

Outil	Four à pain 150 - Introduction				
Date	19/06/2025	Version	1.7	page 1 / 45	
Feuille	Préambule				

Avant de commencer

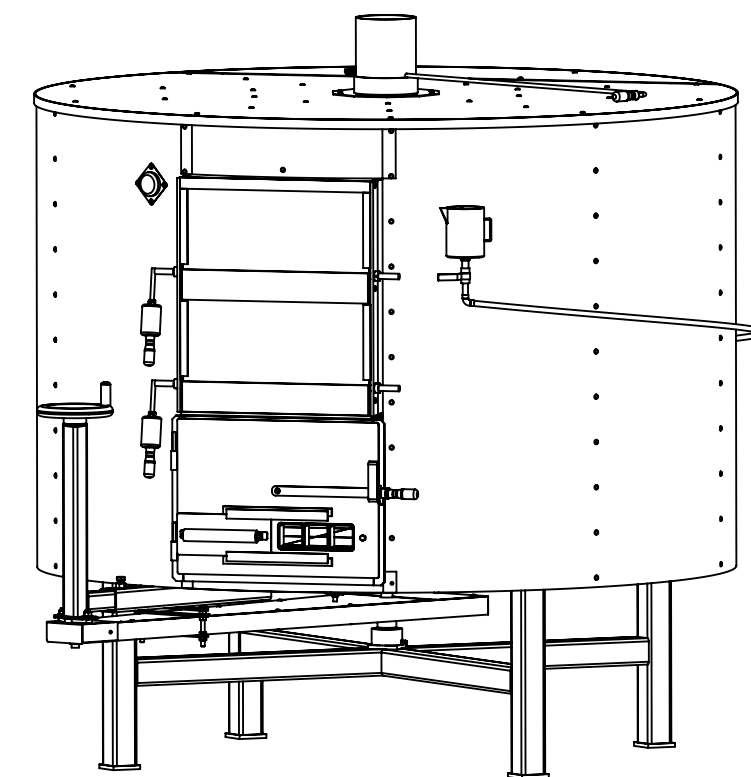
La présente version est le résultat des évolutions par l'usage, d'expérimentations paysannes quotidiennes, des ajustements pratiques issus des retours des participant·es aux nombreuses formations et journées de terrain collectives.

L'autoconstruction de votre outil à l'aide de ce tutoriel n'est que le début de votre aventure. Si cet outil est pertinent en l'état pour de nombreux contextes, vous allez devoir l'adapter, le régler, le modifier pour l'ajuster à votre projet, à vos manières de travailler.
Vous allez donc faire vivre cet outil.

Félicitations, vous êtes en passe de devenir constructeur·trices d'outils et machines agricoles homologué CE! Renseignez-vous sur vos responsabilités légales sur notre site: des outils paysans\techniques et réglementations.
(<https://www.latelierpaysan.org/Techniques-et-reglementations>)

Merci de nous faire parvenir vos retours, vos découvertes, vos réussites.

Vos expériences individuelles, vos tâtonnements de terrain viendront enrichir le pot commun paysan, sous même licence libre que les présents plans.



<http://www.latelierpaysan.org/>



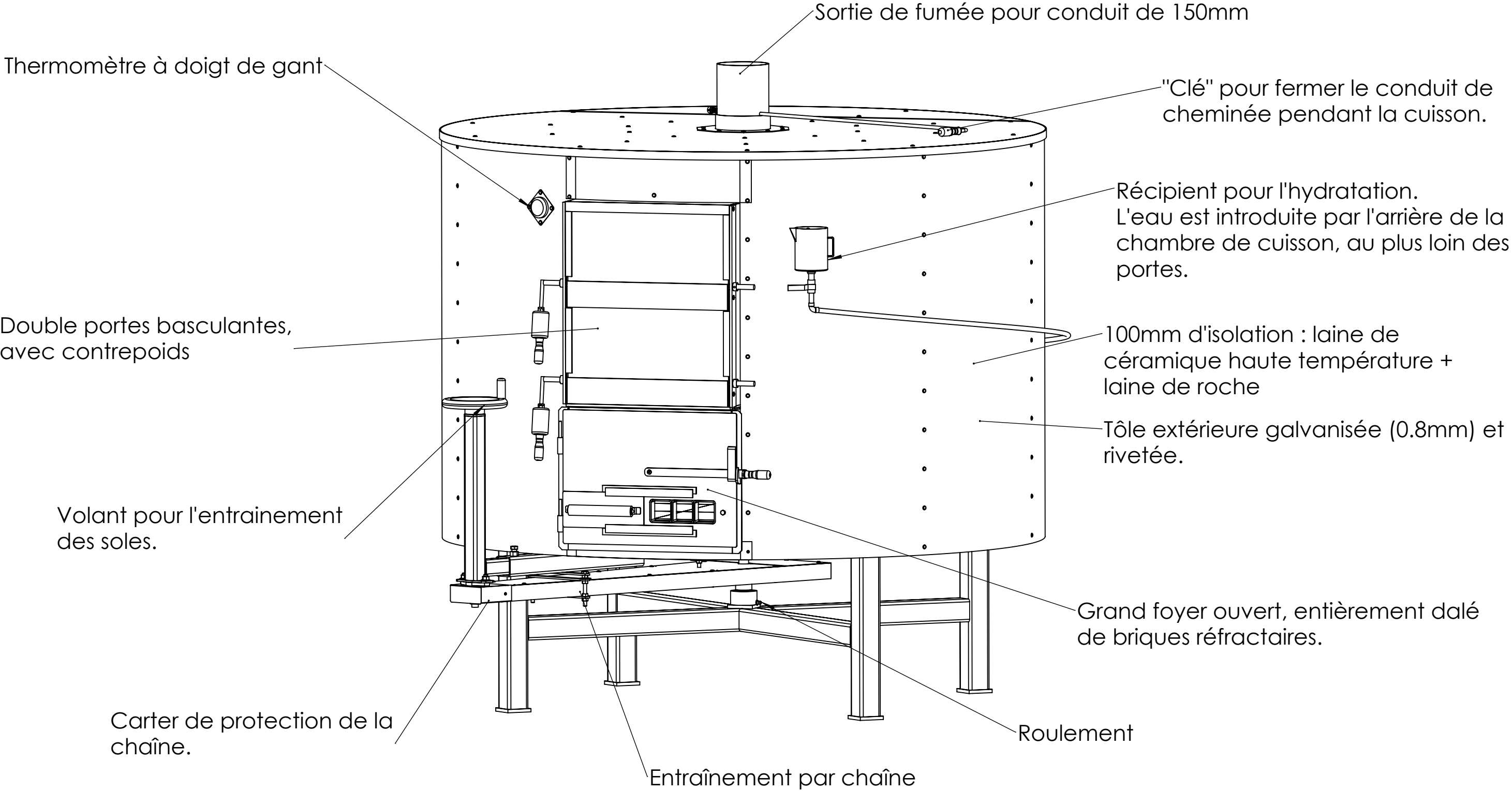
<http://forum.latelierpaysan.org>

Outil	Four à pain 150 - Introduction				
Date	19/06/2025	Version	1.7	page 2 / 45	
Feuille	Vue générale				



Four à pain 150 :

- Double soles tournantes
- Soles d'1,50m de diamètre
- Poids total :
 - 1275 kg sans les briques
 - 1600 kg en tout

