

CONSTRUCTION D'UN SPITFIRE A L'ECHELLE 1/4

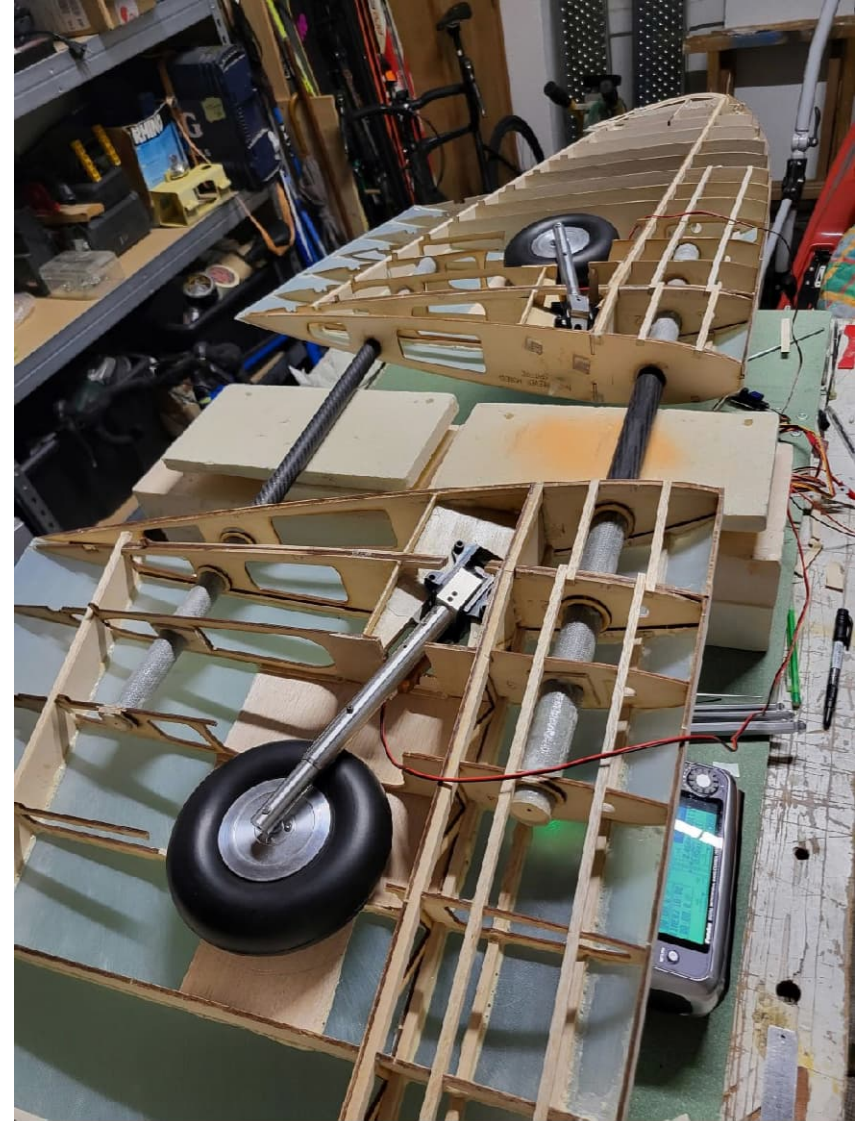
Episode 2: Septembre - Octobre 2025

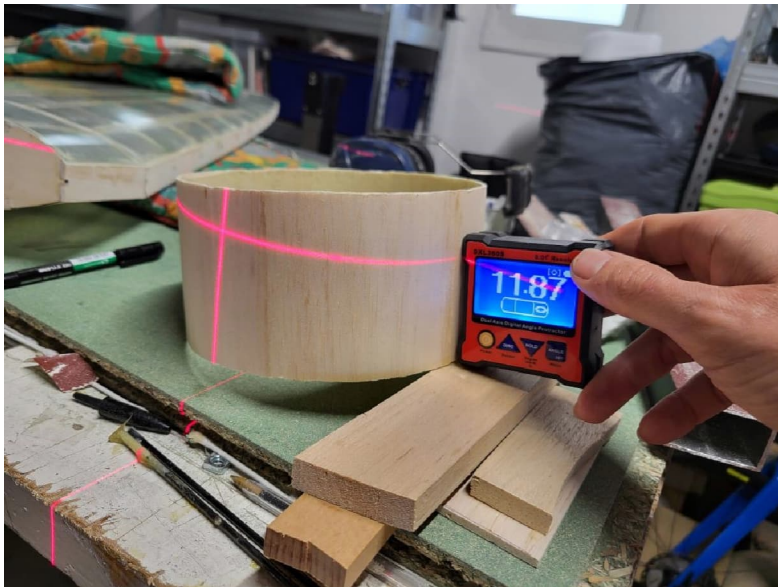


