

Abb. 1 Dreiseiten-Ansicht KWIK FLY MK 3

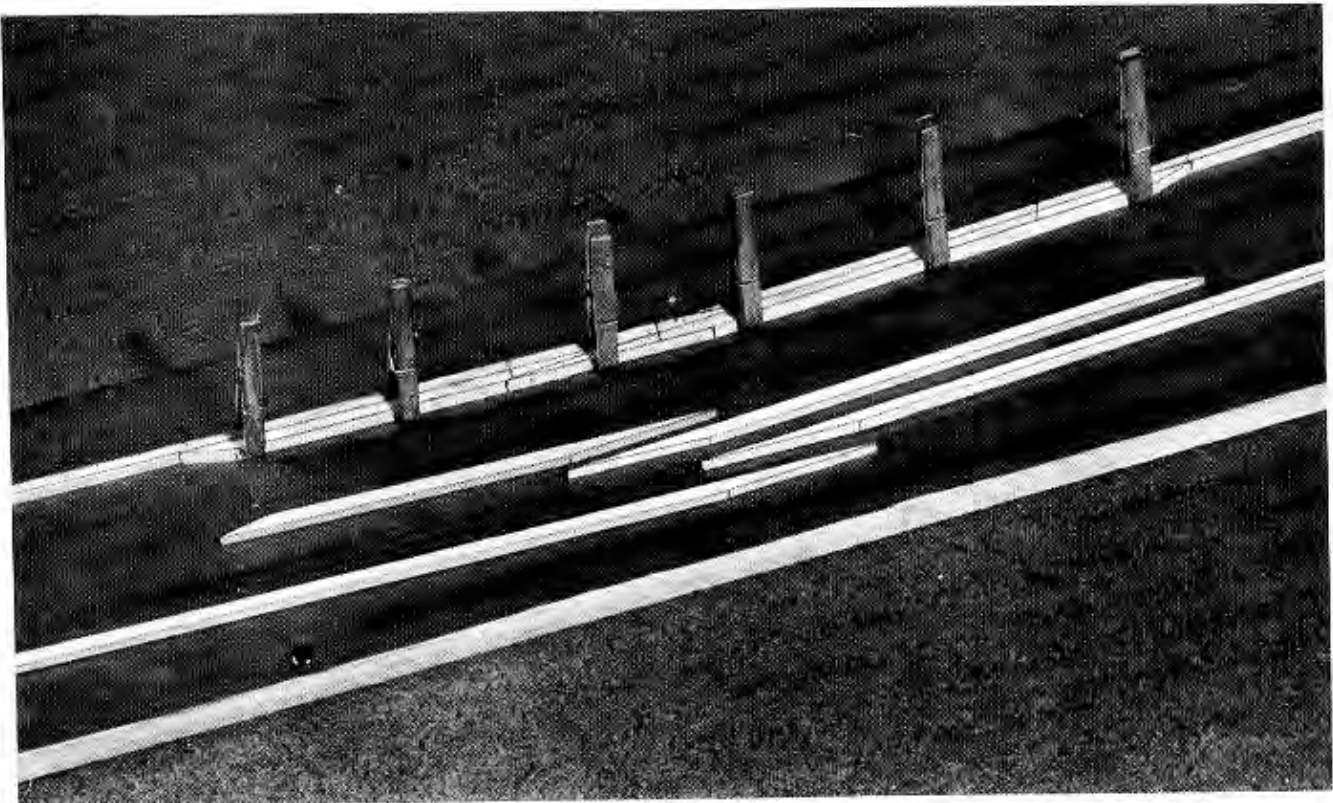


Abb. 2 Der obere Hauptholm, verleimt mit dem Hauptholmverstärker.
Davor die Einzelteile des unteren Hauptholmes und Hauptholmverstärkers.

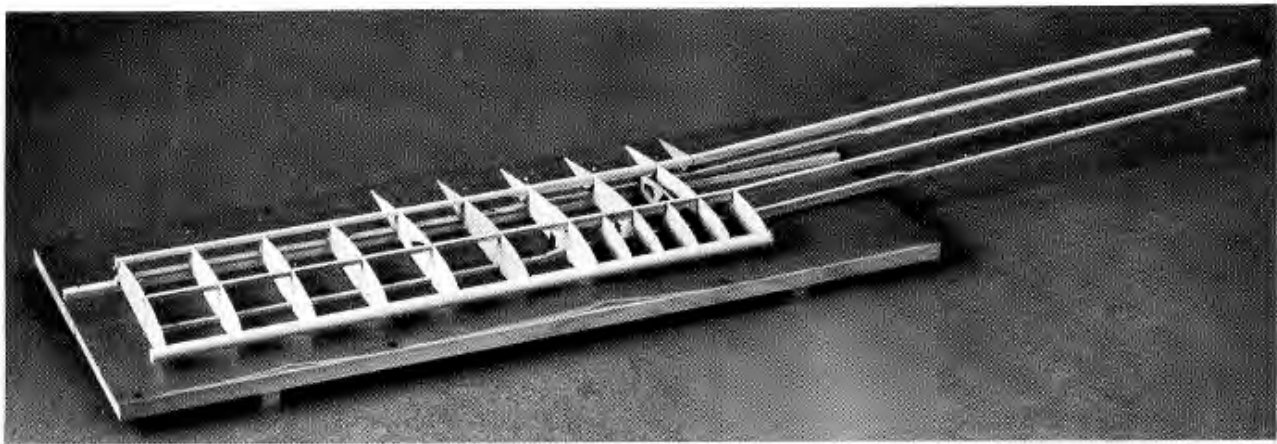


Abb. 3 Die rechte Tragflügelhälfte beim Zusammenbau.

