

Allestimento ali X-SWIFT 320 cm (X-Models)

servi flap : Hitec HS7985MG

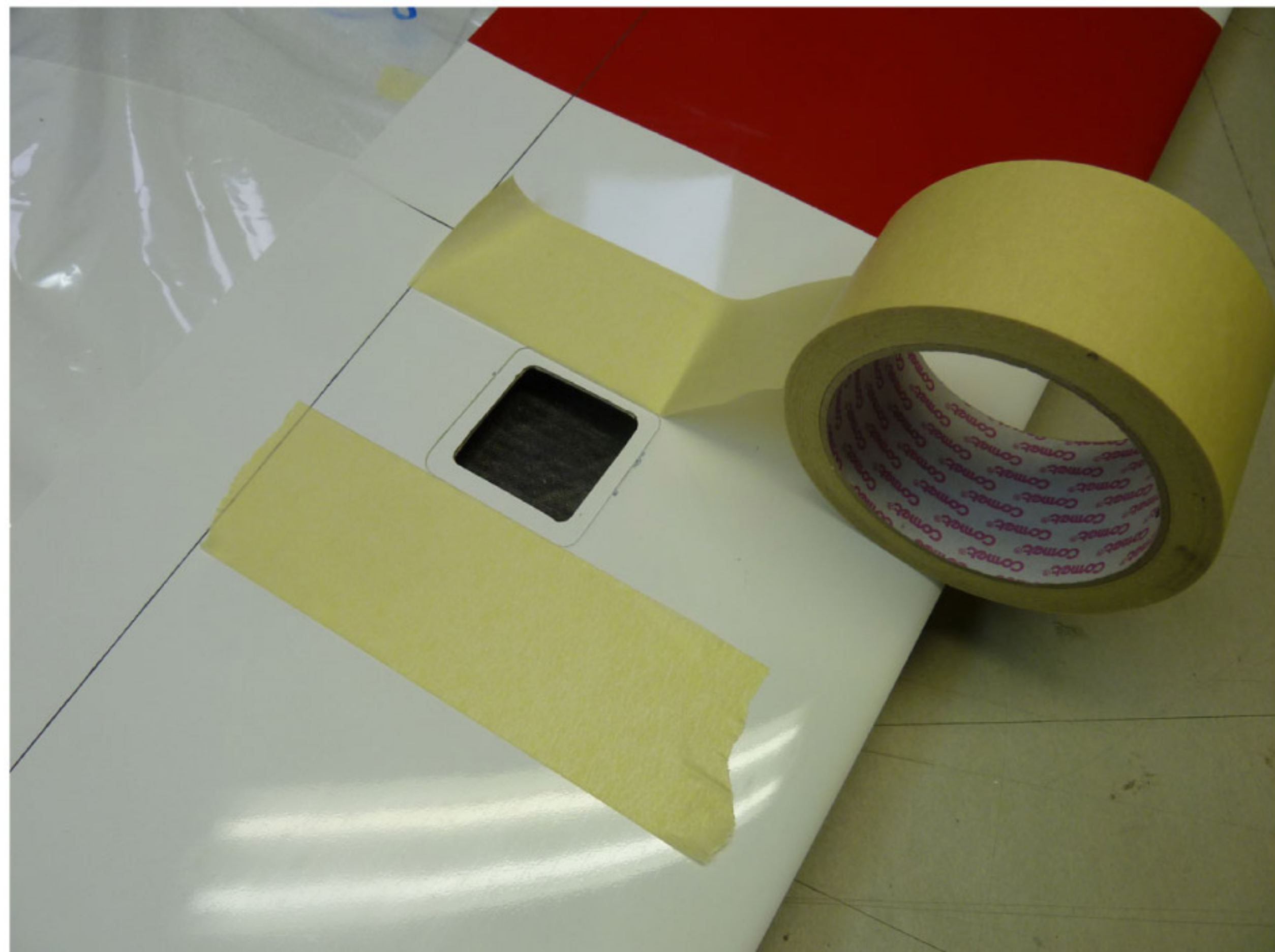
servi alet : Graupner/JR DS 3288 bb mg

squadrette flap: gabriel 14 mm hitec (lindinger 79182)

squadrette alet.: gabriel 14 mm JR (lindinger 79183)

squadrette cerniera: gabrielrudernhorn 5/10mm M2 (lindinger 79430)

Per prima cosa proteggero le ali con nastro adesivo di carta sulle parti più esposte, la curva dell'estradosso, le periferie delle finestre dei servi, le estremità alari e le linee delle cerniere (Fig. 1 - 2)



1



2

Con una lima a triangolo ripasso la linea di cerniera delle ali in modo da avere una rotazione delle sup. mobili più morbida possibile (Fig. 3).



