

Budujemy sami...

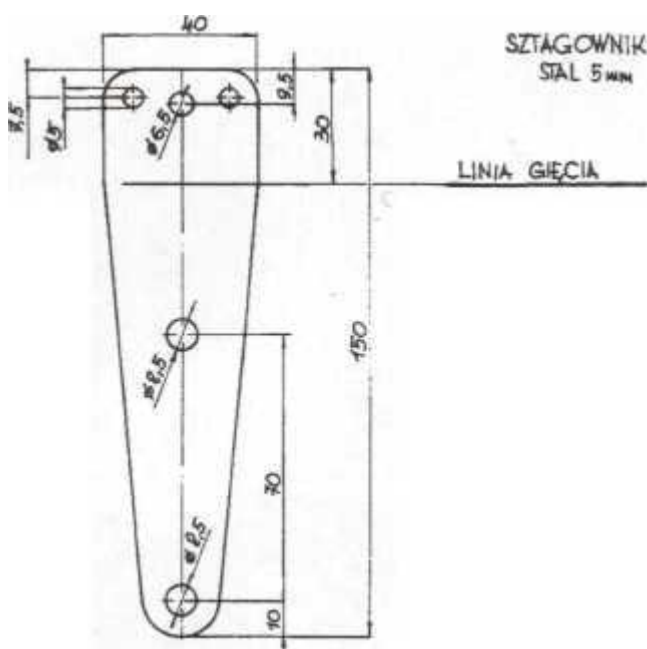
PIĄTKA

(CZĘŚĆ TRZECIA)

Janusz Maderski

Okucia i salingi

W poprzednich dwóch numerach przedstawiliśmy ogólne założenia konstrukcyjne tego jachtu do samodzielnej budowy oraz plany budowy kadłuba, pokładu z nadbudówką, steru oraz płetwy balastowej. Obecnie przechodzimy do wykonania elementów mocowania takielunku.

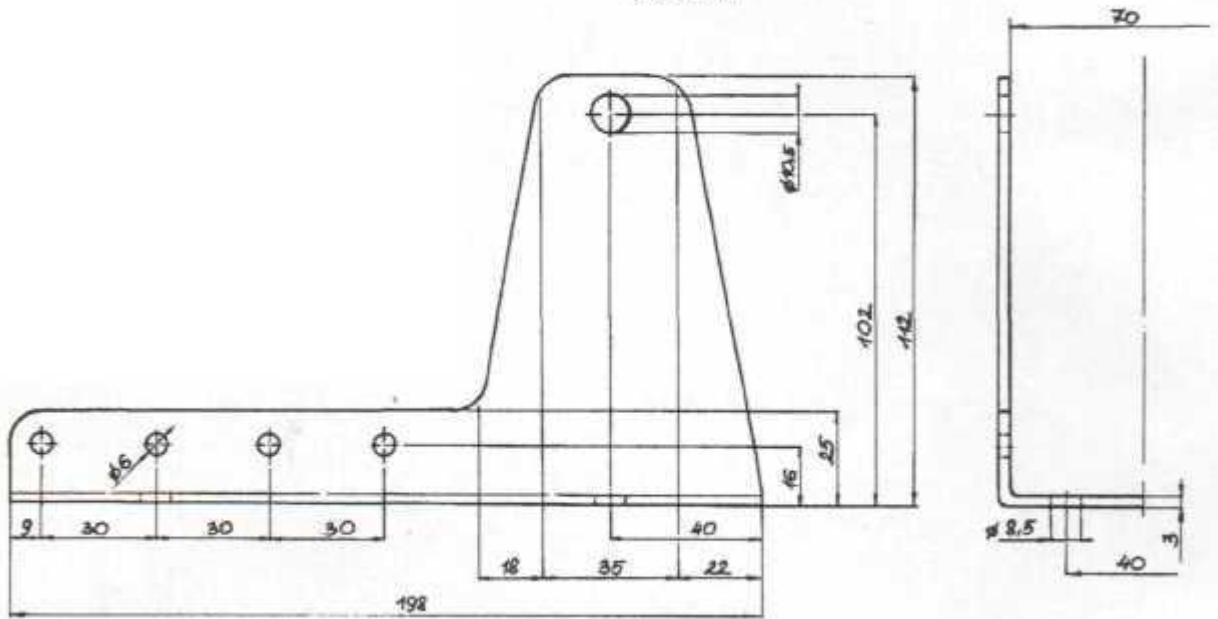


Okucia możemy wykonać - zależnie od możliwości - ze stali nierdzewnej lub zwykłej (np. St3S), a następnie oddać do ocynkowania. Elementy zanurza się w wannie z roztopionym cynkiem. Nie stosujemy cynkowania galwanicznego z powodu nietrwałości takiego pokrycia. Koszt cynkowania jest niewielki - zależy od ciężaru cynkowanych detali, a te nie są ciężkie. Okucia nierdzewne są trwałe i nie wymagają konserwacji. Zaletami okuć ze stali zwykłej jest łatwość wykonania oraz niższy koszt. Nie chcę przekonywać, że okucia ocynkowane są lepsze od nierdzewnych. Nie są jednak na tyle gorsze, by ich nie stosować.

