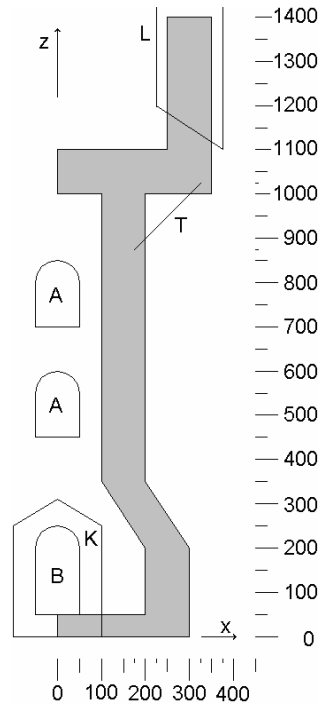
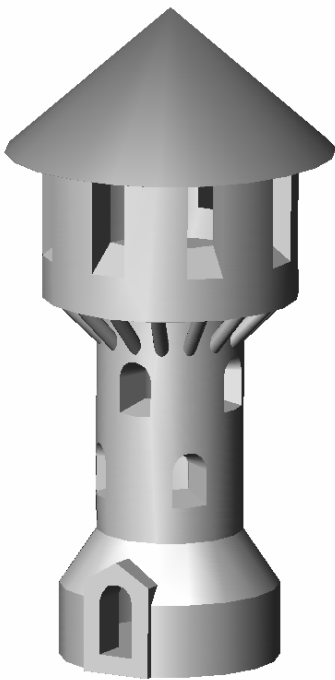
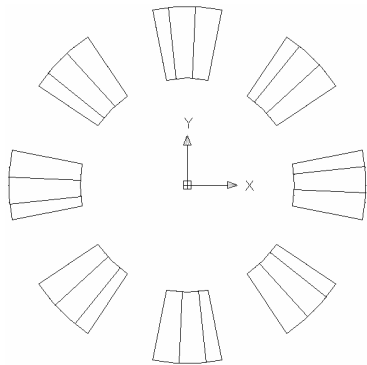


FEDETT BÁSTYA



A **falat** z tengelyű forgástestként származtatjuk. Meridiánját a szürke színnel megrajzolt lemez képezi.

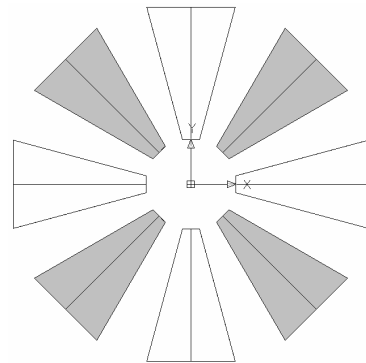
A **lőrés**eket az **L** trapézlemez z körüli $360^\circ/16 = 22.5^\circ$ -os megforgatásával adódó test elforgatott példányaival metsszük ki a fal tömbjéből (kivonás). 8 példányt hozunk létre az alábbi elrendezés szerint (poláris kiosztás).



A **támasztékok** 20 sugarú forgáshengerekből készülnek. Az első tengelye a **T** szakasz. A z tengely körül forgatva ennek 16 példányát hozzuk létre (poláris kiosztás), majd a rudakat **egyesítjük** a fal tömbjével.

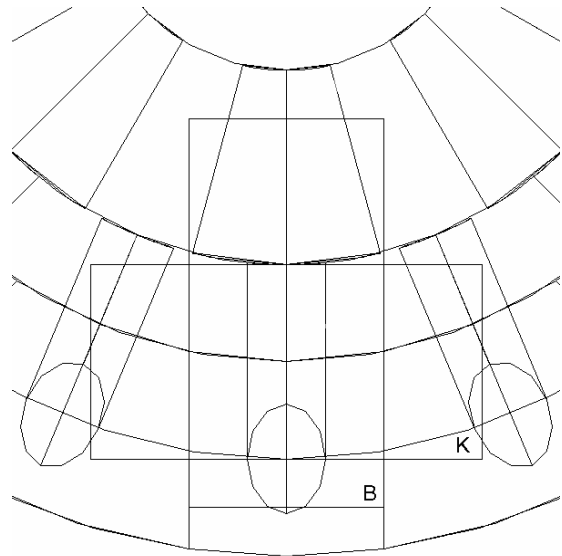
Az **ablakok** kivágásához az **A** lemezből **kihúzással** csonkakúp szerű testet képezünk. A magasság 150, a szűkítés szöge pedig 15° . Úgy pozicionáljuk, hogy alaplapjának középvonala 1 egységgel a falon kívülre essen. Mindkét szinten négy-négy példányt állítunk elő (z körüli poláris kiosztás). Az alsókat

(szürke árnyalat) 45° -kal el is forgatjuk az ábra szerint. Ezt a nyolc testet **vonjuk ki** a fal tömbjéből.



A **kapu** elkészítéséhez a **K** lemezből 100 magasságú hasábot készítünk. Ezt úgy pozicionáljuk, hogy alapjának középvonala a fal felületére essen, majd **egyesítjük** a fal tömbjével.

A **bejárat** nyílását a **B** lemezből (kihúzással) készített 200 magasságú hasábbal metsszük ki (kivonás).



A **tető** egy különálló forgáskúp: alapkörének sugara 450, magassága 400.

Várat is készíthetünk. Előállítjuk a bástya több példányát és alkalmasan elrendezzük (pl. 5 bástya „teknősbéka” elrendezésben). A bástyákat várfallal kötjük össze.