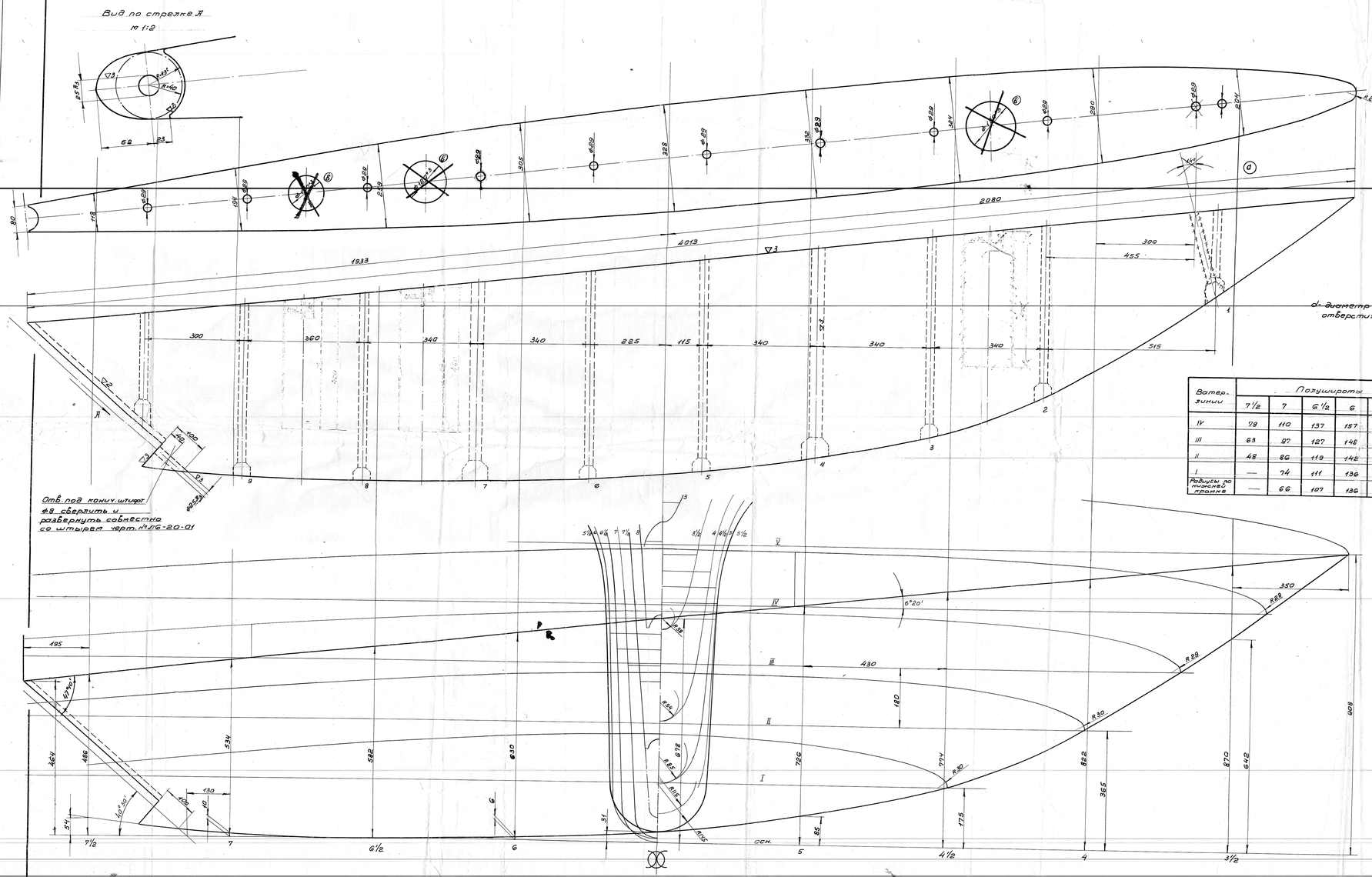

Точность и чистота исполнения.