3

Separo le squadrette e preparo uno zocchetto di legno duro che, opportunamente sagomato, servirà a dare sostanza alla squadretta stessa (Fig. 4 - 5 - 6)



4



5



6

Allargo la finestra del flap per fare entrare il relativo servo. La finestra dell'alettone si può lasciare com'è dato che il servo Graupner che stiamo usando ci entra benissimo (Fig. 7 - 8)

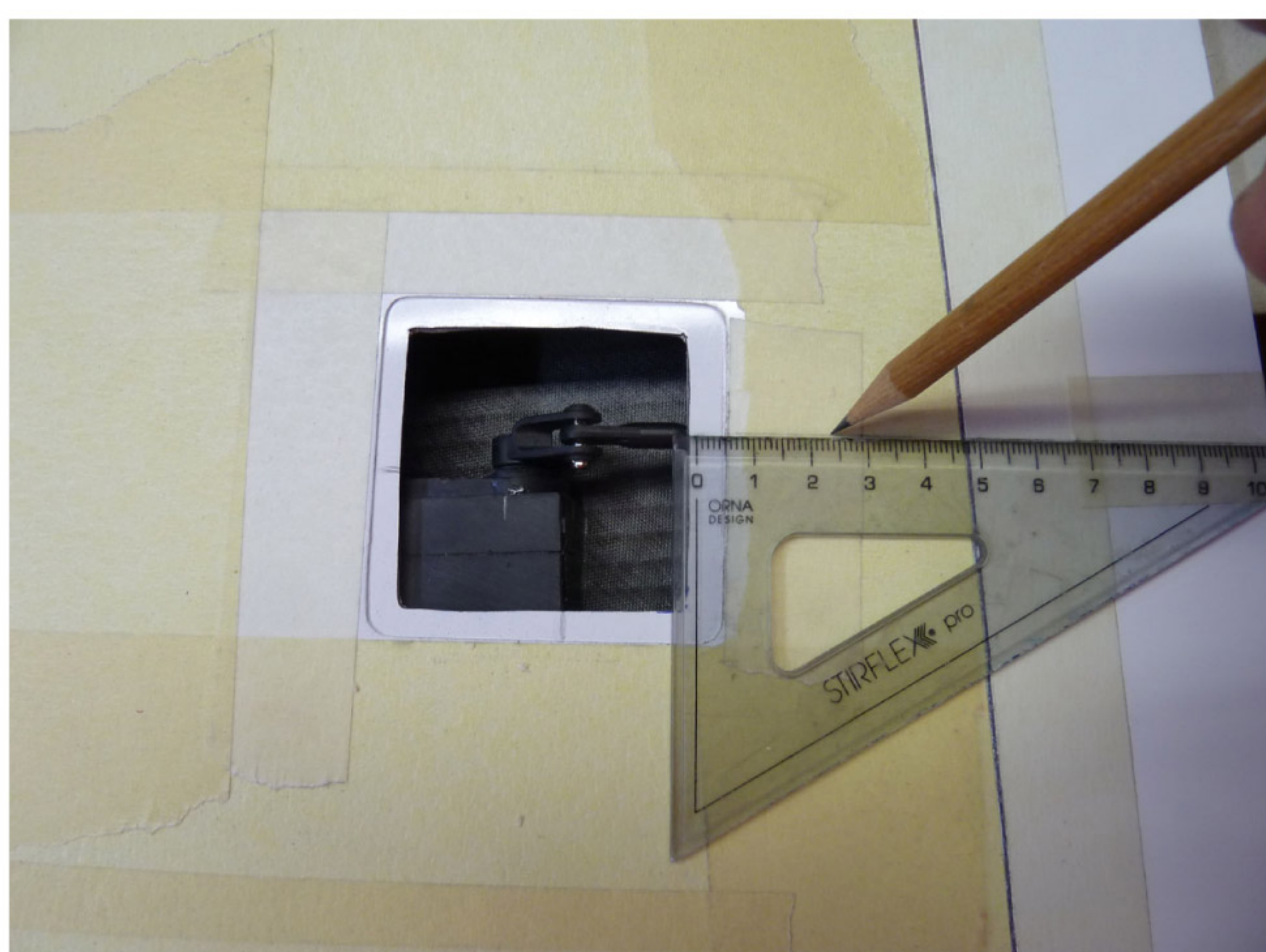


7



8

