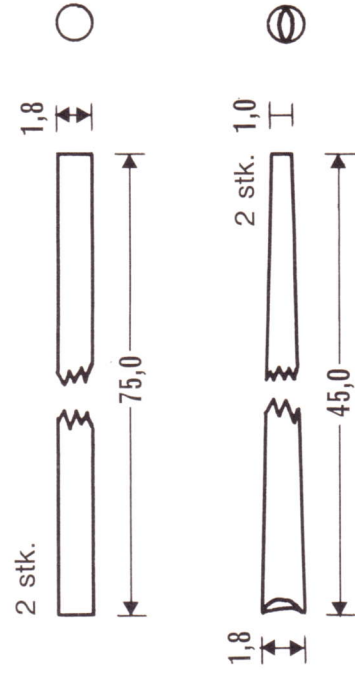
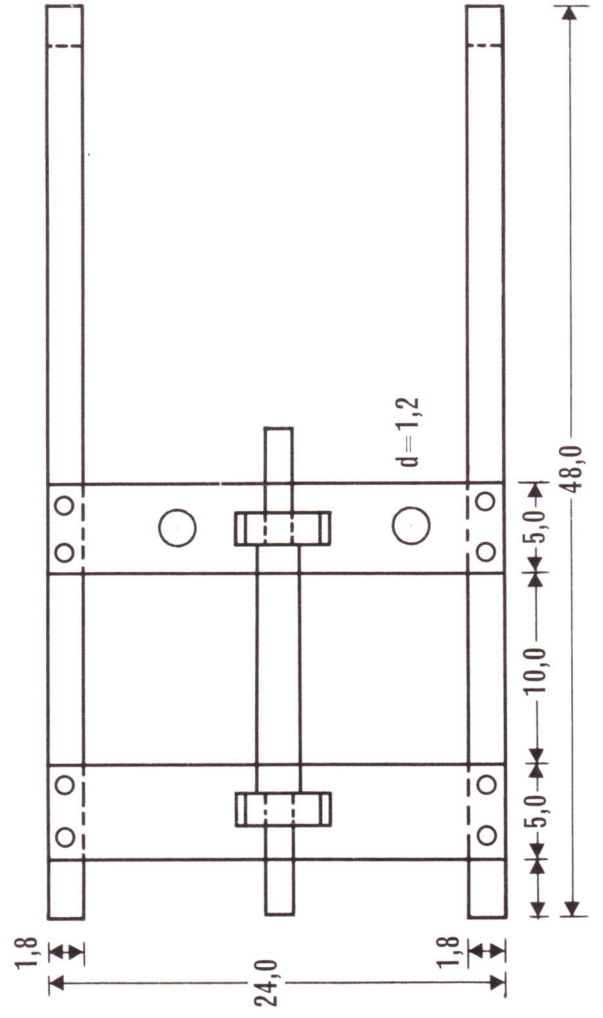
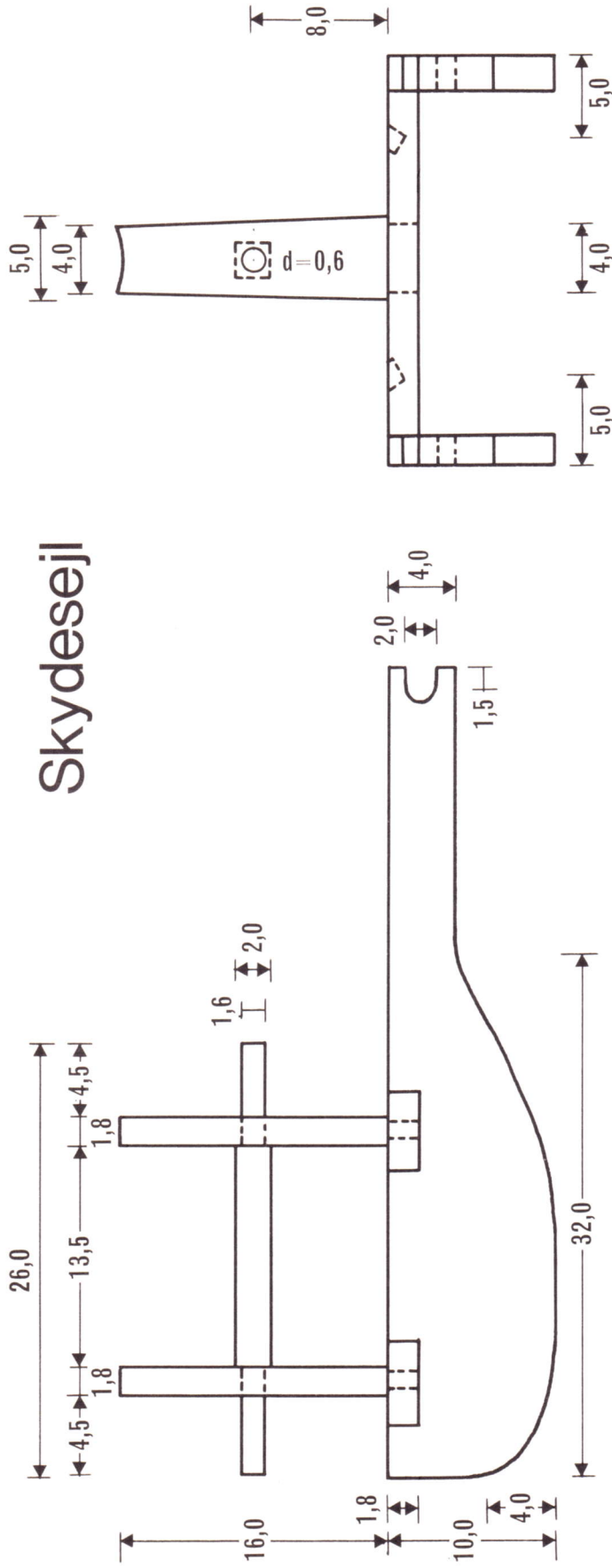


