



Handwritten notes on the left side of the drawing include:  
"Lubrificazione"  
"centrali"  
"manutenzione"

Technical drawing of a variable pitch propeller on a grid background. The drawing shows a central hub with a scale-like structure and four blades extending outwards. The blades are shaded to show depth. The drawing is annotated with various letters (A, B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, S, T, U, V, W, X, Y, Z) and numbers (1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100). The drawing is a pencil sketch on a yellowish grid paper.

**ELICHE A PASSO VARIABILE**  
**Manuale d'uso e manutenzione**  
**VARIABLE PITCH PROPELLERS**  
**Use and maintenance handbook**



# **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'ACCOPPIAMENTO 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. 20
Sez. 9 - PARTI DI RICAMBIO	pag. 22
- NOTE	pag. 30
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.**

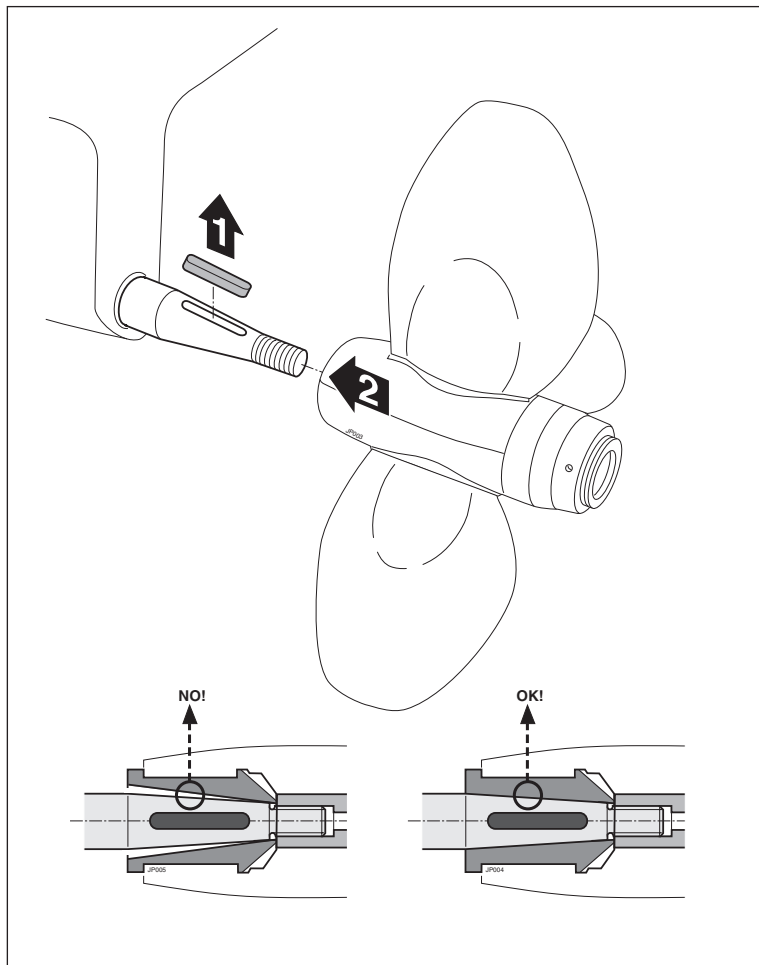
**Durante le operazioni di montaggio e manutenzione dell'elica attenersi scrupolosamente alle normative di sicurezza, e in particolare:**

- 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'ACCOPPIAMENTO 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 chiavetta prima di montare l'elica si può controllare con maggior facilità il corretto accoppiamento.

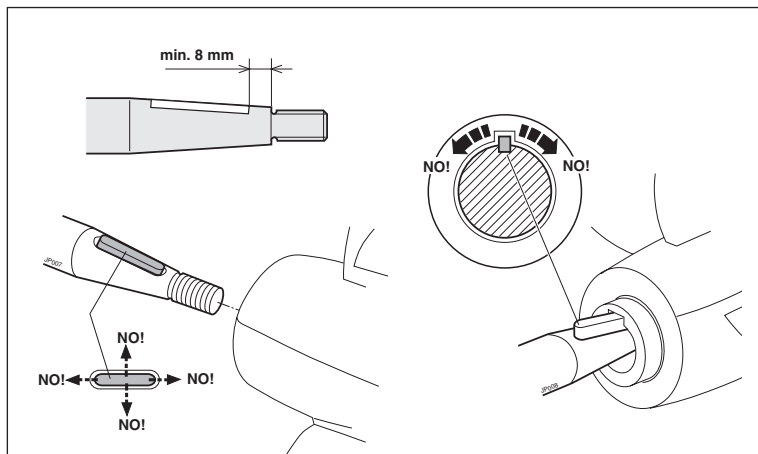
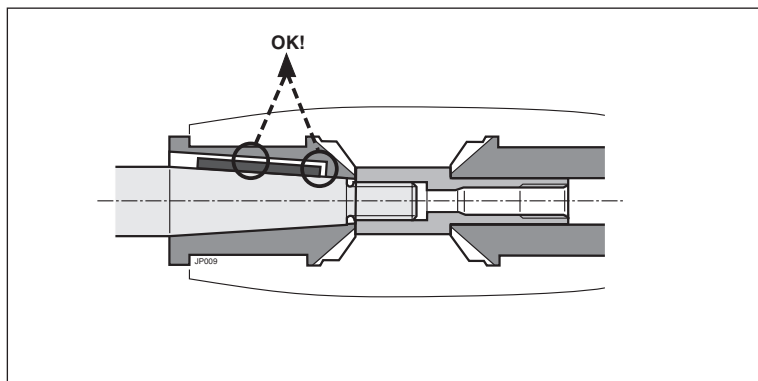


## Sez. 2 - CONTROLLO DELLA CHIAVETTA

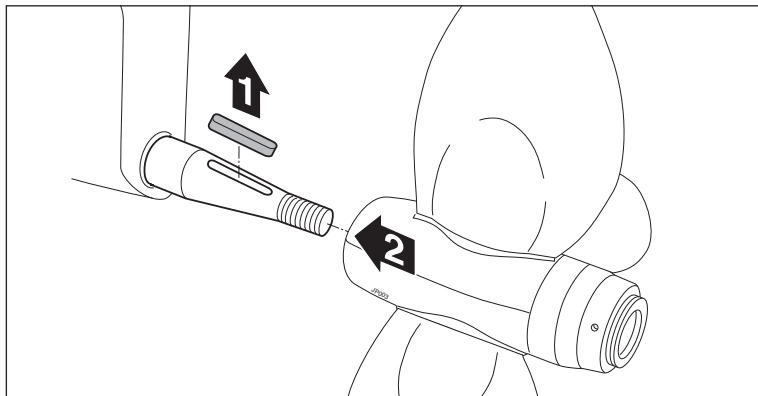
E' estremamente importante! Queste operazioni evitano danni all'elica e mettono a riparo da spiacevoli sorprese.

