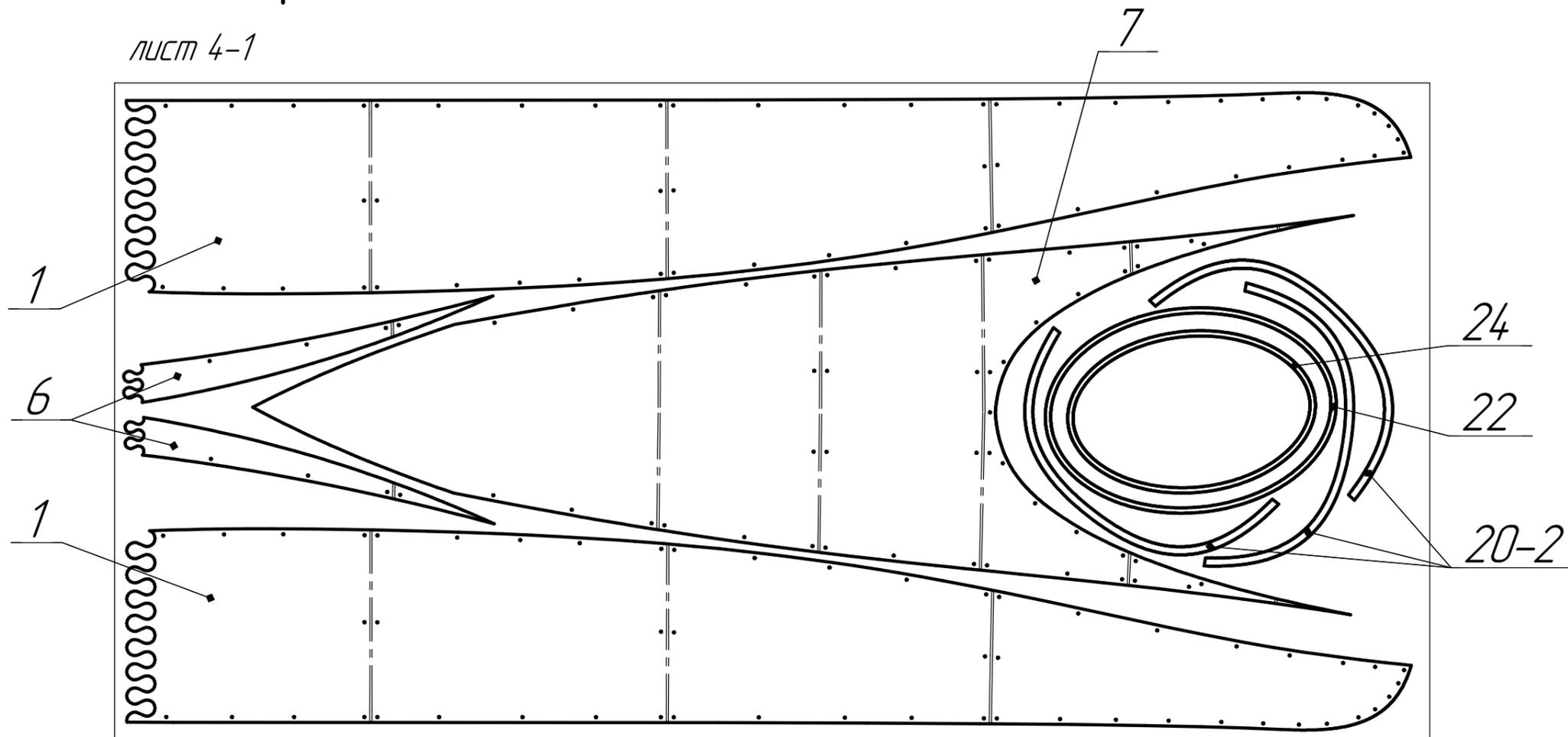


Раскрой деталей

лист 4-1

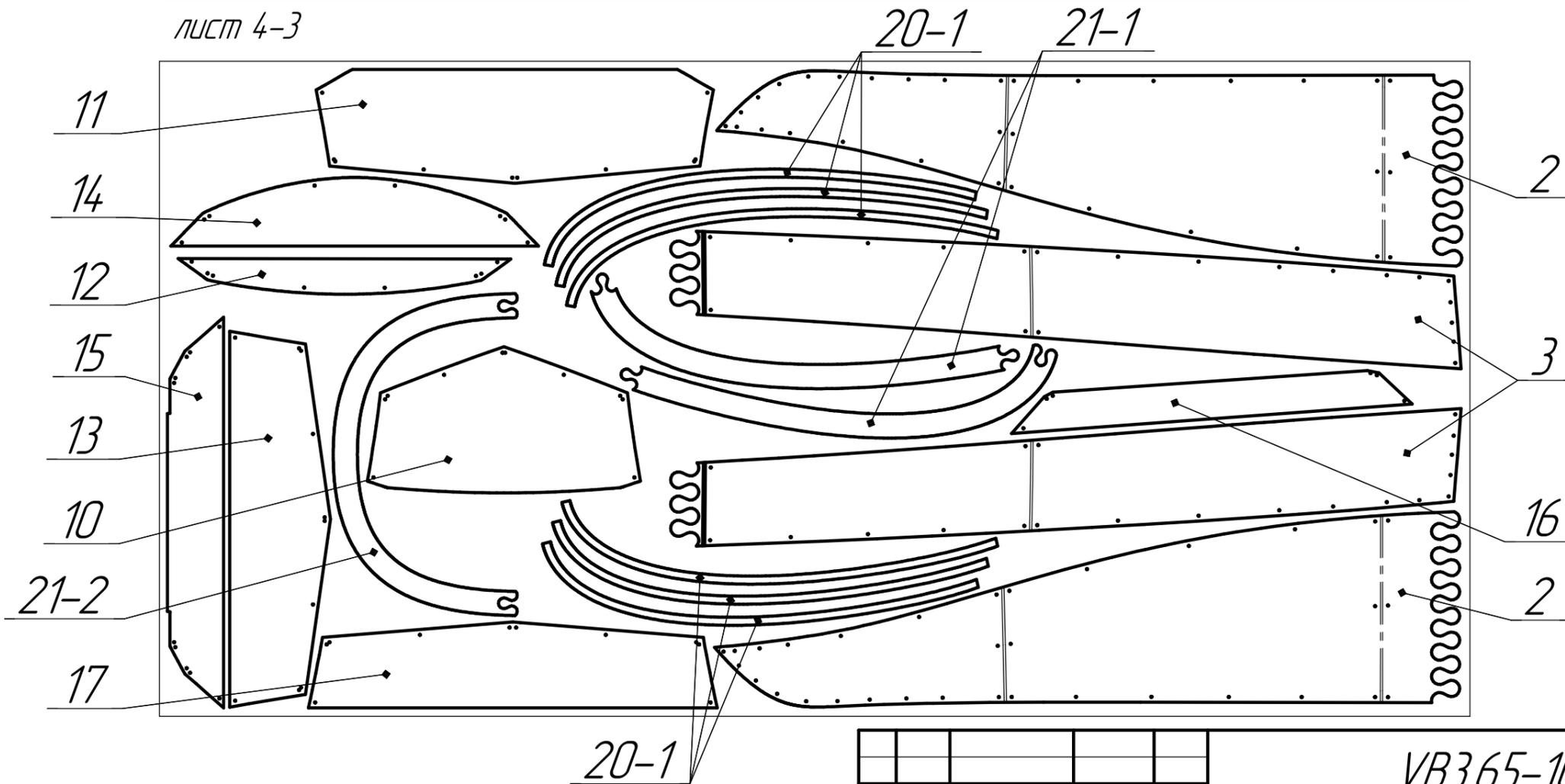
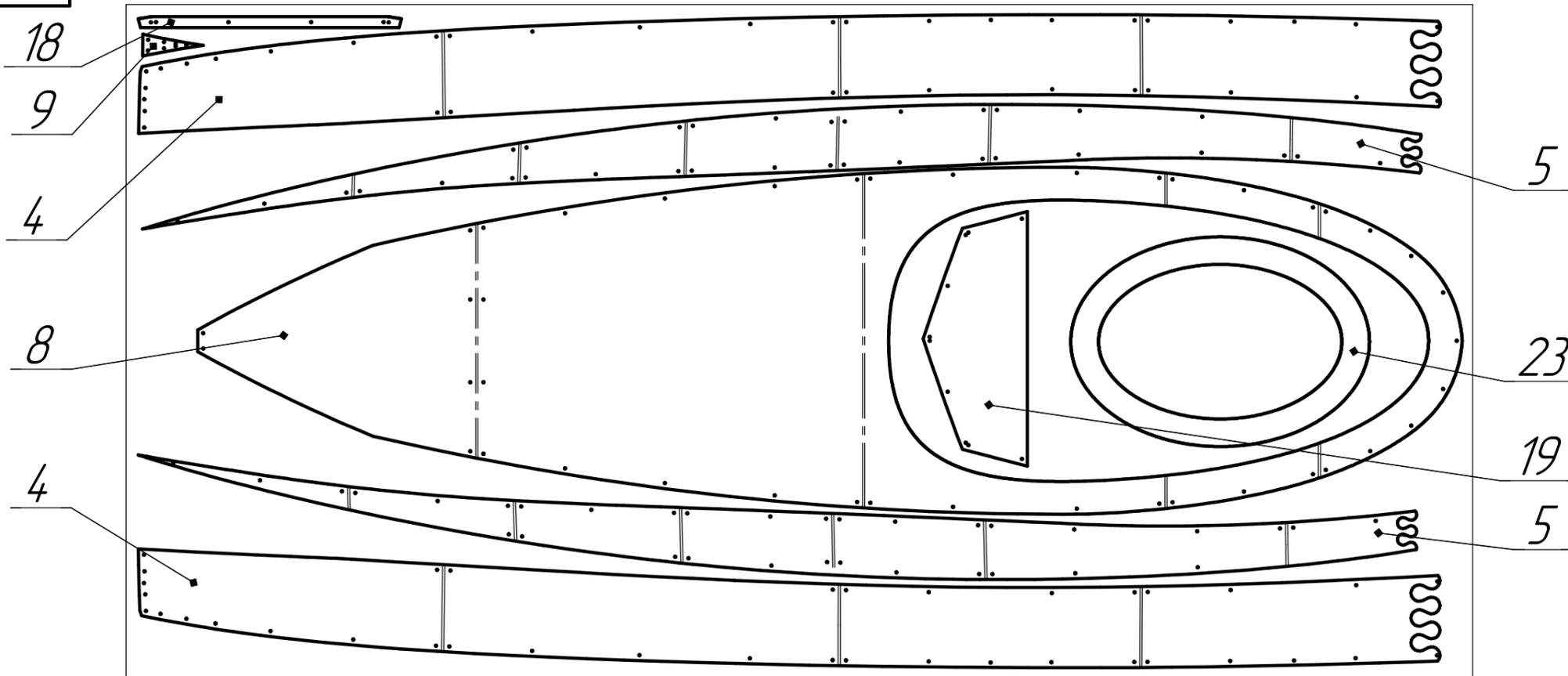
Главные размерения:

Длина наибольшая, $L_{нб}$, м	3,650
Длина по КВЛ, $L_{квл}$, м	3,565
Ширина наибольшая, $B_{нб}$, м	0,775
Высота дорта на миделе, D , м	0,061
Осадка по КВЛ, $d_{квл}$, м	0,110
Водоизмещение, $V_{квл}$, куб.м	0,134
Вес корпуса, кг	24,0
Вес гребца, кг	36-95
Полезная нагрузка, кг	110
Размер кокпита, см	97x51



- 1 * Размер для справок.
- 2 Детали, поз.1-24 изготовить на станке с ЧПУ.
- 3 Детали, поз.1-9, малковать по месту для обеспечения плотного стыка.
- 4 На деталях, поз.21, 23-25, острые кромки притупить фаской $1,5 \times 45^\circ$ или радиусом 1,5мм.
- 5 Вырез в палубе для люка разметить по шаблону, поз.22. В качестве заготовки для изготовления крышки люка, поз.25, использовать отход, получившийся от вырезки отверстия в палубе.
- 6 В качестве заполнителя использовать приготовленную смолу с опилками.
- 7 Корпус ламинировать (см. сечение Е-Е на листе 8):
 - внутренние поверхности в один слой. Площадь - 5,8 кв.м.;
 - наружная поверхность палубы в один слой. Площадь - 1,8 кв.м.;
 - наружная поверхность днища и дорта в два слоя. Площадь - 3,0 кв.м.
- 8 Наличие пузырьков под стеклотканью и сминание стеклоткани не допускается.
- 9 Допускается замена материала, поз. 28-31, на аналогичные.

