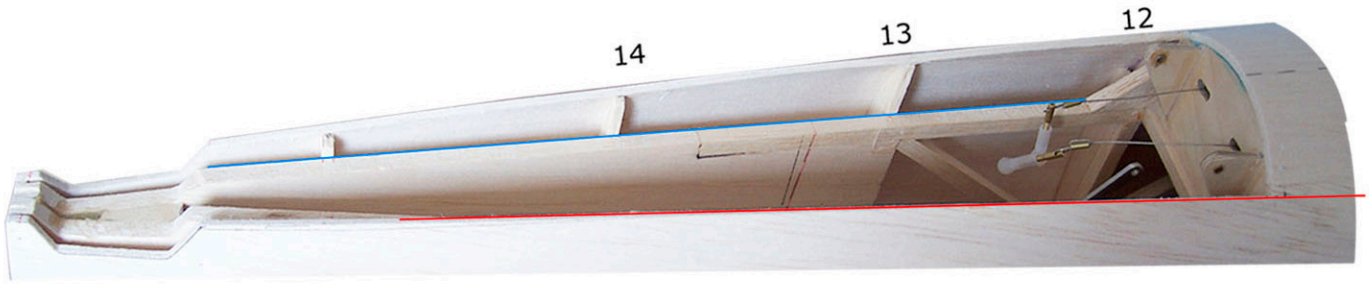
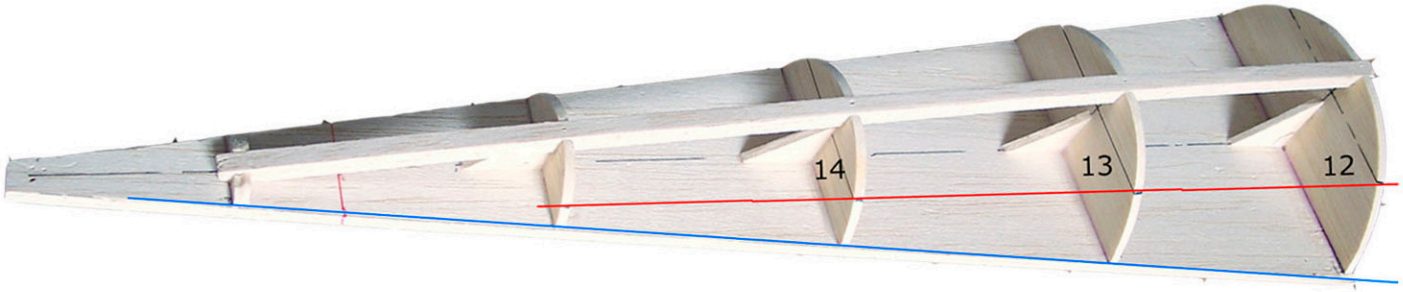
AEROMODELISME
Le plaisir de construire

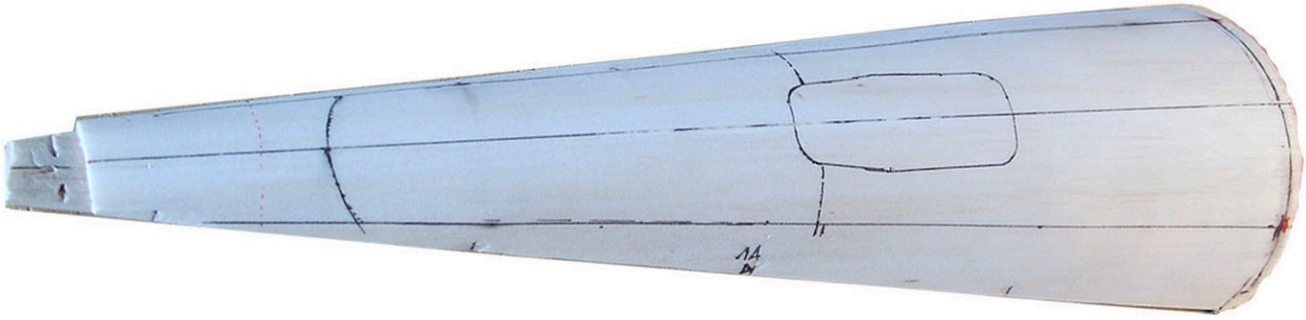
Ce document décrit les différentes étapes de réalisation des portes de la roulette de queue.



