

Необходимые инструменты:

Цанговый нож со сменными лезвиями, пинцет, плоскогубцы, кусачки, надфили, набор сверел 0,3-1мм.

Необходимые материалы:

Столярный клей, цианокрилатный клей (супер-клей), клей «Момент Кристалл» или аналог, наждачная бумага.
Краски акриловые полуматовые (черная, желтая соломенного оттенка, белая, бронзовая, медная, темно-синяя, стальная)

ВНИМАНИЕ!

Набор не рекомендуется детям младше 14 лет.

При работе с режущими инструментами требуется наблюдение взрослых.

Будьте осторожны при использовании цианокрилатного клея!

Детали следует отделять от пластины ножом. Не отделяйте сразу все детали от пластин, только по мере необходимости.

Места среза деталей зачистите ножом или наждачной бумагой.

С видимых торцов деталей рекомендуется удалить нагар.

Сборку модели производите согласно инструкции. Для удобства каждая деталь обозначена индексом, соответствующему индексу пластины.

ВНИМАНИЕ!

Расшифровка условных обозначений



Вспомогательный знак, когда детали требуется склеить между собой только в определенных местах, либо если в этапе стоит запрет на использование клея.



Запрет на склеивание (целиком в этапе сборки, либо на определенные детали)



Детали склеивать только на Момент Кристалл (либо аналог). Он позволяет изгибать детали после склеивания и предотвращает коробление шпона.



Обозначение сборочной единицы. Ее номер соответствует номеру этапа в котором она собирается.



Деталь отображена в инструкции лицевой стороной вверх. Лицевой стороной принимается сторона с гравировкой артикула пластины.



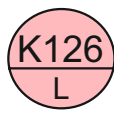
Деталь отображена в инструкции лицевой стороной вниз.



Деталь с данным знаком требует снятие малки. Данная операция показана в этапе 1 на примере детали A77.



Детали J94-J98 требуется срезать по краю обшивки.



Индекс L соответствует левому борту модели, R правому. В инструкции нумеруются только детали одного борта, детали второго борта установить по аналогии.



Требуется изготовить петли согласно примеру в этапе 30.



Индекс W обозначает склеивание детали из 2 половинок, для придания требуемой толщины.

Required Tools:

Hobby knife with blades, tweezers, pliers, wire cutters, small files, 0.3mm-1mm drill bits.

Required supplies:

Carpenter's glue (PVA), cyanoacrylate (CA) glue, glue that maintains flexibility when dry, sandpaper.
Semi-matte acrylic paints (black, straw yellow, white, bronze, copper, dark blue and steel).

ATTENTION!

The kit is not recommended for children younger than 14 years old.

Adult supervision is required when working with cutting tools.

Be careful when using cyanoacrylate glue!

Parts should be removed from plates using a knife. Do not remove all parts at the same time, remove only the ones that are required at the moment.

Small tabs left in spots where parts were connected to plates should be trimmed flush using a hobby knife or a sanding block

We recommend sanding edges to remove burned oils from laser cutting.

Assemble the model according to the instructions. For convenience, each part number contains corresponding plate's letter code.

ATTENTION!

Explanation of legend



Aauxiliary symbol for cases when parts need to be glued together only in specific spots or when gluing is required in a "no glue" stage.



Don't use glue (during an entire stage or for specified parts).



Parts marked by this sign must be glued only with glue that maintains flexibility when dry. It allows bending parts after gluing and prevents warping of veneer.



Assembly unit. Its number corresponds to the stage during which it is assembled.



A part is shown with its front side facing up.
The front side is the side on which billet's part number is engraved.



A part is shown with its front side facing down.



Parts with this symbol must be beveled. An example of this operation is shown for the part A77 in Stage 1.



Parts J954-J98 should be cut flush with the edge of the hull.



The label L corresponds to the port side of the model, R - to the starboard side. Only one side is shown in the instructions, the other side is assembled in a similar fashion.



Hinges should be made according to the example in Stage 30.

