

## ЭТАП 68: КАРКАС ВЕРТИКАЛЬНОГО ОПЕРЕНИЯ

На этом этапе вы соберете каркас вертикального оперения и смонтируете его на конструкции задней части хвостовой балки.

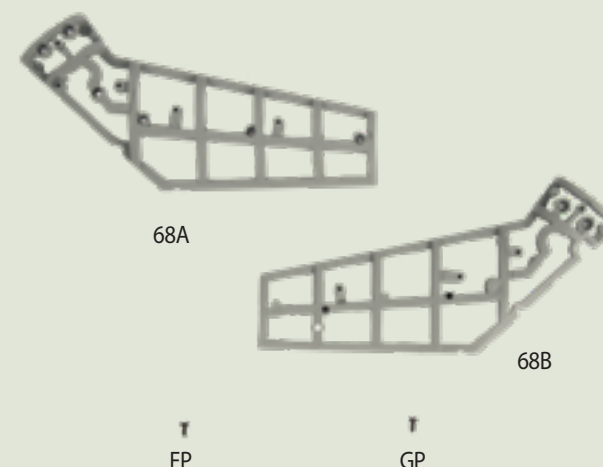
Киль Ми-24, как и любого другого одновинтового вертолета, представляет собой консольную балку, нагружающую хвостовую

балку изгибом и кручением. По компоновочным соображениям он выполняется стреловидным.



С этим номером вы получили левую половину каркаса вертикального оперения и правую половину каркаса вертикального оперения.

### ДЕТАЛИ



### КЛЮЧ

Рисунки имеют цветовую маркировку, чтобы помочь вам понять, какие детали и куда устанавливать.

**КРАСНЫЙ ЦВЕТ** выделяет место, куда устанавливается или привинчивается новая деталь или детали.

**ЖЕЛТЫЙ ЦВЕТ** обозначает новую деталь/новые детали.

**СЕРО-ГОЛУБОЙ ЦВЕТ** обозначает ранее смонтированный узел, на который устанавливается новая деталь.

### СОВЕТ

#### ЗАВИНЧИВАНИЕ ВИНТОВ

Винты с кодовыми обозначениями, заканчивающимися на букву «М» (например, VM и SM), завинчивают в металл, а на букву «Р» (например, VP и SP) – в пластик. Винты-саморезы по металлу сами нарезают резьбу в предварительно просверленном отверстии. Чтобы винт не заклинило, не завинчиваете его сразу до конца, сначала закрутите лишь наполовину. Затем выверните его и удалите стружку от нарезанной резьбы. Наконец, завинтите винт в гнездо до упора. Закручивая винты в пластмассу, не перетяните их. Для винтов по металлу убедитесь, что они надежно затянуты, чтобы их головка прочно соприкасалась с опорной поверхностью.

### УЧАСТОК СБОРКИ

### СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

Номер	Название детали	Кол-во	Материал
68A	Левая половина каркаса вертикального оперения	1	АБС-пластик
68B	Правая половина каркаса вертикального оперения	1	АБС-пластик
FP	Винт 2,0×4 мм	4+1*	Металл
GP	Винт 1,7×4 мм	6+2*	Металл

\*Включая запасные



## 1 СБОРКА КАРКАСА ВЕРТИКАЛЬНОГО ОПЕРЕНИЯ

Поместите левую половину каркаса вертикального оперения (68А) над правой половиной каркаса вертикального оперения (68В) (рис. А). Соедините обе детали шестью винтами GP (рис. В).

Рис. А

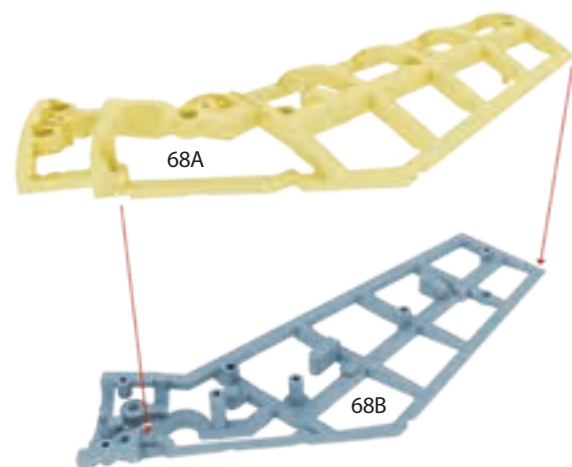
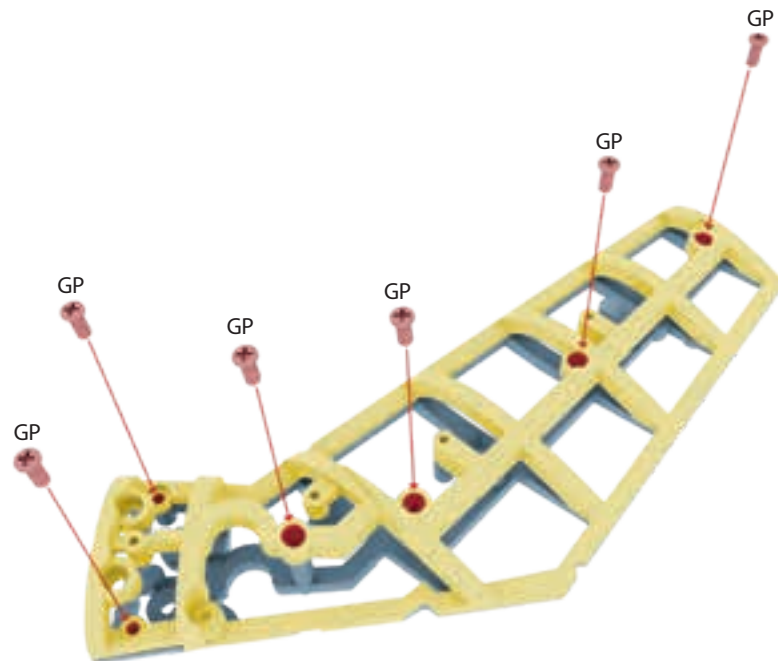


