

PROTOCOLE DE REGLAGES LASER RADIAL

Bordure :

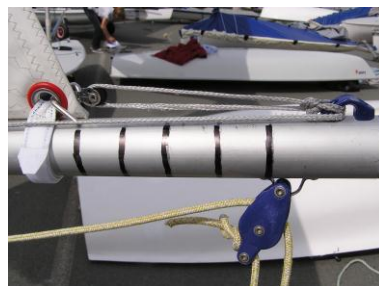
Mesure à partir du pontet (côté intérieur)

Marque tous les 4 cm, soit 5 marques. Choquer max à 20cm.

La lecture se fait par dessus, angle de la voile sur le trait.



réglage marque 2



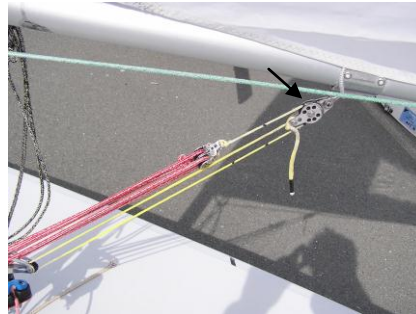
réglage marque 5 (choquer max)

HALE BAS :

La mesure est prise d'axe à axe (axe ferrure hale bas mâât, axe T de fixation sur bôme). Réglage bordure marque 3.

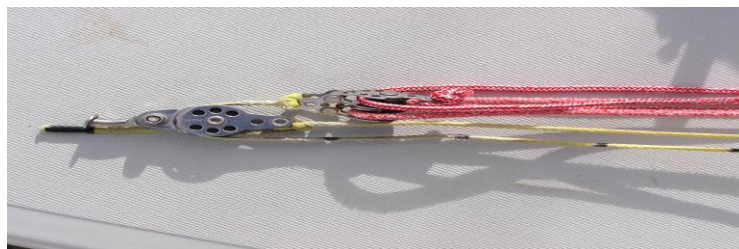
Marque référence en buter : 63,5 cm entre axe.

Repère tous les 5 cm (4 marques)

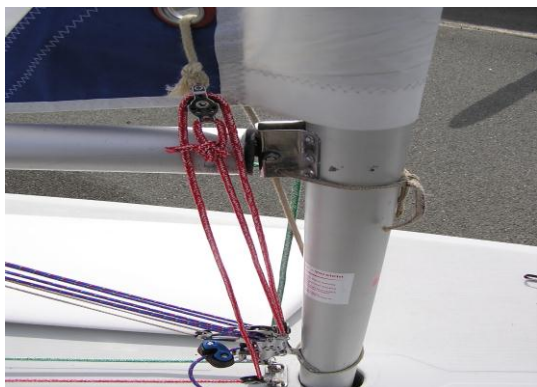


Lecture de la marque à la sortie de poulie :

Ici Réglage marque 2



CUNINGHAN :



ECOUTE :

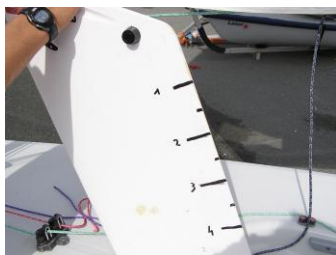
Repère bôme à 90° sur le pontet

DERIVE :

La mesure est prise à partir de l'angle supérieur du bord de fuite.

Marque tous les 10cm. 1 à 4 en partant du haut.

Marque intermédiaire à 5cm



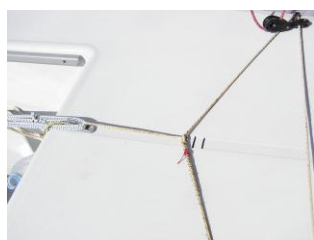
Dérive marque 2.5

PATTE D'OIE :

Marque 1 à 20 cm du taquet clam (côté arrière). Le nœud doit être positionné en tension max sur ce trait.

Marque 2 à 22 cm

Marque 3 à 24 cm



Tension maximum marque 1
Position normale

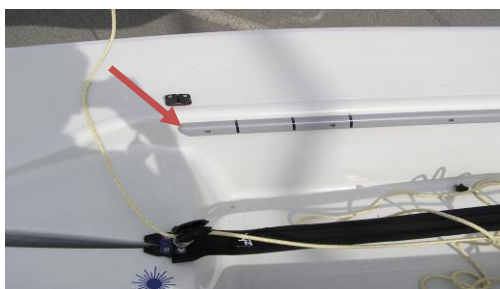


Choquer marque 2

ASSIETTE LONGITUDINALE :

La mesure est prise à partir de l'extrémité avant de la réglette de cockpit.

Marque tous les 10 cm. (3 marques)



REGLAGE DE SANGLE : deux systèmes.

