

Бронепаровоз типу "ПР-35" / Armored Locomotive of type "PR-35"



No.688



UKR Бронепаровоз ПР-35 був розроблений в СРСР в 1934-35 роках в Брянську на базі бронепаровоза ВС-60 (військовий склад). Бронюванню піддавався сам паровоз типу Ов і чотиривісний тендер. Товщина броні становила: борти - 10 мм, похилі листи і дах - 8 мм, будка машиніста і башта ППО - 13 мм. Маса бронепаровоза становила майже 130 тонн, озброєння складалося зі спареної зенітної установки 7.62 мм кулеметів Максима. Для здійснення зв'язку бронепаровоз оснащувався радіостанцією 71ТК - 1 з поручневою антеною. За штатом воєнного часу на бронепаровозі розміщувалася команда з 17 осіб. Максимальна швидкість руху бронепоездів, рухомих бронепаровозами типу ПР-35 становила близько 45-50 км/год. Запас ходу бронепоездів, що залежать від наявності води і вугілля, з урахуванням чотиривісного тендеру становив 250-300 км. Бронепаровозів такого типу було виготовлено кілька десятків штук, і, незважаючи на слабе бронювання, ці «робочі конячки», успішно водили в бій «сталеві фортеці» Червоної Армії протягом всієї війни.

ENG The PR-35 armored locomotive was developed in the USSR in 1934-35 in Bryansk on the basis of the VS-60 armored locomotive (military warehouse). The steam locomotive of type Ov and the four-axle tender were subjected to armoring. The thickness of the armor was: sides - 10 mm, inclined sheets and roof - 8 mm, driver's booth and air defense turret - 13 mm. The mass of the armored locomotive was almost 130 tons, the armament consisted of a paired anti-aircraft mount of 7.62 mm Maxim machine guns. For communication, the armored locomotive was equipped with a radio station 71TK-1 with a handrail antenna. In the wartime period, a team of 17 people was stationed on an armored locomotive. The maximum speed of armored trains driven by armored locomotives of type PR-35 was about 45-50 km/h. The range of armored trains, depending on the availability of water and coal, taking into account the four-axis tender, was 250-300 km. Several dozen armored vehicles of this type were made, and, despite the weak armor, these "working horses" successfully drove the "steel fortresses" of the Red Army into battle throughout the war.

DEU Die Panzerlokomotive PR-35 wurde 1934-35 in der UdSSR in Brjansk auf Basis der Panzerlokomotive VS-60 (Militärlager) entwickelt. Die Ov-Dampflokomotive selbst und der vierachsige Tender wurden gepanzert. Die Dicke der Panzerung betrug: Seiten - 10 mm, geneigte Bleche und Dach - 8 mm, Fahrerkabine und Luftverteidigungsturm - 13 mm. Das Gewicht der gepanzerten Lokomotive betrug fast 130 Tonnen, die Bewaffnung bestand aus einem koaxialen Flugabwehrgeschütz 7.62 mm Maxim Maschinengewehre. Zur Kommunikation wurde die Panzerlokomotive mit einem 71TK-1-Radiosender mit Handlaufantenne ausgestattet. Nach Angaben des Kriegspersonals beherbergte die gepanzerte Lokomotive ein Team von 17 Personen. Die maximale Bewegungsgeschwindigkeit von Panzerzügen, die von Panzerlokomotiven vom Typ PR-35 angetrieben wurden, betrug etwa 45-50 km/h. Die Reichweite von Panzerzügen betrug je nach Verfügbarkeit von Wasser und Kohle unter Berücksichtigung des vierachsigen Tenders 250-300 km. Es wurden mehrere zehn gepanzerte Lokomotiven dieses Typs hergestellt, und trotz der schlechten Panzerung führten diese "Arbeitspferde" die "Stahlfestungen" der Roten Armee während des gesamten Krieges erfolgreich in die Schlacht.

RUS Бронепаровоз ПР-35 был разработан в СССР в 1934-35 годах в Брянске на базе бронепаровоза ВС-60 (военный склад). Бронировке подвергался сам паровоз типа Ов и четырехосный тендер. Толщина брони составляла: борта - 10 мм, наклонные листы и крыша - 8 мм, будка машиниста и башня ПВО - 13 мм. Масса бронепаровоза составляла почти 130 тонн, вооружение состояло из спаренной зенитной установки 7.62 мм пулеметов Максима. Для осуществления связи бронепаровоз оснащался радиостанцией 71ТК-1 с поручневой антенной. По штату военного времени на бронепаровозе размещалась команда из 17 человек. Максимальная скорость движения бронепоездов, движимых бронепаровозами типа ПР-35, составляла порядка 45-50 км/час. Запас хода бронепоездов, зависящих от наличия воды и угля, с учетом четырехосного тендера составлял 250-300 км. Бронепаровозов такого типа было изготовлено несколько десятков штук, и, несмотря на слабое бронирование, эти «рабочие лошади», успешно водили в бой «стальные крепости» Красной Армии в течение всей войны.

МОНТАЖНА СХЕМА / ASSEMBLY

UKR УВАГА - Прочитати обов'язково!
Тильно вивчіть інструкцію для складання моделі перед початком роботи. Деталі з рамок вирізати за допомогою гострого ножа або кусачок. Номера деталей позначені цифрами та малими латинськими літерами: 1, 2, 3... У дужках вказано номери симетричних деталей. Рамка, в якій знаходиться деталь, позначена великою латинською літерою: А, В, С... Для деталей, які необхідно фарбувати перед складанням, вказано кольори фарби: (А), (В), (С)... Порядок з'єднання деталей позначений цифрами: [1], [2], [3]... З'єднувати деталі за допомогою клею Plastic CEMENT.

ENG ATTENTION - Useful advice!
Read the instructions carefully prior to assembly. Remove parts from frame with a sharp knife or a pair of scissors and trim away excess plastic. Do not pull off parts. Numbers of parts are marked figures and small letters: 1, 2, 3... Frames, in which the part is situated, are marked by capital letters: A, B, C... For parts, which should be painted before mounting, are given colours of paint: (A), (B), (C)... The parts assembling sequence is marked figures: [1], [2], [3]... Use plastic cement ONLY.

DEU ACHTUNG - Ein nützlicher Rat!
Vor der Montage die Zeichnung aufmerksam studieren. Die einzelnen Montageteile mit einem Messer oder einer Schere vom Spritzling sorgfältig entfernen. Nummern der Einzelteile sind als Ziffer und kleiner Lateinbuchstaben angegeben: 1, 2, 3... In den Klammern werden die Nummern von symmetrischen Einzelteilen angegeben. Der Rahmen, in welchem sich der Einzelteil befindet, wird als grosser Lateinbuchstabe angegeben: A, B, C... Für die Einzelteile, die vor der Montage zufarben sind, wird die Farbe des Farbstoffs angegeben: (A), (B), (C)... Die Reihenfolge der Montage wird als Ziffer angegeben: [1], [2], [3]... Bitte nur Plastikklebstoff verwenden.

RUS ВНИМАНИЕ - Прочитать обязательно!
Внимательно изучите инструкцию по сборке модели перед началом работы. Детали из рамок вырезать при помощи острого ножа или кусачек. Номера деталей указаны цифрами и малыми латинскими буквами: 1, 2, 3... В скобках указаны номера симметричных деталей. Рамка, в которой расположена деталь, указана заглавной латинской буквой: А, В, С... Для деталей, которые необходимо красить перед монтажом, указан цвет краски: (А), (В), (С)... Порядок монтажа деталей указан цифрами: [1], [2], [3]... Клеить детали при помощи клея Plastic CEMENT.

МОНТАЖНА СХЕМА/ ASSEMBLY

Вказівка до наклеювання декалей: вирізати з аркуша потрібні декалі; покласти їх у посуд з чистою водою приблизно на 0,5 хвилини, накласти декалі на модель, а потім зсунути їх з аркуша. Для кращого прилипання, притиснути їх чистою ганчіркою.

Указание для наклейки декалей: вырезать из листа нужные декали; опустить их в посуду с чистой водой приблизительно на 0,5 минуты, наложить декали на модель, а затем сдвинуть их с листа. Для лучшего прилипания, прижать их марлевым тампоном.

Directions for applying the decals: cut out from the sheet the necessary decals; plunge them into a vessel with pure water for about 0,5 minute; apply the decals on the kit, letting them slide from the paper. For a better adhesion, press them by means of clean rag.

Anweisungen für Abziehbilder-Anbringung: Die benötigten Abziehbilder vom Blatt abschneiden, in ein Glas reines Wasser für etwa 0,5 Minute eintauchen, auf das Modell legen und dann vom Papierbogen abnehmen. Um eine bessere Haftung zu erzielen, die Abziehbilder mit einem reinen Tuch andrücken.



