

1. Sicherheit

Bei der Bearbeitung von ausgehärtetem Carbon Laminat, besteht die Gefahr von Hautverletzungen durch scharfe Schnittkanten.

Tragen Sie bei der Arbeit lange Ärmel und solide Arbeitshandschuhe.

Schützen Sie freie Hautflächen mit einer Schutzcreme vor Hautreizungen.

Tragen Sie unbedingt beim sägen, bohren, feilen oder schleifen eine **Schutzbrille und eine Atemmaske**.

Tragen Sie Latex-Handschuhe bei der Arbeit mit dem Kleber.

Reinigen Sie den Arbeitsplatz nach jedem Arbeitsschritt umgehend mit einem Staubsauger.

2. Werkzeuge und Material

2.1 Grundsätzlich werden die Handwerkzeuge und Maschinen benötigt, die auch sonst im Mastenbau eingesetzt werden. Standard HSS-Bohrer und ähnliche beschädigen das Laminat. Klingenbohrer, Bügelsäge und Topfbohrer mit speziell abreibender Wirkung sind erforderlich. Zum Durchsägen der Profile ist ein diamantbesetztes Sägeblatt erforderlich. Das kann von Seldén bestellt werden, Best.-Nr. 595-102.

3. Bohren in Carbon Profilen

Achtung:
Um in Carbon Profilen zu bohren, verwenden Sie nur Klingenbohrer von Seldén. Diese Bohrer sind speziell für Carbon konstruiert worden.

3.1 Kleben Sie den Bereich um die zu bohrenden Löcher mit Tape ab.

3.2 Verwenden Sie nur die vorgeschriebenen Klingenbohrer.

3.3 Stellen Sie die richtige Drehzahl an der Maschine ein.

Klingenbohrer		
Durchmesser (mm)	Umdrehungen/min	Best.-Nr
6,4	1500	592-081

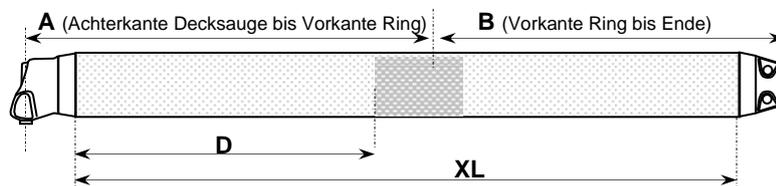
3.4 Setzen Sie den Klingenbohrer nur ganz leicht auf die Bohrposition und starten sie vorsichtig die Bohrung. Üben Sie auch weiterhin keinen Druck auf den Bohrer aus, sondern lassen Sie ihn leicht durch das Material schneiden. Kurz bevor der Bohrer durchbricht, entlasten Sie ihn weiter. Damit schneiden Sie sauber durch das Material und vermeiden Faserbrüche.

CARBON GENNAKERBAUM MONTAGE

Achtung:
Alle Metallteile, einschließlich Befestigungen, müssen gegen das Carbon Material isoliert werden.

4. Vorbereitung des Profils

Um die richtigen Längen A und B zu berechnen, verwenden Sie die Tabelle im beigefügten Datenblatt PS742.



4.1 Markieren Sie die Schnittstellen mit geeignetem Stift oder Tipp-ex. Um die richtige strukturelle Festigkeit zu erhalten, müssen die Schnitte sauber im rechten Winkel erfolgen.