Inizio dal servo del flap, lo inserisco nella sua posizione e traccio l'asse dell'astina di trasmissione. Controllo bene gli allineamenti sia sull'intradosso dove c'è la finestra, sia sull'estradosso dove devo tracciare l'asse di lavoro del braccetto (Fig. 9 - 10 - 11).



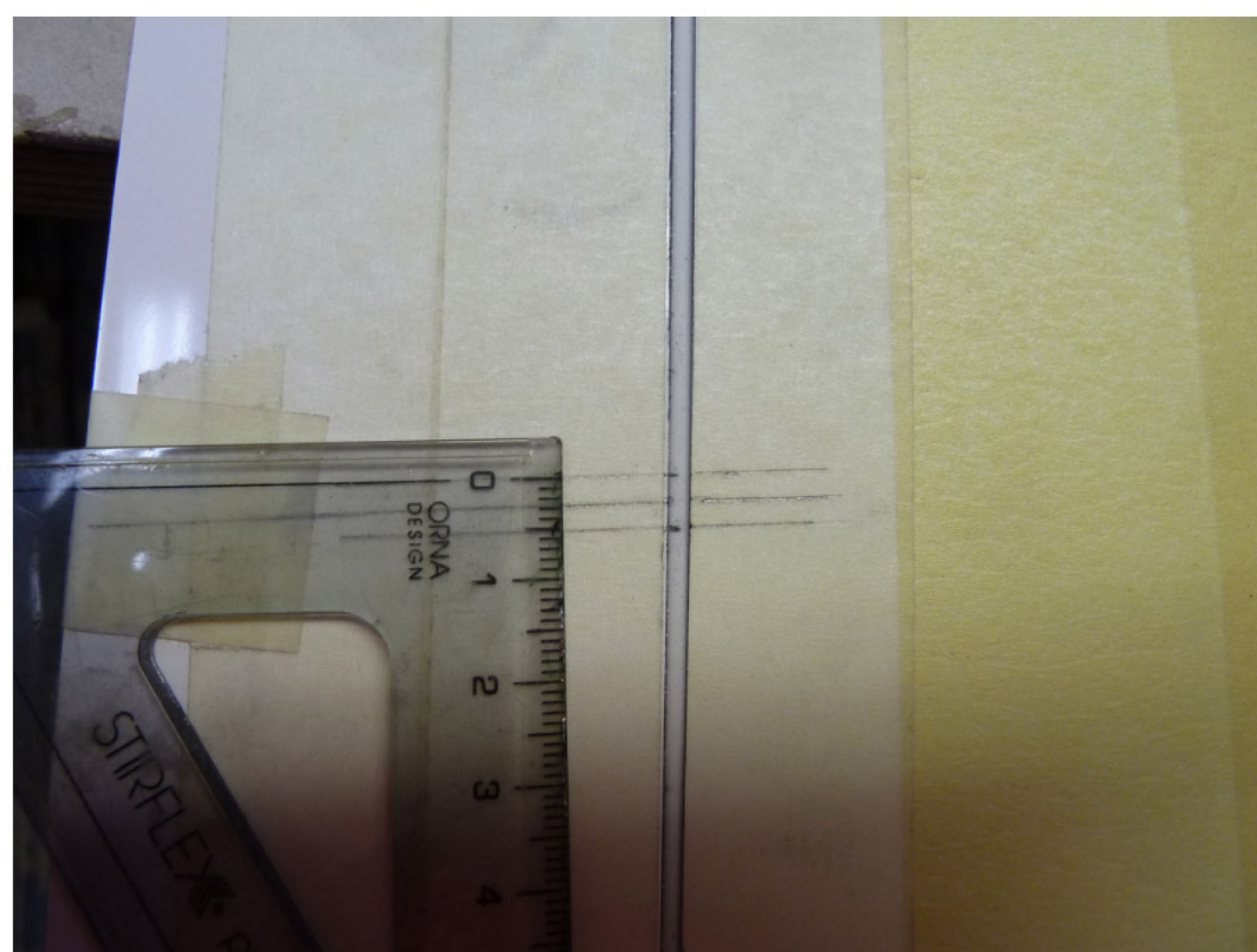
9



10



11



11b

Sull'estradosso segno anche la traccia del taglio che devo fare (Fig. 11b).

