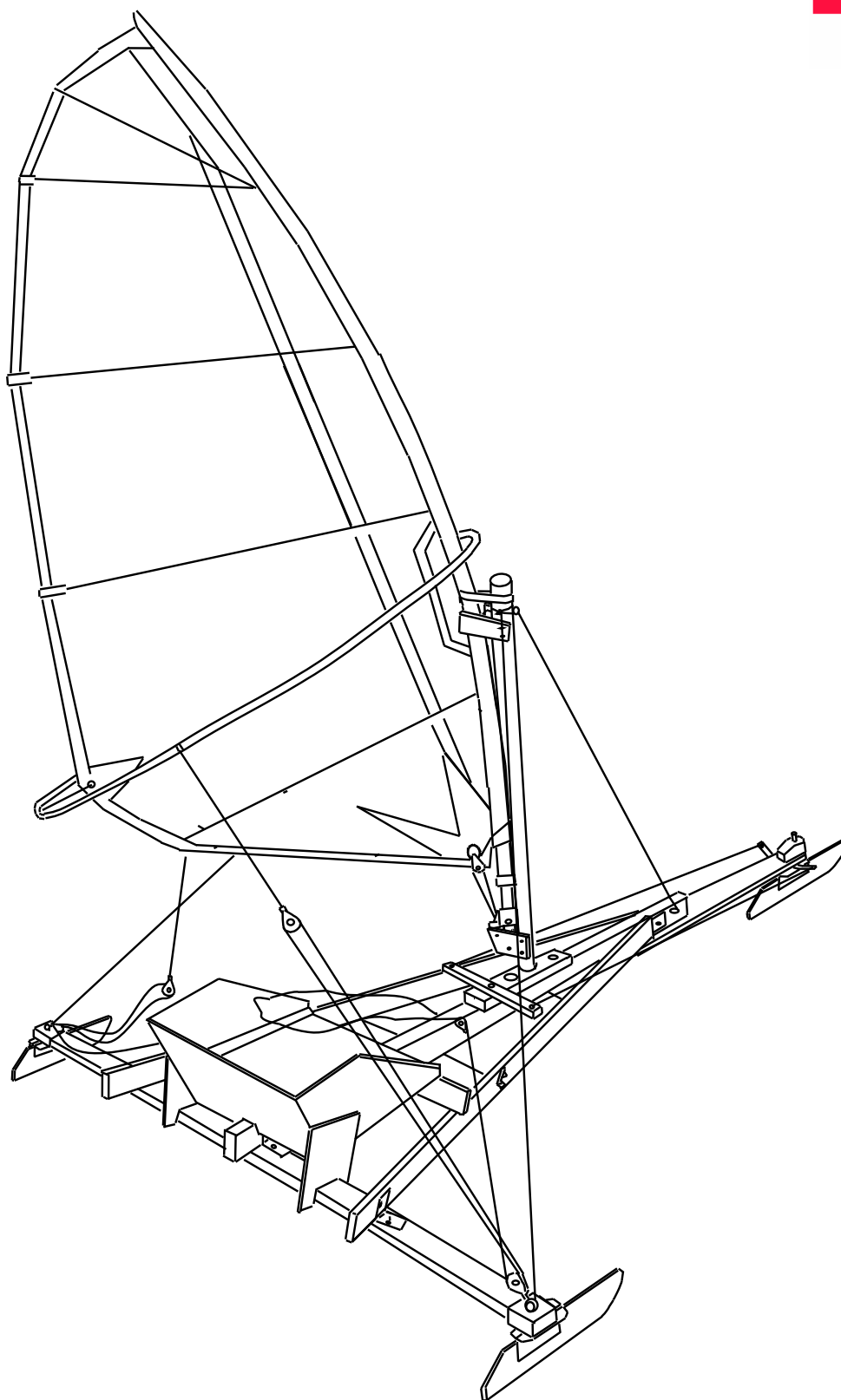


Isjakten Isabella

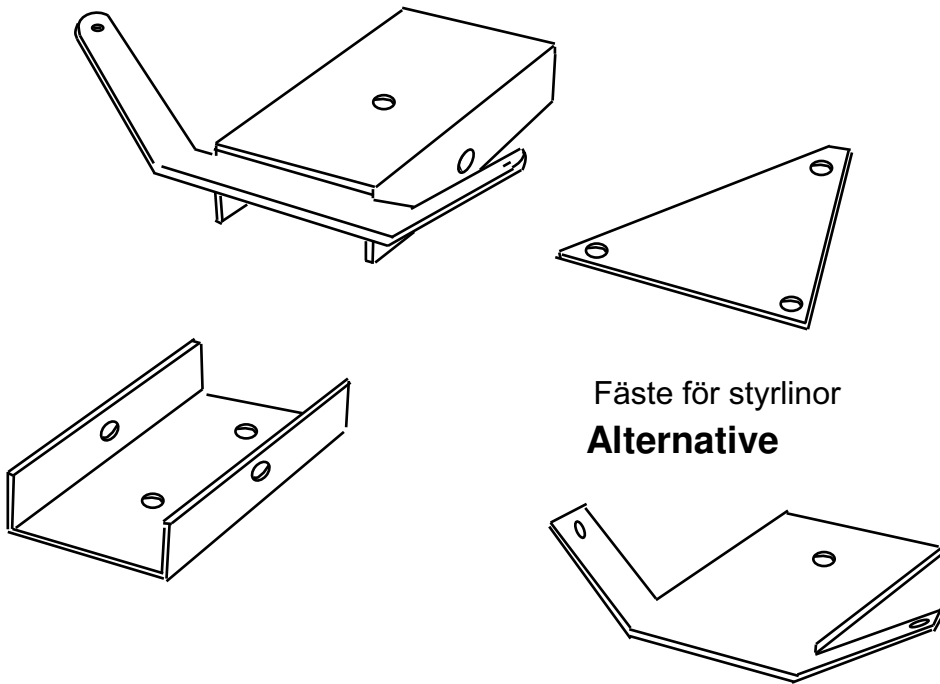
Nya beslag 2012



Nya beslag New steel-work