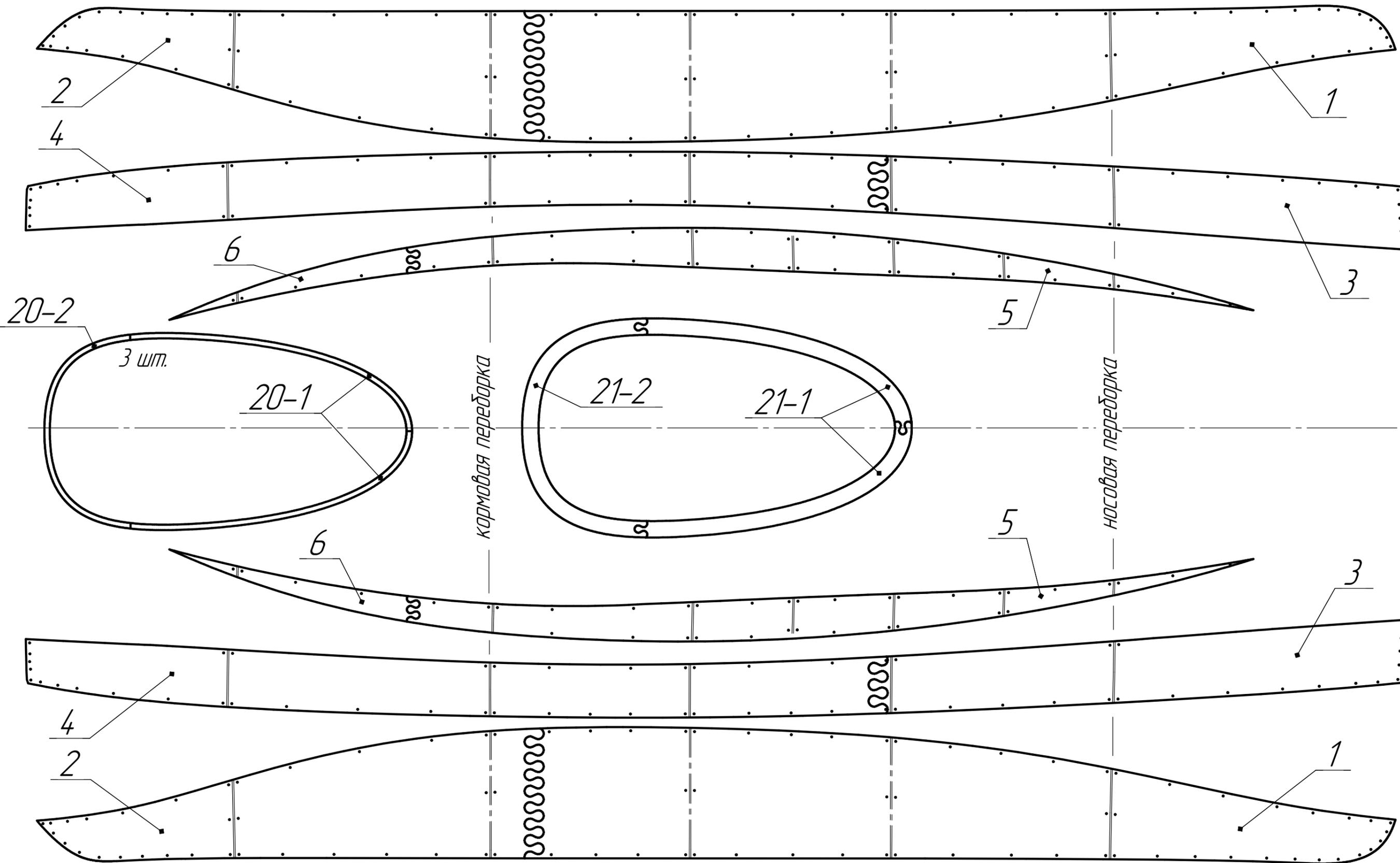
				VB3.65-100			
				Схема сборки корпуса			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Андреев				-	1:10
Проб.					Лист 1	Листов 9	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							



Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Предварительная сборка деталей

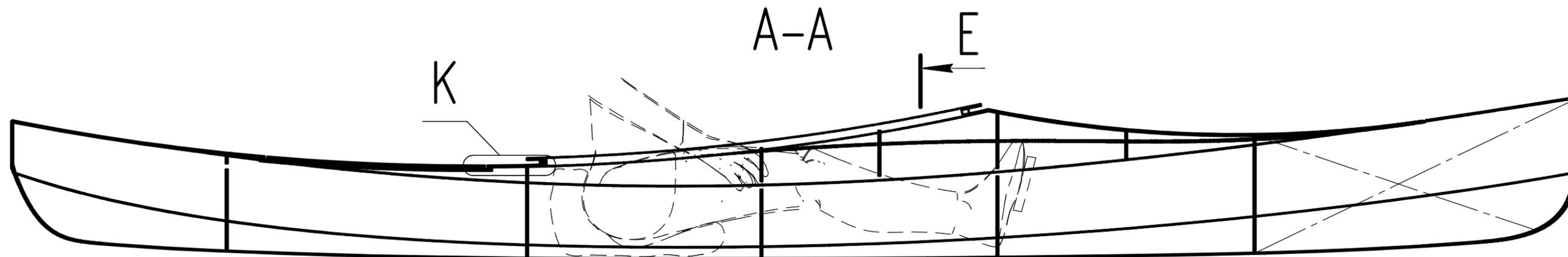
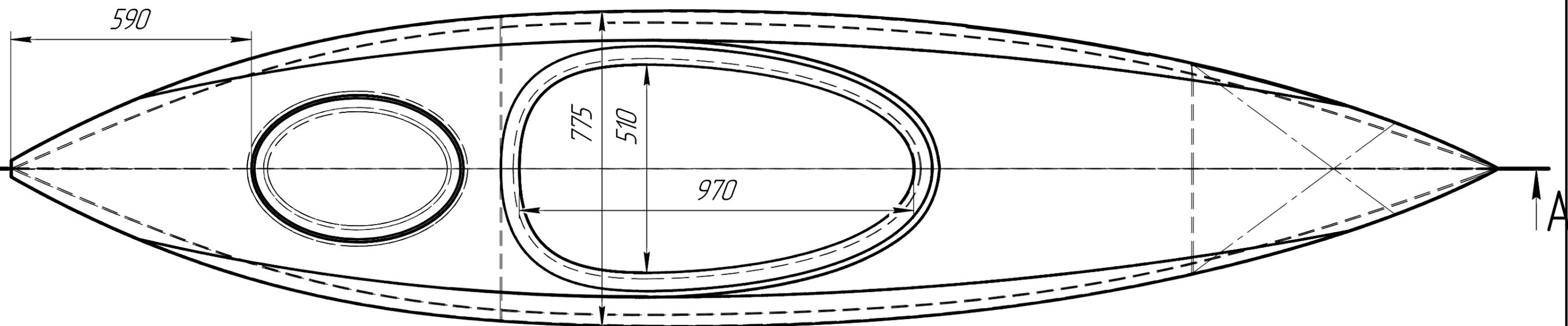
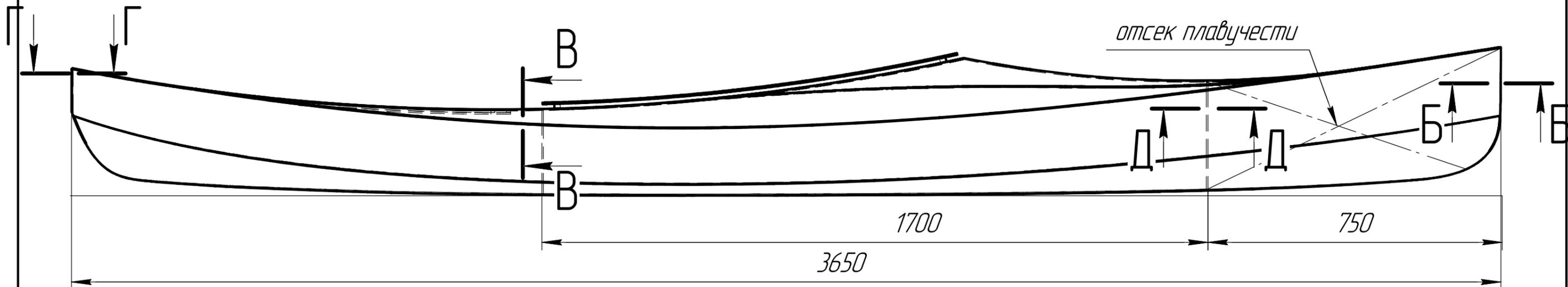


Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дудл.
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

VB3.65-100

Общий вид корпуса



Изм. № подл. Подл. и дата
 Взам. инв. № Инв. № дубл.
 Подл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата

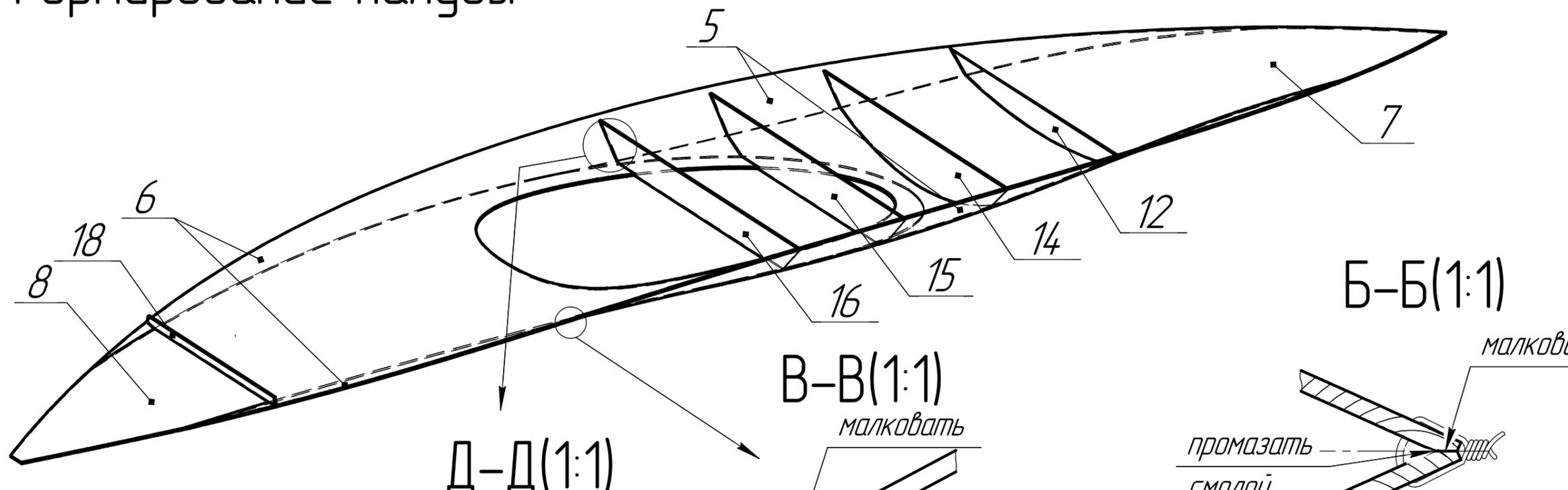
VB3.65-100

Лист
4

Копировал

Формат А3

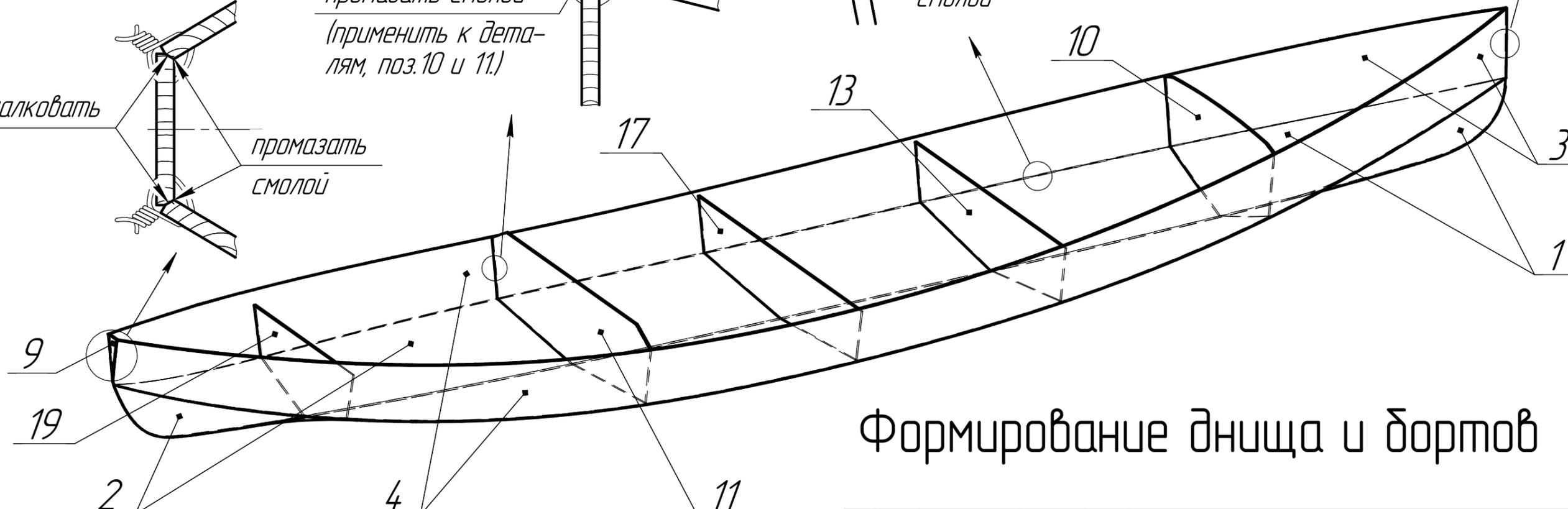
Формирование палубы



Г-Г(1:1)