Vis de fixation des ailes sur le fuselage



Test du train
et contrôle
des angles

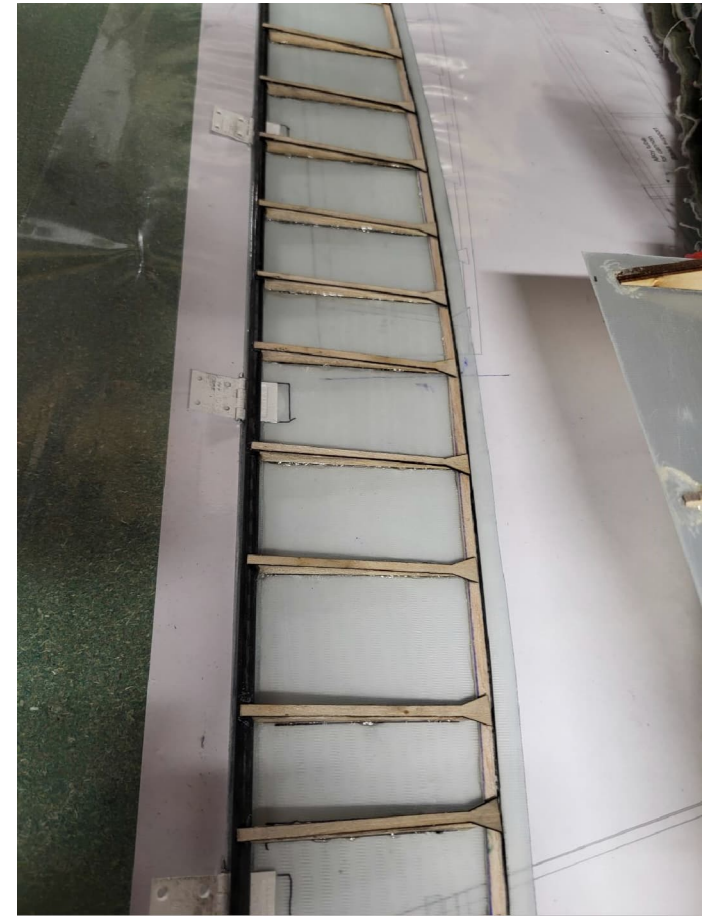
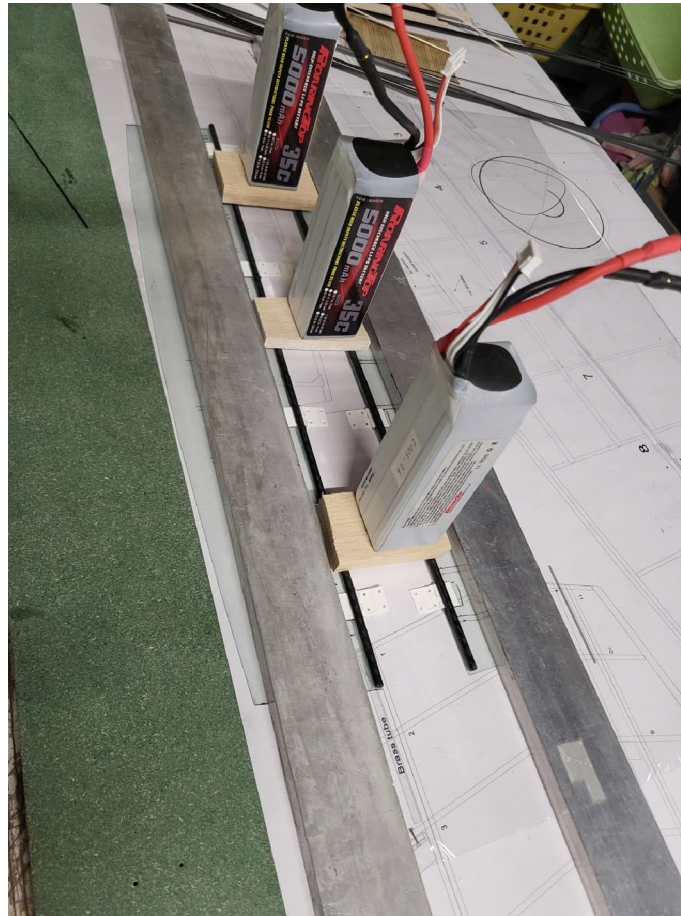
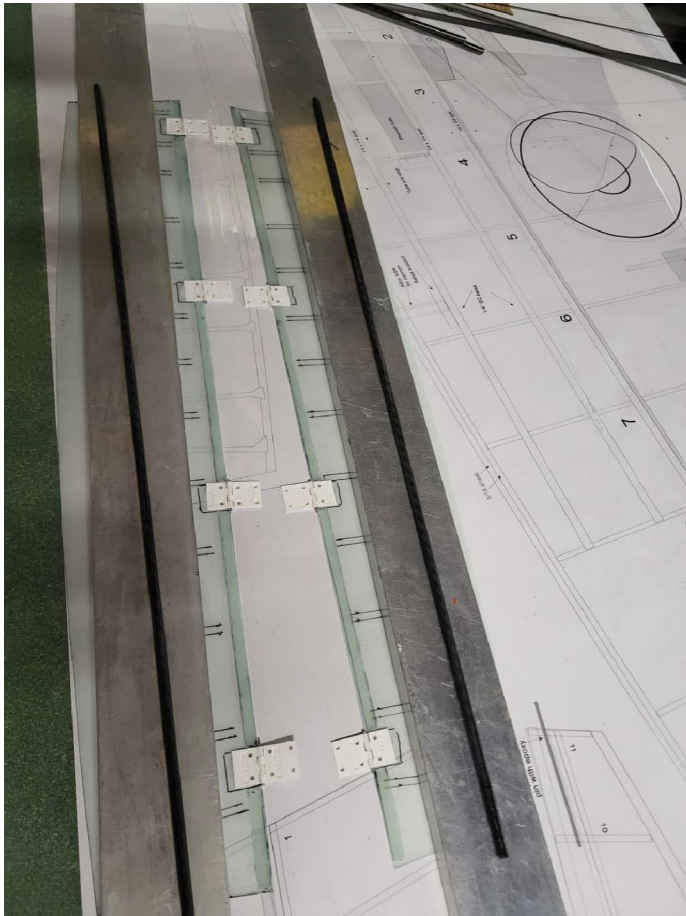