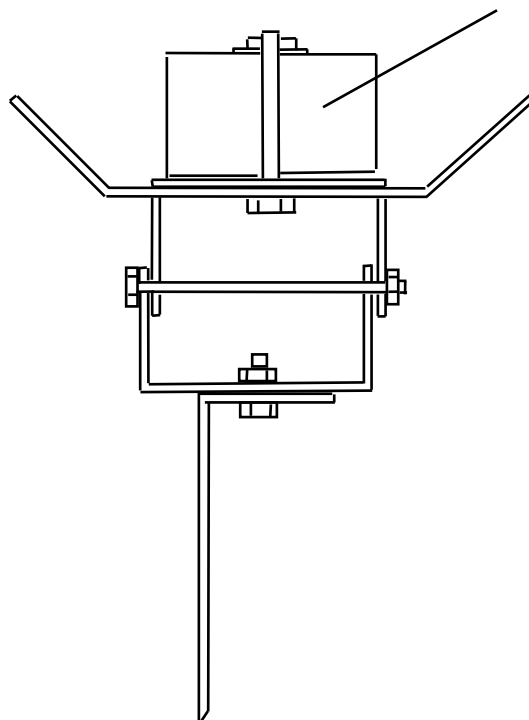
Förmedhållare

Front - chock



Fäste för styrlinor
Alternative

Nosbräda

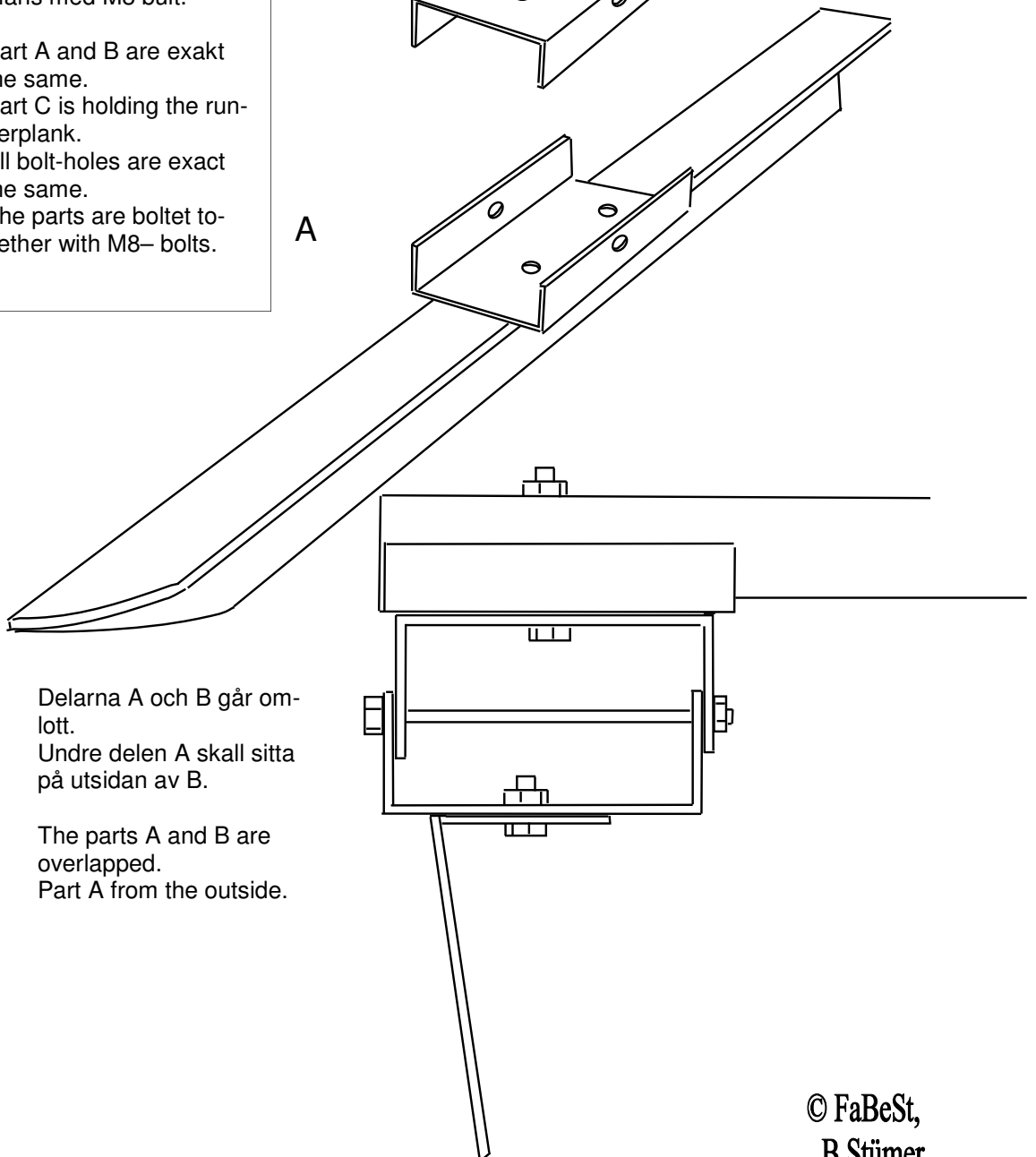