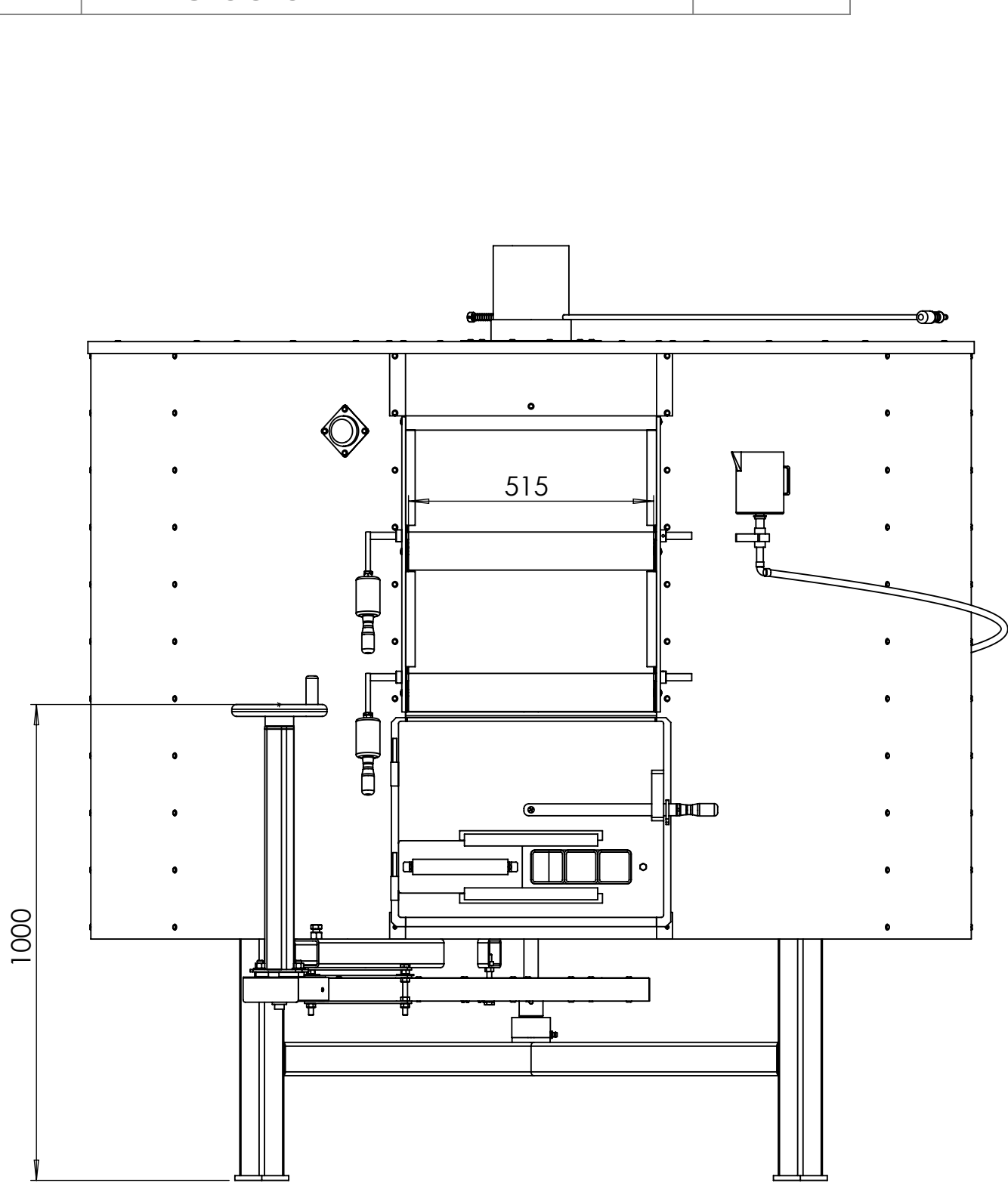


Isolant laine de roche 45mm - environ 12m2 à approvisionner soi-même

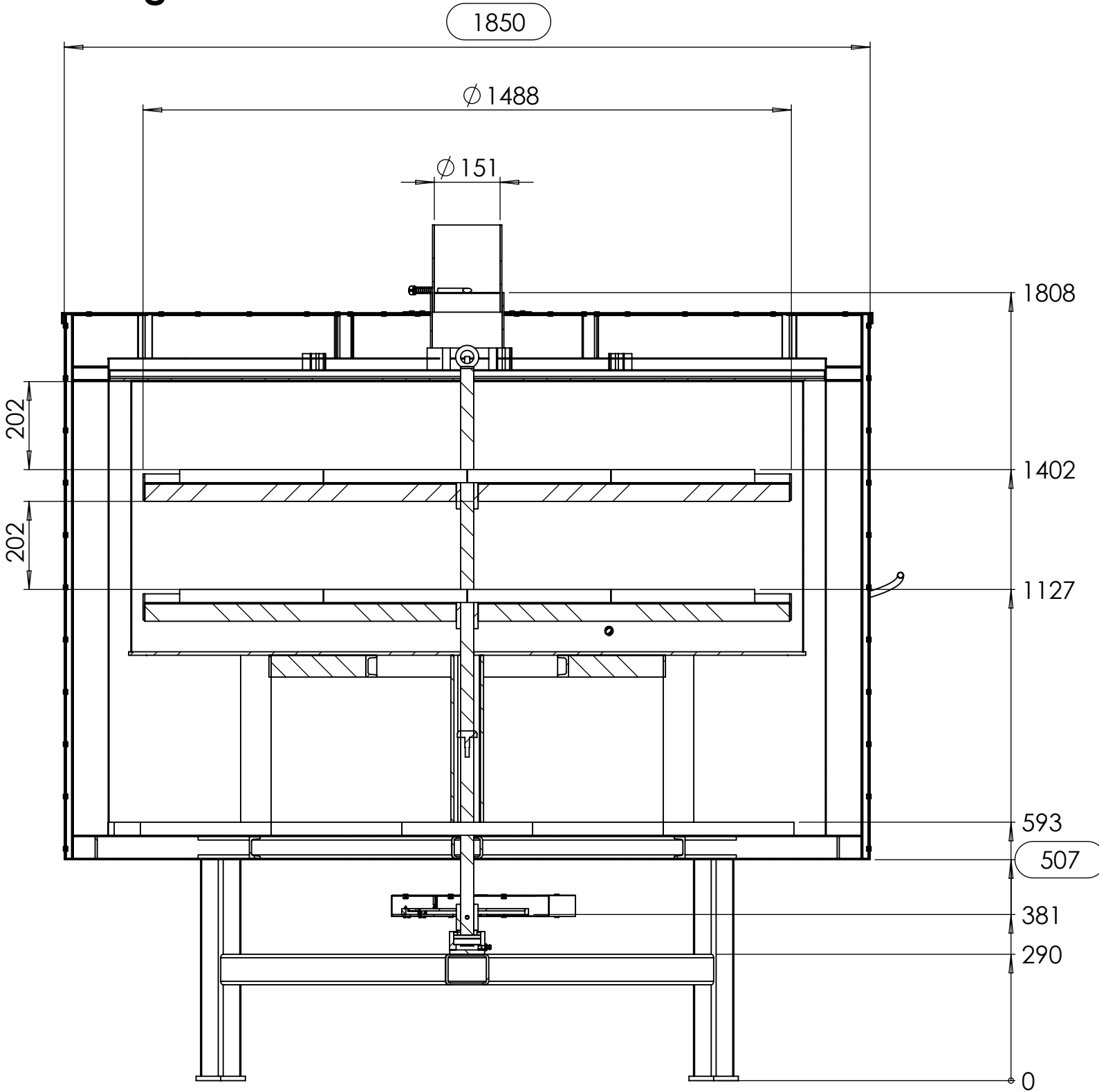
Outil	Four à pain 150 - Introduction				
Date	19/06/2025	Version		page 3 / 45	
Feuille	Dimensions				



Poids total du four
(dont isolant et briques) :
environ 1600 kg



La hauteur du volant est ajustable via la longueur de l'axe d'entraînement.



COUPE A-A

La hauteur du four est ajustable via la longueur des pieds.
Dans ce cas, les pieds + patins mesurent **507**.

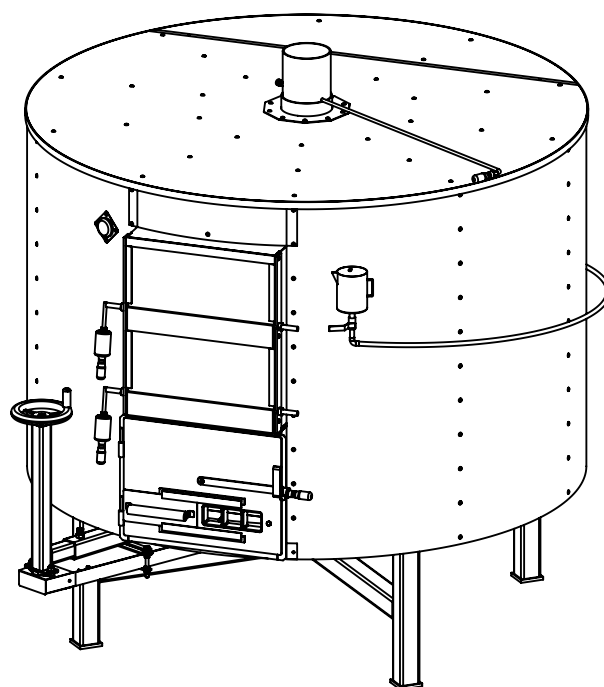
Ce four peut-être fait en **différentes versions**, correspondants à des positions différentes de la porte du foyer par rapport aux portes d'enfournement.

Pour cela, il faut :

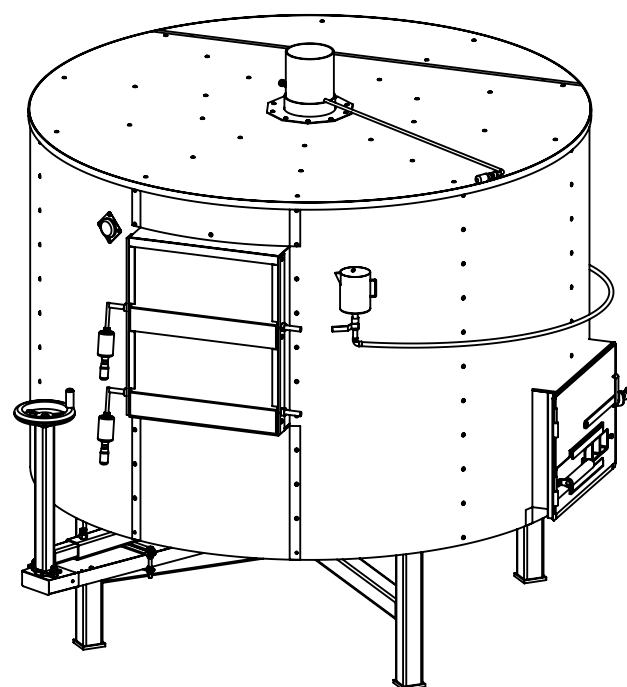
- sur la chambre de cuisson, orienter les rails C4 dans la direction souhaitée. Toutes les positions ne sont pas possibles en raison des pieds en cornière C5.
- pour la chambre intermédiaire D et l'enveloppe extérieure G, soit découper les viroles aux endroits souhaités pour la porte du foyer, soit commander les pièces correspondants à l'une des configurations proposées.
- pour toutes les versions où le foyer est déporté : ajouter D7 pour fermer la virole intermédiaire en façade, et ajouter G5 pour fermer la virole extérieure en façade.
 - réduire si besoin un montant d'armature F1.