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

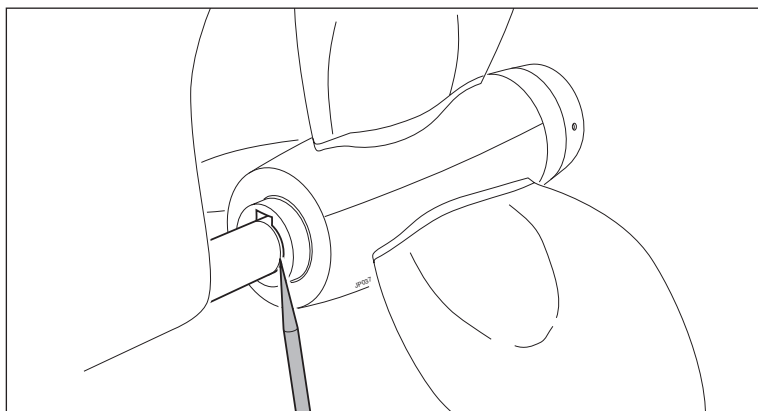


Procedere quindi al montaggio provvisorio dell'elica sull'asse senza la chiavetta.



1 - togliere la chiavetta

2 - inserire l'elica sulla linea d'asse



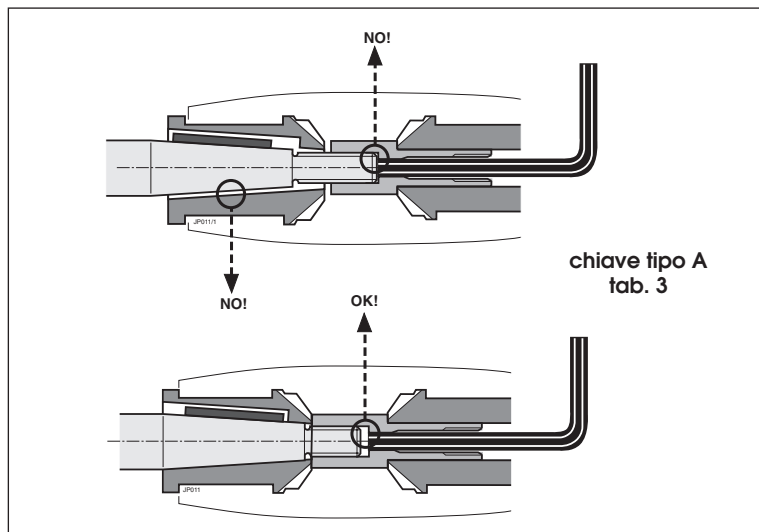
3 - contrassegnare la posizione raggiunta dall'elica sull'asse.

Nella fase di montaggio definitivo, con la chiavetta 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**

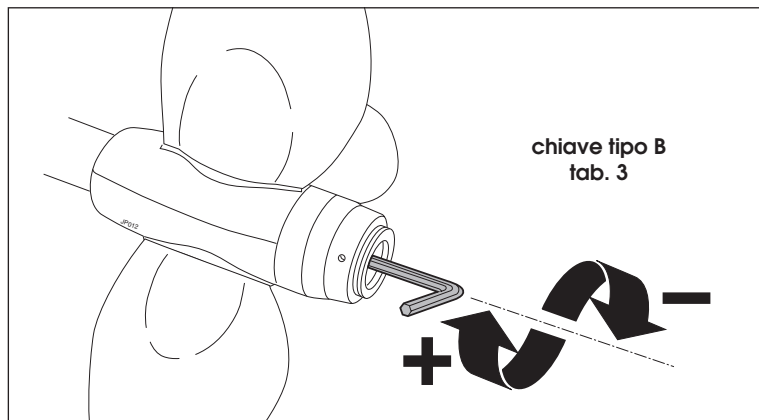
tipo elica	LF minimo	LF massimo	Ø max. filett.
corpo Ø	mm	mm	mm
63	18	25	20,00
83	20	27	24,00
93	25	35	31,75
116	35	45	40,00

## 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**

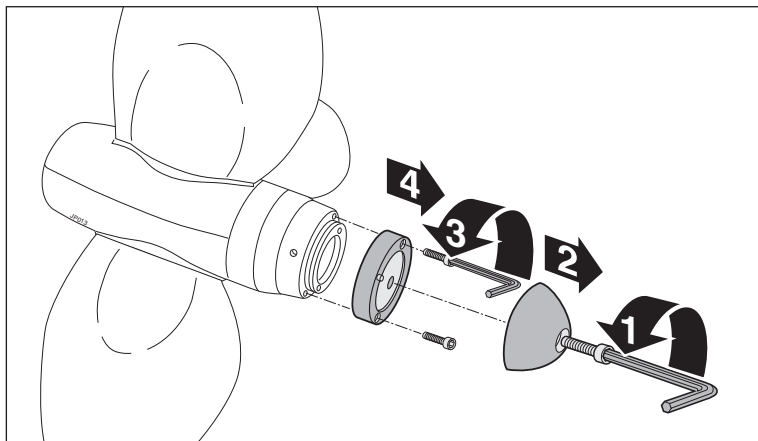
**Numero di giri min. e max. per avvitamento controdado**

tipo elica corpo Ø	filettatura Ø - passo	n° giri minimo	n° giri 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