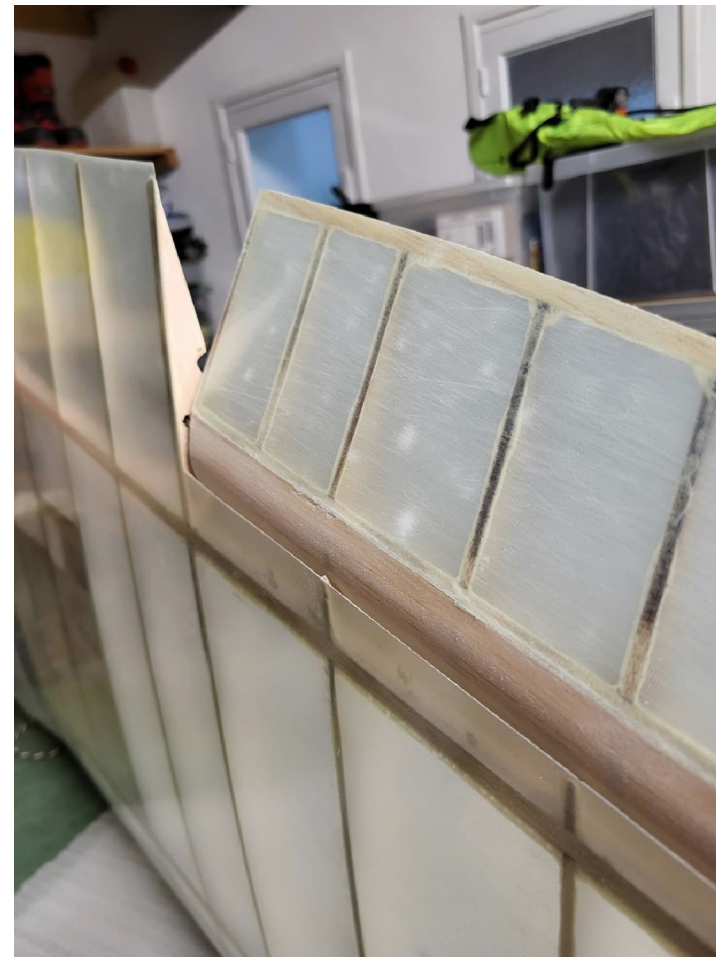
Les puits de roues sont constitués d'un tube en fibre de verre moulé sur un raccord de plomberie PVC et de balsa roulé. Le puit de roue a également un angle spécifique pour suivre la cinématique du train.