Рис. В



## 2 КРЕПЛЕНИЕ КОНСТРУКЦИИ ЗАДНЕЙ ЧАСТИ ХВОСТОВОЙ БАЛКИ

Совместите винтовые отверстия на конце конструкции задней части хвостовой балки с отверстиями в нижней части каркаса вертикального оперения, который вы только что собрали (рис. А). Привинтите конструкцию левой задней части хвостовой балки (57В) двумя винтами FP к левой стороне каркаса (рис. В). Затем привинтите двумя винтами FP с другой стороны (рис. С).

Рис. А

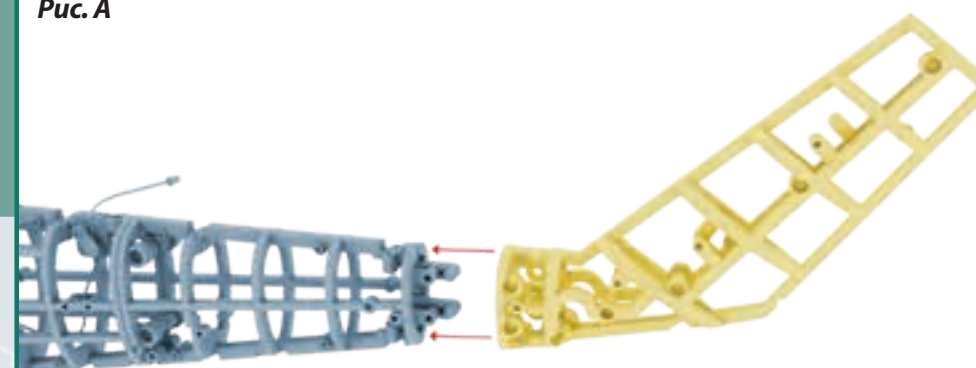


Рис. В

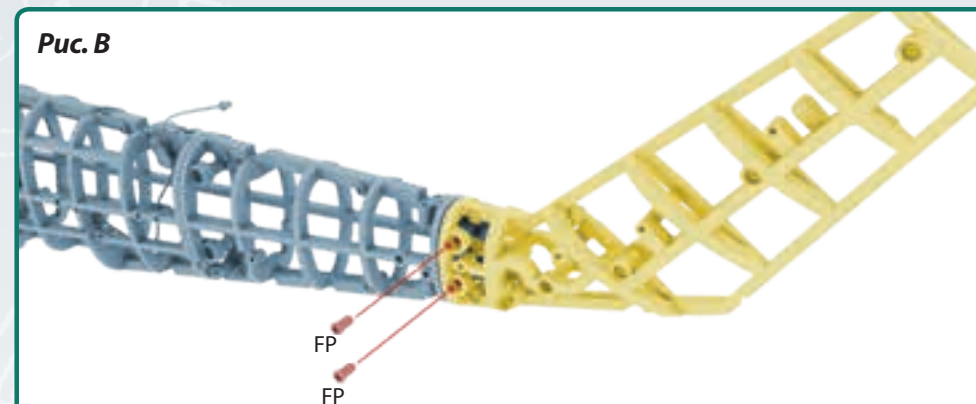
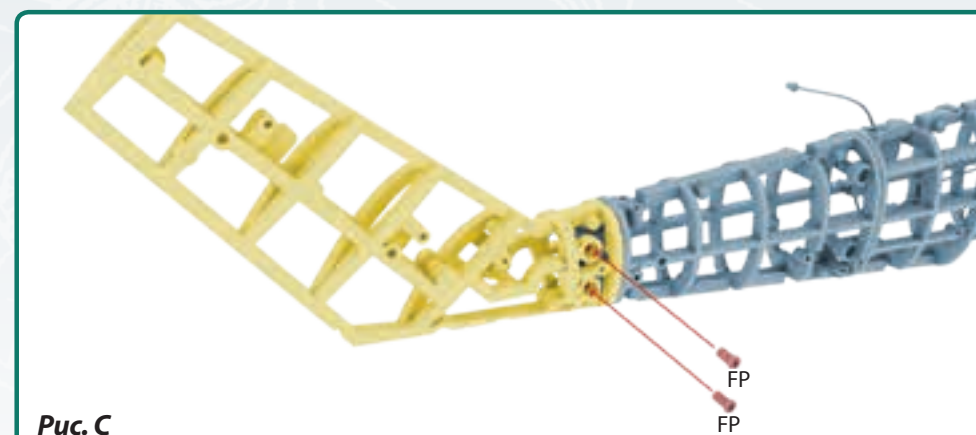


Рис. С



СБОРКА НОМЕРА 68  
ЗАКОНЧЕНА

