

WORKSHOP MICROEOLICO – LAVORI IN METALLO



Luca arrotonda il supporto del mozzo per facilitare la saldatura sul tubo di imbardata.



Claudio Ridolfi, per mostrare la costituzione del mozzo, lo smonta nei suoi minimi componenti.



Sergio salda l'asse del mozzo sulla staffa di supporto, osservato da Luca e Nicola, muniti di maschera per saldatori

Controllo dell'angolo di inclinazione della coda →



Controllo dell'angolo di 4 gradi per distanziare le pale dal sostegno, prima della saldatura definitiva della staffa sul tubo di imbardata.



Posizionamento degli angolari di supporto per lo statore, con l'aiuto della sagoma di legno ricavata dalla costruzione dello stampo





Saldatura dei ganci per il montaggio della coda snodata



Supporto metallico completo



Prova di montaggio della coda sui ganci, per verificare che l'oscillazione non abbia impedimenti.



Dopo una passata di antiruggine, la coda viene definitivamente incernierata sul tubo di imbardata ed il tutto viene montato in cima al palo di prova.



Sull'estremità della coda viene infine fissato il timone in compensato multistrato, preventivamente verniciato con conservante per legno

Come costruire un generatore eolico

"Piani per costruire un alternatore a flusso assiale"
Hugh Piggott
edizione Giugno 2005

Manuale di Hugh Piggott tradotto in italiano (64 pagine) con dettagliati piani di costruzione, ordinabile via e-mail: awttce@tin.it