Renfort en balsa
autour du puit de
roue



Construction des volets d'atterrissage qui ont la particularité d'être très fins. Le bord d'attaque du volet est constitué d'un tube carbone pour avoir une rigidité en torsion suffisante.



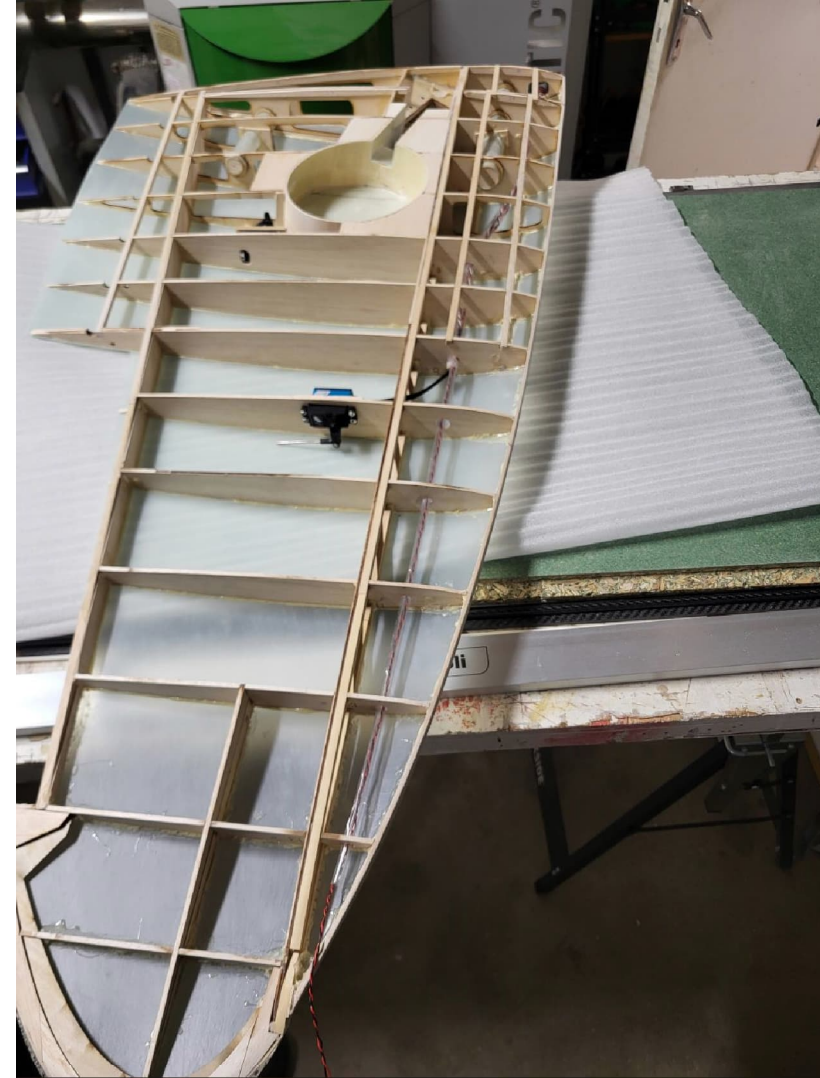
L'axe d'articulation des ailerons est décalé comme sur le vrai ce qui crée une fente entre l'aileron et l'aile lorsque l'aileron se lève.