Do przykręcenia okuć ze stali nierdzewnej użyjemy śrub nierdzewnych, a jeżeli wykonamy okucia ocynkowane, to przykręcimy je śrubami stalowymi ocynkowanymi.

OKUCIE PODMASZTOWE

STAL 3 mm



Wszystkie okucia należy przykręcić na przekładce z elastycznego tworzywa uszczelniającego (np. Sikaflex 292) - zabezpieczenie przed korozją elektrochemiczną.

Jeżeli zamówimy gotowy takie-lunek, to producent prawdopodobnie zaproponuje swoje typowe oku-

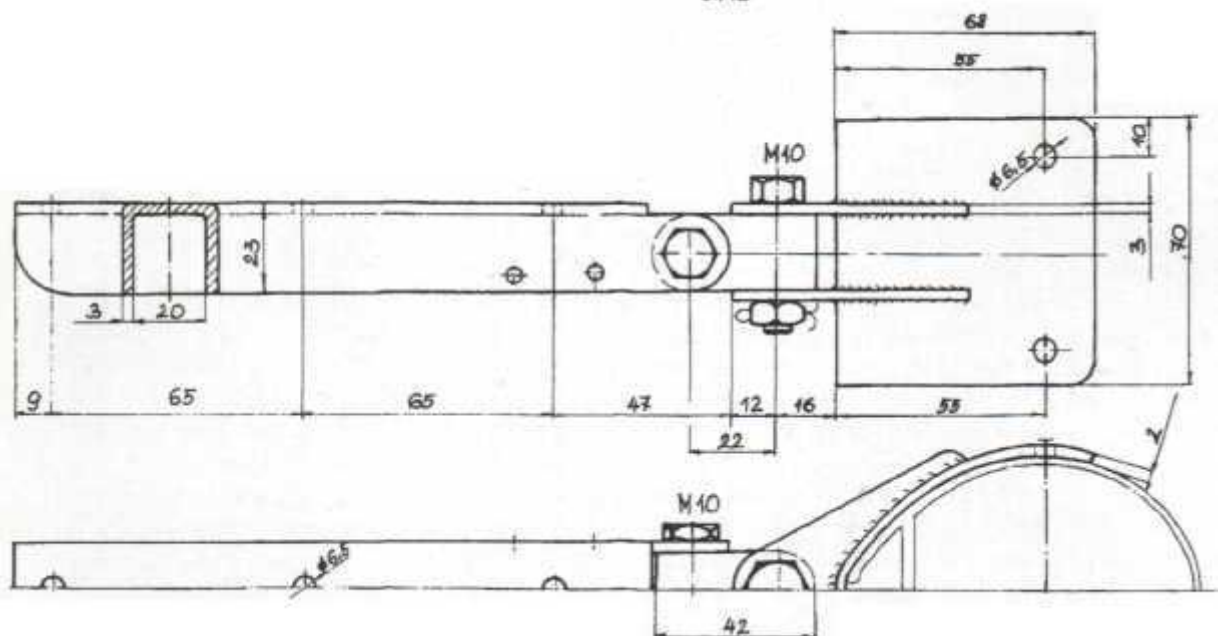
cia. Porównujemy wytrzymałość z oryginalnymi. Należy zwrócić uwagę, czy elementy połączenia masztu z bomem, mogące się przetrzeć, są wykonane ze stali.

Okucia będą pasowane do profili ZML Kęty: maszty - A 5456 (92x70), bom - A4066 (74x62).

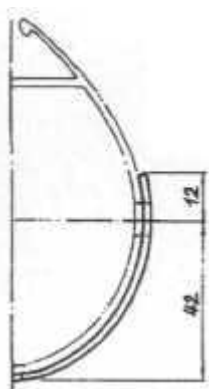
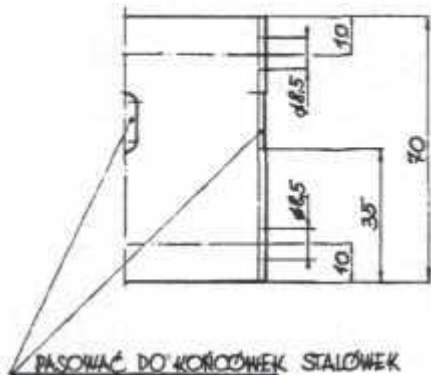
- Okucia salingów i want kolumnowych wykonujemy z blachy 2 mm. Prostokąt o wymiarach 210 x 100 doginamy do kształtu profilu masztu. Wyginamy, docinamy i spawamy gniazda salingów. Należy zwrócić uwagę na zachowanie kątów podniesienia i odchył-

OKUCIE BOMU

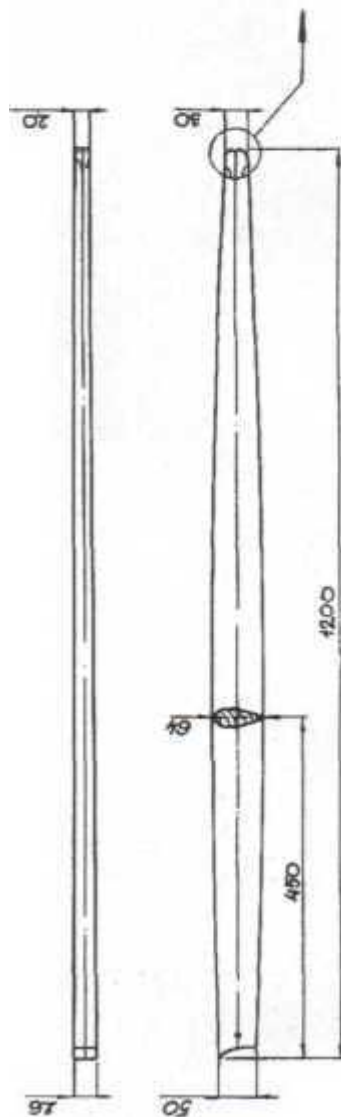
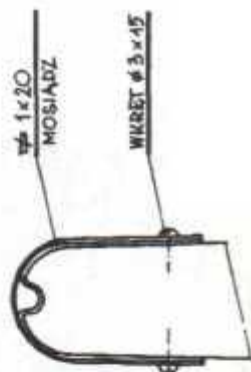
STAL



OKUCIE STENWANT I SZTAGU
STAL 2 mm



SALING
DĄB LUB JESION



nią salingów. Pod przelotowe śruby mocujące M8 wiercimy otwory o średnicy 8,5 mm. Poniżej wykonujemy otwór pasowany do końcówki wanty.

- Okucie sztagu i stenwant wykonujemy z blachy 2 mm. Prostopąg o wymiarach 154 x 70 doginamy do kształtu profilu masztu i wiercimy otwory pod śruby mocujące (8,5 mm) oraz dla zaczepienia stenwant i sztagu.

- Podwieź wantową wycinamy z blachy 5 mm. Do kadłuba będzie ona przykręcona trzema śrubami M8, pod które wiercimy otwory o średnicy 8,5 mm. Górne fragmenty podwieży odginamy tak, by pracowały w linii want. Bliższy dziobu zaczep stenwanty odginamy od płaszczyzny podwieży o 3° , a zaczep wanty kolumnowej o 23° . Do kadłuba, tak jak do masztu, wszystkie okucia przykręcamy na przekładce z elastycznego uszczelniacza.

-Sztagownik wycinamy z blachy 5 mm. Do dziobnicy będzie on przykręcony dwiema śrubami M8, pod które wiercimy otwory o średnicy 8,5 mm. Końcówkę odginamy od płaszczyzny okucia o kąt 20° , zgodnie z linią sztagu.