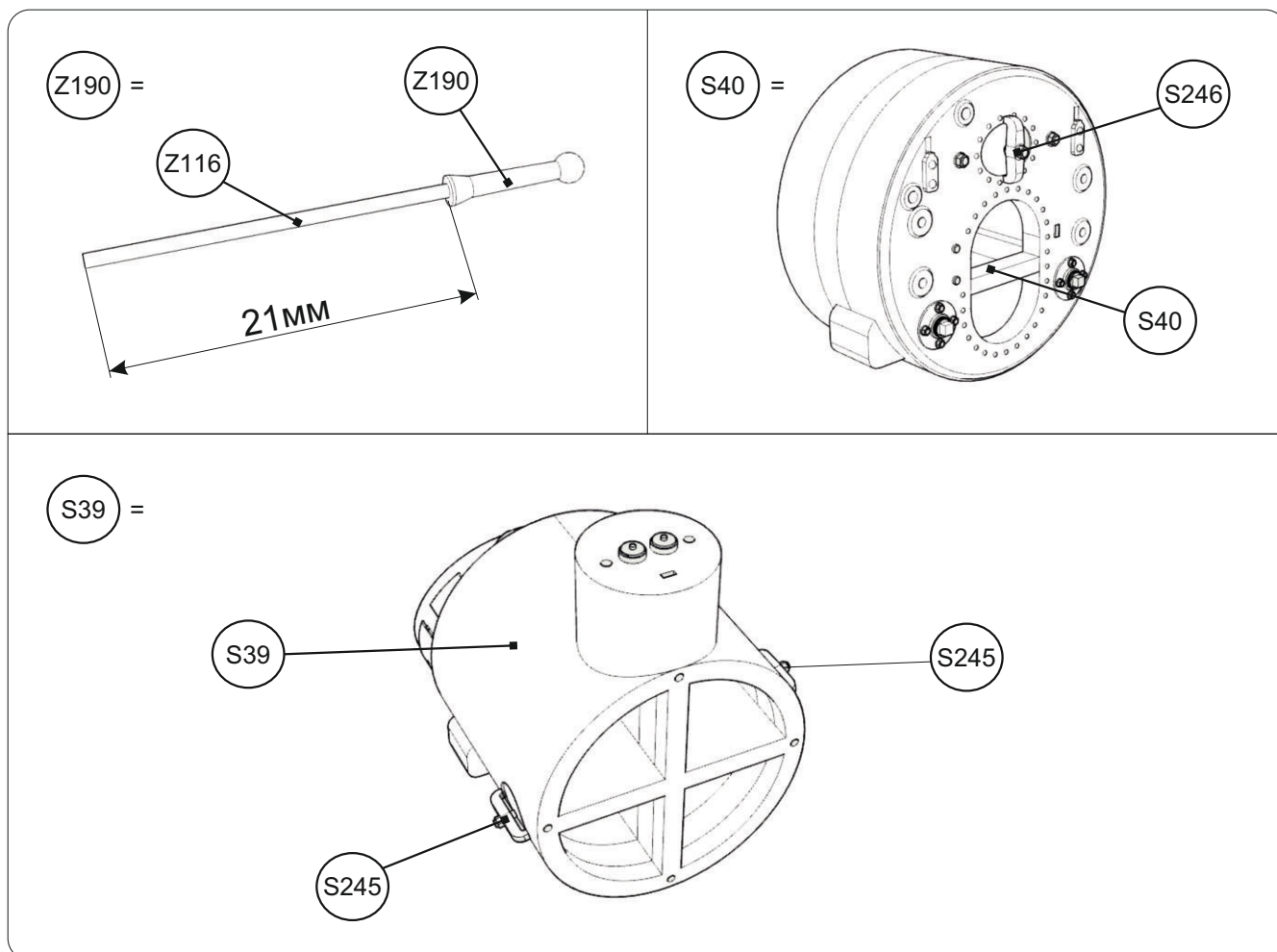


The label W denotes parts that are glued together using 2 halves to obtain the required thickness

Рекомендации к этапам инструкции

1. Обучающий этап снятия малки на примере детали A77, далее обозначается знаком «М».
7. Снимите малку со шпангоутов A1-A36. Шпангоуты A1-A20 устанавливаются номерами к носу, A21-A38 к корме.
8. Детали фальшкиля (A84-A88) клеиваются в очередности A84, A85, A87, A86, A88.
9. Ветви шпангоутов J94-J98 приклеиваются только в отмеченных (красной окружностью) местах.
10. Обшивку следует начинать с G99 равномерно с двух бортов, по порядку нумерации. После G111 рекомендуется сразу приклеить G113 выровняв по фальшкилю (A84-A88). Последней установите доску G112 предварительно подогнав по месту.
18. Дверцу угольного ящика можно выполнить подвижной. Сложите детали F128-F130 и проклейте по торцу полученный пакет. После рекомендуется приклеить ее на обшивку ящиков K126 заранее.
19. Рекомендуем отжечь в пламени зажигалки или горелки угольный поддон F135, чтоб он легче гнулся.
20. Снимите фаски (скруглите) с наружного края планширя F139, F140.
21. С одной стороны остекления P152 требуется удалить защитную пленку.
22. Снимите фаски (скруглите) с наружного края планширя F157.
28. Пятаки леерных стоек F171 устанавливаются по посадочным местам в количестве 16шт. Волноотбойник K170 предварительно изогните по шаблону (входит в комплект). Рекомендуется предварительно смочить его теплой водой.
30. Обучающий этап изготовления петель, далее обозначается знаком «Р».
31. Следует отжечь латунные детали, которые требуется изгибать (F181, F182, F184). Наметке F184 изготовьте петли, затем изогните на оправке диаметром 2мм.
32. Оси Z116 для большего исторического соответствия можно сточить на конус надфилями, зажав в патрон мини-дрели. В пере руля B187 просверлите отверстие диаметром 0.7мм для установки румпеля Z190.
35. В связи с особенностями смолы, отливки имеющие значительное удлинение, могут быть деформированными. Вернуть первоначальную форму можно с помощью горячей воды.
36. Под шток S60 требуется просверлить отверстие диаметром 0.4мм. Крышка золотниковой коробки F200 изображена с ошибкой (повернута на 90 градусов).
40. Сборка этапа начинается с установки обкладки K212. Смочите ее водой, и обогните вокруг посадочного места. Дождитесь пока деталь удлинится под действием влаги (желательно подтягивать ее пальцами). Как только края состыкуются, требуется высушить с помощью фена, или термоаппликатора. После полного высыхания, подклейте ее, стык следует разместить в сторону дымовой трубы. Аналогично поступите с обкладкой J213. Бандажи F214, F215 предварительно следует отжечь.
41. Под импульсные трубки манометров F225 просверлите отверстие диаметром 0.3мм в теле котла.
42. Рекомендуем предварительно вставить штангу F230 в обух F229 и только в сборе на модель. Фиксирующая скоба F228 сгибается пополам и клеивается в посадочное отверстие. Затем она обжимается по штанге F230 и обрезается до нужной длины.
48. Перемычки между буквами закрашиваются черным под цвет обшивки.
50. Обратите внимание, что модель имеет небольшой дифферент на корму.