Viene ora una fase molto delicata poiché devo creare lo spazio dove inserire la forcina rinforzata con il blocchetto di legno. Dopo aver tagliato la feritoia sul dorso del flap procedo a scavare l'interno dell'ala. Devo ottenere una feritoia sufficientemente grande dove inserire la forcina senza eccedere nella dimensione, in modo da non indebolire troppo l'ala. Eventualmente ridurre la dimensione della base della forcina, fino a che questa si incastra sufficientemente nel flap (Fig. 12 - 13).

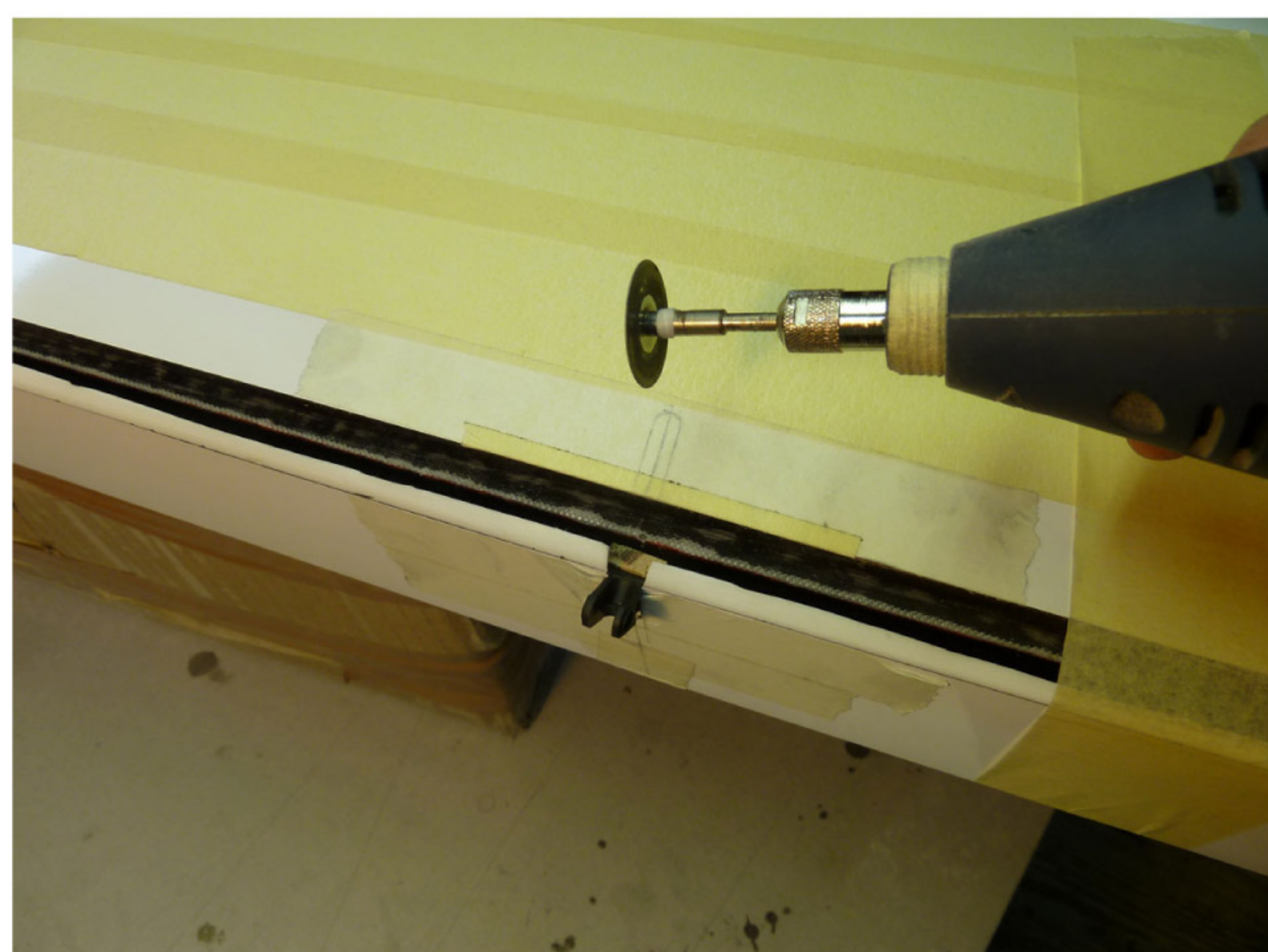


12



13

Creo anche la fessura dall'altra parte e creo lo spazio per il passaggio del braccetto del servo (Fig. 14 - 15).



