



**blejzyk.pl** RC MODELS

*producent modeli szybowców i motoszybowców RC*

### **Model RC Spin 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 sklejania
- 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

#### **UWAGA:**

wszystkie nasze zestawy modeli są produkowane z wstawionymi zawiasami w lotkach i klapach, są one odcięte i wyprofilowane. Proszę pominąć punkt w dalszej części instrukcji dotyczący odcinania i obróbki lotek i klap. Nie odcinać lotek i klap, są zrobione.

#### **PŁAT**

Montaż płata rozpoczynamy od odcięcia ostrym nożykiem klapolotek. Następnie płaskim tęnym narzędziem wgniatamy styropian we wszystkich bocznych płaszczyznach odcięcia w klapolotkach i szczelinach w płacie – na głębokość ok. 2-3mm. Wypełniamy wgniecenia klejem EPOXY 5min z wypełniaczem (np. mikrobalon) otrzymując po wyschnięciu i ewentualnym zeszlifowaniu lub obcięciu nadlewk – zakończenia powierzchni bocznych lotek i skrzydeł. Ważne jest by tak zakończona klapolotka bez zbędnych oporów mogła zmieścić się w przewidzianej na nią szczelinie w skrzydłach. Zeszlifowujemy klapolotkę w miejscu gdzie przestrzeń między górnym i dolnym poszyciem wypełniona jest balsą tak aby możliwe było wychylenie jej w dół pod kątem 15°. Następnie przystępujemy do operacji łączenia obu połówek płata. Na wstępie lekko nagniatamy (ok. 1mm) styropian pod pokryciem fornierowym na całym obwodzie profilu w części środkowej płata – co zapewni po sklejeniu lepsze połączenie obu połówek. 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 płata miejsce łączenia było idealnie spasowane. Następnie kładąc jeden element na płaskiej powierzchni podpieramy koniec drugiego na wysokości 50mm. 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. Miejsce łączenia obu 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, oraz wykonujemy otwór przeznaczony na kabel łączący odbiornik z elementami wykonawczymi zamontowanymi w skrzydłach.

Według rysunku wycinamy w dolnym poszyciu płata otwory na serwa i wydlubujemy styropian, aż do górnego poszycia fornierowego. Przymierzamy posiadane serwa do tak powstałych otworów i klejamy w wolne przestrzenie klocki topolowe lub balsowe doprowadzając do stanu w którym w powstałe gniazda serwomechanizmy musi być wciskany z wyraźnym oporem.

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 i klapolotki przygotowane są 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.

Pozostały nam takie czynności jak zamocowanie klapolotki i dźwigienek do popychaczy. Przyklejamy klapolotkę taśmą samoprzylepną do górnej części poszycia skrzydła, następnie odchylając ją do góry kładziemy na płacie i przyklejamy od dołu następnym paskiem taśmy klejącej. Montujemy dźwigienki do klapolotek i łączymy za pośrednictwem popychacza z tarczą mechanizmu wykonawczego w skrzydle.

## **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.

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 sklejki 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 kadłuba przyklejamy półkę wykonaną ze sklejki, bądź listewek topolowych - umożliwiającą późniejsze mocowanie serwomechanizmów. Półka ta powinna być na tyle oddalona od przodu kadłuba by zmieścić przed nią jeszcze akumulatory i ewentualny balast. Kabinę możemy przykleić do kadłuba za pomocą taśmy samoprzylepnej.

### **WYPOSAŻENIE**

Akumulatory 270-350mAh umieszczamy w przygotowanym miejscu w nosku kadłuba tuż za balastem..

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.

### **OBLATYWANIE**

Do pierwszych lotów model wyważamy wstępnie by środek ciężkości znajdował się w odległości 67mm 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 zwiększenia kąta zaklinowania – różnej grubości podkładki pod spływem 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 spływem 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 SPIN życzy firma BLEJZYK***