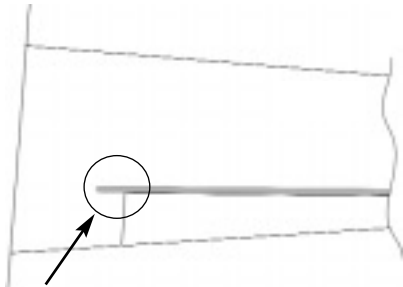


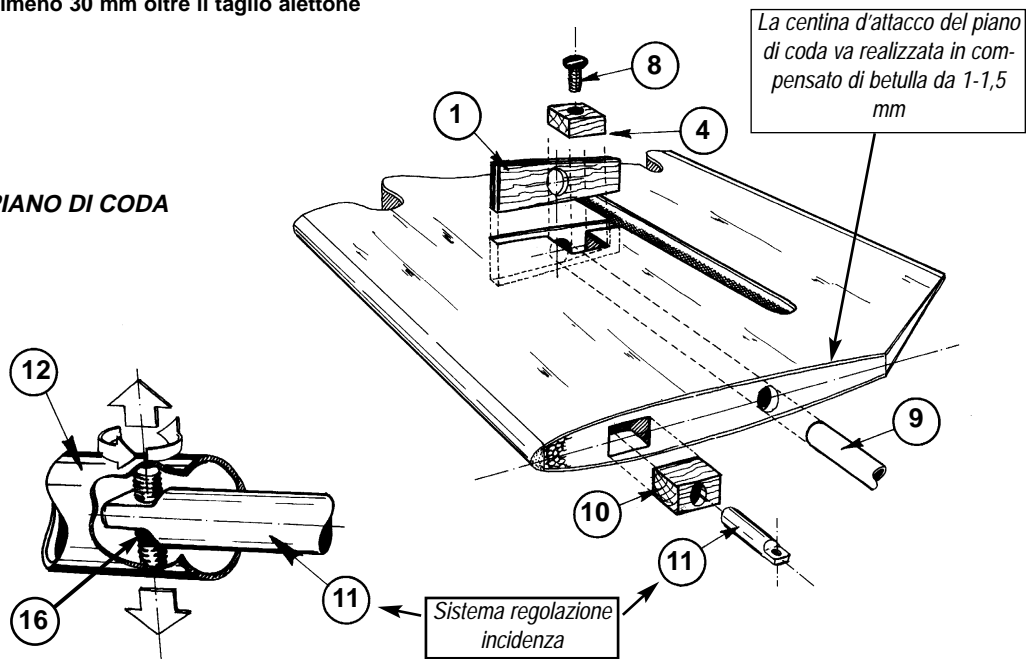
### Materiali

- 1- Balsa duro 3 mm
- 4- Comp. di betulla 15x15x3 mm circa
- 8- Vite acciaio  $\varnothing$  3MA
- 9- Guaina in fibra di vetro  $\varnothing$  10 mm
- 10- Balsa duro 10x10x10 circa
- 11- Sistema regolazione incidenza
- 12- Tubo alluminio  $\varnothing$  8-10 mm
- 13- Balsa 4 mm **lunghezza 250 mm**
- 14- Balsa 8-10 mm
- 15- Blocco balsa 20x20
- 16- Trancia di vite in nylon  $\varnothing$  3 mm



