

Focke Wulf

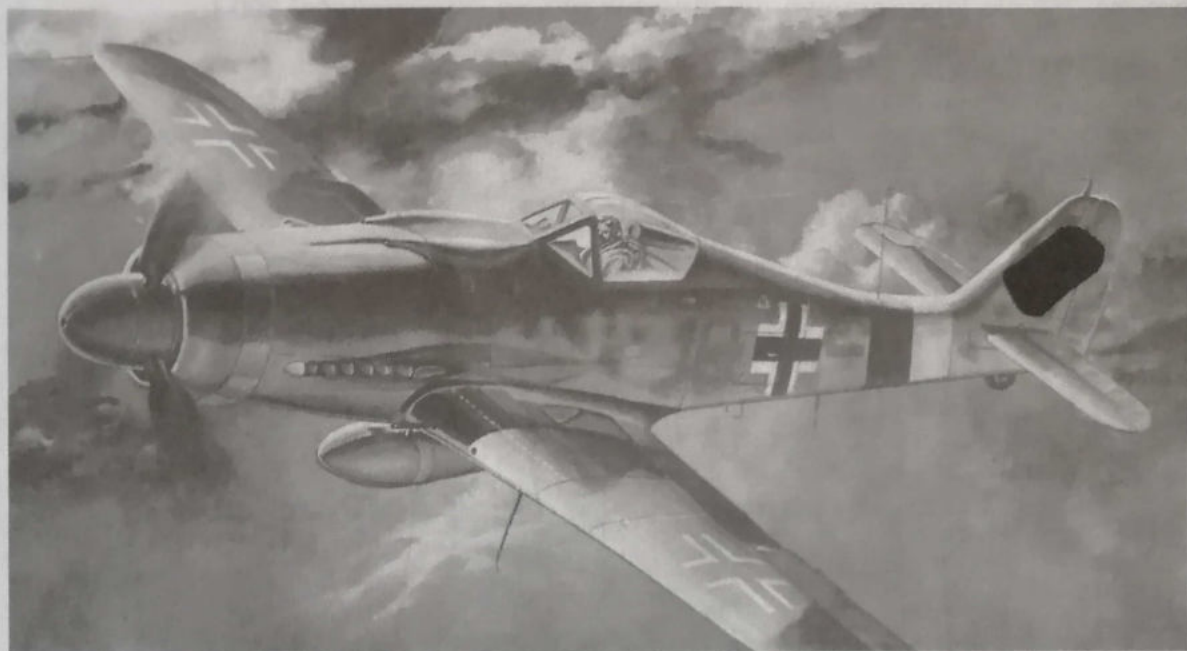
Fw 190 D-9 DORA



PLASTYK

Zestaw umożliwia skлеjenie jednej wersji w jednym z dwóch malowań

1/72



RYS HISTORYCZNY

Eskalacja działań prowadzona od połowy 1942 r. przez alianckie lotnictwo bombowe, była jedną z podstawowych przyczyn zainteresowania Luftwaffe wysokościami samolotami do zwalczania bombowców. Jedną z branych pod uwagę, a w efekcie najlepszych konstrukcji do realizacji tych celów, okazał się podatny na modernizację, niewielki myśliwiec Focke Wulfa Fw 190A. Podstawowym problemem w tym okresie był brak silnika, który nie traciłby nic ze swych możliwości na dużych wysokościach. Inżynierowie niemieccy opracowali tego typu napędy dopiero pod koniec 1943 r., w chwili największego nasilenia nalotów alianckich na terytorium Rzeszy. Nowe wersje rozwojowe Fw 190 wyposażone w chłodzone cieczą silniki rzędowe zamiast gwiazdzistych, przyczyniły się do powstania bardzo dobrego myśliwca, który pod nazwą „Długi Nos” albo „Dora-9”, przeszedł chrzest bojowy w październiku 1944 r. Produkcja seryjna tych samolotów, mimo nie zakończonych prób, została podjęta w sierpniu tego roku w zakładach Focke Wulfa w Cottbus i licencyjnie w zakładach Arado i Fieselera. Kontynuowano także prace nad dalszym jego udoskonalaniem tym bardziej, że po początkowej niechęci, jaką wzbudził wśród pilotów, stał się szybko wyjątkowo przez nich lubianym myśliwcem. Wejście Dory do walki, mimo dorównywania jakością sprzętowi alianckiemu, przypada na końcowy okres wojny i nie mogło to mieć wpływu na jej przebieg. Łącznie wyprodukowano 674 egzemplarze Fw 190D-9. Z tego zniszczono prawie 200 sztuk jeszcze w zakładach podczas nalotów.

