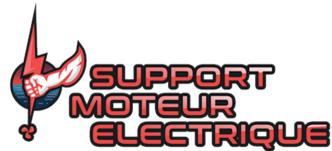


NOTICE



Vous pouvez retrouver cette notice en version numérique ainsi qu'une vidéo de montage sur notre site internet : www.supportmoteurelectrique.com

La société support moteur électrique est concepteur, fabricant et concessionnaire de la marque déposée.

Il est impératif de bien suivre cette procédure de montage et de n'utiliser que les pièces et les vis fournies dans ce paquet. Dans le cadre du non suivi de cette procédure, la garantie prendra immédiatement fin.

Pour effectuer ce montage, merci de bien vouloir vous munir de vos EPI (Equipement de Protection Individuel) :

- Une paire de lunettes,
- De chaussures de sécurité,
- De gants et un casque de protection.

Dans le cadre du non port de ces équipements de sécurité et de blessures éventuelles, la société support moteur électrique se désengage de toutes poursuites judiciaires.

Informations concernant le montage du support :

- Avant le montage du support, disposer les pièces sans les entrechoquer pour ne pas les endommager/ rayurer et vérifier qu'il ne vous manque aucun pièces.
- Avant le montage du support, assurez-vous bien que l'anneau de cadène soit bien dans l'axe de la coque du bateau.
- Avant de serrer les pièces entre elles, vérifier que le support est bien disposé.
- Avant la pose du moteur sur le support, s'assurer du bon serrage de l'ensemble des vis pour chaque pièces et élément du support.
- Il faut absolument que votre bateau soit très bien gonflé.

Information concernant l'usage quotidien du support :

- Après chaque sortie en mer/autre, s'assurer du bon serrage de l'ensemble des vis du support.
- Après tout contact avec eau de mer/autre, rincer le support abondamment à l'eau douce.

Information concernant les transports avec le bateau :

- S'assurer que le bateau soit maintenu par des sangles à l'avant et arrière de la remorque.
- Adopter une conduite prudente afin de permettre une bonne stabilité de la remorque.

Information concernant tout problème après l'achat :

- Contacter le SAV

NE CHANGER AUCUNES PIECES/VISSERIES D'ORIGINES

- Pour le moindre doute sur le montage du support, Contacter le SAV sur notre site internet www.supportmoteurelectrique.com ou par mail à : contact@supportmoteurelectrique.com

Information concernant les différences de bateau :

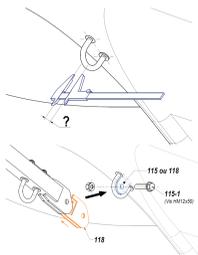
- Si le davier est différent, il faut penser à ajouter une ou plusieurs cales pour un meilleur soutien du moteur.
- Pour les bateaux de 7m ou plus, s'assurer du renforcement du support moteur. (adaptabilité au bateau). Contacter le SAV

Phase 1

Consiste à prendre l'épaisseur de votre anneau de cadène afin de choisir le jeu de calles à mettre dans les mâchoires.

C'est à dire, si votre anneau de cadène fait 11 mm de diamètre, il faut mettre les deux calles de 2mm de chaque côté car la largeur de la mâchoire fait 15,50 mm.

Insérer dans l'anneau de cadène une des deux calles proposées (référence 115 ou 118), celle qui est la plus adaptée.



Ensuite, venir assembler l'arbre vertical 106 avec l'anneau de cadène et fixer l'ensemble avec la vis 115-1 de HM12x50 sans la serrer à fond.

Phase 3

Consiste à assembler le pied intérieur 107 et l'ensemble des pièces suivantes : articulation base de pied 108 et base de pied 109.

Phase 3 :

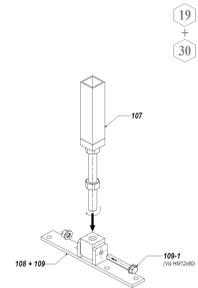
Assemblage de la pièce pied intérieur 107

Insérer la tige filetée 107-1 M20 dans le pied intérieur 107 à l'aide des écrous 107-1 HM20.

Phase 3 bis :

Assemblage des pièces 107 et 108/109

Venir visser la tige filetée 107-1 M20 dans la pièce articulation base de pied 108 à l'aide de la vis 109-1 HM12x80, mettre l'ensemble en force à l'aide des écrous.



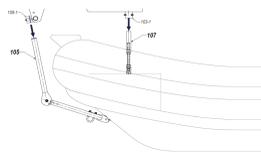
Phase 5

Consiste à bien présenter le support pour effectuer le perçage de la jambe arrière dans la coque.

Phase 5-1 :

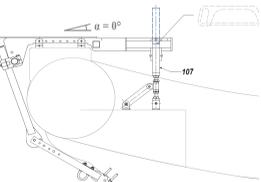
Assembler le corps poutre 103 avec la pièce 105 bras vertical et pied intérieur 107 en les pré serrant :

- Pour le corps poutre 103 avec le pied intérieur 107 : Bride en T 103-1
- Pour le corps poutre 103 avec le bras



Phase 5-2 :

Vérifier la taille de la pièce pied intérieur 107. Si la pièce 107 est trop grande, il faut couper le tube 107 de façon à ce que ce dernier représente les 2/3 de la longueur par rapport à la tige filetée.

