

Ce 20. 2. 75

Mon cher,

Vous trouverez dans cette lettre, suivant
mes souvenirs, le faucon dont le montage de la
voiture du Potez est éant effectuée.

J'espère que vous arriverez à comprendre le mieux
possible. Je n'ai pas été coté en tête mais je
suppose vous rende un certain service.

Je vous souhaite bon courage et vous
felicite de votre tenacité.

Avec ma sympathie

V. Jans

A l'attention de M. Flora,
De mémoire, - 63 ans après - , j'ai essayé de
reconstituer, approximativement, le travail
que j'ai effectué, en 1925, sur le prototype
d'avion Potez type 25.

Ensemble du Cadre 1,

- Support moteur en ligne.

La présentation n'est pas exacte, mais la
méthode et les précautions à prendre, sont
encore valables; aujourd'hui, pour fabriquer
ces deux ensembles importants, sans outillage
d'assemblage ni gabarit d'interchangeabilité.

Je vous signale que sur le prototype d'avion
H-Potez type 25; les longerons du fuselage
entre cadre 1 et les entures étaient en FRÈNE.
Les ailes, le train d'atterrissage et le moteur
sont accrochés sur cette partie de Fuselage.

Questions : Main d'œuvre ?

Traceur, ajusteurs, chaudronnier, menuisiers,
Tourneur, Fraiseur, Entoiluse, Soudeur.

Machines - outils ?

Tour, Fraisuse, Scie Ruban pour métaux et Bois,
Poste de soudure autogène,
Raboteuse, Régauchoiseuse, Perceuse, Sabreuse,
Traitement du Dural et Rûets ?

Liaison complète des plans type 25 ?

Janvier 1988. *Scottish* Bien Amicalement.

Montage du Potez 25 "Voilure"

1^{re} opération : Préparation des longerons AV et AR du Plan central, des ailes supérieures et inférieures.
Perçage des emplacements des ferrous et attache au fuselage et au Plan central qui soutiennent les ailes supérieures.
A l'intérieur des longerons du Plan central et des ailes supérieures et à l'extérieur des ailes inférieures, percer l'emplacement des ferrous soutenant les mats entre les voilures et les haubans.
Perçage des emplacements des entretoises devant les haubans filés et les cordes de piano qui servent à régler l'épauillage des voilures, en plus, sur les parties extérieures des longerons AR, tenir compte et percer les emplacements des ferrous de service de gauchissement servant à tenir les câbles attachés aux ailerons.
Sur le Plan central également se percer au long du roue AR l'emplacement de la ferrous qui reçoit le câble de gauchissement provenant du poste de pilotage et commandant les câbles d'articulation des ailerons.


2^e opération : Commencer à enfiler les nervures sur les longerons du Plan central et des ailes supérieures et inférieures.

3^e opération : Les nervures ayant été mises à leur place suivant leurs numéros on commence par monter et serrer avec les boulons prévus les ferrous et attache des ailes supérieures au Plan central et les ailes inférieures au fuselage, en même temps sur les longerons AR des ailes supérieures installer et boulonner les services de gauchissement, deux par aile, ensuite commencer à monter les entretoises et écarterement des longerons.

Établir le départ des points de repères en faisant des ferres d'attache.

Nous avions un gabarit, qui nous donnait la cote de départ en faisant du boulot d'attache, ensuite avec un long compas on reportait l'équerre des travers.

4^e opération: ce qui nous affectait l'assemblage qui consistait à poser le carton entre les deux languettes des ferres d'attache en tenant compte que le bord de fuite doit reporter vers l'extérieur d'environ trois millimètres en se servant de petits morceaux posés en diagonale, ceci pour compenser le tirage de l'entoilage, coller et clouer les nervures à leur emplacement poser la pièce qui va du carton au bout de l'aile et qui doit recevoir le contreplaqué qui forme le bord d'attaque, poser et coller la fausse nervure qui termine la partie extérieure des ailes, la relier par un arrondi à la pièce du bord d'attaque, poser la fausse languette qui soutient les ailerons et poser les ferres d'articulation.

5^e opération: dite de finition qui consiste à coller et clouer les triangles triangulaires de chaque côté des ailes de nos voiles sur les languettes et fausses languettes et ailerons ainsi que sur la longue pièce qui forme le bord d'attaque. Forme des triangles  et dimension.

6^e opération: Les nervures des bords de fuite ayant un embout en cuivre il faut y passer une corde de piano, mèche d'environ 12 à 15 dixième, qui sera soudée sur l'embout sur les languettes principales, il est nécessaire en faisant le tour des voilures et du plan central en haut et en bas des languettes en faisant des trous dans les ailes de nervures de passer des fils de cuivre tressés d'environ 3 millimètres d'épaisseur, que nous affectons la

métallisation et que la suite est rattachée à l'ensemble
de l'appareil.