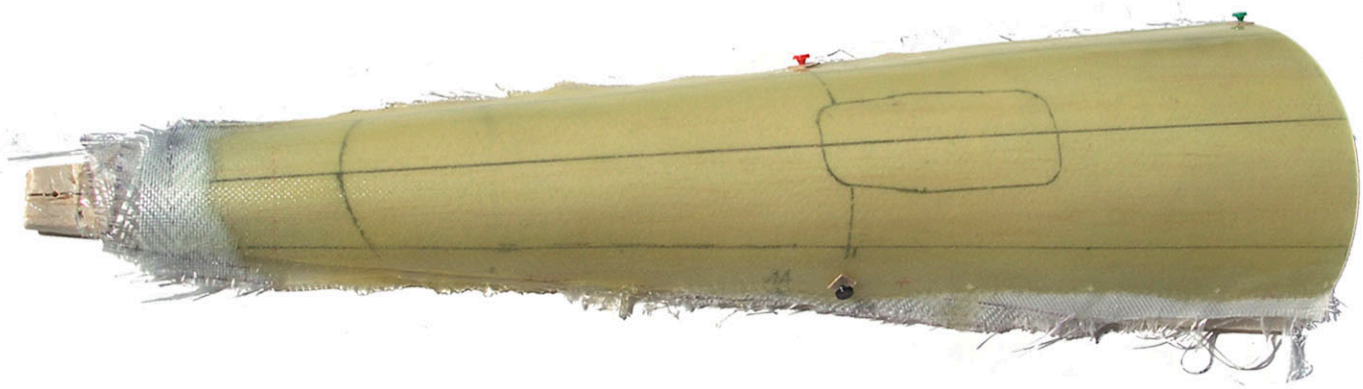
1/ Partie arrière du fuselage recevant les portes en fibre. Le trait rouge représente la ligne charnière des portes , le trait bleu le plan d’appui des couples des sections 12 à 16 sur le plancher de la forme à fabriquer.



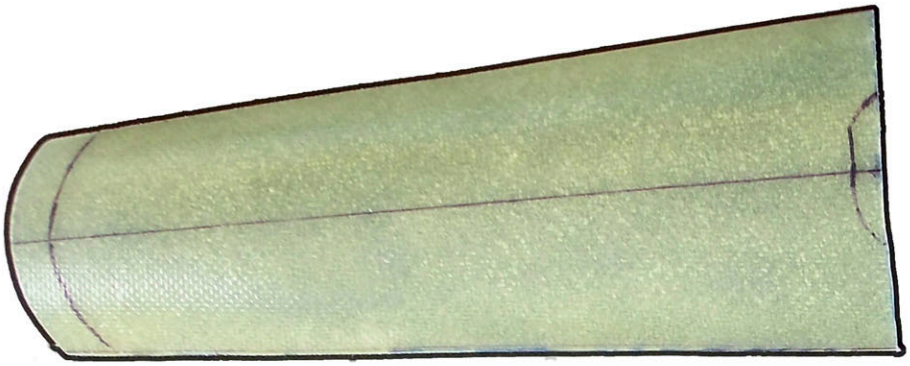
2/ Ossature de la forme , mise en place les couples des sections 12 à 16 en respectant l’angle du plan.



3/ Coffrage en épaisseur 15/10 + 10/10 moulage résine pour approcher au plus près la section 12 du fuselage coffré en 25/10. Le traçage de l’emplacement des futures portes pourra être recopié sur la résine avant démoulage (visible par transparence)