Servo de volet, la tige de commande est faite dans un tube carbone



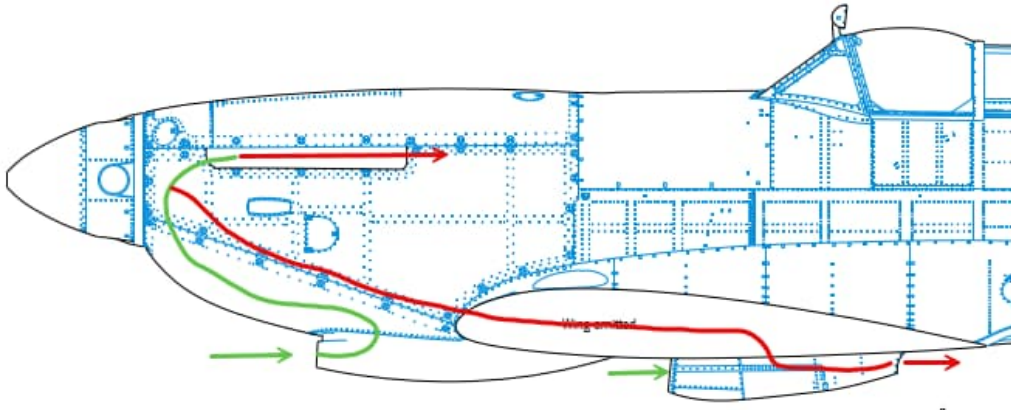
Servo d'aileron



Cablage électrique des 2 servos, du train rentrant et de la lumière au saumon. La gaine est faite en film plastique utilisé pour couvrir les livres d'école (léger!)



Alignement et collage des supports de canon.
Les canons vont s'emboîter dans un tube carbone avec un verrouillage par aimant pour les garder démontable

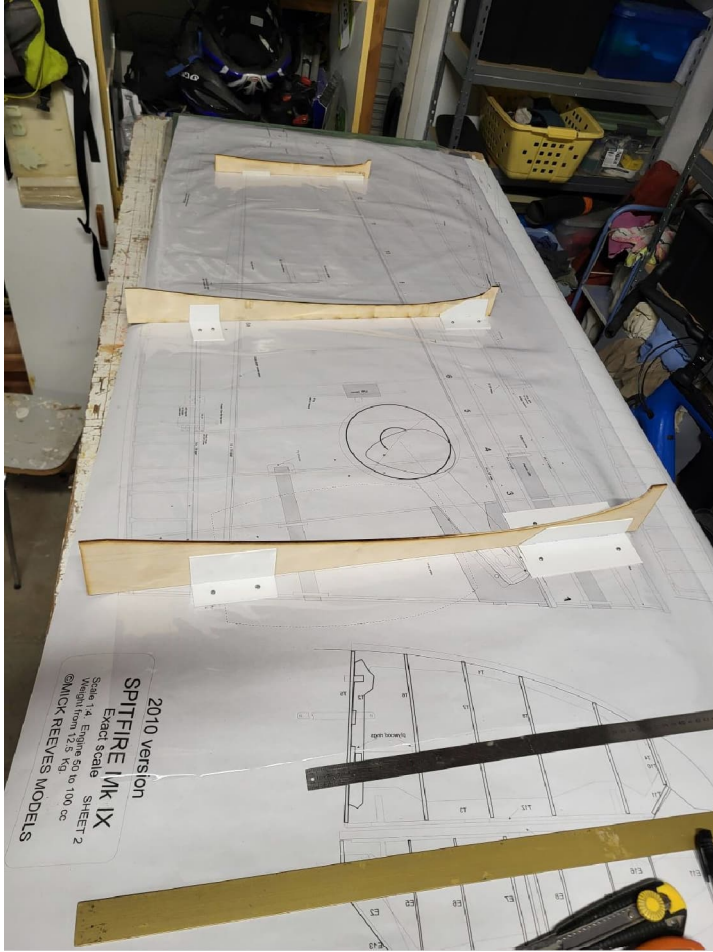


Perhaps hard to appreciate in this view is the fact that the radiator fairings are not handed. Neither the radiator cores nor the fairings are parallel to the wing dihedral of 6 degrees but are placed at 4,5 degrees.

Radiators

Un des challenges sur ce type de modèle est de refroidir correctement le moteur, le contrôleur et la batterie. L'entrée d'air est évidente, les sorties d'air se feront par les tuyaux d'échappement factices et par les radiateurs sous l'aile,





Préparation du chantier pour coffrage de l'intrados



Balsa épaisseur 6 mm pour répartir la pression et éviter la déformation du coffrage entre les nervures



Environ 23 kg de poids plus des pinces pour le bord d'attaque et bord de fuite (colle PU)