КЛЕЙТИ
CEMENT
KLEBEN
КЛЕИТЬ



НЕ КЛЕЙТИ
DO NOT CEMENT
NICHT KLEBEN
НЕ КЛЕИТЬ



ФАРБУВАТИ
PAINT
FARBEN
КРАСИТЬ



П'ЯТИ
SOLDER
LOTEN
ПЯТЬ



СЕРМУВАТИ
FORMEN
FORMEN
ОРМОВАТЬ



СПИЛЯТИ
FILE DOWN
ENTFERNEN
СПИЛИТЬ



НА ВИБІР
OPTIONAL
WAHLWEISE
НА ВЫБОР



НАКЛЕЙТИ ДЕКАЛЬ
APPLY DECAL
ABZIEHBILDER ANBRINGEN
НАКЛЕИТЬ ДЕКАЛЬ



СВЕРДИТИ
OPEN HOLE
OFFNEN
СВЕРЛИТЬ



ВИРІЗАТИ
CUT OFF
SCHNEIDEN
ОТРЕЗАТЬ



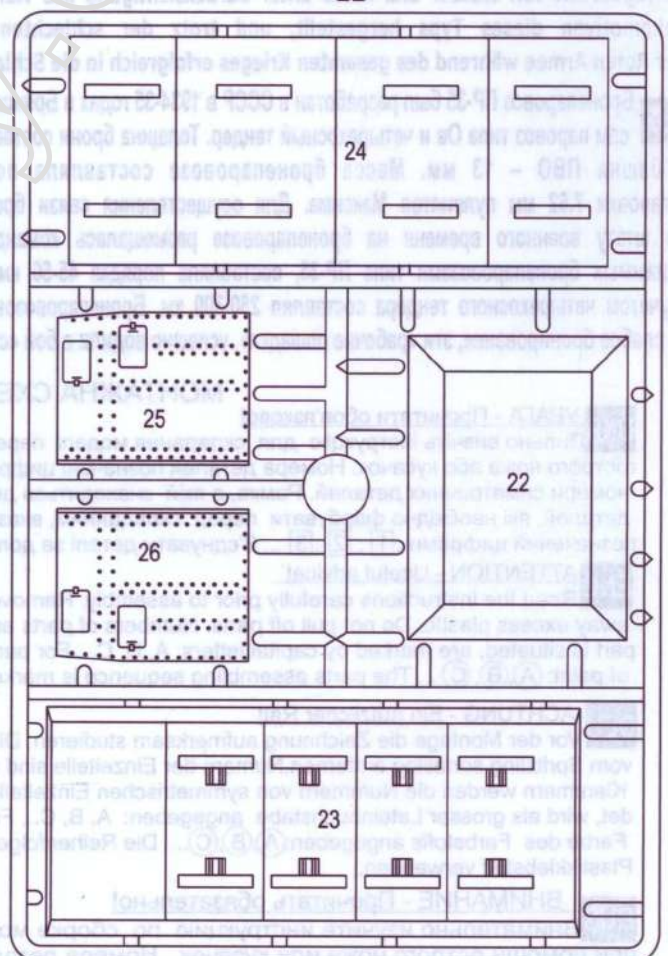
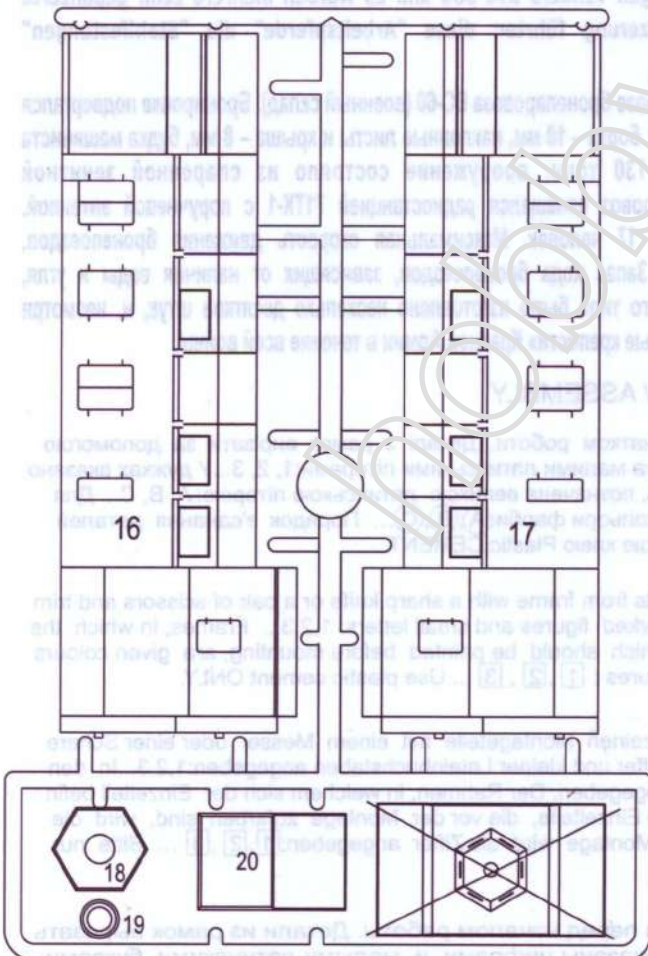
ВАРИАНТ КОМПЛЕКТАЦІЇ МОДЕЛІ
VARIANT OF A MODEL SET
VERSION DES ZUSAMMENBAUS DES MODELS
ВАРИАНТ КОМПЛЕКТАЦІЇ МОДЕЛІ



ПОВТОРИТИ З ПРОТИЛЕЖНОГО БОКУ
REPEAT SAME PROCEDURE ON OPPOSITE SIDE
GLEICHEN VORGANG AUF GEGENÜBERLIEGEN
SEITE WIEDERHOLEN
ПОВТОРИТЬ С ПРОТИВОПОЛОЖНОЇ СТОРОНИ

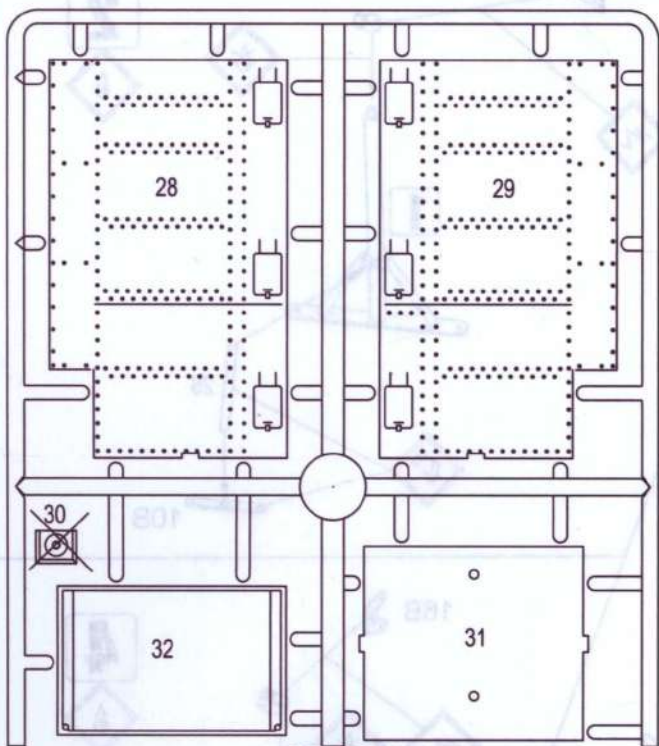
W

R

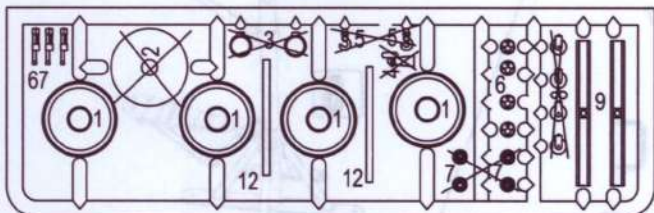


Деталь при складанні не застосовувати./ Do not use this detail during assembling.

