

1. Спосіб виготовлення об'ємної корпусної конструкції крилового профілю з тришаровою обшивкою з армованого пластика, що включає формування внутрішнього несучого шару тришарової обшивки конструкції, формування суцільного шару заповнювача тришарової обшивки з покладених упритул один до одного трубчастих елементів, формування зовнішнього несучого шару тришарової обшивки конструкції й затвердіння заготовки об'ємної корпусної конструкції в прес-формі, який **відрізняється** тим, що спочатку в кожній з матриць, що утворюють прес-форму, формують розташовані уздовж носової і хвостової крайок крилового профілю сполучні елементи, у проміжках між ними формують заготовку суцільного шару заповнювача тришарової обшивки панелі і отверджують її, поверх суцільного шару отвердженого заповнювача формують внутрішній несучий шар тришарової обшивки панелі, потім до внутрішнього несучого шару тришарової обшивки однієї з панелей об'ємної корпусної конструкції приформовують заздалегідь відформовані і затверділі елементи внутрішнього набору об'ємної корпусної конструкції, заготовки обох панелей об'ємної корпусної конструкції, шляхом їх склеювання в прес-формі по носовому і хвостовому сполучних елементах і приформовування елементів внутрішнього набору до внутрішнього несучого шару в заготовці другої панелі об'ємної корпусної конструкції, з'єднують між собою, а отриману в такий спосіб заготовку об'ємної корпусної конструкції обформовують по всій її зовнішній поверхні з утворенням монолітного зовнішнього несучого шару її тришарової обшивки.

2. Спосіб виготовлення об'ємної корпусної конструкції за п. 1, який **відрізняється** тим, що заготовку суцільного шару заповнювача тришарової обшивки кожної панелі об'ємної корпусної конструкції формують у матриці шляхом укладання попередньо відформованих і затверділих трубчастих елементів з армованого пластика і склеювання їх між собою з раніше відформованими сполучними елементами.