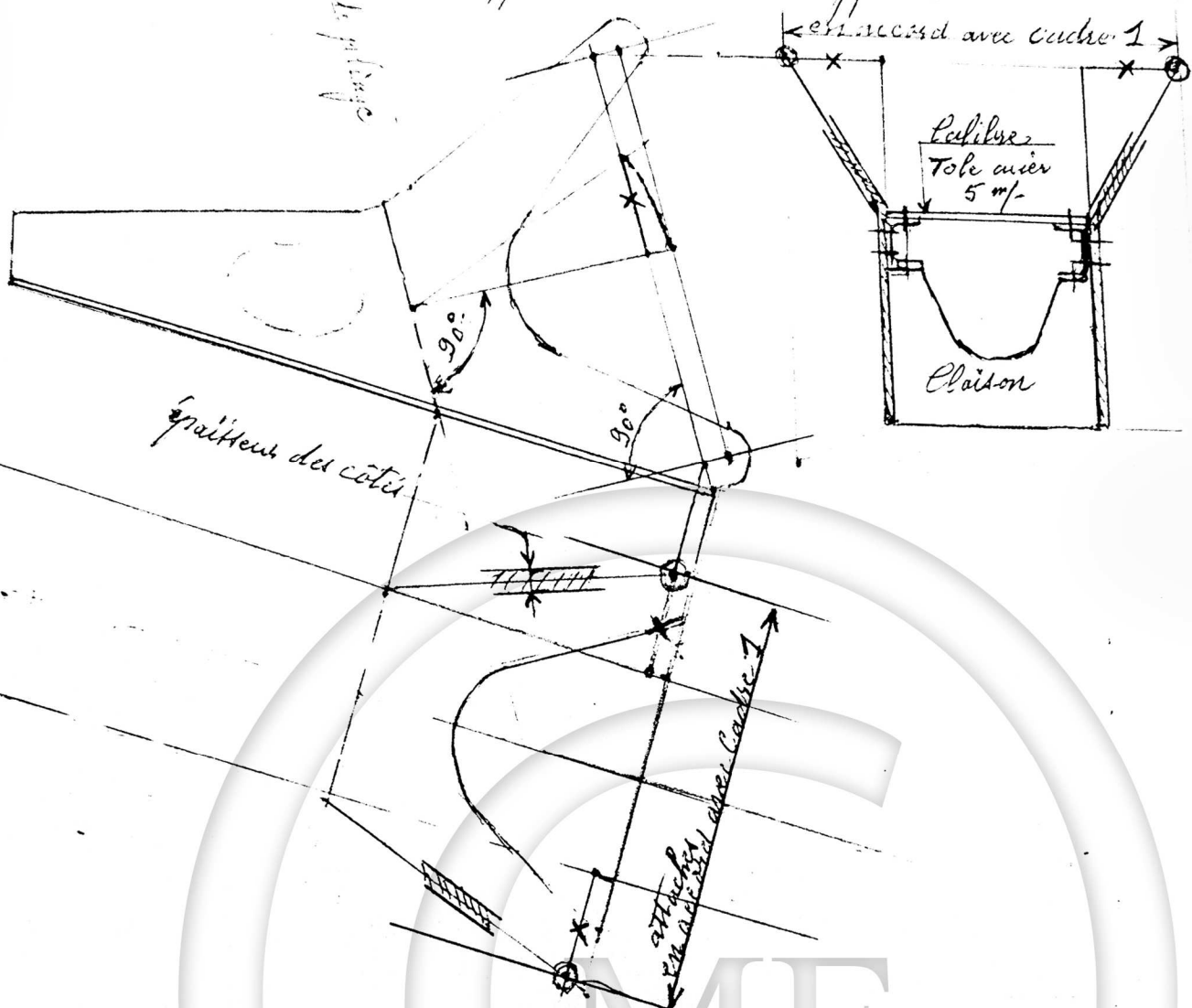
Ensuite c'est le vernissage et l'encadrage.
En ce qui concerne les empennages "Plan fixe"
stabilisateur, dérive et gouvernail, nous les cisou
sur une table appropriée de fondation de l'ensem-
ble et les emplacements des nervures.