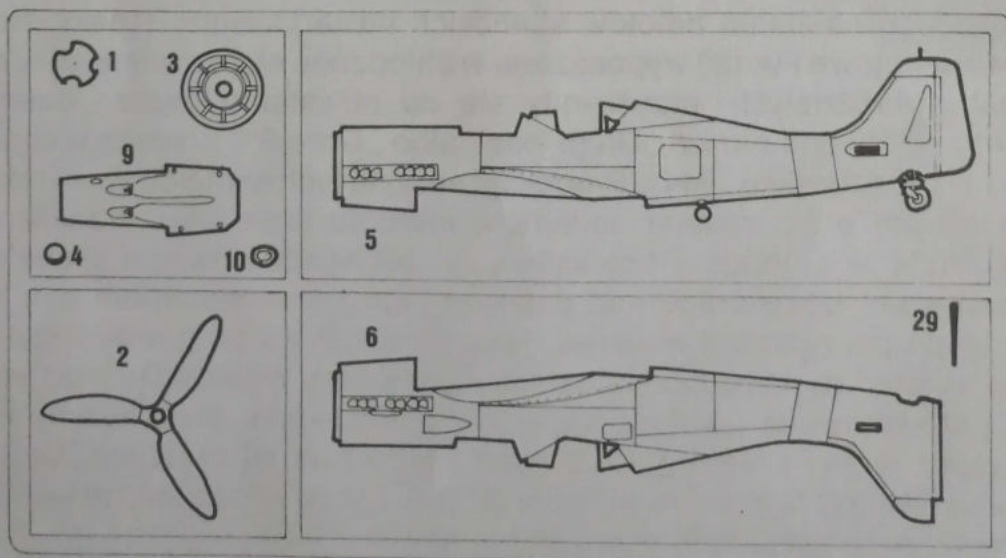
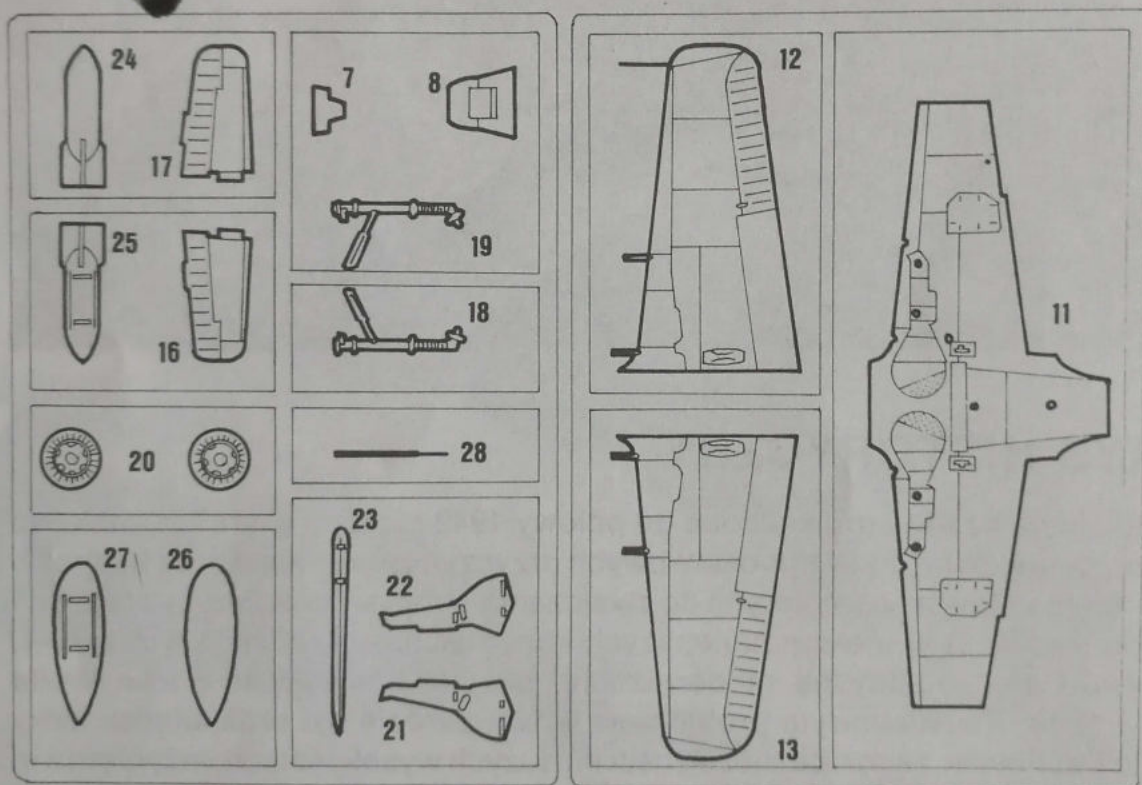
OPIS TECHNICZNY

Focke Wulf Fw 190D-9 to jednomiejscowy myśliwiec dla średnich wysokości. Jednosilnikowy wolnonośny dolnopłat z elektrycznie wciągany podwozem. Kadłub o konstrukcji skorupowej wykonany całkowicie z duraluminium, składał się z czterech sekcji: przednia mieściła silnik i dwa karabiny MG 131, środkowa – obejmowała kabinę pilota, dwa kadłubowe zbiorniki paliwa i centroptat, łącznik – długości 50 cm służący wyrównaniu stateczności oraz tylna część z klasycznym usterzeniem i kółkiem ogonowym. Napęd stanowił zespół: śmigło Junkers VS111 przestawialne hydraulicznie o średnicy 3,5 m z silnikiem rzędowym, Jumo 213A-1 o mocy 1303 kW (1770 KM) chłodzonym cieczą. Uzbrojenie składało się z: 2 karabinów MG 131 kal. 13 mm, 2 działek umieszczonych w skrzydłach MG 151/20E kal. 20 mm, oraz zaczepu pod centroplatem pozwalającym zamontować jedną bombę 250-cio kilogramową lub zbiornik paliwa o pojemności 300 l.

