

Assemblage final

Une fois les deux demi-coques ainsi réalisées, on réalisera des couples, indispensables pour rigidifier la cellule et pour reprendre les efforts de la motorisation, des ailes, du train, etc. Ces couples seront collés dans une demi-coque avant de refermer l'ensemble. On a alors un fuselage léger, très rigide, offrant

déjà un état de surface pratiquement parfait. On pourra découper les ouvertures nécessaires très facilement, car l'épaisseur de balsa est réduite. Bien sûr, chaque modèle est un cas particulier et c'est à chacun de concevoir sa structure selon ses besoins. Maintenant, nous allons vous proposer de suivre la réalisation d'un fuselage selon

cette méthode en «roman-photo» légendé, car rien ne vaut un exemple pratique. Vous pourrez voir sur les photos que la méthode n'est pas limitée à des formes strictement développables et qu'avec quelques incisions, on peut aussi réaliser des fuselages complets du nez à la queue avec des courbes toutes en finesse.



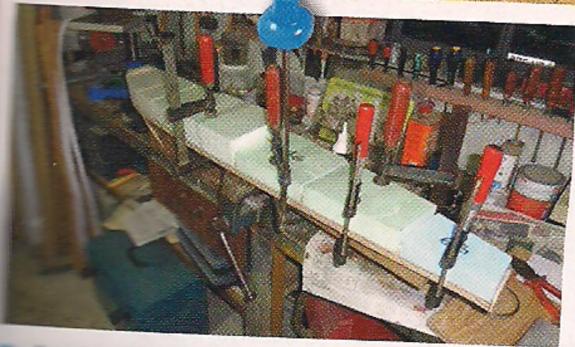
1 - Sur une planche découpée selon le contour du fuselage, des couples vont permettre la mise en forme des blocs de polystyrène extrudé en accord avec le plan.



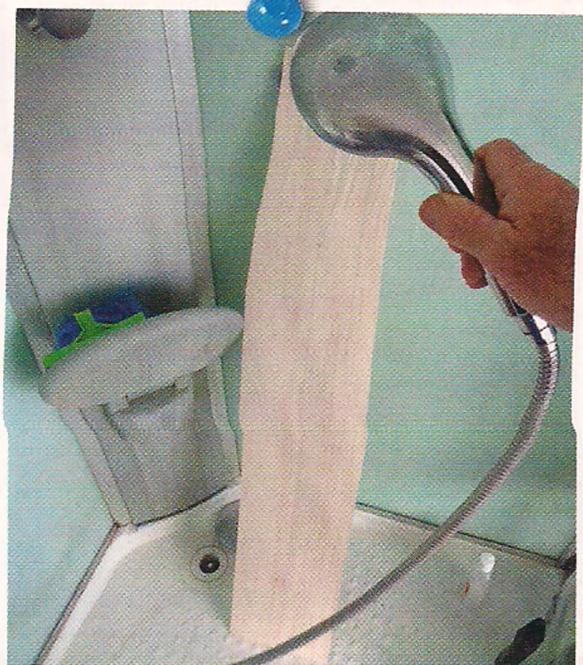
5 - Voici la forme d'une demi-coque de fuselage prête à l'emploi.



8 - Et voici le nez mis en forme. Il faut maintenant laisser sécher complètement le bois avant de «démouler».



2 - Les blocs de polystyrène extrudés sont maintenus serrés durant le séchage de la colle.



6 - Le détrempe des planches de balsa par aspersion demande de bien prendre son temps pour que le balsa soit bien gorgé.



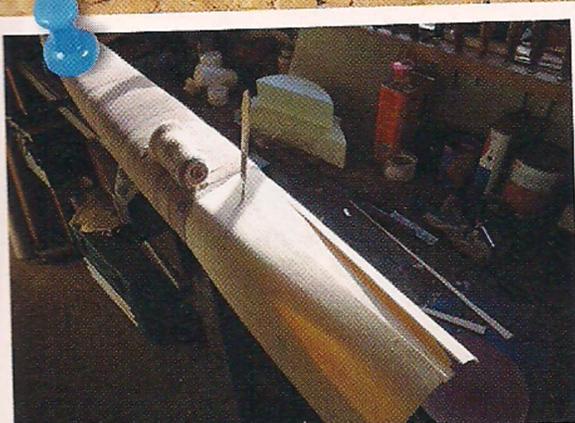
9 - On voit ici une demi-coque démoulée après séchage, tandis que l'autre demi-coque est toujours «enrubannée».



3 - Les blocs sont dégrossis au rabot puis mis en forme avec précision par ponçage à l'aide d'une cale à poncer.



10 - La demi-coque sortie de la forme nous montre son aspect de pièce sortant d'un moule.



4 - Quand les formes ne sont pas développables, comme ici pour le nez, il est nécessaire de réaliser des incisions avant de serrer le bois.



7 - Les feuilles de balsa déjà réunies par collages sur tranche sont mises en place sur la forme et sont serrées ici avec de la bande «Velpeau», solution la plus efficace parmi les alternatives proposées.



11 - La feuille de PVC qui servira lors de la stratification est équipée des lattes de renfort qui permettront de la tendre.