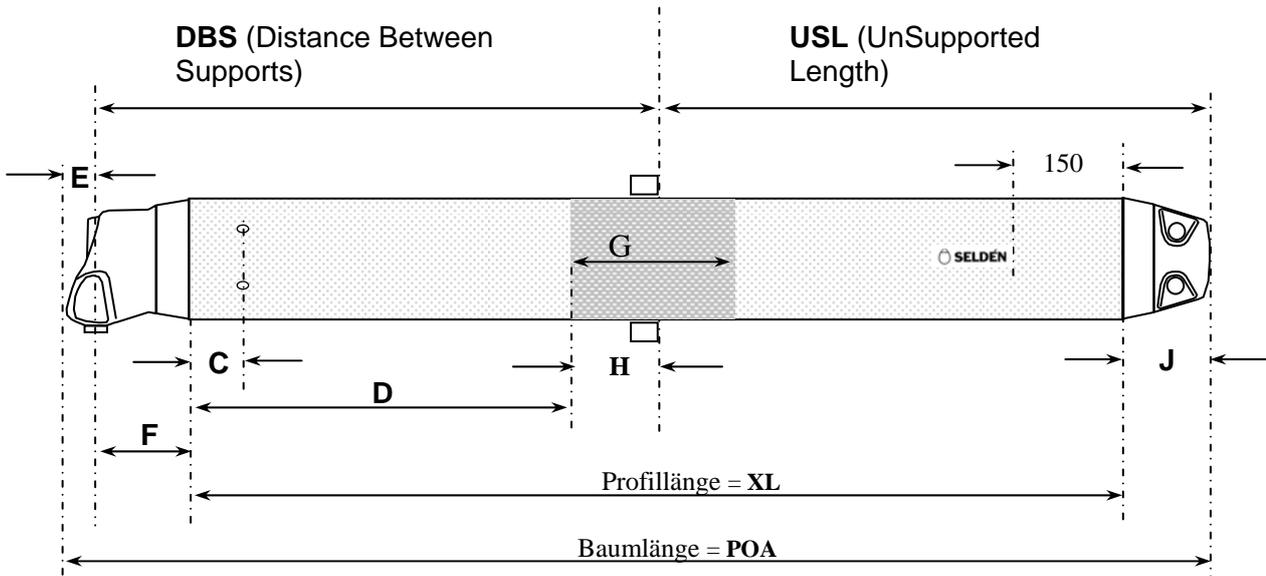
4.2 Schneiden Sie die Enden mit dem richtigen Sägeblatt sauber ab. Um die Schnittenden sauber zu halten, sägen Sie mit entsprechender Drehung des Profils immer zur Innenseite. Lange Sägebewegungen sind besser als kurze. Entgraten Sie die Schnittstellen mit feinem Gewebeschleifmittel.

4.3 Kleben Sie den äußeren Beschlag mit dem mitgelieferten 2-Komponenten-Kleber an. Mixen Sie den Kleber sorgfältig auf sauberem Untergrund. Abbindezeit ca. 15 Minuten.

4.4 Bohren Sie die Nietlöcher für den Inneren Beschlag gemäß 3.4.

4.5 Nieten Sie den inneren Beschlag an und entfernen die Nietstifte.

Rev.	Qty	Revisions	Date	Initials
a	5	GC100, GC101, GC120 & GC121 added. Dimn J added to table	090929	jp
b	2	"DBS" was "A", "USL" was "B"	100401	jp



Längenangaben

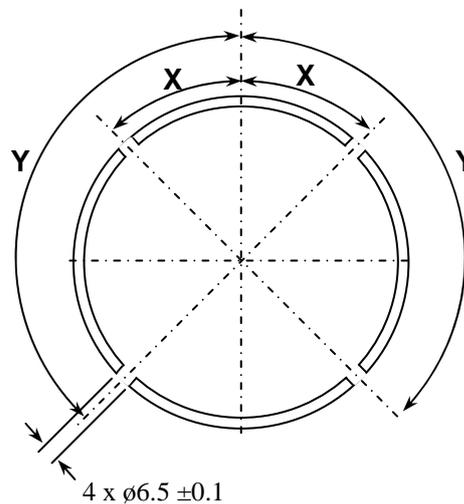
Profil	C	E	F	G	H	J	D	XL	POA
GC076	35	20	46	100	70	42	DBS - 116	(DBS+USL) - 88	(DBS+USL) +20
GC088 / GC089	35	20	66	100	70	62	DBS - 136	(DBS+USL) -128	(DBS+USL) +20
GC100 / GC101	40	31	14	150	95	31	DBS - 109	(DBS+USL) - 45	(DBS+USL) +31
GC120 / GC121	40	31	34	150	95	51	DBS - 129	(DBS+USL) - 85	(DBS+USL) +31

Nietpositionen (Nur Innenbeschlag)

Section	X	Y
GC076	30	85
GC088 / GC089	35	100
GC100 / GC101	30	130
GC120 / GC121 1)	40	150

1) GC120/121 are screw fix

Outboard end is bonded in place, aligned



References

Standard Layout, Deck Fitted Cbn Gennaker Pole GC076 ~ GC121

File:

3040

Drawn:
JP

Date
061214

Scale:
n/a

Replacing / Replaced by:

Approved:
AC / SL

Dwg. No.

PS 742