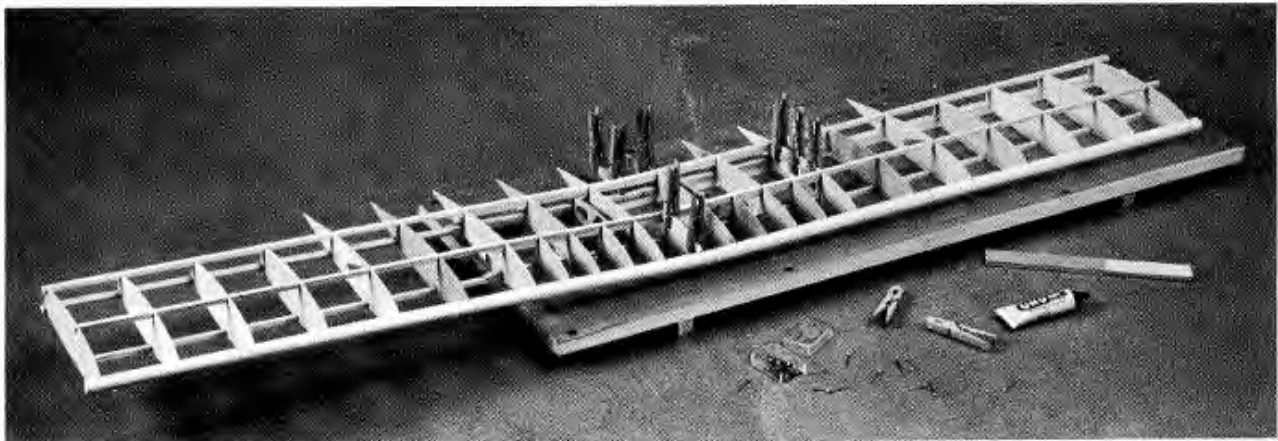


Abb. 4 Der Tragflügel während des Rohbaues.

