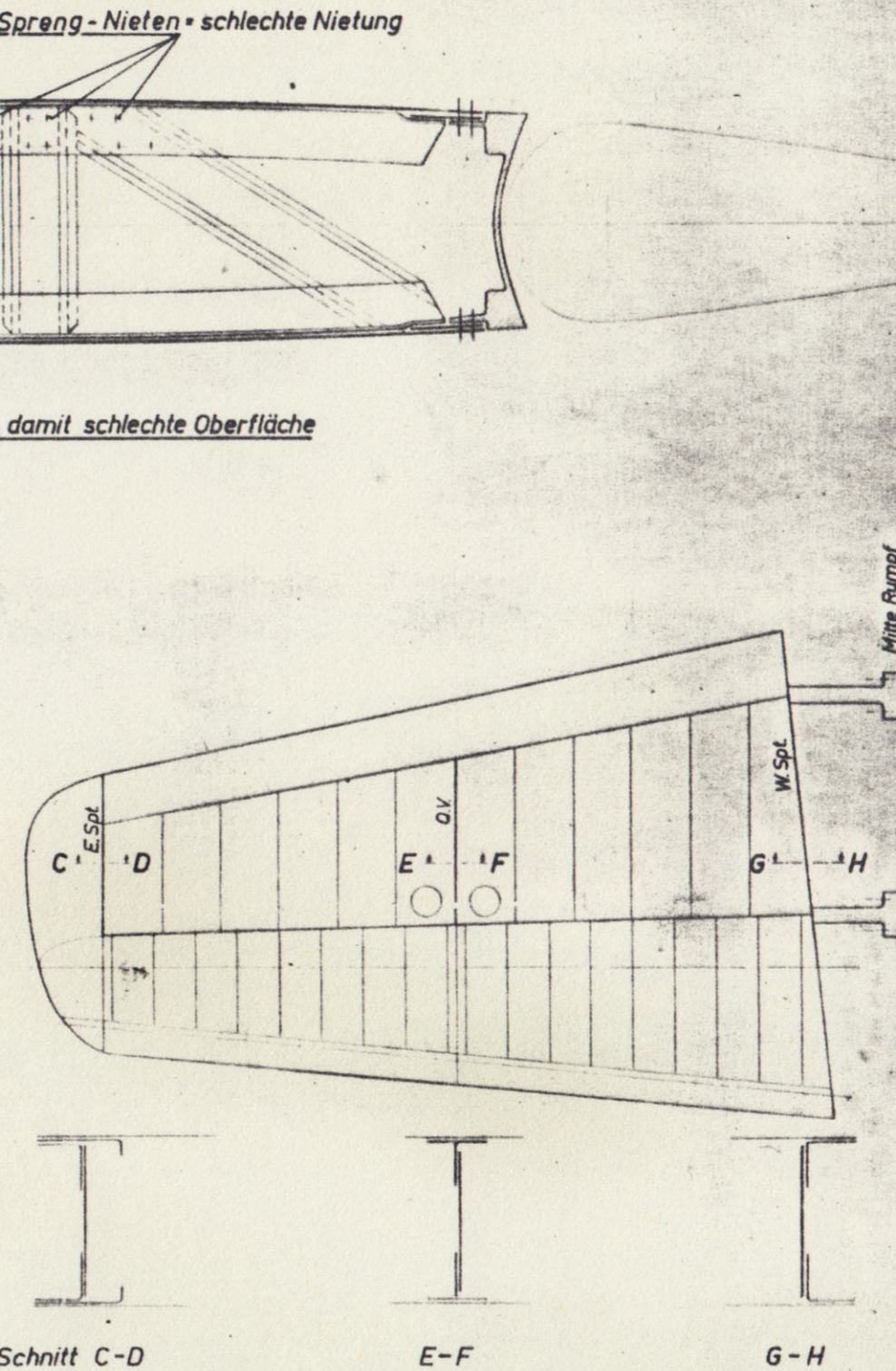
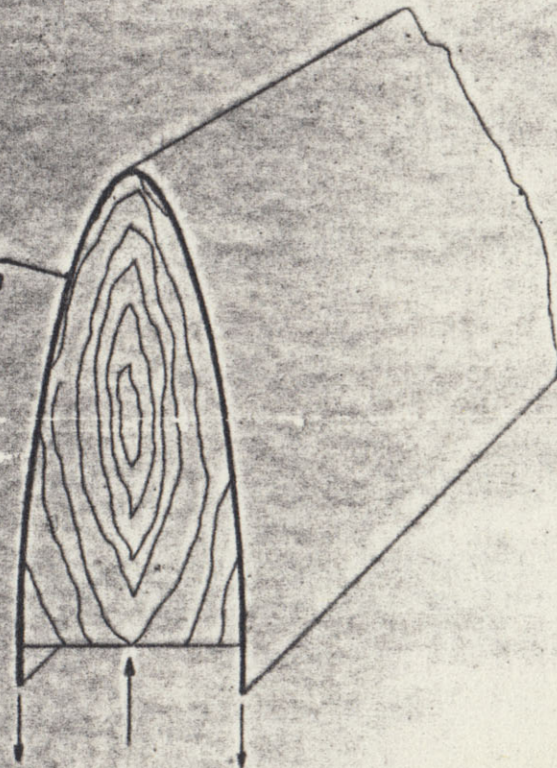


