



Conseil Technique – Technical Advise

# Installation du timon de matage Fitting the mast set-up timon



Pour faciliter le matage du Diam 24 od, un timon de matage a été créé. Il est possible de l'installer sur toutes les mises à l'eau de cale qui ne le présente pas déjà. On vous explique comment !

Matériel

- Une perceuse
- Un foret 6 mm
- Clés de 10, pipe et plate
- Tournevis cruciforme moyen
- Une petite massette
- De quoi couper l'ancien bout pour tirer

Contenu du Kit

- 2 tubes en aluminium
- 2 chapes
- 1 poignée assemblée à 2 embouts par 2 boulons écrous
- 2 vis (pour fixer la poignée aux tubes en alu)
- 4 boulons écrou (pour la fixation des chapes à la MAO)
- 2 boulons écrous (pour fixer les tubes aux chapes)



Etapes

1. Tracer l'emplacement du trou selon les côtes.

To facilitate the mast set-up of the Diam 24 od, a mast set-up timon has been created. It can be installed on all launching trolley that do not already have one. We explain how!

Equipment

- Drill
- 6 mm drill bit
- 10 mm spanner, pipe spanner and flat spanner
- Medium-sized cross-headed screw
- A small sledgehammer
- Something to cut off the old end for pulling

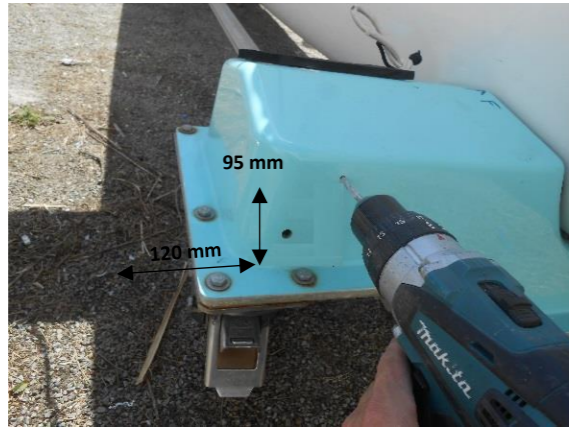
Kit content

- 2 aluminium tubes
- 2 clevises
- 1 handle assembled to 2 end caps by 2 nut bolts
- 2 nut bolts (to fix the handle to the aluminium tubes)
- 4 nut bolts (to fix the clevises to the MAO)
- 2 nut bolts (to fix the aluminium tubes to the clevises)



Steps

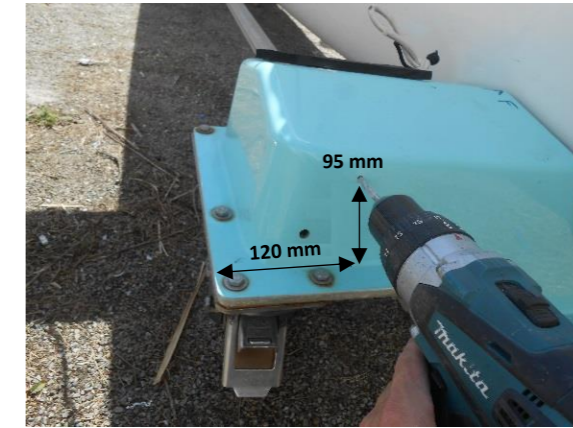
1. Mark the location of the hole according to the dimensions.



2. Percer le premier trou, 6mm.
3. Orienter la chape : angle fermé vers l'intérieur.
4. Viser la chape avec la vis du haut.
5. Percer le second trou en se servant du trou de la chape pour guide, attention la chape doit être bien verticale.



6. Viser le boulon du bas.
7. Faire idem de l'autre côté en symétrie miroir.
8. Mettre les tubes en place dans les chapes, visser l'axe sans serrer.
9. Mettre la poignée entre les 2 tubes, en enfonçant les embouts de la poigne dans les tubes avec l'aide de la massette.
10. Vérifier bien que les avant-trous des embouts soient alignés avec les trous dans les tubes.
11. Visser les embouts aux tubes.



2. Drill the first hole, 6mm.
3. Orient the clevis: closed angle to the inside.
4. Screw in the clevis with the top screw.
5. Drill the second hole using the hole in the clevis as a guide, note that the clevis must be vertical.



6. Screw in the bottom bolt.
7. Do the same on the other side in mirror symmetry.
8. Put the tubes in place in the clevises, screw the axis loosely.
9. Put the handle between the 2 tubes by bushing the ends of the handle into the tubes with the help of the sledgehammer.
10. Check that the pilot holes of the end caps are aligned with the holes in the tubes.
11. Screw the end caps to the tubes.