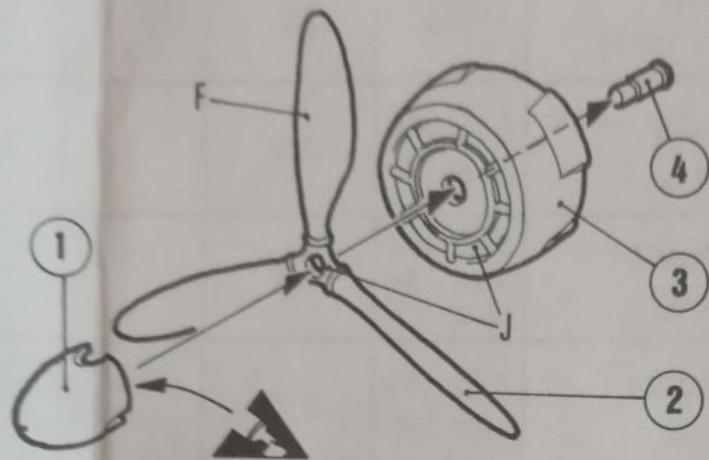
DANE TECHNICZNE

Rozpiętość – 10,51 m; długość – 10,19 m; wysokość – 3,36 m; powierzchnia nośna – 18,30 m²; masa własna – 3249 kg; masa startowa – 4270 kg; prędkość max – 686 km/h przy wysokości 6600 m; pułap praktyczny – 11100 m; zasięg – 836 km.