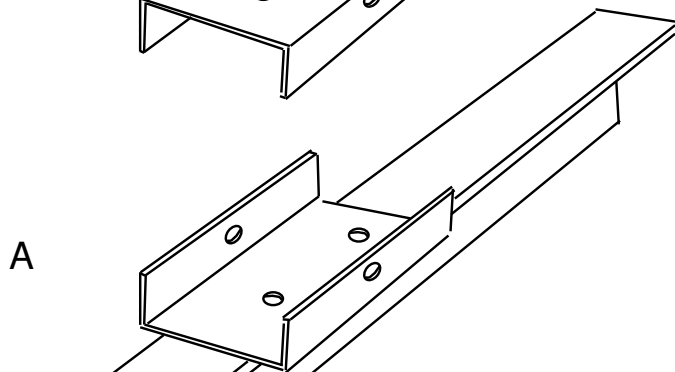
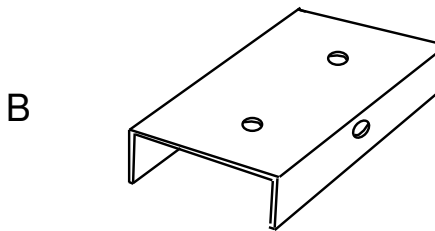
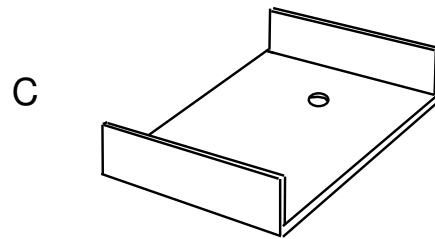