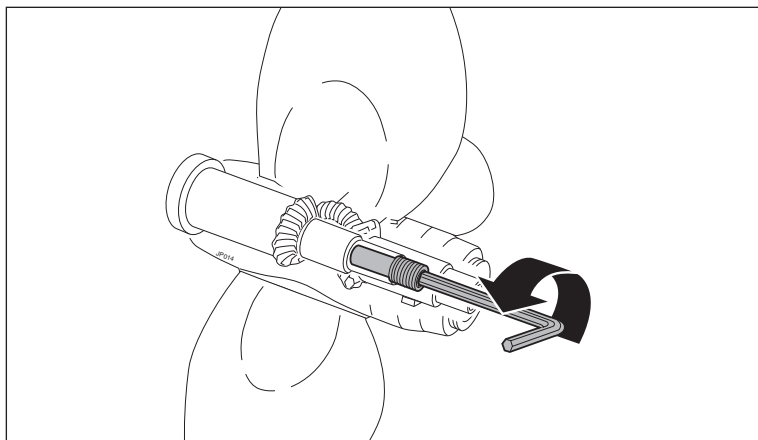


## Sez. 5 - MONTAGGIO DELL'ELICA SULLA LINEA D'ASSE

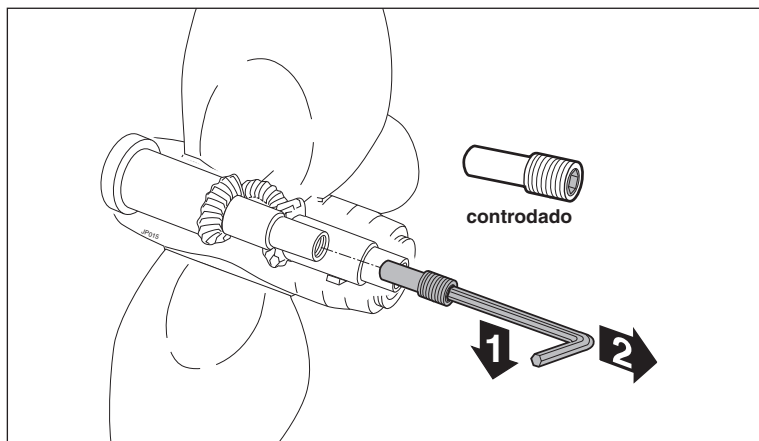
Per il montaggio dell'elica sulla linea d'asse applicare la seguente procedura:



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)

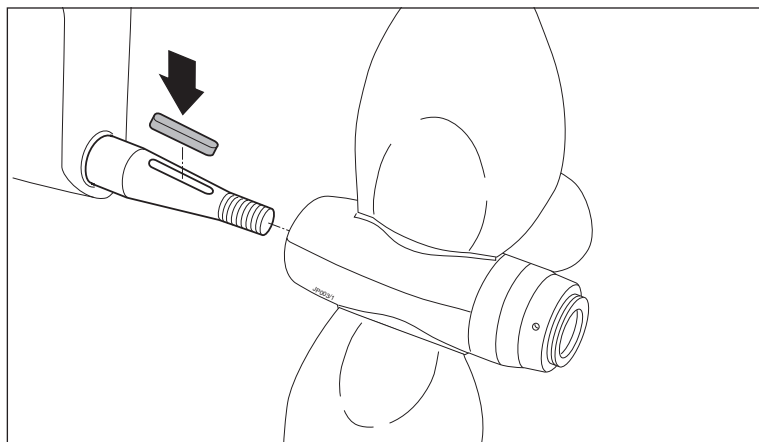


2 - inserire la chiave a brugola tipo B nel controdado e girarla in senso antiorario finché sia completamente libero

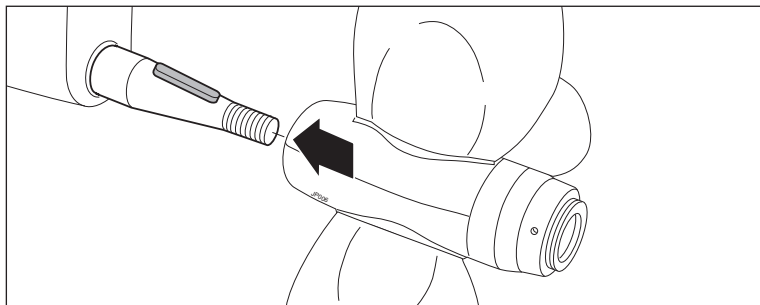


3 - inclinare la chiave a brugola e sfilare il controdado

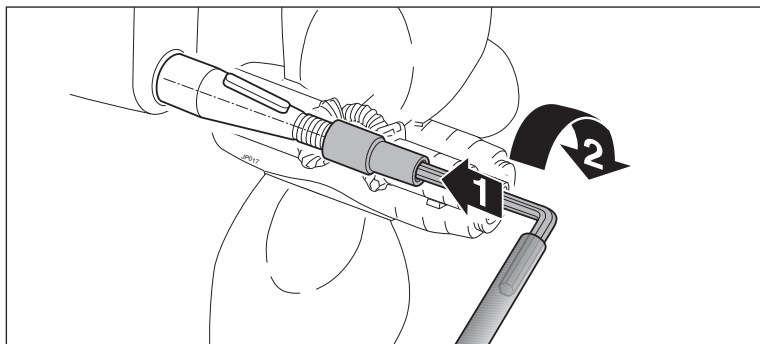
4 - procedere ai controlli del cono e, della chiavetta e del filetto come previsto nelle Sezioni 1 - 2 - 3



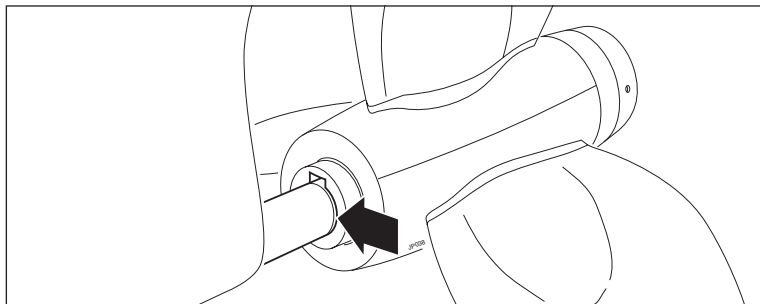
5 - inserire la chiavetta sull'asse



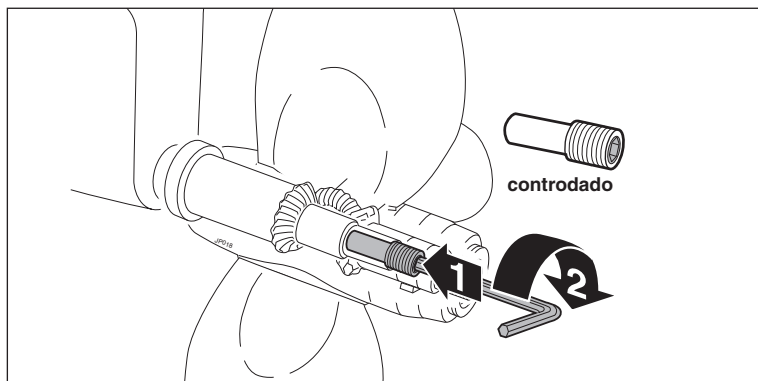
6 - alloggiare l'elica sull'asse (è consigliabile l'applicazione di un serrafiletti sulla filettatura della linea d'asse)



