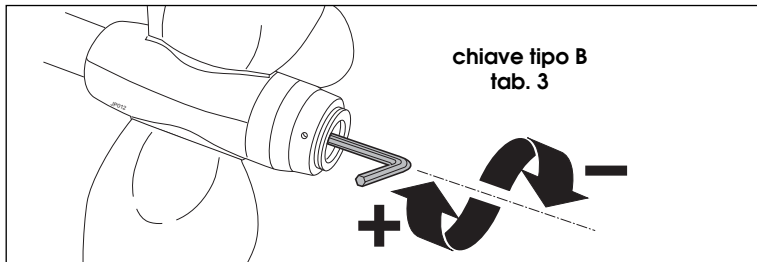
tipo elica	LF minimo	LF massimo	Ø max. filett.
corpo Ø	mm	mm	mm
63	18	25	20,00
83	20	27	24,00
93	25	38	31,75
116	35	43	40,00
145	40	50	45,00

Sez. 4 - BLOCCAGGIO DEL CONTRODADO

Per il buon funzionamento del sistema "Controdado di Sicurezza" è necessario prendere alcune precauzioni.

Avvitando il controdado assicurarsi che quest'ultimo compia:

- 1 - il numero minimo di giri previsto per rendere sicura la spinta
- 2 - un numero di giri non superiore al massimo previsto per rimanere entro il campo di lavoro



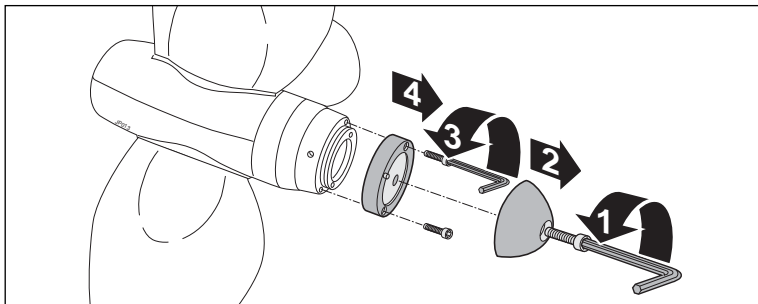
La tabella seguente indica i numeri di giri minimo e massimo in funzione del tipo di filetto: **TABELLA 2**

Numero di giri min. e max. per avvitamento controdado

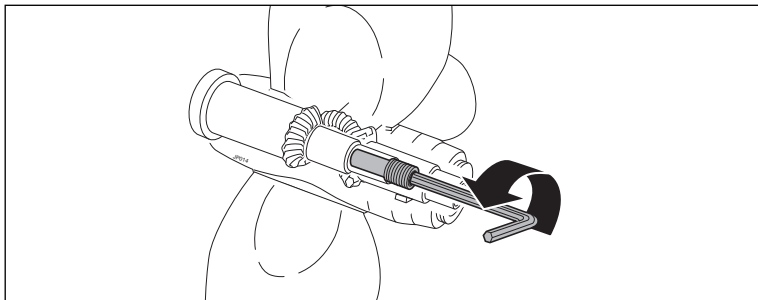
tipo elica	filettatura	n° giri	n° giri
corpo Ø	Ø - passo	minimo	massimo
63	16 x 1,5	6	15
83	16 x 1,5	6	15
93	18 x 1,5	7	18
116	24 x 2,0	7	18
145	24 x 2,0	7	18

Sez. 5 - MONTAGGIO DELL'ELICA SULLA LINEA D'ASSE

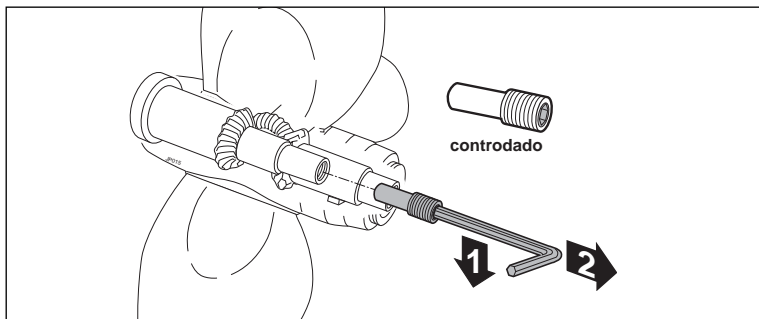
Per il montaggio dell'elica sulla linea d'asse applicare la seguente procedura:



- 1 - togliere il terminale in zinco (operaz. 1, chiave a brugola tipo B) e il supporto in bronzo (operaz. 3, chiave a brugola tipo C) (vedi tabella 3 - Sezione 6)

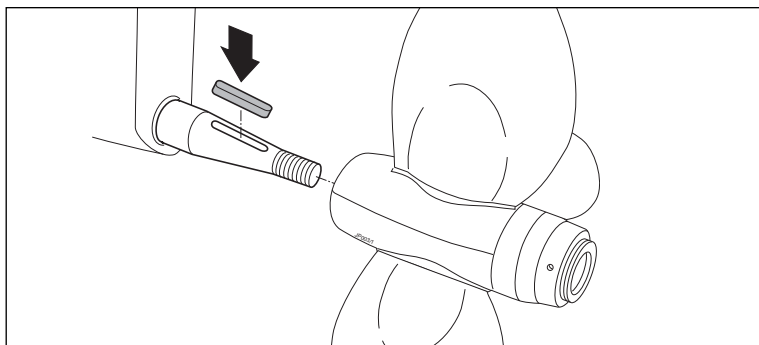


- 2 - inserire la chiave a brugola tipo B nel controdado e girarla in senso antiorario finché sia completamente libero

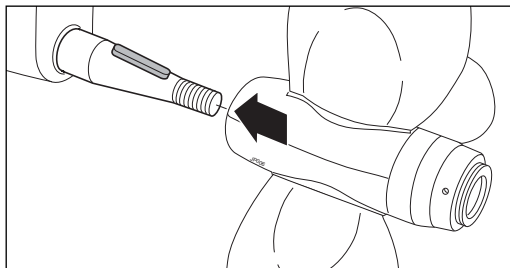


3 - inclinare la chiave a brugola e sfilare il controdado

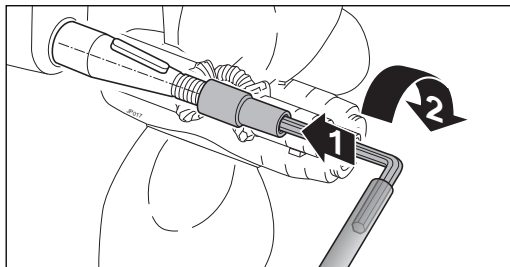
4 - procedere ai controlli del cono e, della chiavetta e del filetto come previsto nelle Sezioni 1 - 2 - 3