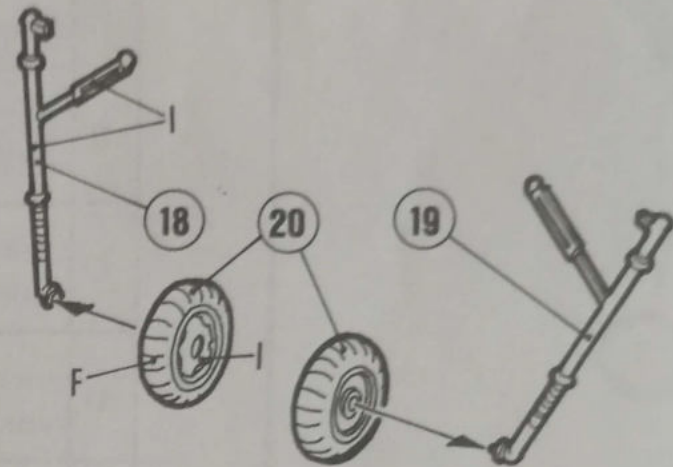
WYKAZ ELEMENTÓW NA RAMKACH



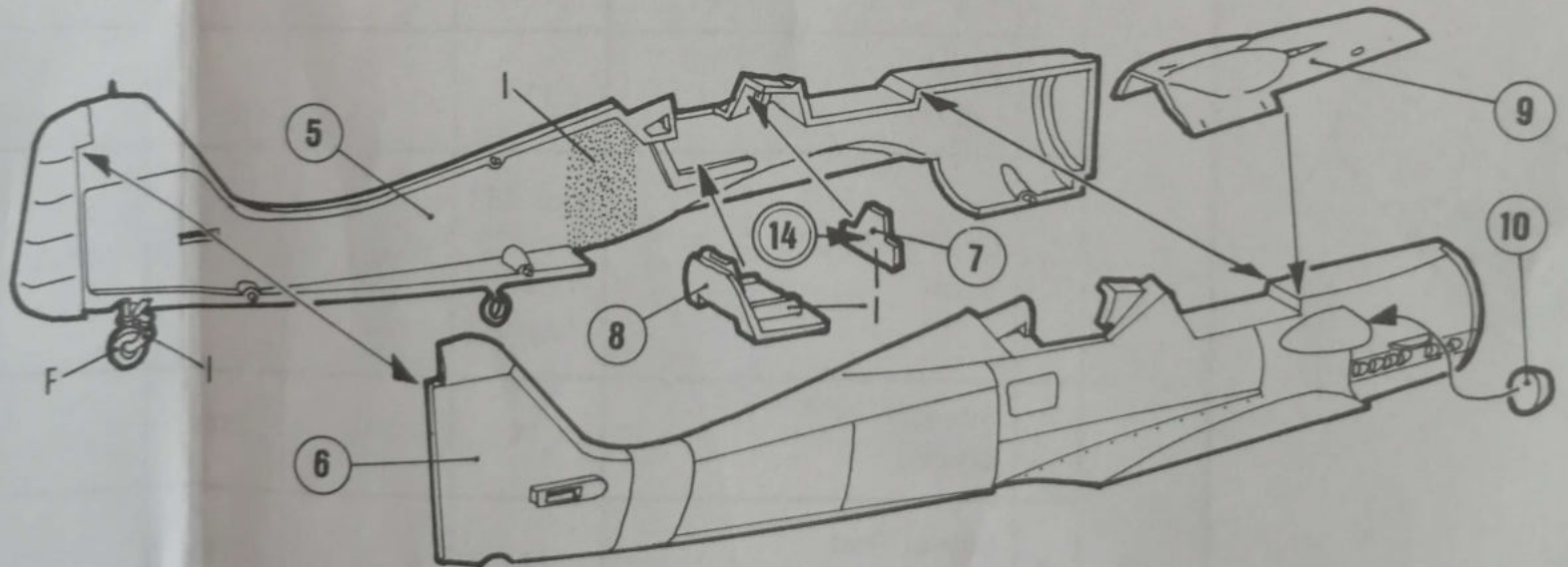
I 1+2+3+4



II 18+19+20



III 5+6+7+8+9+10



WYBRAĆ WERSJĘ MODELU
DO SKLEJANIA
CHOOSE THE MODEL TO MAKE
CHOISIR LE GANRE DE MODELE
A COLLER
MODELLAUSFUHRUNG ZUM
AUSWAHLEN