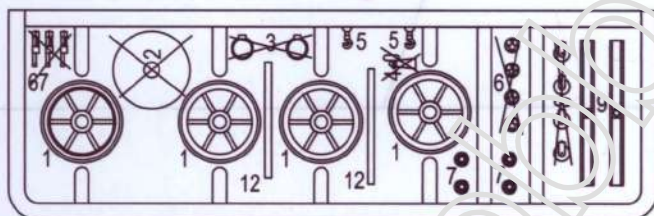
T



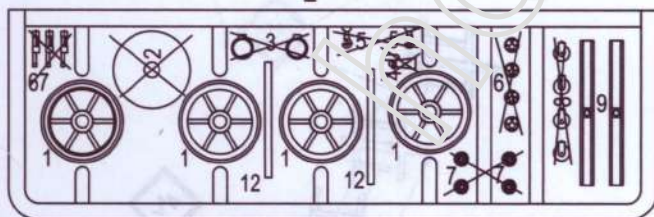
Hx2



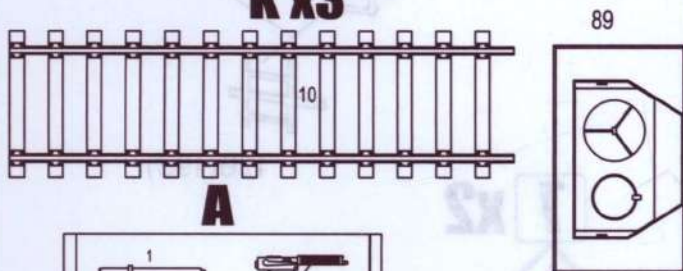
Y



Y



K x3



A

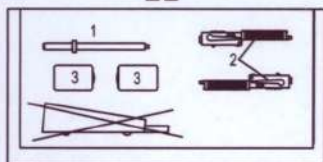
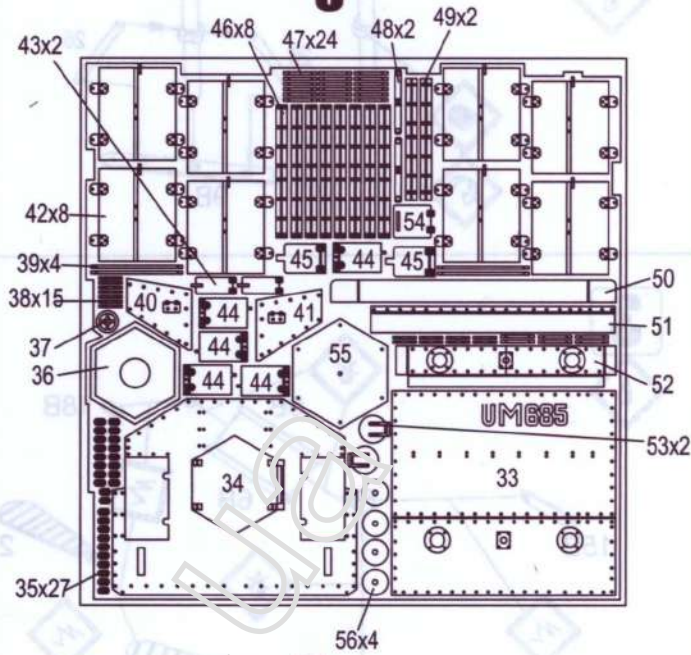
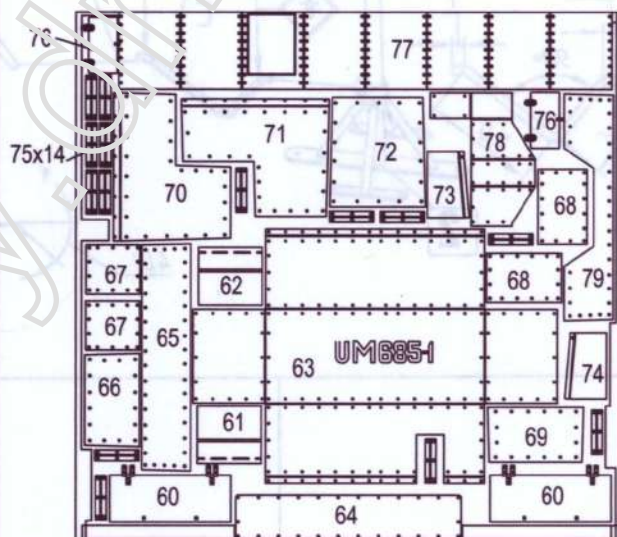