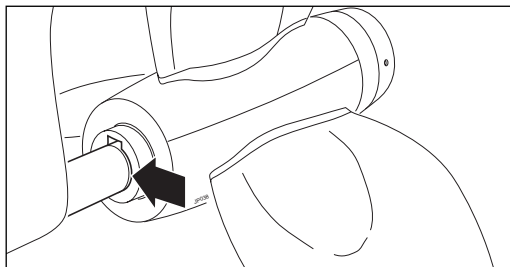
5 - inserire la chiavetta sull'asse



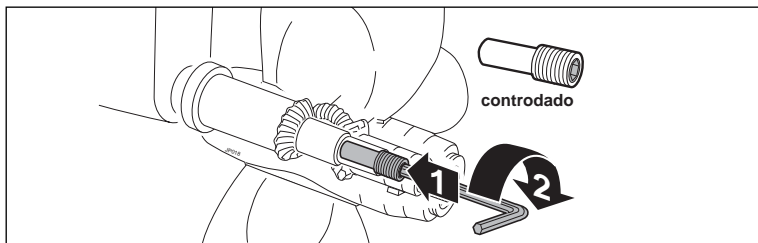
6 - alloggiare l'elica sull'asse (è consigliabile l'applicazione di un serrafiletto sulla filettatura della linea d'asse)



7 - avvitare il dado dell'elica con la chiave a brugola tipo A, stringendo forte con l'aiuto di un tubo metallico della lunghezza di 30 ÷ 40 cm

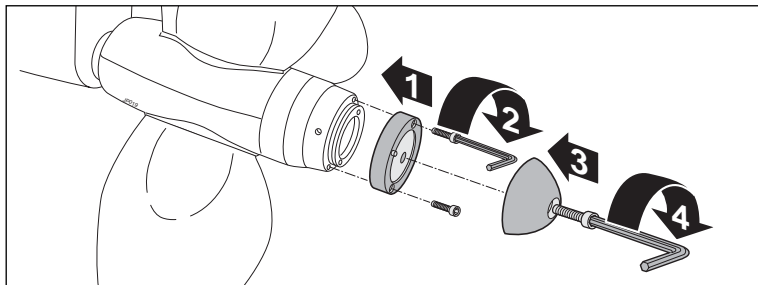


8 - verificare che l'elica raggiunga la posizione contrassegnata, come previsto nella sez. 1



9 - avvitare il controdado con la chiave a brugola tipo B **verificando che siano rispettate le disposizioni previste nella Sezione 4**

10 - regolare il passo dell'elica (vedi operaz. da 2 a 9, Sezione 7)



11 - Rialloggiare il supporto in bronzo (operaz. 2, chiave a brugola tipo C) e il terminale in zinco (operaz. 4, chiave a brugola tipo B)

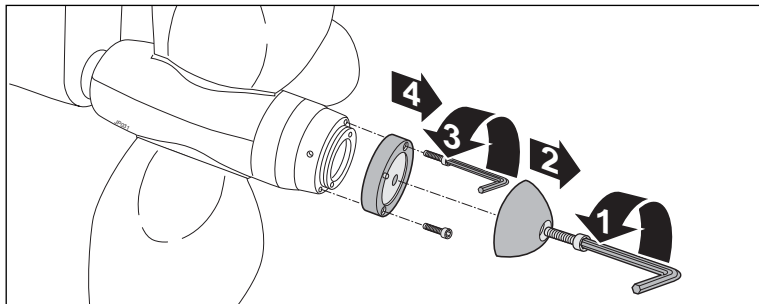
Il fissaggio del terminale è l'ultima fase del montaggio.

Il terminale in zinco ha lo scopo di preservare l'elica dall'azione corrosiva delle correnti elettrolitiche.

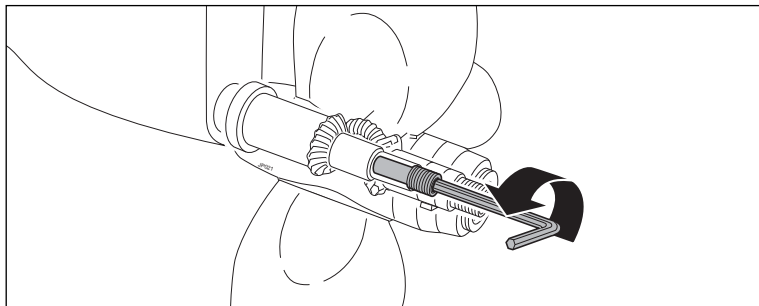
Sostituire periodicamente il terminale aiuta l'elica a mantenersi nel migliore stato di conservazione.

Sez. 6 - SMONTAGGIO DELL'ELICA DALLA LINEA D'ASSE

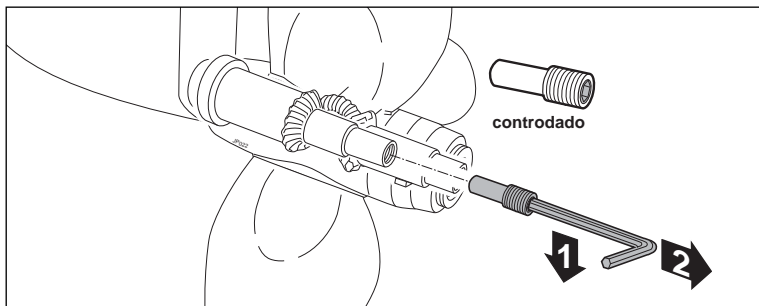
Per lo smontaggio dell'elica dalla linea d'asse applicare la seguente procedura:



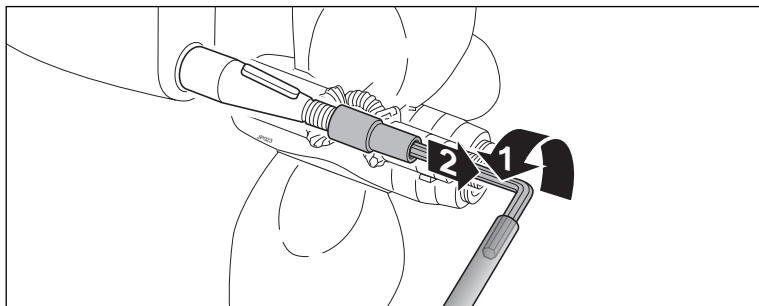
1 - togliere il terminale in zinco (operaz. 1, chiave a brugola tipo B) e il supporto in bronzo (operaz. 3, chiave a brugola tipo C) vedi tabella 3



2 - inserire la chiave a brugola tipo B nel controdado e girarla in senso antiorario finché sia completamente libero



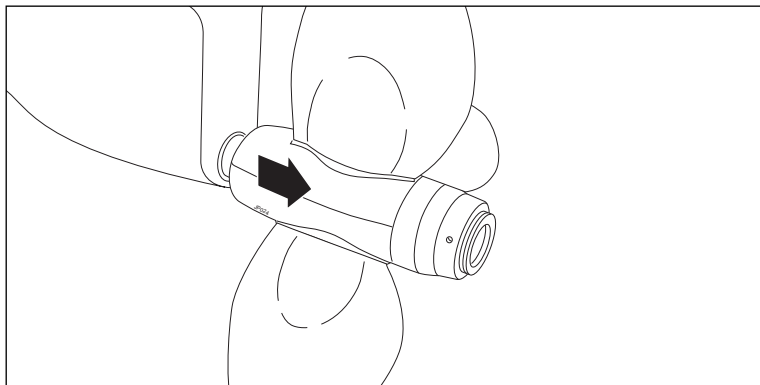
3 - inclinare la chiave a brugola e sfilare il controdado



4 - inserire la chiave a brugola tipo A nel dado e e ruotare in senso antiorario con l'aiuto di un tubo metallico della lunghezza di 30 ÷ 40 cm.

