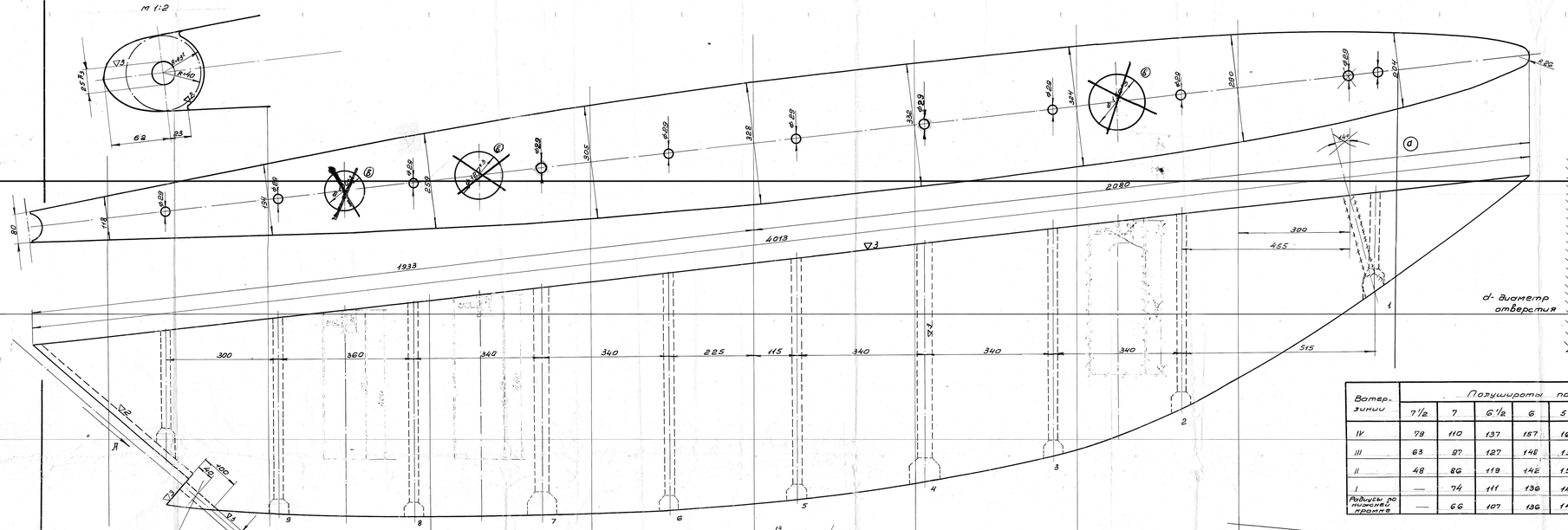

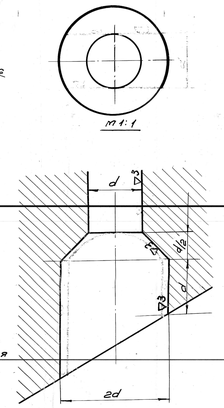

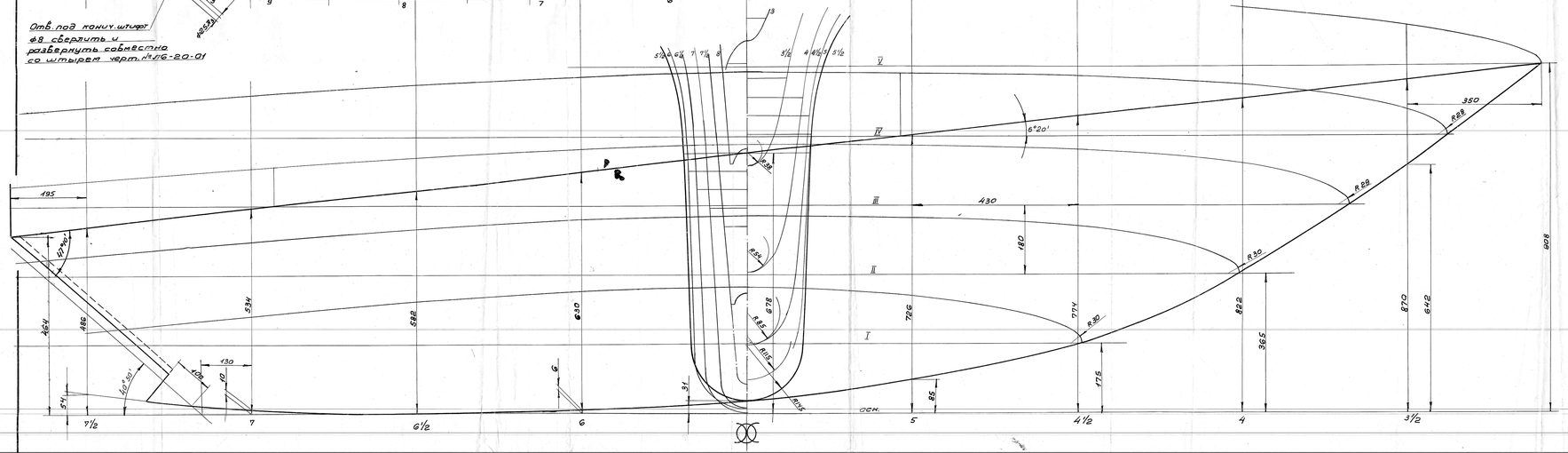

Точность и чистота исполнения.

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: ± 3 мм.
4. —"— на неплоскостность верхней стороны: ± 1 мм по всей длине и ± 0,5 мм по всей ширине, согл. ГОСТ 3457-46
5. —"— на непрофильность боковых поверхностей: ± 1 мм. 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. ± 3 мм.
8. Чистота обработки наружн. поверхностей: $\frac{500}{}$ шлифовать
9. Канавка по задней стороне фальшкиля должна быть хорошо обработана согл. данных обозначений; острые кромки д.б. хорошо образованы и не иметь отколов или литейных дефектов.
10. Вес обработанного фальшкиля без регулировочного балласта = 3162 $^{+100}_{-50}$ кг.
11. ~~Вес регулировочного балласта 61 ± 5 кг; 35 ± 3 кг и 29 ± 2 кг. Стес. верхн. стороны балластин должны соответствовать наклону верхн. стороны ф/киля = 6°~~
12. ~~Для укладки в балластин балластины имеют нарезные отверстия М10.~~
13. На верхней плоскости фальшкиля допускаются усадочные раковины и рыхлость глубиной до 100 мм, не задевающие боковых кромок.
14. Отв. ф29 ± 31 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 ÷ 7 мм.

Отверстия по линиям кромок