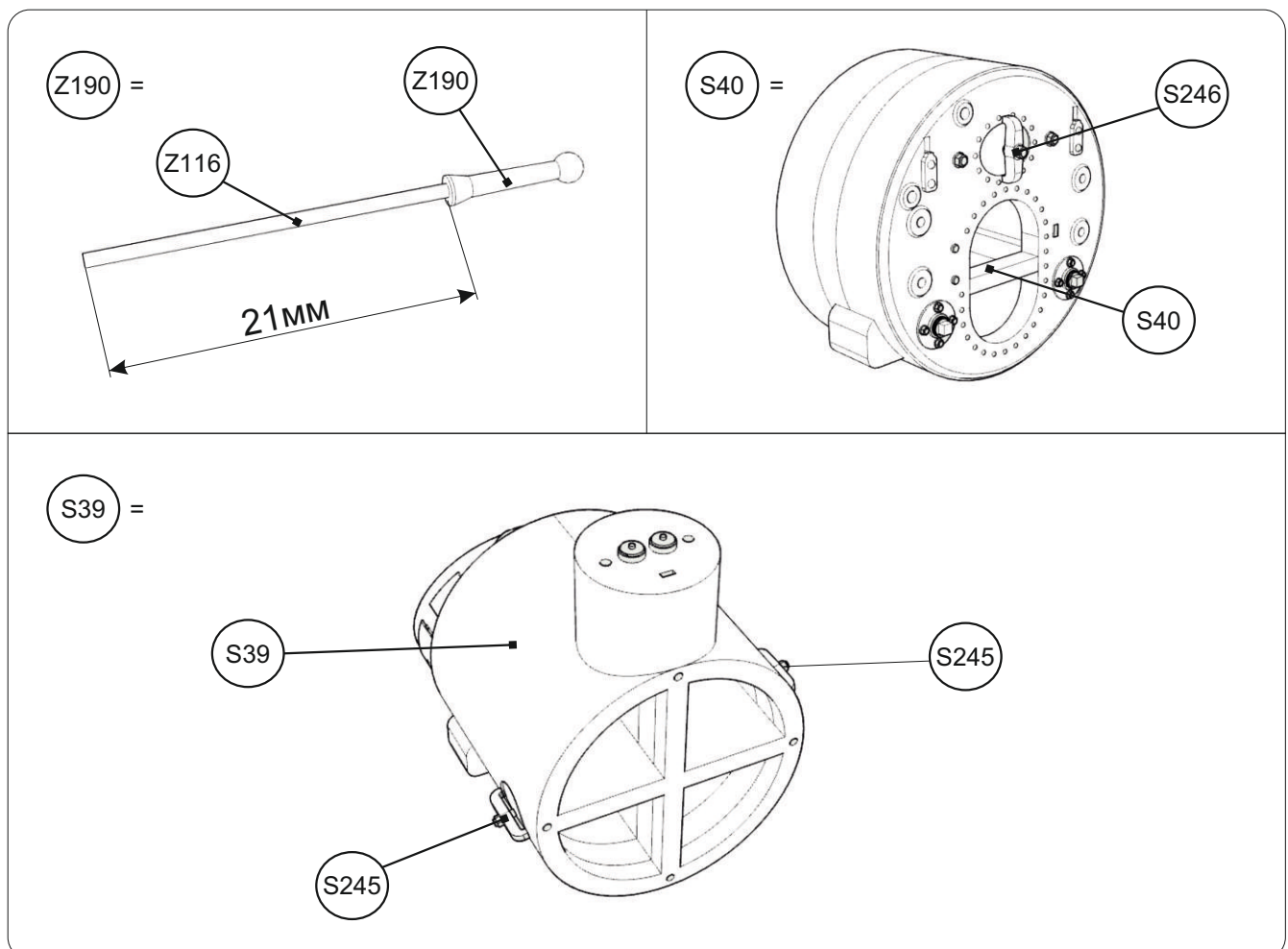
Внимание! Возможные модификации деталей!