PHOTO-ETCHED PARTS

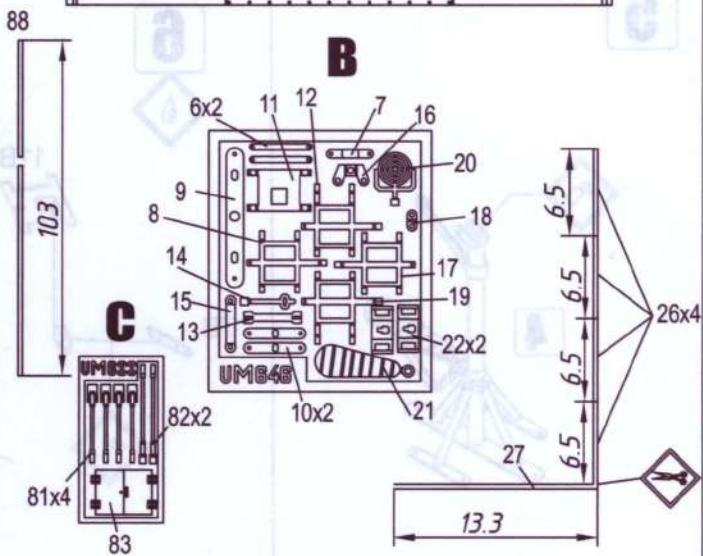
U



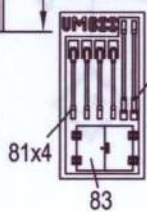
G



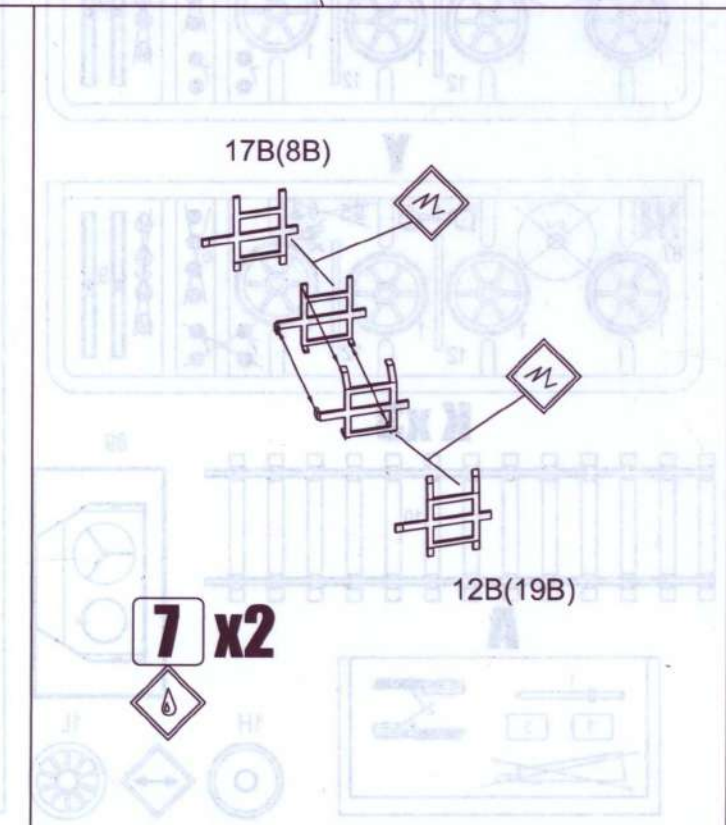
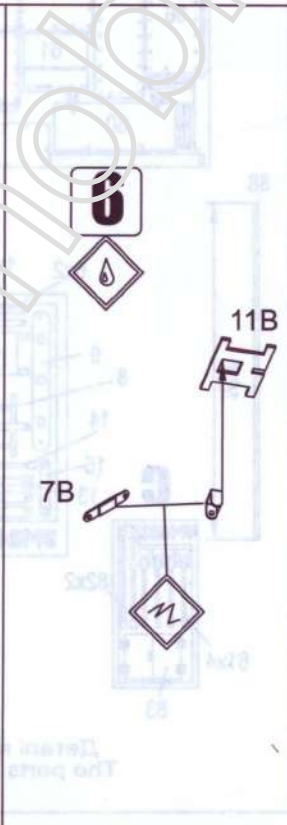
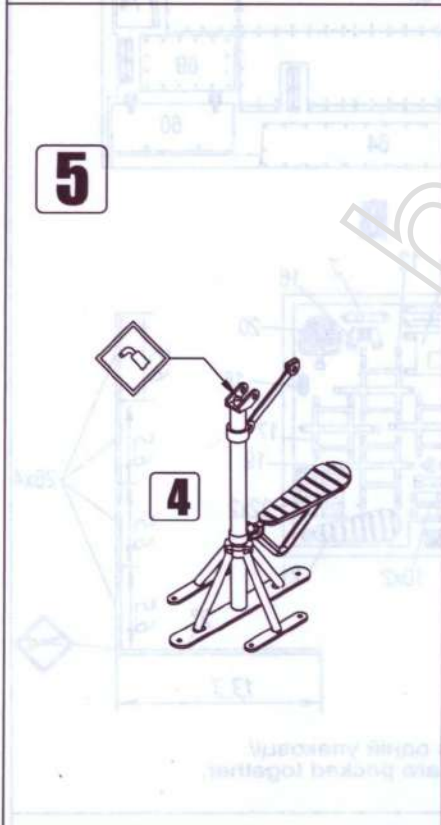
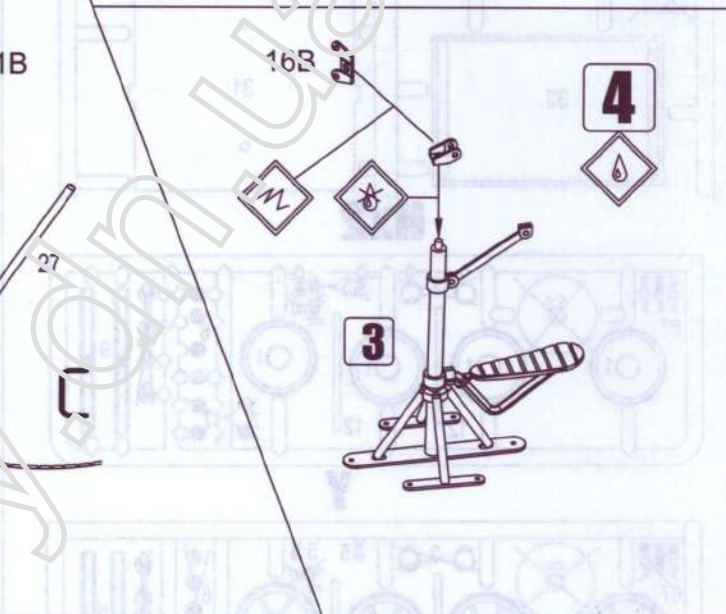
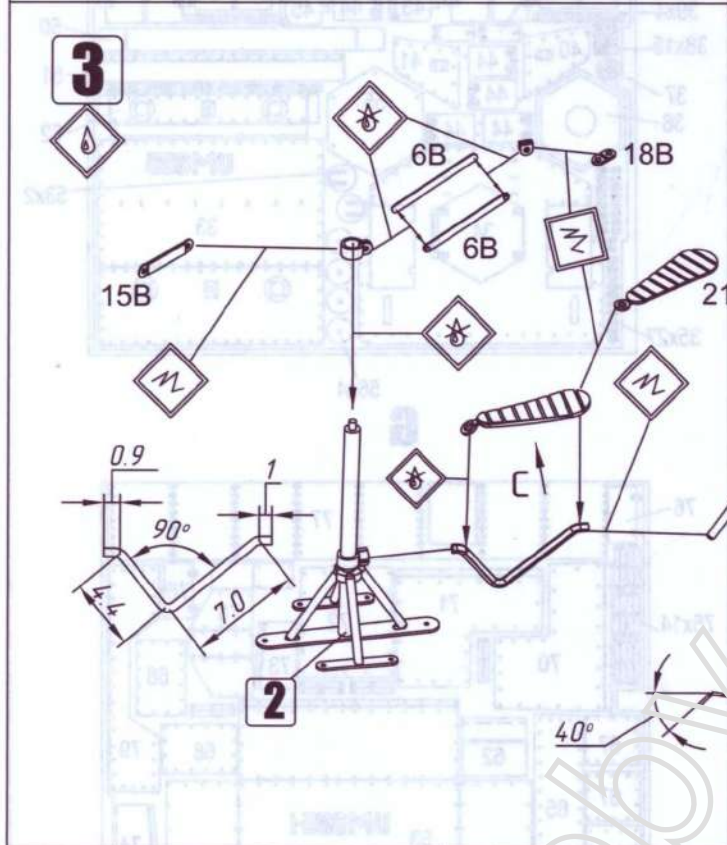
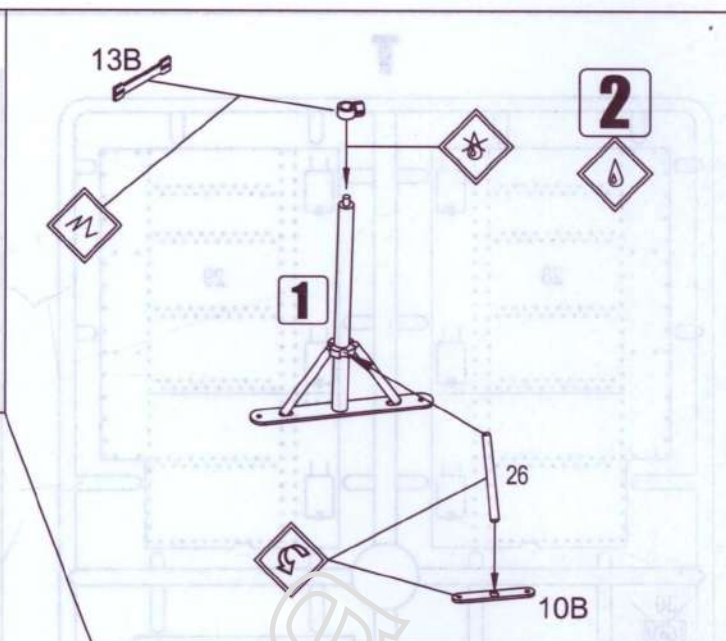
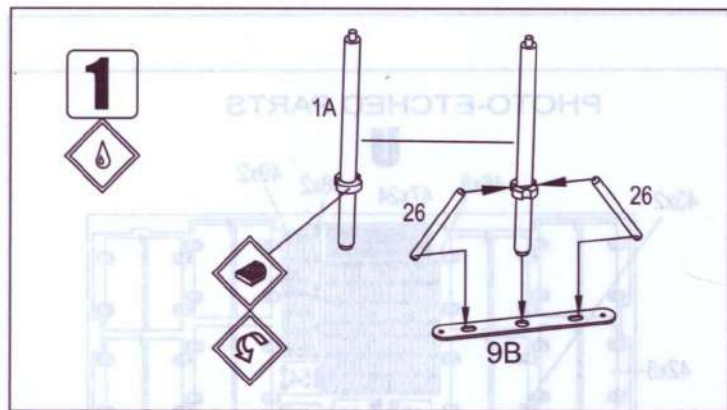
B

