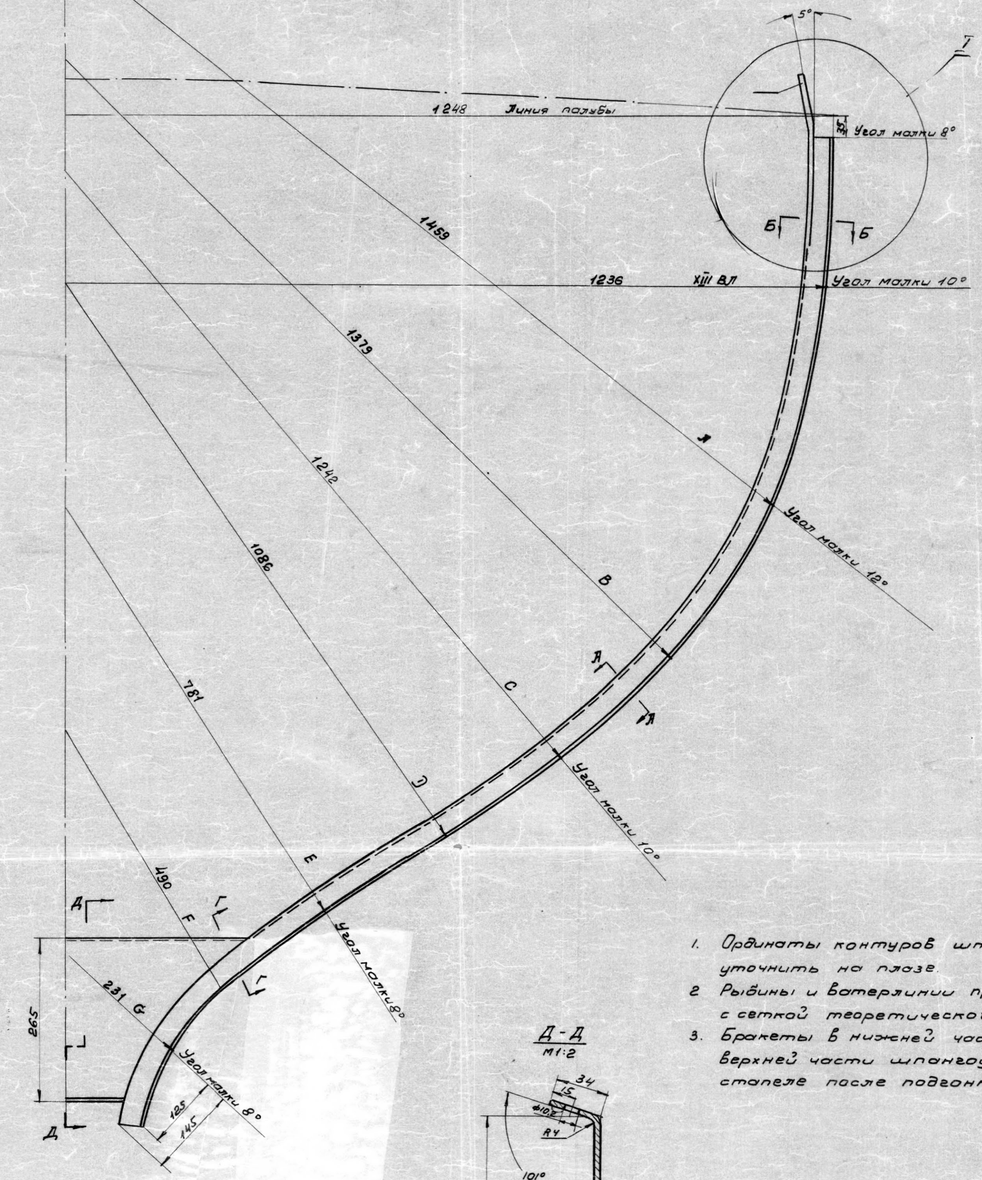
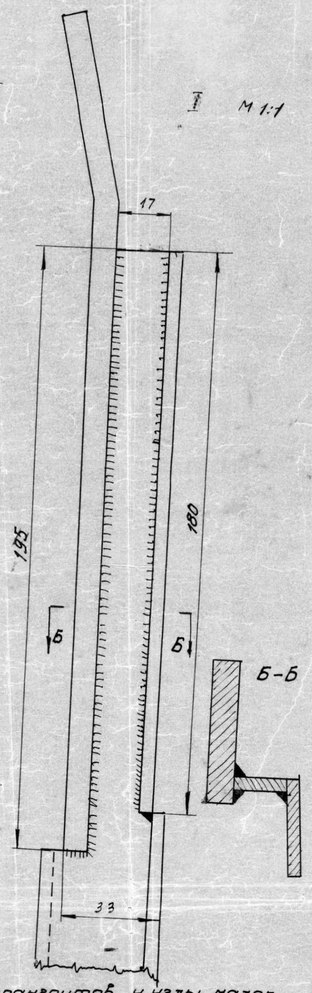
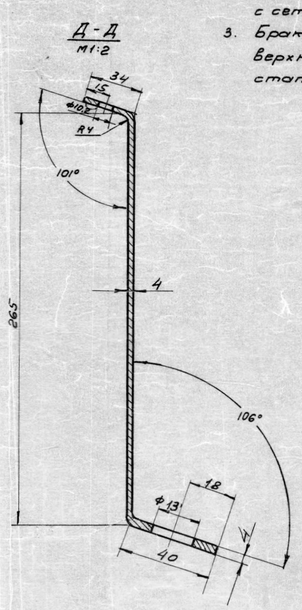
## Шпангоут №27

