



blejzyk.pl RC MODELS

producent modeli szybowców i motoszybowców RC

Model RC Fen 1.5M

Serdecznie witam i gratuluje wyboru. Mam nadzieję, iż produkt naszej firmy da Wam pełną satysfakcję i zadowolenie w chwilach spędzonych w powietrzu jak i przy montażu zestawu.

Na wstępie moja prośba aby traktować niniejszą instrukcję tylko jako poradnik, wszelkie własne rozwiązania czy pomysły są bardzo mile widziane, a wręcz wskazane.

Pamiętajmy o czterech zasadach - jakie naszym zdaniem – pozwolą na osiągnięcie pełnego sukcesu i zadowolenia z modelu jaki właśnie nabyliście:

- przed przystąpieniem do montażu należy dokładnie zapoznać się z instrukcją i pomocniczymi rysunkami
- sprawdzamy dokładnie spasowanie elementów przed przystąpieniem do sklejenia
- wszystkie powierzchnie klejone muszą być wstępnie zmatowione, czyli przeszlifowane papierem ściernym (grubość ziarna ok. 240) – dotyczy to głównie wklejania sklejek w kadłub, laminowania haka holowniczego, wklejania nosa wewnętrznego w główną część kadłuba
- zwróćmy uwagę na estetykę, czysto i ładnie wykonany model w połączeniu z dobrymi właściwościami lotnymi da Wam pełną satysfakcję w użytkowaniu

PŁAT

Na wstępie lekko nagniatamy (ok. 1mm) styropian pod pokryciem fornierowym na całym obwodzie profilu – co zapewni po sklejeniu lepsze połączenie obu części.

Pod dwa klocki topolowe będące wzmocnieniem skrzydeł w miejscach gdzie są one przykręcane śrubami do kadłuba, nacinamy i wydłubujemy styropian do głębokości ok. 10mm.

Dopasowujemy klocki luźno tak aby po złożeniu obu połówek centropłata miejsce łączenia było idealnie spasowane. Następnie kładąc jeden element na płaskiej powierzchni podpieramy koniec drugiego na wysokości 36mm. W tym etapie montażu wygodne i praktyczne jest zastosowanie jako spoiwa kleju epoksydowego o czasie wiązania ok. 5min. Należy zwrócić uwagę aby przestrzeń między pokryciami fornierowymi, a klockami była dokładnie wypełniona klejem.

Obie końcówki płata przyklejamy w podobny sposób pamiętając o identycznej czynności jaką wykonywaliśmy dla sklejenia centropłata – uprzednim nagnieceniu styropianu w miejscu łączenia z fornierem.

Podpieramy końcówkę na wysokości 55mm przy płasko położonym centropłacie i sklejemy klejem EPOXY 5min.

Wszystkie miejsca połączeń poszczególnych części skrzydła wzmocniamy od góry i dołu paskami tkaniny szklanej. Ze względu na dobrą zdolność do penetracji wskazane jest do tej czynności użyć kleju epoksydowego o długim czasie wiązania – co zagwarantuje najlepszą wytrzymałość tak wykonanego połączenia.

Następnie wiercimy dwa otwory $\varnothing 4\text{mm}$ pod śruby mocujące płat do kadłuba. Po dokładnym wyschnięciu żywicy epoksydowej szlifujemy cały płat (papier ścierny o ziarnie 240) – łącznie z miejscami gdzie przyklejona została tkanina. Na tym etapie należy zwrócić uwagę by nie

przetrzeć tkaniny bezpośrednio w miejscu połączenia poszczególnych elementów. Po tych zabiegach płat przygotowany jest do pokrycia impregnatem zabezpieczającym drewno przed wilgocią. Zagruntowane skrzydła szlifujemy papierem (najlepiej o ziarnistości >1000) przygotowując do ostatecznego lakierowania bezbarwnym lub kolorowym lakierem. Osobiście używamy impregnatów do drewna na bazie rozcieńczalnika nitro lub spirytusowego, lakieru zaś – półmatowego, pochodzenia syntetycznego z filtrem UV.

STATECZNIK

Statecznik sklejamy z trzech elementów za pomocą cienkiej warstwy kleju EPOXY 5min. lub szybkoschnącego – cyjanoakrylowego – zwracając szczególną uwagę na symetrię usterzenia. Mocowanie do kadłuba można wykonać na stałe (przykleić do kadłuba za pomocą kleju EPOXY 5min) lub rozłączne wykorzystując dwie śruby M3.

Pierwsze rozwiązanie jest pewne i mniej pracochłonne – może jednak sprawiać problemy podczas transportu. Jeżeli decydujemy się na stateczniki demontowane należy wykonać dwa otwory $\varnothing 3\text{mm}$ i od góry lekko rozwiercić do średnicy $\varnothing 6\text{mm}$, tak aby łeb śruby opierał się na płaszczyźnie.

Dla pewności, w obu przypadkach mocowania – należy zabezpieczyć miejsca połączeń trzech części składowych statecznika paskami tkaniny szklanej.