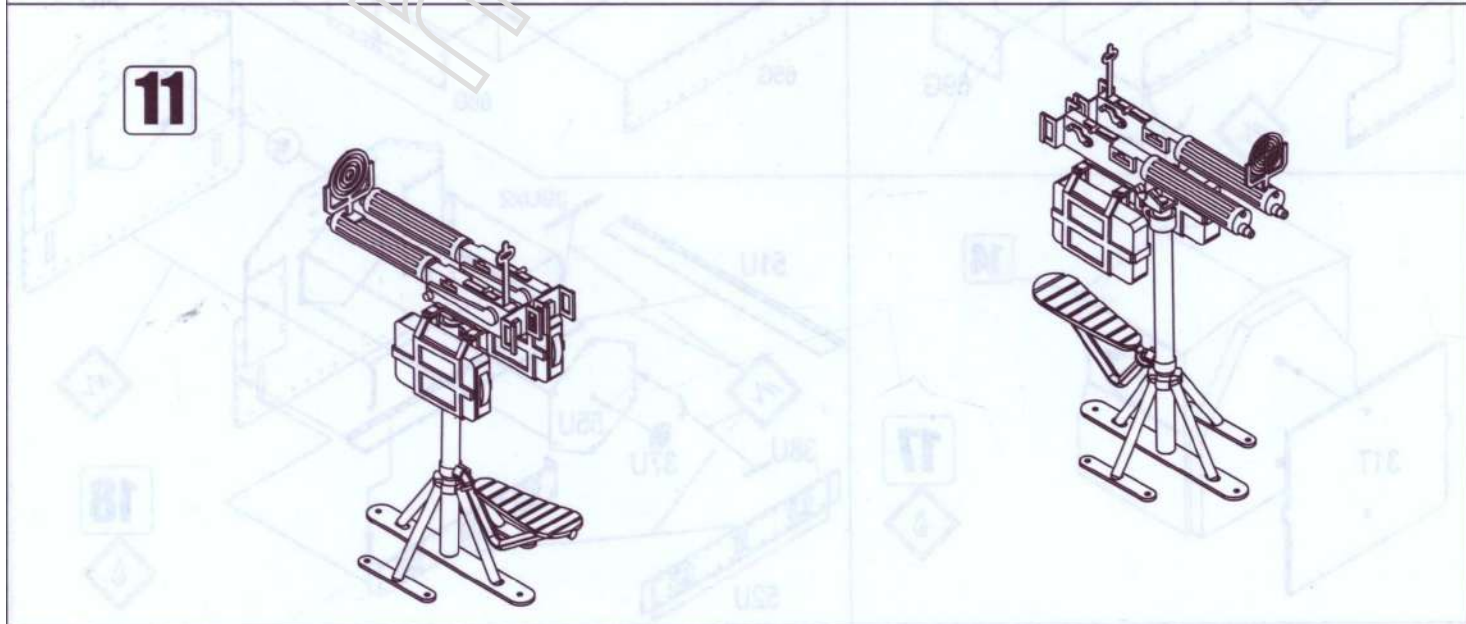
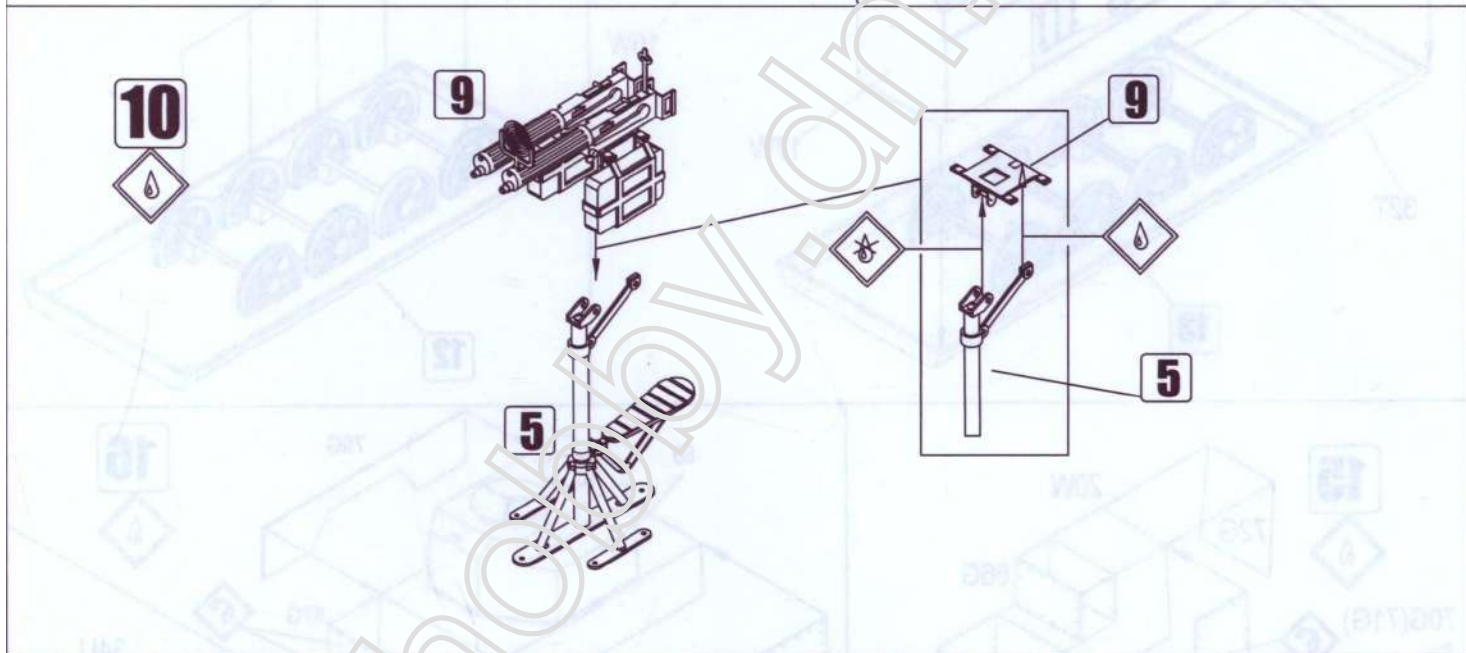
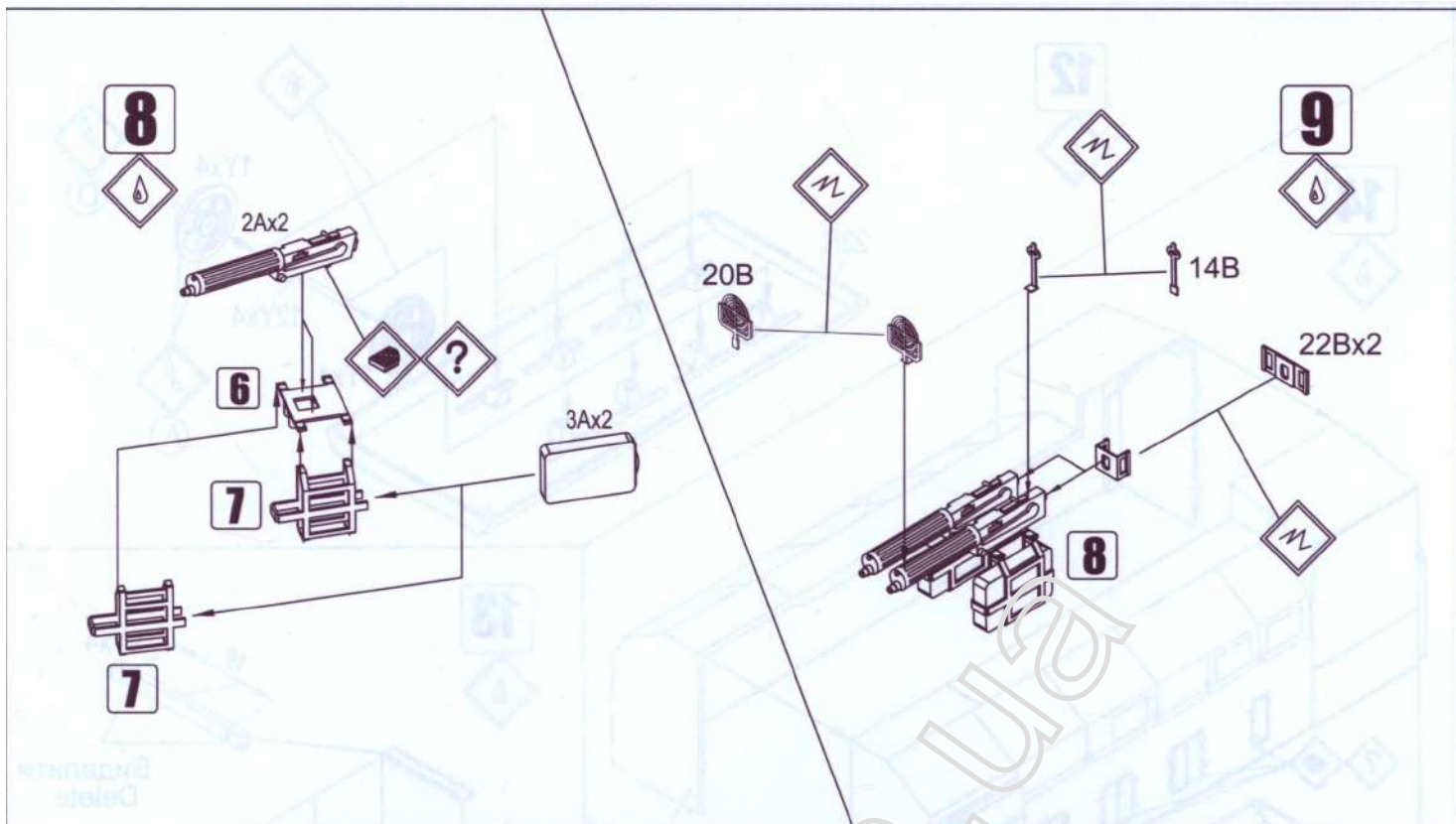