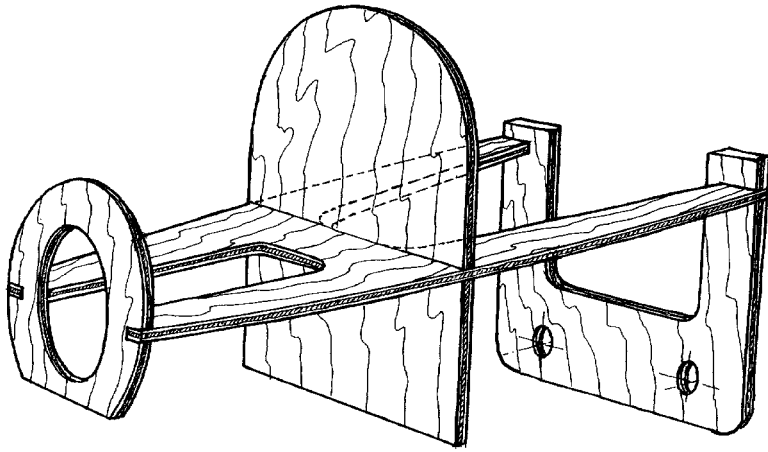
**IMPORTANTE!** Il listello sede cerniere alettoni deve essere incassato per almeno 30 mm oltre il taglio alettone