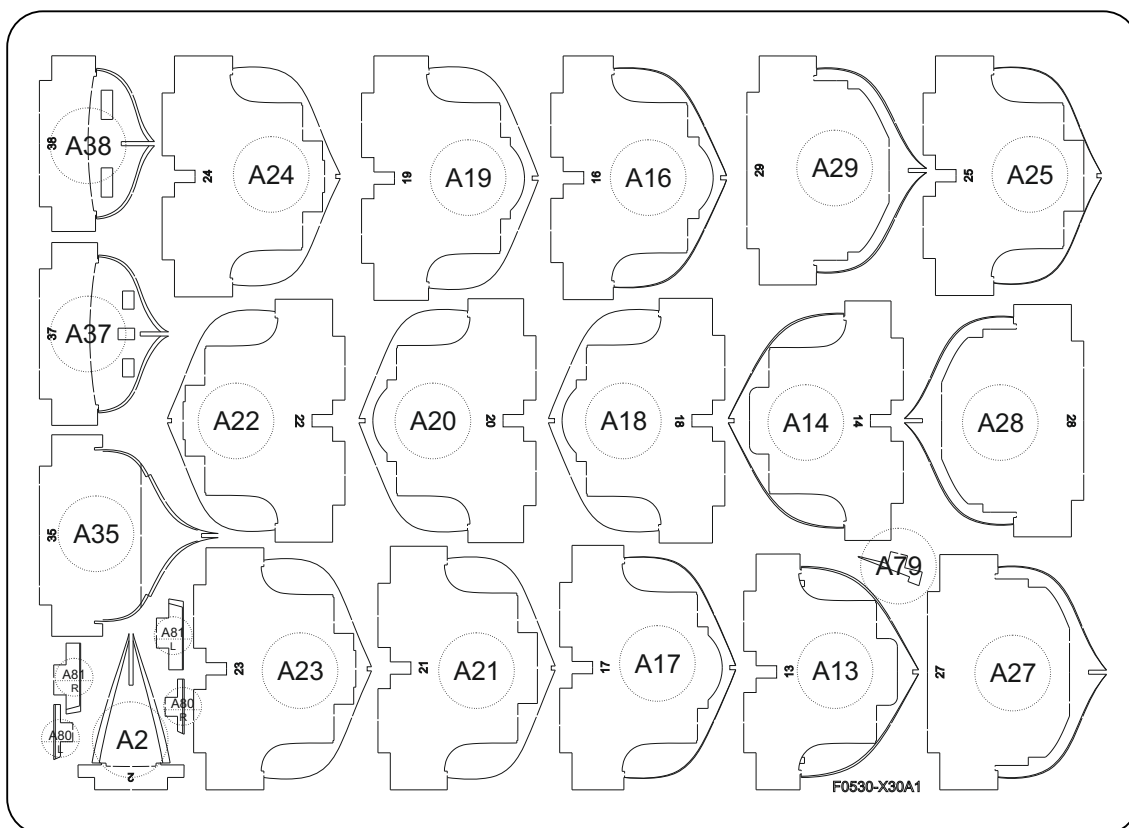
Recommendations for assembly stages

1. An example of beveling is shown for the part A77, this operation is denoted by "M" further in the instructions.
7. Bevel the bulkheads A1-A36. The bulkheads A1-A20 are installed with numbers facing the bow, while A21-38 are installed with numbers facing the stern.
8. The elements of the false keel (A84-A88) are glued in the following sequence: A84, A85, A87, A86, A88.
9. The timbers J94-J98 are only glued in the marked spots (red circles).
10. Planking should begin with G99 evenly on both sides according to the sequence numbers. We recommend gluing the garboard plank G113 right after the plank G111 has been installed. The plank G113 should be aligned with the false keel (A84-A88). Dry fit and install the plank G112 last.
18. The coal box hatch can be made movable. Stack together the parts F128-F130 and apply glue to the resulting sandwich along the edge. Glue the assembled hatch onto the boxes' planks K126.
19. We recommend to anneal the coal tray F135 using a lighter or a blowtorch to ease bending.
20. Round the outboard edges of the gunwales F139, F140.
21. Remove protective plastic sheet from one side of the glass P152 before installing it.
22. Round the outboard edge of the gunwale F157.
28. The sixteen stanchion bases F171 are installed into the marked locations. Bend the wavebreaker K170 using a template (provided). We recommend soaking the part in warm water before bending it.
30. This is the practice stage for making hinges, the operation is denoted by "P" further in the instructions.
31. The brass parts that are bent (F181, F182, F184) should be annealed first. Make hinges on both sides of the clamp F184 and then bend it using 2mm mandrel.
32. For better historical accuracy the pintles Z116 can be tapered by placing them into a drill chuck and sanding them with a small file. Drill 0.7mm hole in the rudder blade B187 for the tiller Z190.
35. Due to the properties of resin, significantly elongated castings can deform. In such cases the original shape can be restored with hot water.
36. A 0.4mm hole should be drilled for the rod S60. The cover for the steam chest F200 is shown incorrectly (rotated by 90 degrees).
40. The stage begins with installation of the cladding K212. Soak it in water and wrap around the part S39. Wait until it expands from moisture (you can also lightly pull it with fingers). As soon as both edges connect, dry the part using a hair dryer or a heat gun. Once the part is completely dry apply some glue; the seam should be facing towards the smokestack. Similarly install the cladding J213. Anneal the bands F214 and F215 before bending and installing them.
41. Drill 0.3mm holes in the body of the steam boiler for the pressure gauge tubes F225.
42. We recommend inserting the bar F230 into the eyebolt F229 and installing both of them on the model as a single assembly. The bracket F228 is folded and glued into the hole. After installing the bar F230 crimp the bracket around the bar and trim it to the required length.
48. Areas between letters are painted black to match the color of the hull.
50. Notice that the model is slightly trimmed by the stern.