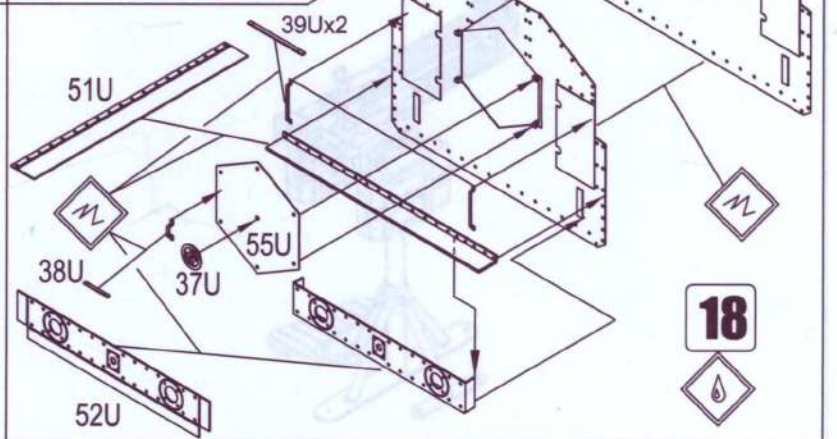
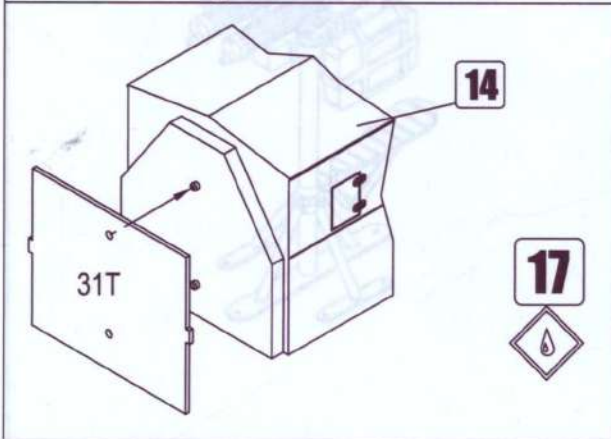
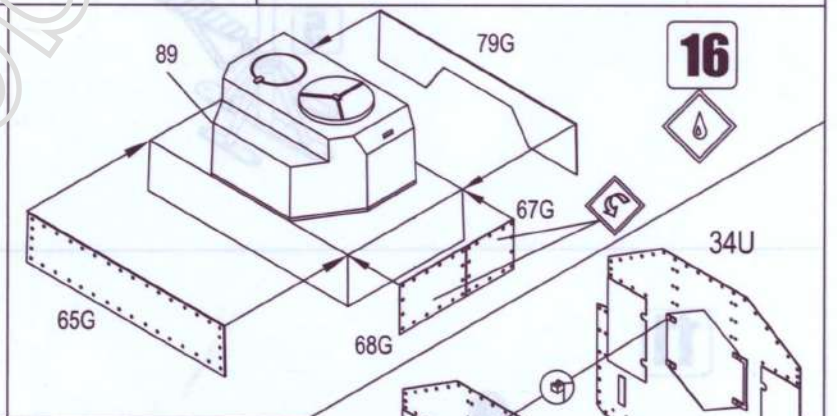
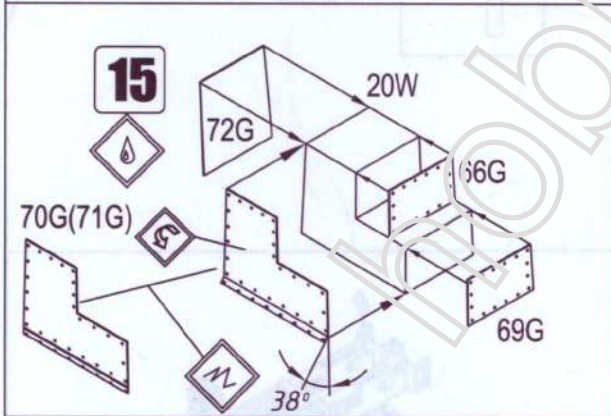
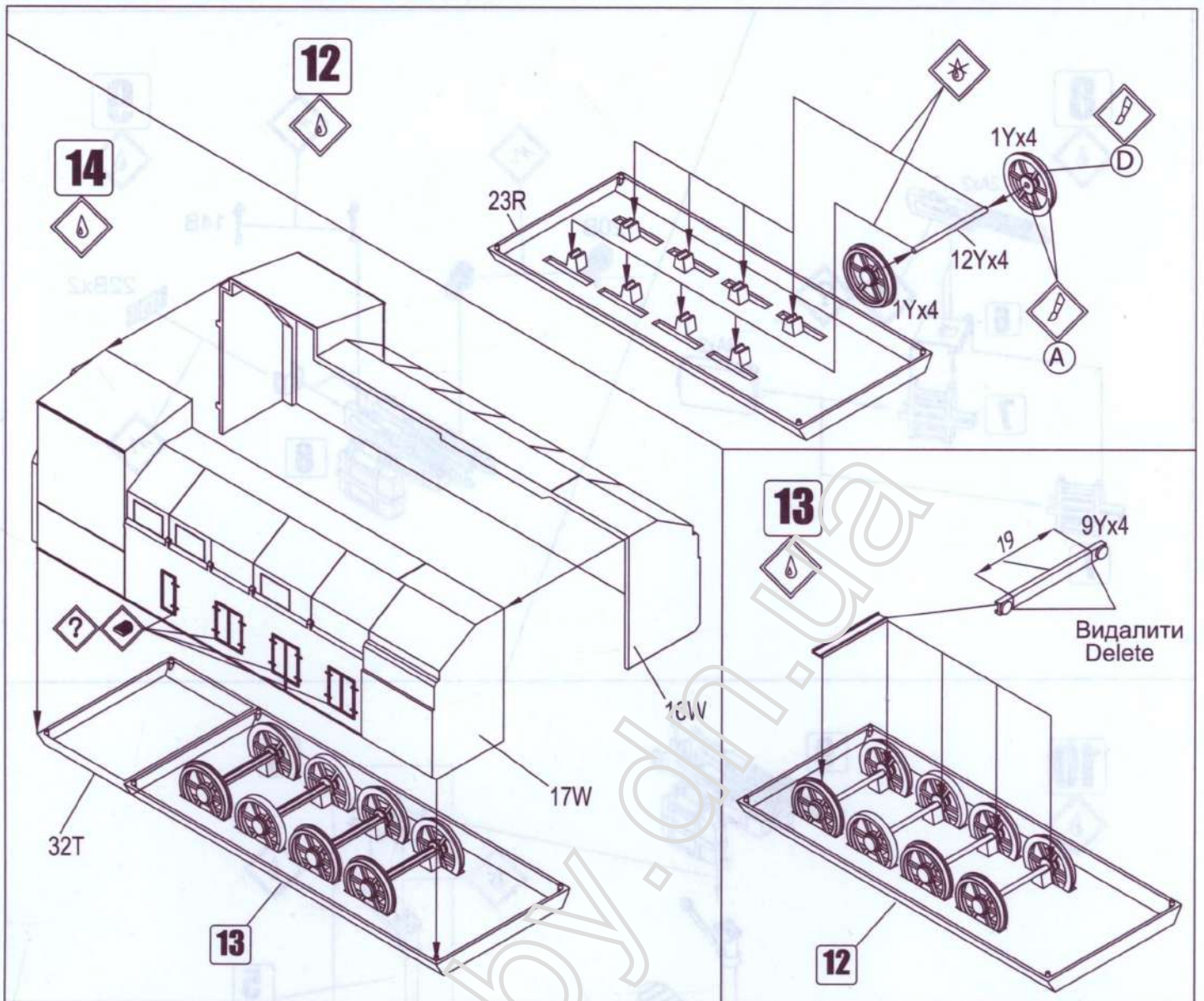
C

