

Таблица № 1

X	ПЕРЕДНЯЯ ПОЛОВИНА					ЗАДНЯЯ ПОЛОВИНА				
	Z ₁	Y ₁	Y ₁	Y ₂	Y ₃	Z ₁	Y ₁	Y ₁	Y ₂	Y ₃
0	0	438	300	205	124	0	438	300	205	124
300	0	437	299	208	122	0	433	297	202	116
450	0	434	298	208	116	0	422	290	201	92
550	0	431	296	208	110	0	410	281	200	66
600	0	429	294	208	106	4	402	275		48
700	0	424	291	207	96	10	383	260		3
800	0	418	286	204	82	17	356	241		
900	0	409	280	193	63	28	323	216		
1000	4	399	273	170	41	45	284	185		
1100	9	387	264	137	13	65	238	146		
1200	13	372	253	87		89	183	101		
1300	18	355	240	17		120	119	47		
1350	20	345	233			147	77	16		
1400	23	335	225							
1500	33	313	208							
1600	43	289	188							
1700	55	261	166							
1800	68	231	141							
1900	82	198	113							
2000	98	162	82							
2100	120	120	48							
2200	160	67	10							
2220	180	45	3							

внешней стороне материала нанести линию привального бруса (координата $Y_4 + Z_1$ в таблице 1) с метками соответствующих х-координат с шагом не меньше 200 мм, они помогут вам при сострачивании деки с днищем. Чтобы на днище не было морщин, точки А и В на рисунке 4 сместите на 100 мм внутрь байдэрки в положении А' и В' и именно от этих смещенных точек начинайте склейку штевневых швов. Оуществляется она следующим образом: подгибая материал верхней половины, накладывают его на нижнюю так, чтобы совместить линии штевня на обеих половинах друг с другом, разглаживают середину шва. Эта процедура повторяется до тех пор, пока не будет пройден весь шов до линии привального бруса, затем шов по всей длине разглаживается от середины к периферии, крупные складки подрезают на месте, и материал подклеивается внахлест. После этого шов надо проклеить снаружи и изнутри полосой того же материала шириной примерно 100 мм. Когда эти работы будут выполнены, в оболочку вставляются штевневые оконечности и по ним уже выклеивается верхняя часть.

По выклеенной оболочке легко раскроить листы пенополиэтилена для выкладки днища байдэрки. При этом их надо разметить: нанести осевую линию и пронумеровать.

Дека выкраивается по рисунку 2 с припуском 20 мм на шов по краю и 60 мм по периметру кокпита для изготовления кармана, куда вводятся вставки для натяжения оболочки в поперечном направлении. Кроить капрон надо электровыжигателем или остро заточенным паяльником. Прежде всего надо застрочить карман. Для этого полосу капрона со стороны кокпита отгибают наружу, край полосы совмещают с контуром кокпита и ведут строчку на машинке в 5 мм от края материала. Чтобы правильно пристрочить карман, надо в точках с х-координатой 71 см и 103 см сделать разрез перпендикулярно к линии фальшборта, не доходя до

нее на 5—6 мм. После того как все карманы будут застрочены, надо вывернуть оболочку днища наизнанку, положить на него изнанкой вверх деку, совместить х-координатные метки на деке и днище, выровнять края и сострочить деку и днище между собой по всему периметру, отступив от края 20 мм (т. е. по линии привального бруса). Несколько сложнее застрочить штевневые оконечности. В соответствующих местах надо сделать надрез деки на глубину 40 мм от края по линии продолжения границы кругового сектора в оконечности днища, вывернуть оболочку на лицевую сторону и несколькими швами пристрочить деку к этому сектору изнутри. Полезно, хотя и необязательно, прострочить внахлест место соединения деки с днищем примерно в 10—12 мм от линии привального бруса.

Затем собирают штевневые блоки со шпангоутами № 1 и 3 и кильсоном. Днище оболочки выкладывают листами пенополиэтилена согласно маркировке и вставляют в оболочку штевневые блоки, расправляя где надо пенополиэтилен, оболочку и т. д. Затем соединяют распорный механизм со второй половиной кильсона и аккуратно натягивают оболочку, после чего закрывают замки кильсона, вставляют на место средние части привальных брусков, стыкуют их

свободные концы и закрывают замками, то же проделывают со стрингерами и наконец вставляют на место шпангоут № 2 и «защелкивают» в кницы привальные брусья и стрингера.

Далее собираются фальшборта. Отступив от краев средней части по 20 мм внутрь, засверливаются два сквозных отверстия $\varnothing 4,2$ мм, в которые вставляются болты М4 и затягиваются гайками. Собранные фальшборта устанавливаются на байдарке, и на них намечаются и сверлятся отверстия $\varnothing 5$ мм под крепеж к проушинам шпангоутов. После этого, используя фальшборта как шаблон, засверливаются соответствующие отверстия во вставках для натяжения деки. На изогнутом конце фальшборта и вставки надо просверлить дополнительное отверстие $\varnothing 4$ мм примерно в месте последнего разреза кармана деки. После этого в соответствующих местах карманов деки делают вырезы шириной 20—30 мм для свободного доступа ко всем крепежным элементам. В середине заднего кармана кокпита делается аналогичный вырез, по задней стенке кокпита, как по шаблону, вырезается соответствующая вставка, и по центру сверлится отверстие $\varnothing 4$ мм.

Чтобы капроновая дека не пропускала воду, ее надо пропитать раствором бустела в ацетоне. Бустел — это тонкая пленка, которой склеены лобовые стекла автомобиля, например «Жигулей». Пленку из разбитого лобового стекла извлекают, расколов стекло на мелкие кусочки и аккуратно отделяя каждый кусочек в теплой воде. Для пропитки деки достаточно 3—4 квадратных дециметров пленки. Разбитыми стеклами с вами поделаются на станции автотехобслуживания.

Подготовив раствор, сначала пропитывают им карманы и неширокую (10 мм) полосу деки, прилегающую к ним. После этого в карманы деки вкладывают вставки. Вставки и фальшборта навешивают на шпангоуты и, подтягивая деку, заканчивают сборку байдэрки. Теперь, когда дека натянута, можно приступить к окончательной пропитке. Вести ее надо широкой кистью, а в раствор можно добавить различные красители. Разумеется, эти работы надо проводить в хорошо проветриваемом помещении.

Когда байдарка высохнет, ее можно опробовать на воде.

А. КАМАЕВ

Таблица № 2

Z	Y — координаты шпангоутов и оконечностей				
	№ 1	№ 2	№ 3	нос	орма
0	—	116	66		
20	26	170	128		
40	94	213	178		
60	146	245	216		
80	182	266	242		
100	206	279	258		
120	222	287	268		
140	232	293	275	2	33
160	238	296	279	28	57
180	240	297	280	42	70
200	240	298	281	47	74
220	240	298	281	48	75
				48	75