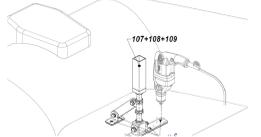


Phase 5-3 :

Perçage des 4 trous afin de fixer l'ensemble des pièces 107/108/109

- Avant le perçage, vérifier deux conditions :
- Le support est centré par rapport au davier
- Le pied intérieur 107 soit positionné sur la zone de perçage souhaitée

Vous pouvez maintenant effectuer le perçage des 4 trous avec un foret de diamètre 10mm.



vertical 105 : Bride en croix 105-1

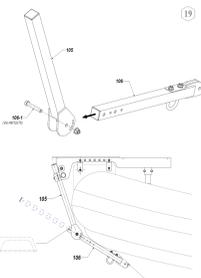
Ne pas les fixer avec force car elle vont être démonté par la suite.

Phase 2

Consiste à assembler le bras horizontal 106 et le bras vertical 105 avec la vis 106-1 de HM12x70.

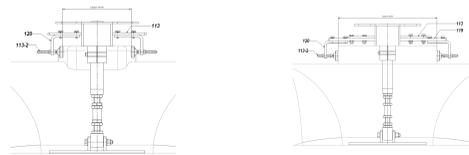
L'objectif est d'obtenir un angle suffisant entre le bras horizontal 106 et le bras vertical 105 selon la structure de votre bateau. Le bras horizontal 106 doit être au plus près de la coque sans la toucher. Le bras vertical 105 doit être au plus près du boudin sans la toucher.

Après avoir obtenu le bon angle, le bras horizontal 106 et le bras vertical 105 avec la vis 106-1 de HM12x70. Puis couper le bras horizontal 106 à la bonne distance. (Comme sur la figure)



Phase 4

Consiste aux réglages des butées du davier.



Une fois votre réglage fait, ne pas les serrer pour effectuer la prochaine étape de la fixation du pied dans la coque.

Ces butées de davier vont vous permettre de vous centrer correctement pour bien mettre le support dans l'axe du bateau.

Phase 6

Consiste à effectuer les réglages de niveaux de votre support.

Phase 6-1

Réglage de la hauteur du pied intérieur 107

Régler la hauteur du support à l'aide de la tige filetée 107-20 M20.

Serrer les deux écrous HM20-107-2 fortement à l'aide d'une clé plate de 30 :

- Un écrou sur le haut de la tige filetée (Pied intérieur - 107)
- Un écrou sur le bas de la tige filetée (Articulation base de pied - 108)

Si le pied intérieur 107 est trop grand, il faut le couper et continuer à régler la hauteur avec la tige filetée.

Phase 6-2

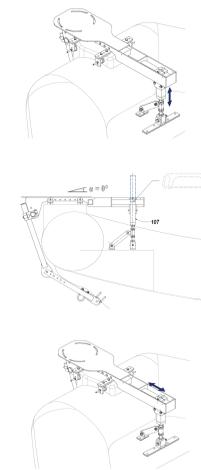
Réglage sur la longueur entre la poutre 103 et le pied intérieur 107

Régler la distance du pied intérieur 107 dans la poutre 103 à l'aide des brides en T 103-1. Serrer fortement les vis présentes sur les brides.

Phase 6-3

Fixation du bras vertical 105

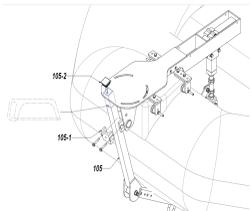
Déplacer le support vers l'avant afin de fixer le bras vertical 105 avant dans la bride en croix 105-1.



Phase 6

Si le bras vertical 105 est trop grand, il faut le couper en laissant 10 cm de longueur en partant de la bride en croix 105-1.

Régler la hauteur pour que le support soit bien horizontal et serrer fortement les vis M8 de la pièce 105-1.

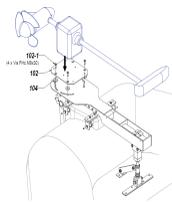


Phase 6-4

Opération de serrage du support

- Serrer fortement la vis M12 de l'anneau de cadène.
- Continuer le serrage en remontant sur toutes les vis du support afin de le solidariser.
- Serrer le davier en dernier.

Phase 7



Consiste au montage du moteur électrique :

Pour cela il faut démonter la plaque intermédiaire 102.

Insérer les 6 vis M6 fournis dans le packaging et fixer le moteur avec sur cette plaque.

Ensuite venir remonter le moteur avec la plaque 102 sur le support, choisir son angle à droite ou à gauche et fixer fortement les vis M8 à tête fraiser.

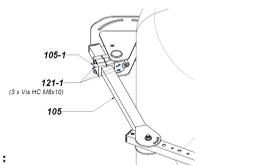
ATTENTION TRES IMPORTANT :

La plaque 102 a un sens à bien respecter, elle est plus longue sur un des deux cotés.