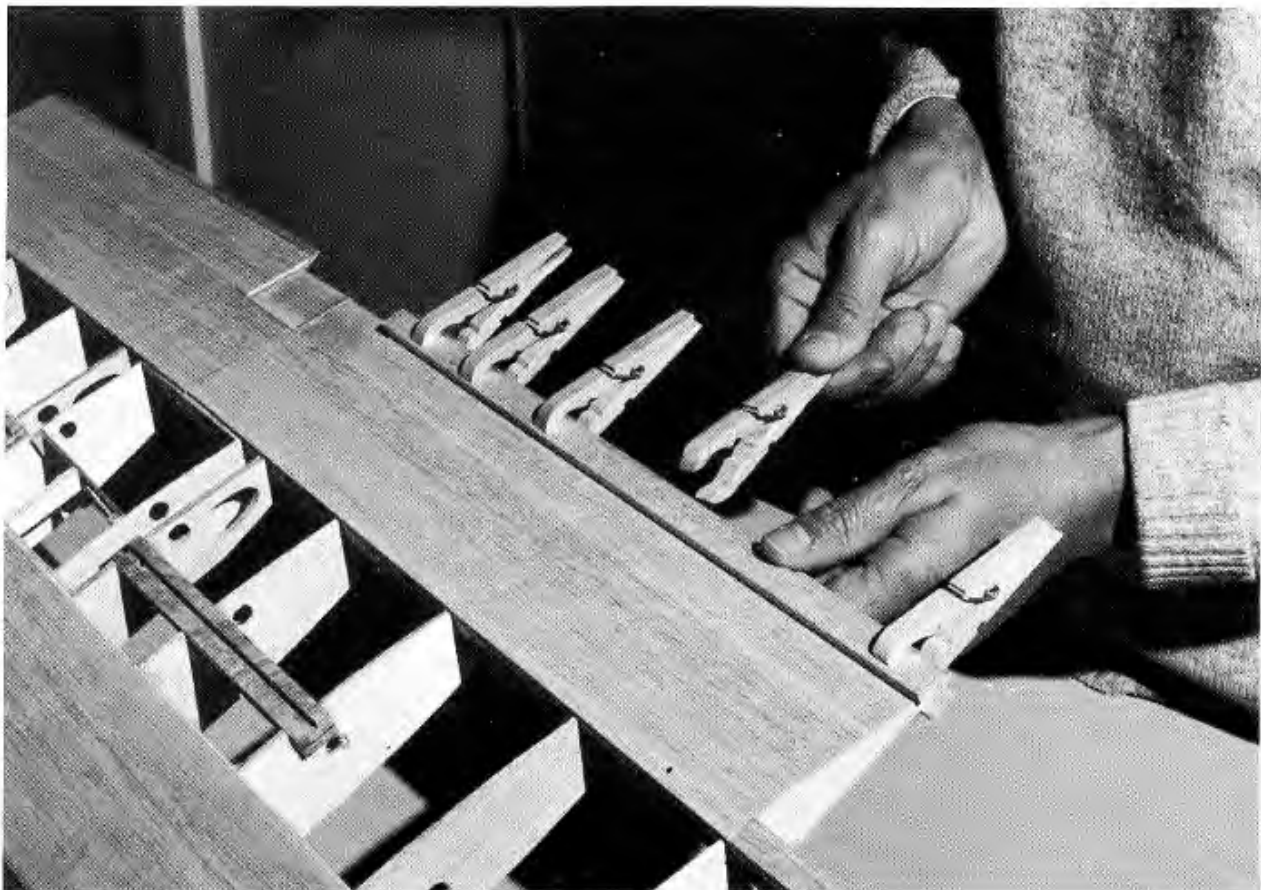


Abb. 5 Das Festklammern der Tragflügelbeplankung bis zum Trocknen.

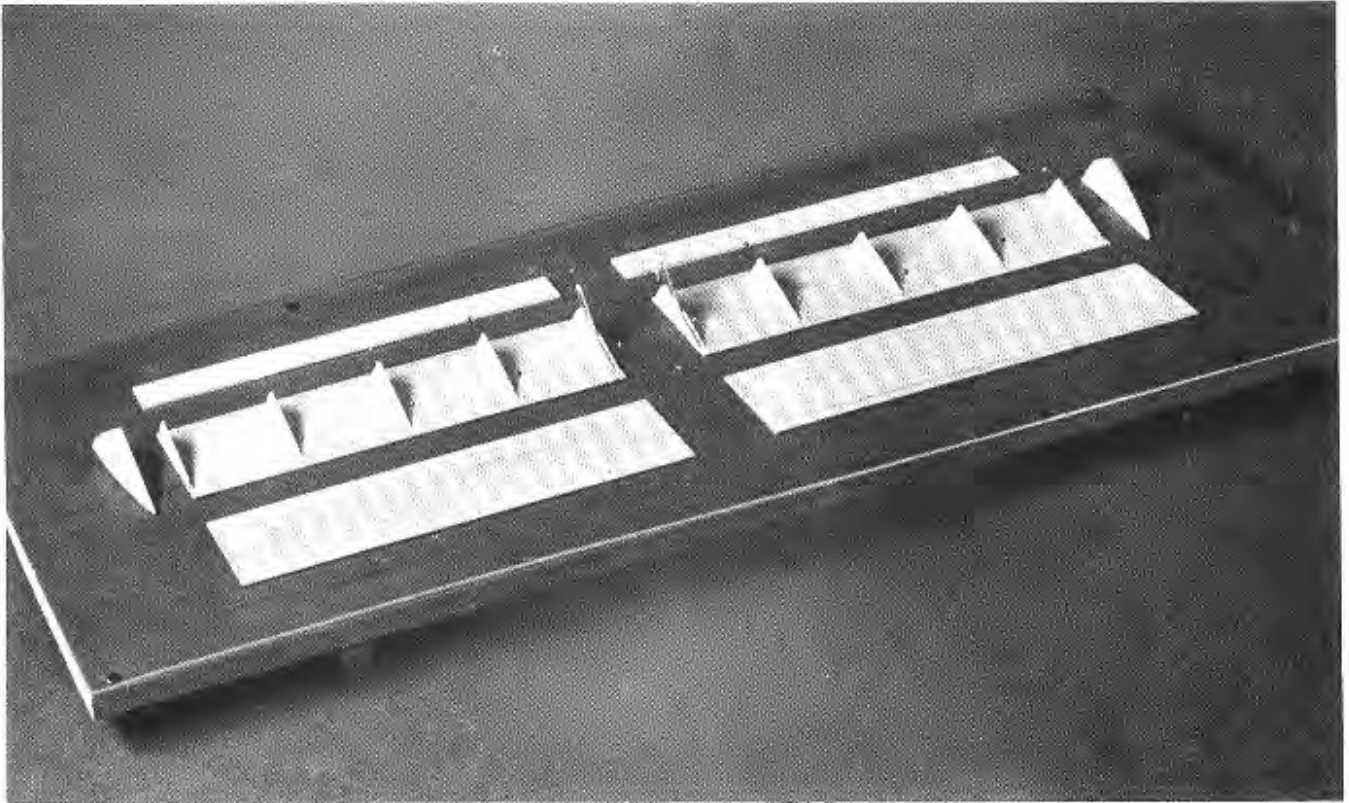


Abb. 6 Das rechte und linke Queruder beim Zusammenbau.