Après 3 heures de séchage



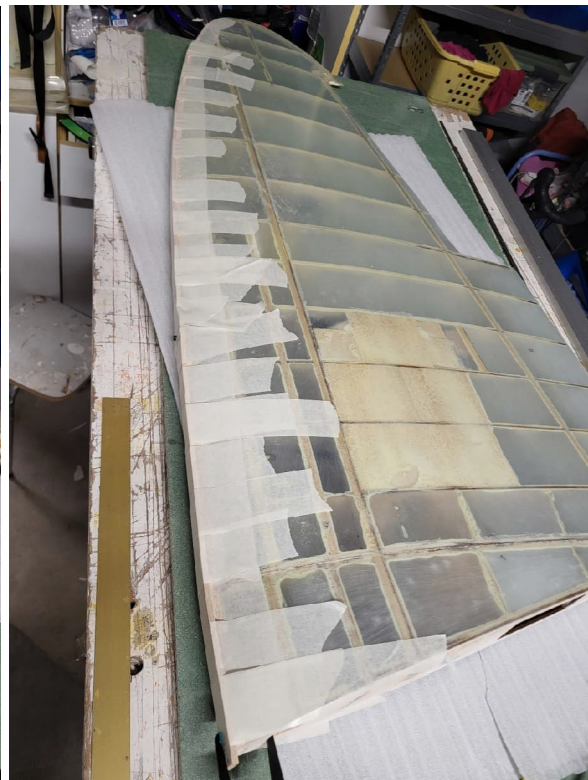
Dans une seconde étape, collage du coffrage dans la zone du saumon



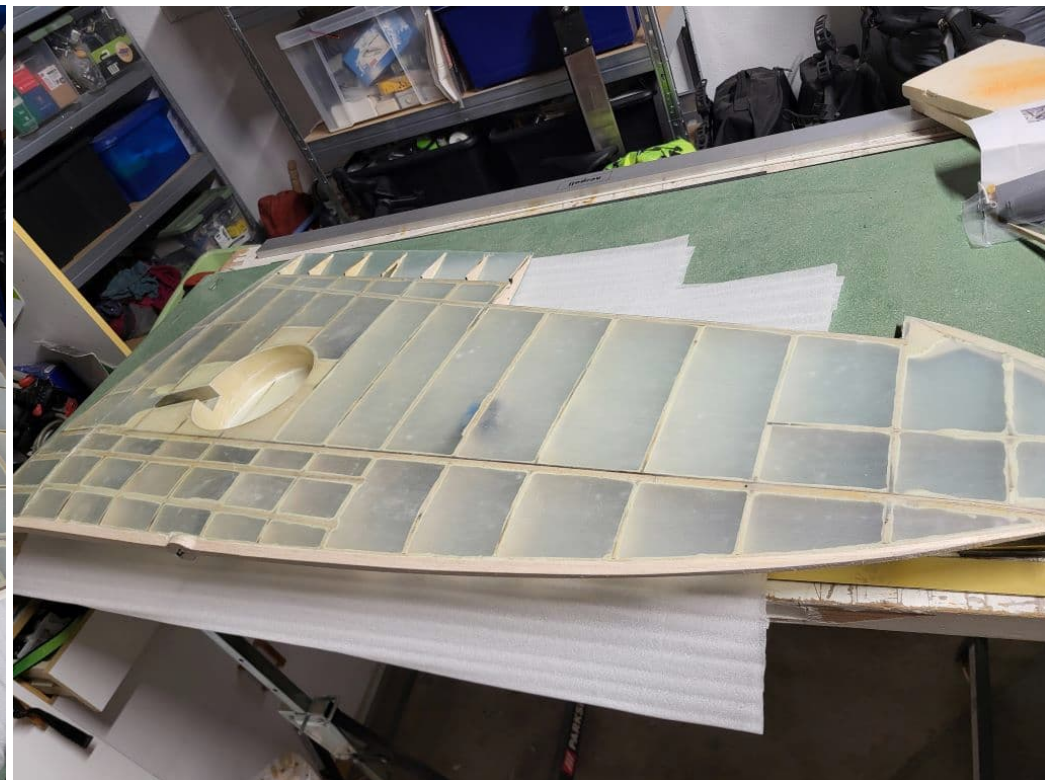
Dernière pièce du
coffrage à
l'emplanture



Collage de la première épaisseur du bord d'attaque



Collage de la seconde épaisseur du bord d'attaque



Et premier ponçage grossier du bord d'attaque



Les canons ont été imprimés en PETG/CF sur une bambu lab X1C

Fin du second épisode!