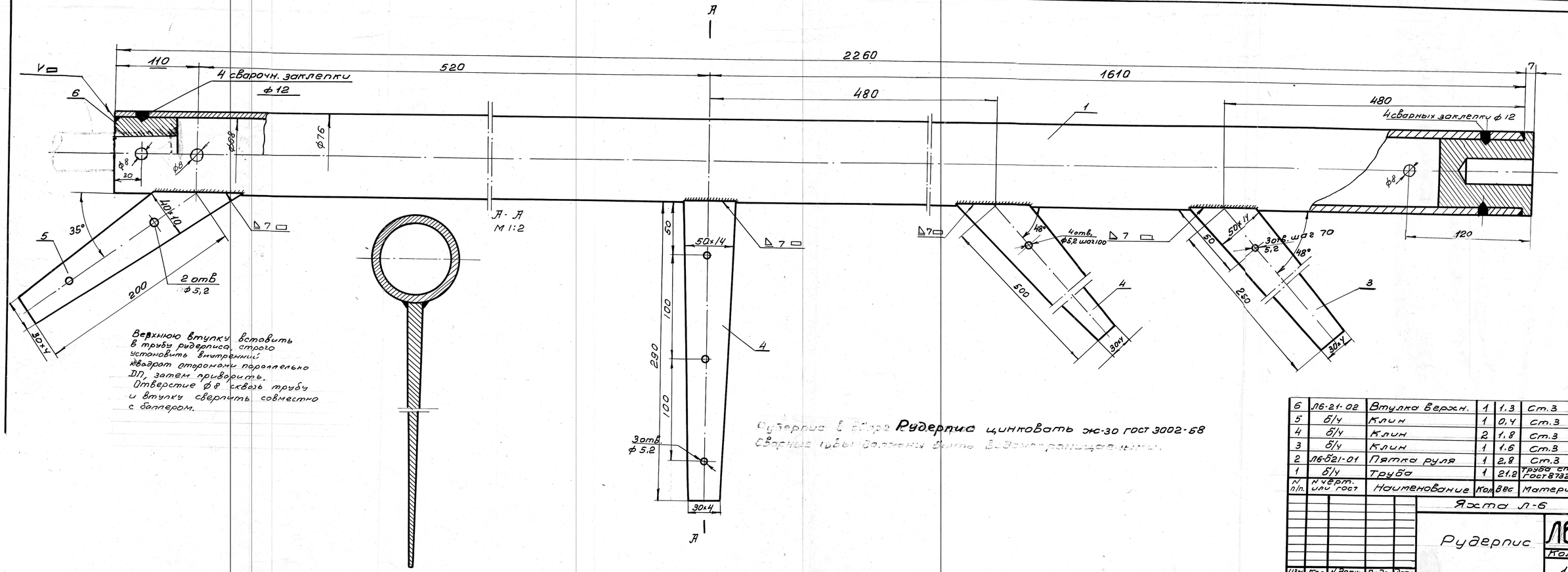

Верхнюю втулку вставить в трубу рудерписа, строго установить внутренний квадрат отворонки параллельно ДП, затем приварить. Отверстие ф8 сквозь трубу и втулку сверлить совместно с баллером.

Рудерпис в сборе **Рудерпис** цинковать ЖС-30 ГОСТ 3002-58
Сварные швы должны быть выдержаны.

N п/п.	N чертеж. или ГОСТ	Наименование	Кол.	Вес	Материал	Примечан.
6	Л6-21-02	Втулка верхн.	1	1.3	Ст.3	
5	б/ч	Клин	1	0.4	Ст.3	
4	б/ч	Клин	2	1.8	Ст.3	
3	б/ч	Клин	1	1.6	Ст.3	
2	Л6-621-01	Пятка руля	1	2.8	Ст.3	
1	б/ч	Труба	1	21.2	Труба стальн. ГОСТ 8732-58	l = 2260

Яхта Л-6

Изм.	Кол.	N докум.	Подп.	Дата
Исполнил	Дойка			14 нов.
Проверил	Власов			
Утвердил	Кланен.			

Рудерпис

Узел.

Л6-21-00

Колич.	Вес	Масшт.
1	28.9	1:2

Лист: Листов:

Ленинградская Судоверфь ВС ЭСО Профсоюзов