Fertigung spitzer Nasen:

Nasenhaut über Formholz streckziehen

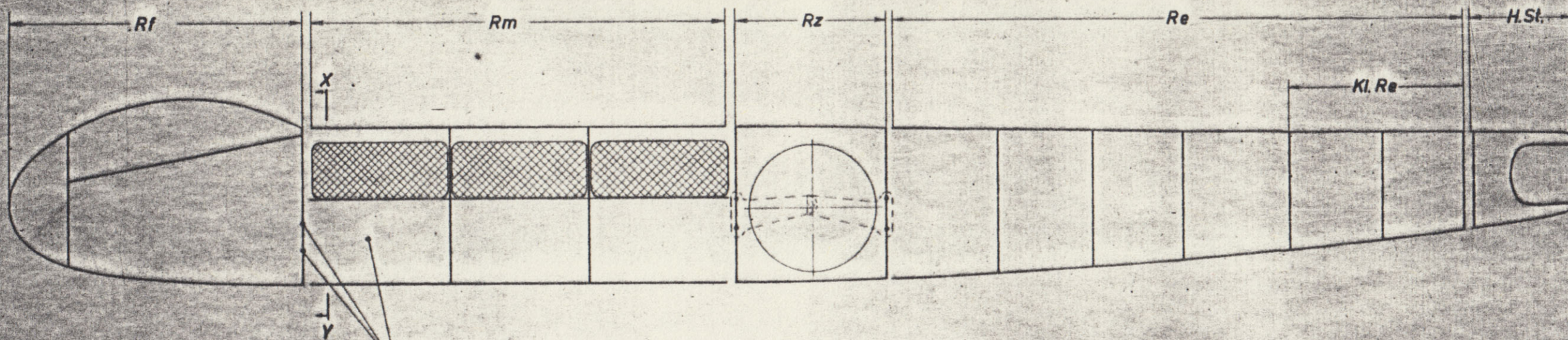


Jetziger Arbeitsgang

- 1) Einlegen des Tr. II
- 2) " " Q.V.
- 3) Ausnieten des unteren Hautfeldes am Tr. II u. Q.V.
- 4) " " oberen " " " "
- 5) " der Stützen mit Sprengnieten
- 6) Einlegen des Tr. I u. ausnieten mit oberen u. unteren Hautfeld mittels Innennietwerkzeug
- 7) Einnieten des W. Spt. u. E. Spt. an Tr. I, II oberen u. unteren Hautfeld
- 8) Enteiser-Nase anschrauben