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

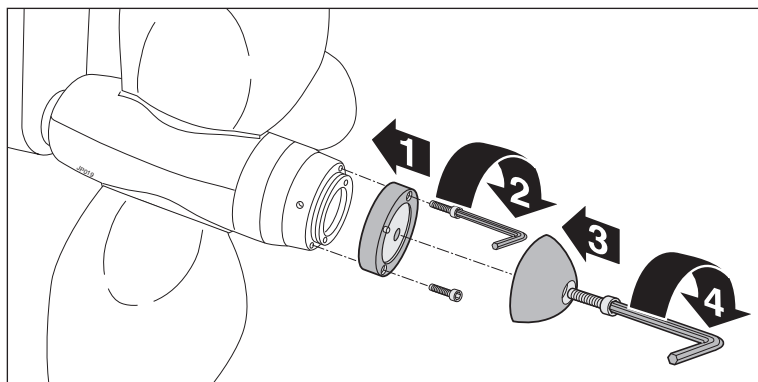


8 - verificare che l'elica raggiunga la posizione contrassegnata, come previsto nella sez. 1



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)

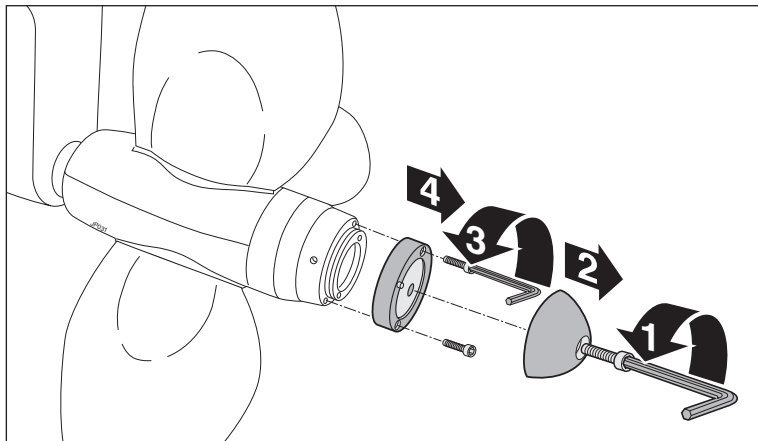
Il fissaggio del terminale è l'ultima fase del montaggio.

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

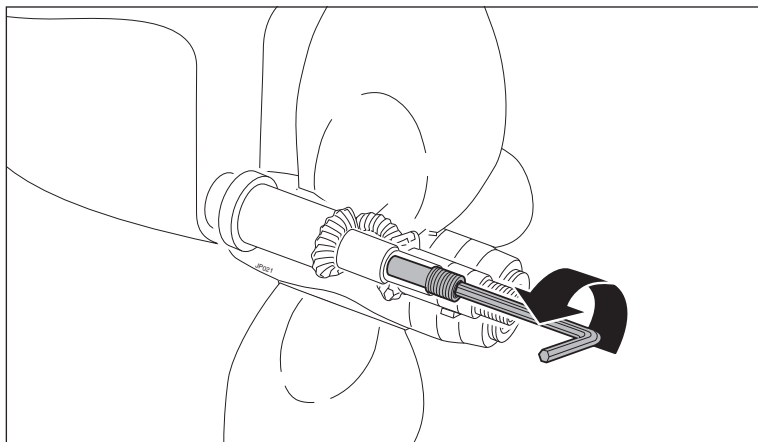
Sostituire periodicamente il terminale aiuta l'elica a mantenersi nel migliore stato di conservazione.

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

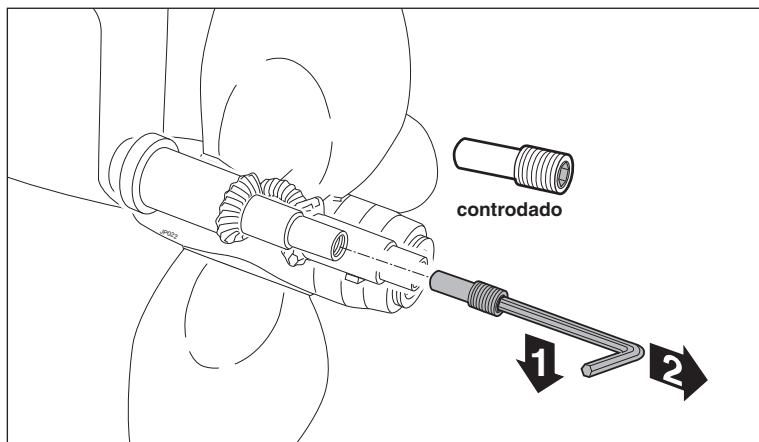
Per lo smontaggio dell'elica dalla linea d'asse applicare la seguente procedura:



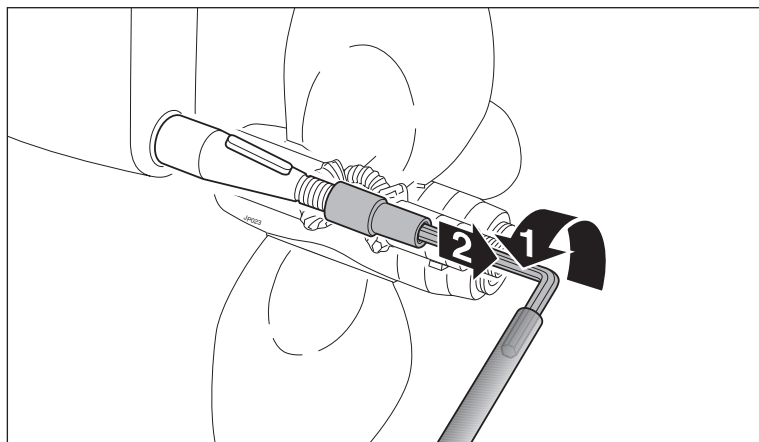
1 - togliere il terminale in zinco (operaz. 1, chiave a brugola tipo B) e il supporto in bronzo (operaz. 3, chiave a brugola tipo C) vedi tabella 3