Dopo un primo scatto vi sarà un aumento della resistenza allo svitamento dovuta alla funzione di estrattore del dado.

Continuare a svitare sino ad ottenere il distacco dell'elica dal cono della linea a d'asse.



5 - quando il dado gira a vuoto togliere l'elica dalla linea d'asse

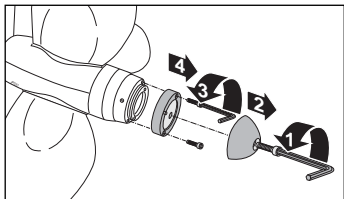
TABELLA 3

Chiavi a brugola da utilizzare per le operazioni di montaggio e smontaggio dell'elica

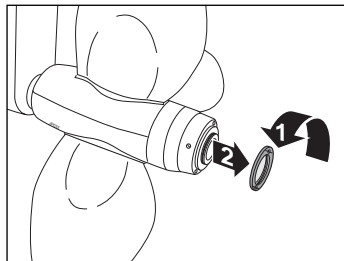
tipo elica	chiave A	chiave B	chiave C	chiave D
corpo Ø	mm	mm	mm	mm
63	12	6	3	3
83	12	6	3	3
93	14	8	4	3
116	19	12	4	3
145	19	12	4	3

Sez. 7 - REGOLAZIONE DEL PASSO

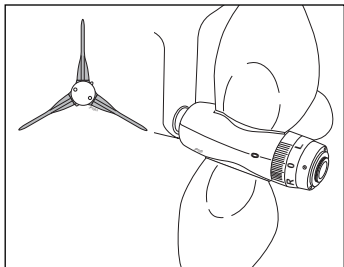
E' possibile variare il passo dell'elica in qualunque momento procedendo con le seguenti modalità:



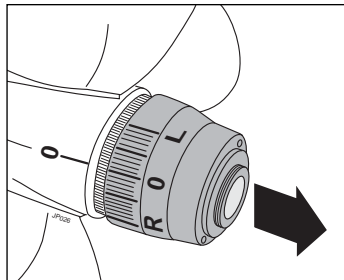
1 - togliere il terminale in zinco e il supporto in bronzo con le chiavi a brugola tipo B per l'operaz. 1 e tipo C per l'operaz. 3 (vedi tabella 3 - Sezione 6)



2 - togliere la ghiera di bloccaggio

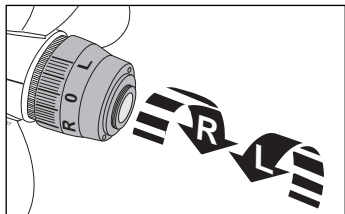


3 - Disporre le pale in bandiera



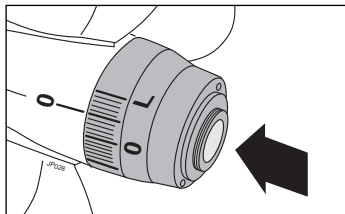
4 - tirare l'ogiva verso poppa

Attenzione: quando il natante è alato il movimento dell'ogiva è facilitato dalla bassa densità dell'aria, minima rispetto a quella dell'acqua. A carena immersa è necessario compiere uno sforzo maggiore in quanto l'acqua deve riempire gli interstizi che si creano durante la manovra. L'operazione è comunque facilitata da alcuni canali realizzati per facilitarne il flusso.

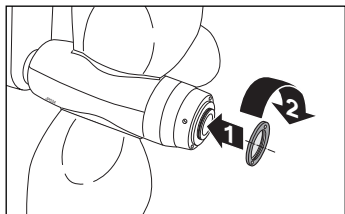


5 (a) - se il motore è destrorso ruotare l'ogiva verso la "R" fino a raggiungere la tacca corrispondente al passo desiderato
 (b) - se il motore è sinistrorso ruotare l'ogiva verso la "L" fino a raggiungere la tacca corrispondente al passo desiderato

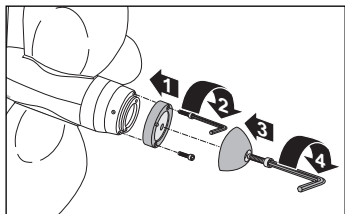
Attenzione: è possibile individuare il passo più adatto alla Vostra imbarcazione anche procedendo per prove successive. In questo caso, durante le prove, passare direttamente dall'operazione 8 alla 10 e procedendo al montaggio della ghiera di bloccaggio a regolazioni ultimate.



6 - rilasciare l'ogiva
 7 - accertarsi che il riferimento corrisponda alla tacca desiderata
 8 - accertarsi che l'ogiva sia appoggiata al corpo dell'elica



9 - rimontare la ghiera di bloccaggio



10 - rimontare il supporto in bronzo e il terminale in zinco

Attenzione: la mancata applicazione della ghiera di bloccaggio durante l'uso corrente potrebbe comportare l'involontaria variazione del passo dell'elica a causa di fattori esterni con conseguenti danni alle parti meccaniche.

PASSO DELL'ELICA

La tabella riporta il valore reale dell'incremento dell'angolo di attacco delle pale espresso in gradi (°) per lo spostamento di una tacca ed in funzione del tipo di elica.

Corpo elica Ø	63	83	93	116	145
Incremento (°)	2,613	2,348	2,025	1,742	1,286

Calcolo dello scivolamento:

Sulle tabelle seguenti è riportato il valore teorico del passo. Per ottenere il valore reale è necessario moltiplicare il dato in esame per un fattore di riduzione di 0,55.

Es: elica corpo 63, Ø 16", regolata al 10° scatto.

Passo teorico *24,655 "/giro. Passo reale: 24,655 x 0,55 = 13,560 "/giro.

ELICHE CORPO Ø 63 Passo in pollici al giro

n° scatti	Diametro elica					
	13"	14"	15"	16"	17"	18"
1	1,863	2,007	2,150	2,293	2,437	2,580
2	3,735	4,022	4,309	4,597	4,884	5,171
3	5,622	6,054	6,487	6,919	7,352	7,784
4	7,533	8,112	8,692	9,271	9,851	10,430
5	9,476	10,205	10,934	11,663	12,392	13,121
6	11,462	12,343	13,225	14,107	14,988	15,870
7	13,498	14,537	15,575	16,613	17,652	18,690
8	15,597	16,797	17,997	19,197	20,397	21,596
9	17,771	19,138	20,505	21,872	23,239	24,606
10	20,032	21,573	23,114	*24,655	26,196	27,737
11	22,397	24,120	25,843	27,566	29,289	31,012
12	24,884	26,798	28,712	30,626	32,541	34,455
13	27,512	29,626	31,745	33,862	35,978	38,095
14	30,308	32,640	34,971	37,302	39,634	41,965
15	33,300	35,861	38,423	40,984	43,546	46,107
16	36,522	39,332	42,141	44,951	47,760	50,570

Calcolo dello scivolamento:

Sulle tabelle seguenti è riportato il valore teorico del passo. Per ottenere il valore reale è necessario moltiplicare il dato in esame per un fattore di riduzione di 0,55.