14



15

A questo punto incollo il servo nella sua posizione con la colla a caldo per calibrare la lunghezza del tondino di acciaio da 2mm che formerà l'astina di lavoro e controllare le corse nei due sensi (Fig. 17). Una volta trovata la lunghezza giusta incollo con UHU plus le due estremità con le uniball (Fig. 15b).



15b

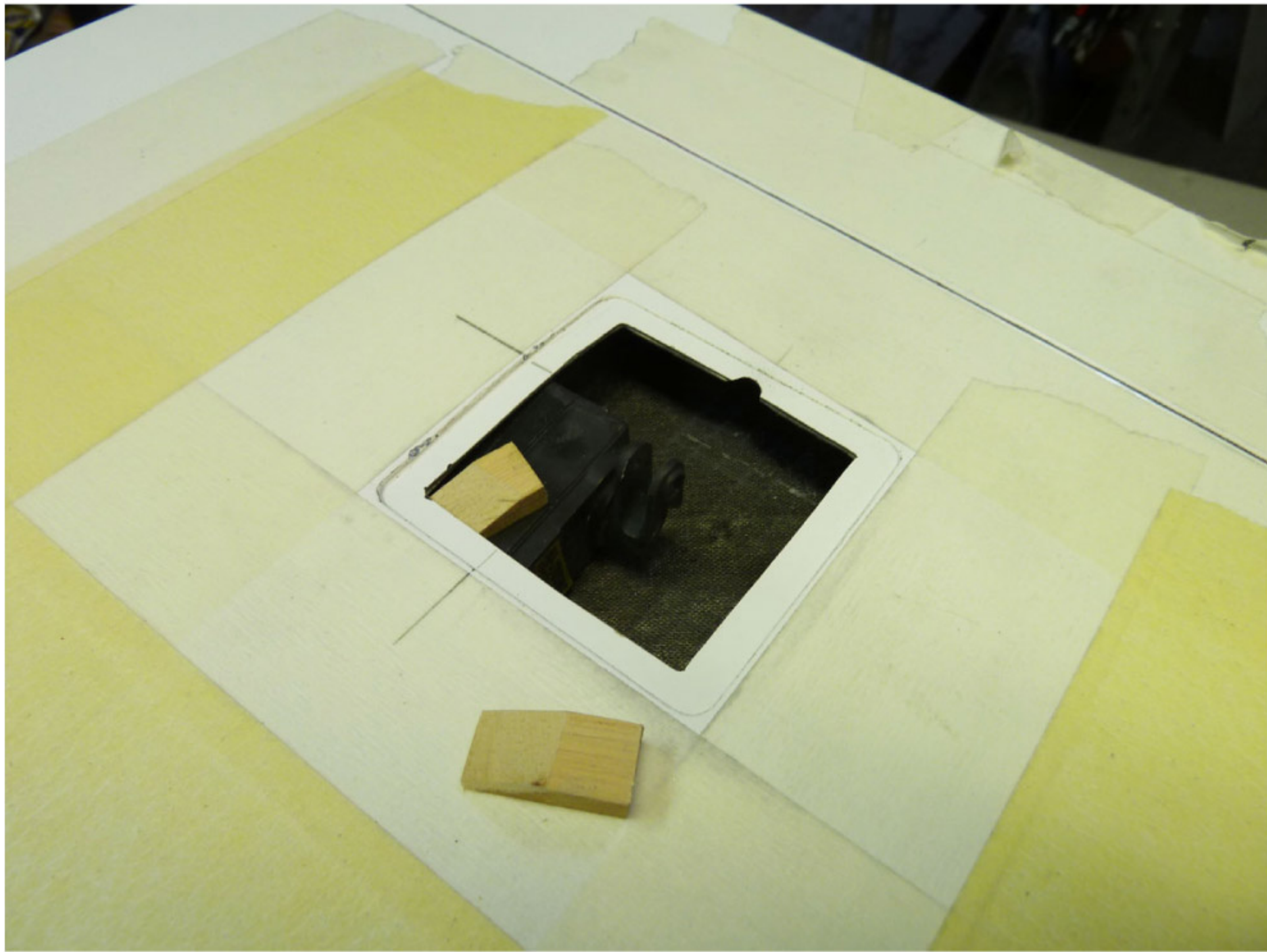
Segno la posizione del servo e quindi lo stacco bagnandolo con alcool (nelle fig. 17 - 18 si vede il servo alettone per il quale la sequenza è uguale).