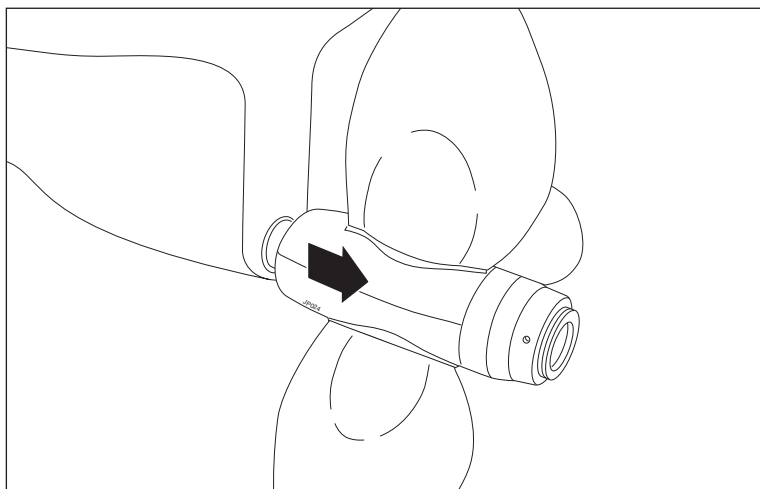
2 - inserire la chiave a brugola tipo B nel controdado e girarla in senso antiorario finché sia completamente libero



3 - inclinare la chiave a brugola e sfilare il controdado



4 - inserire la chiave a brugola tipo A nel dado e 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

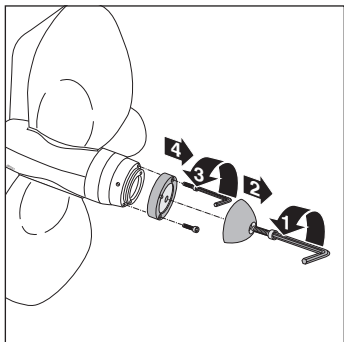
**TABELLA 3**

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

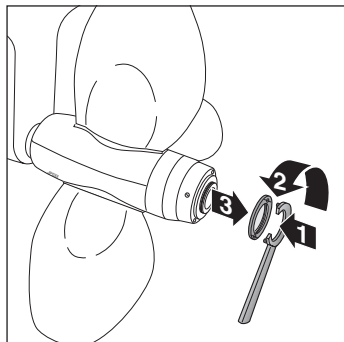
tipo elica corpo Ø	chiave A mm	chiave B mm	chiave C mm	chiave D mm
63	12	6	3	3
83	12	6	3	3
93	14	8	4	3
116	19	10	4	3

## Sez. 7 - REGOLAZIONE DEL PASSO

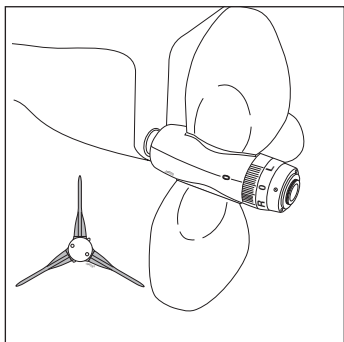
E' possibile variare il passo dell'elica in qualunque momento procedendo con le seguenti modalità:



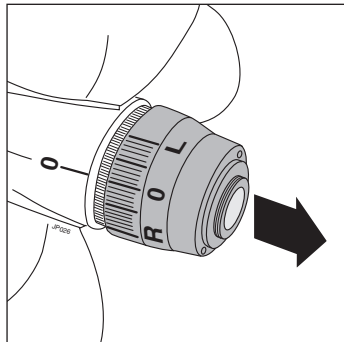
1 - togliere il terminale in zinco e il supporto in bronzo con le chiavi a brugola tipo B per l'operaz. 1 e tipo C per l'operaz. 3  
(vedi tabella 3 - Sezione 6)



2 - togliere la ghiera di bloccaggio



3 - Disporre le pale in bandiera

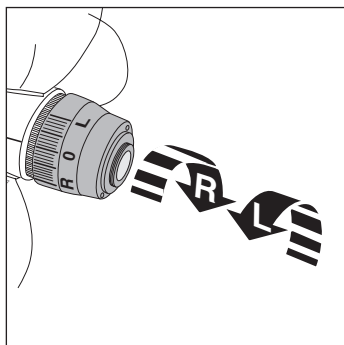


4 - tirare l'ogiva verso poppa

**Attenzione:** quando il natante è alato il movimento dell'ogiva è facilitato dalla bassa densità dell'aria, minima rispetto a quella dell'acqua.

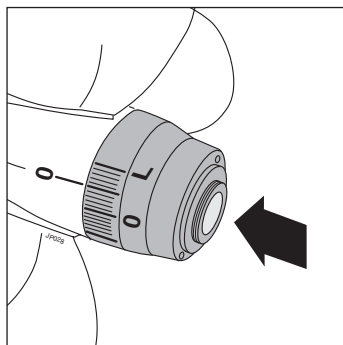
A carena immersa è necessario compiere uno sforzo maggiore in quanto l'acqua deve riempire gli interstizi che si creano durante la manovra. L'operazione è comunque facilitata da alcuni canali realizzati per facilitarne il flusso.





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

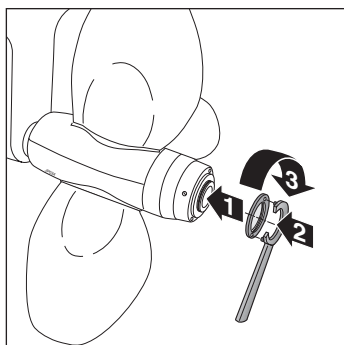


6 - rilasciare l'ogiva

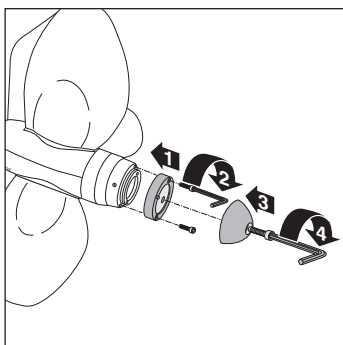
7 - accertarsi che il riferimento corrisponda alla tacca desiderata

8 - accertarsi che l'ogiva sia appoggiata al corpo dell'elica

**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.



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.

### 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:  $24,655 \times 0,55 = 13,560$  "/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						
	16"	17"	18"	19"	20"	21"	22"
1	2,060	2,189	2,318	2,447	2,576	2,704	2,833
2	4,128	4,386	4,644	4,902	5,160	5,418	5,676
3	6,210	6,598	6,986	7,374	7,762	8,151	8,539
4	8,313	8,832	9,352	9,872	10,391	10,911	11,430
5	10,444	11,097	12,403	11,663	13,056	13,709	14,361
6	12,613	13,401	14,198	14,978	15,766	16,554	17,343
7	14,826	15,753	16,679	17,606	18,533	19,459	20,386
8	17,094	18,162	19,231	20,299	21,376	22,436	23,504
9	19,425	20,640	21,854	23,068	24,282	25,496	26,710
10	21,832	23,197	24,561	25,926	27,290	28,655	30,019
11	24,326	25,847	27,367	28,888	30,408	31,928	33,449
12	26,921	28,604	30,287	31,969	33,652	35,334	37,017
13	29,633	31,485	33,337	35,189	37,041	38,893	40,745
14	32,479	34,509	36,539	38,569	40,599	42,629	44,659
15	35,480	37,697	39,915	42,132	44,350	46,567	48,785
16	38,659	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:  $28,254 \times 0,55 = 15,539$  "/giro.