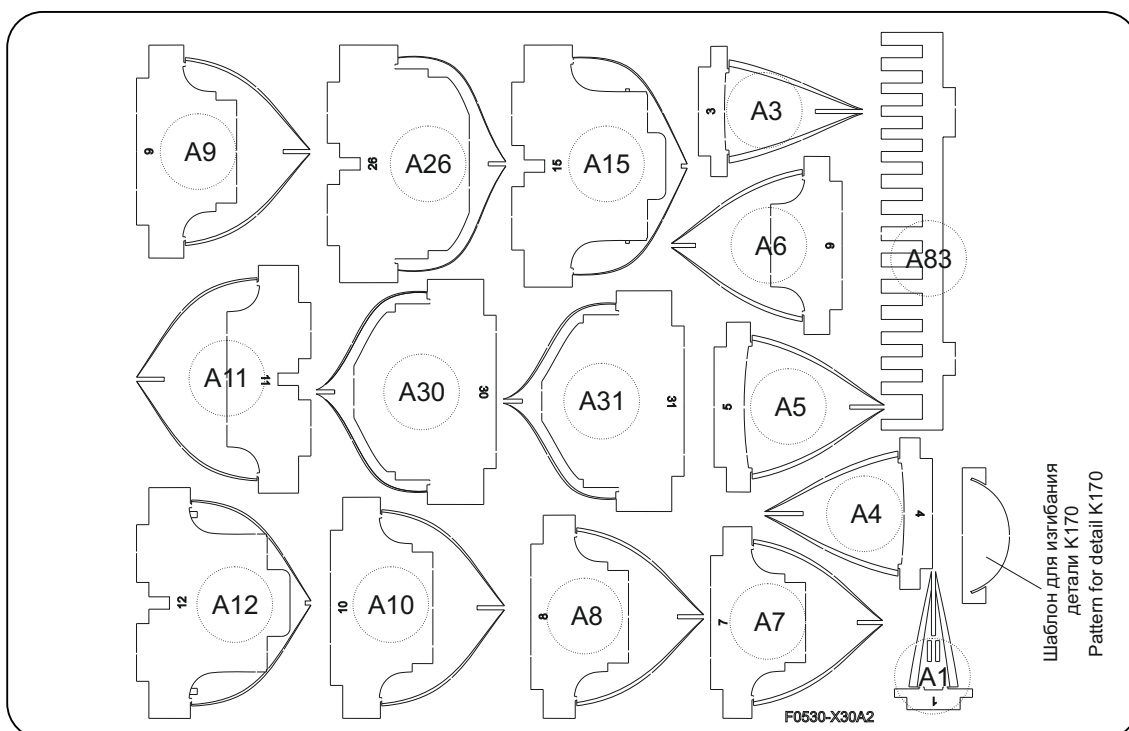
Attention! Possible modifications of parts!



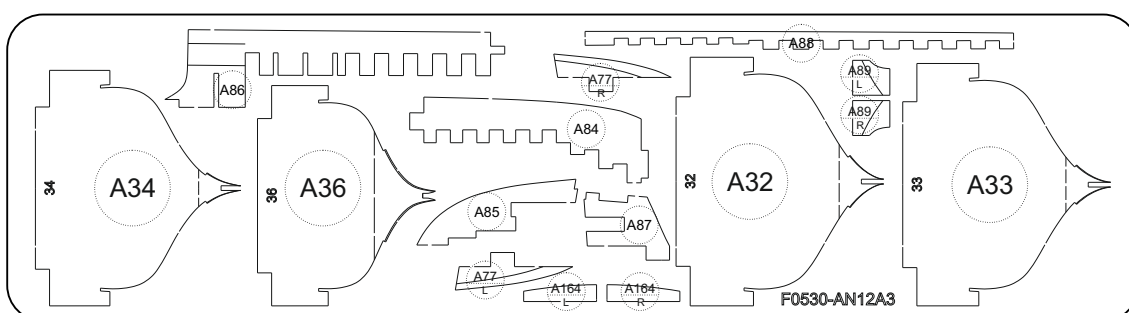
Пластина А (часть 1) / Plate A (part 1)



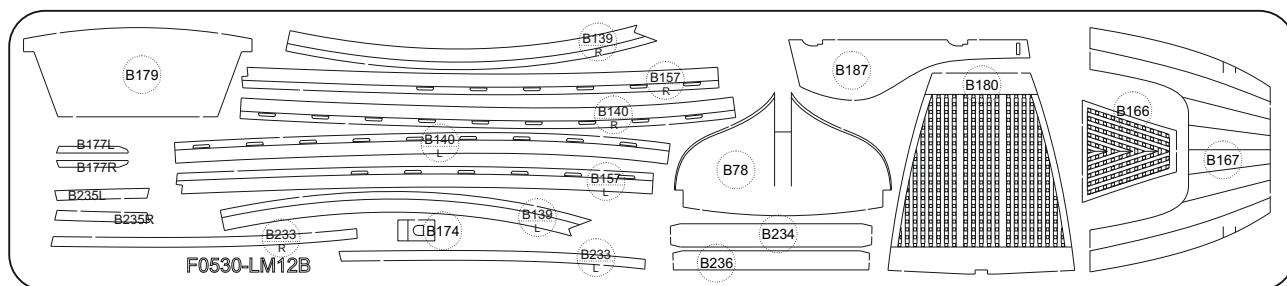
Пластина А (часть 2) / Plate A (part 2)



