

П-образные скобы для фиксации рас-
стояния между ветвями кильсона, они
же служат для крепления шпангоутов
№ 2 и № 3 (рис. 7). Скобы приклепы-
ваются к кильсону двумя заклепками с
каждой стороны. На рисунке 10 показана
сборка узлов стыковки кильсона.

Распорный механизм кильсона выпол-
нен из прокатного дюралюминиевого
уголка 20×20 мм. Продольные части
имеют длину 280—450 мм, они склепы-
ваются в П-образную конструкцию.
Предварительно продольные части сле-
гка изгибаются, как показано на ри-
сунке 2.

К кильсону распорный механизм кре-
пится на стальных шпильках М4.

Стрингера и привальные брусья со-
стоят из четырех секций, причем кон-
цевые необходимо выгнуть, как пока-
зано на рисунке 2. Длина концевых
секций 900 мм, а средних — примерно
800—850 мм. Точная длина определя-
ется по рисунку 2 и зависит от размеров
штевневых оконечностей. Пробиваются
они с одной стороны через набор филь-
ер на глубину 40—45 мм до диаметра

11,7 мм для стыковки с концевыми сек-
циями, свободные концы стыкуются ме-
жду собой при сборке байдарки внеш-
ними замками (см. рис. 9). В один ко-
нец мидельвейсы после прокатки по-
лезно забить деревянную пробку, по-
сле чего к нему приклепывают концевую
кницу (см. рис. 12). Отрезки трубы ди-
аметром 20 мм для изготовления штев-
ней длиной примерно 700 и 900 мм сна-
чала выгибают (см. рис. 3), а затем уже
прокатывают в валках вместе с пере-
ходниками до 16 мм по малой оси и
обрезают до нужных размеров.

Фальшборта и вставки для натяжения
деки собираются из трех кусков дли-
ной 430, 900 и 770 мм (рис. 13). Куски
длиной 430 и 900 мм с одной стороны
отжигаются на длину 60 мм и пробива-
ются через набор фильер на глубину
50 мм до диаметра 17,7 мм для сты-
ковки фальшбортов.

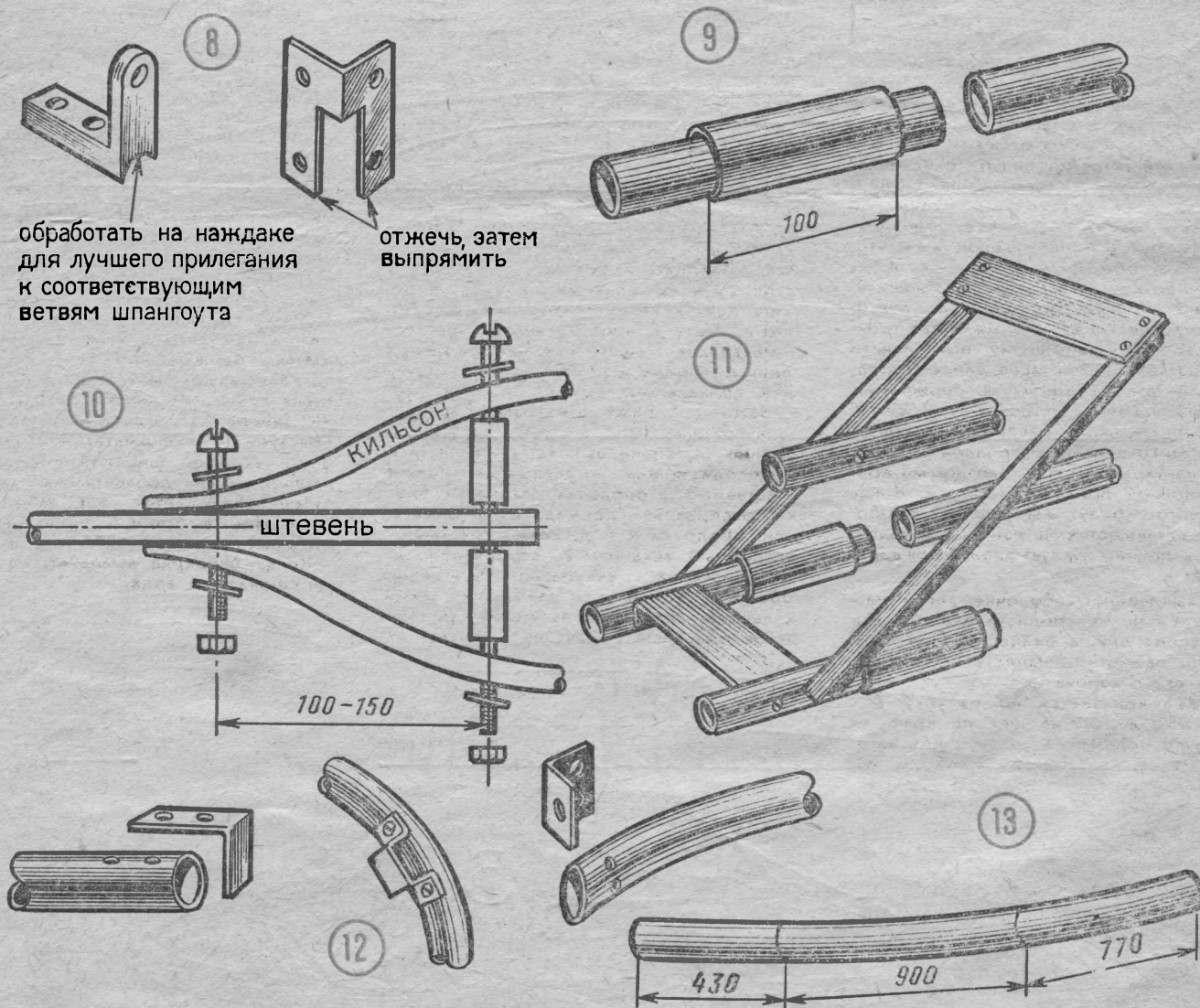
После заготовки отжигаются на всю
длину. Куски 900 и 770 мм в местах
стыковки нужно сначала обернуть тон-
кой промасленной бумагой. Затем они
выгибаются и прокатываются в валках,

начиная с короткого куска, по четырем
полочкам до размера 12 мм по малой
оси получающегося овала, причем каж-
дый раз прокатка заканчивается при-
мерно за 100—150 мм до конца трубы
или, соответственно, предыдущего про-
хода прокатки. После получения нуж-
ного профиля эти куски фальшборта
расстыковываются, стыкуются куски 900
и 430 мм, и прокатка продолжается.
Задняя стенка кокпита выгибается по
рисунку 5 и прокатывается до 12 мм, в
ее торцы забиваются деревянные проб-
очки и приклепываются кницы (см.
рис. 13).

Отверстия в фальшбортах для фикса-
ции их на шпангоутах и окончательная
подгонка их длины должны произво-
диться на уже собранной байдарке.

Раскрой днища. Оболочка делается по
рисунку 4 с припусками на швы: по
штевням 30—35 мм, с каждой стороны
20—25 мм для пристрачивания деки, на
штевневых оконечностях делается до-
полнительный припуск сверху в виде
кругового сектора.

При разметках днища не забудьте на



Рисунки Н. КИРСАНОВА