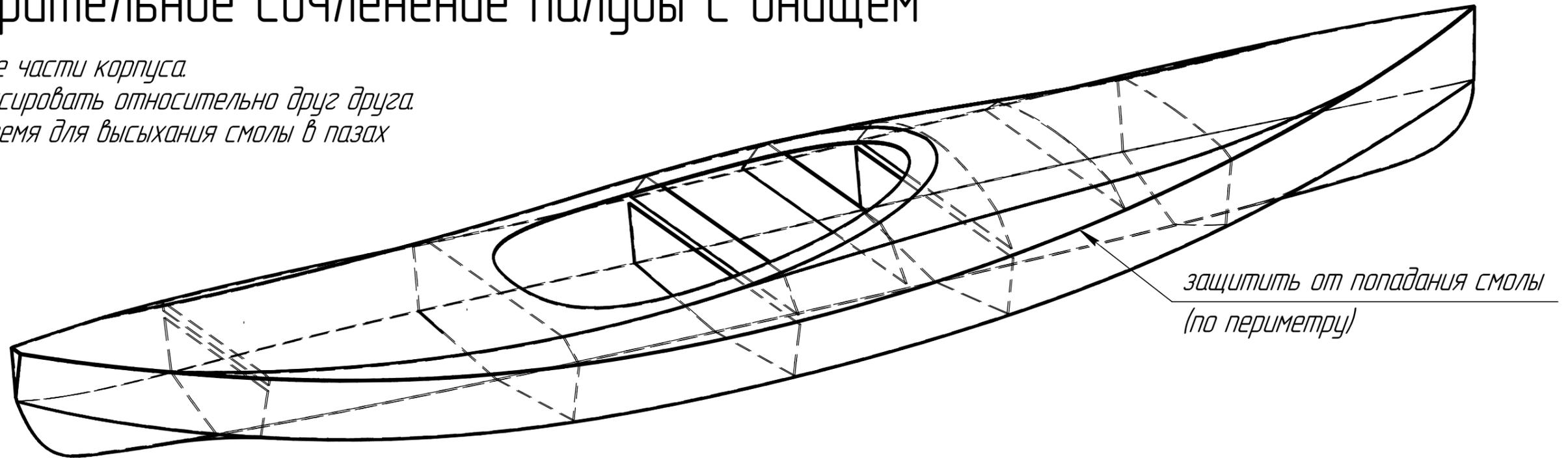
Формирование днища и бортов



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № докл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Предварительное сочленение палубы с днищем

соединить две части корпуса.
плотно зафиксировать относительно друг друга.
выдержать время для высыхания смолы в пазах
и стыках.



Оклейка палубы с внутренней стороны



Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	

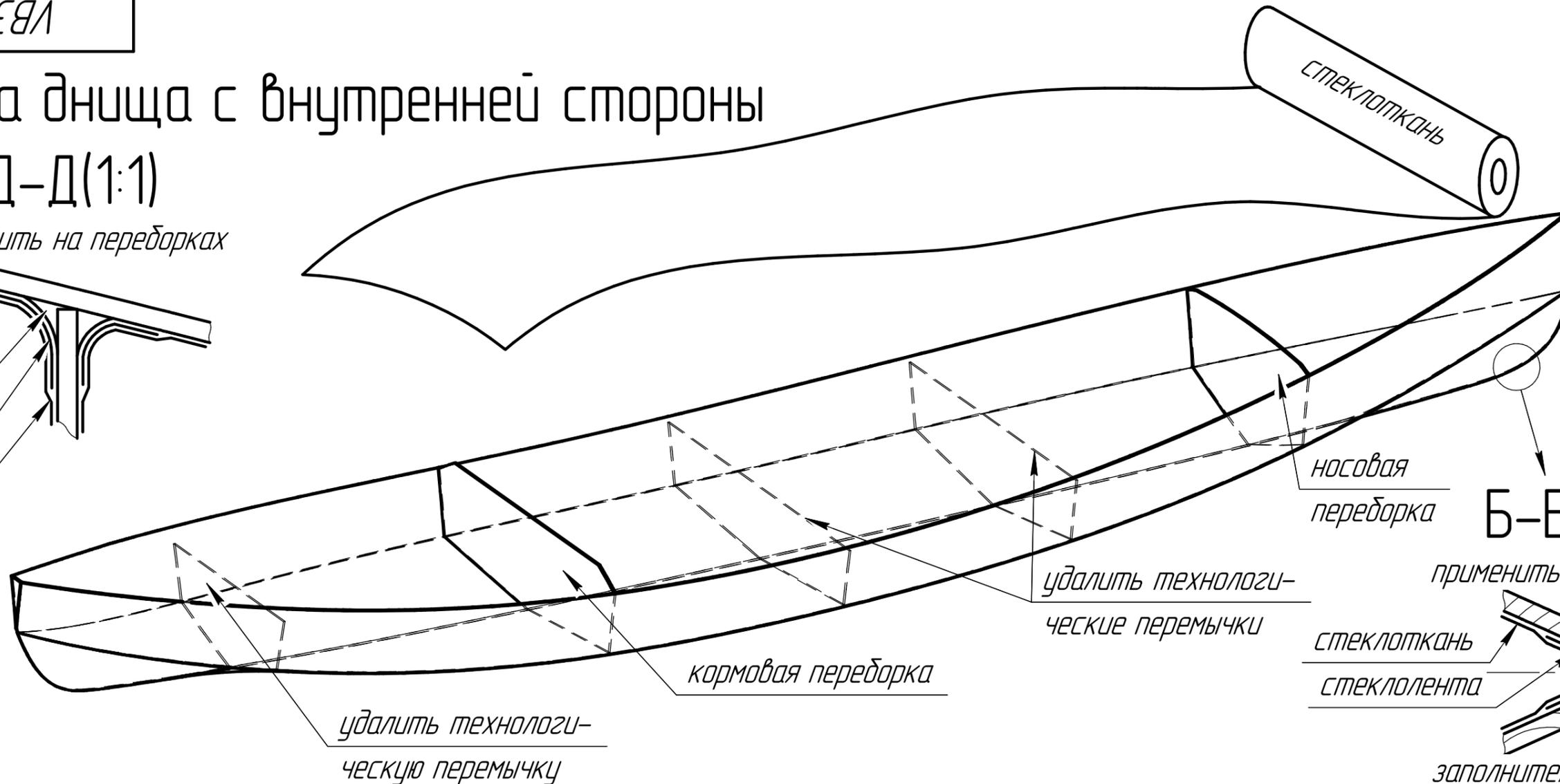
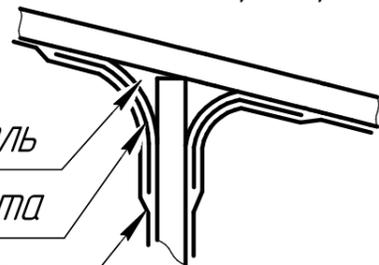
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Оклейка днища с внутренней стороны