W ostatniej fazie montujemy dźwignie kątowe na lotkach statecznika starając się by nie wystawały poza obrys końcówki kadłuba.

Gruntujemy i lakierujemy podobnie jak w przypadku skrzydeł.

KADŁUB

Wycinamy otwór w części podskrzydłowej kadłuba umożliwiający umieszczenie odbiornika i ułatwiający podklejenie sklejek w miejscach mocowania płatów śrubami.

Przy pomocy ścisków przyklejamy sklejki oprofilowane z uwzględnieniem wzniosu płatów.

Kładziemy gotowe już płaty na kadłubie

- przy profilu HN1033 według pułki podskrzydłowej
- przy profilu S6063 wysuwamy płat o grubość listwy natarcia do przodu przed półkę

Według uprzednio przygotowanych otworów $\varnothing 4\text{mm}$ w płacie wiercimy odpowiednie w kadłubie. Aby ułatwić całą operację można płat przykleić taśmą dwustronną do kadłuba. Po zdjęciu płata z kadłuba rozwiercamy otwory w kadłubie do rozmiaru $\varnothing 5.5\text{mm}$. Ponownie kładziemy płaty na kadłubie i poprzez przewiercone otwory przykręcamy śrubami od spodu podkładając nakrętki w plastikowej otulinie. Ważne jest by nakrętki były dość ciasno wciśnięte w rozwiercone otwory aż do kołnierza oporowego.

Aby zabezpieczyć nakrętki przed obracaniem należy przykleić je, od wewnątrz kadłuba do sklejek, klejem cyjanoakrylowym.

Jeżeli zdecydowaliśmy się na usterzenie przykręcane, w części ogonowej kadłuba przyklejamy sklejkę wzmacniającą. Dokładamy statecznik do kadłuba i wiercimy otwory na śruby M3, na podstawie otworów uprzednio wykonanych podczas montażu statecznika. Przyklejamy klejem cyjanoakrylowym nakrętki do sklejek dociskając je metalowymi śrubami. Korzystnie jest przesmarować gwint śruby pastą rozdzielającą aby zabezpieczyć ją przed przyklejeniem i wraz z klejem cyjanoakrylowym użyć wypełniacza. Wiercimy na dolnym „szwie” kadłuba – będącym jego osią symetrii – otwór $\varnothing 2\text{mm}$ na hak holowniczy, wzmacniając to miejsce od wewnątrz kadłuba 2-3 paskami tkaniny szklanej. Bowdeny można przykleić wewnątrz kadłuba klejem cyjanoakrylowym. Bardzo dobrym i trwałym rozwiązaniem jest wykonanie półki np. z balsy o grubości 3mm o kształcie dopasowanym do wewnętrznego obrysu kadłuba. Bowdeny przyklejamy wówczas do tak przygotowanej półki i całość wklejamy do kadłuba wykorzystując klej cyjanoakrylowy.

W części wewnętrznej nosa kadłuba wycinamy w półce laminatowej otwór na akumulatory. Poprzez powstałą dziurę przyklejamy krążek ze sklejek o średnicy $\varnothing 13\text{mm}$ będący ścianką komory balastowej. W tak powstałej komorze od góry robimy otwór w laminatowym nosku umożliwiający ewentualne wsypywanie balastu. Wycinamy w półce gniazda pod serwomechanizmy. By wzmocnić miejsca gdzie są mocowane za pomocą wkrętów podklejamy pod półkę laminatową listewki z twardej balsy, topoli lub sklejek. Aby umożliwić

przeprowadzenie napędu w nosie wewnętrznym kadłuba pozostaje nam wykonać dwa otwory w laminacie na popychacze sterujące lotkami statecznika.

Operacje wklejenia noska wewnętrznego do reszty kadłuba rozpoczynamy od dokładnego dopasowania wszystkich elementów kadłuba. W tym celu nasuwamy jak najgłębiej nosek zewnętrzny na wewnętrzny i przymierzamy do pozostałego elementu kadłuba. Czasami może okazać się konieczne lekkie podszlifowanie wewnętrznych części kadłuba aby efekt był zadowalający.

W nosie wewnętrznym w odległości ok. 5-7mm od ostro zakończonej krawędzi wykonujemy na obwodzie ok. 4 otwory o średnicy $\varnothing 4\text{mm}$ umożliwiające na odprowadzenie nadmiaru kleju. Nosek wewnętrzny wklejamy do kadłuba po uprzednim nasunięciu części zewnętrznej. Po dokładnym zmatowieniu klejonych powierzchni smarujemy klejem EPOXY 5min. wnętrze nachodzącej części kadłuba na nosek wewnętrzny – na całej powierzchni klejenia. Miejsce łączenia obu zewnętrznych części kadłuba zabezpieczamy taśmą samoprzylepną doprowadzając by powierzchnia łączenia była idealna bez wybrzuszeń, czy zapadnięć. Po odczekaniu ok. 10-15min odklejamy taśmę i zdejmujemy nos zewnętrzny. Żywicę epoksydową nakładamy z dość znacznym naddatkiem, ale należy przed przyklejeniem taśmy sprawdzić, czy aby zbyt wiele kleju nie wypłynęło na zewnątrz łącząc obie części noska.