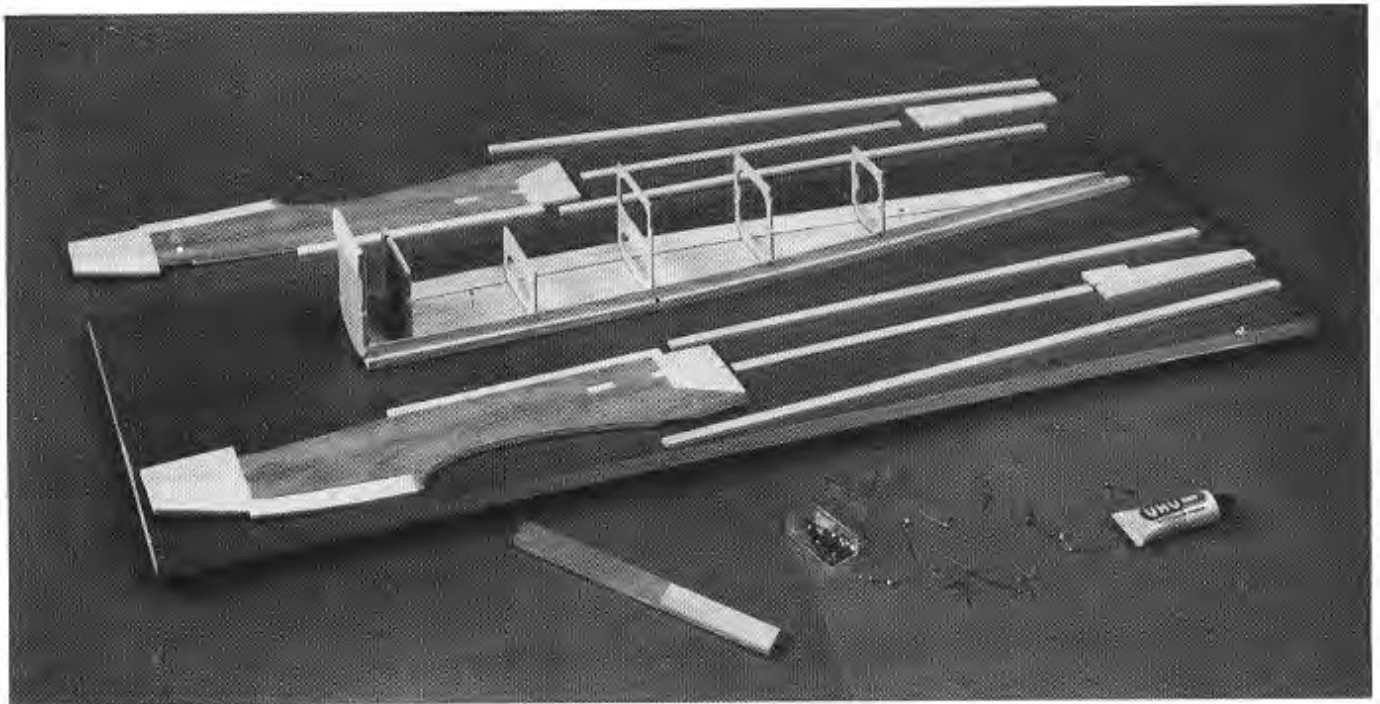


Abb. 7 Der Rumpfrücken mit den aufgeleimten Spanten. Daneben die vorgebogenen Seitenteile.