### ELICHE CORPO Ø 93 Passo in pollici al giro

n° scatti	Diametro elica						
	21"	22"	23"	24"	25"	26"	27"
1	2,366	2,479	2,591	2,704	2,817	2,929	3,042
2	4,738	4,964	5,190	5,415	5,641	5,867	6,092
3	7,123	7,462	7,802	8,141	8,480	8,819	9,159
4	9,527	9,980	10,434	10,888	11,341	11,795	12,249
5	11,955	12,524	13,094	13,663	14,232	14,801	15,371
6	14,415	15,102	15,788	16,474	17,161	17,847	18,534
7	16,914	17,720	18,525	19,330	20,136	20,914	21,747
8	19,459	20,386	21,313	22,239	23,166	24,093	25,019
9	22,059	23,110	24,160	25,211	26,261	27,312	28,362
10	24,722	25,900	27,077	28,254	29,413	30,609	31,786
11	27,458	28,765	30,073	31,380	32,688	33,996	35,303
12	30,276	31,718	33,160	34,602	36,043	37,485	38,927
13	33,189	34,770	36,350	37,930	39,511	41,091	42,672
14	36,209	37,933	39,657	41,383	43,106	44,830	46,555
15	39,350	41,224	43,098	44,972	46,845	48,719	50,593
16	42,629	44,659	46,689	48,719	50,748	52,778	54,808

### 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:  $28,024 \times 0,55 = 15,413$  "/giro.

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

n° scatti	Diametro elica					
	24"	25"	26"	27"	28"	29"
1	2,326	2,423	2,520	2,616	2,713	2,810
2	4,656	4,850	5,044	5,238	5,432	5,626
3	6,996	7,287	7,579	7,870	8,162	8,453
4	9,349	9,738	10,128	10,517	10,907	11,297
5	11,720	12,208	12,696	13,185	13,673	14,162
6	14,114	14,702	15,290	15,878	16,466	17,054
7	16,535	17,224	17,913	18,602	19,291	19,980
8	18,990	19,781	20,573	21,364	22,155	22,946
9	21,483	22,378	23,273	24,169	25,064	25,959
10	24,021	25,021	26,022	27,023	28,024	29,025
11	26,608	27,717	28,826	29,934	31,043	32,152
12	29,253	30,472	31,691	32,910	34,129	35,347
13	31,962	33,294	34,625	35,957	37,289	38,621
14	34,742	36,190	37,638	39,085	40,533	41,981
15	37,063	39,170	40,737	42,304	43,870	45,437
16	40,553	42,243	43,933	45,623	47,312	49,002

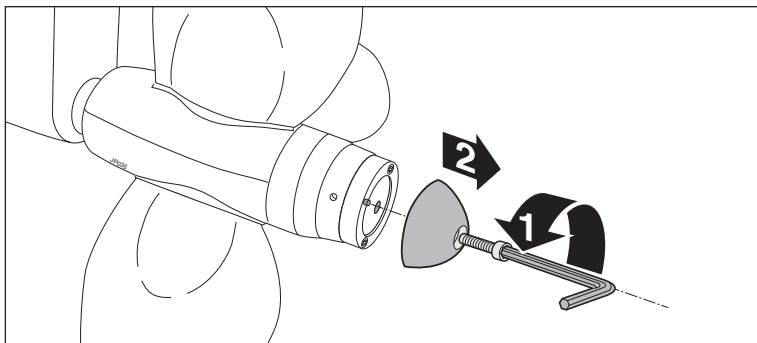
	30"	31"	32"
	2,907	3,004	3,101
	5,821	6,015	6,209
	8,745	9,036	9,328
	11,686	12,076	12,465
	14,065	15,138	15,627
	17,642	18,230	18,818
	20,669	21,358	22,047
	23,738	24,529	25,320
	26,854	27,749	28,644
	30,026	31,027	32,028
	33,260	34,369	35,478
	36,566	37,785	39,004
	39,952	41,284	42,616
	43,428	44,876	46,323
	47,004	48,571	50,138
	50,692	52,382	54,071

## Sez. 8 - MANUTENZIONE

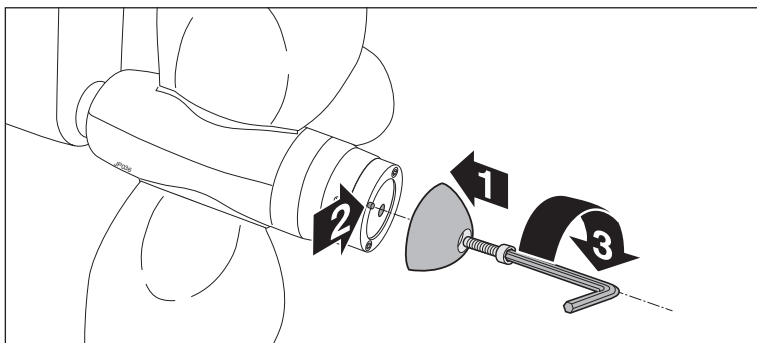
L'elica "J PROP" necessita di pochissima manutenzione. Tuttavia è consigliabile procedere periodicamente alle operazioni descritte in seguito per ottenere dalla vostra elica il massimo delle prestazioni, sia in efficienza che in durata.