Д-Д(1:1)

применить на передорках

заполнитель
стеклолента
стеклоткань

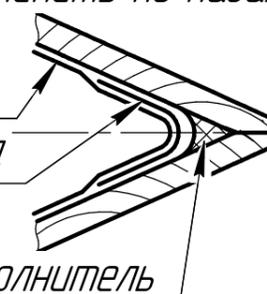


Б-Б(1:1)

применить по пазам

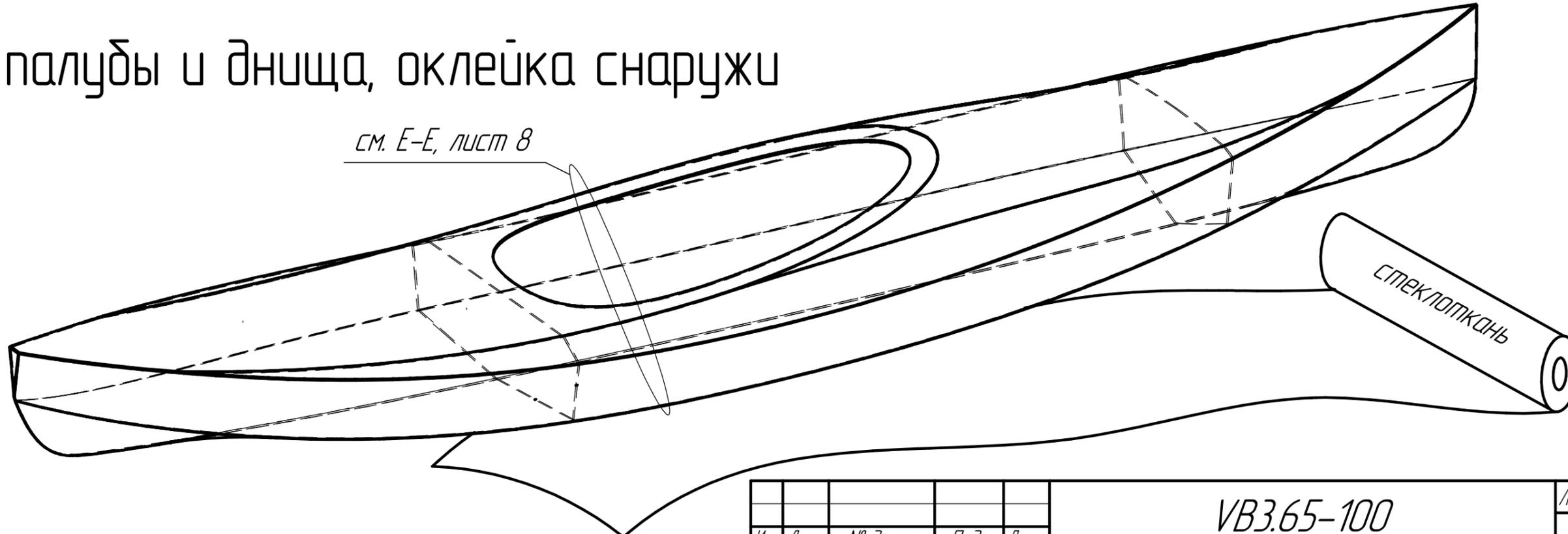
стеклоткань
стеклолента

заполнитель



Склейка палубы и днища, оклейка снаружи

см. E-E, лист 8