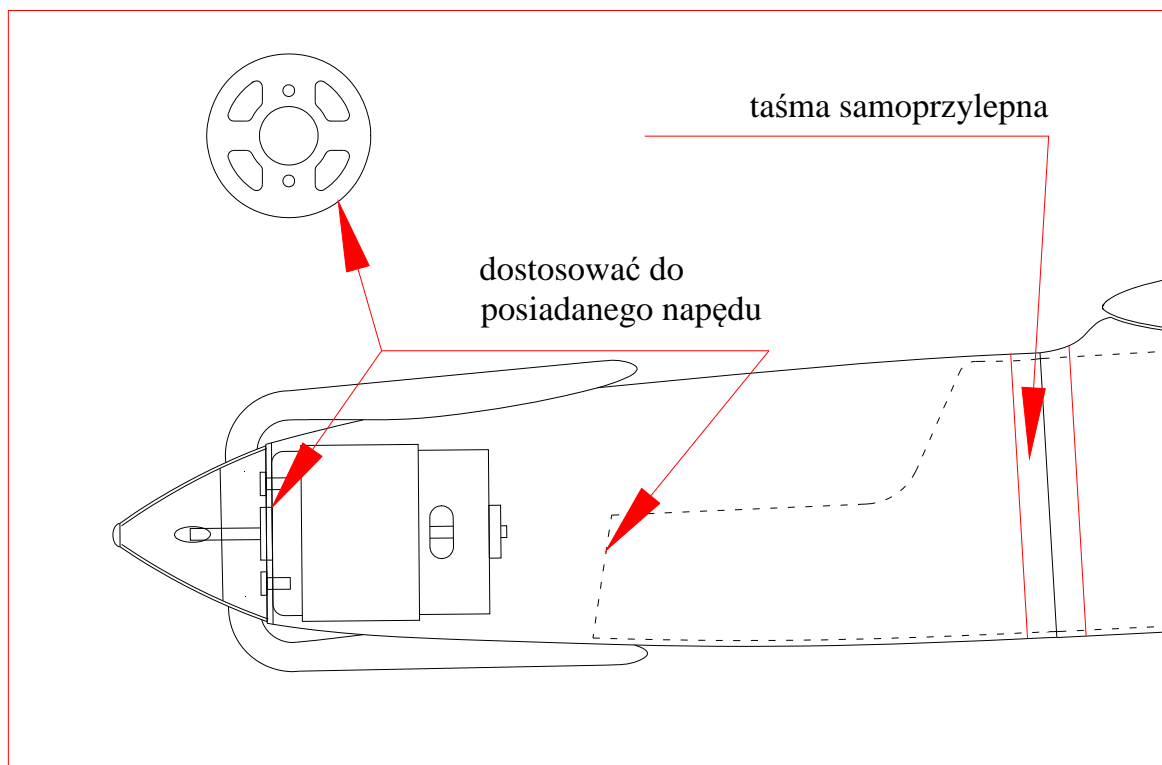
WYPOSAŻENIE

Akumulatory 270-350mAh umieszczamy w przygotowanym otworze w nosku wewnętrznym tuż za komorą balastową.

Serwomechanizmy najlepiej rozmiaru mikro montowane są za akumulatorami na półce.

Odbiornik umieszczamy pod skrzydłami dzięki wykonanemu otworowi w kadłubie z anteną przeprowadzoną w belce ogonowej na zewnątrz.

WERSJA ELEKTRYCZNA



Rysunek 1.

OBLATYWANIE

Do pierwszych lotów model wyważamy wstępnie by środek ciężkości znajdował się w odległości 74mm od krawędzi natarcia płata.

Aby model dostosować do własnego stylu pilotażu, czy innych warunków zewnętrznych podajemy sprawdzone sposoby zmiany kąta zaklinowania skrzydeł względem statecznika:

Dla zwiększania kąta zaklinowania – różnej grubości podkładki pod wpływem usterzenia lub w przypadku statecznika przyklejonego na stałe – różnej grubości podkładki pod natarciem płata.

Dla zmniejszenia kąta zaklinowania – różnej grubości podkładki pod natarciem usterzenia lub pod wpływem płata.

Zmieniając kąt zaklinowania należy pamiętać o kompensacji zmiany jego charakterystyki przez odpowiednie zmiany w wyważeniu. Dla większych kątów zaklinowania środek ciężkości należy przesunąć do przodu, dla mniejszych zaś do tyłu by model miał tendencję do pewnego lotu ślizgowego.

Wszelkie uwagi, spostrzeżenia i pytania są mile widziane i proszę by je kierować do siedziby naszej firmy.

Dużo miłych chwil i emocji z modelem FEN życzy firma BLEJZYK