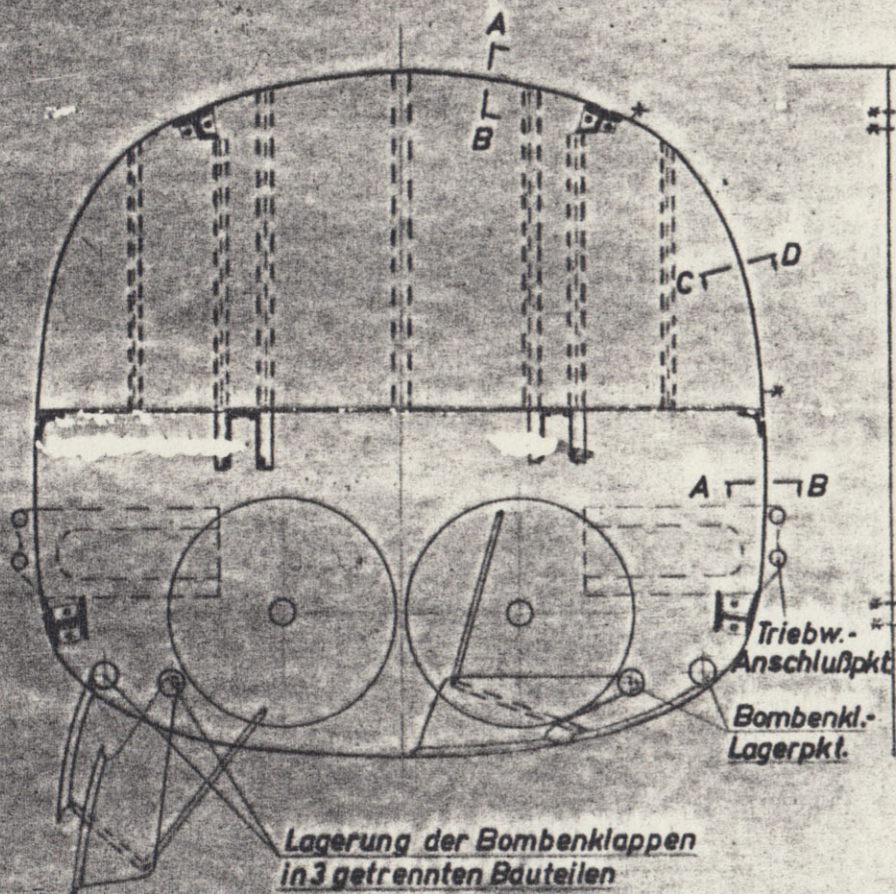
Geforderter Arbeitsgang

- 1) Einlegen Tr. I u. II
- 2) " der 3 Querverbände
- 3) Ausnieten des unteren Hautfeldes an Tr. I, II u. der Querverbände
- 4) Aufschrauben des oberen Hautfeldes an Tr. I, II u. der Querverbände
- 5) Enteiser-Nase anschrauben



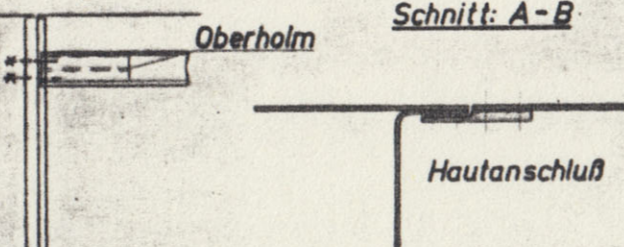
Triebwerks-Anschlußpunkte in 2 Bauteilen
 = schlechter Trw.-Gerüst Austausch

Schnitt: X-Y

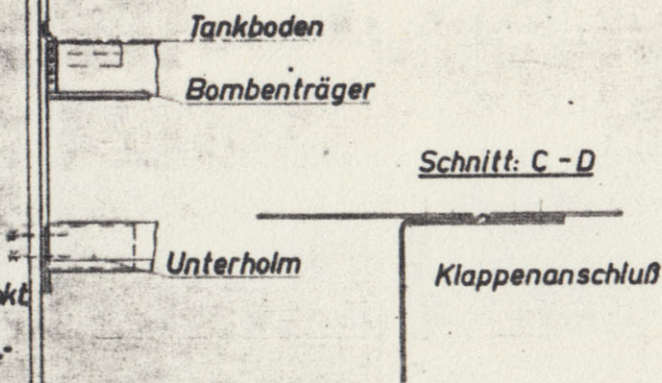


Lagerung der Bombenklappen
 in 3 getrennten Bauteilen
 (Rf, Rm, Rz.)

Schnitt: A-B

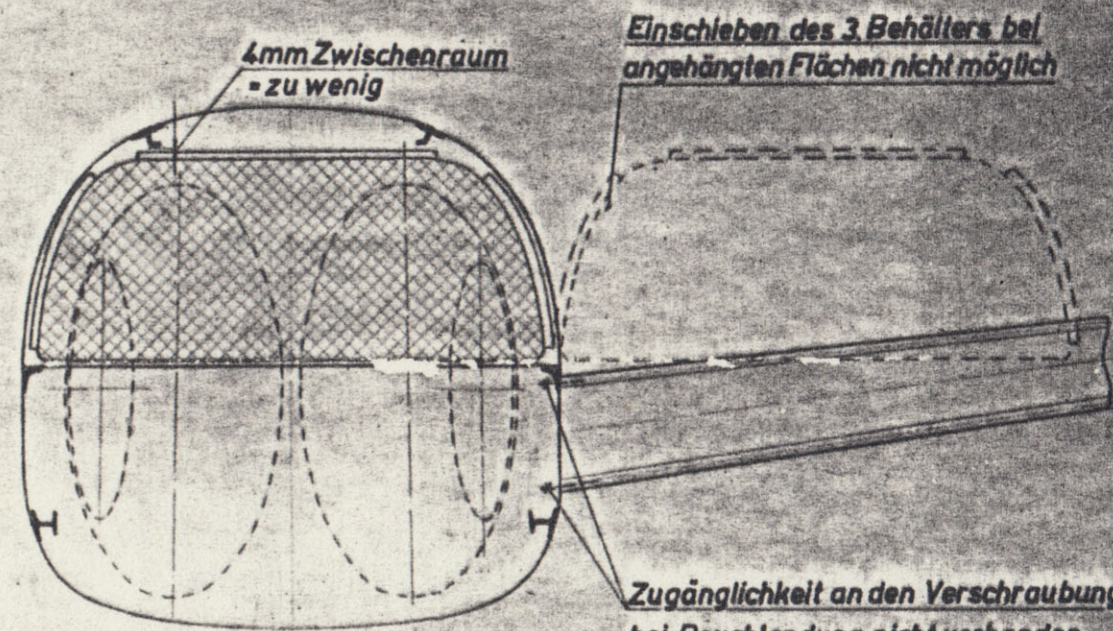


Schnitt: C-D



Zahlreiche erforderliche Anschlußpunkte Rf-Rm
 = schlechte getrennte Fertigung Rf-Rm
 = kompl. Fertigstellung des Rm nicht möglich

4mm Zwischenraum
 = zu wenig



Einschieben des 3. Behälters bei
 angehängten Flächen nicht möglich

Zugänglichkeit an den Verschraubungen
 bei Bauchlandung nicht vorhanden

Erforderliche Arbeitsgänge für Dichtraum:

1. Einlegen von Tr I u Tr II
2. Einnieten der QV
3. Bohren der Tankdeckellöcher in Tr u QV (oben u unten)
4. Annieten der Annietmutter (oben u unten)
5. Einlegen der Pantalmäntel, Beschneiden u Umbördeln
6. Einnieten der Rippen an Tr-Stegwand
7. Auflegen des oberen Deckels, Abbohren der Löcher im Pantalmantel u Löcher der Zugschrauben
- 8 wie 7 für unteren Deckel

glatte Oberfläche durch Schleifen

Spezial-Döpper u. Niet erforderlich

Pantalmantel nach Einlegen hier umschlagen!

Pantalmantel (33551 06)

diese Nietreihe ergibt schlechte Oberfläche

Dichtnietung

QV muß schon genaue Düsenform zur Drehachse enthalten!

an Tr II angeschraubte Ausleger erforderlich!

Schnitt C-D

Hautstoß 4reihig Stahlните

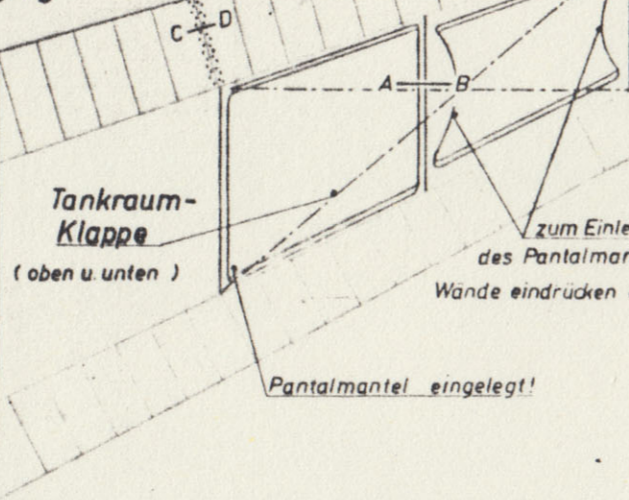


oder

6reihig Duralните



Nasenrippen senkrecht zur Nasenvorderkante erforderlich, sonst schlechte, teure Fertigung



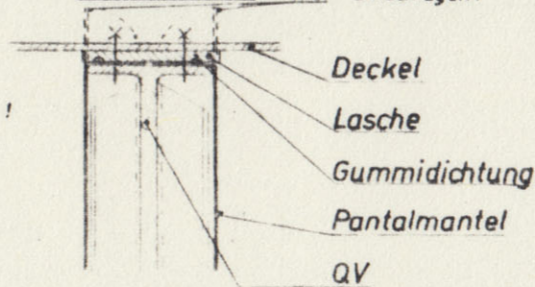
Tankraum-Klappe (oben u. unten)

zum Einlegen des Pantalmantels: Wände eindrücken erforderlich!

Pantalmantel eingelegt!

Schnitt A-B

Pantalmantel nach Einlegen hier umschlagen!



Deckel

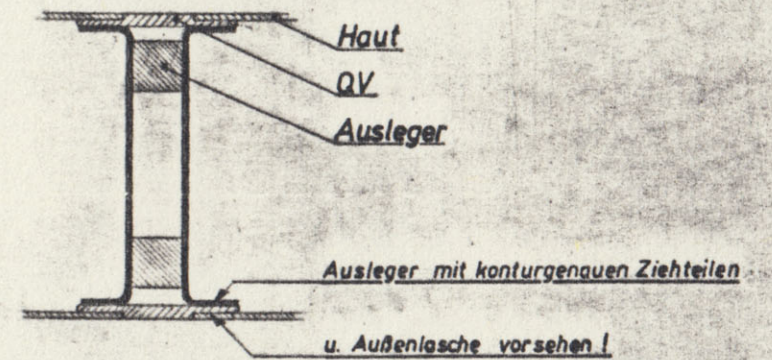
Lasche

Gummidichtung

Pantalmantel

QV

Schnitt durch Auslegerrippe



Haut

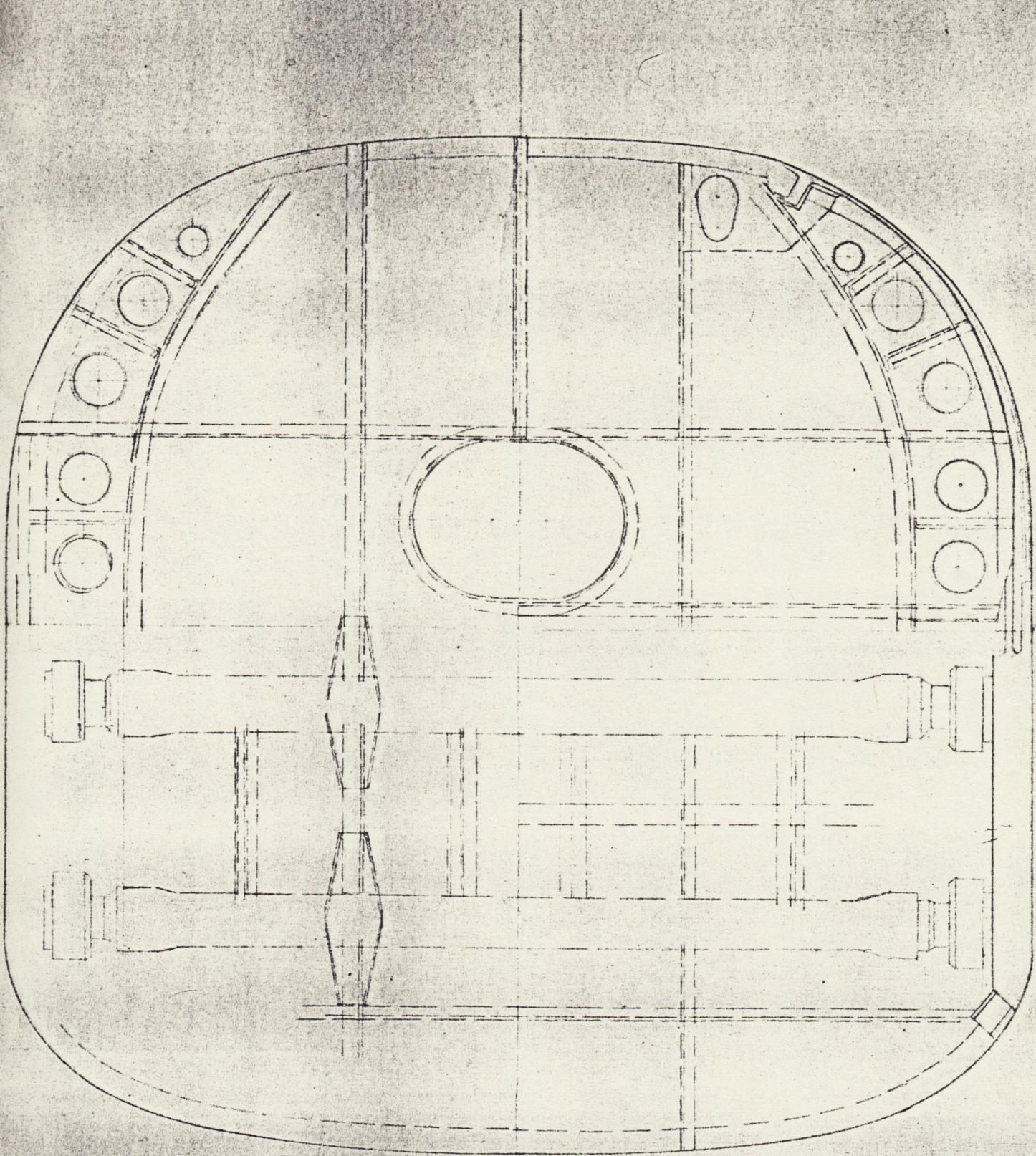
QV

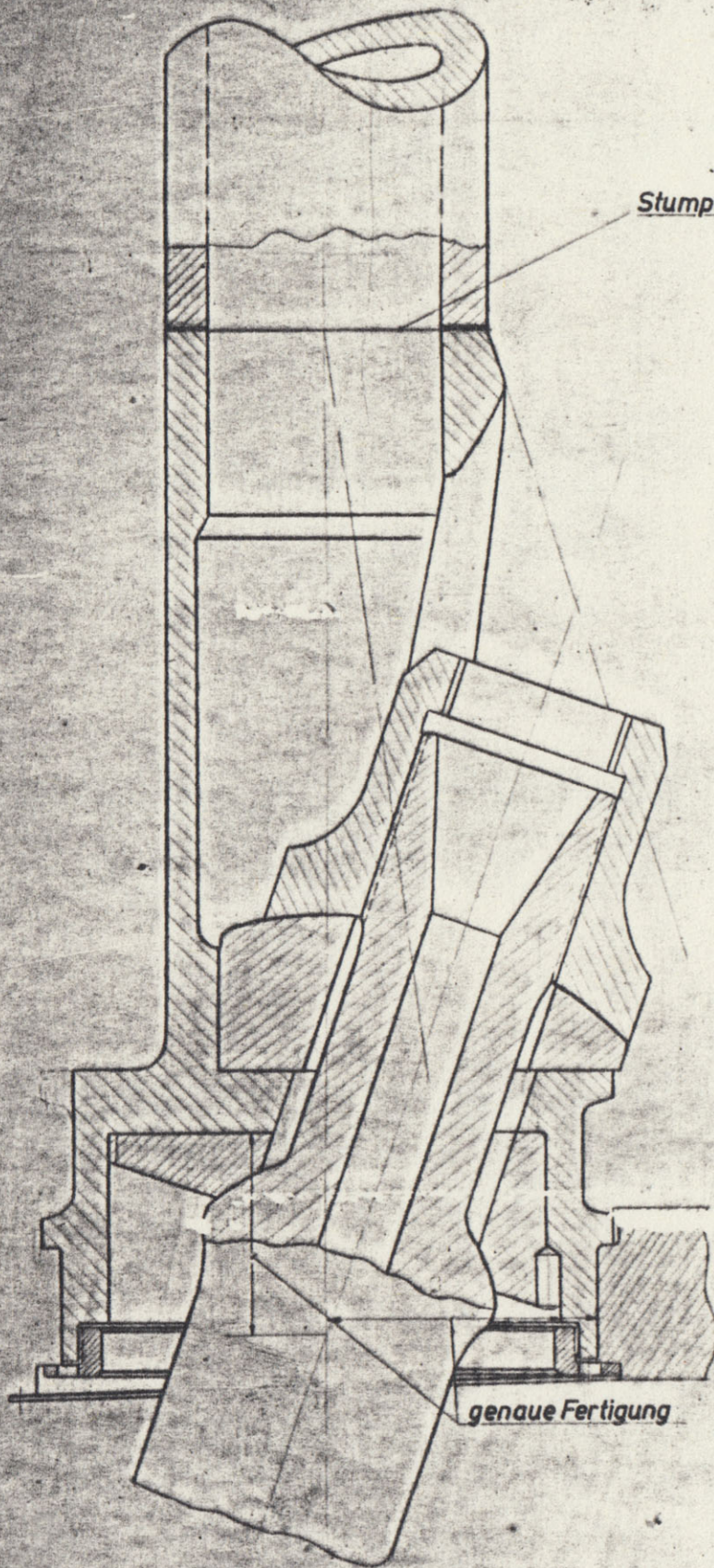
Ausleger

Ausleger mit konturgenauen Ziehteilen

u. Außenlasche vorsehen!