Quelques exemples de configurations possibles :

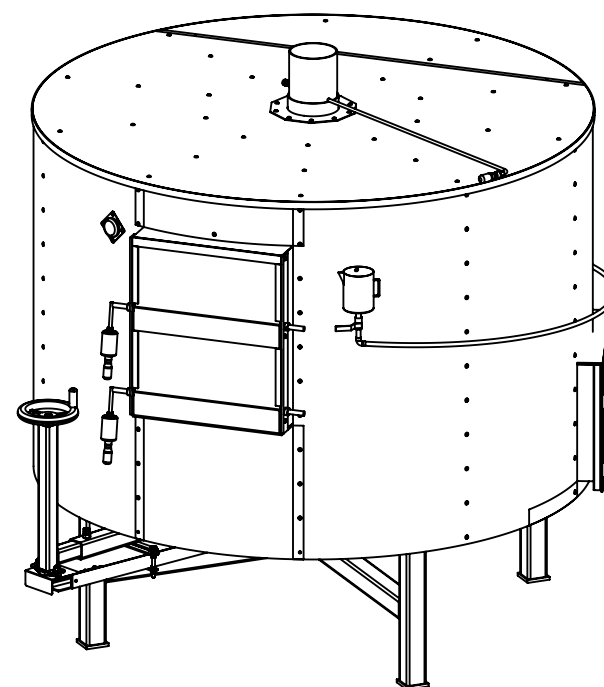
Version Foyer en face



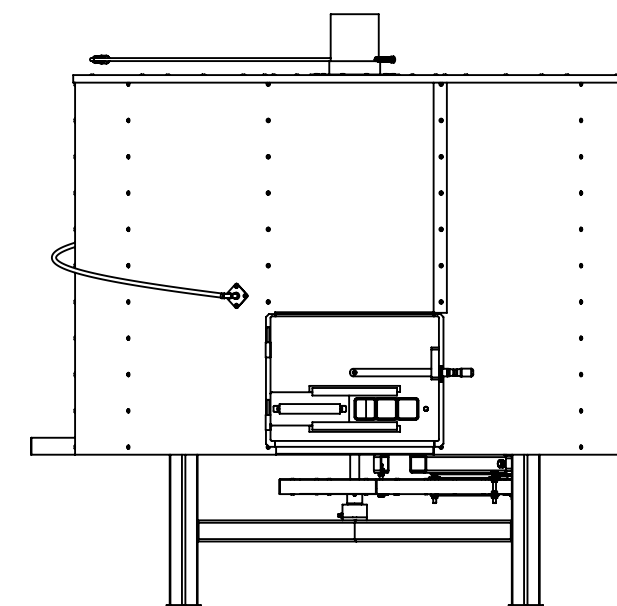
Version Foyer à 90° à droite



Version Foyer à 108° à droite



Version Foyer derrière



Outil	Four à pain 150 - Introduction				
Date	19/06/2025	Version	1.7	page 5 / 45	
Feuille	Ergonomie d'utilisation				

Vous êtes gaucher·es ? Vous souhaitez avoir le volant à droite ?
Vous pouvez bien sûr adapter le four à votre utilisation !

Pour que votre utilisation du four soit la plus ergonomique possible, réfléchissez bien à l'implantation :

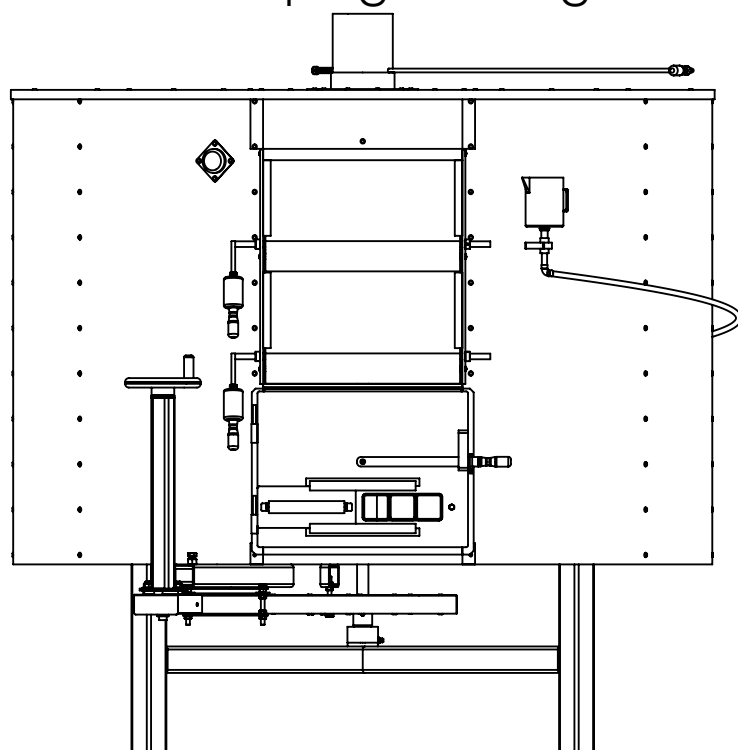
- des poignées des portes des soles,
- du volant,
- du sens d'ouverture de la porte du foyer (pour la version "Foyer en face").

En effet, il est tout à fait possible d'inverser le côté pour ces éléments.

Par exemple :

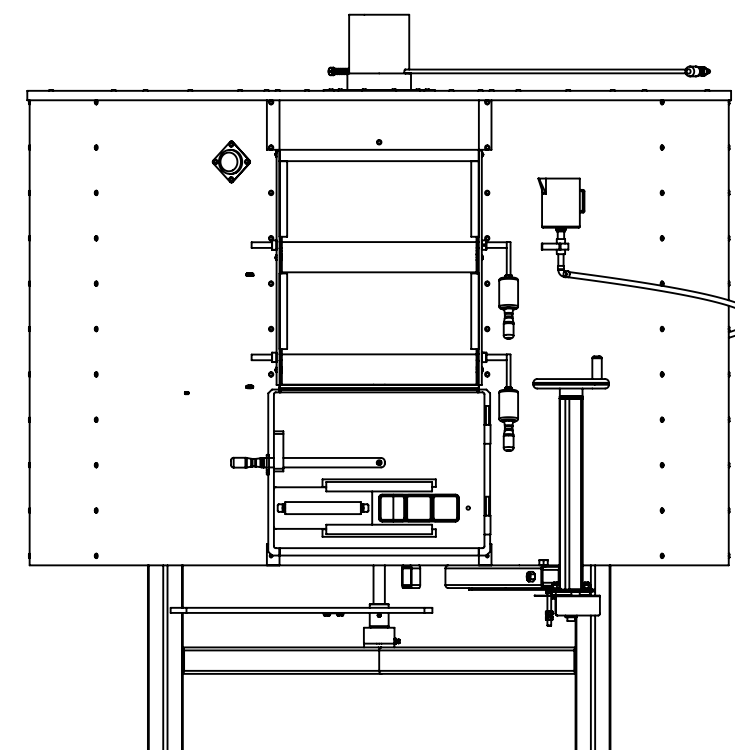
Version Foyer en face

Volant et poignées à gauche

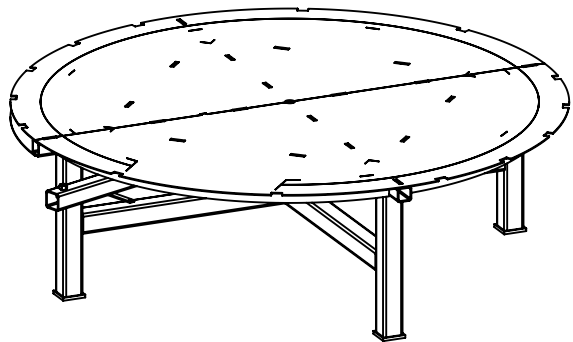


Version Foyer en face

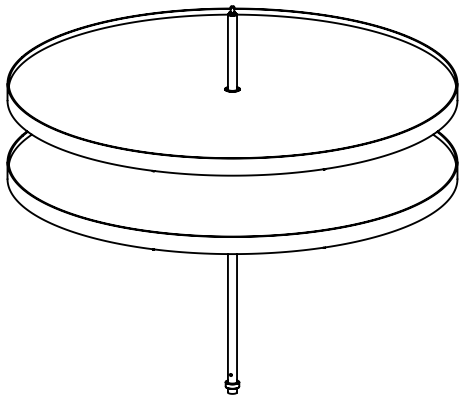
Volant et poignées à droite



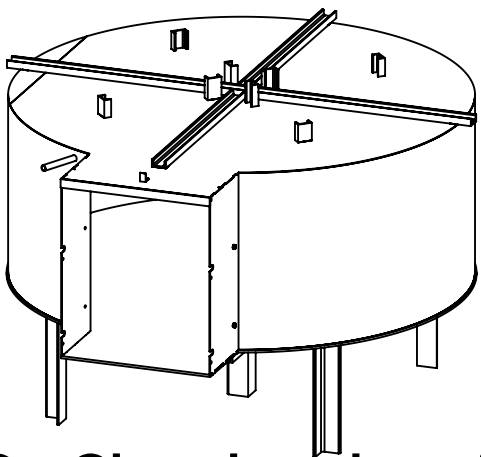
Vue séparée des différentes pièces "principales" du four.
L'ordre des lettres constitue l'ordre de montage.