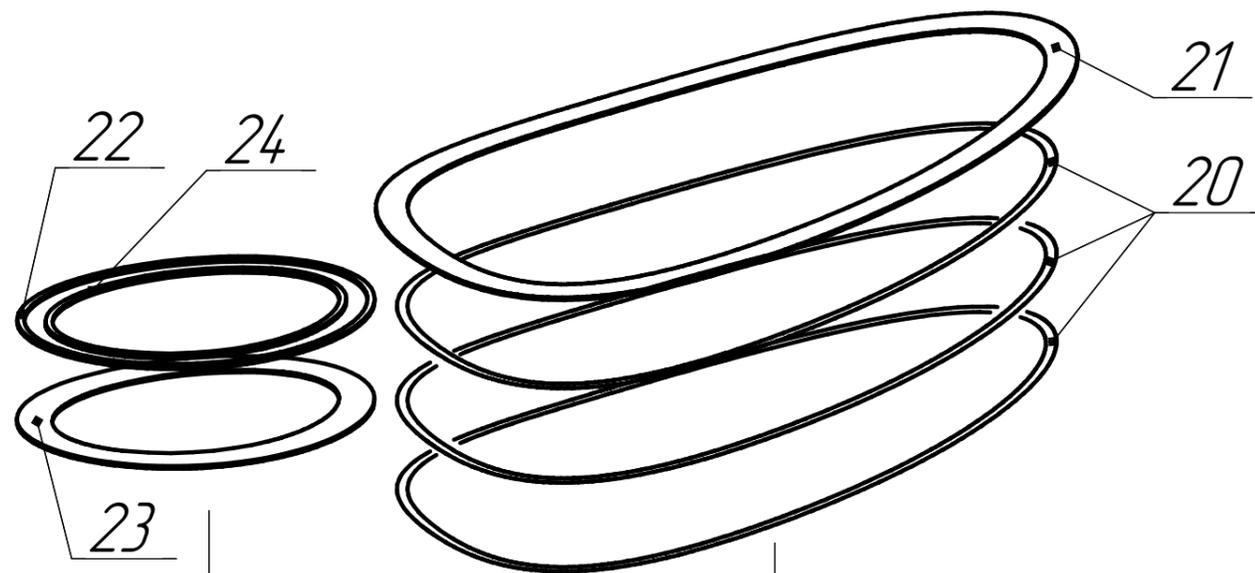
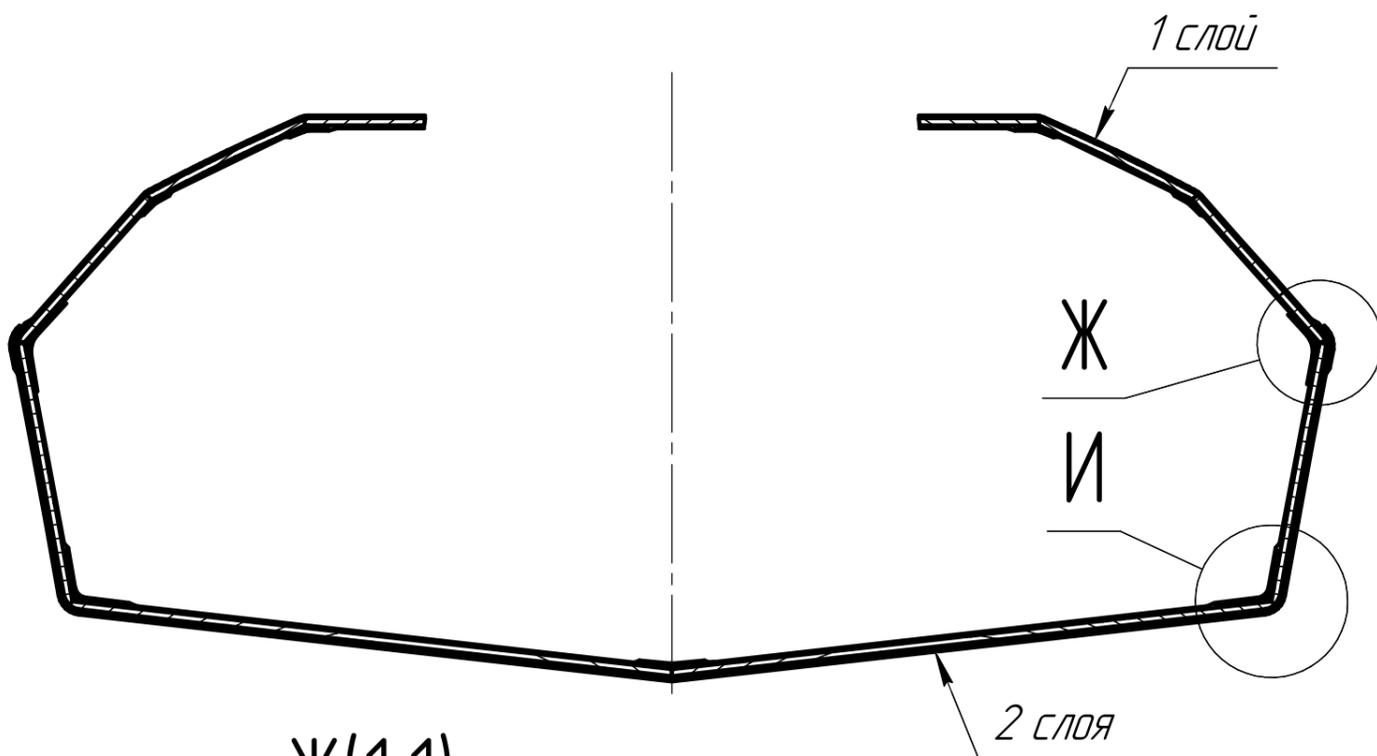


Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

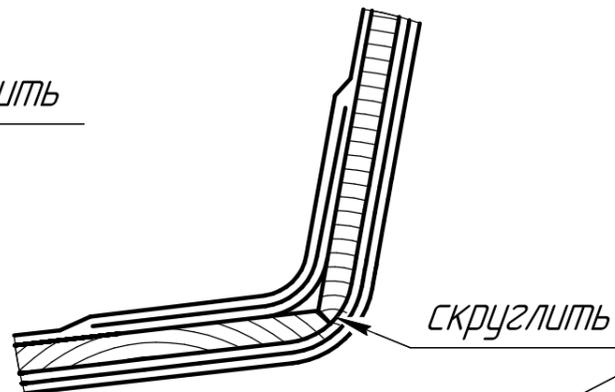
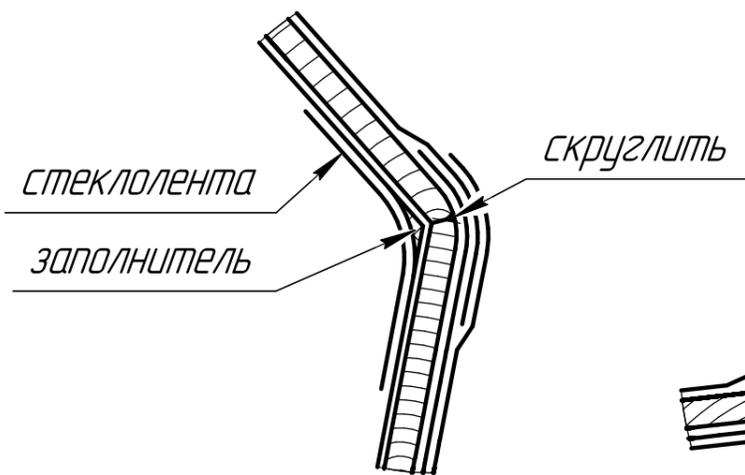
E-E(1:4)

Монтаж комингса кокпита и люка

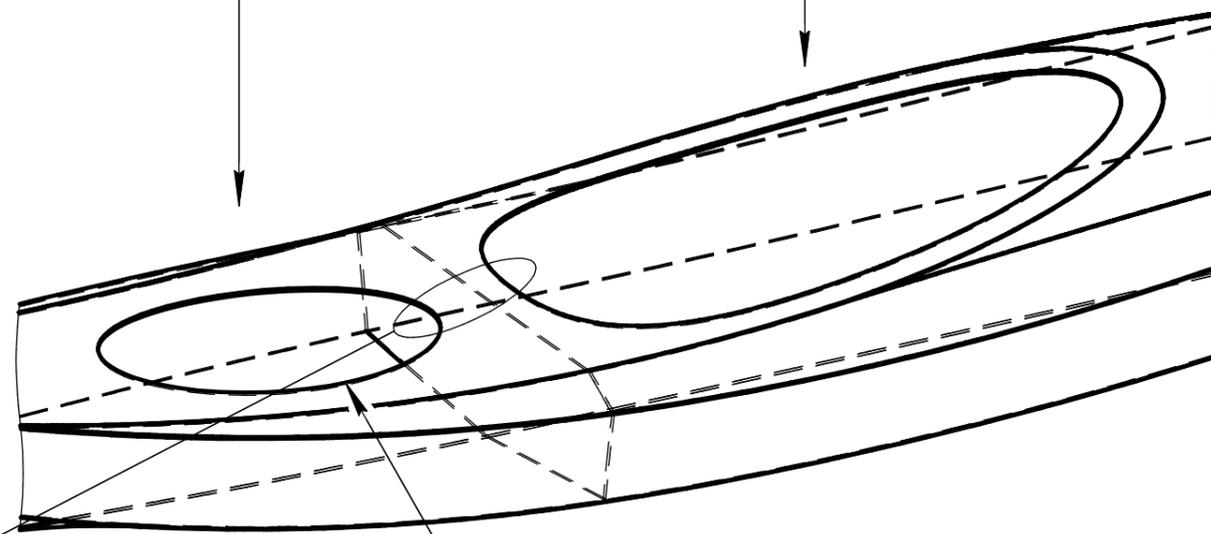


Ж(1:1)