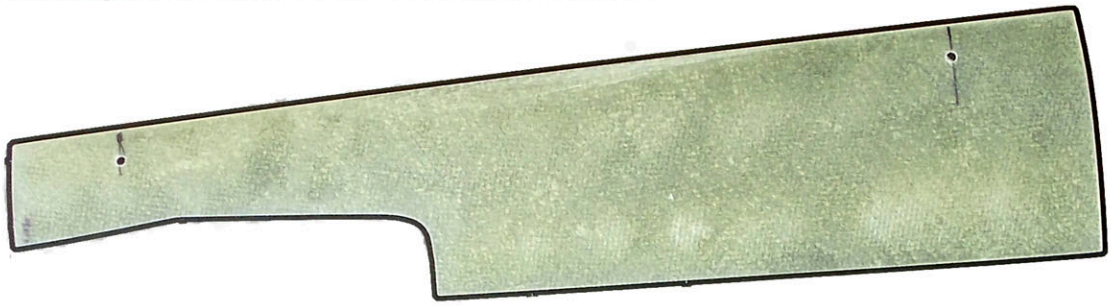


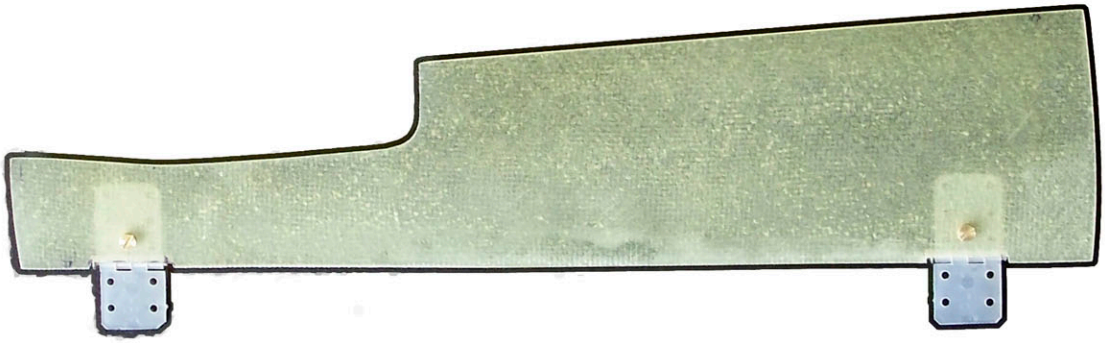
4/ Imprégnation des couches de tissus de verre , le tracé reste visible par transparence. Avant démoulage la partie est trimée par ponçage au ras du couple 12 . Cette zone doit se raccorder parfaitement sur la section 12 du fuselage. Dans le sens longitudinal, prédétourer en laissant une marge de sécurité de 3 à 5 mm sur chaque rive par rapport au tracé initial .
Présenter l’ensemble sur le fuselage , valider ou modifier le tracé à détourer. Ensuite détacher la partie arrière qui sera reprise en dernier . Finaliser en premier la partie avant en vue d’installer toute le mécanique.
Si le moulage des portes “avant” dépasse des rives du fuselage , il suffira après séparation des demi-portes de reprendre sur la jonction centrale pour les rapprocher