### PIANO DI CODA

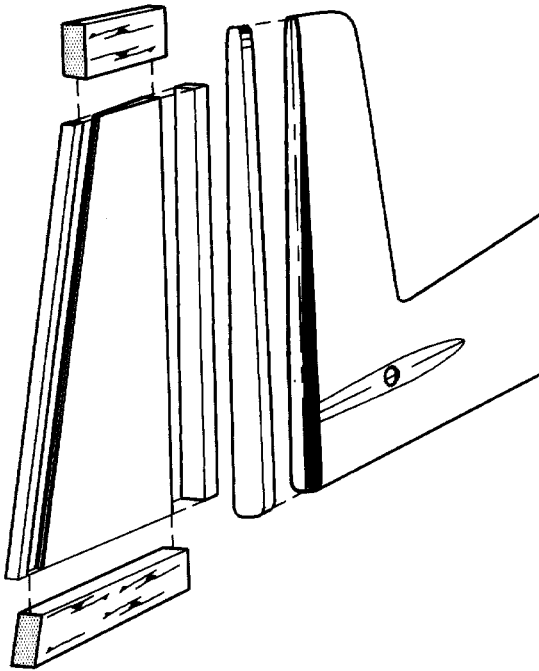


Dorso

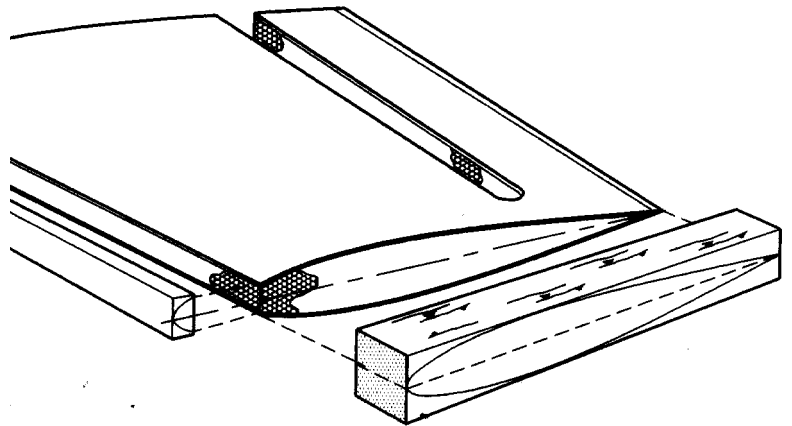
Diedro alare



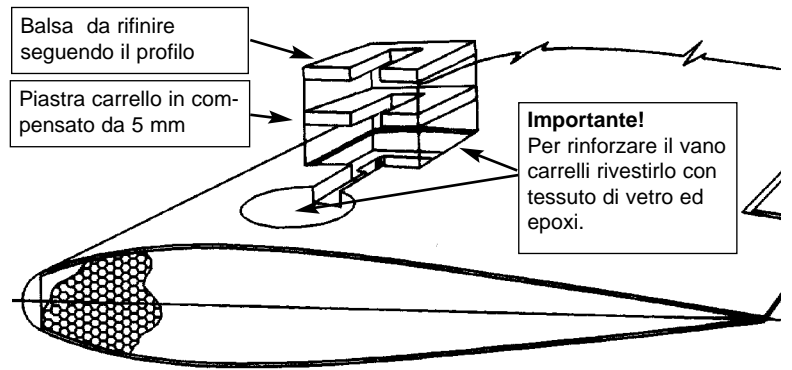
Il castello motore è già realizzato in compensato di betulla e pioppo. Consigliamo di montarlo ad incastro dentro la fusoliera poi posizionare il motore con gli eventuali antivibranti e l'ogiva. Controllare se il piattello dell'ogiva combacia con la parte anteriore della fusoliera altrimenti eseguire gli aggiustaggi necessari, dopodiché potete incollare il castello con epoxi lenta e strisce di rinforzo in fibra di vetro. Ricordatevi sempre di carteggiare con carta vetro a grana grossa l'interno della fusoliera dove eseguite gli incollaggi.



Il direzionale è realizzato in espanso leggero rivestito in balsa per evitare deformazioni e svergolamenti. Incollate le parti in balsa tenendolo sotto peso.



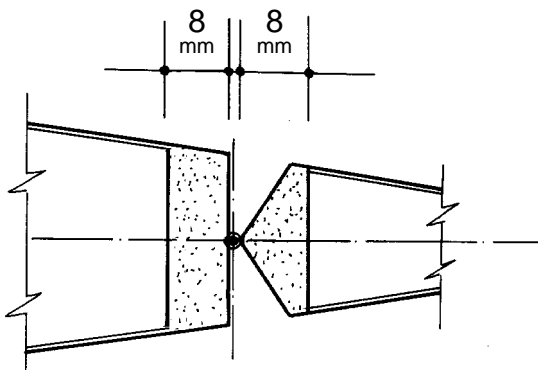
Prima di staccare gli alettoni fissare i bordi d'entrata e le estremità alari.



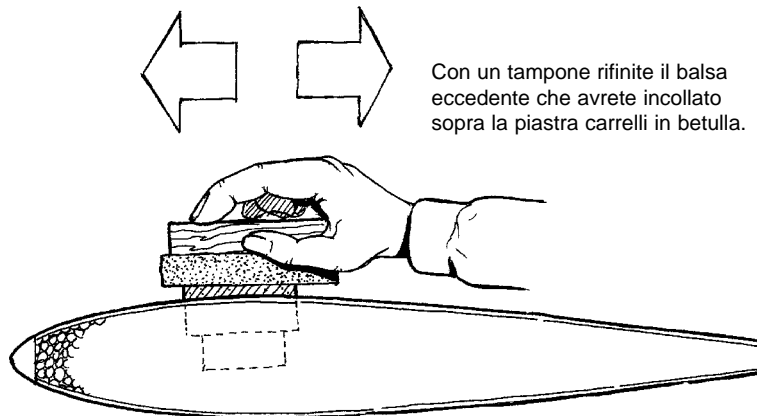
Balsa da rifinire seguendo il profilo

Piastra carrello in compensato da 5 mm

**Importante!**  
Per rinforzare il vano carrelli rivestirlo con tessuto di vetro ed epoxi.



I listelli per le parti mobili sono già a misura e sagomati, dopo averli incollati rifinire con il tampone.



Con un tampone rifinite il balsa eccedente che avrete incollato sopra la piastra carrelli in betulla.

