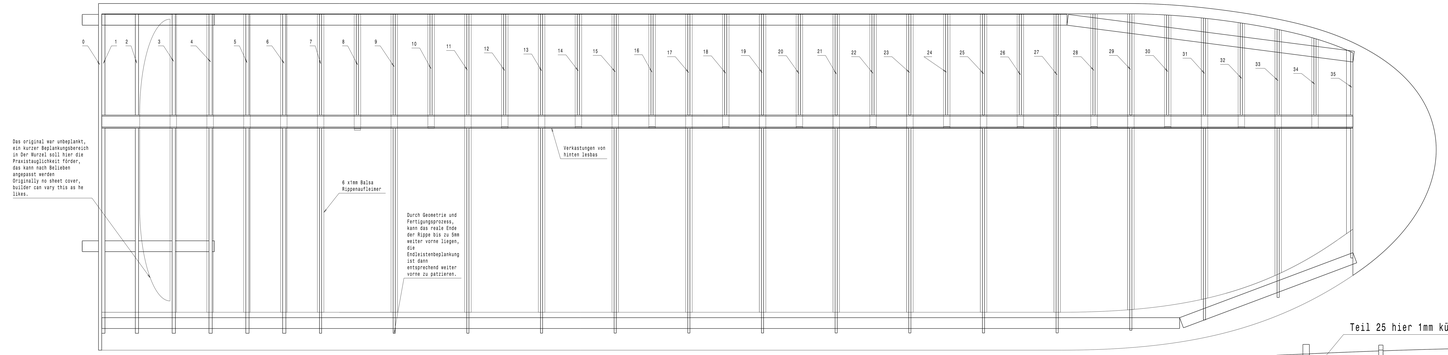
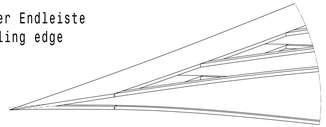
Flügel Version ohne Querruder
Wing w/o Ailerons



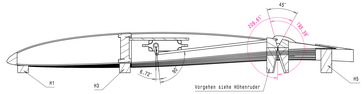
Fertigung der Endleiste
Design trailing edge



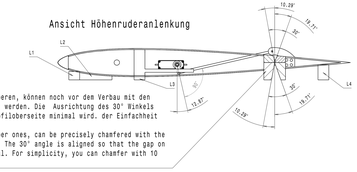
Endleistenstreifen beim Bau unterlegen, dann Rippen aufleimen. Dabei soll die untere Endleiste hinten ca 5mm unter der Rippe überstehen. (Die CAD Darstellung lt Plan ist ideal und deshalb weit weg von der Realität) 5mm hat sich als gutes Maß erwiesen in diversen Projekten. Nach der Härtung des Weissleimes spitz zuschleifen, die gestrichelte Linie. Wenn dann die obere Endleiste aufgeleimt wird, den gestrichelten Bereich und etwas davor mit einer Mumpe sehr trockenen Mumpe aus Epoxyd und Microballon füllen und herausquellen lassen. Nach 48h Härtung kann diie Oberseite auch spitz zugeschliffen werden, siehe obere gestrichelte Linie.

When building, place the end strips underneath, then glue the ribs on. The lower end strip should protrude about 5mm below the rib at the back. (The CAD representation according to the plan is ideal and therefore far from reality) 5mm has proven to be a good size in various projects. After the white glue has hardened, sand it to a point, the dashed line. When the upper end strip is then glued on, fill the dashed area and a little in front of it with a mush of very dry mush made of epoxy and micro balloon and allow it to swell out. After 48 hours of hardening, the top can also be sanded to a point, see upper dashed line.

Ansicht Querruderanlenkung



Ansicht Höhenruderanlenkung



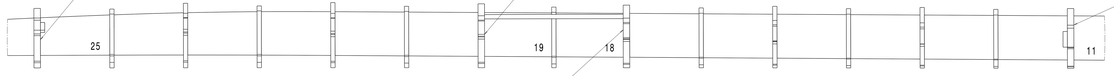
Die Höhenruderleisten, besonders die Oberen, können noch vor dem Verbau mit den entsprechenden Winkeln präzise angefast werden. Die Ausrichtung des 30° Winkels geschieht so, dass der Spalt an der Profiloberseite minimal wird. der Einfachheit haleb kann man mit 10 und 20° fasen.
The elevator strips, especially the upper ones, can be precisely chamfered with the appropriate angles before installation. The 30° angle is aligned so that the gap on the upper side of the profile is minimal. For simplicity, you can chamfer with 10 and 20°