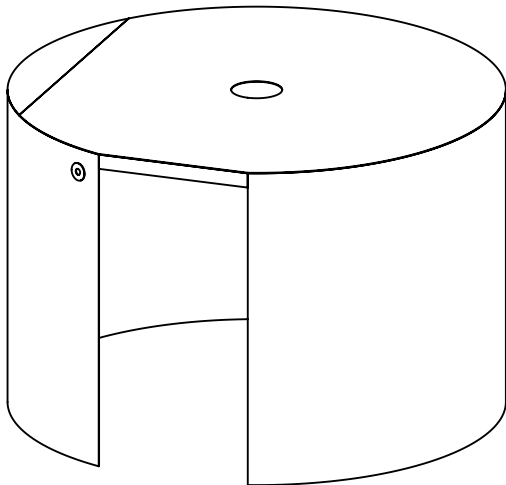
A - Table



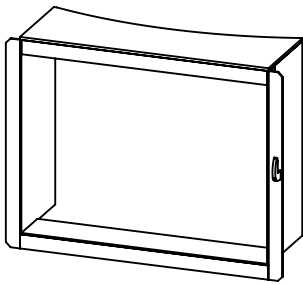
B - Support de soles



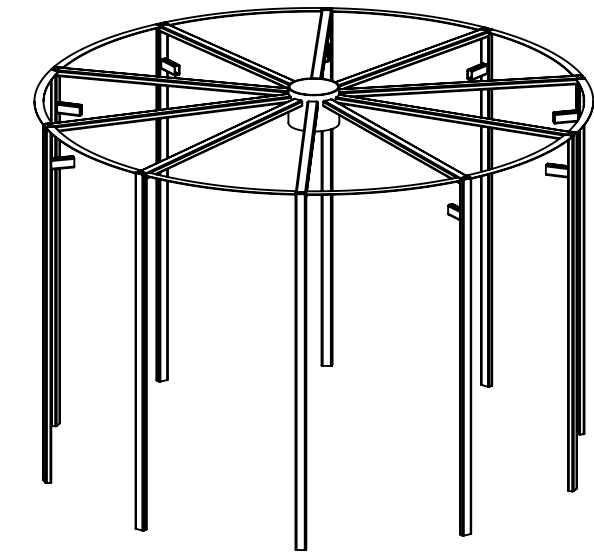
C - Chambre de cuisson



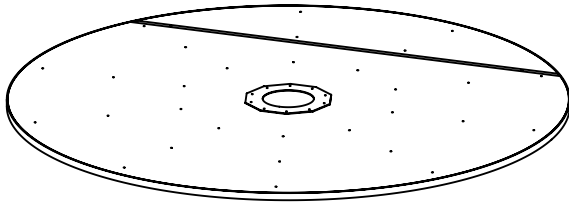
D - Chambre intermédiaire



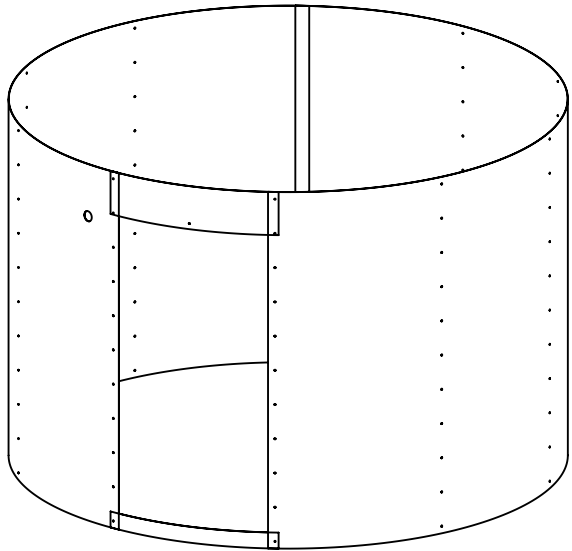
E - Embouchure foyer



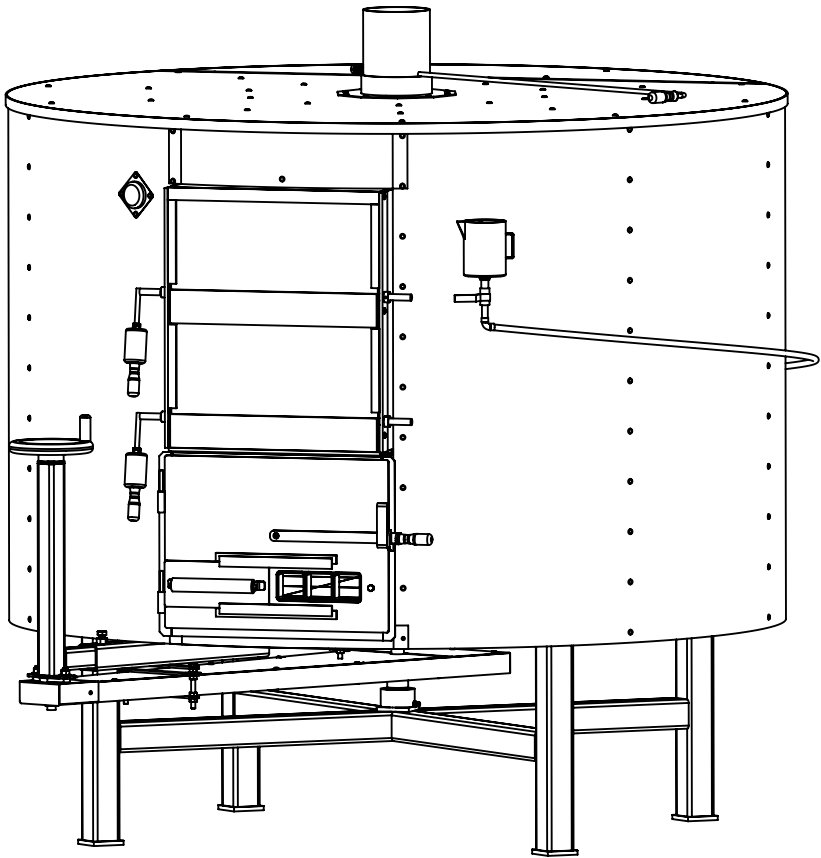
F - Armature

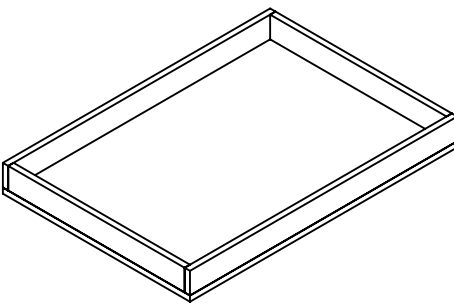


H - Couvercle

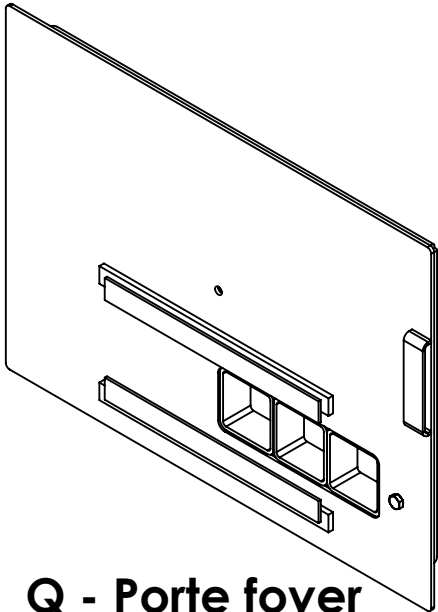


G - Enveloppe extérieure

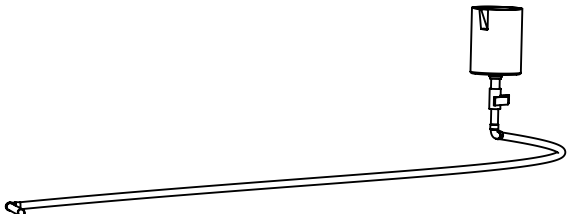




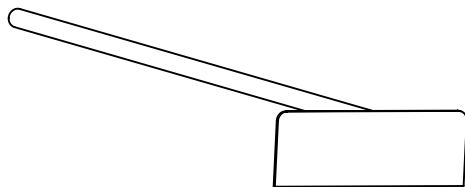
K - Récipient autoconstruit



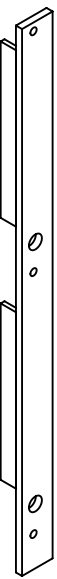
Q - Porte foyer



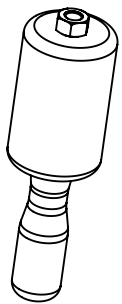
Système d'hydratation



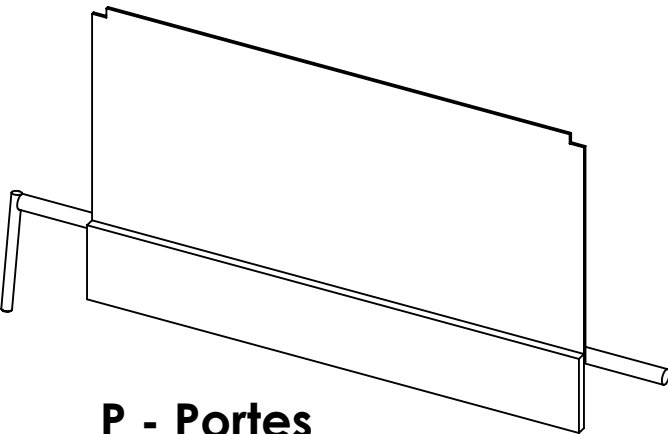
R - Raclette à cendre



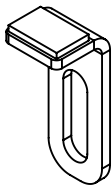
M - Montant portes