17



18



18a



18b



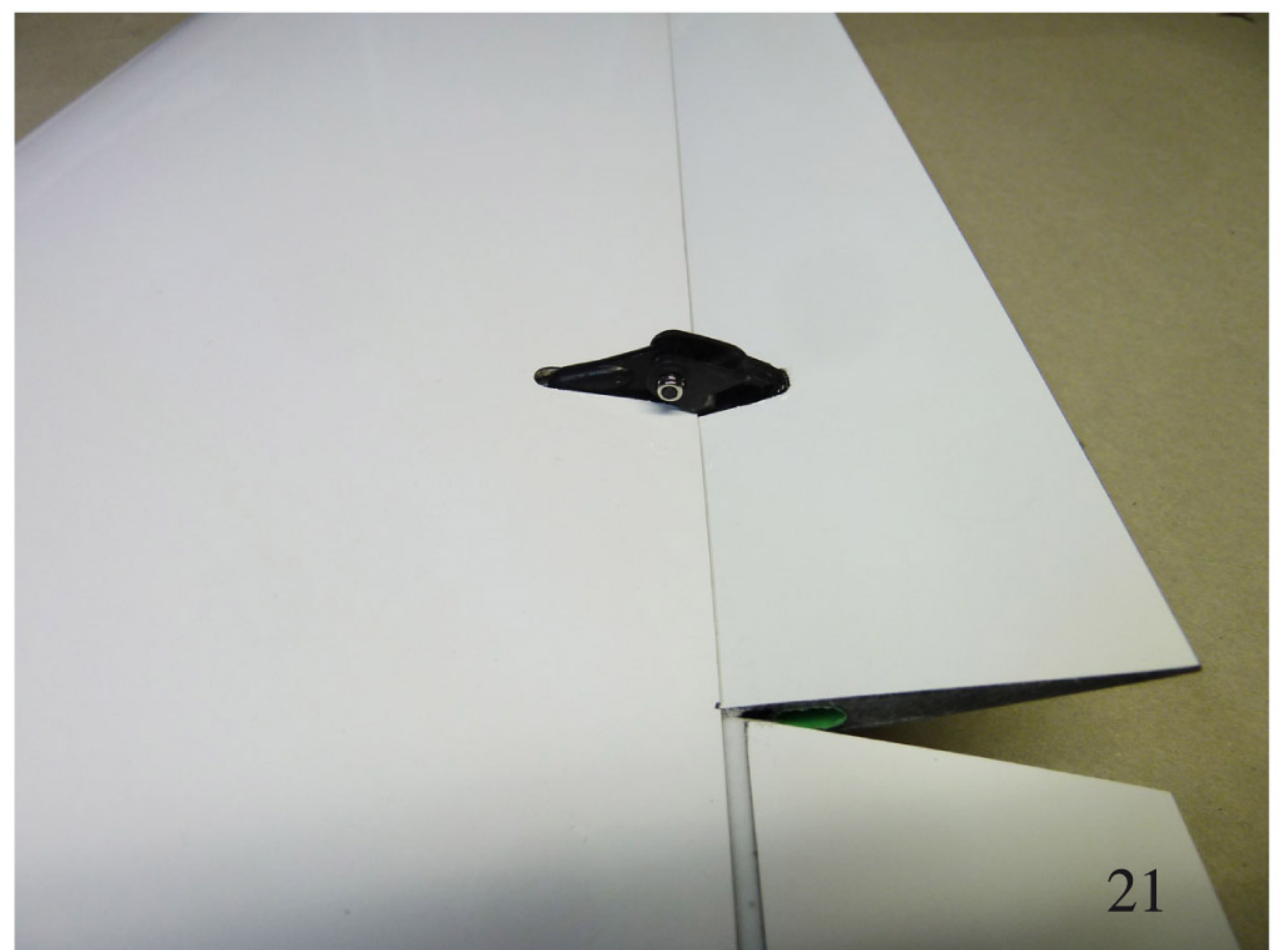
18c



19



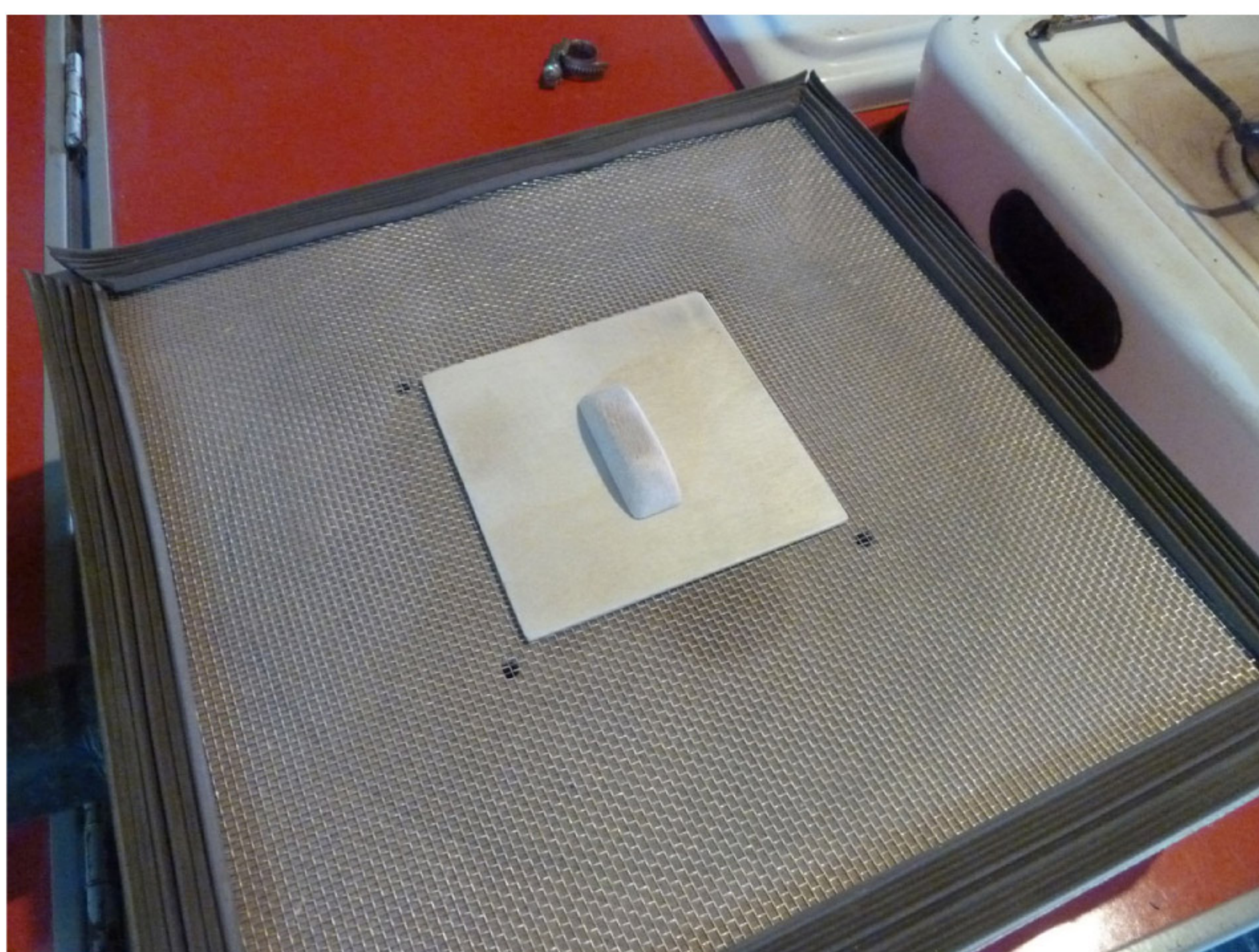
20



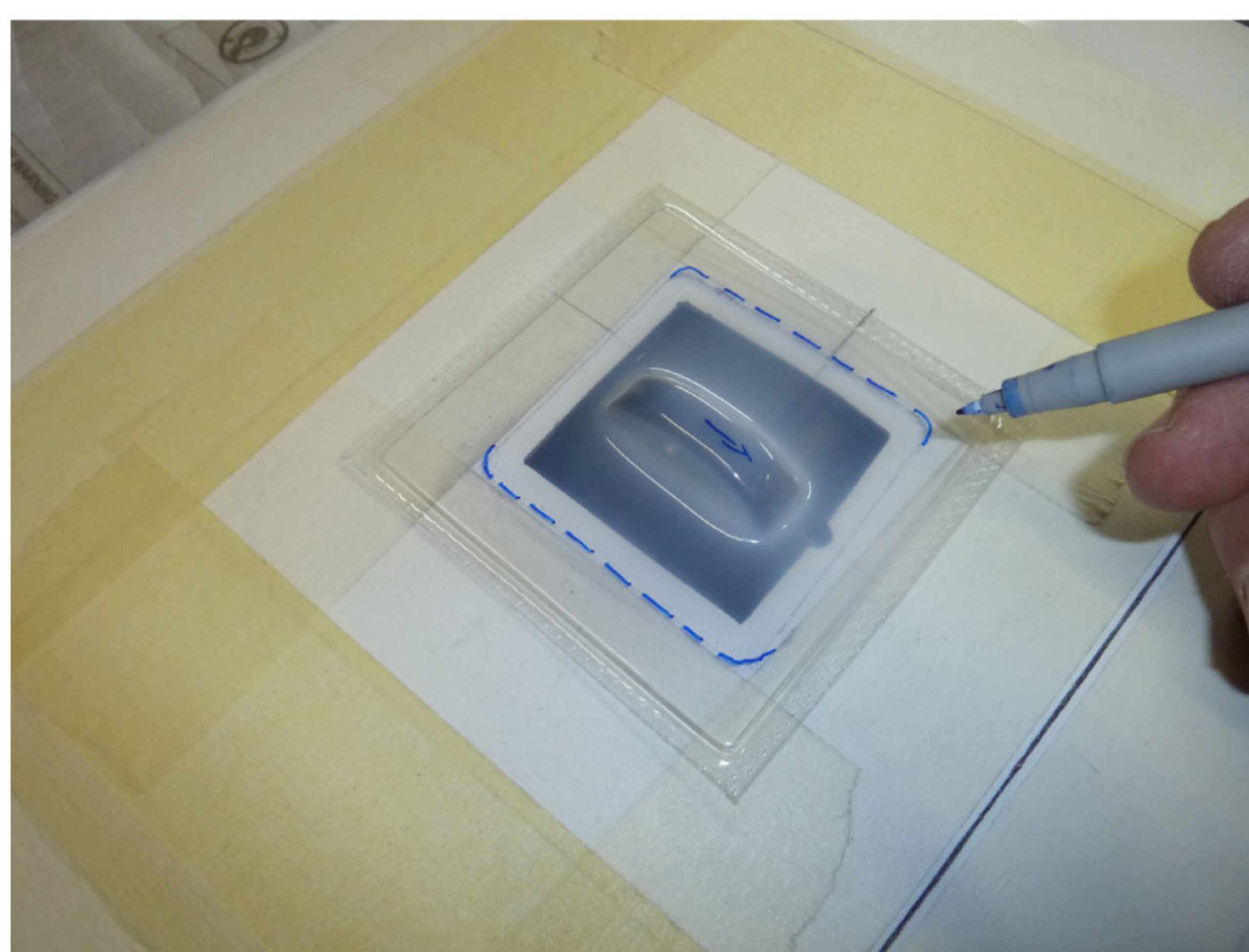
21

Preparo delle pendolette di legno che mi aiuteranno nell'incollaggio definitivo del servo con l'epossidica (Fig. 18a - 18b - 18c).

Il risultato finale sull'estradosso (Fig.19 - 20 - 21).



22



23



24



25



26



27

Preparo un master in balsa per il copriservo e stampo i coperchietti, poi li rifilo e li vernicio di bianco (Fig. 22 - 23 - 24). Le ali finite e la bi-sacca con la tasca per baionetta (Fig. 25 - 26 - 27).

Buon lavoro da Federico Lanaro.
Malo (Vi) - settembre 2014.