

ОБМЕР ПАРУСА

IFA, 2010 / Перевод: Сергей Антипов

ДАННАЯ СТАТЬЯ ДАЕТ ПРЕДСТАВЛЕНИЕ И ДЕТАЛЬНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ ОСНАСТКИ И ИНСТРУМЕНТОВ, А ТАКЖЕ — МЕТОДИКУ ПРОВЕДЕНИЯ КОНТРОЛЬНОГО ОБМЕРА ПАРУСОВ В УСЛОВИЯХ МАССОВЫХ СОРЕВНОВАНИЙ. ЭТОТ МАТЕРИАЛ БУДЕТ ПОЛЕЗЕН КАК МЕРИТЕЛЯМ, ТАК И СПОРТСМЕНАМ, ЧТОБЫ ЛУЧШЕ ПОНИМАТЬ, КАК КОНТРОЛИРОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ ТАК, ЧТОБЫ ЯХТА ОСТАВАЛАСЬ В КЛАССЕ.

ИНСТРУМЕНТЫ

- ▶ Стол для обмера паруса. Размер столешницы: 200 x 600 см, удобная высота — 70 см.
- ▶ Поверхность столешницы должна допускать нанесение карандашных линий непосредственно на стол или допускать наклейку малярного скотча для этой же цели. Иногда, вместо этого полезно наложение прозрачной майларовой пленки с нанесенными линиями¹. Каждая парусная верфь имеет здесь свои предпочтения.
- ▶ Шаблон для фалового угла паруса (см. рис. 1–2).
- ▶ Линейка на 1000 мм.
- ▶ Рулетка минимум на 7 м.
- ▶ Прозрачный майларовый шаблон с нанесенной дугой окружности протяженностью 90 градусов, с радиусом 425 мм и отверстием 5 мм в центре этой окружности.

ПОДГОТОВКА СТОЛА

Нанесите разметочные линии на стол (верхние точки задней шкаторины на расстояниях соответственно 425, 1500 и 3000 мм от точки фалового угла, верхние ширины в верхних точках задней шкаторины на уровнях 1500 и 3000 мм). Скрепите майларовый шаблон и шаблон для фалового угла паруса винтом, пропущенным через их центровые отверстия. Не затягивайте винт втулку с тем, чтобы обеспечить вращение фалового угла и фаловой дощечки паруса.

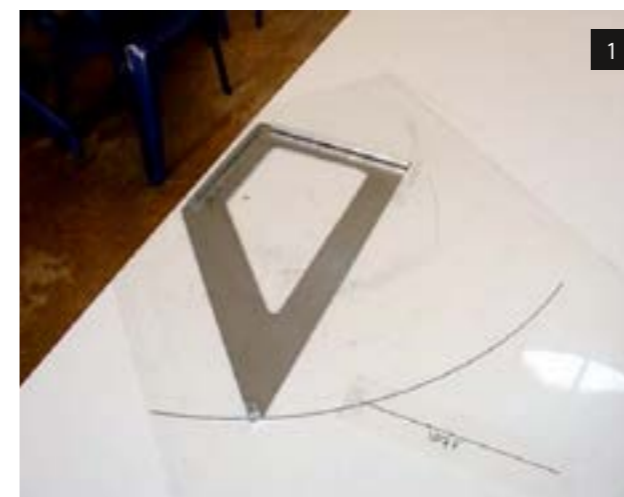
ПРОЦЕСС ОБМЕРА

Разложите парус на столе, совместив его фаловый угол с шаблоном (см. рис. 2). Шаблон позволяет проконтролировать ширину фаловой дощечки, высоту фаловой дощечки и высоту первичного усиления, положение задней точки фалового угла и расстояние 425 мм от верхней точки фалового угла до пересечения с передней шкаториной.

Данный шаблон с осью вращения, проходящей через верхнюю точку фалового угла, допускает разворот фаловой дощечки в плоскости стола с тем, чтобы убрать складки задней шкаторины и нанести маркировку верхних точек задней шкаторины 1500 и 3000 мм, а также обеспечивает промер расстояний от верхней точки фалового угла до точки шкотового угла.

Промеряйте размеры фалового угла и расстояние от верхней точки фалового угла до точки шкотового угла (рис. 3), совместив верхнюю точку фалового угла с центром винта (рис. 4).

Нанесите маркировку верхних точек задней шкаторины на ткань шкаторины (см. рис. 5). Промерьте верхние ширины. Проконтролируйте наличие вогнутостей на задней шкаторине и усилениях паруса.



Для промера лат удобно использовать узенькую лату с нанесенной маркировкой ее длины. Совершенно не требуется вынимать латы из латкарманов при измерении как их длин, так и длины задней шкаторины.

Промерьте размеры латкарманов и углов паруса.

В том случае, когда на парусе выполнен прямой шов по передней шкаторине вплотную к ликтросу, измерение охватов и ширин вызывает некоторые затруднения. Впрочем, многие парусные мастера не выполняют этот шов. Вследствие морщинок по передней шкаторине, ликтрос укорачивается, а верхние ширины могут удлиняться. Для надежности промеров переднюю шкаторину следует вытянуть и убрать морщинистость. Эта процедура требует некоторого практического навыка. ■

¹ Возможно, также, использование чертежной пленки толщиной 100 микрон
<http://www.graphitech.ru/xerox/paper/WidePaper/XeroxDrawingFilm/> (прим. переводчика).