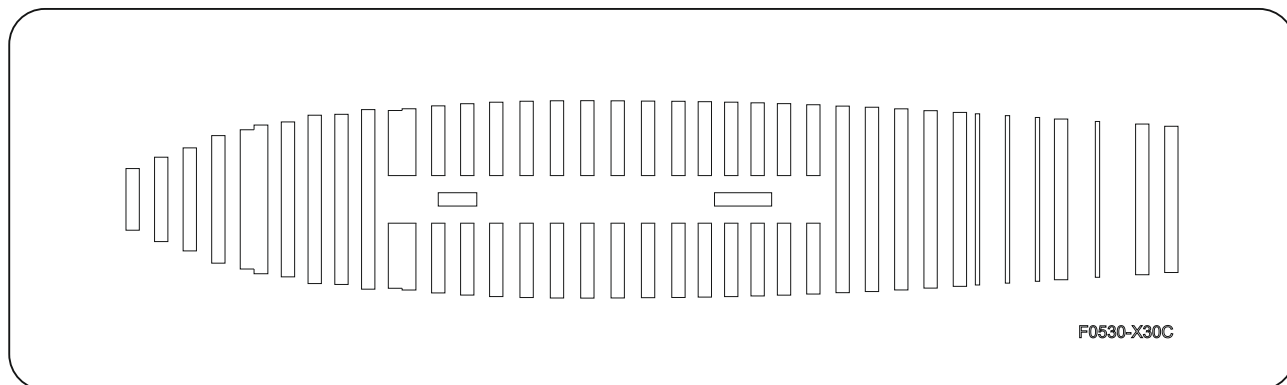
Пластина А (часть 3) / Plate A (part 3)