Lo stampo in bronzo col quale vengono realizzate le ogive in carbonio  $\varnothing$  72 mm per il Chimera Supreme (non compresa)



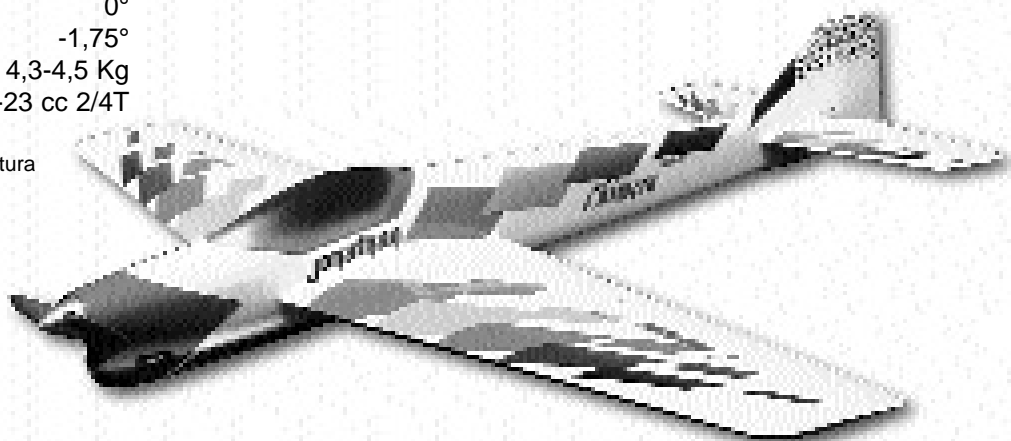
Sebastiano Silvestri, con il caposquadra Renato Curti ed il meccanico Clay Dall'Ara ai campionati europei '96 dove con il Chimera Supreme si classificò 6° su quasi 60 concorrenti

## Chimera Supreme

### Caratteristiche:

Ap. alare	1920 mm
Lungh.	1920 mm
Profilo alare	NACA 10%>11%
Incid. ala	+0,25°
Incid. piano di coda	0°
Incid. motore	-1,75°
Peso*	4,3-4,5 Kg
Motore	20-23 cc 2/4T

\* A seconda del motore e della finitura



Le ali ed i piani di coda in espanso rivestiti in balsa da 1,5 mm sono molto leggeri ma con il variare dell'umidità o della temperatura potrebbero "muoversi". Vi consigliamo perciò di utilizzare un fondo tipo "Balsafix" prima del rivestimento con i termoretraibili. Questo infatti, oltre a migliorare notevolmente l'adesione dei film plastici, impermeabilizza il balsa riducendone la sensibilità agli agenti atmosferici.

Durante le lavorazioni riporre sempre le ali nei relativi gusci in polistirolo possibilmente in posizione "a coltello". L'unione delle semiali va fatta con colla epoxi e la fascia in fibra di vetro da 15 cm che trovate nel kit.

Consigliamo di installare in fusoliera un solo servocomando (4-5 Kg di coppia) per l'elevatore.

L'incidenza dell'ala è a +0,25° il piano di coda invece va a 0° (come da linea stampata in coda), piccoli aggiustamenti con gli appositi registri (compresi) vanno effettuati in fase di centraggio in volo del modello.

Vi consigliamo di verniciare la fusoliera con vernici alla nitro, che sono molto leggere, poi finire con una vernice trasparente bicomponente (ottima quella acrilica per autovetture). Per quanto riguarda le ali, i piani di coda e la deriva vi consigliamo di rivestire in film plastico retraibile. Non eccedere negli incollaggi soprattutto in coda e non irrobustire nulla, non aggiungere nessuna ordinata supplementare, sarebbe solo peso inutile!

L'ogiva necessaria per il Chimera è da  $\varnothing$  70-72 mm, noi possiamo fornirvi un'eccezionale ogiva in carbonio (ns. cod. 120.179) realizzata con stampo in bronzo ricavato da pieno con macchine a controllo numerico, anche il piattello in alluminio è realizzato con macchine CNC.

La parte tonda anteriore della fusoliera dove va avvicinata l'ogiva è già stampata con 4° di disassamento a destra ed 1,75° a picchiare.

Il baricentro del modello, consigliato da Silvestri, è tra 19 e 20 cm dal bordo d'entrata-esterno fusoliera.