Es: elica corpo 83, Ø 19" , regolata al 10° scatto.

Passo teorico *25,926 "/giro. Passo reale: 25,926 x 0,55 = 14,259 "/giro.

ELICHE CORPO Ø 83
Passo in pollici al giro

n° scatti	Diametro elica					
	17"	18"	19"	20"	21"	22"
1	2,189	2,318	2,447	2,576	2,704	2,833
2	4,386	4,644	4,902	5,160	5,418	5,676
3	6,598	6,986	7,374	7,762	8,151	8,539
4	8,832	9,352	9,872	10,391	10,911	11,430
5	11,097	12,403	11,663	13,056	13,709	14,361
6	13,401	14,198	14,978	15,766	16,554	17,343
7	15,753	16,679	17,606	18,533	19,459	20,386
8	18,162	19,231	20,299	21,376	22,436	23,504
9	20,640	21,854	23,068	24,282	25,496	26,710
10	23,197	24,561	25,926	27,290	28,655	30,019
11	25,847	27,367	28,888	30,408	31,928	33,449
12	28,604	30,287	31,969	33,652	35,334	37,017
13	31,485	33,337	35,189	37,041	38,893	40,745
14	34,509	36,539	38,569	40,599	42,629	44,659
15	37,697	39,915	42,132	44,350	46,567	48,785
16	41,076	43,942	45,908	48,324	50,741	53,157

Calcolo dello scivolamento:

Sulle tabelle seguenti è riportato il valore teorico del passo. Per ottenere il valore reale è necessario moltiplicare il dato in esame per un fattore di riduzione di 0,55.

Es: elica corpo 93, Ø 24" , regolata al 10° scatto.

Passo teorico *28,254 "/giro. Passo reale: 28,254 x 0,55 = 15,539 "/giro.

ELICHE CORPO Ø 93 Passo in pollici al giro

n° scatti	Diametro elica					
	20"	21"	22"	23"	24"	25"
1		2,366	2,479	2,591	2,704	2,817
2		4,738	4,964	5,190	5,415	5,641
3		7,123	7,462	7,802	8,141	8,480
4		9,527	9,980	10,434	10,888	11,341
5		11,955	12,524	13,094	13,663	14,232
6		14,415	15,102	15,788	16,474	17,161
7		16,914	17,720	18,525	19,330	20,136
8		19,459	20,386	21,313	22,239	23,166
9		22,059	23,110	24,160	25,211	26,261
10		24,722	25,900	27,077	28,254	29,413
11		27,458	28,765	30,073	31,380	32,688
12		30,276	31,718	33,160	34,602	36,043
13		33,189	34,770	36,350	37,930	39,511
14		36,209	37,933	39,657	41,383	43,106
15		39,350	41,224	43,098	44,972	46,845
16		42,629	44,659	46,689	48,719	50,748

Calcolo dello scivolamento:

Sulle tabelle seguenti è riportato il valore teorico del passo. Per ottenere il valore reale è necessario moltiplicare il dato in esame per un fattore di riduzione di 0,55.

Es: elica corpo 116, Ø 28", regolata al 10° scatto.

Passo teorico *28,024 "/giro. Passo reale: 28,024 x 0,55 = 15,413 "/giro.

ELICHE CORPO Ø 116**Passo in pollici al giro**

n° scatti	Diametro elica						
	24"	25"	26"	27"	28"	29"	30"
1	2,326	2,423	2,520	2,616	2,713	2,810	2,907
2	4,656	4,850	5,044	5,238	5,432	5,626	5,821
3	6,996	7,287	7,579	7,870	8,162	8,453	8,745
4	9,349	9,738	10,128	10,517	10,907	11,297	11,686
5	11,720	12,208	12,696	13,185	13,673	14,162	14,065
6	14,114	14,702	15,290	15,878	16,466	17,054	17,642
7	16,535	17,224	17,913	18,602	19,291	19,980	20,669
8	18,990	19,781	20,573	21,364	22,155	22,946	23,738
9	21,483	22,378	23,273	24,169	25,064	25,959	26,854
10	24,021	25,021	26,022	27,023	28,024	29,025	30,026
11	26,608	27,717	28,826	29,934	31,043	32,152	33,260
12	29,253	30,472	31,691	32,910	34,129	35,347	36,566
13	31,962	33,294	34,625	35,957	37,289	38,621	39,952
14	34,742	36,190	37,638	39,085	40,533	41,981	43,428
15	37,063	39,170	40,737	42,304	43,870	45,437	47,004
16	40,553	42,243	43,933	45,623	47,312	49,002	50,692
17	42,853	44,638	46,242	48,209	49,995	51,781	53,566
18	45,940	47,854	49,768	51,682	53,597	55,511	57,425
19	49,143	51,191	53,239	55,286	57,334	59,382	61,429

Calcolo dello scivolamento:

Sulle tabelle seguenti è riportato il valore teorico del passo. Per ottenere il valore reale è necessario moltiplicare il dato in esame per un fattore di riduzione di 0,55.

Es: elica corpo 145, Ø 34", regolata al 10° scatto.

Passo teorico *24,580"/giro. Passo reale: 24,580 x 0,55 = 13,519"/giro.