### Manutenzione ordinaria

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

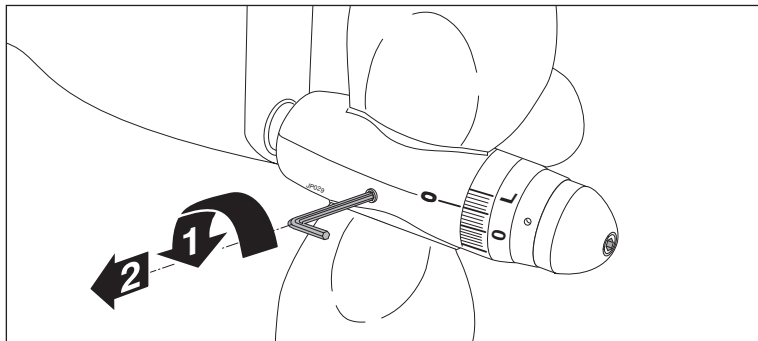


1 - togliere il vecchio terminale (chiave tipo B, tab. 3, sez 6)

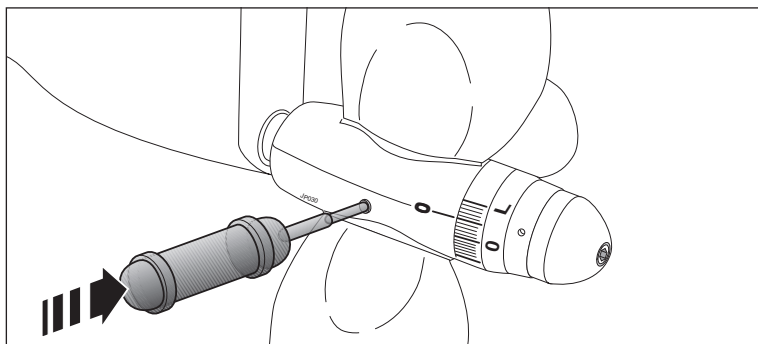


2 - riposizionare il nuovo terminale ponendo attenzione ad inserire il grano di fermo (operazione 2) nell'apposito alloggiamento sullo zinco

## Ingrassaggio dei meccanismi



1 - svitare il grano posto sotto il punto rosso  
( chiave tipo D, tab. 3 sez. 6)



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**

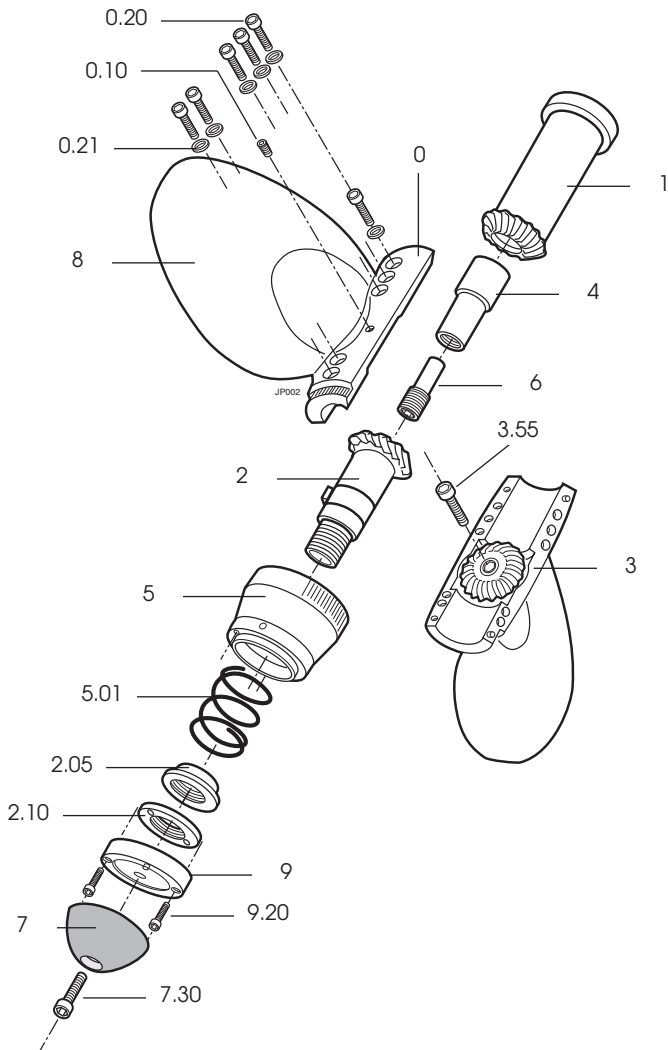
Per qualsiasi altro problema contattare il Punto Vendita più vicino o la Casa costruttrice.

