

BULLETIN TECHNIQUE
DES



AVIONS H.P. POTEZ

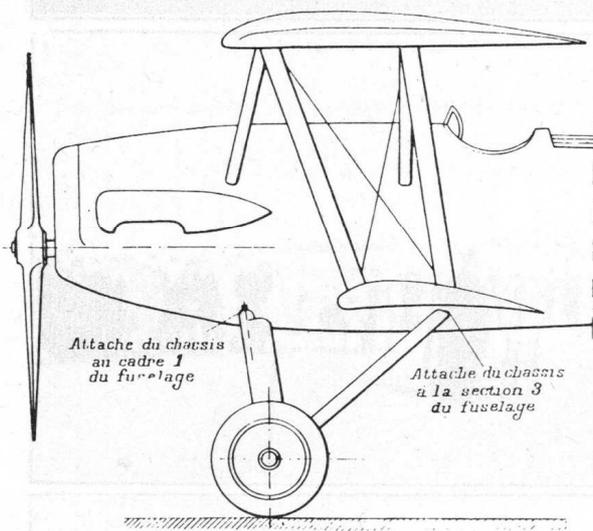
Octobre 1929

N° 4

Aux Usines de MEAULTTE

REVUE TECHNOLOGIQUE

Comment on élimine le jeu dans les articulations d'attache du châssis au fuselage de l'Avion Potez 25



Le train d'atterrissage est relié au fuselage au cadre 1 (Vé central et cardan supérieur de jambe élastique) à la section 3 (Cardan supérieur de jambe rigide).

Une articulation à cardan relie de même la partie inférieure de la jambe rigide à la partie inférieure de la jambe élastique.

Dans ces articulations après un grand nombre d'atterrissages successifs, du jeu peut se produire. On élimine ce jeu en remplaçant les axes existants, par des axes 4/10^e plus forts en diamètre.

Il est nécessaire pour faire ce travail avec précision, de posséder un outillage précis et facile à employer.

La Maison POTEZ a réalisé pour cette utilisation une gamme d'alesoirs appropriés permettant de faire ce réalésage dans les meilleures conditions.

Particulièrement, un de ces alesoirs qui est à cardan permet le réalésage de la section 3 sans être gêné par le plan inférieur.

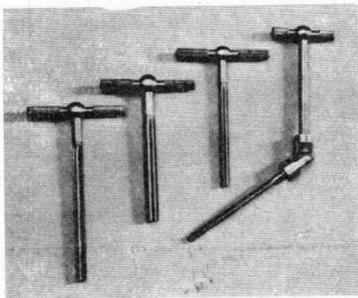


Schéma d'alésage des nœuds inférieurs
Section 3 avec alesoir
n° 36815

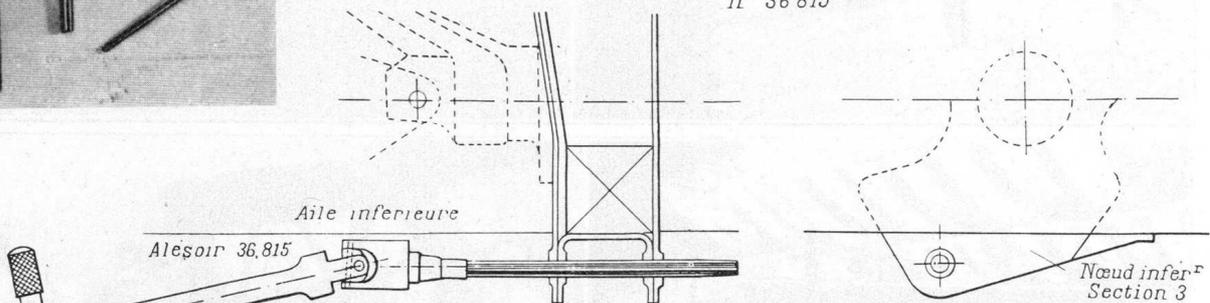
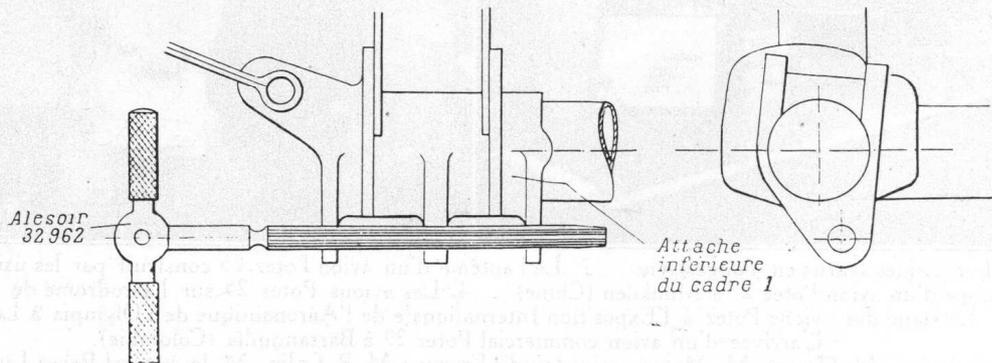
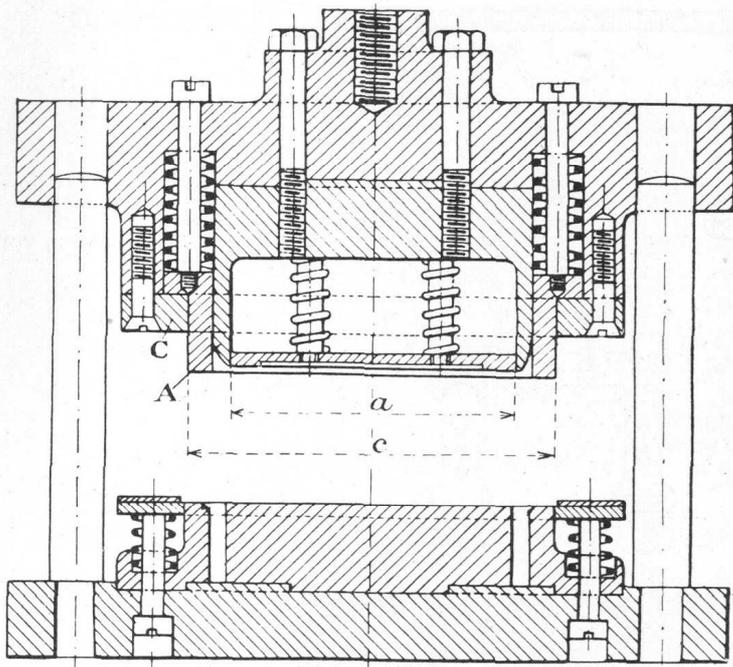


Schéma d'alésage des attaches inférieures
du cadre 1 avec alesoir n° 32962



Comment on usine en série les bordures de trou N° 25.045



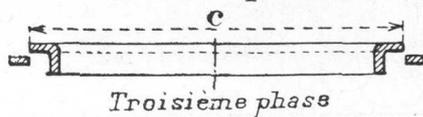
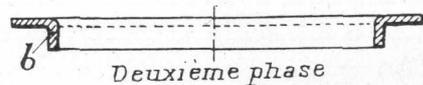
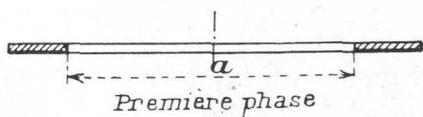
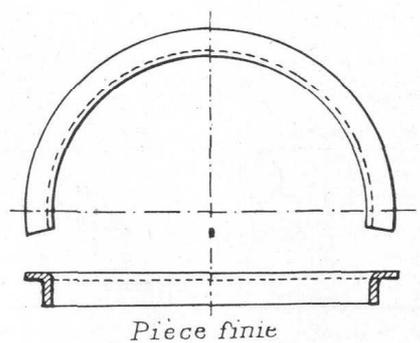
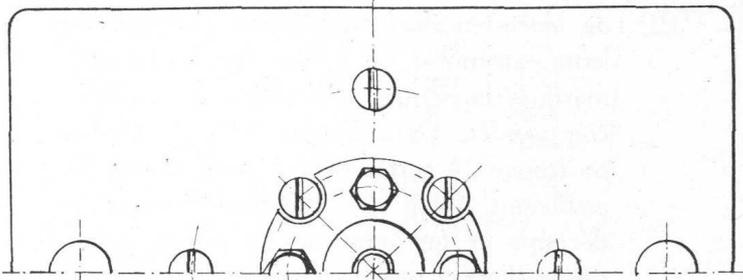
Dans l'avion POTEZ 25 les ouvertures circulaires dans les éléments de capotage du moteur sont renforcées par des bordures (acier) dont certaines, N° 25.049 ont le coefficient 12 dans l'avion.

Pour les obtenir économiquement, on les usine en une seule opération sur une presse à découper et emboutir.

1^{re} phase. — La partie intérieure du poinçon A exécute le poinçonnage de trou a dans une bande de tôle de 2 m. de longueur.

2^e phase. — La partie extérieure du poinçon A emboutit la collerette b.

3^e phase. — Le poinçon C découpe le pourtour c de la pièce.

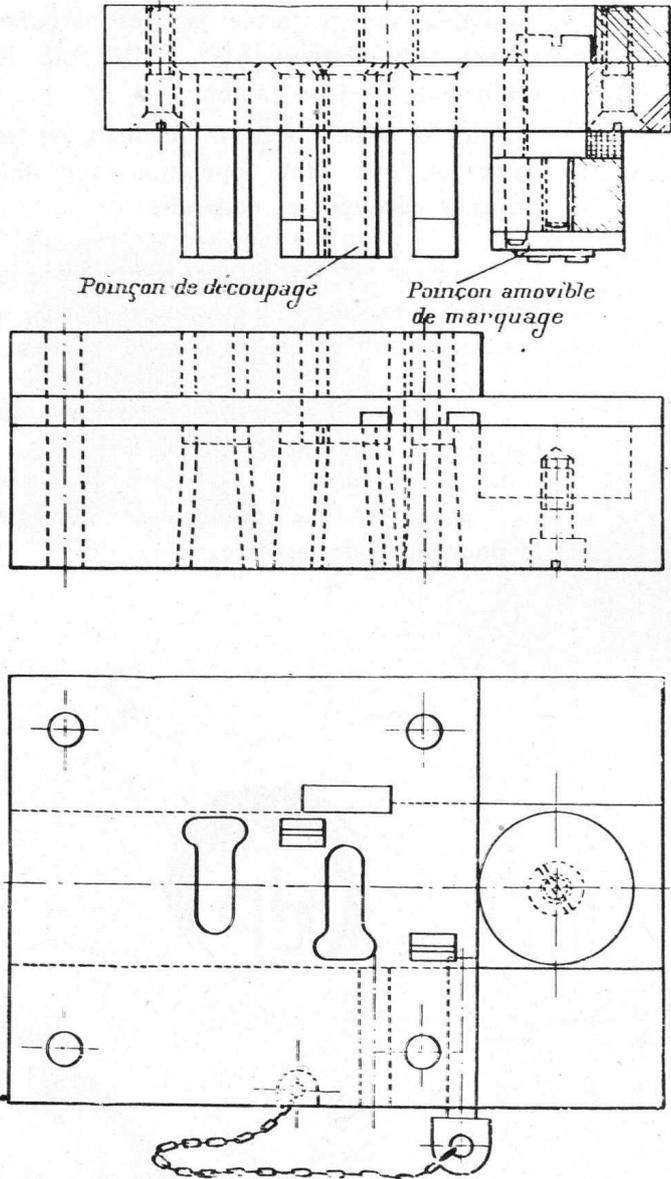


Comment on usine en série les colliers d'immatriculation de câbles de commande de lance-bombes

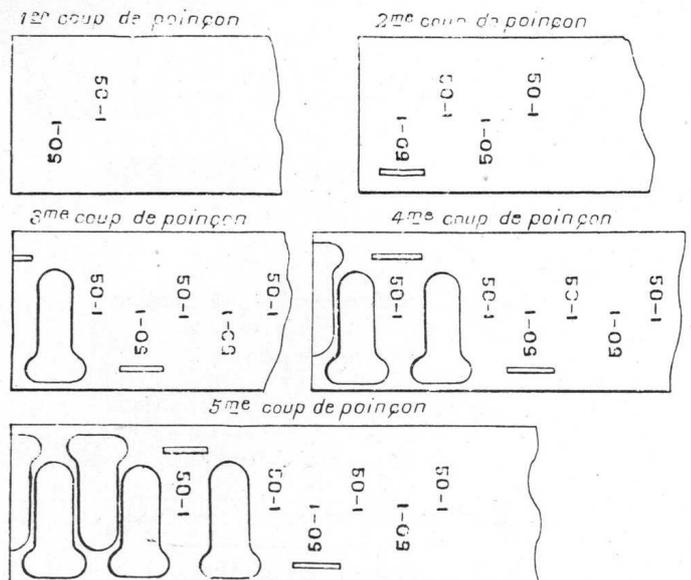


Nombres	40556	40557	40558	40559	40560	40561	40562	
Coefficients	10	10	3	2	10	10	10	
N ^{os}	40563	40564	40565	40566	40567	40568	40569	40570
Coef ^{ts}	10	10	10	2	2	2	2	8