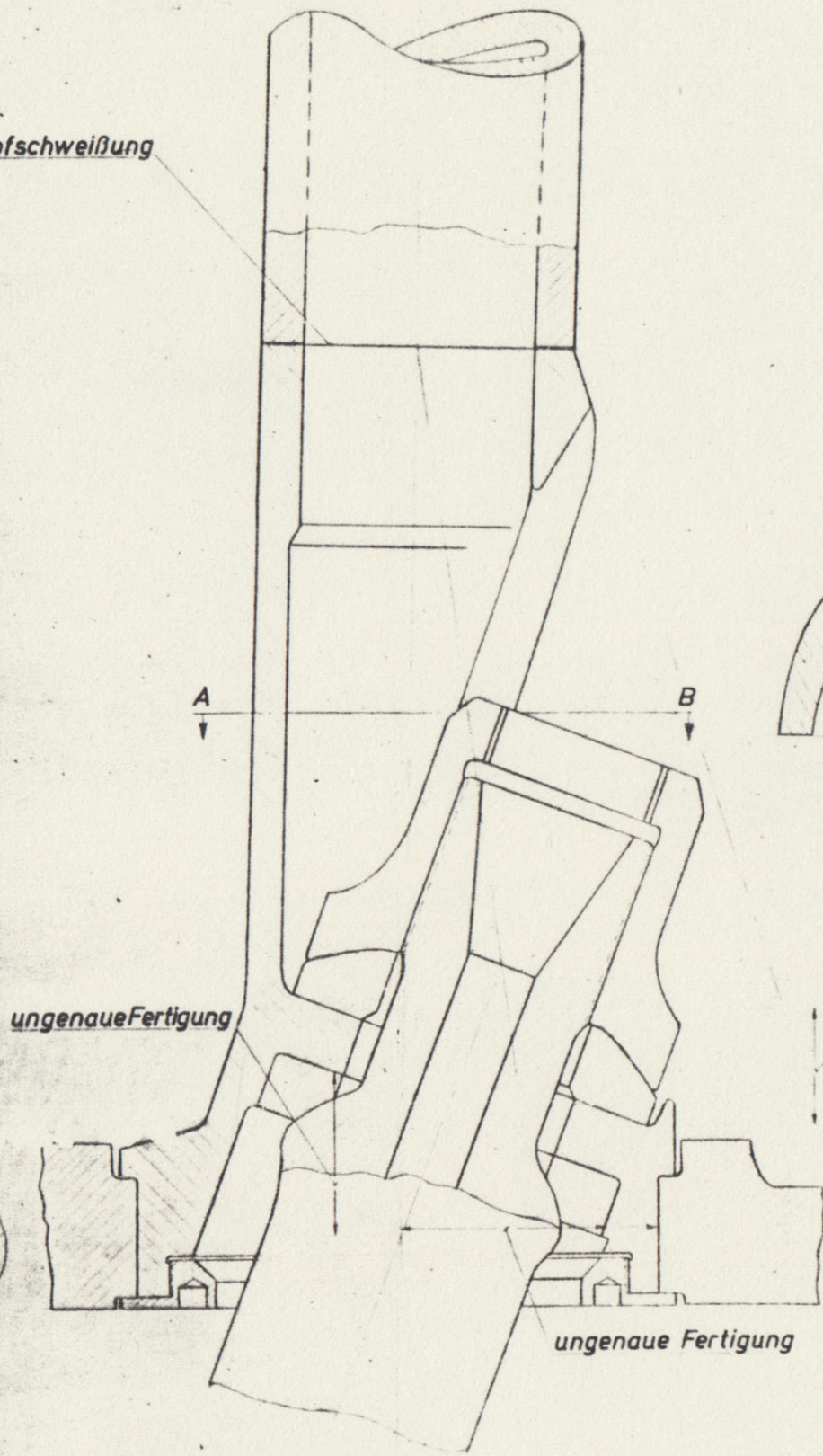
Blatt nr.:	Benennung		Baumuster u. Gr.	
	Spont 6 Rm		Z 287	
Ausgef. am 20.5.44		von <i>M. Wecker</i>	Gepr.	Forts. bis Bl.
Junkers Flugzeug- und Motorenwerke A.G., Flugzeugbau Dessau				Bl.