ŁĄCZYĆ KLEJEM
GLUE TOGETHER
ASSEMBLER A LA COLLE
MIT LEIM VERBINDEN

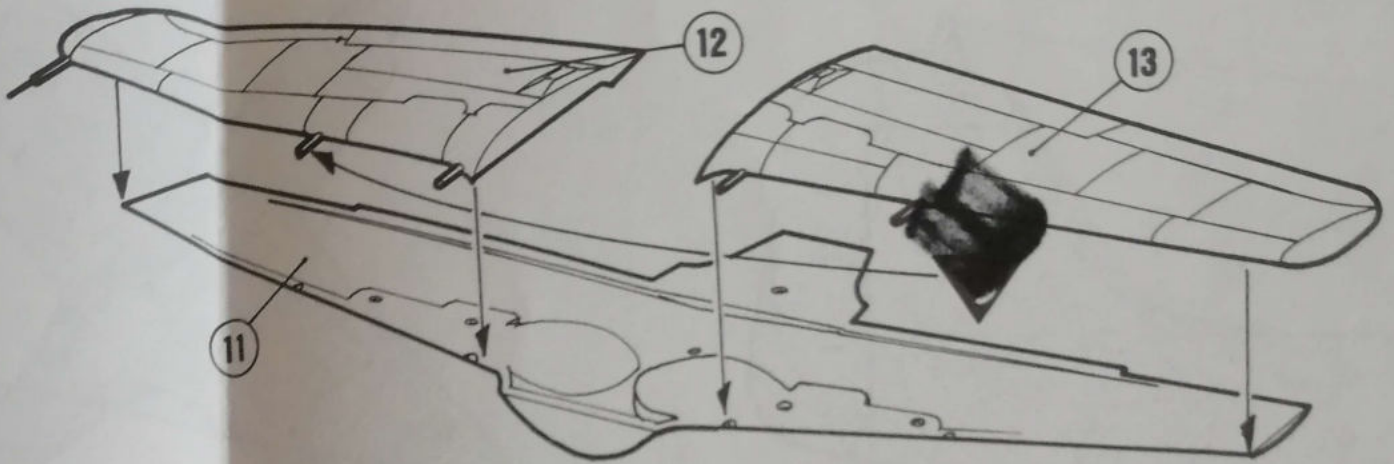


ŁĄCZYĆ BEZ KLEJU
STICK WITHOUT GLUE
ASSEMBLER SANS COLLE
OHNE LEIM VERBINDEN

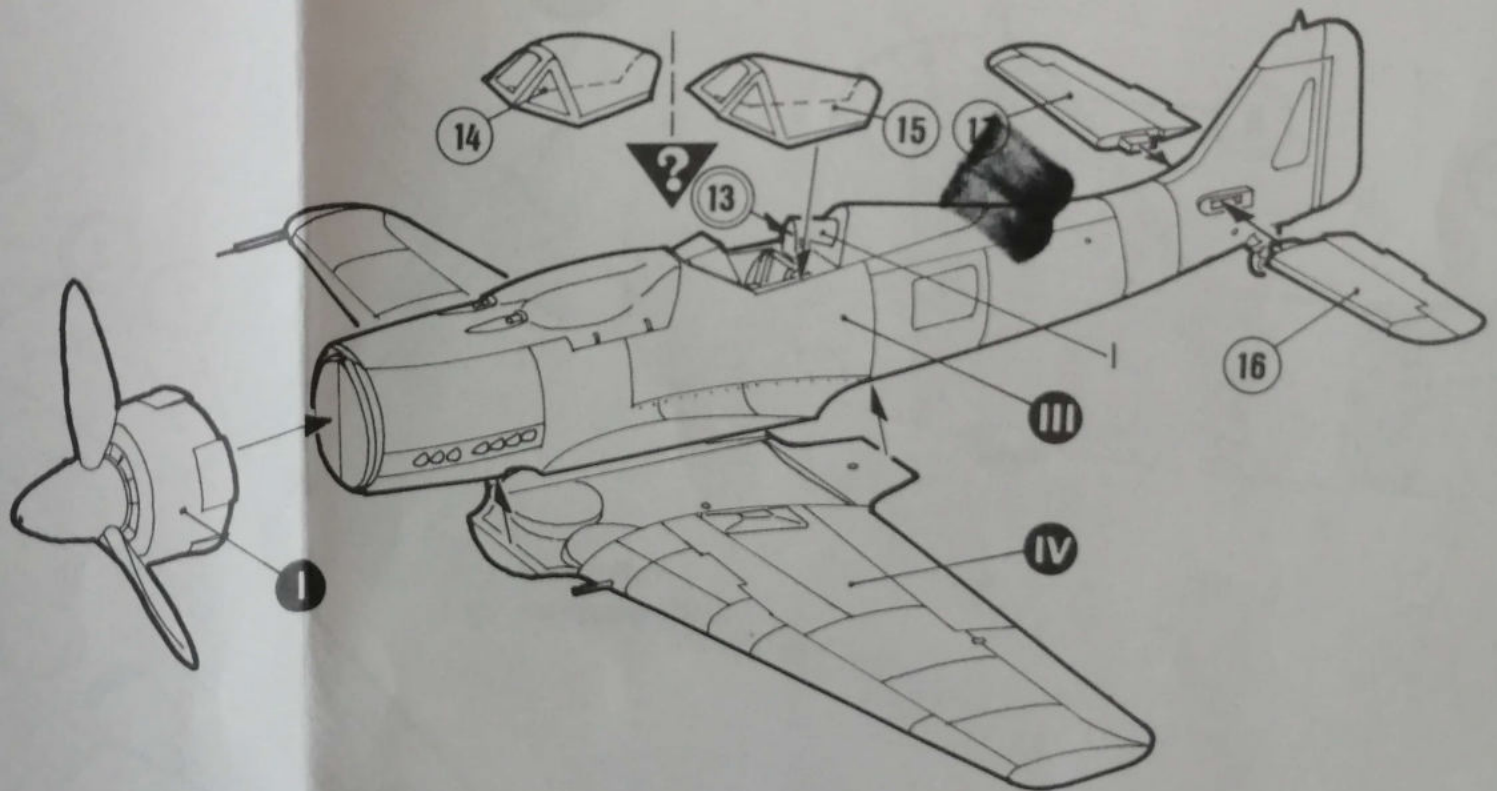


SPĘCZYĆ GORĄCYM NOŻEM
UPSET USING A HOT KNIFE
REFOULER AU COTEAU CHAUD
MIT HEISSEM MESSER VERARBEITEN

IV 11 + 12 + 13



V I + III + IV + 14 + 15 + 16 + 17



ODCIĄC
CUT - OFF
COUPER
ABSCHNEIDEN



MAŁOWANIE EMALIĄ OLEJNĄ
BŁYSZCZĄCĄ
OIL PAINT
GLOSSY



MATOWĄ
MATE
MATT
METTRE EN PEINTURE A L'HUILE
BRILLANTE
MIT OELFARBEN ANSTREICHEN
GLANZEND

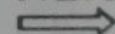
TECHNOLOGIA MONTAŻU



Odcinać części wg kolejności montażu przedstawionej na odwrocie. Przed klejeniem dopasować przy pomocy noża i igła części modelu przeznaczone do sklejania. Przygotować szmatkę do wycierania rąk z kleju (klej niszczy gładkość powierzchni).