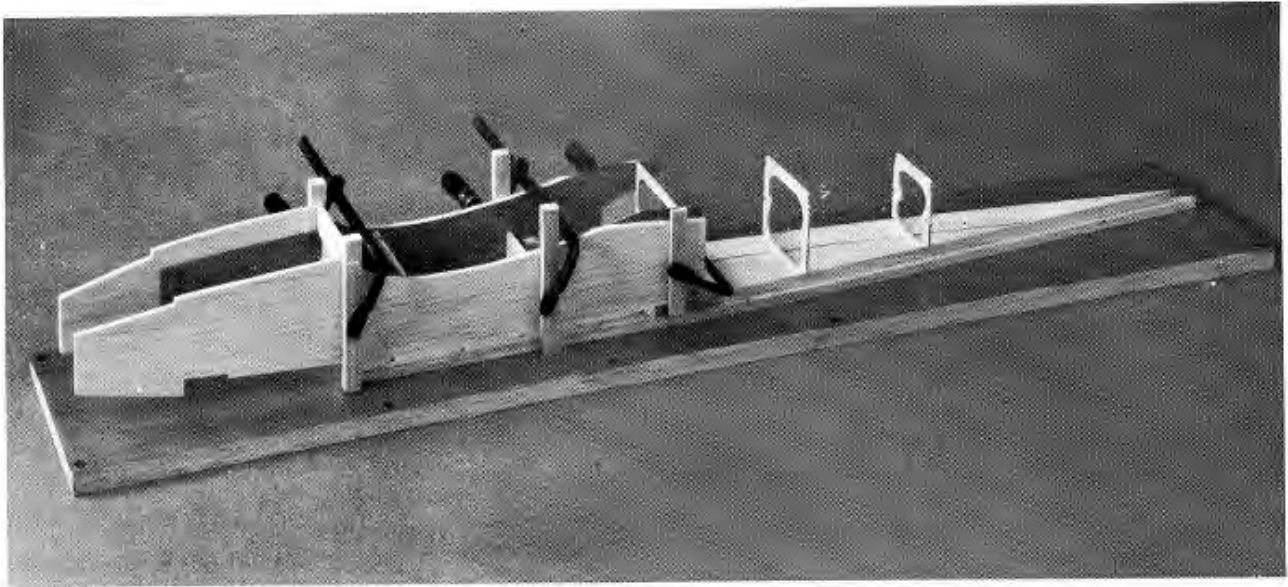


Abb. 8 Das Anleimen des rechten und linken Seitenteiles.

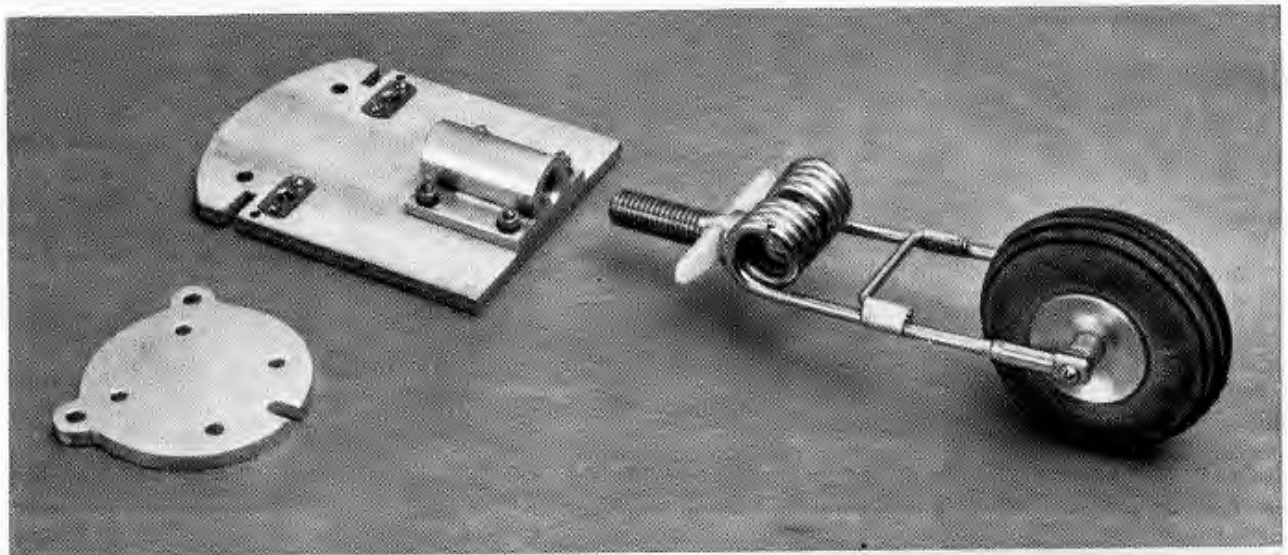


Abb. 9 Der Kopfspant mit angeschraubtem Lager und Anschraubmutter. Rechts und links daneben das vorbereitete Bugradfahrwerk und die Motor-Befestigungsplatte.