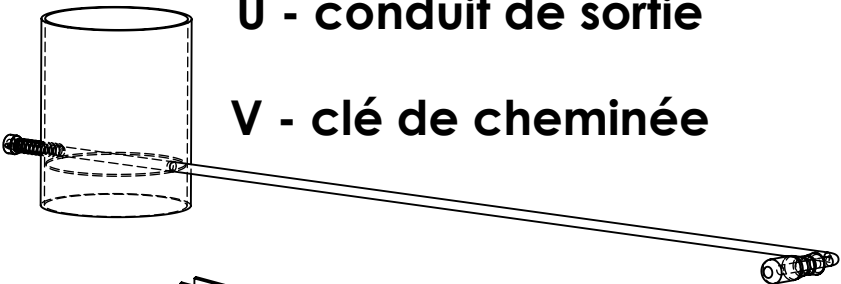
Pa - Poignée contrepoids



P - Portes



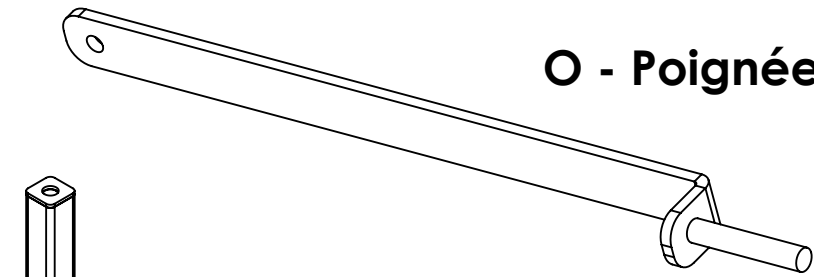
Pb - Butée porte



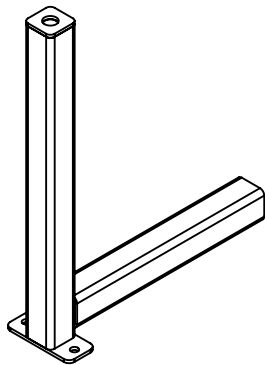
U - conduit de sortie

V - clé de cheminée

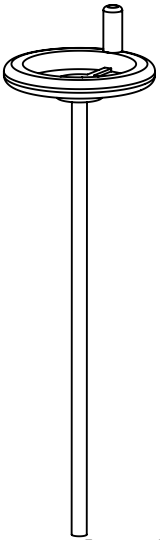
T - Trappe tirage



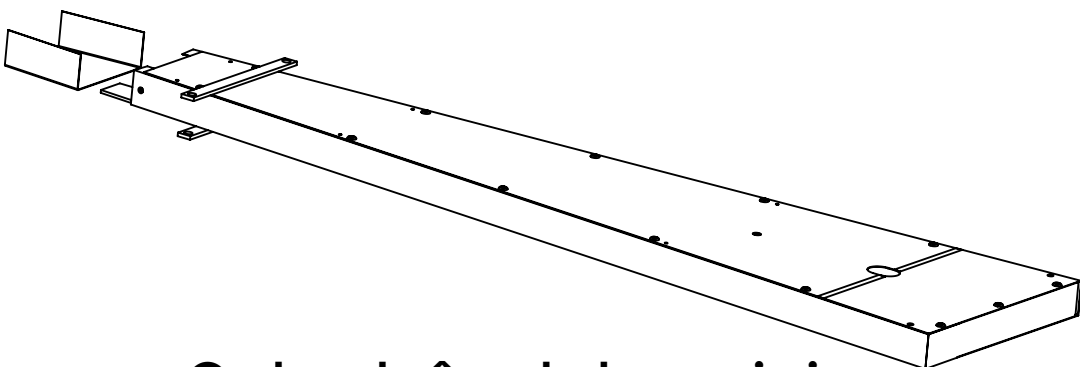
O - Poignée foyer



Tb - Tendeur transmission

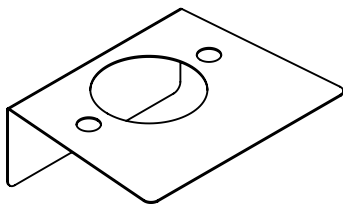


Ta - Volant

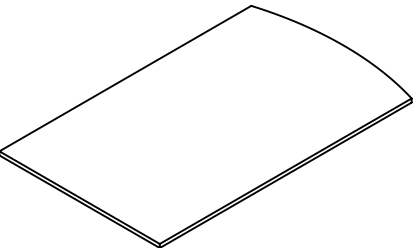


Carter chaîne de transmission

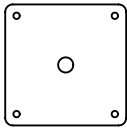
Pièces laser



Tôle carter chaîne AV Sup



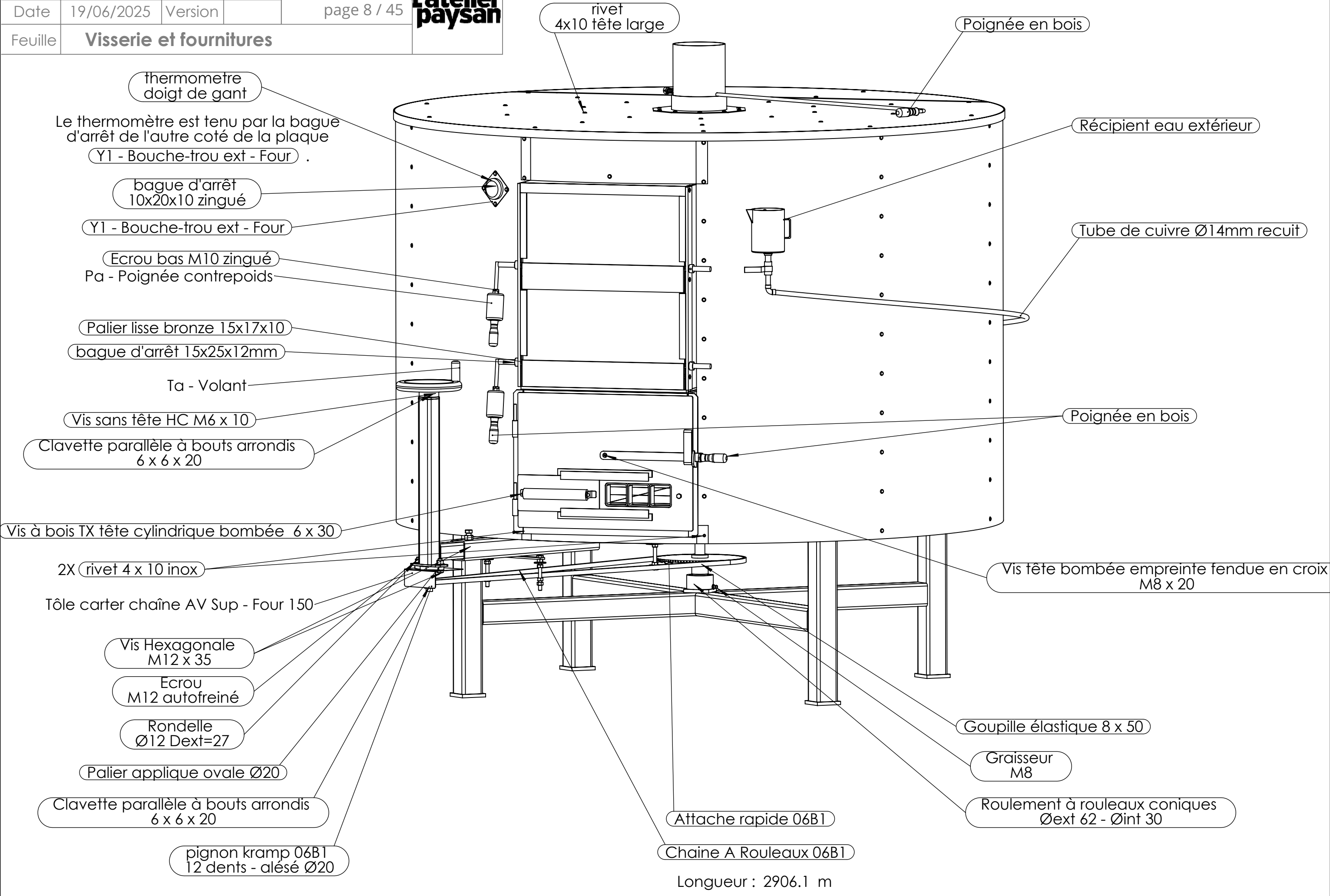
I - Martyr



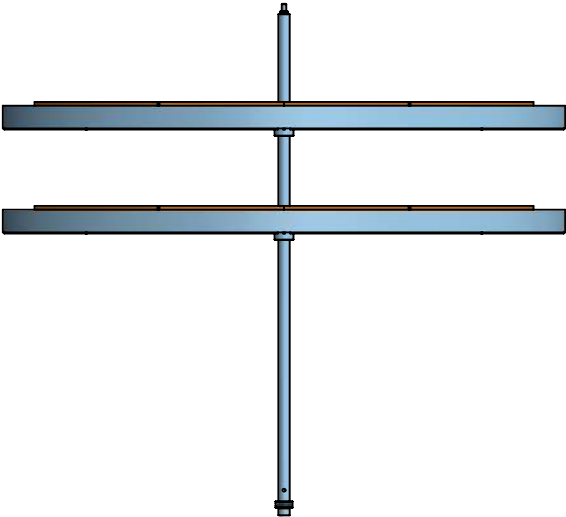
Y - Bouche-trou thermomètre



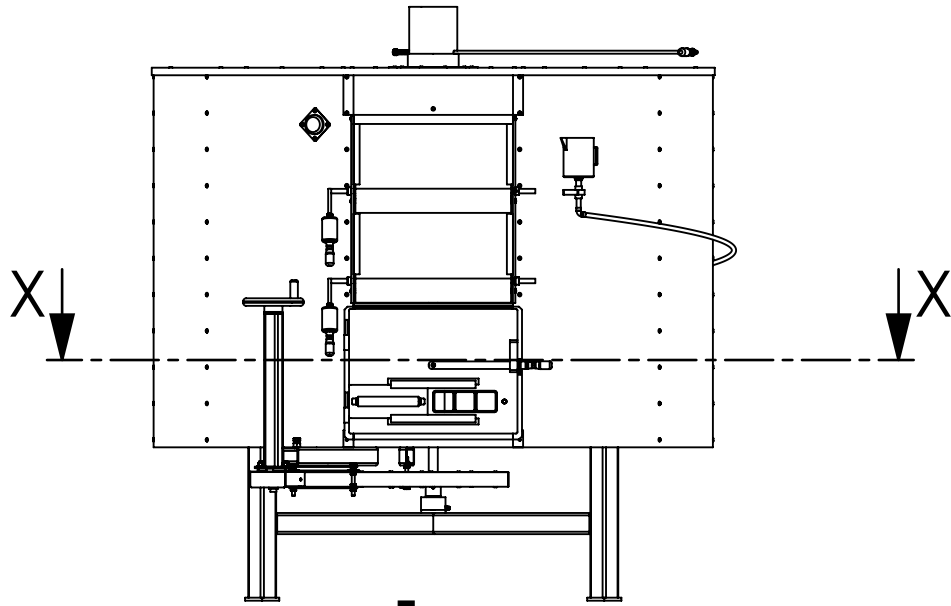
Z - Bouche-trou hydratation



Immergez les soles au moins 24h avant de les couper, en particulier celles coupées en rond.