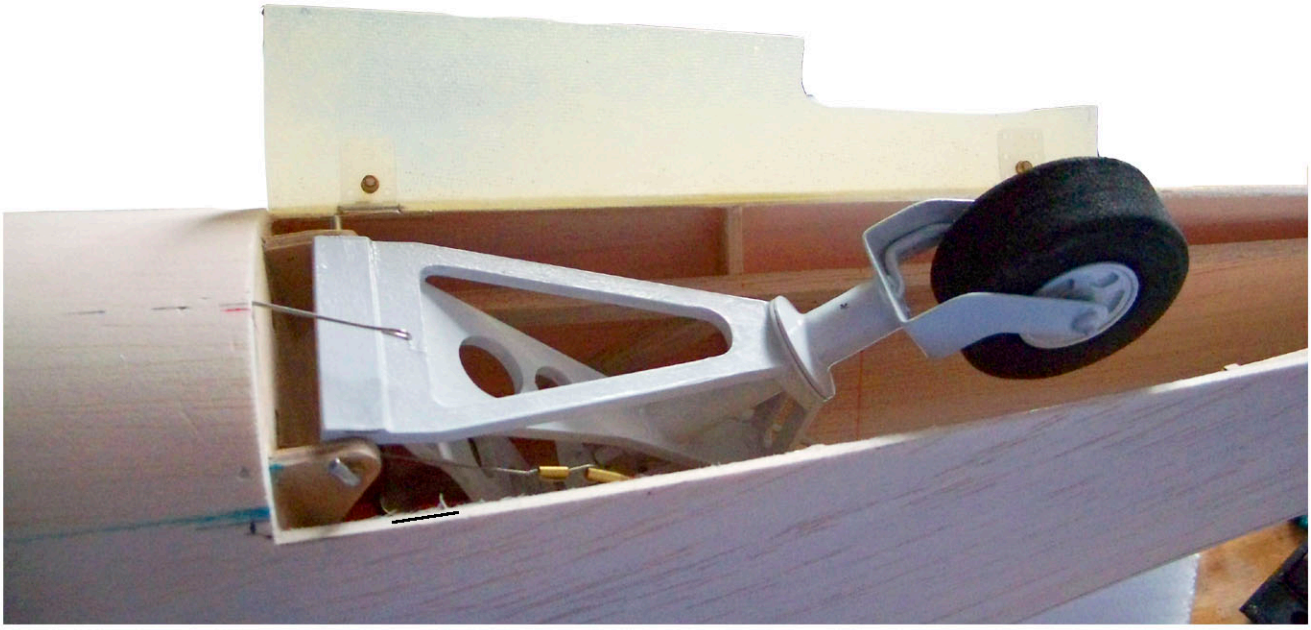


Du-Bro N°119 7/16" x 1-1/8"
Small Nylon Hinge









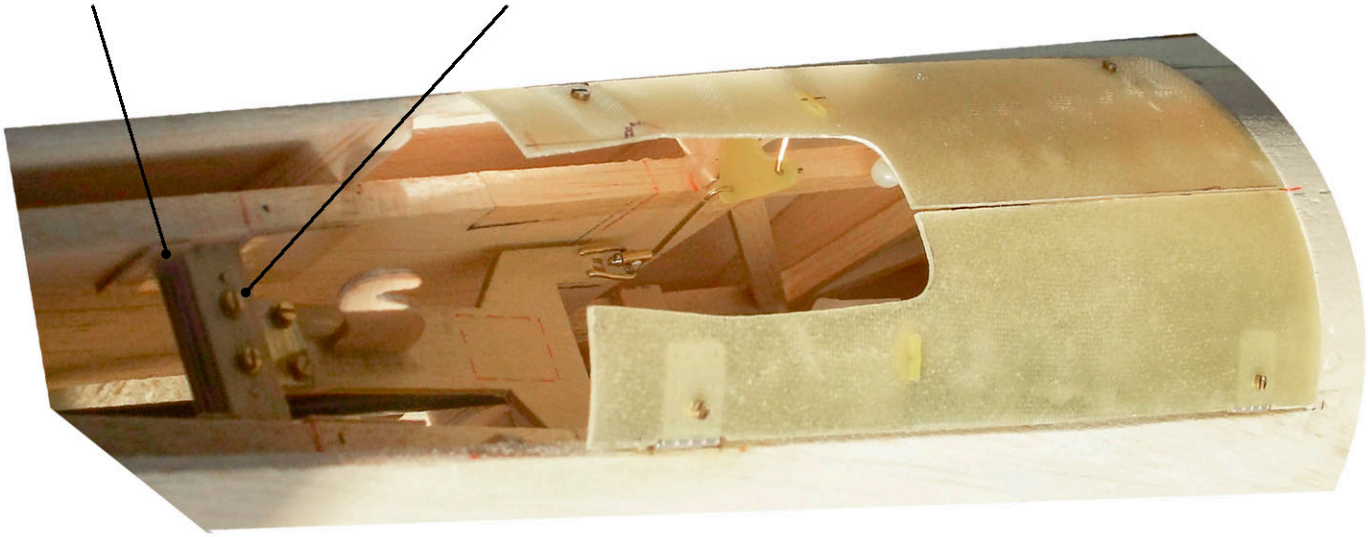
Les mini charnières Du-Bro N°119 sont enfichées dans une fente ouverte l’épaisseur du balsa des flancs du fuselage, prévoir un renfort ctp 0,6 éventuel derrière.





Lorsque le détourage des portes avant est terminé, que les charnières sont installées et que le plan de fermeture est aligné, il faut passer à l’étape de mécanisation . (voir page suivante)
La mise en place des portes arrières se fera sur une partie avant déjà mise au point.