Ватер. линии	Полушироты по шпангоутам								
	7½	7	6½	6	5½	5	4½	4	3½
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	26	—	—
Радиусы по линиям кромок	—	66	107	136	145	115	85	54	38

Болты фальшкиля

№№ п/п от носа Якоря	Диаметр болта	L - длина	Вес
1	М27	420	2.240
2	М27	640	3.200
3	М27	730	3.600
4	М27	770	3.950
5	М27	770	3.800
6	М27	760	3.750
7	М27	750	3.930
8	М27	700	3.460
9	М27	650	3.250
10	М27	520	2.700

№№ п/п	Обозначен.	Наименование	Материал			Примеч.
9	Б/ч	Регулир. балласт.	—	2.00	свинец ГОСТ 3778-56	Внутренний замер в вып.
8	Б/ч	" ф150²×410	1	61	свинец ГОСТ 3778-56	L = 460
7	Б/ч	" ф150²×440	1	35	чугун ГОСТ 7412-54	L = 490
6		Болванка ф100²×400	1	22	чугун ГОСТ 7412-54	L = 430
5	ГОСТ 3913-51	Гайка М27	8	1.05	ст.3	
4	Л6-30-03	Подъемный рым	2	2.00	ст.3	
3	Л6-30-02	Шайбы фальшкиля	10	0.32	ст.3	
2	Л6-30-01	Болты фальшкиля	10	38.10	ст.3	
1	Б/ч	Фальшкиль	1	3162	чугун ГОСТ 1412-54	

Яхта Л-6

Фальшкиль

Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
6	8	Изм.			2002
5	1	Изм.			1964
4	1	Р.1			11/IX 62
Разраб.		Ковалев			11/IX 62
Пров.		Ковалев			11/IX 62
Утверд.		Ковалев			11/IX 62

Л6-30-00

Литер.	Вес	Масш.
	3203.55	1:5 1:8

Лист: Листов:

Ленинградская Судоверфь Ве Зда Прерасная

Кол. Бадьина