ELICHE CORPO Ø 145 - Passo in pollici al giro

n° scatti	Diametro elica							
	31"	32"	33"	34"	35"	36"	37"	38"
1	2,203	2,274	2,345	2,416	2,487	2,558	2,629	2,700
2	4,408	4,550	4,693	4,835	4,977	5,119	5,261	5,404
3	6,618	6,832	7,045	7,259	7,472	7,686	7,899	8,113
4	8,835	9,120	9,405	9,690	9,975	10,260	10,545	10,830
5	11,061	11,418	11,774	12,131	12,488	12,845	13,202	13,559
6	13,298	13,727	14,156	14,585	15,014	15,443	15,872	16,301
7	15,549	16,051	16,553	17,054	17,556	18,058	18,559	19,061
8	17,817	18,392	18,967	19,541	20,116	20,691	21,266	21,840
9	20,103	20,752	21,400	22,049	22,698	23,346	23,995	24,643
10	22,411	23,134	23,857	24,580	25,303	26,026	26,749	27,472
11	24,743	25,542	26,340	27,138	27,936	28,734	29,532	30,331
12	27,102	27,977	28,851	29,725	30,599	31,474	32,348	33,222
13	29,491	30,443	31,349	32,245	33,197	34,148	35,199	36,151
14	31,913	32,943	33,972	35,002	36,031	37,060	38,090	39,119
15	34,371	35,480	36,589	37,697	38,800	39,915	41,024	42,132
16	36,869	38,058	39,247	40,437	41,626	42,815	44,005	45,194
17	39,409	40,681	41,952	43,223	44,495	45,766	47,037	48,308
18	41,997	43,352	44,707	46,061	47,416	48,771	50,126	51,480
19	44,636	46,076	47,516	48,955	50,395	51,835	53,275	54,715
20	47,330	48,857	50,383	51,910	53,437	54,964	56,491	58,017
21	50,084	51,699	53,315	54,931	56,546	58,162	59,777	61,393
22	52,902	54,609	56,316	58,022	59,729	61,435	63,142	64,848
23	55,791	57,591	59,391	61,190	62,990	64,790	66,590	68,389
24	58,756	60,651	62,547	64,442	66,337	68,233	70,128	72,024
25	61,803	63,796	65,790	67,784	69,777	71,771	73,765	75,758
26	64,938	67,033	69,128	71,223	73,318	75,412	77,507	79,602
27	68,170	70,369	72,568	74,767	76,966	79,165	81,364	83,563
28	71,506	73,812	76,119	78,425	80,732	83,039	85,345	87,652
29	74,954	77,372	79,790	82,207	84,625	87,043	89,461	91,879
30	78,524	81,057	83,590	86,123	88,657	91,190	93,723	96,256

NOTE DI REGOLAZIONE DEL PASSO:

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

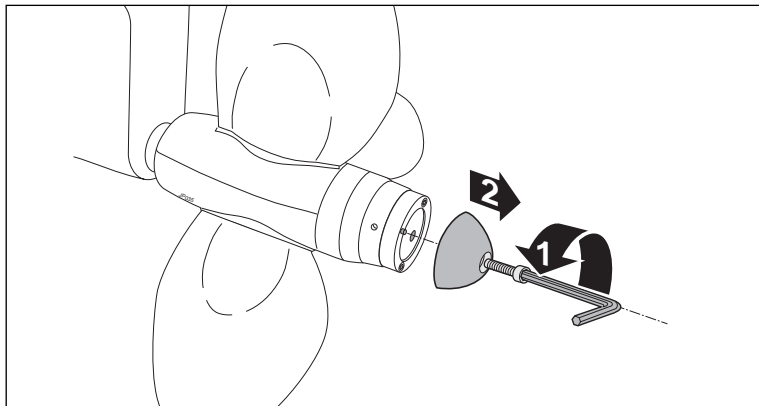
Sez. 8 - MANUTENZIONE ORDINARIA

L'elica "J PROP" necessita di pochissima manutenzione.

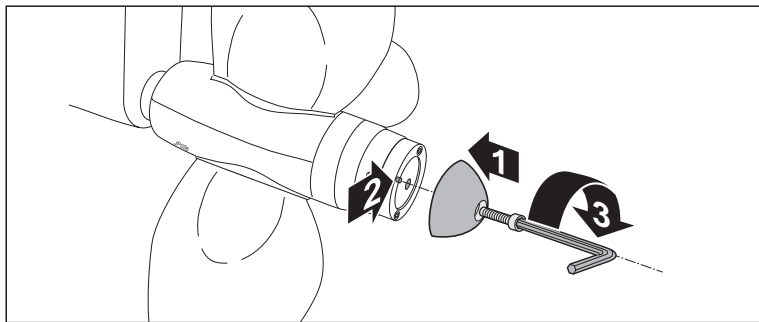
Tuttavia è consigliabile procedere **almeno una volta all'anno** alle operazioni descritte in seguito per ottenere dalla vostra elica il massimo delle prestazioni, sia in efficienza che in durata.

Manutenzione ordinaria

Sostituire periodicamente il terminale in zinco per evitare il danneggiamento da corrosione

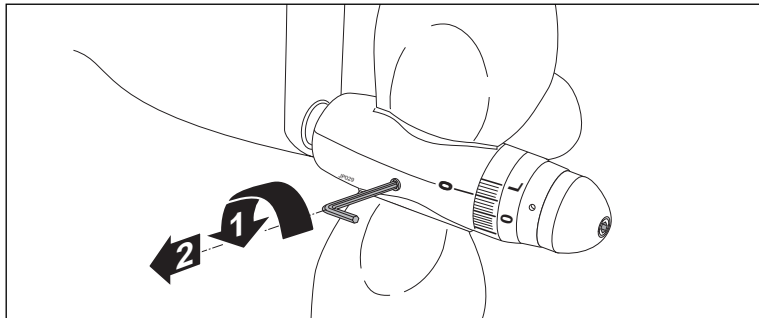


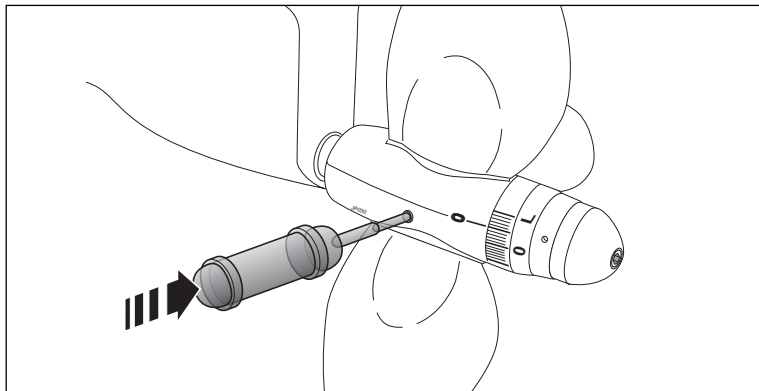
1 - togliere il vecchio terminale (chiave tipo B, tab. 3, sez 6)



2 - riposizionare il nuovo terminale ponendo attenzione ad inserire il grano di fermo (operazione 2) nell'apposito alloggiamento sullo zinco

Ingrassaggio dei meccanismi





- 2 - pompare del grasso marino non lavabile all'interno dell'elica (consigliato il tipo Polimar 400) mediante l'apposito ingrassatore.
- 3 - Riavvitare il grano nella sua sede verificando il completo serraggio.

Manutenzione straordinaria (vedi Sez. 10 - pag. 38)

Per qualsiasi altro problema contattare il Punto Vendita più vicino o la Casa costruttrice.

La Casa costruttrice non si assume alcuna responsabilità per i danni derivati da uso scorretto del prodotto e dal mancato rispetto delle disposizioni contenute nel presente fascicolo.

- **INGRASSARE** l'elica almeno una volta all'anno
- **SOSTITUIRE** lo ZINCO almeno una volta all'anno
- **NON VERNICIARE** e **TENERE PULITE** le superfici di contatto tra elica, supporto dello zinco e zinco
- **NON VERNICIARE** con antivegetative o altro le superfici di contatto tra il corpo e le pale

Effettuando regolarmente queste semplici operazioni e applicando le avvertenze offerrete dalla vostra elica *JPROP* il massimo del rendimento.