J. Joux

MF

Support Moteur type L5

épinglage

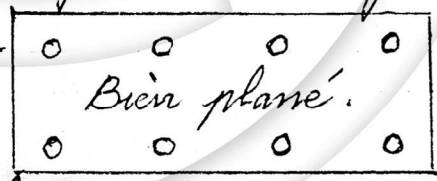


Découper les cotés G et D. Percage des avant-trous de rivetage $\phi 2,5$

Pliage des cotés G et D. Angle relevé sur épure

Assemblage des \square et entretoises \sim . Rivetage sur les cotés G et D

Faire un calibre en tôle acier 5 mm avec les trous de fixation du moteur



Monter les cotés G et D assemblés avec les \square et \sim sur le calibre en tôle acier 5 mm avec quelques boulons.

Poser l'ensemble bien à plat sur un marbre et ajuster la cloison et faire le rivetage avec les cotés G et D

Assembler la tôle inférieure par épinglage sur les cotés G et D et faire le rivetage.

Janvier 88

Aligne de perçage du
support moteur en accord
avec le cadre 1 type 25
4 ensembles.

2 plats
pour clé

Pour percer un
avant-trou plus
petit, il suffit
de mettre un tube
à l'intérieur du canon.

Réglage de la hauteur des 4 points
au mètre
par calage de
bois

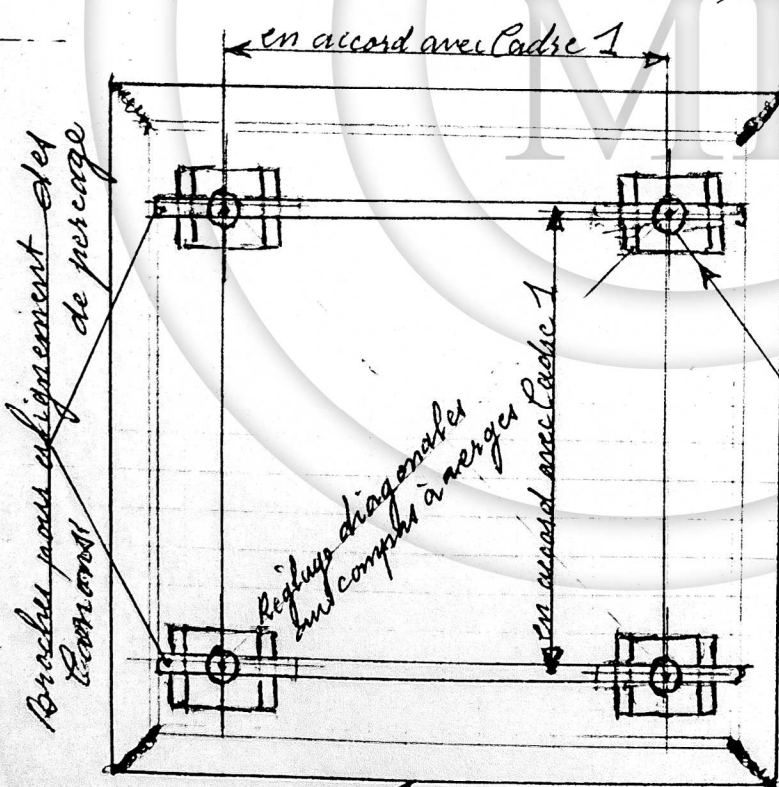
Perçer $1\frac{1}{2}$ mm
plus petit que
le ϕ réel.

Finir à
l'alesoir.