**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.**



# Sez. 9 - PARTI DI RICAMBIO

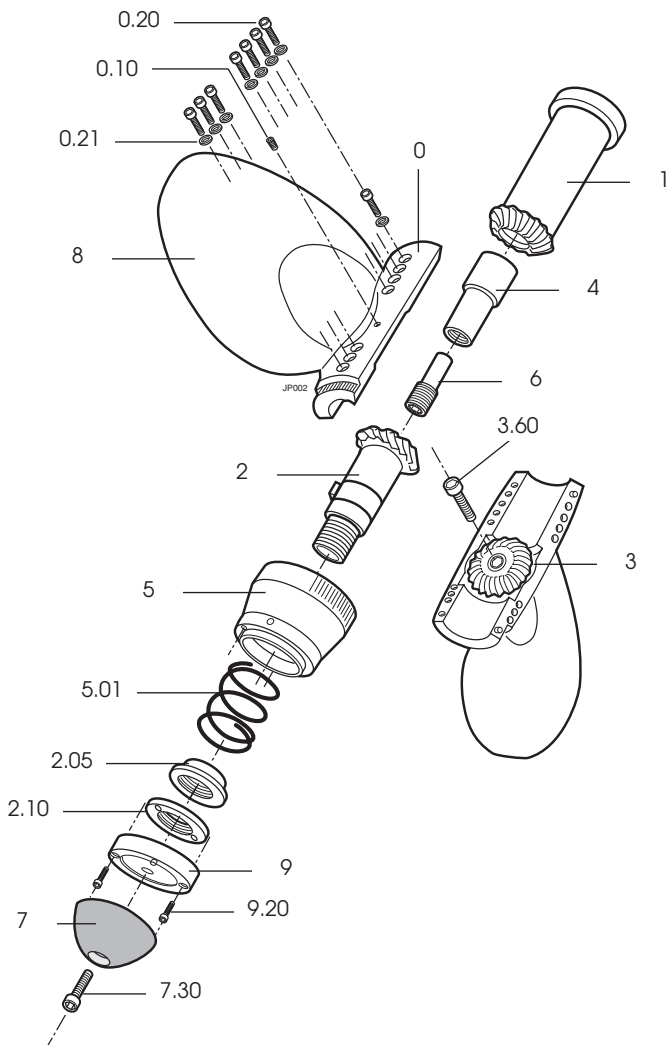
## Corpo elica Ø 63



## 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

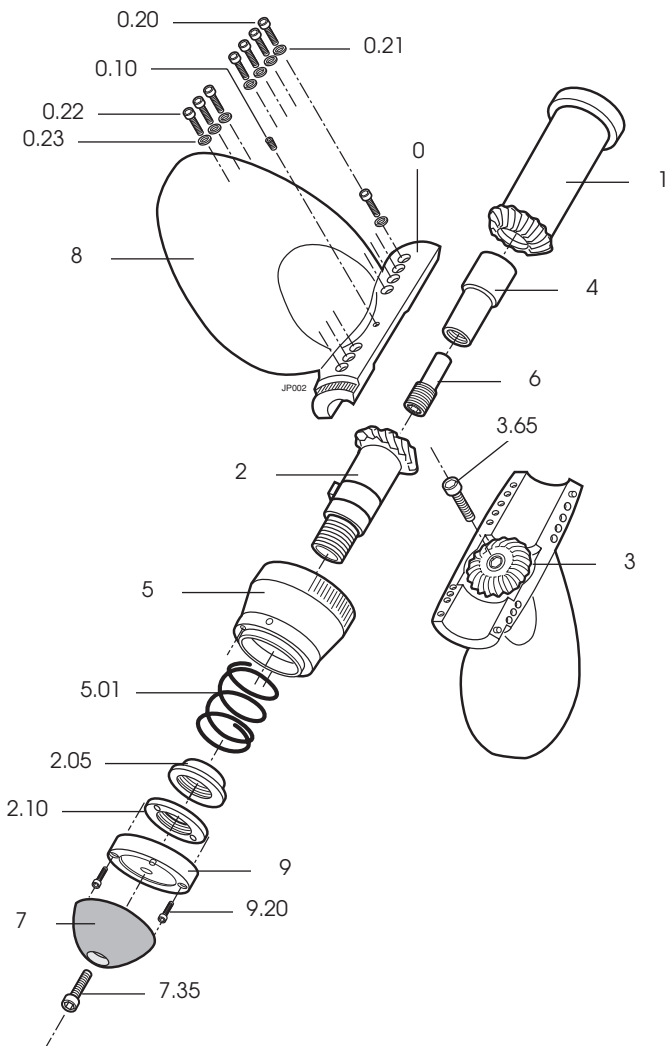
# Corpo elica Ø 83



## 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

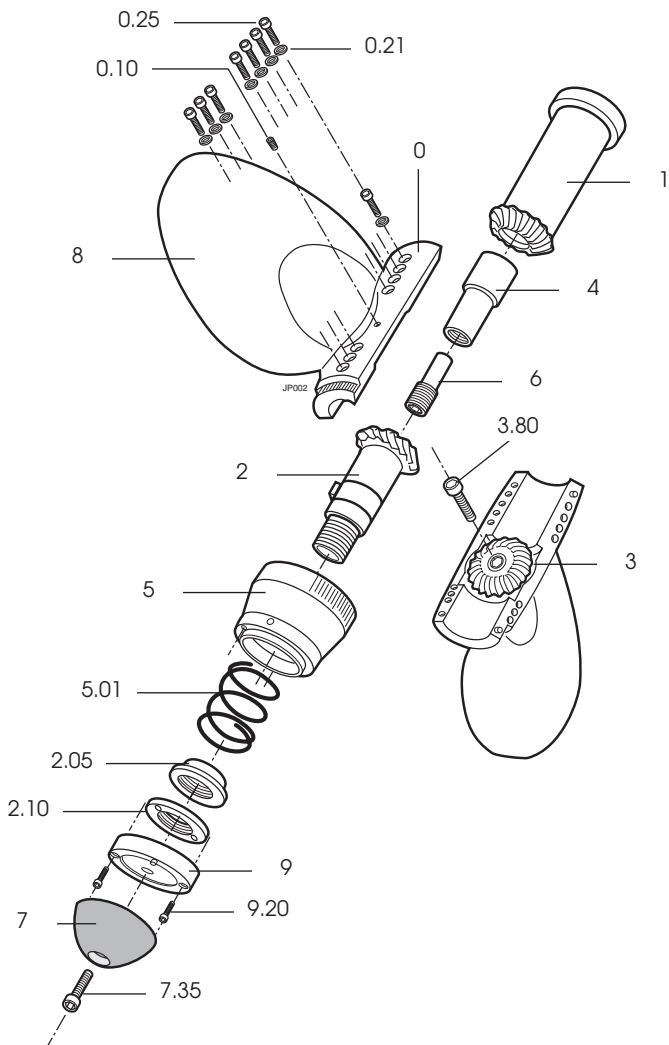
# Corpo elica Ø 93



## 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



## Regolazione del passo:

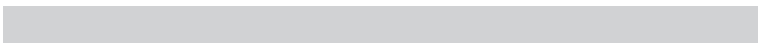
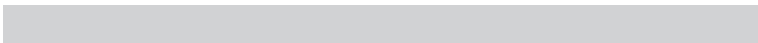
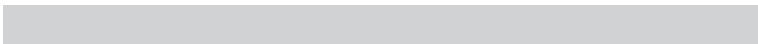
n° tacche	passo	n° giri motore max. raggiunto	velocità max. raggiunta

### **NOTE:**

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

**NOTE:**

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





**MARINE PROPELLER** s.r.l.

## Punti Vendita autorizzati:

Canada e U.S.A.:

### **BOMON 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.bomon.com/jprop - e mail: bomon@odyssee.net

Francia:

### **MAUCOUR - FRANCE**

05 rue de la Dufée - CP1202 - 44806 Saint Herblain Cedex  
Tel. : +33 02 40921636 - Fax : +33 02 40920289  
e-mail: maucour@aol.com

Finlandia:

### **MEPRATUOTE OY**

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

Slovenia:

### **JONATHAN YACHTING d.o.o.**

Cesta solinarjev 4 - 6320 Portoroz - Slovenija  
Tel. : +386 5 6778930 - Fax : +386 5 6778935  
www.jonathan-yachting.si - e-mail: jonathan@siol.net

Spagna:

### **ACASTIMAR s.l.**

C/Doctor Fleming, nº3 - Apartado de Correos nº 182  
43850 Cambrils - Tarragona - España  
Tel. : +34 77 362118 - Fax : +34 77 362687  
www.acastimar.com - e-mail : 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 - e-mail : info@italnordic.se

Svizzera:

### **INFANGER PROPELLER AG**

Postfach 260 Seestrasse 2 - CH-6373 Ennetburgen - Suisse  
Tel. : +41 41 6201571 - Fax : +41 41 6203315  
e-mail : infas@swissonline.ch

Italia:

### **MARINE PROPELLER s.r.l.**

- Via Cesare Battisti, 35 - 21058 Solbiate Olona (VA) - Italy  
tel +39 0331 376777 - fax +39 0331 376707
- Via Olona, 9 - 21054 Fagnano Olona (VA) - Italy  
tel +39 0331 614085 (r.a.) - fax +39 0331 612668 - 614011
- www.jprop.it - e-mail: info@jprop.it