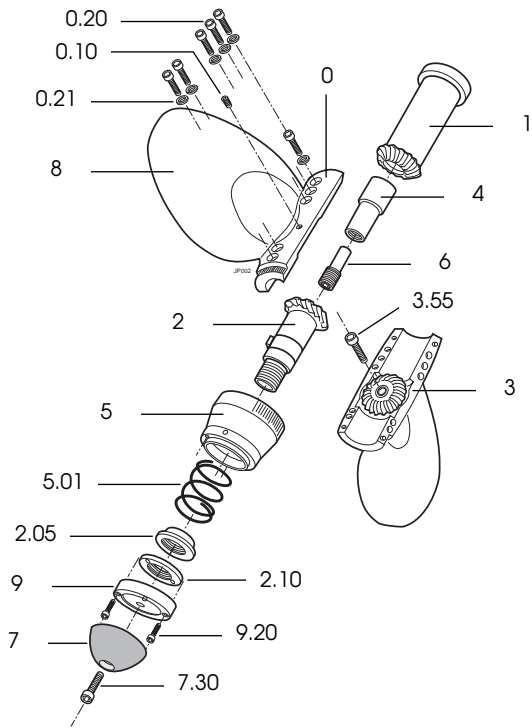
NOTE DI MANUTENZIONE ORDINARIA:

DATA

DESCRIZIONE

Sez. 9 - PARTI DI RICAMBIO

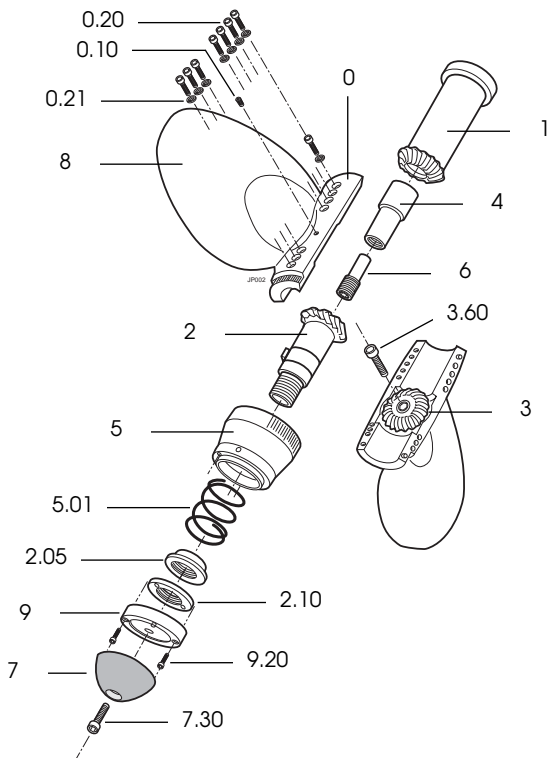
Corpo elica Ø 63



Elenco componenti per corpo elica Ø 63

Rif.	Descrizione	Codice JP
0	Settore corpo	63.00.00
0,10	Grano UNI 5927 M6x8 pc A4	63.00.10
0.20	Vite TCE UNI 5931 M6x20 A4	63.00.20
0.21	Ralla DIN 7980 M6 A4	63.00.21
1	Attacco conico	63.01.00
2	Fermo	63.02.00
2.05	Ghiera fermo molla	63.02.05
2.10	Ghiera di sicurezza	63.02.10
3	Satellite	63.03.00
3.55	Vite TCE UNI 5931 M8x55 A4	63.03.55
4	Dado	63.04.00
5	Cappuccio	63.05.00
5.01	Molla di richiamo	63.05.01
6	Controdado	63.06.00
7	Anodo sacrificale	63.07.00
7.30	Vite TCE UNI 5931 M8x30 A4	63.07.30
8	Pala	63.08.00
9	Supporto anodo	63.09.00
9.20	Vite TCE UNI 5931 M4x18 A4	63.09.20

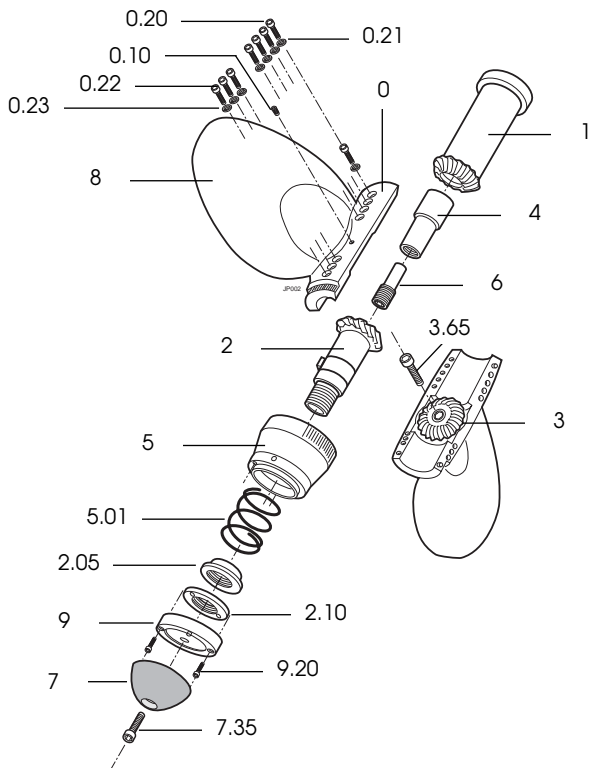
Corpo elica Ø 83



Elenco componenti per corpo elica Ø 83

Rif.	Descrizione	Codice JP
0	Settore corpo	83.00.3P
0.10	Grano UNI 5927 M6x8 pc A4	83.00.10
0.20	Vite TCE UNI 5931 M6x20 A4	83.00.20
0.21	Ralla DIN 7980 M6 A4	83.00.21
1	Attacco conico	83.01.00
2	Fermo	83.02.00
2.05	Ghiera fermo molla	83.02.05
2.10	Ghiera di sicurezza	83.02.10
3	Satellite	83.03.00
3.60	Vite TCE UNI 5931 M8x60 A4	83.03.60
4	Dado	83.04.00
5	Cappuccio	83.05.00
5.01	Molla di richiamo	83.05.01
6	Controdado	83.06.00
7	Anodo sacrificale	83.07.00
7.30	Vite TCE UNI 5931 M8x30 A4	83.07.30
8	Pala	83.08.00
9	Supporto anodo	83.09.00
9.20	Vite TCE UNI 5931 M4x18 A4	83.09.20