Il faut impérativement mettre le coté le plus long sur l'avant du support car cela permet une bonne descente du moteur sans que celui-ci vienne toucher le support.

Phase 8

Consiste à serrer les 3 vis pointeau pour empêcher toute rotation et translation éventuelle du support.



Phase 8 bis :

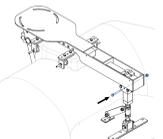
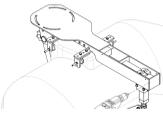
Consiste à mettre la vis M8 de sécurité sur la pièce 103-1 bride en T et la pièce 107 pied

intérieur.

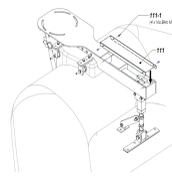
Pour effectuer cette opération il faut vous munir d'une perceuse et d'un foret de diamètre 8.

Ensuite effectuer le perçage dans le pré-trou prévu pour ca entre les deux vis de la Bride en T 103-1.

Un fois le perçage effectué, venir insérer la vis M8x80 + son boulon M8 frein et la fixer correctement.



Phase 9



Maintenant que vous avez monté et fixé votre moteur ainsi que vous avez vérifié et serré toutes les vis du support.

Vous allez enfin pouvoir venir mettre la plaque carter supérieur 111 à l'aide des 4 vis M5 pour finir le montage. Attention il faut faire un serrage très faible pour éviter d'abîmer le vernis.

Maintenant que vous avez fini, faite encore une fois une vérification sur l'ensemble du support et que toutes les vis soient bien fixées et serrées.

Après vous avez fini et vous pouvez enfin profiter de votre support moteur électrique.

La société support moteur électrique vous remercie de votre achat et vous souhaite plein de bonheur et de bon moment avec votre nouveau matériel.

ARTICLE	QTE	N° DE PIECE	MATIERE	Observation
101				
102	1	Plaque intermédiaire	Alu	Fab.
103	1	Poutre	Alu	Fab.
104	4	Entratoise	Alu	Fab.
104a	1	Oreille à position réglable	Inox	Fab.
104b	1	Biellette	Inox	Fab.
104c	1	Base de biellette	Inox	Fab.
104d	1	Contre plaque sous base de biellette	Inox	Fab.
104e	2	Protection (pm)	Caoutchouc	
105	1	Bras vertical	Alu	Fab.
106	1	Bras horizontal	Alu	Fab.
107	1	Pied intérieur	Alu	Fab.
108	1	Articulation base de pied	Alu	Fab.
109	1	Base de pied	Alu	Fab.
110	1	Contre-plaque base de pied	Alu	Fab.
111	1	Carter supérieur	Inox	Fab.
112	1	Cadène Ø12 Lg 135 EA=50 M10 + écrous	Inox	Quinc.
113	2	Pièce de stabilisation	Alu	Fab.
114	2	Protection	Caoutchouc	Fab.
115	1	Contre épaisseur	Alu	Fab.
117	1	Jeu de cales de serrage	Inox	Fab.
118	2	Contre plaque étrier	Alu	Fab.
119	1	Rallonge pièce de stabilisation	Inox	Fab.
120	4	Equerre pour appuis	Inox	Fab.
102-1	4	Vis FHC M8 x 30 + rondelle + écrou frein	Inox	Quinc.
103-1	1	Bride en T - Ref. 2900-524040	Alu	NORELEM
103-2	2	Bouchon pour tube rond Ø40	PVC	
104-2	2	Vis HM10 x 25 + écrou frein	Inox	Quinc.
105-1	1	Bride en croix - Ref. 2900-54040	Alu	NORELEM
105-2	2	Bouchon pour tube carré Ø40	PVC	
106-1	1	Vis HM12 x 70 + rondelle M + écrou frein	Inox	Quinc.
106-2	1	Vis HM8 x 70 + rondelle M + écrou frein	Inox	Quinc.
107-1	1	Tige filetée M20 LG=248	Inox	Fab.
107-2	6	Ecrou bas HM20	Inox	Quinc.
109-1	1	Vis HM12 x 80 + rondelles M + écrou frein	Inox	Quinc.
110-1	6	Vis HM10 x 50 + rondelles M + écrou frein	Inox	Quinc.
111-1	4	Vis BHC M5 x 8	Inox	Quinc.
112-1	2	Ecrou frein M10 + rondelles M	Inox	Quinc.
113-1	4	Vis FHC M8 x 16	Inox	Quinc.
113-2	4	Appui - Ref. MA1002	Acier+ Inox	APAAAX
113-3	4	Ecrou HM8	Inox	Quinc.
113-4	4	Ecrou borgne HM8	Inox	Quinc.
115-1	1	Vis HM12 x 50 + rondelle M + écrou frein	Inox	Quinc.
120-1	8	Vis HM8 x 20 + rondelle W	Inox	Quinc.
121-1	3	Vis sans tête M8 x 10	Inox	Quinc.