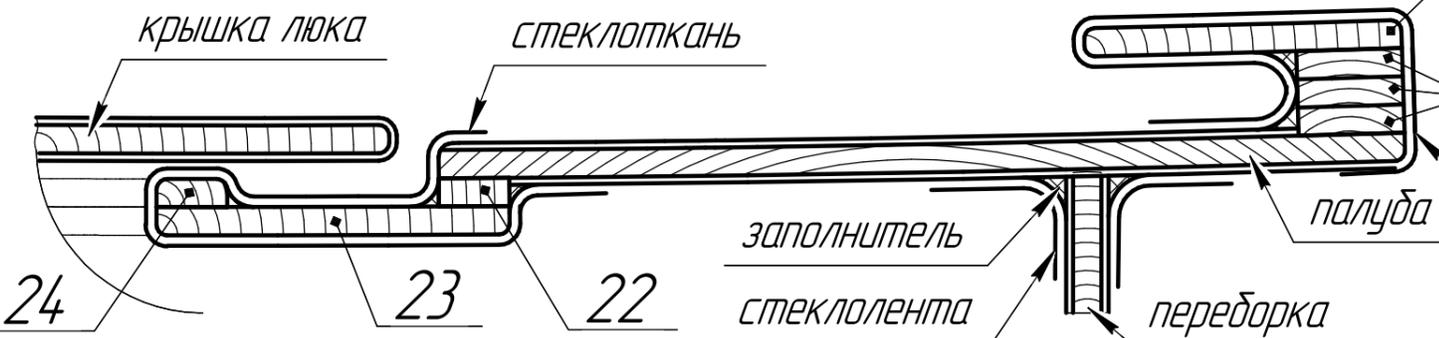
И(1:1)



К(1:1)



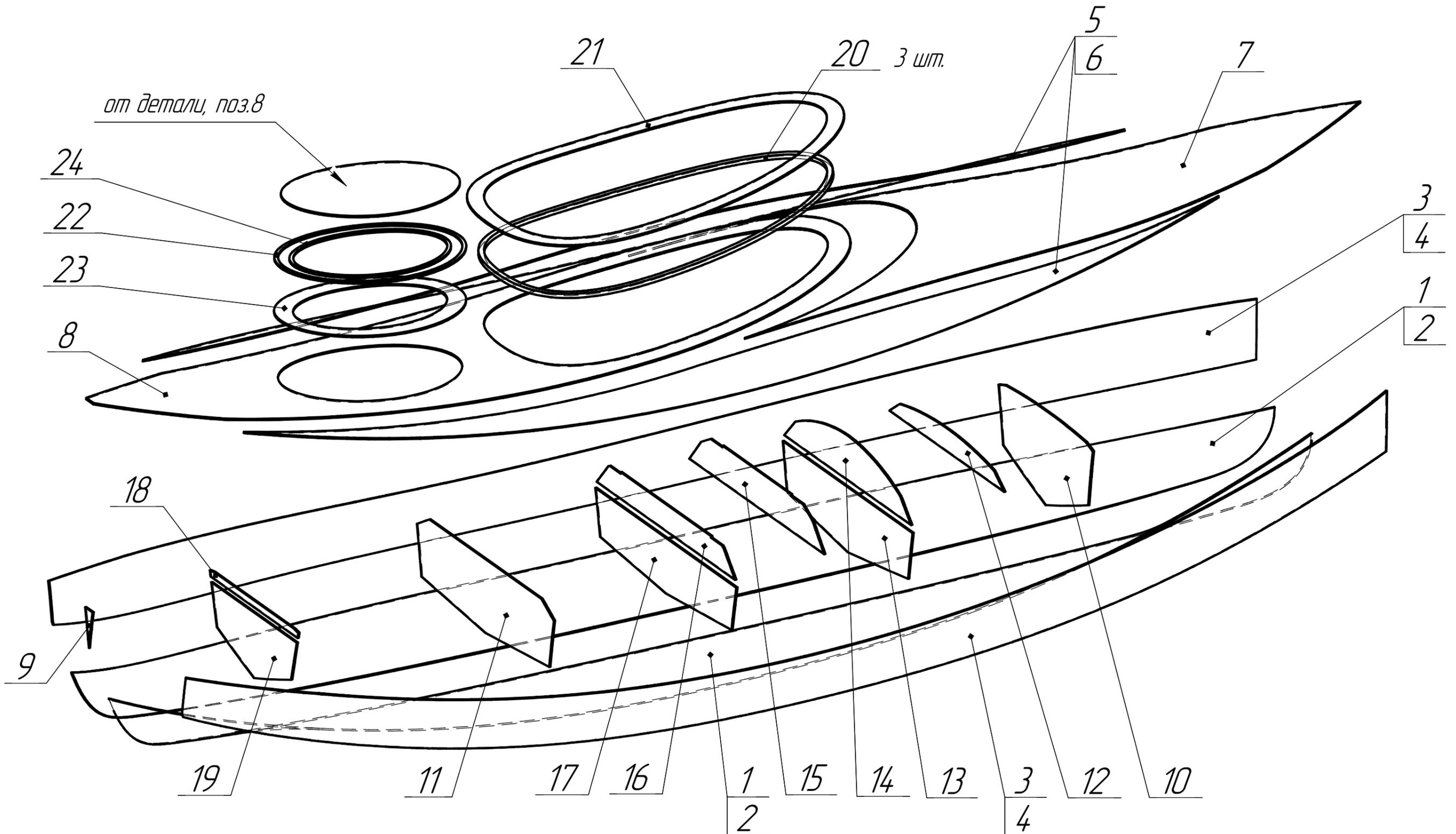
вырезать отверстие под люк, используя деталь, поз.22, в качестве шаблона разметки



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дробл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Схема деталей



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дробл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

VB3.65-100

Лист
9