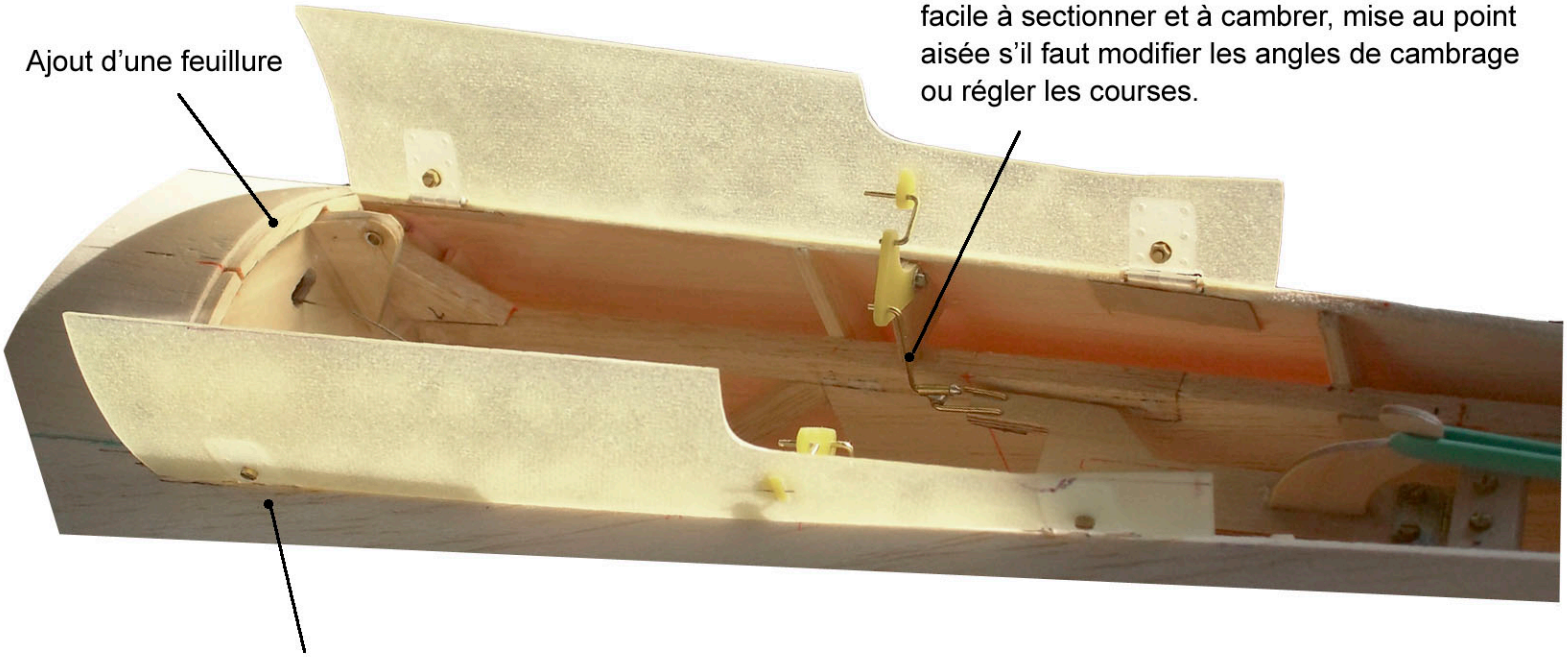
La traverse qui reçoit la charnière est mise en place dans 2 locating en ctp 0,6 collés à l’intérieur des flancs du fuselage. Elle ne sera collée définitivement qu’après la mise au point terminée .
Le démontage des 2 vis arrières permet d’extraire la charnière.