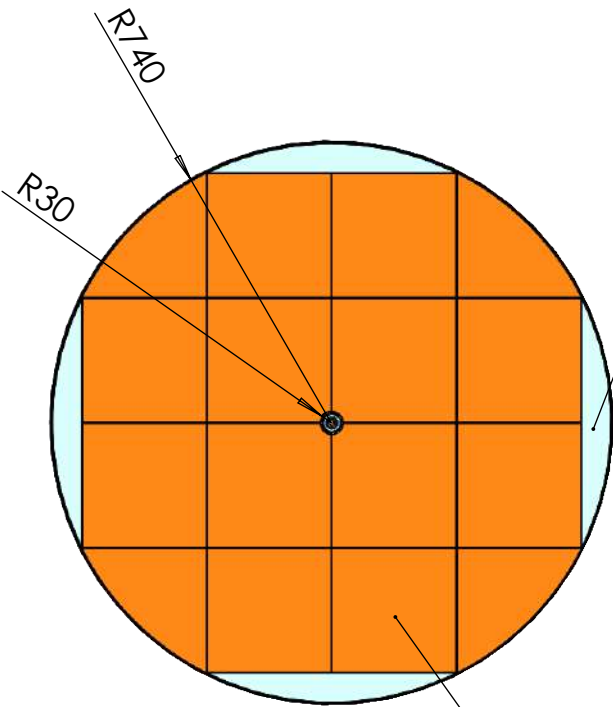
Soles



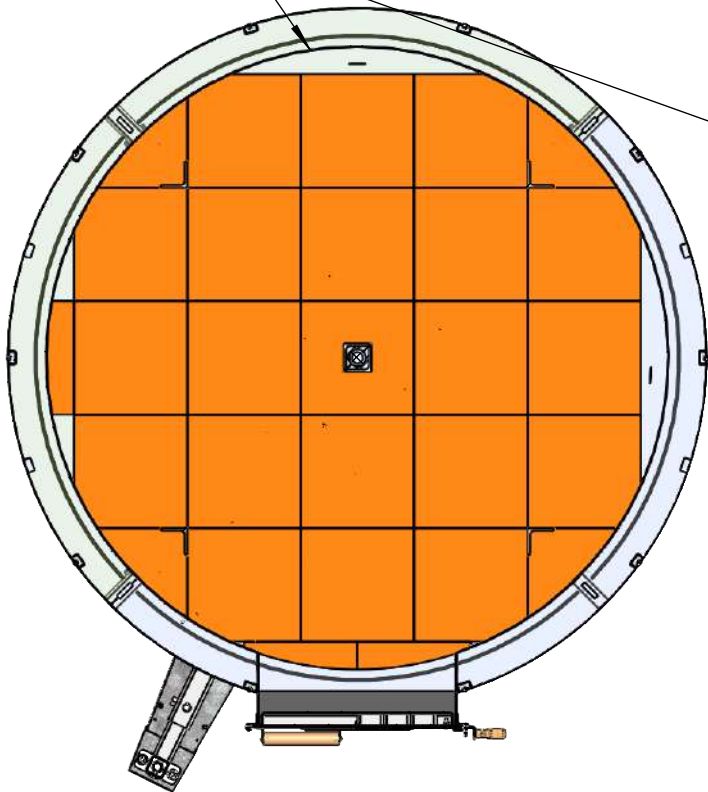
Foyer

Le dallage complet du foyer est facultatif (6 briques devant la porte pourraient suffire). D'autres agencements que ceux proposés ici peuvent être trouvés.

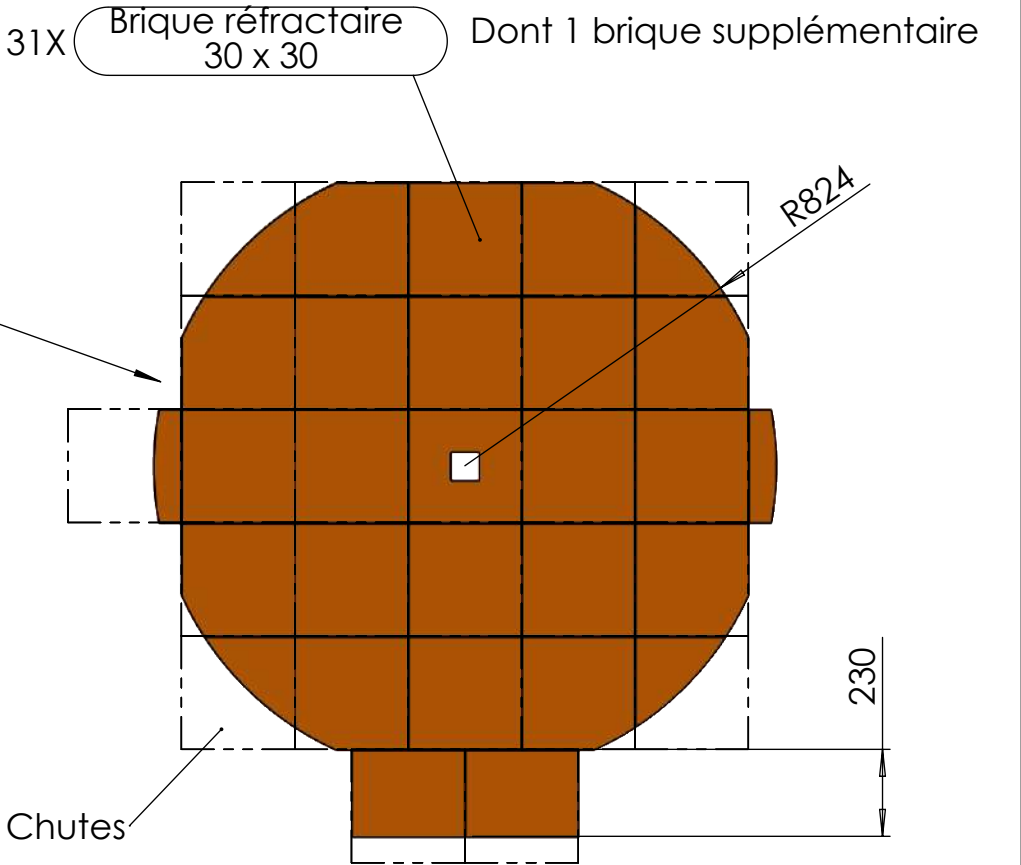
Les espaces restants sont comblés avec les chutes des autres briques.

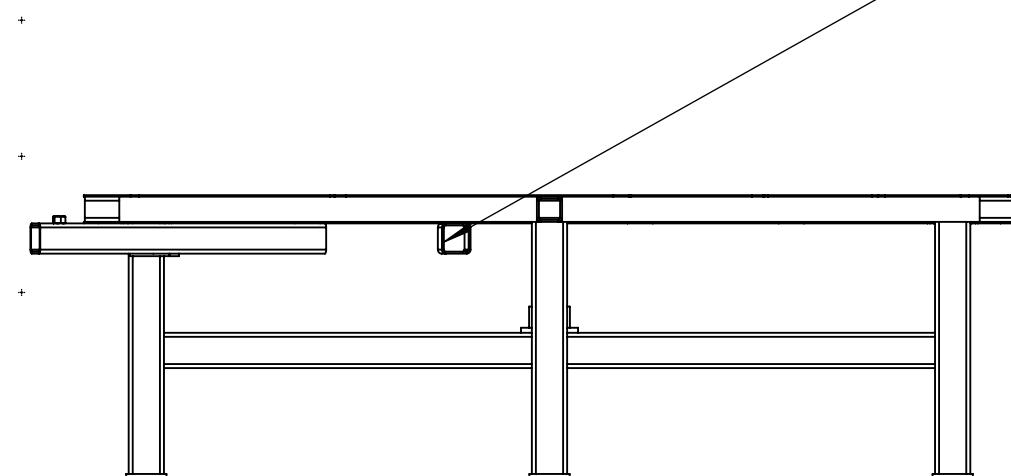


34X Brique réfractaire 33 x 33
Dont 2 briques supplémentaires



COUPE X-X
ECHELLE 1 : 20





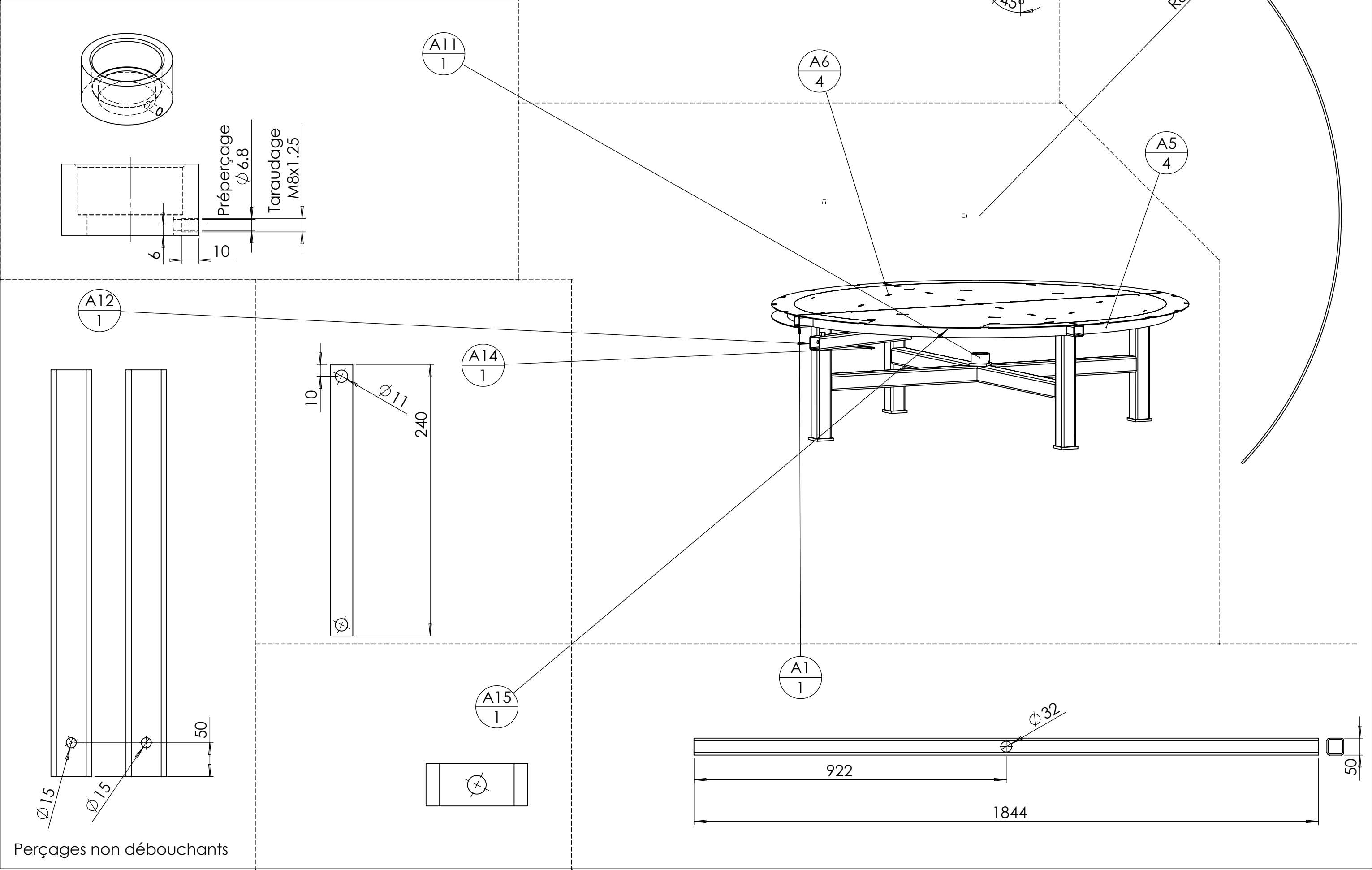
pieds $\frac{A7}{4}$.