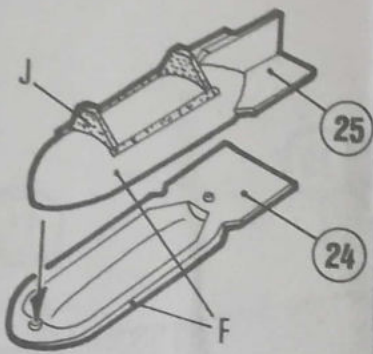
1+2+3



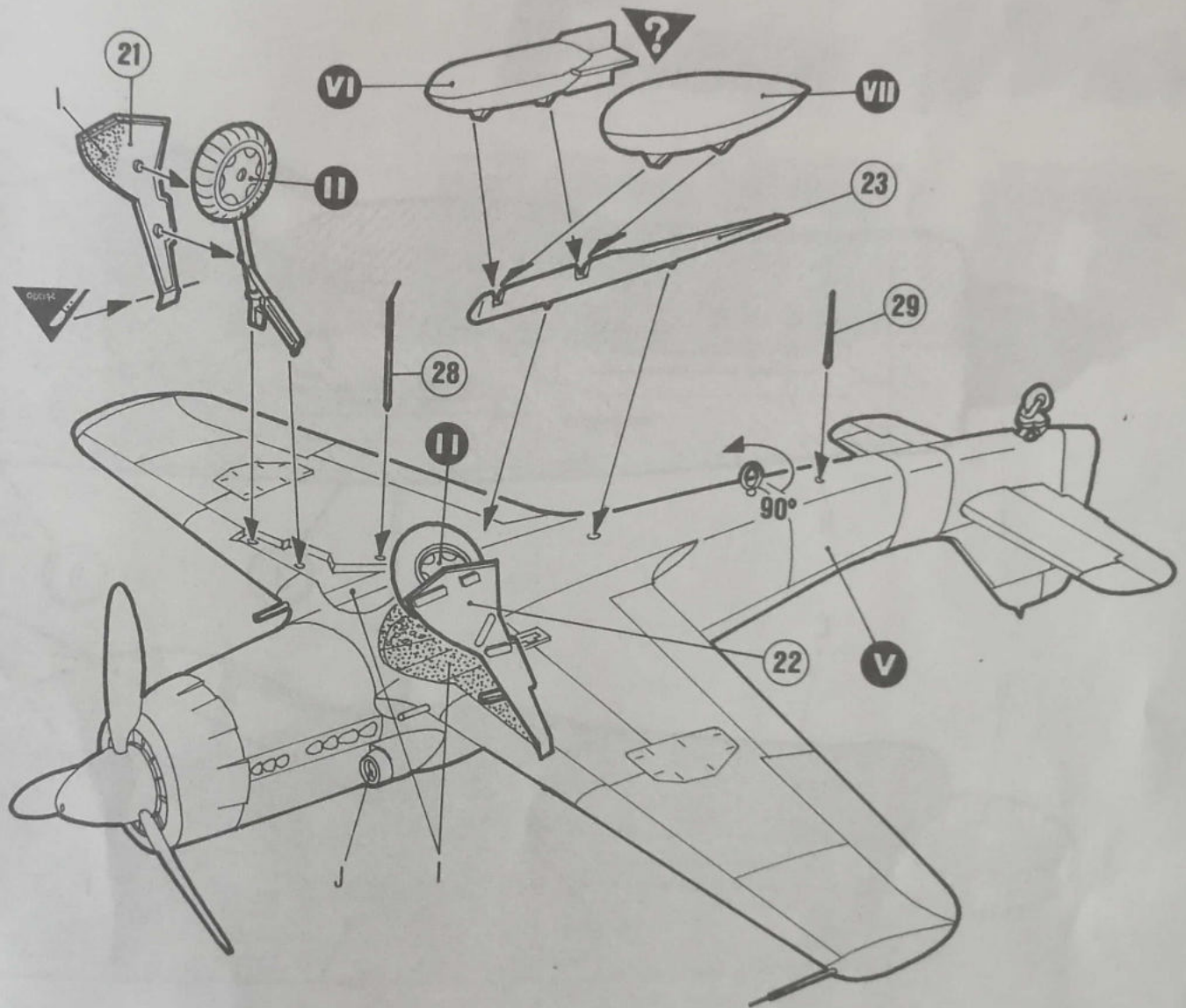
Model należy sklejać w kolejności podanej u dołu każdego rysunku na stronie MONTAŻ.

Klej nakładać tak, by nie wyciekał po złączeniu części.