Teil 25 hier 1mm kürzen

Teil 19 hier 1mm kürzen

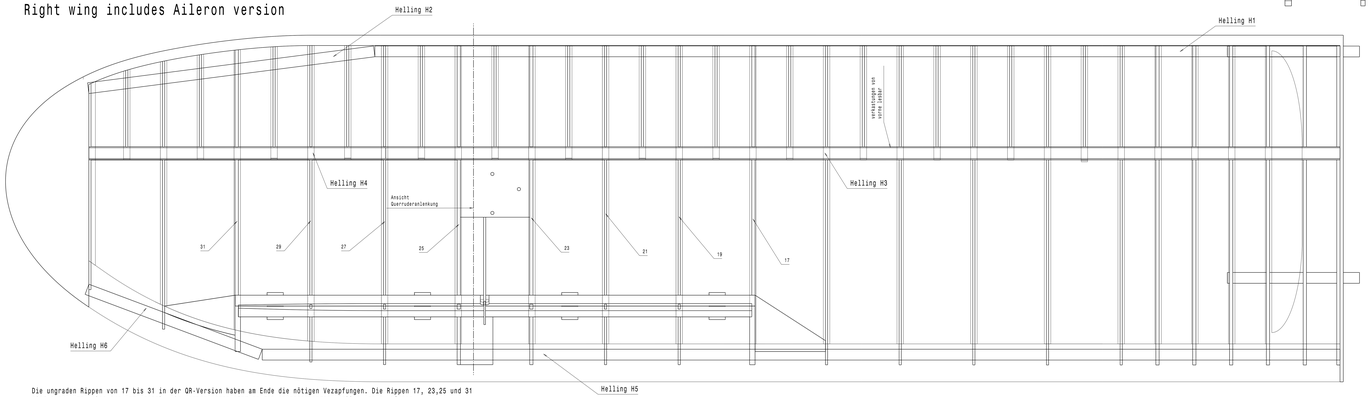
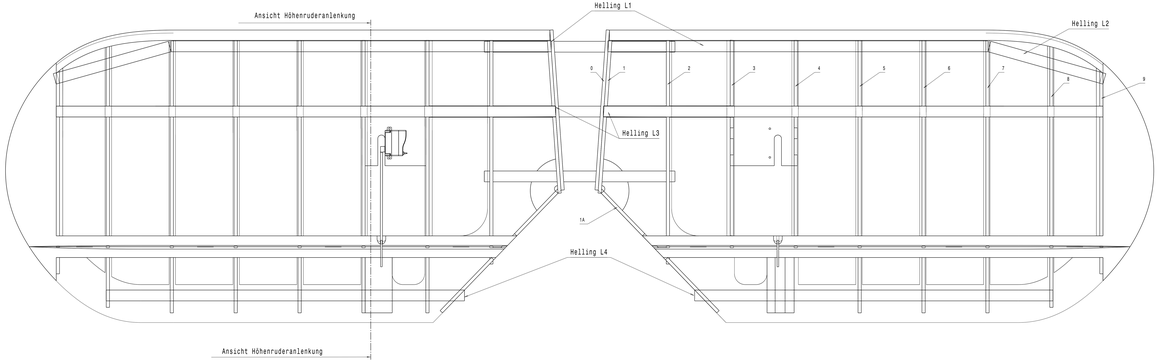
Verkastung wie gezeigt für QR Version mit dickeren Rippen kürzen
Encasements to be shortend as shown for wider ribsin aileron version

Teil 11 hier 1mm kürzen



Teil 18 hier 1mm kürzen

Der rechte Flügel zeigt die Version mit Querruder
Right wing includes Aileron version



Die ungraden Rippen von 17 bis 31 in der QR-Version haben am Ende die nötigen Vezapfungen. Die Rippen 17, 23,25 und 31 sind statt 2mm Balsa aus 3mm Pappel, Die Verkastungen sind an den entsprechenden Stellen 1mm zu kürzen.
The uneven ribs from 17 to 31 in the QR version have the necessary tenons at the end. Ribs 17, 23, 25 and 31 are made of 3mm poplar instead of 2mm balsa. The casings must be shortened by 1mm in the corresponding places.