

### III) Recette

« Ce n'est pas parce que c'est 'déjà' fait qu'il ne faut rien faire »

(Un travail soigné - ici limité à de la découpe leurs commandes - évitera d'altérer les

de gouvernes et à la réalisation de qualités de vol du modèle).

#### III.1.) Découper les

**Note :** Plusieurs passes à 90° déclater le polystyrène.



#### gouvernes

d'une lame de cutter neuve éviteront

**III.1.a) Les 2 volets de la profondeur pendulaire sont à découper proprement de leur partie centrale. Cette dernière sera conservée pour carène d'interface entre profondeur et fuselage** (Photo R.1).

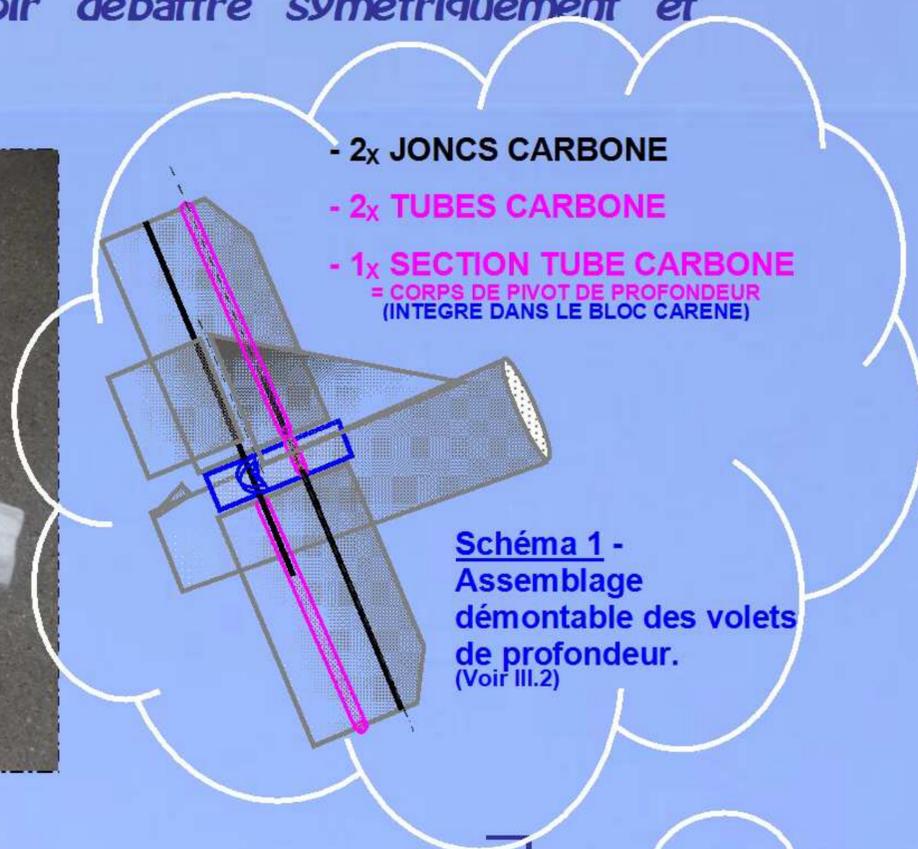
**III.1.b) La dérive est découpée perpendiculairement au plan horizontal de profondeur à 5,5cm du bord d'attaque d'emplanture de cette dernière. Faire un tracé à l'équerre sur le fuselage à partir du bloc carène de profondeur qui sera, pour se faire, temporairement mis en place dans le bon sens = profondeur à l'horizontal/fuselage. Une ligne horizontale sera préalablement tracée au crayon entre bord d'attaque et bord de fuite du bloc carène de profondeur pendulaire. La dérive est découpée.**

**III.1.c) Chanfreiner symétriquement les 2 cotés de la gouverne de direction en retirant le polystyrène (au cutter puis ponçage) selon un angle final de 30°. Répéter cette opération sur le fuselage au niveau du plan support de cette gouverne (Le fuselage est ainsi chanfreiné du fait de la forte épaisseur existante au niveau de l'articulation - ce dernier retrait est un peu comme le dégagement extérieur des portes de certaines voitures -).**

**La gouverne de direction devra pouvoir débattre symétriquement et librement sur +/-40°.**



**Photo R.1-** Découpe et préparation des gouvernes :



**R.1.1) Découpe des gouvernes et 2 chanfreins symétrique d'articulation du volet de dérive (à réaliser sur le volet de dérive et sur le fuselage);**

Voir  
III.1)

**R.1.2) Collage des platines support du tube pivot de profondeur (+ prolongement chanfreins);**

**R.1.3) Evidement dans le bloc carène (résultant de la découpe des 2 volets de profondeur) :**  
- de l'épaisseur des platines support du tube corps de pivot de la profondeur ;  
- du passage du jonc de maintien en plan des 2 volets de profondeur (trou oblong en arc de cercle - centré sur l'axe de rotation de la profondeur -) ;

Voir  
III.3)

**R.1.4) Evidement dans le fuselage du passage du jonc de liaison des volets de profondeur (prolongation du trou oblong en arc de cercle pour débattement symétrique).**