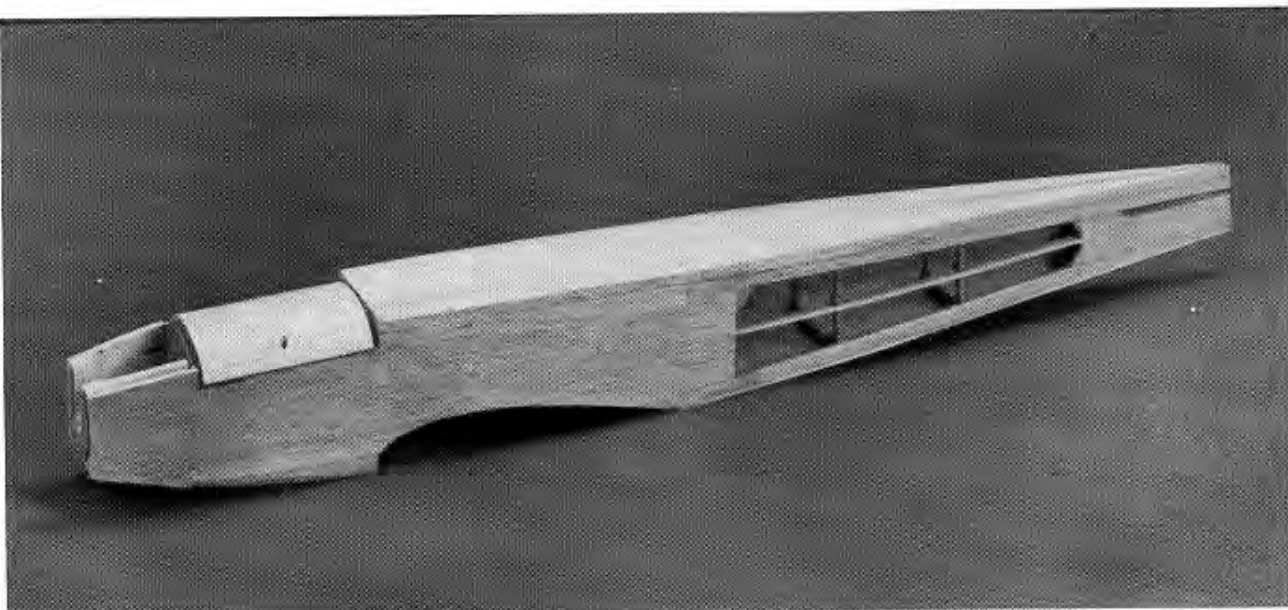


Abb. 10 Der Rumpf im Rohbau vor dem Verschleifen.

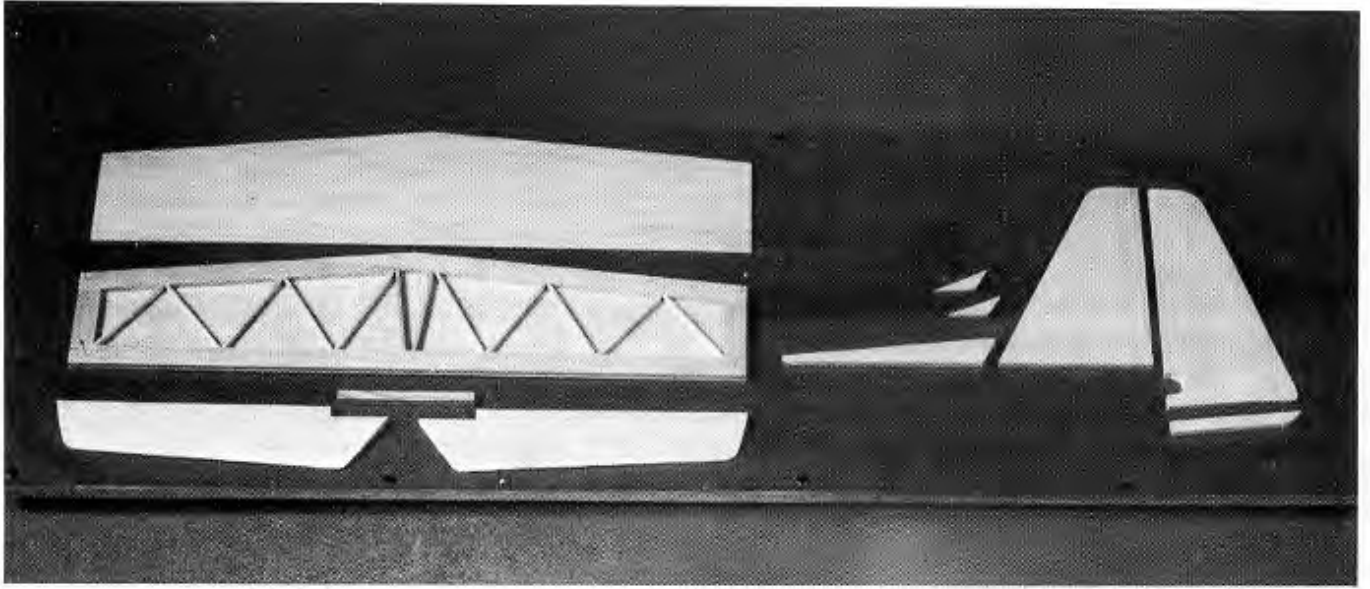


Abb. 11 Die Höhenflosse vor dem Aufbringen der oberen Beplankung. Daneben die Einzelteile des Seitenleitwerkes.