Sidomedhållare

Side - chock

Del A och B är exakt lika.
Det C håller plankan.
Alla bulthål i delarna och
meden är exakt lika.
Delarna bultas tillsam-
mans med M8 bult.

Part A and B are exakt
the same.
Part C is holding the run-
nerplank.
All bolt-holes are exact
the same.
The parts are boltet to-
gether with M8- bolts.



Delarna A och B går om-
lott.
Undre delen A skall sitta
på utsidan av B.

The parts A and B are
overlapped.
Part A from the outside.

Nya beslag 2010

Mede 600 mm 130 mm hög, vinklad 40 mm.

Vinkel skall var 5 grader överknäckt, toe in, så att meden möter isen vinkelrät när plankan sviktar nedåt.

Mede kan också göras av vinkeljärn, 50x100x 6mm finns som standard men då måste en kil under planknocken så att meden vinklas toe in.

Bulthålen blir i detta fall där den genomgående bulten går genom över- och underdelen av medhållarna. Här roterar meden längs med. Bulthål från aktern 245mm sidomede, 278mm styrmede

Sidohållaren består av tre bockade 4mm plåtar, en överdel, C sid 3, som greppar över plankan och håller bultarna som håller den nästa brickan B på plats omlott A i den uppbockade delen. Sid. 3.

Det enda mått som måste hållas är delen C där 95 mm skall greppa över plankan 45x95x2500 mm. Hur höga de uppvikta kanterna är beror lite på pressverktygen i kantpressen. 40mm vore bra.

Viktigt är att meden kan rotera i längdriktning åtminstone 10-20grader.

Medens egg måste ha en kurva med 2mm på 400mm åkyta nedanför rotationspunkten och eggen kan antingen slipas som stämjärn med kant utåt eller som 90 graders egg, 45 gr från var sida.

Förmedhållare

Samma över- och underdelar som i sidomedhållarna används.

Men ytterligare ett hål för styrbulten måste finnas.

Under överdelen ligger en vinkel i vilken styrlinorna är fästa.

Styrbulten håller underifrån också styrvingarna där styrstagen är fästa, två linor.

New steelwork 2012

The runners are made of standard steel 600x130x5 to 6 mm where a angle 40 mm is pressed.

The runner can also be made of angle iron 50x100x 6mm and this is available as standard-steel.

Bolt holes is in this case where the through-bolt through the upper B and lower A parts of the backed makers. It rotates along the runner. Bolt holes from the stern 245mm side runner, 278mm steering runner. Side 3.

Side chock-holder consists of three bended 4 mm plates, one part that grips the plank and keep the bolts that hold the next tray in place and two others overlapping each other in the up bended part.

The only dimension needed is the dimension of the runner-plank which has to fit in part C. We use 95x45 mm wood as the plank. How high the upturned edges are due to press tools in the press. 40mm would be good. Important is the runner to rotate in the longitudinal direction of at least 10-20grader.

The runners must have a curve of 2mm to 400mm glide surface beneath the pivot point and an edge can either be ground to chisel edge outwards or 90 degree edge, 45 degrees from each side.

Runners must tilt 5 degrees toe in for it to hit the ice at a right angle when the plank bends down when sailing. A wedge is glued and screwed in the wooden ridge when right-angeled steel is used.

Front runner chock-holder

The same upper and lower parts of the side chock-holder are used.

But another hole for the steering bolt must be made.

The steering bolt holds from underneath the wings on which track rods are attached, two ropes.

Note

We have not been able to real test the new steel-work on the ice.

We have to test more.