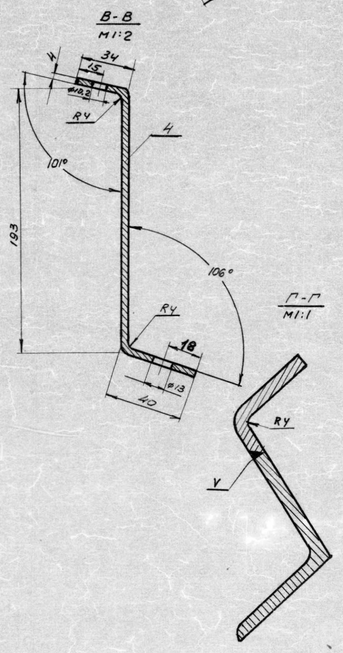
М1:5




1. Ординаты контуров шпангоутов и углы наклон уточнить на плазе.
2. Рыбины и батерлинии проводить в соответствии с сеткой теоретического чертежа.
3. Бракеты в нижней части и бакштутенсы в верхней части шпангоута приварить на стапеле после подгонки шпангоута по месту.

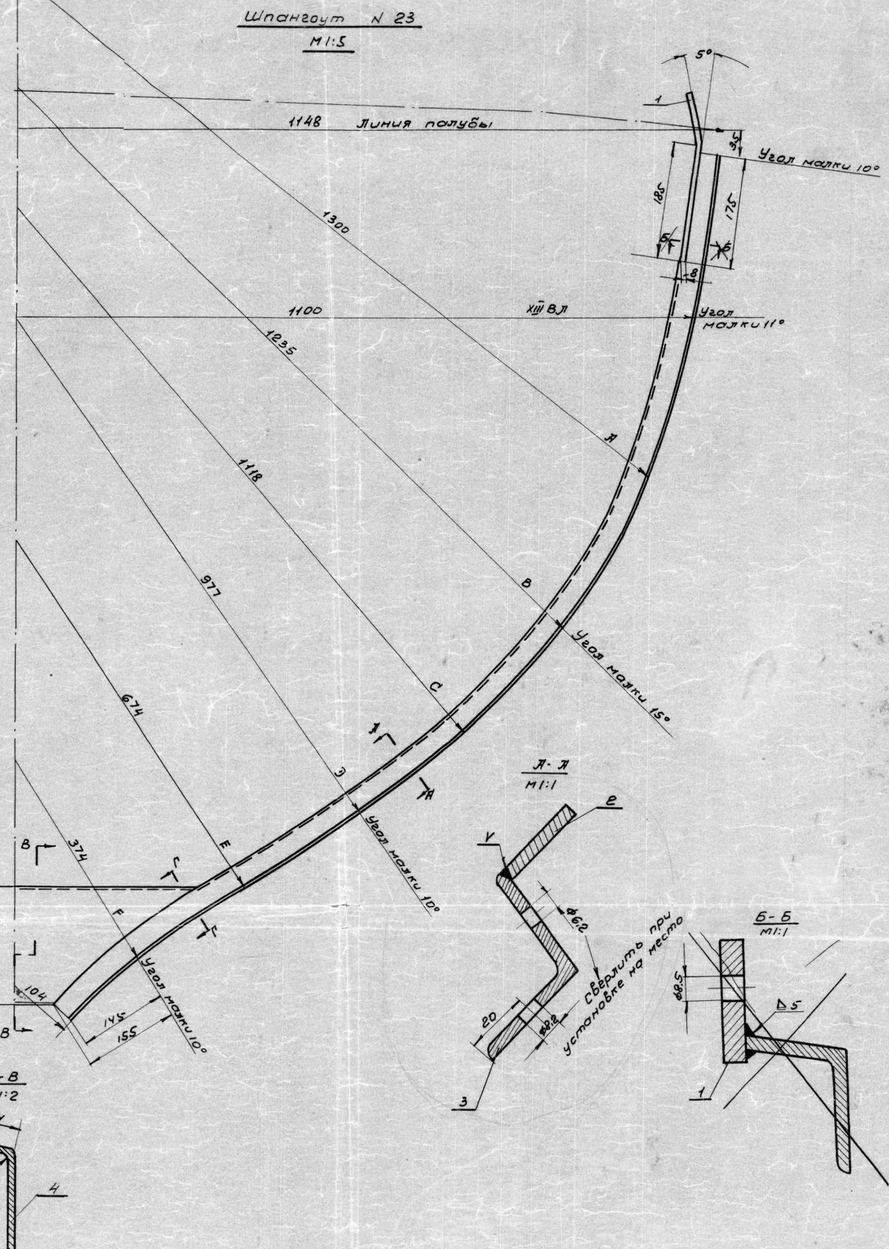



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 4 | ГОСТ 103-57 | Флор | 1 | | ст.3 | 3.94 | 3.94 | |
| 3 | ГОСТ 8569-57 | Угольник №4 | 2 | | ст.3 | 6.30 | 12.60 | |
| 2 | ГОСТ 103-57 | Полоса 4×30 | 2 | | ст.3 | 1.41 | 2.84 | |
| 1 | ЛБ-10-05 | Бакштутенс | 2 | | ст.3 | 0.670 | 1.34 | |
| N п/п | N чертежа или ГОСТ | Наименование | Колич. | | Материал | шт. | Вес кг общ. | |

## Шпангоут N 23

М1:5










| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 4 | ГОСТ 103-57 | Флор | 1 | | ст.3 | 3.08 | 3.08 | |
| 3 | ГОСТ 8509-57 | Угольник | 2 | | ст.3 | 4.78 | 9.56 | |
| 2 | ГОСТ 103-57 | Полоса 4×30 | 2 | | ст.3 | 1.27 | 2.54 | |
| 1 | ЛБ-10-02 | Бакштутенс | 2 | | ст.3 ГОСТ 6681-57 | 0.670 | 1.34 | |
| N п/п | N чертеж. или ГОСТ | Наименование | Колич. | | Материал | шт. | Вес кг общ. | Примеч. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Изм. | Кол. | N докум. | Подпись |
| Исполн. | Анисимов | | |
| Проверил | Власов | | |
| Утвердил | Кононов | | |

Шпангоутные рамы N23 и N27

Узел.

ЛБ-10-01

| Колич. | Вес | Масшт. |
|---|---|---|
| | 16.52 | 1:5 1:1 |

Лист 1 Листов 2

Ленинградское Судоверфь ВСЮО Профсоюзов

Кор. Балаева