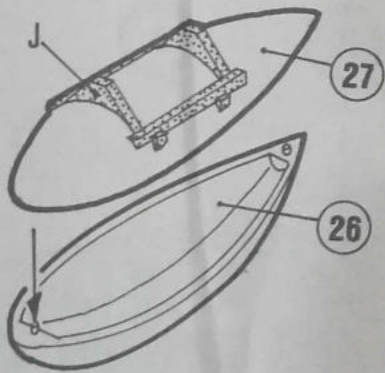
VI 24 + 25



VIII II + V + VI + VII + 21 + 22 + 23 + 28 + 29



VII 26 + 27



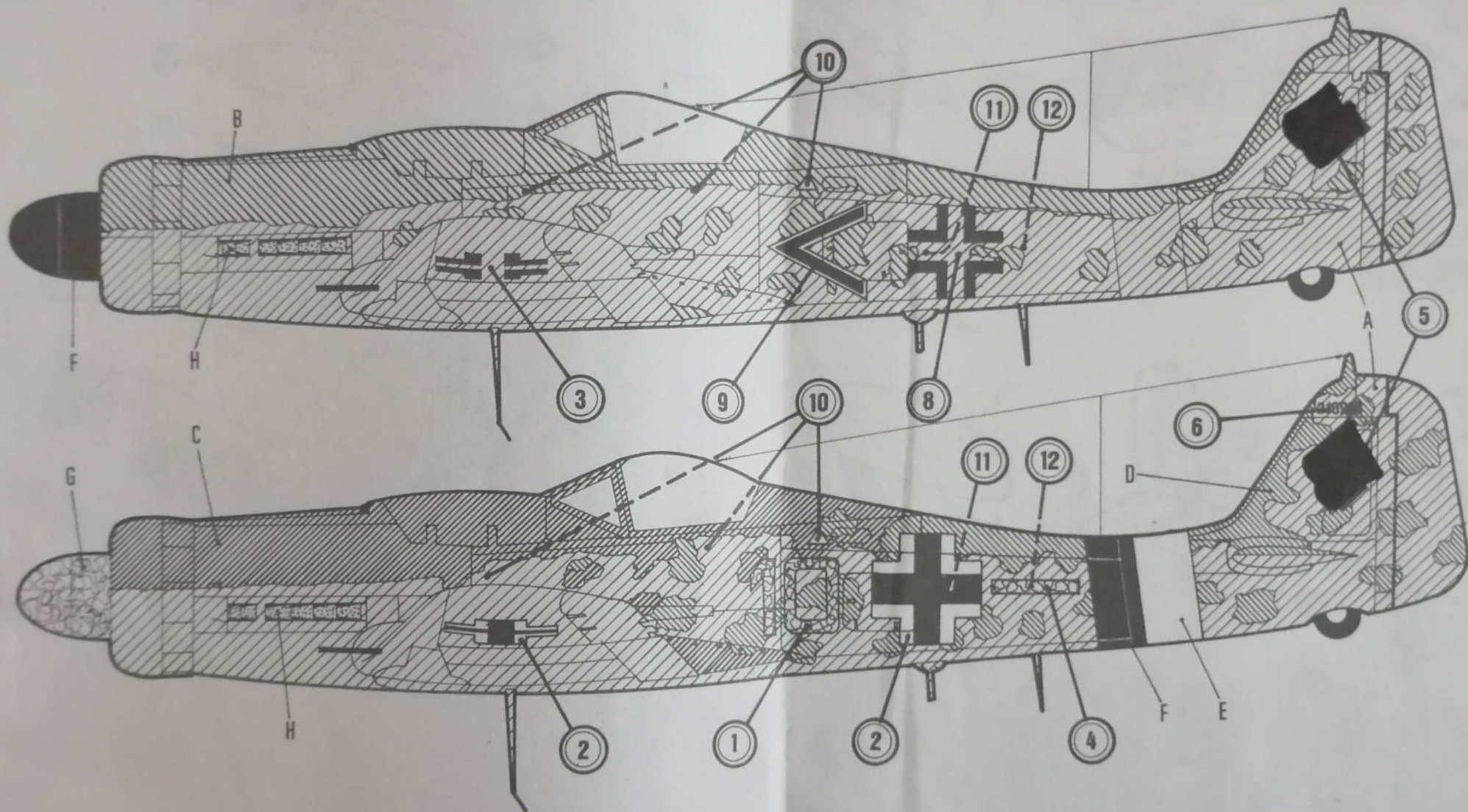
Ostrzeżenie!

Kleić z dala od źródeł ognia w pomieszczeniu wentylowanym.
Klej polistyrenowy. Zezwolenie PZH-3714/87.

U I MALOWANIA DLA POCZĄTKUJĄCYCH

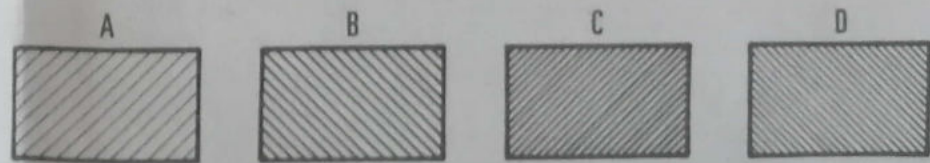
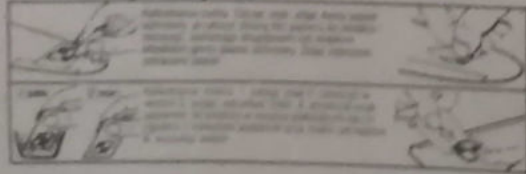
	<p>Niewielkie ilości kleju nakładać szpilką lub końcem spinacza. Po sklejeniu kadłuba oraz skrzydła do wyschnięcia przytrzymać taśmą samoprzylepną lub gumką. Czas schnięcia kleju ok. 30 min.</p>			<p>Drobne przedmioty chwycić pincetą. Rys. 10 ilustruje metodę montażu kół i śmigieł przez rozplaszczanie (spęczanie) końca osi gorącym nożem lub innym metalowym przedmiotem.</p>	<p>-70°C</p>
	<p>Nożem usunąć delikatnie nadmiar kleju. Po wyschnięciu złączyć oczyścić drobnym papierem ściernym Nr 280, wygładzić ostatecznie papierem ściernym Nr 600.</p>			<p>Rysowanie plam maskujących zwanych kamuflażem. Rysować twardym ołówkiem twardość HB. Malowanie pasów na modelu. Taśmy nie nalepić na pomalowane powierzchnie - grozi to zerwaniem emalii z modelu.</p>	