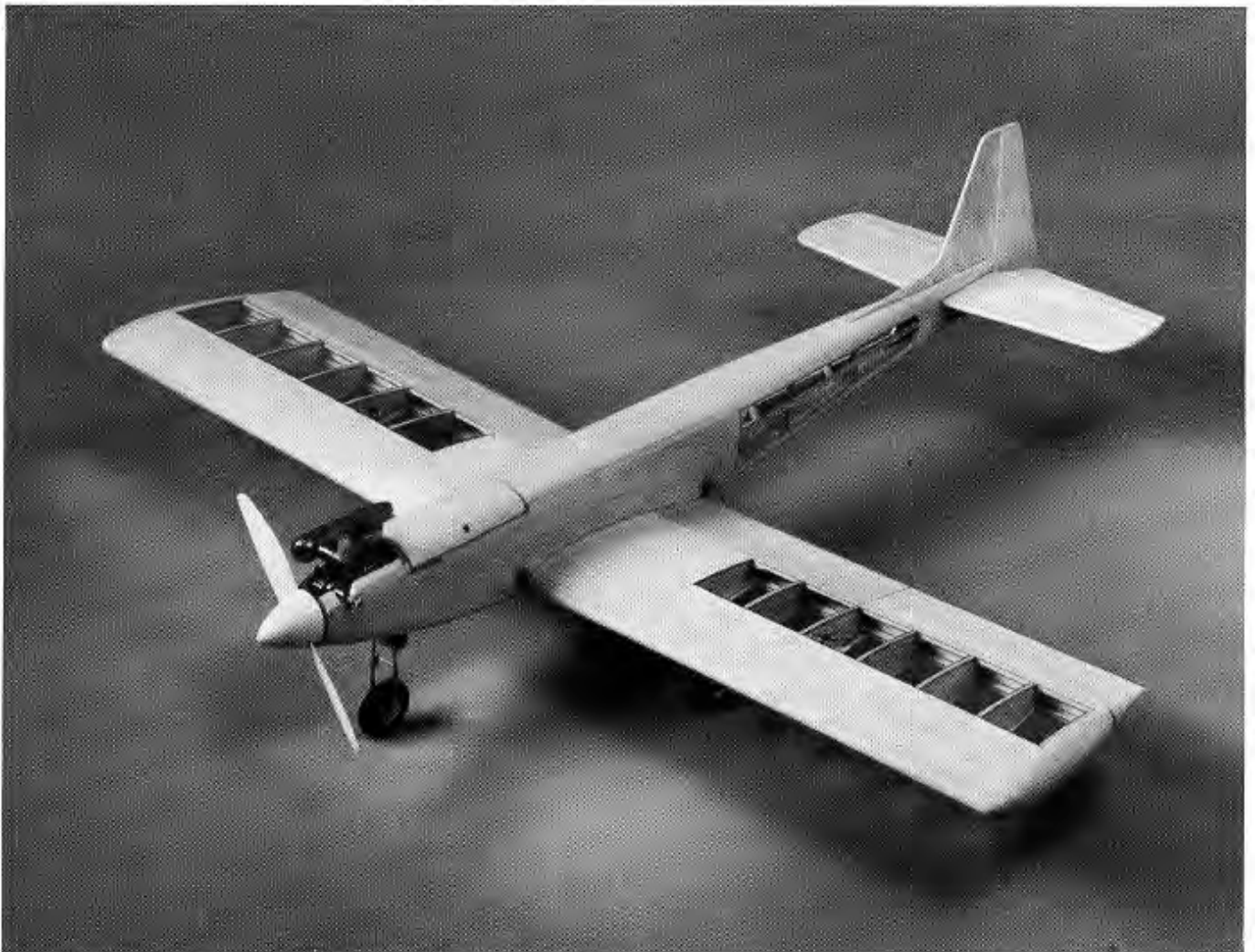


Abb. 12 KWIK FLY MK 3 im Rohbau.