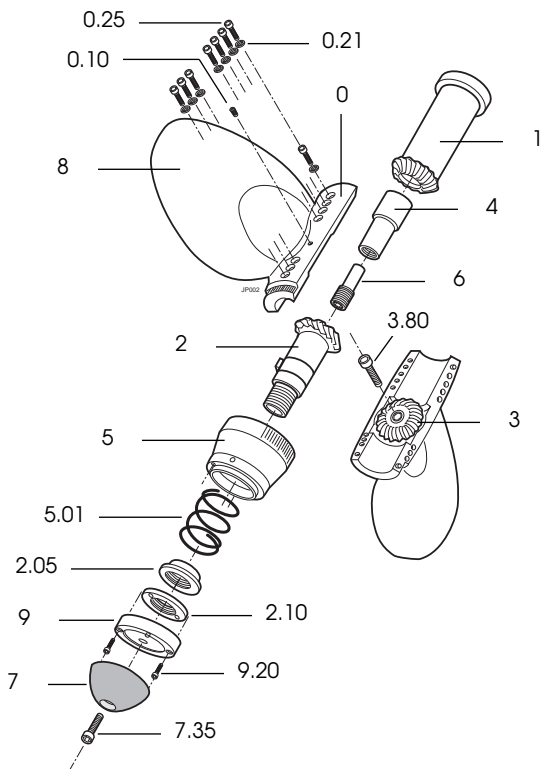
Corpo elica Ø 93



Elenco componenti per corpo elica Ø 93

Rif.	Descrizione	Codice JP
0	Settore corpo	93.00.3P
0,10	Grano UNI 5927 M6x8 pc A4	93.00.10
0.20	Vite TCE UNI 5931 M6x20 A4	93.00.20
0.21	Ralla DIN 7980 M6 A4	93.00.21
0.22	Vite TCE UNI 5931 M8x22 A4	93.00.22
0.23	Ralla DIN 7980 M8 A4	93.00.23
1	Attacco conico	93.01.00
2	Fermo	93.02.00
2.05	Ghiera fermo molla	93.02.05
2.10	Ghiera di sicurezza	93.02.10
3	Satellite	93.03.00
3.65	Vite TCE UNI 5931 M8x65 A4	93.03.65
4	Dado	93.04.00
5	Cappuccio	93.05.00
5.01	Molla di richiamo	93.05.01
6	Controdado	93.06.00
7	Anodo sacrificale	93.07.00
7.35	Vite TCE UNI 5931 M10x35 A4	93.07.35
8	Pala	93.08.00
9	Supporto anodo	93.09.00
9.20	Vite TCE UNI 5931 M5x20 A4	93.09.20

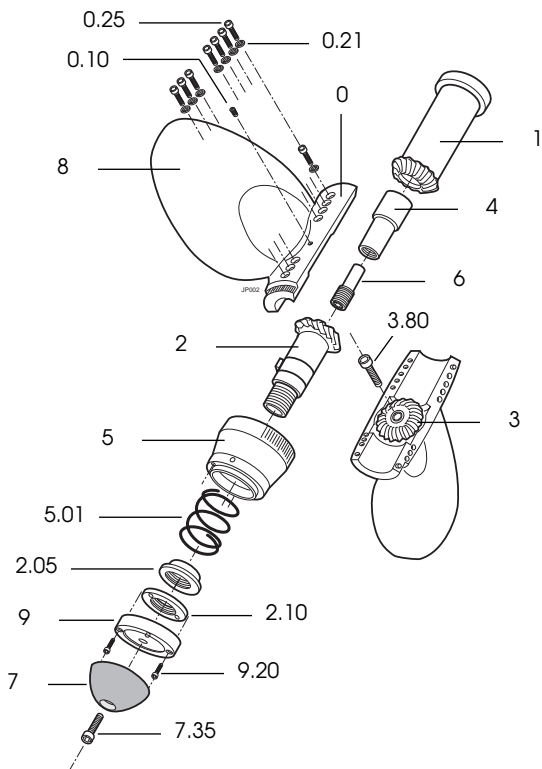
Corpo elica Ø 116



Elenco componenti per corpo elica Ø 116

Rif.	Descrizione	Codice JP
0	Settore corpo	116.00.3P
0,10	Grano UNI 5927 M6x8 pc A4	116.00.10
0,21	Ralla DIN 7980 M8 A4	116.00.21
0,25	Vite TCE UNI 5931 M8x25 A4	116.00.25
1	Attacco conico	116.01.00
2	Fermo	116.02.00
2,05	Ghiera fermo molla	116.02.05
2,10	Ghiera di sicurezza	116.02.10
3	Satellite	116.03.00
3,80	Vite TCE UNI 5931 M12x80 A4	116.03.80
4	Dado	116.04.00
5	Cappuccio	116.05.00
5,01	Molla di richiamo	116.05.01
6	Controdado	116.06.00
7	Anodo sacrificale	116.07.00
7,35	Vite TCE UNI 5931 M10x35 A4	116.07.35
8	Pala	116.08.00
9	Supporto anodo	116.09.00
9,20	Vite TCE UNI 5931 M5x20 A4	116.09.20

Corpo elica Ø 145



Elenco componenti per corpo elica Ø 145

Rif.	Descrizione	Codice JP
0	Settore corpo	145.00.3P
0,10	Grano UNI 5927 M6x8 pc A4	145.00.10
0,21	Ralla DIN 7980 M10 A4	145.00.21
0,25	Vite TCE UNI 5931 M10x30 A4	145.00.25
1	Attacco conico	145.01.00
2	Fermo	145.02.00
2,05	Ghiera fermo molla	145.02.05
2,10	Ghiera di sicurezza	145.02.10
3	Satellite	145.03.00
3,80	Vite TCE UNI 5931 M12x100 A4	145.03.80
4	Dado	145.04.00
5	Cappuccio	145.05.00
5,01	Molla di richiamo	145.05.01
6	Controdado	145.06.00
7	Anodo sacrificale	145.07.00
7,35	Vite TCE UNI 5931 M10x35 A4	145.07.35
8	Pala	145.08.00
9	Supporto anodo	145.09.00
9,20	Vite TCE UNI 5931 M5x20 A4	145.09.20

ATTENZIONE !!

La manutenzione straordinaria deve essere effettuata in fabbrica o presso officine autorizzate

Qualsiasi operazione di manutenzione straordinaria (apertura dell'elica) effettuata da parte di Soggetti non autorizzati fa **CESSARE IMMEDIATAMENTE LA GARANZIA.**

In caso di malfunzionamenti che richiedano l'apertura dell'elica e nel caso vi fosse impossibilità di inviarla in fabbrica per questioni tecniche e/o di tempistica

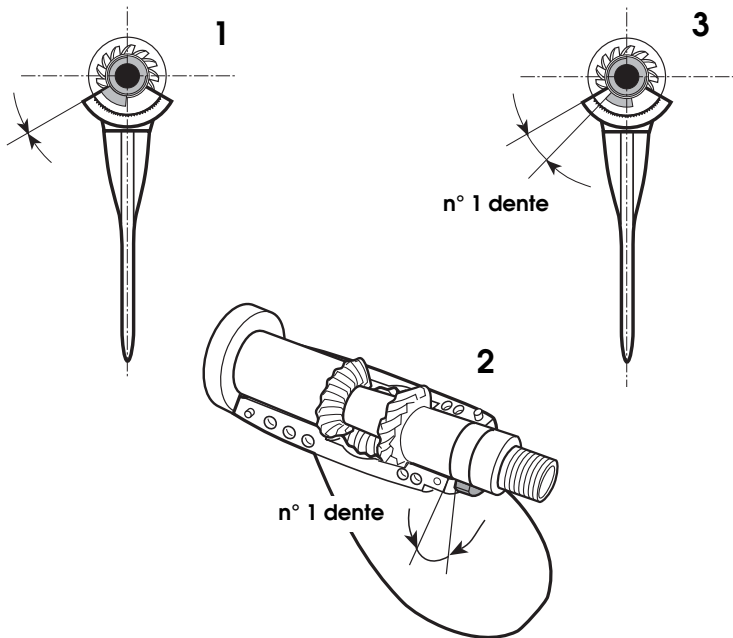
QUALSIASI INTERVENTO DA PARTE DI TERZI DEVE ESSERE APPROVATO ED AUTORIZZATO dalla

MARINE PROPELLER s.r.l. CON COMUNICAZIONE SCRITTA.