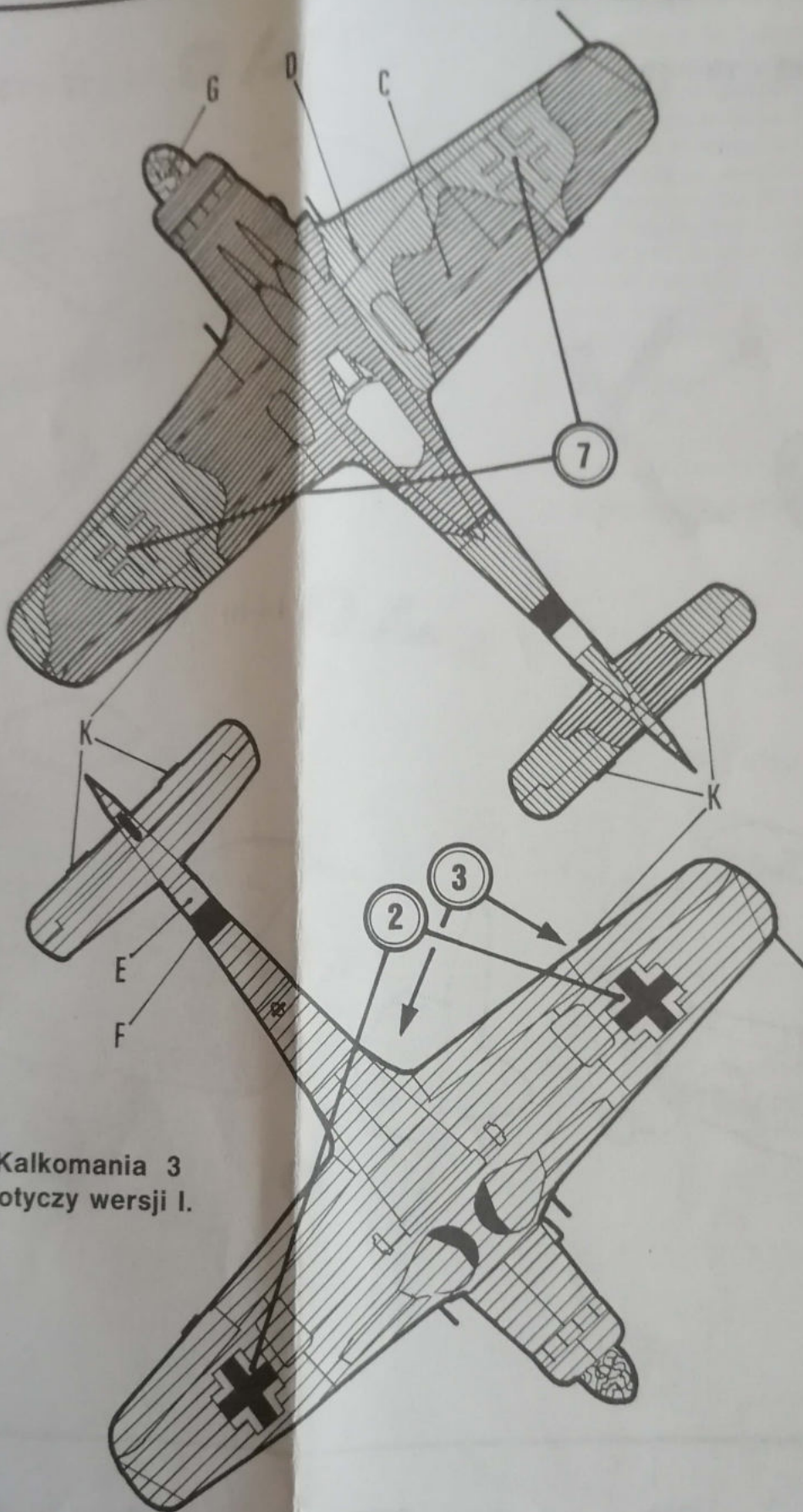
I/Fw 190D-9 z IV/JG3 – pilot dowódca jednostki Oblt Oskar Romm,
Niemcy – Prenzlau, kwiecień 1945 r.



II/Fw 190D-9 z II./JG 26 – pilot Hauptmann Peter-Paul Steidl,
Niemcy, styczeń 1945 r.

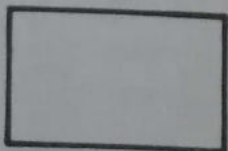
TECHNOLOGIA NAKŁADANIA OZNAKOWAN
DLA POZATKUJĄCYCH





Kalkomania 3
dotyczy wersji I.

E



F



G



H



WYKAZ EMALII

Nr	Nazwa odcienia barwy	Humbrol	Xtracolor	Testors	Federal standard
A	Hellgran RLM 76 Niebieskoszary jasny	175	208		36473
B	Mittelgrau RLM 81 Fioletowoszary	4 cz 106 1 cz 98	207		36122
C	Braunviolett RLM 81 Brązowofioletowy	3 cz 163 4 cz 108 3 cz 33	210		34087
D	Lichtgruen RLM 83 Jasnozielony	3 cz 131 1 cz 120	212		34138
E	Weiss RLM 21 Biały	34	405	1768	37875
F	Schwarz RLM 22 Czarny	33	404	1749	37038
G	Mid Green Zielony średni	131			
H	Rust Rdzawy	113			
I	Grau RLM 02 Szary	4 cz 168 1 cz 75 1 cz 92 1 cz 10	201		36165
J	Silver Srebrny	11	216	2734	-
K	Signal Red Czerwony	174	14	2715	

Opracował: Henryk Foltyński

S - 012

Handlowo-Produkcyjna Spółdzielnia Pracy
„ZTS PLASTYK”

05-800 Pruszków, ul. Parkowa 1a