Contre-cécrou
Bloquant après réglage

Poin de positionnement avant,
fixation par Boulons

Marbre



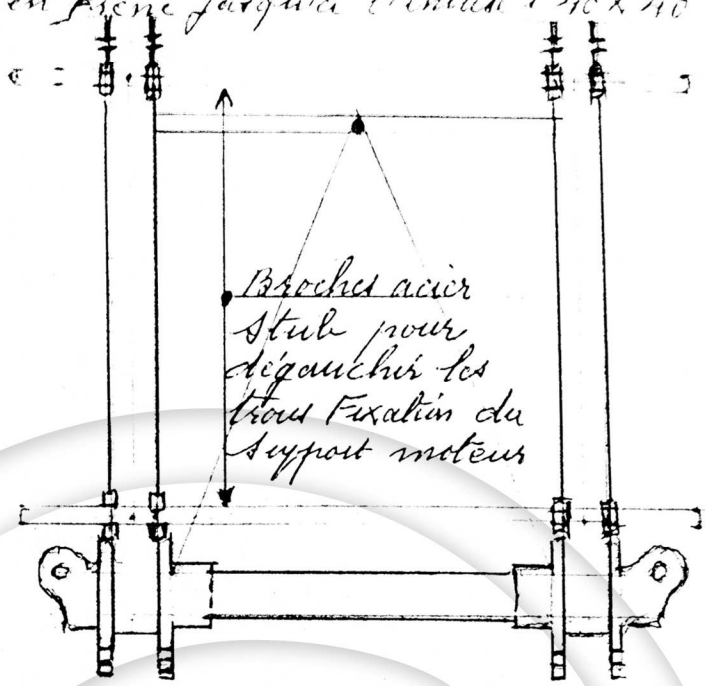
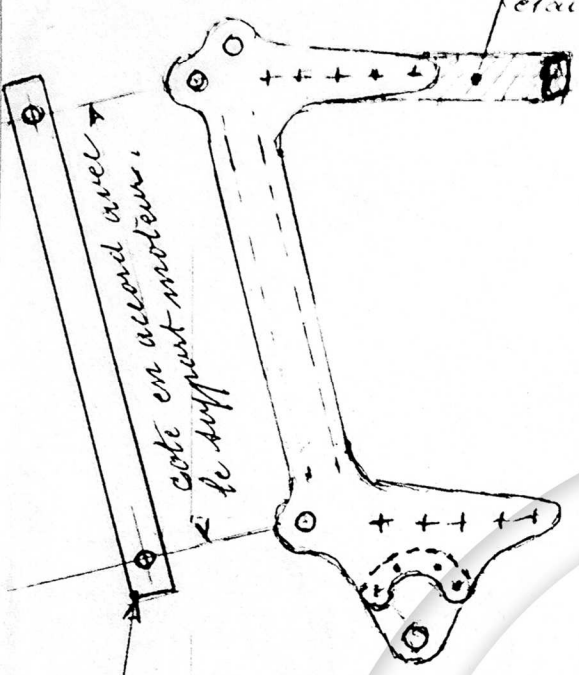
4 Disques ϕ des spheres
pour réglage des
côtés de l'outillage
de perçage en accord
avec le Cadre 1


NOTA!

Pour faire 1 seul avion le Bâti en Fer [acier] pourrait être remplacé
par un plateau de bois aggloméré de 50 ou 60 mm d'épaisseur
et couvert d'une tôle acier 1.5/10 représentant le tracé
Fixé par des Vis à Bois T.F.

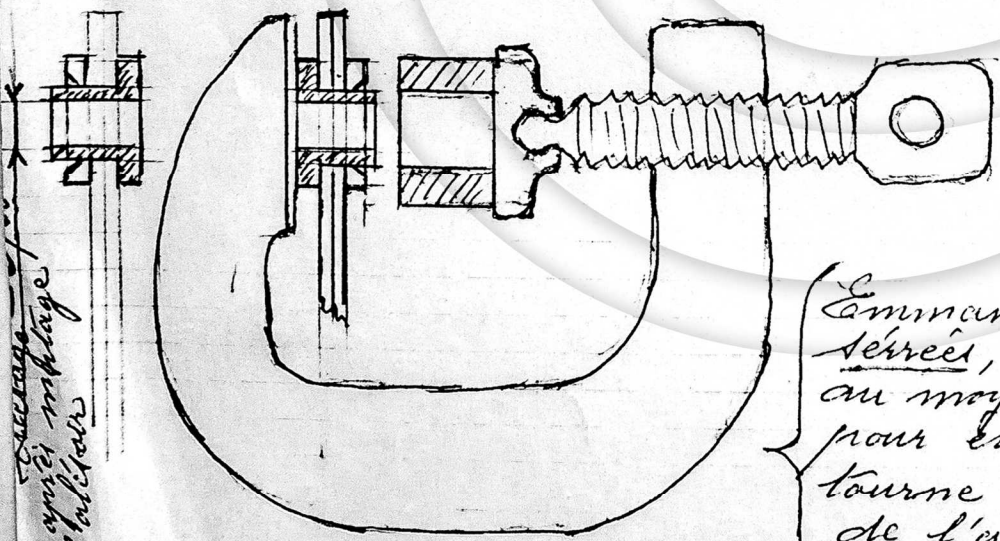
Cadre 1 appareil type 25

- sur le prototype la partie des longerons N
était en Frêne jusqu'à l'entree 40x40



Assemblage, Rictage des montants → 
 Surveiller l'équerage des trous de fixation des attaches support moteur.

Calibre de vérification de mise en accord avec l'outillage de perçage du support moteur en Fer plat de 40x5 environ.



Poinçon pour serrer les douilles

Emmancher les douilles, serrées, dans le cadre 1, au moyen d'un serre-joint pour éviter qu'elle ~~tourne~~ tourne au moment de l'alésage final. (après mâtage)

Les douilles sont montées sur le cadre 1, dans les trous alésés et dégauchis avec des Broches.
 Les 4 points en accord avec le support moteur.

Exécution
 Finir après mâtage
 de l'ultrason