

## Erratum

Malgré les nombreuses relectures, quelques coquilles sont encore présentes dans le manuel. Veuillez nous excuser...

**P 19** : tableau 6, pour la 4m20 la longueur correcte des vis est 5\*75mm.

**P 33, P 35, P 108** : il faut lire longueur à la place de longueur.

**P 33** : Dans le tableau 7, pour la 1m80 nous recommandons la côte de 238 mm pour le tube pivot intérieur.

**P 35** :

- L'angle correct est **110 degrés** pour les éoliennes sur **batteries** et **115 degrés** pour les éoliennes **raccordées réseau**.
- Dans le tableau 8, pour la 1m80 nous recommandons la côte de 134mm pour la longueur du tube extérieur B.

**P 36** : Dans le tableau 9 la valeur correcte est la surface du safran. Les dimensions du safran G et H sont approximative.

Si l'on reproduit le safran du schéma 32, pour avoir la surface correcte il faut avoir les côtes suivantes pour G et H.

	1m80	2m40	3m00	3m60	4m20
Dimension safran G*H (mm)	<b>510*1000</b>	<b>635 *1200</b>	<b>890*1300</b>	<b>890*1700</b>	<b>1145*2000</b>
Epaisseur de contreplaqué	<b>6</b>	<b>10</b>	<b>10</b>	<b>12</b>	<b>12</b>

Dans le tableau 9 les épaisseurs de contreplaqué correctes sont les valeurs ci dessus.

**P 50** : Dans le troisième paragraphe, Tracez les tangentes entre les 3 **ou 4** petits cercles.

**P 52** :

1. La quantité de résine pour la 3m60 est :
  - mélange 1 200g,
  - Mélange 2 500g (+ 250 g de talc),
  - Mélange 3 200g
2. La quantité de talc maximum est autour des 60% du poids de la résine.

**P 53** :

1. La quantité de résine pour la 3m60 est :
  - Mélange 1 200g (les autres quantités sont correctes)]
  - Mélange 2 500 g
  - Mélange 3 200 g
2. Dernier paragraphe colonne de gauche ; incorporez **50%** de talc
3. La quantité de talc maximum est autour des 60% du poids de la résine.

**P 55** : Dans le tableau 11, la longueur des tiges filetés sont :

- pour la 3m60, 130 mm pour les tiges stator et 265 mm pour les tiges du rotor.
- Pour la 4m20, 130 mm pour les tiges stator et 280 mm pour les tiges du rotor.

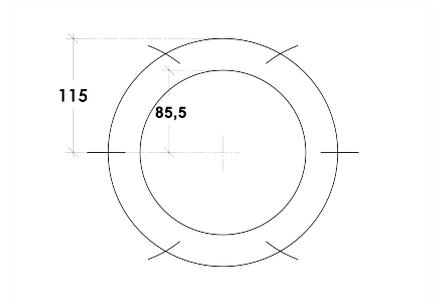
**P 56** : Graisser le moyeu avant de mettre le joint spi.

**P 63** : Les bobines sont connectées en série étoile comme sur les autres machines, **également pour le stator en 12 V de la petite machine.**

L'erreur provient du fait que pour les autres éoliennes (1m80, 2m40, 3m, 3m60, 4m20) en 12 V, la connexion se fait en parallèle (p.45).

**P 64** : Le schéma 16 correct est :

Le cercle de 83 mm de rayon passe par le centre de l'aimant et non les coins; le cercle de 115 mm passant par les coins de l'aimant.

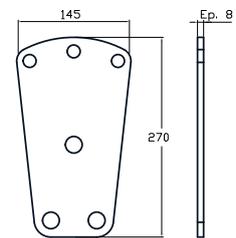


**P 65** : Dans le tableau 8,

- Les valeurs G\*H sont 25,4\*50
- La surface du safran est de **0,1 m<sup>2</sup>**.

**P 73** : Dans le tableau 5 p.73, pour la 1m20 la taille du tube pivot corrects est 33,4 mm.

**P 74** : Sur le schéma 16, les cotes correctes sont les suivantes (les cotes sont en mm).



**P 77** : Il faut lire retendez le tendeur à la place de détendez le tendeur.

**P 87** : La formule correct est  $N = \frac{V_{bp} * 60}{D * \pi}$

Le titre de la formule devient N vitesse de rotation du rotor en (tr/min)

$V_{bp}$  : vitesse bout de pale en m/s

**P 91** : Dans la formule 18, il faut lire  $0,9 \cdot 10^{-6}$  pour la surface d'un fil de cuivre.

**P 102** : EDF achète le courant entre 0,15 et 0,35 € le kWh (chiffre 2014).

**P 106** : L'outil tounevis correspond à un tournevis...

**P 108** : Dans le tableau A7 :

- pour la 4m20 la longueur correct de la cornière 50\*50\*6 est de 1600 mm.
- pour la 3m60 et la 4m20 dans la section cornière 30\*30\*5, il faut lire 1000 et 1200.
- pour la 3m dans la quantité de résine il faut lire 3,5 kg.
- l'épaisseur correcte pour le disque 3m00 : moyeu Ford Courier / épaisseur **10** mm.
- L'épaisseur correct du fer plat est 100\*10.

**P 112** : <http://www.atoutvent.be/> n'existes plus