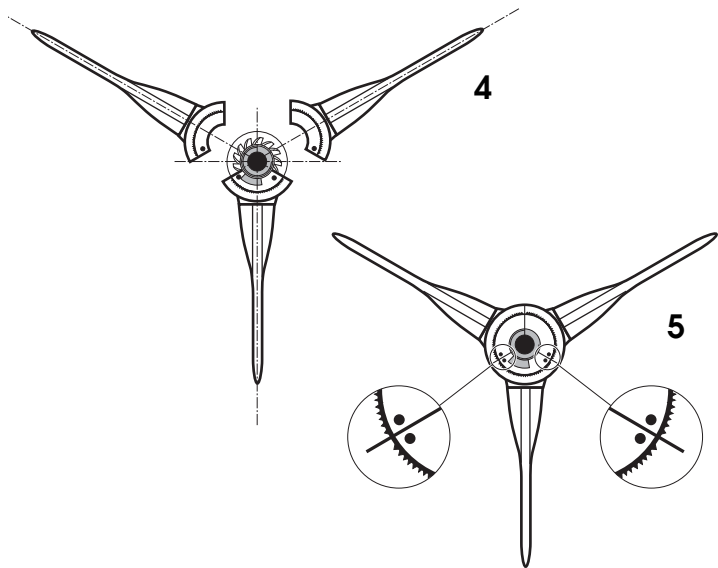
Ci riteniamo pertanto sollevati da qualsiasi responsabilità per danni causati all'elica con interventi straordinari effettuati da parte del Cliente o di Terzi non autorizzati.

- Accorgimenti per montaggio elica

1 - posizionare il fermo semicircolare presente sul pignone in coincidenza con il piano di chiusura del settore del corpo elica.



2 - 3 - spostando di n°1 dente il pignone fare avanzare il settore semicircolare in senso antiorario



4 - 5 - chiudere l'elica accoppiando i tre settori con le punzonature disposte come illustrato in fig 5

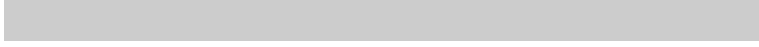
ATTENZIONE ! - Le operazioni di manutenzione straordinaria devono essere sempre effettuate dalla Casa Costruttrice o da Officine Autorizzate

NOTE:

(Annotate su queste pagine le regolazioni e le scadenze di manutenzione della Vostra elica JPROP)



NOTE:



NOTE:



NOTE:





MARINE PROPELLER s.r.l.

Punti Vendita autorizzati:

Canada e U.S.A.:

VREDBAND iMPORT Inc.

1855 A Industrial Blvd. - Laval (Qc) - Canada
Tel. : +1 450 668 3111 (Canada) +1 800 300 3113 (USA)
Fax : +1 450 668 6270
www.boman.com/jprop - boman@odyssee.net

Francia:

PRONAUTIQUE

1 A RUE A ISAIA. 13013 MARSEILLE- France
Tel. : +33 06 84 54 41 05 - Fax : +33 04 42 72 86 36
www.pronautique.fr - jmarnaud@pronautique.fr

Finlandia:

MEPRATUOTE OY

Kaviokuja 8 - FIN 20380 Turku - Finland
Tel. : +358 2 2750111 - Fax : +358 2 2750120
www.mepratuote.fi - info@mepratuote.fi

Germania:

GROVER PROPELLER GmbH

Von-Hunefeld-Straße 101 - 50829 Köln
(Gewerbegebiet Ossendorf) - Deutschland
Tel. : +49 2 21593042 - Fax : +49 2 21594298
www.groever-propeller.de - groever@netcologne.de

Italia: **MARINE PROPELLER s.r.l.**

- Via Olona, 9 - 21054 Fagnano Olona (VA) - Italy - tel +39 0331 614085 (r.a.) - fax +39 0331 612668
- www.marinepropeller.it - e-mail: jprop@marinepropeller.it

Inghilterra :

Calibra Marine International Lite.

Deacons Boatyard - Bursledon Bridge - Southampton
Hampshire - SO31 8AZ - UNITED KINGDOM
Tel. 0044 08702400358 - Fax : 0044 08702400359
www.calibramarine.co.uk - sales@calibramarine.com

Olanda :

Van Voorden Geterij Bv

Oude Stationsweg 15
PB 67 - 5300 AB
Zaltbommel - NL
Tel 0031 (0)418-517200 - Fax 0031 (0)418-515790
www.vanvoorden.nl - info@vanvoorden.nl

Spagna:

ACASTIMAR s.l.

PO Bellanes c/c Fusterias, 22
43850 Cambrils - Tarragona - España
Tel. : +34 77 362118 - Fax : +34 77 362687
www.acastimar.com - acastimar@acastimar.es -

Svezia:

ITAL NORDIC AB

Box 12 - S 47321 Henån - Sweden
Tel. : +46 (0)304 36030 - Fax : +46 (0)304 36039
www.italnordic.se - info@italnordic.se



Eliche a passo variabile Variable pitch propellers

Tagliando di collaudo e garanzia - Testing and warranty coupon

ELICA TIPO - PROPELLER TYPE

63-A 83-B 93-C 116-D 145-E

SDA

SDB

Bipala Two-blade

Tripala Three-blade

Attacco tipo:

Connection type :

Ø elica :

Prop. dia. :

Tipo filetto

Thread type :

N° serie

Series n° :

Data

Date

Firma

Sign.

Le eliche JPROP sono garantite da difetti di fabbricazione per 2 anni dalla data riportata sul documento di acquisto. conservare questo tagliando unitamente al manuale d'uso e manutenzione ed alla fattura o scontrino fiscale.

JPROP propellers are guaranteed against manufacturing defects for 2 years starting from the date of the purchasing document.

Keep this coupon together with the use and maintenance book and the invoice.



MARINE PROPELLER s.r.l.

- Via Olona, 9 - 21054 Fagnano Olona (VA) - Italy
- tel +39 0331 614085 (r.a.) - fax +39 0331 612668
- www.marinepropeller.it - e-mail: jprop@marinepropeller.it