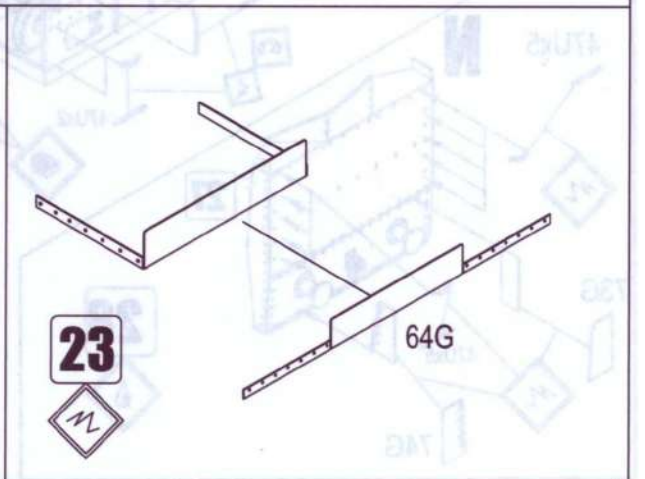
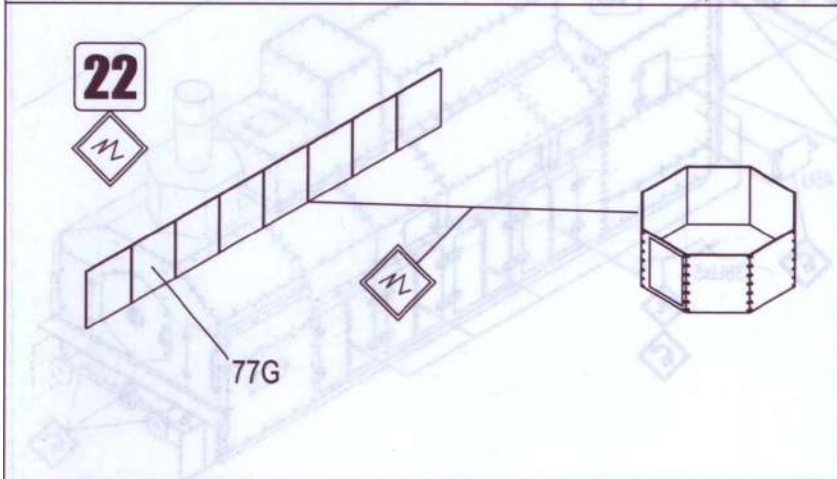
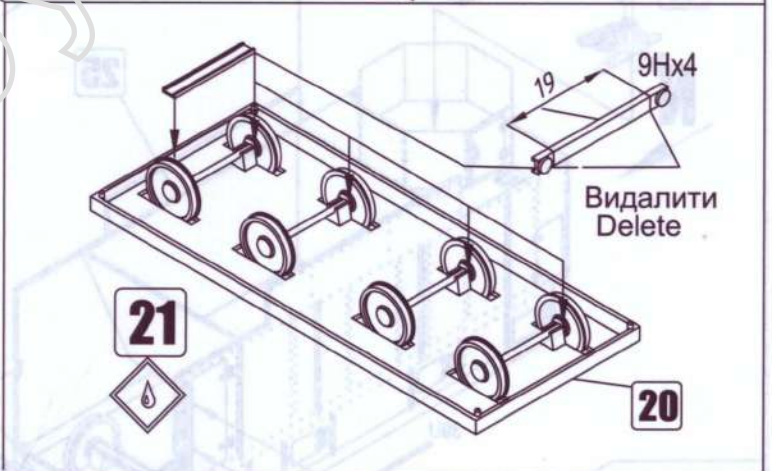
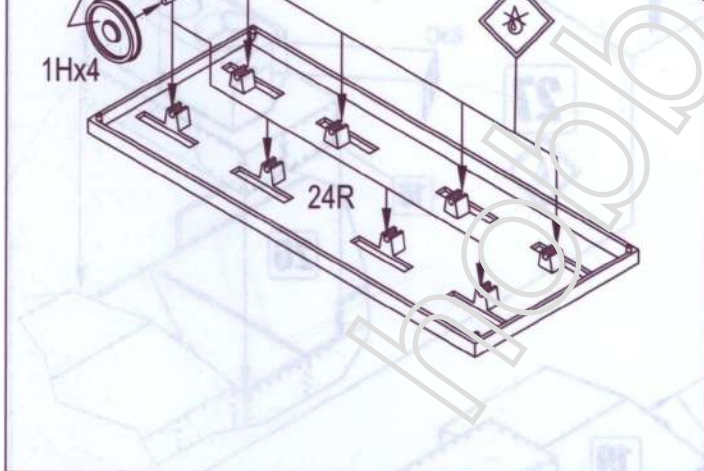
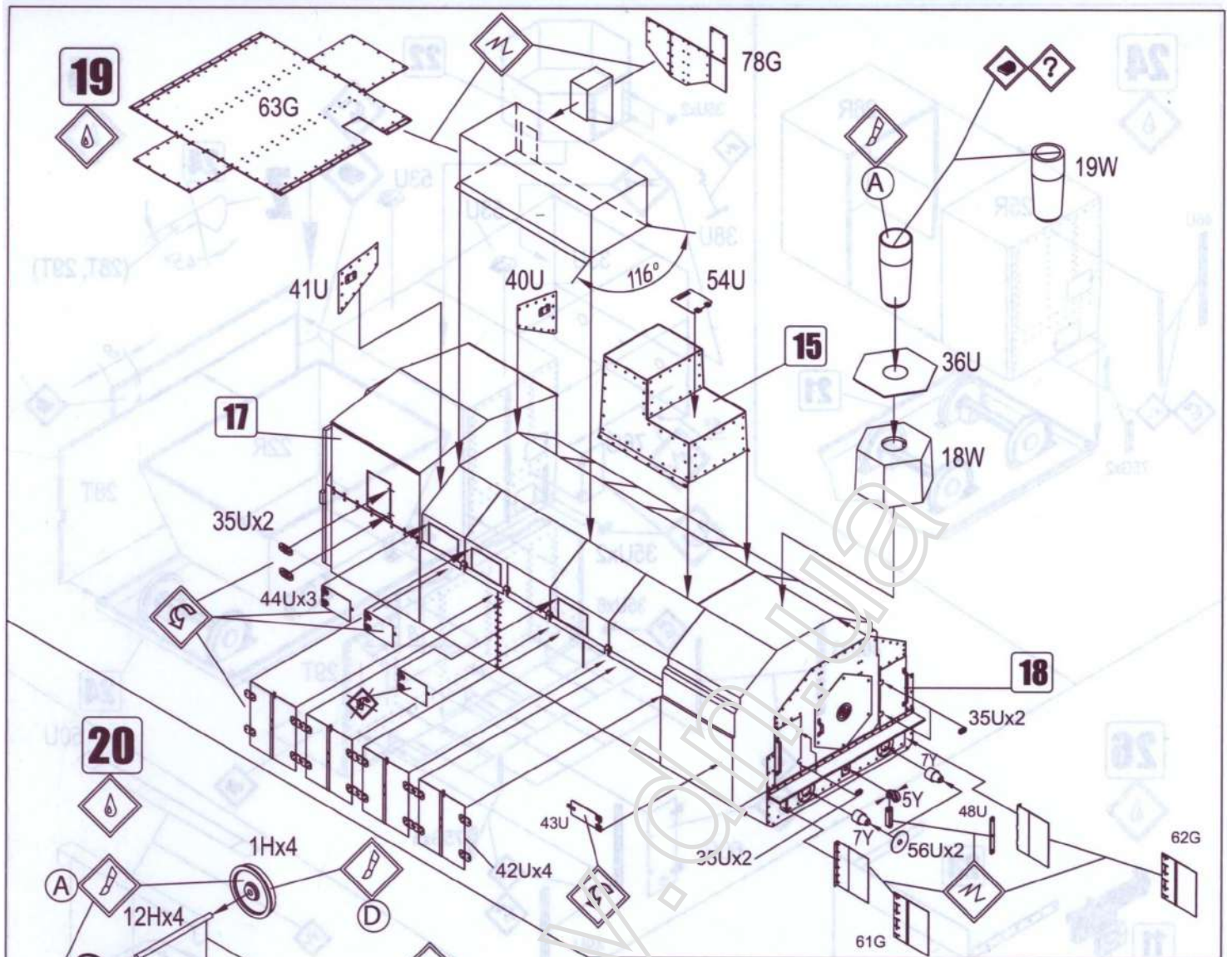


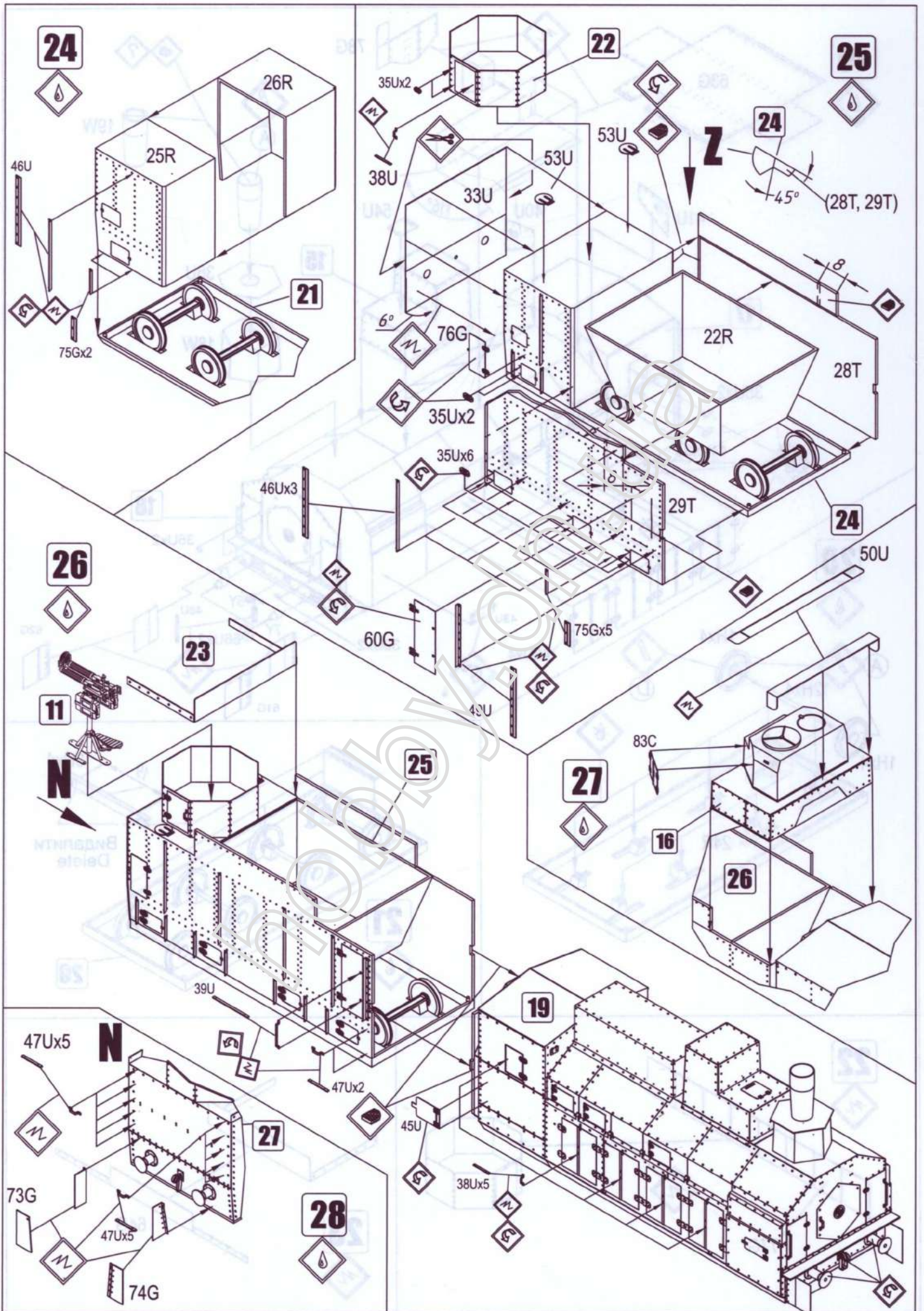
Детали в одній упаковці/
The parts are packed together.