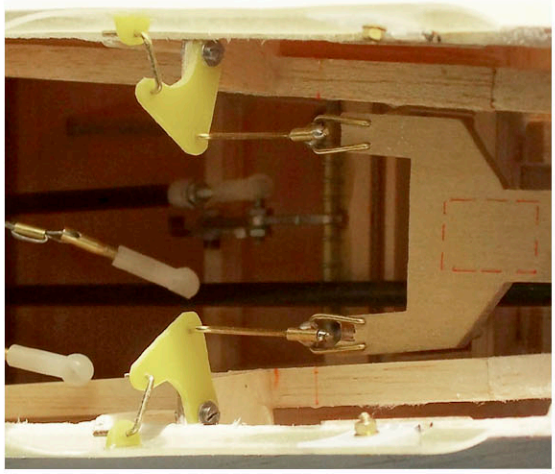
Mécanisation des portes AV

Ajout d’une feuillure

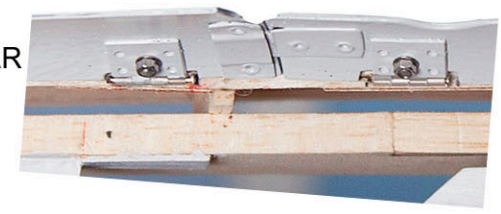
Toute la tringlerie est réalisée en fil laiton ø 1 : facile à sectionner et à cambrer, mise au point aisée s’il faut modifier les angles de cambrage ou régler les courses.



Au stade de la mise au point du mécanisme ouverture/fermeture , les charnières doivent être collées du coté fuselage. Cette opération de collage s’effectue les 2 charnières maintenues vissées sur les portes .

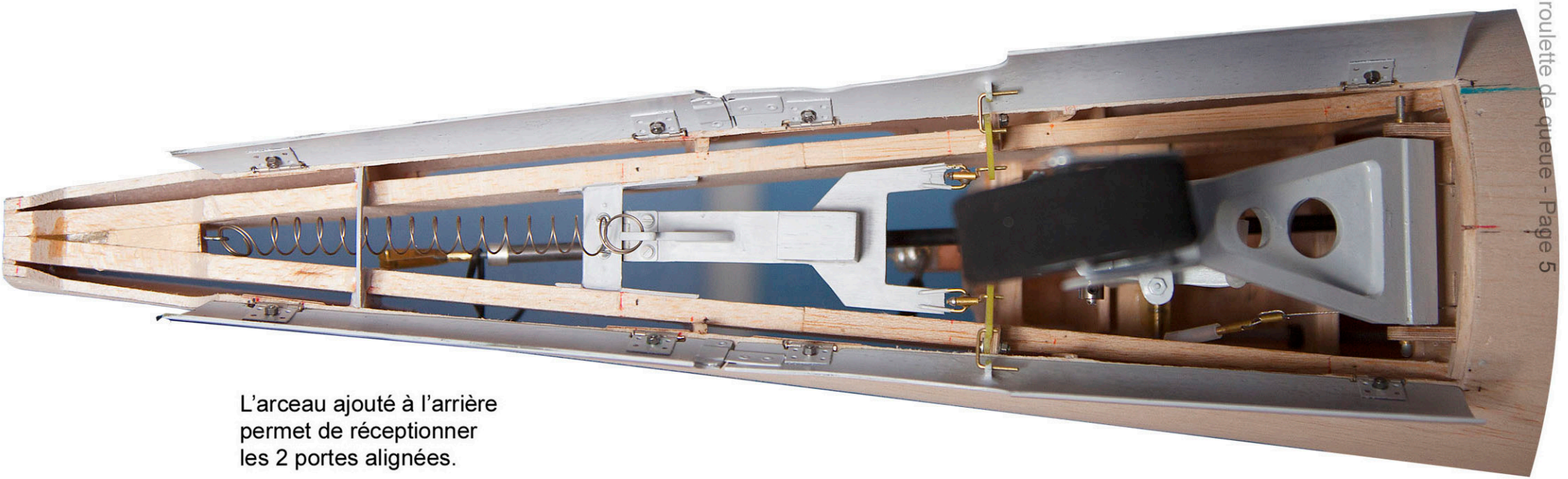


Lorsque cette étape est terminée et que la mécanique fonctionne , détourer et mettre en place les portes arrières .
Le raccordement mécanique avec la partie avant par pontet et languette est réalisé dans un alu ep.0,4 nuance A5 99,5% semi dur ce qui permet de le plier facilement et de pouvoir tordre ou déformer la languette lors de la mise au point de l’alignement des portes montées.

AR  AV



Sur ces 2 vues le mécanisme d'ouverture / fermeture a été manoeuvré via la radiocommande.



L'arceau ajouté à l'arrière
permet de réceptionner
les 2 portes alignées.