Skydesejl



Upernavik model 1:4

Skydesejl

Materiale: Fyr, $2,0 \times 15,0 \times 50,0$
 $2,0 \times 10,0 \times 46,0$
 $2,0 \times 5,0 \times 75,0$
 $2,0 \times 5,0 \times 45,0$
 $2,5 \times 2,5 \times 28,0$
8 stk. fl.h. skruer $1\frac{1}{4}'' \times 6$.

Arbejdsgang.

I. Tilvirkning.

A. Opstandere.

1. Halvopretning.
2. Tilridsning til tapning.
3. Formning af tap.
4. Tilridsning til smalfladeformning.
5. Smalfladeformning, smalfladehøvling
6. Krum savning og filning til riffelanlæg.
7. Gennembrydning til rundtap.

B. Tværstykker.

1. Helopretning.
2. Tilridsning til taphul.
3. Gennembrydning til tap og udstemning.
4. Gennembrydning til skruer.
5. Boring til skråstiver i forreste tværstykke, $d = 1,2$, ca. 60° hældning.

C. Meder.

1. Helopretning.
2. Tilridsning til smalfladeformning, frihåndstegning.
3. Smalfladeformning.
 - a. Krum savning.
 - b. Bugthøvling.
4. Tilridsning til halvfældning.
5. Halvfældning.
6. Gennembrydning til rundstok på sejl.
7. Udsavning til rundstok på sejl.

D. Sprodse.

1. Halvopretning.
2. Tilridsning til rundtap.
3. Rundtapning.

E. Rundstokke.

1. Høvling.

- a. 4-kant.
- b. 8-kant.
- c. 16-kant.
- d. 32-kant.

2. Pudsning med sandpapir.

3. Filning af endeflader.

F. Skråstiver.

1. Opretning.
2. Konisk formning.
3. Rundformning.
4. Endefladeformning.
 - a. Konkav formning med kniv og fil.
 - b. Konveks formning med fil.

II. Prøvesamling.

1. Skruning.

III. Overfladebehandling.

1. Pudshøvling.
2. Vandbejdsning.
3. Slibning med sandpapir.
4. Lakering med tynd lak, »Blitz«, blot for at være vandskyende.
5. Skarvning.

IV. Samling.

1. Limning og skruning.

Bemærkning: Sejl fremstilles af hvidt lærred, $75,0 \times 75,0$. Meder og riffelanlæg beklædes med skind af sæl eller hund.

Knud Vølund.