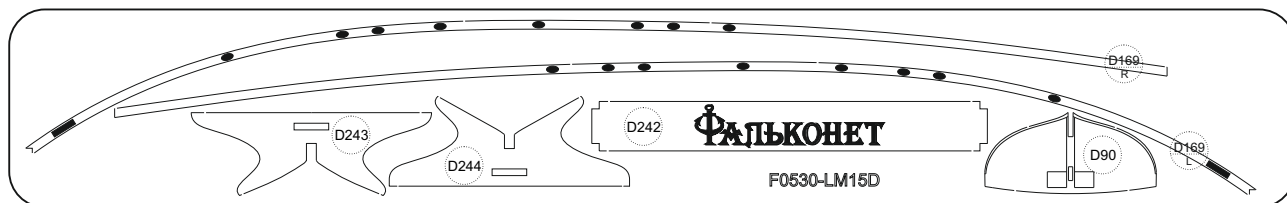
Пластина В / Plate В



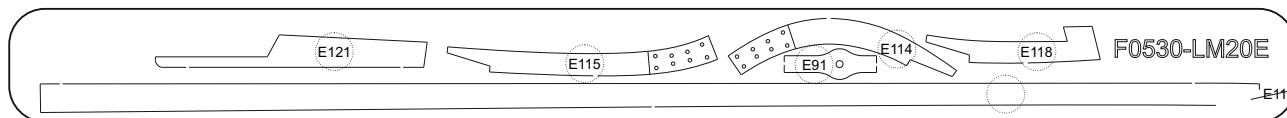
Деталь C82 / Detail C82



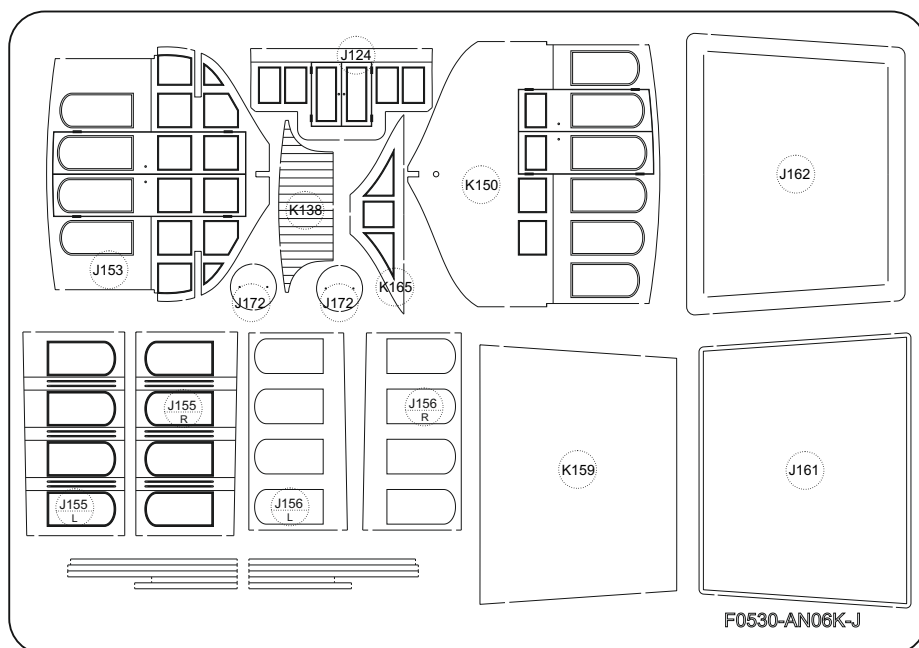
Пластина D / Plate D



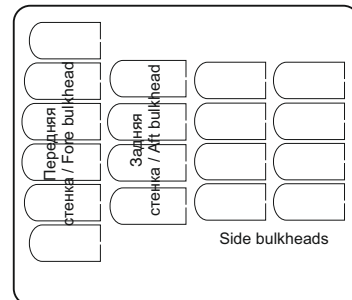
Пластина Е / Plate Е



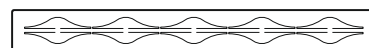
Пластина К-Ж / Plate К-Ж



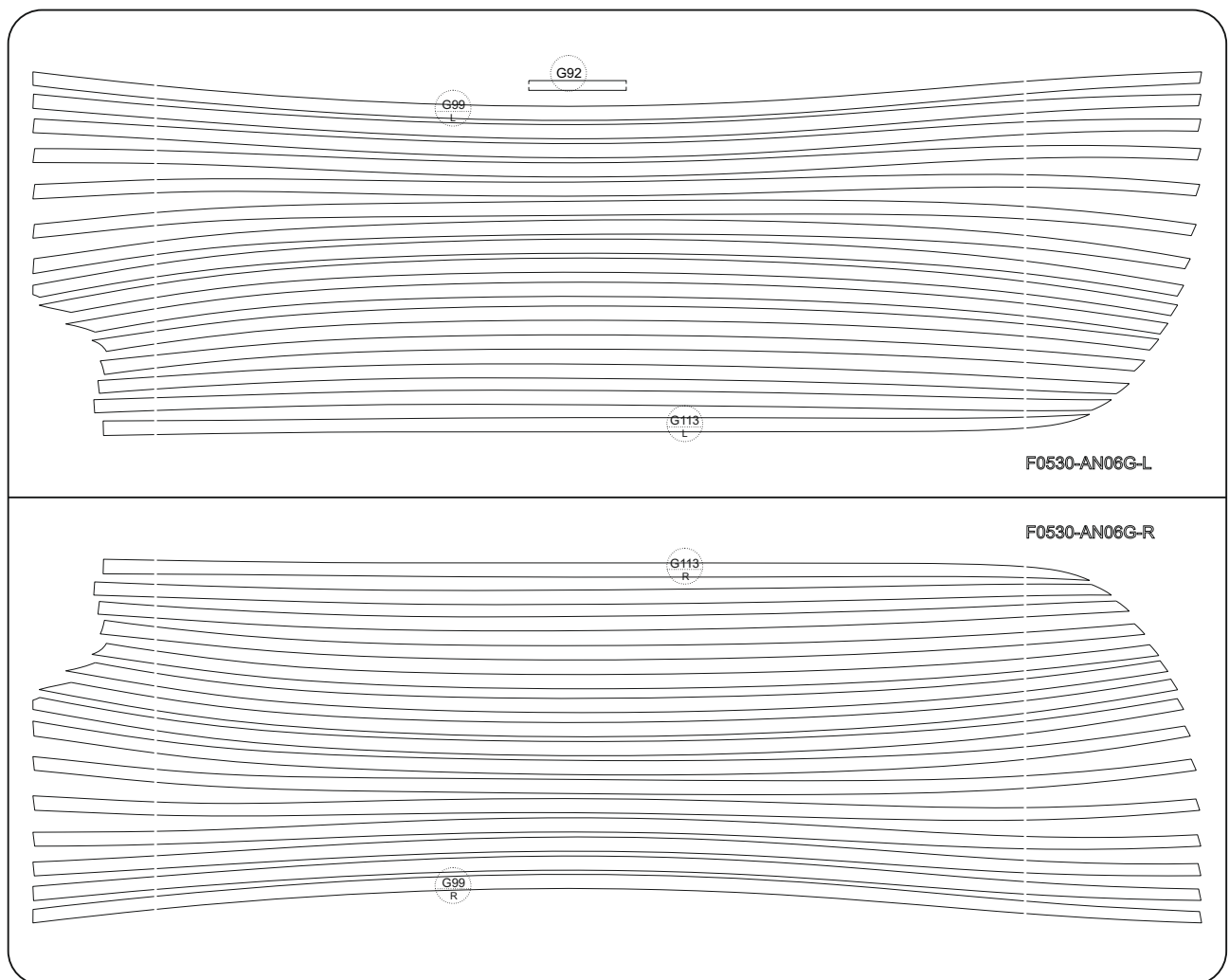
Детали Р152 / Details Р152



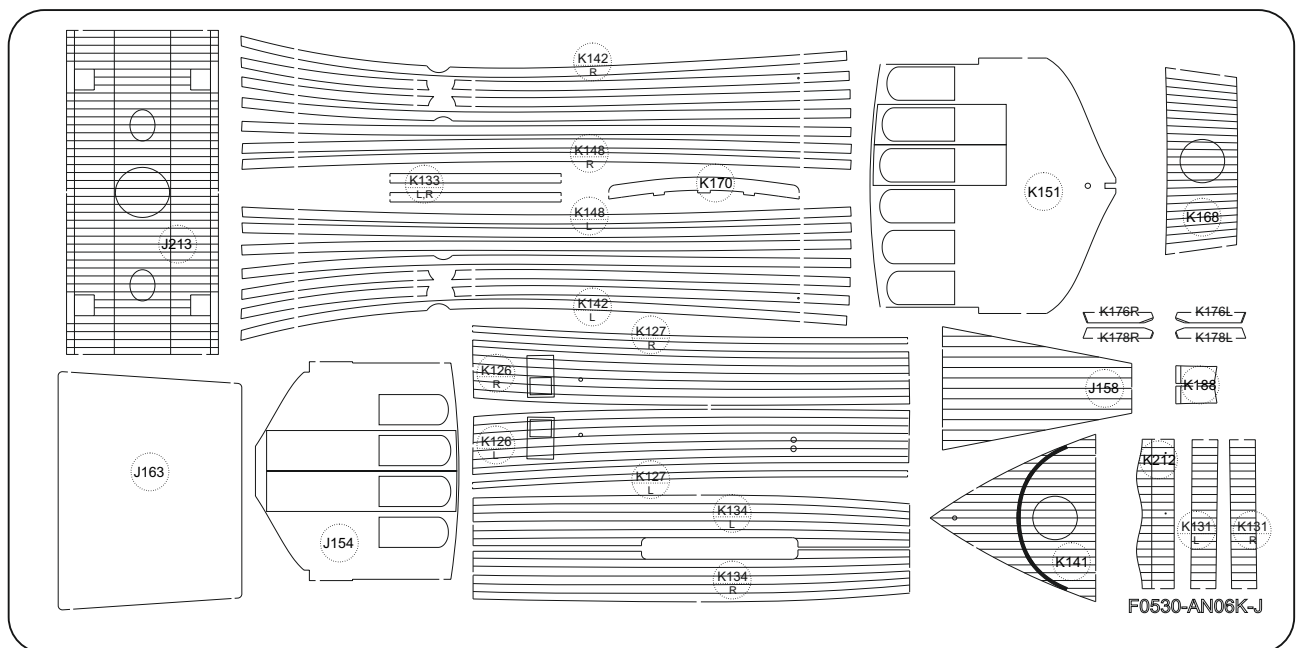
Детали Н93 Details Н93



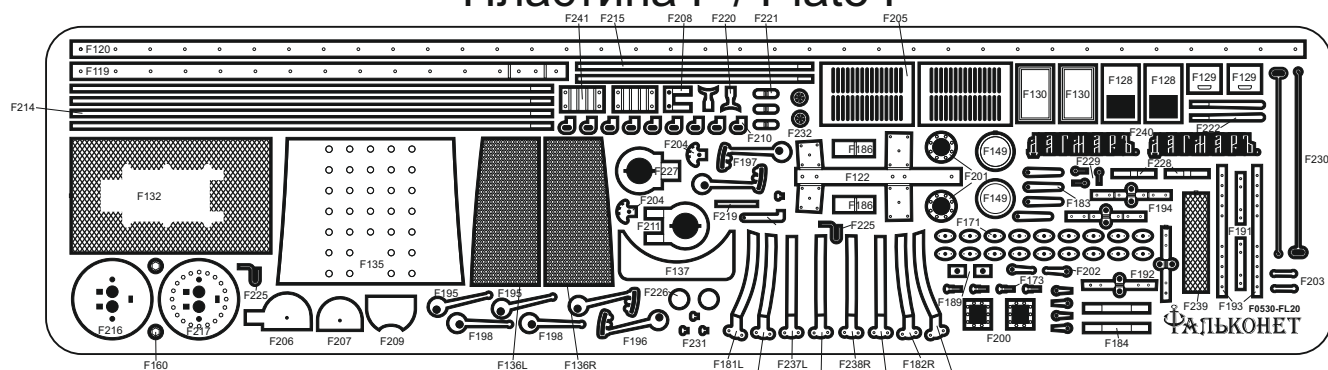
Пластина G / Plate G



Пластина K-J / Plate K-J



Пластина F / Plate F



Отдельные детали / Other Details

No.	Материал / Material	Размер / Size	Количество / Amount
S39	Смола / Resin	-	1
S40	Смола / Resin	-	1
S41	Смола / Resin	-	1
S42	Смола / Resin	-	1
S43	Смола / Resin	-	1
S44	Смола / Resin	-	2
S45	Смола / Resin	-	2
S46	Смола / Resin	-	1
S47	Смола / Resin	-	1
S48	Смола / Resin	-	1
S49	Смола / Resin	-	1
S50	Смола / Resin	-	1
S51	Смола / Resin	-	1
S52	Смола / Resin	-	1