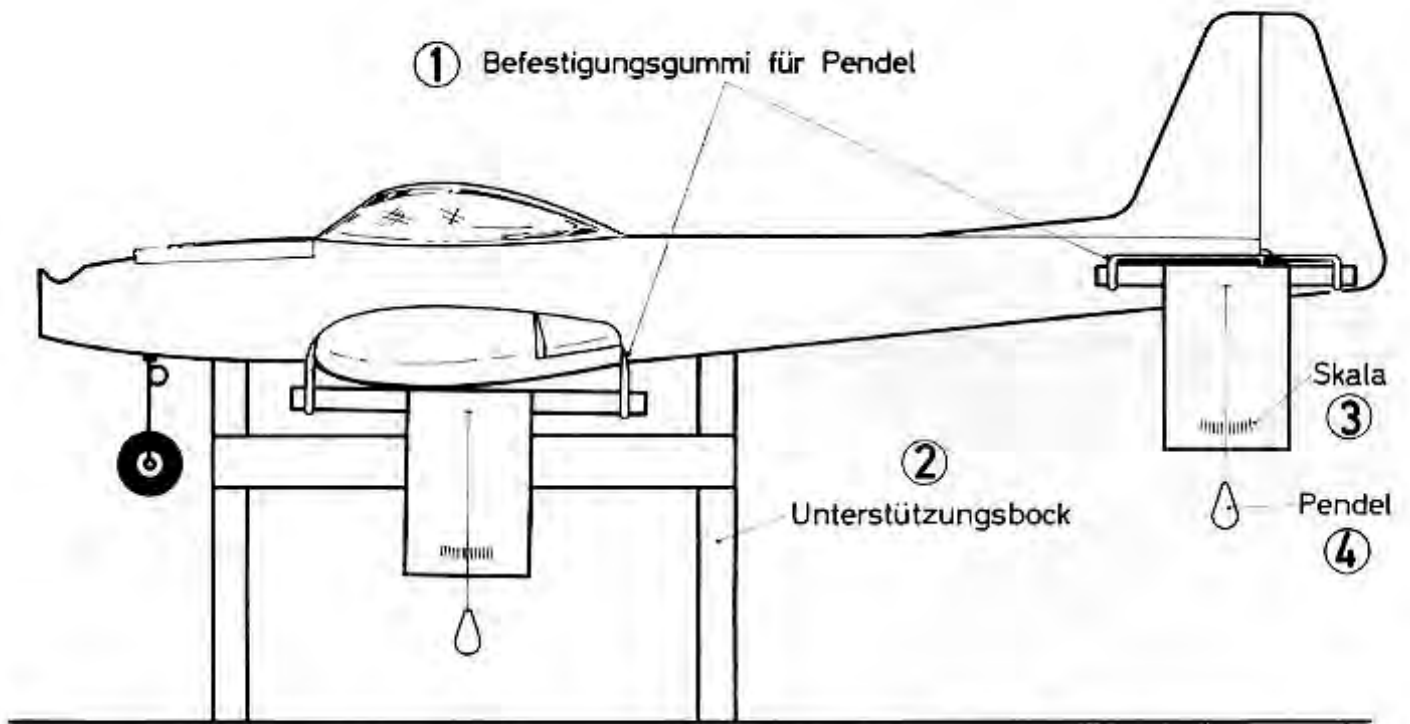


Abb. 13 Meßeinrichtung zur Bestimmung der Einstellwinkeldifferenz zwischen Tragflügel und Höhenleitwerk.

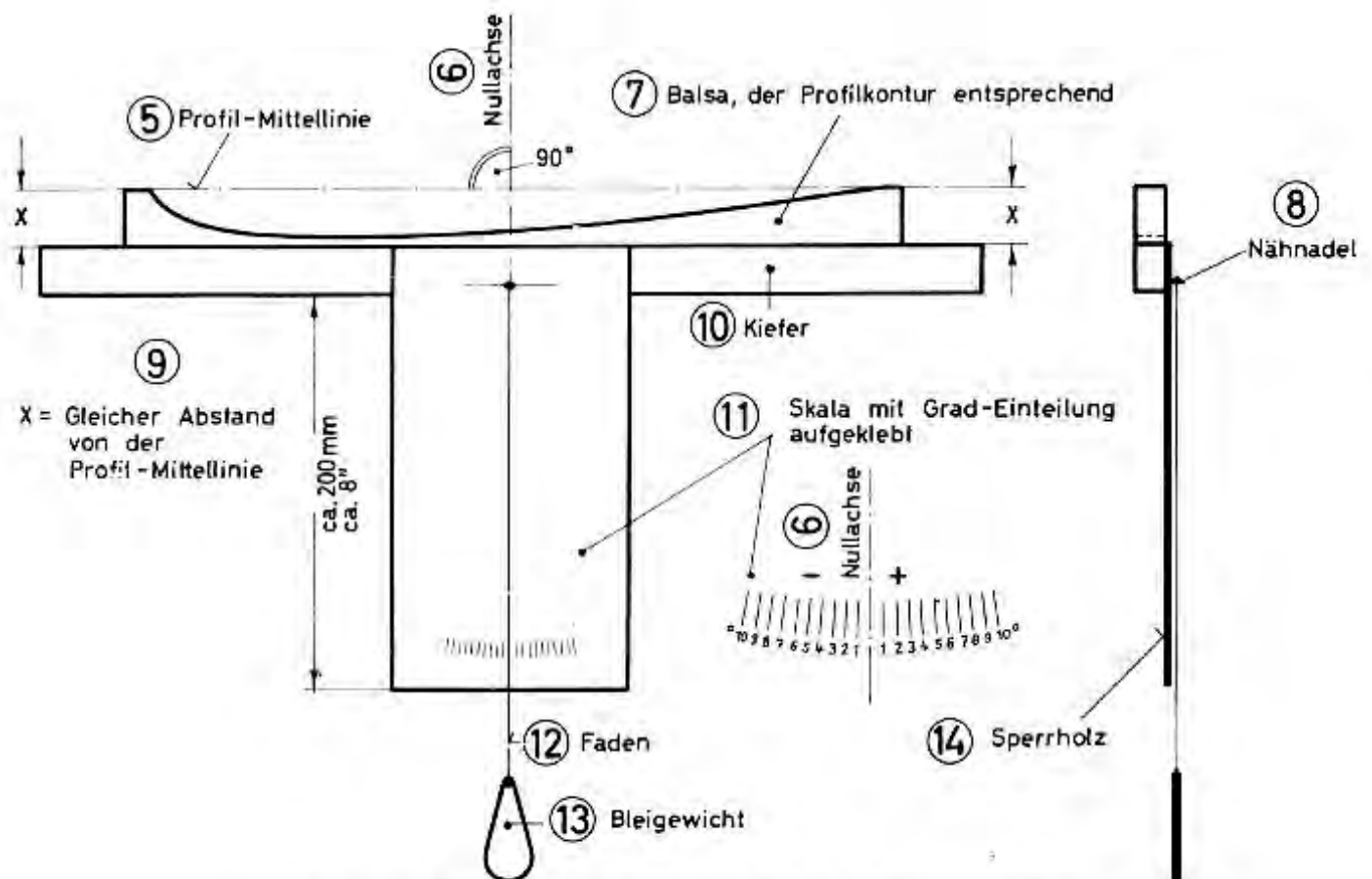


Abb. 14 Meßgerät zur Bestimmung der Einstellwinkeldifferenz