Attention : bien souder la bague tournée de manière à ce que le trou de graisseur arrive à fleur du fer plat

A10/5

A11/1

ID	Description	p	Longueur	Qté
A1	tube carré 50 x 4	2x Ø32 -	1844	1
A2	tube carré 50 x 4		897	2
A7	tube carré 70 x 4		500	4
A8	tube carré 70 x 4		1530	1
A9	tube carré 70 x 4		730	2
A10	Fer plat 80 x 10		80	5
A12	tube carré 60 x 4	2 x Ø15 ;	600	1
A13	Ecrou M14 brut			2
A14	Fer plat 20 x 5	2 x Ø11 ;	240	1
A11	Demi moyeu ext 81 int 62	1 x Ø6.8 ; 1 x M8 ;		1
A5	Fer plat 50 x 5		1287.7	4
A3	A3 - Fond sup - Four 150	1x Ø20,2 -		1
A4	A4 - Fond inf - Four 150	1x Ø20,2 -		2
A6	Fer UAC 50 x 25 x 5		929.3	4
A3b	A3b - Fond sup part 2 - Four 150			1
A15	tube carré 60 x 4	1 x Ø11 ;	25	1

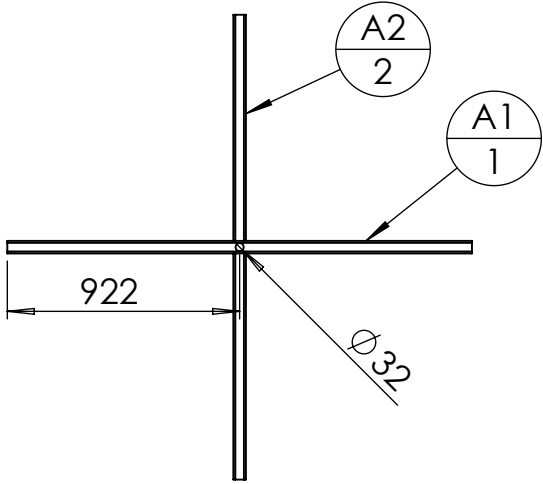


Suite 3

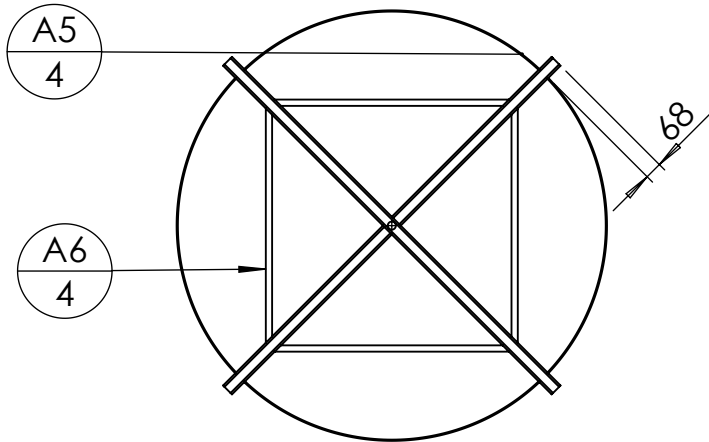
Retourner et souder $\frac{A5}{4}$ et $\frac{A6}{4}$ de manière intermittente sur $\frac{A3}{1}$ et $\frac{A3b}{1}$ pour rigidier l'ensemble.

Peindre l'intérieur et remplir d'isolant. Peindre aussi les faces intérieures de $\frac{A4}{2}$ et $\frac{A3}{1}$.

1

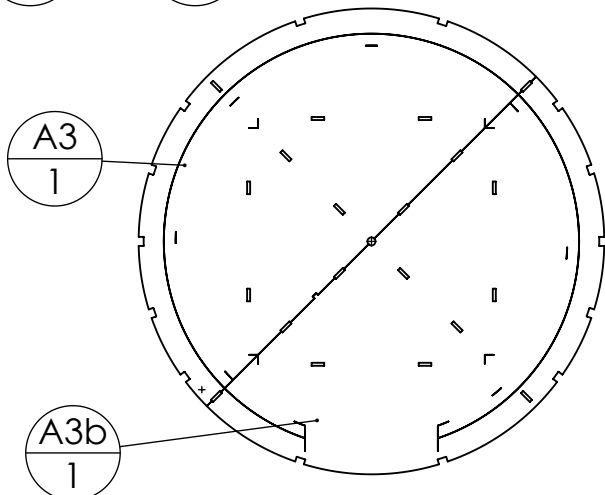


2



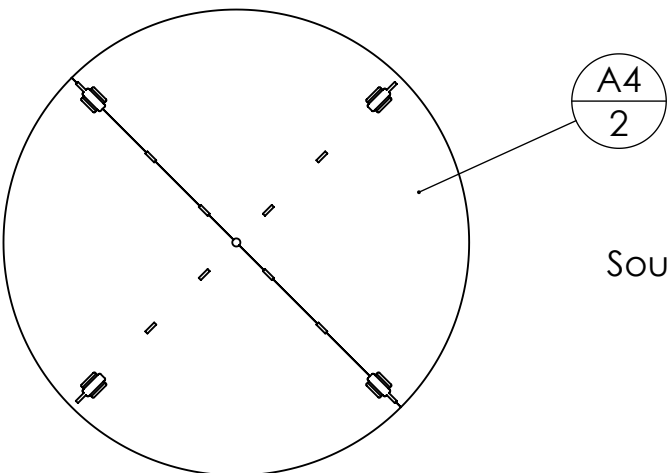
3

Souder les deux tôles $\frac{A3}{1}$ et $\frac{A3b}{1}$ sur $\frac{A1}{1}$,
 $\frac{A2}{2}$ et $\frac{A6}{4}$ via des soudures bouchons.



ATTENTION : Les gravages sur $\frac{A3}{1}$ et $\frac{A3b}{1}$ doivent rester visibles !

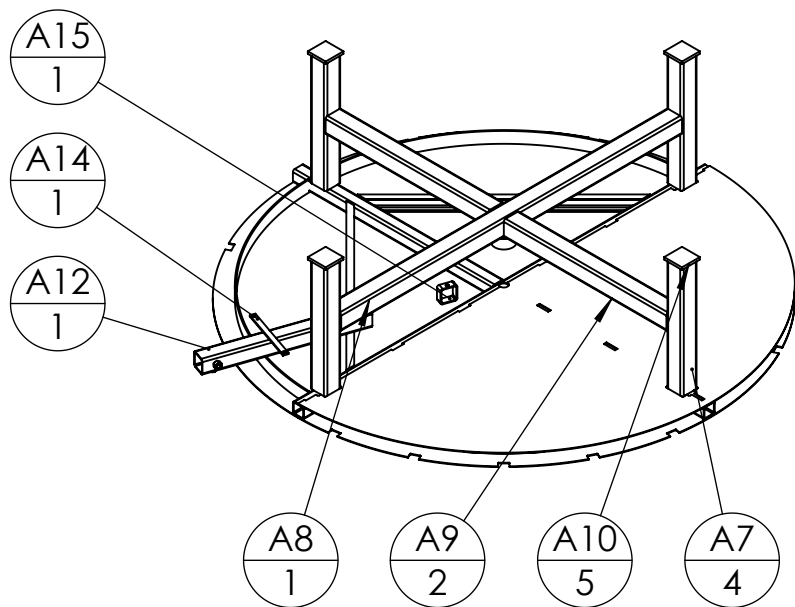
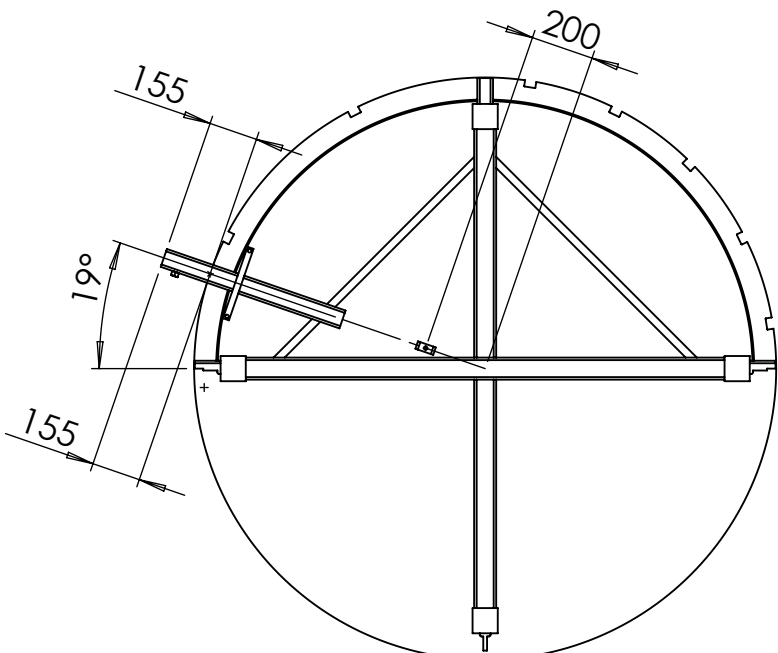
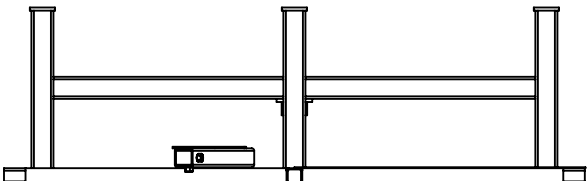
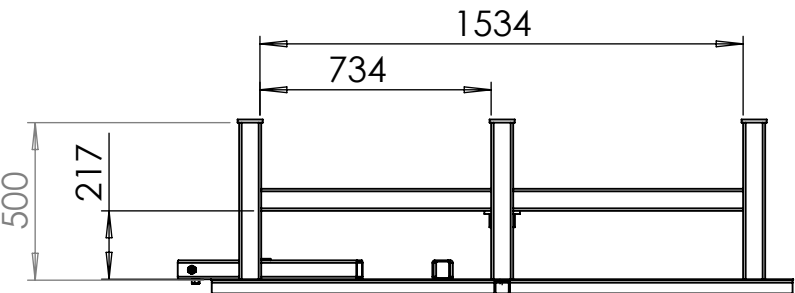
4