1. Линейные размеры отлитого ф/киля должны соответствовать 9 классу точности по ГОСТ 1855-55.
2. Линейные размеры обработанного ф/киля согласно черт., свободные размеры по 7 классу точности по ГОСТ 2689-54.
3. Допуск на несимметричность относительно Л: ± 3мм.
4. —"— на неплоскостность верхней стороны: ± 1мм по всей длине и ± 0,5 мм по всей ширине, согл. ГОСТ 3457-46
5. —"— на непрямолинейность боковых поверхностей: ± 1мм. по всей длине и высоте, согл. ГОСТ-3457-46.
6. —"— на волнистость боковых поверхностей: $\frac{1.0}{1000}$, согл. ГОСТ 3457
7. —"— на расстояние осей отверстий болтов по верхн. плоскости ф/киля от ⊗, измеренное по горизонт. ±3мм.
8. Чистота обработки наружн. поверхностей: ∇90 и полелебат.
9. Канавки по задней стороне фальшкиля должны быть хорошо обработаны согл. данных обозначений, острые кромки т.е. хорошо образованы и не иметь отголов или литейных дефектов.
10. Вес обработанного фальшкиля без регулировочного балласта = 3162^{+100}_{-50} кг.
11. ~~Вес регулировочного балласта 51^{+5}, 35^{+3} и 22^{+2} кг без верхней стороны болтов должен соответствовать массе верхней стороны ф/киля = 68~~
12. ~~Для укладки в балластной балластины отверстия по черт.~~
13. На верхней плоскости фальшкиля допускаются усадочные раковины и рыхлость глубиной до 10мм, не задевающие боковых кромок
14. Отв. ф29 и 34 сверлить после отливки фальшкиля.
15. Заделка раковин на верхней плоскости фальшкиля производится цементом.
16. Допускается образование крепежных отверстий при помощи помещения в литейную форму стальных труб внутренним ф 29 ÷ 31 с толщиной стенки 5 ÷ 7мм.

Ватерлинии	Полушироты по шпангоутам								
	7 1/2	7	6 1/2	6	5 1/2	5	4 1/2	4	3 1/2
IV	79	110	137	157	167	166	158	132	68
III	63	97	127	148	159	155	143	107	—
II	48	86	119	142	152	145	125	—	—
I	—	74	111	136	146	123	86	—	—
Радиусы по нижней кромке	—	66	107	136	145	115	85	54	38

Болты фальшкиля			
№№ пр. от носа к корме	Диаметр болта	L - длина	вес
1	M27	420	2.240
2	M27	640	3.200
3	M27	730	3.600
4	M27	770	3.950
5	M27	770	3.800
6	M27	760	3.750
7	M27	750	3.930
8	M27	700	3.460
9	M27	650	3.250
10	M27	520	2.700

№ п/п	Обозначен.	Наименование			Материал	Примеч.
9	Б/ч	Регулир. балласт.		2.00	свинец ГОСТ 3778-56	внутренний балласт 8 шт
8	Б/ч	~~" ф150 ÷ 410~~	1	51	~~ЧШ-1 ГОСТ-14-12-54~~	~~1 = 4.80~~
7	Б/ч	~~" ф100 ÷ 410~~	1	35	чугун ГОСТ-14-12-54	~~4 = 4.80~~
6	Ш	Болванка ~~ф100 ÷ 400~~	1	22	чугун ГОСТ-14-12-54	~~4 = 4.50~~
5	ГОСТ 5915-51	Гайка М27	8	1.05	ст.3	
4	Л16-30-03	Подфитинг фальш.	2	0.09	ст.3	
3	Л16-30-02	Шайбы фальшкиля	10	0.32	ст.3	
2	Л16-30-01	Болты фальшкиля	10	38.18	ст.3	
1	Б/ч	фальшкиль	1	3162	чугун ГОСТ 1412-54	

Яхта Л-6

Изм.	Кол.	Лист	№док.	Подпись	Дата	
Разраб.						
Пров.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						

Фальшкиль

Лит.	Масса	Масштаб
	3203.55	1:5 1:8

Л16-30-00

Лист | Листов