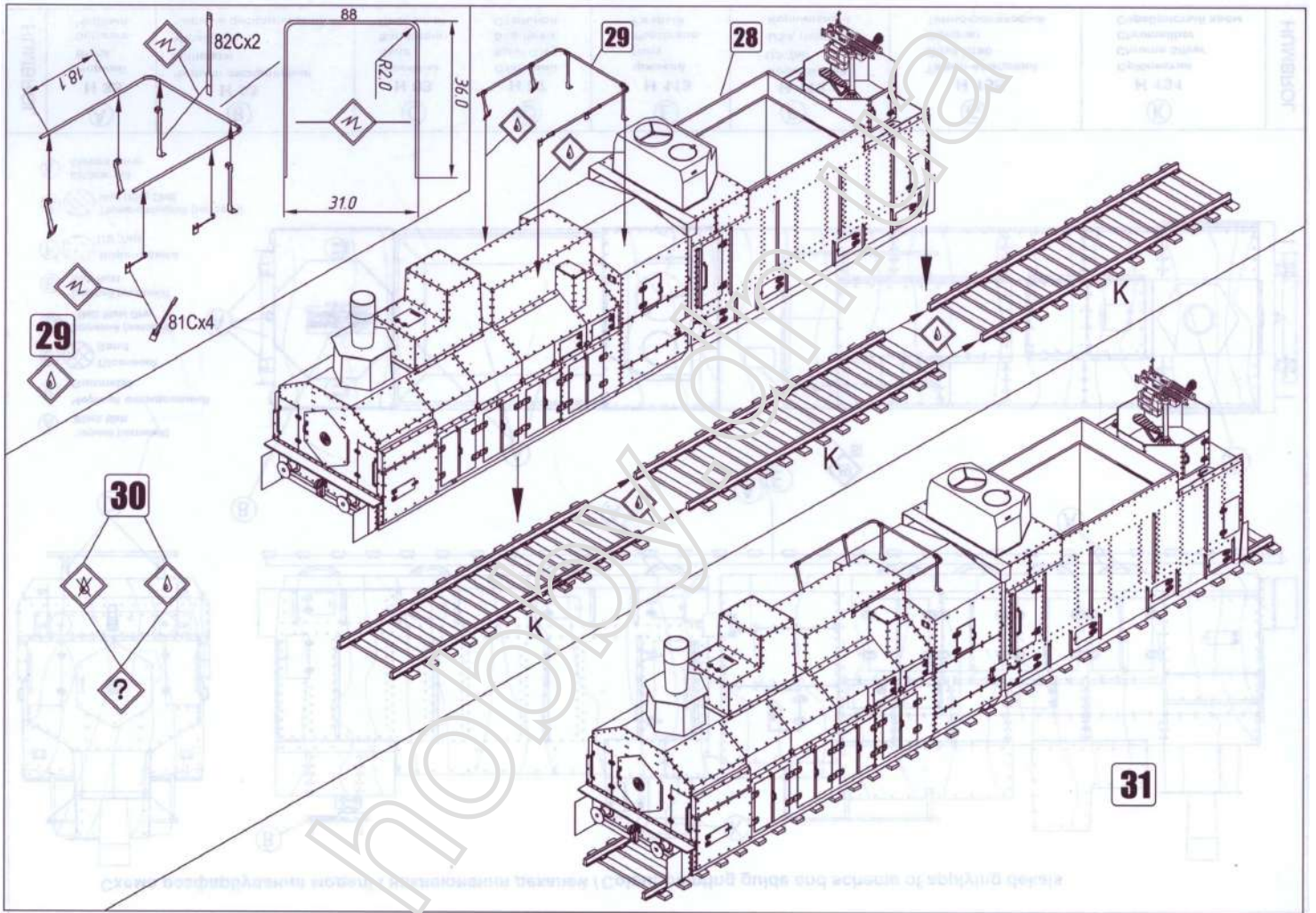
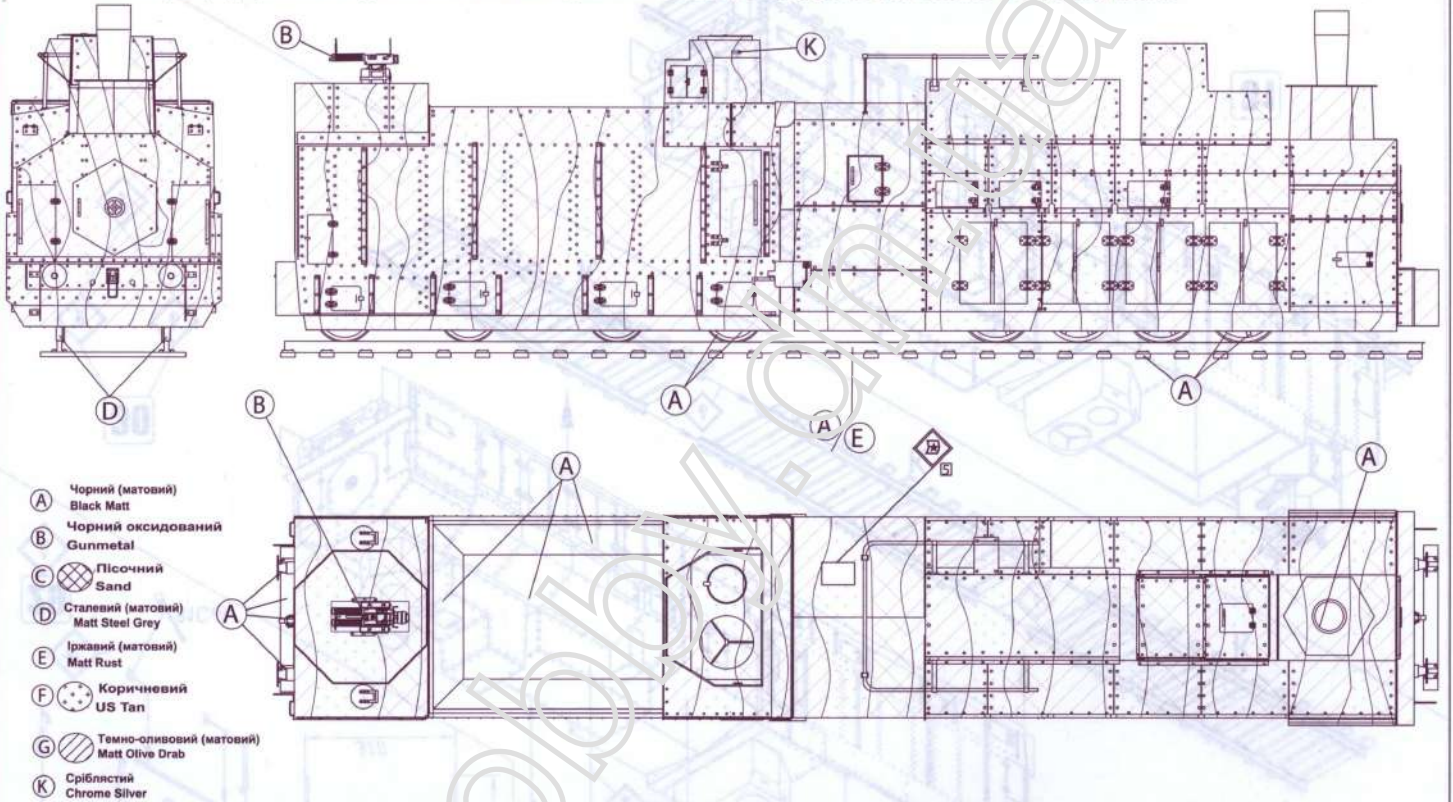


Схема розфарбування моделі і наклеювання декалей / Colour painting guide and scheme of applying decals



HUMBROL	Ⓐ	Ⓑ	Ⓒ	Ⓓ	Ⓔ	Ⓕ	Ⓖ	Ⓚ	HUMBROL
	Н 33 Чорний Black Schwarz Черный	Н 53 Чорний окисдований Gunmetal Metallgrau Чорний окисдований	Н 43 Пісочний Sand Sandbraun Пісочний	Н 87 Сталевий Steel Grey Stahlgrau Стальной	Н 113 Іржавий Rust Rostbraun Ржавый	Н 118 Коричневий US Tan USA Hellbraun Коричневый	Н 155 Темно-оливовий Olive Drab Olivgrau Темно-оливковий	Н 191 Сріблястий Chrome Silver Chromsilber Серебристый хром	