Gerader Bund
• Fertigung günstig

Stumpfschweißung

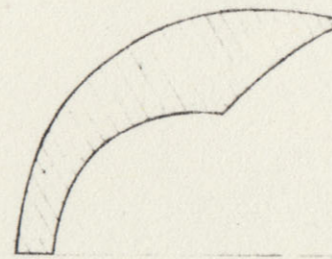


Schräggestellter Bund
• Fertigung schlecht

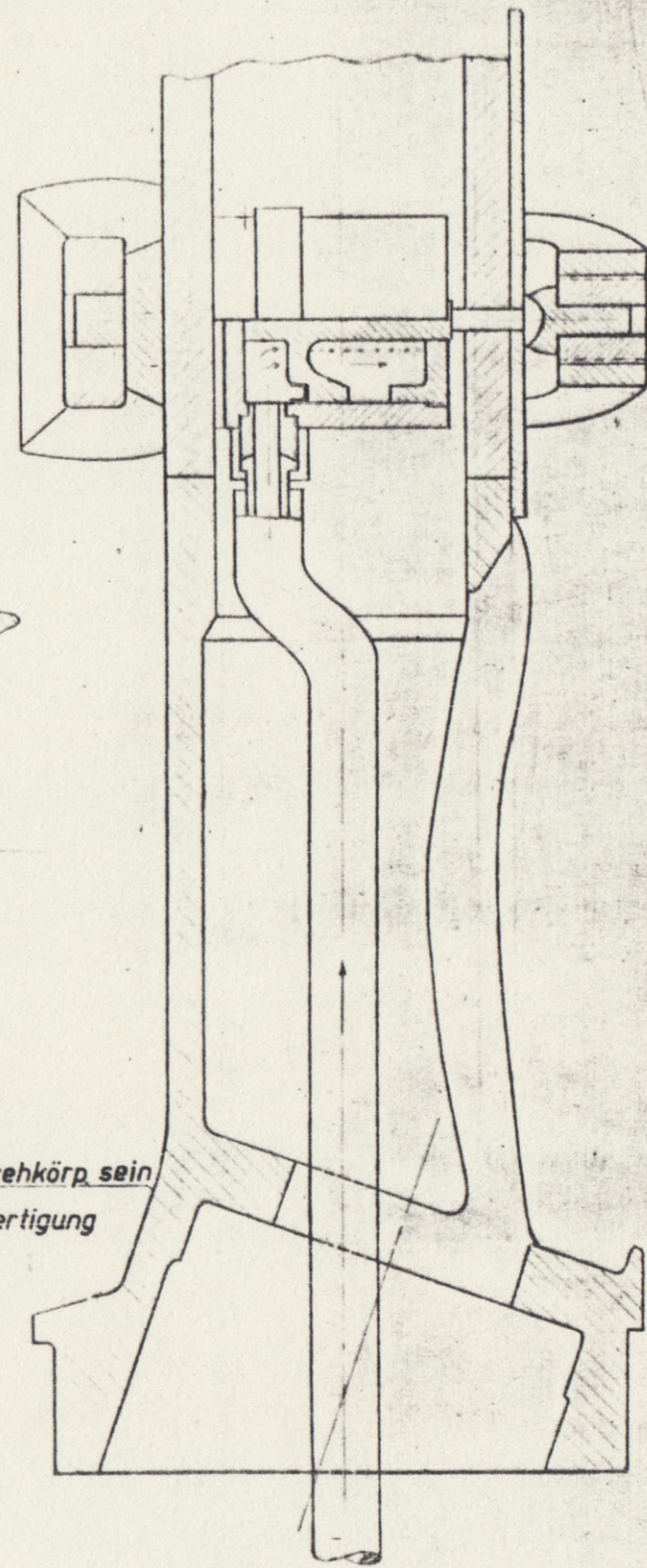
ungenau Fertigung

ungenau Fertigung

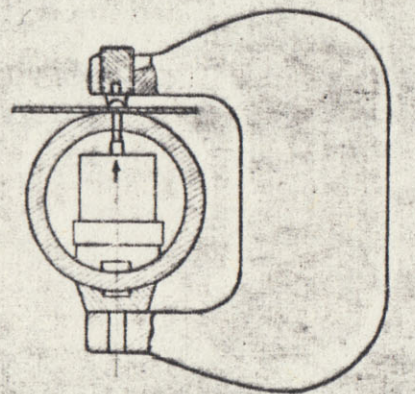
Schnitt: A - B



Übergang muß Drehkörper sein
sonst schlechte Fertigung



Rohr-Innennietung
• schwierige Nietung
besser offenes Profil u. Prefinnietung



Jack's

Aerospace History Files



Uwe W. Jack

This is a document from
Uwe W. Jack's archive.

These documents are intended to
illustrate aspects of aerospace history.

You are free to share it with friends.
commercial use is prohibited.

Uwe W. Jack occasionally puts
new documents on his website.

Please visit:

www.aerospace-jack.com



Junkers Ju 287

The most advanced
Jet-Bomber
of the Luftwaffe

This is the story of an aircraft that might
have changed the air-war in 1945/46.
Lots of photos, drawings, information,
data and more than 6000 words give
a detailed insight into the development
of this unique piece of aviation.

Available as eBook on

Amazon

and

smashwords