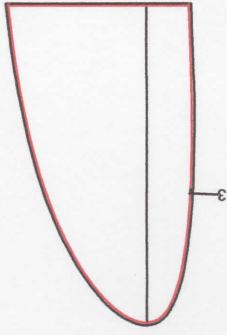




LE RÉSERVOIR D'ESSENCE PEUT ÊTRE FABRIQUÉ DE DIFFÉRENTES MÉTHODES ET MATÉRIAUX: TÔLE D'ALUMINIUM SOUDÉE, FIBRE DE VERRE, EN BOIS ÉTANCHÉ DE L'INTÉRIEUR, ETC.. NOUS ALLONS ILLUSTRER ICI LA MÉTHODE DE LA TÔLE D'ALUMINIUM SOUDÉE.

UTILISER LE PATRON DE LA NERVURE 1.5 COUPÉE EN AVANT DU LONGERON PRINCIPAL. ENLEVER 3MM TOUT AUTOUR, CE QUI DONNERA LA FORME DU GABARIT POUR FORMER LES CÔTÉS DU RÉSERVOIR.



TAILLER UN GABARIT DANS UN BOIS DUR DE 20MM D'ÉPAISSEUR. ESSAYER CE GABARIT AU CENTRE DE L'AILE; IL DOIT ÊTRE PLUS PETIT DE 3MM ENVIRON. TAILLER LE MÊME GABARIT DANS UNE PIÈCE DE CONTREPLAQUÉ D'AU MOINS 10MM.



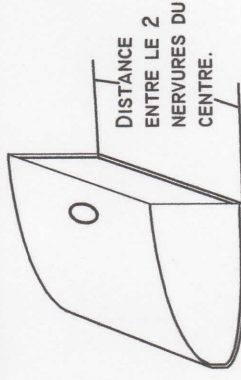
AGRANDIR LE PATRON DU GABARIT DE 8MM. ET TAILLER DANS UNE TÔLE D'ALUMINIUM DE 1MM. (2 REQUIS). INSÉRER LES PIÈCES D'ALUMINIUM UNE À UNE ENTRE LES GABARITS DE BOIS À L'AIDE DE SERRES, PUIS FORMER À L'AIDE D'UN MAILLET.



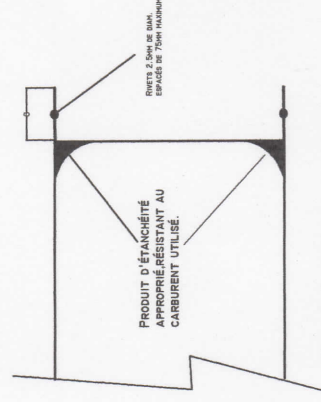
RECouvreMENT MESURÉ SUR LE POURTOUR DES CÔTÉS + 16MM.

PANNEAU ARRIÈRE.

TÔLE D'ALUMINIUM 1MM.
ALUMINIUM 5052H34 AFIN DE FACILITER LE SOUDAGE EN ATMOSPHÈRE INERTE (TIG, MIG).



DISTANCE ENTRE LE 2 NERVURES DU CENTRE.



PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ APPROPRIÉ, RÉSISTANT AU CARBURANT UTILISÉ.

MÉTHODE D'ASSEMBLAGE PAR RIVETAGE ET ÉTANCHÉMENT.



LE TRAIN D'ATTERRISSAGE ARRIÈRE PEUT ÊTRE FAIT DE DIFFÉRENTES FAÇONS, SELON SES PRÉFÉRENCES ET LES COMPOSANTES DISPONIBLES. LA PHOTOGRAPHIE ① PRÉSENTE UNE ROUE QUI OCCASIONNE MOINS DE FRICTION ET D'USURE, TANDIS QUE LA PHOTOGRAPHIE ② EST PLUS CONFORME AUX ORIGINES DU HM8. À NOTER L'AMORTISSEUR QUI ADOUCIT LE CONTACT AVEC LE SOL. NOUS LAISSONS À CHACUN LA POSSIBILITÉ DE CHOISIR SELON SES PRÉFÉRENCES ET MATÉRIAUX DISPONIBLES.

AVIONNETTE DE TYPE HM-8

RÉSERVOIR TRAIN ARRIÈRE.

Dessiné par: Paul Fournier DESSIN: F 14

EN MILLIMÈTRES.

Numéro de série: