

Une cage de rotor mécano soudée.

Mon rotor KR 400 a décidé de prendre sa retraite anticipée, moteur électrique HS. En activité depuis 1979, il a fait largement son office. Il portait 4 antennes 2m, 70cm, 24cm et une 6m ces dernières années, un grand courage pour un si petit rotor ! Dans mes prix était le rotor G-450C de Yaesu. Bien jeune et surtout fragile pour son dur labeur, une cage de soutien lui a été offerte.

Nécessaire: Cornières 20x20x3, fers plats 35x6 et 14x5, visserie de 8, le tout en mm, 2 mâchoires de KR400, un roulement ad hoc et de la peinture. Tronçonneuse, perceuse, serres joints, réglé et poste à souder à l'arc sont le minimum.

Au travail ! Avant de commencer, penser tout le temps à vérifier équerrage et planéité. Réaliser 2 cadres identiques L intérieures de 800mm (3x800mm par longueur de fer chez

bricomachin) x 220mm extérieurs. A 560mm de ce qui sera le haut, souder à l'intérieur, des cornières L en haut, qui vont recevoir les plats de support du rotor. Enfin assembler les 2 éléments qui feront une cage à section carrée 220x220mm extérieur. Tracer 2 plats de 35x6x210, percer et boulonner le rotor. Positionner cet ensemble bien au centre dans la cage et souder sur la cornière. Avec du plat 35x6, créer un cadre carré qui laissera passer le tube support en bas de cage avec un jeu inférieur au mm, cela pour soulager les mâchoires de KR400. Positionner le roulement de tête sur des plats de 35x6, creusés pour le passage du mat rotatif. Avant soudure, le tout devra être parfaitement aligné et testé avec des morceaux de tubes identiques au Ø des éléments fixe et rotatif. Il ne reste plus qu'à souder le dernier raidisseur, ce qui emprisonne le rotor. Peindre le tout. L'ensemble pèse 15,2 kg. Les cotes sont adaptables à vos avoirs et besoins.