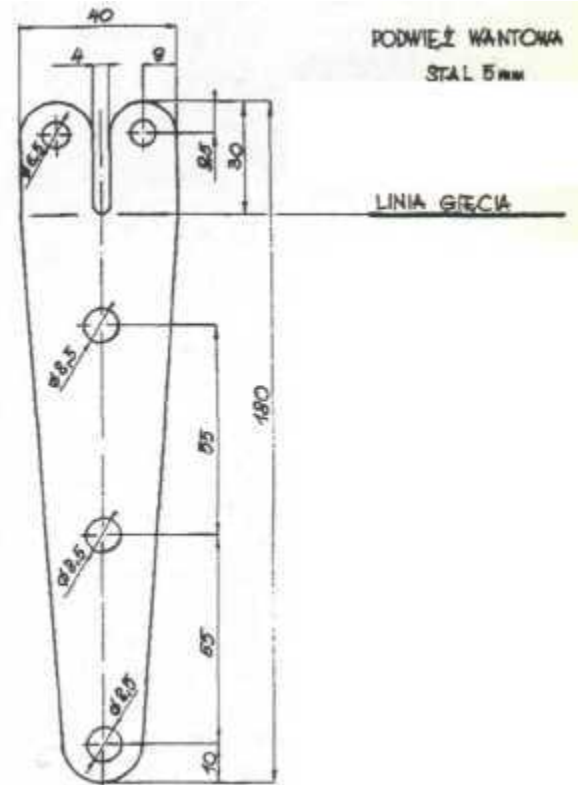
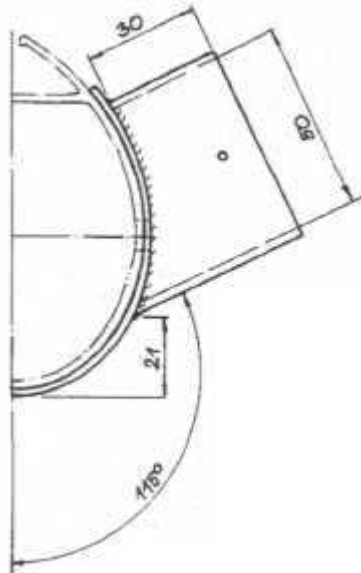
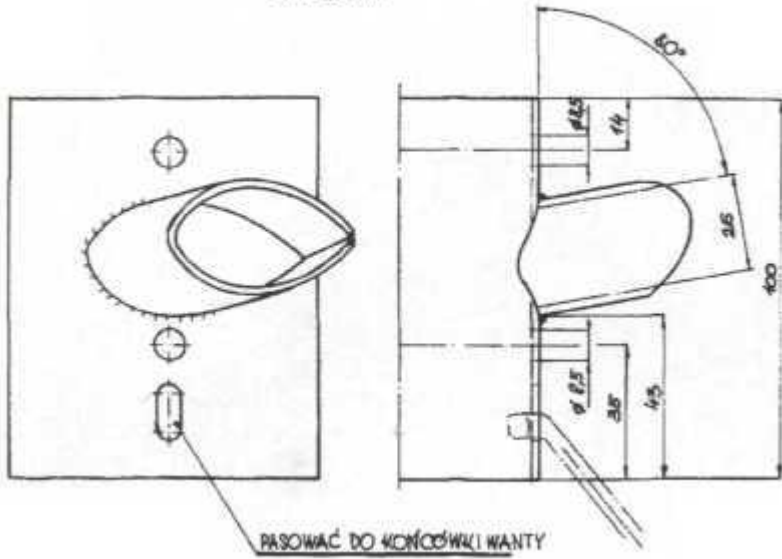
- Okucie bomu. Bom nie ma możliwości obrotu. Ceownik przykręcimy do półki profilu bomu trzema śrubami M6 (otwory 8,5 mm). Otwory w pobliżu przegubu służą do montażu bloków wyprowadzających refliny i topenantę - pasujemy je do zakupionych bloków. Głównym elementem przegubu jest stalowa kostka 20 x 20 x 42 zaakrąglona na końcach. Przez nią przechodzą dwie śruby M10. Część przymasztowa okucia zostanie przykręcona do masztu przelotowe dwiema śrubami M6.

- Okucie przymasztowe wyginamy lub spawamy z blachy 3 mm. Otwory w podstawie służą do przy-

kręcenia okucia do kadłuba. Przez otwór o średnicy 10,5 mm przejdzie śruba M10 łącząca okucie z masztem. Otwory 6 mm w obniżonej części okucia służą do zamontowania bloków prowadzących reflin, fałów i topenanty,

- Saling wycinamy z deski dębowej lub jesionowej. Przyciętą li-

OKUCIE SALINGU I WĄT KOLUMNOWYCH
STAL 2 mm



stwę profilujemy za pomocą struga. Pasujemy końcówkę do gniazda w okuciu. Saling powinien wchodzić do gniazda z lekkim luzem, tak by mógł być osadzony na szczelnie elastycznie. Zabezpieczamy saling przed wypadnięciem za pomocą przetyczki z drutu. Zewnętrzną końcówkę salingu okuwamy dwiema cienkimi blaszkami mościężnymi. Pierwsza zabezpiecza drewno przed rozszczeniem pod obciążeniem od wanty, a druga utrzymuje wantę w miejscu.