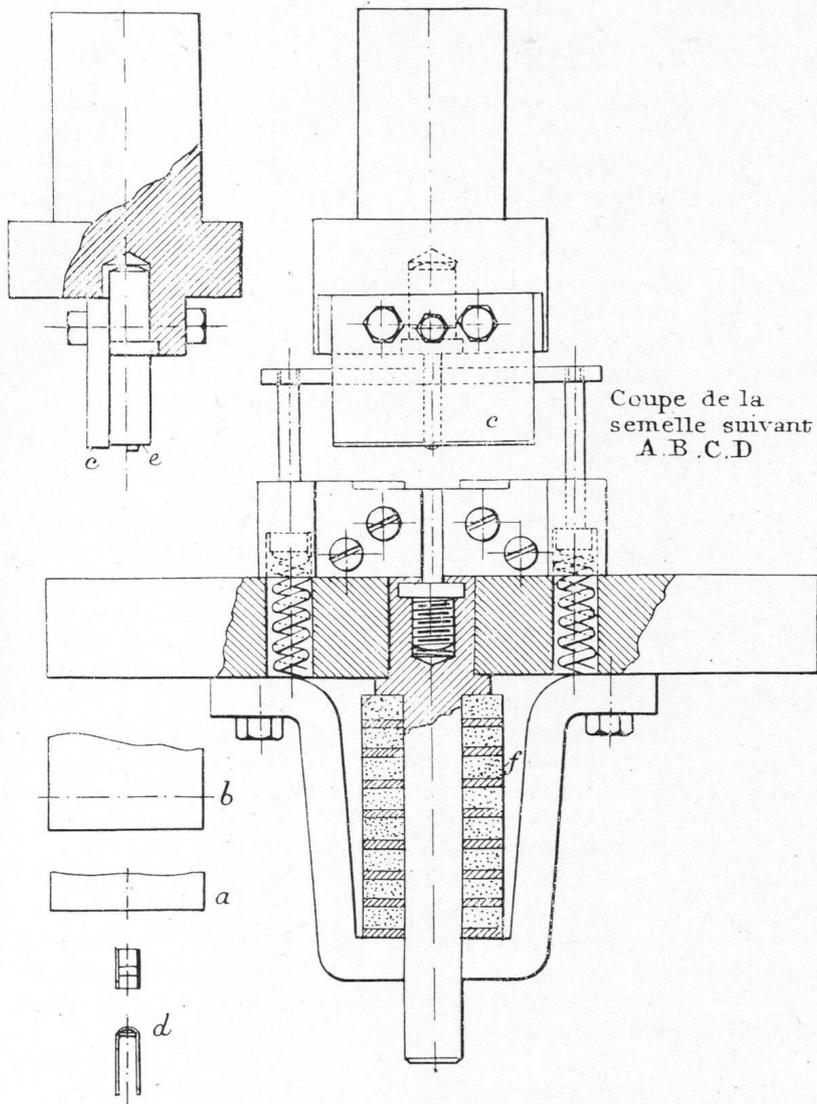
Outillage de marquage et de découpage



Afin de distinguer les différents câbles de lance-bombes, on place à chacune de leurs extrémités un collier sur lequel sont marqués la nature et l'ordre de la bombe commandée. Dans l'appareil 25 T. O. E., on trouve 15 sortes de ces colliers avec un coefficient total de 100 par avion. On découpe et on imprime en même temps ces colliers sur la presse à découper au moyen d'un outillage exécutant 2 pièces à chaque coup de presse.



Comment on usine en série l'embout de nervure N° 23.511



A l'extrémité des nervures, de la voilure et des empennages du POTEZ 25, se trouve un embout (laiton) 23.511 destiné à guider le fil du bord de fuite.

La grande quantité de ces embouts utilisée dans l'appareil: 134 a nécessité la création d'un outillage permettant la fabrication en une seule opération de cette pièce sur une presse à emboutir.

Phases d'exécution du travail :

1°) Découpage du flanc *a* dans une bande *b* au moyen du couteau *c*.

2°) Poinçonnage de la boucle *d* de passage du fil de fuite au moyen de l'extrémité du poinçon *e*.

3°) Emboutissage des côtés par ce poinçon.

4°) Ejection au moyen de l'amortisseur *f*.