S53	Смола / Resin	-	1
S54	Смола / Resin	-	1
S55	Смола / Resin	-	1
S56	Смола / Resin	-	1
S57	Смола / Resin	-	1
S58	Смола / Resin	-	1
S59	Смола / Resin	-	2
S60	Смола / Resin	-	2
S61	Смола / Resin	-	1
S62	Смола / Resin	-	2
S63	Смола / Resin	-	3
S64	Смола / Resin	-	1
S65	Смола / Resin	-	1
S66	Смола / Resin	-	2

No.	Материал / Material	Размер / Size	Количество / Amount
S67	Смола / Resin	-	1
S68	Смола / Resin	-	1
S69	Смола / Resin	-	1
S70	Смола / Resin	-	1
S71	Смола / Resin	-	1
S72	Смола / Resin	-	1
S73	Смола / Resin	-	1
S74	Смола / Resin	-	1
S75	Смола / Resin	-	4
S76	Смола / Resin	-	2
Z116	Проволока 0.6мм / Wire 0.6mm	200мм	1
Z123	Проволока 1мм / Wire 1mm	200мм	1
Z125	Проволока 0.4мм / Wire 0.4mm	300мм	1
Z175	Люверс латунный / Brass eyelet	2.8x0.9мм	1
Z185	Латунь или смола / Brass or resin	6x0.7мм	1
Z190	Дерево / Wood	29x1.4мм	1
Z199	Латунь или смола / Brass or resin	4x1.4мм	2
Z223	Латунь или смола / Brass or resin	4x1.4мм	1
Z224	Латунь или смола / Brass or resin	4.5x1.4мм	1