Souder les deux tôles $\frac{A4}{2}$ à la structure.

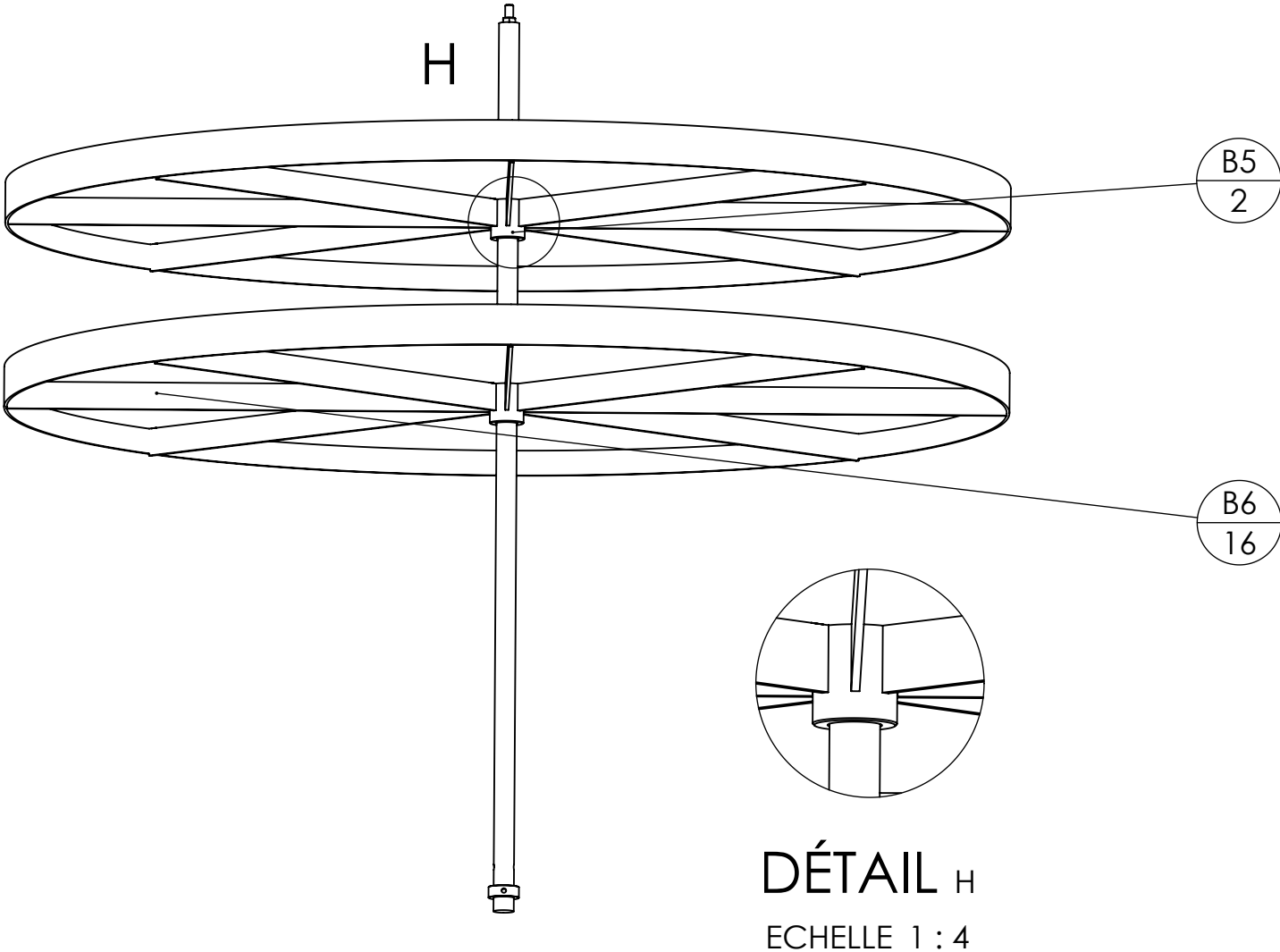
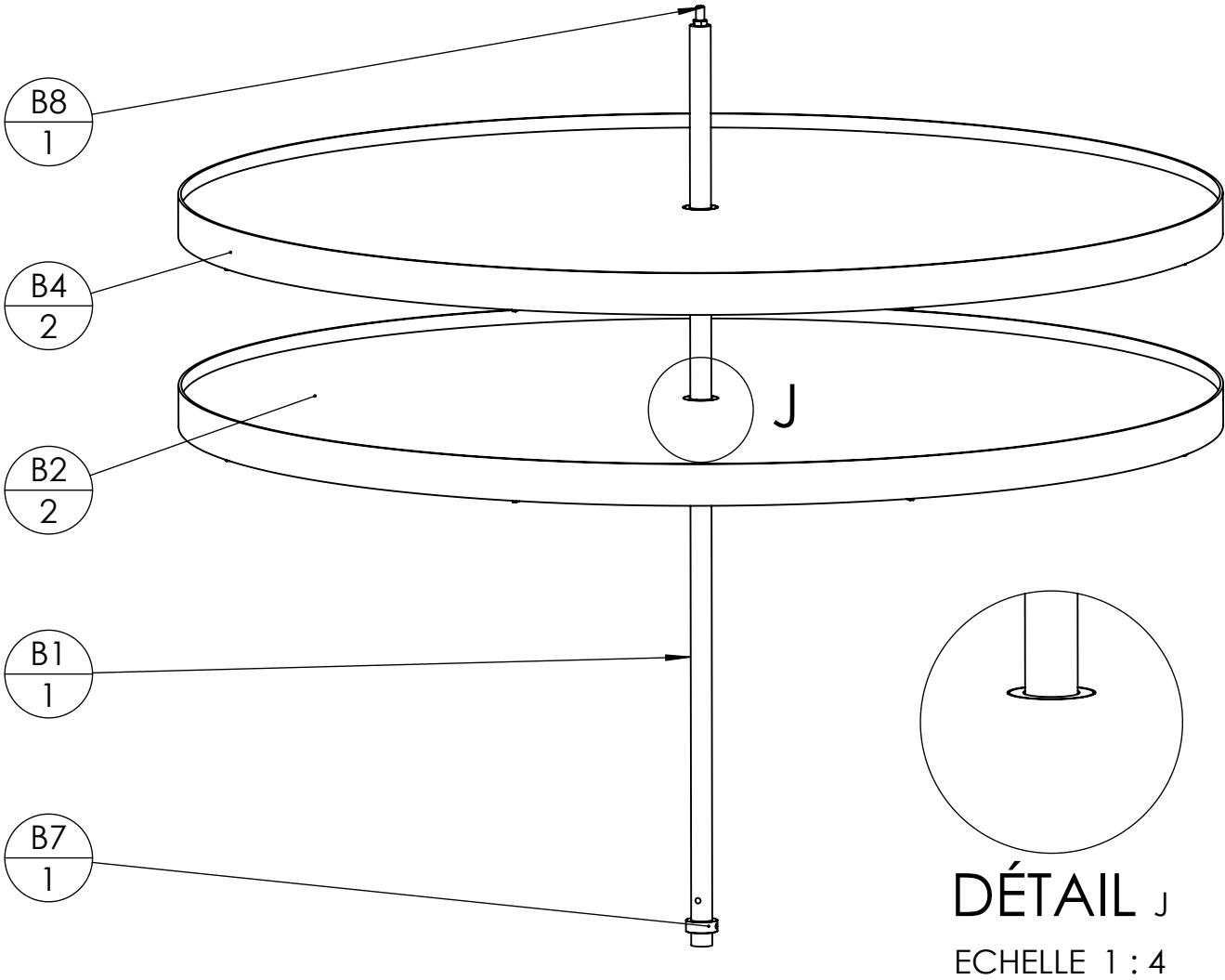
5

Construire le piètement. RACCOURCIR LES PIEDS SI BESOIN POUR ADAPTER LA HAUTEUR DU FOUR !



6

Pointer $\frac{A12}{1}$, $\frac{A15}{1}$ et $\frac{A14}{1}$ pour tester le positionnement du volant. Cotes INDICATIVES.
Adapter position une fois l'ensemble monté. Retourner ensuite la table.



ID	Description	Longueur	Qté
B1	étiré rond Ø30	1325	1
B2	B2 - Sole - Four 150		2
B4	Fer plat 60 x 4	4900	2
B6	fer plat 40 x 5	714.8	16
B5	Douille à souder d30.4 D50 L60		2
B7	Bague d'arrêt 30x45x16mm		1
B8	Vis Hexagonale M12 x 20		1

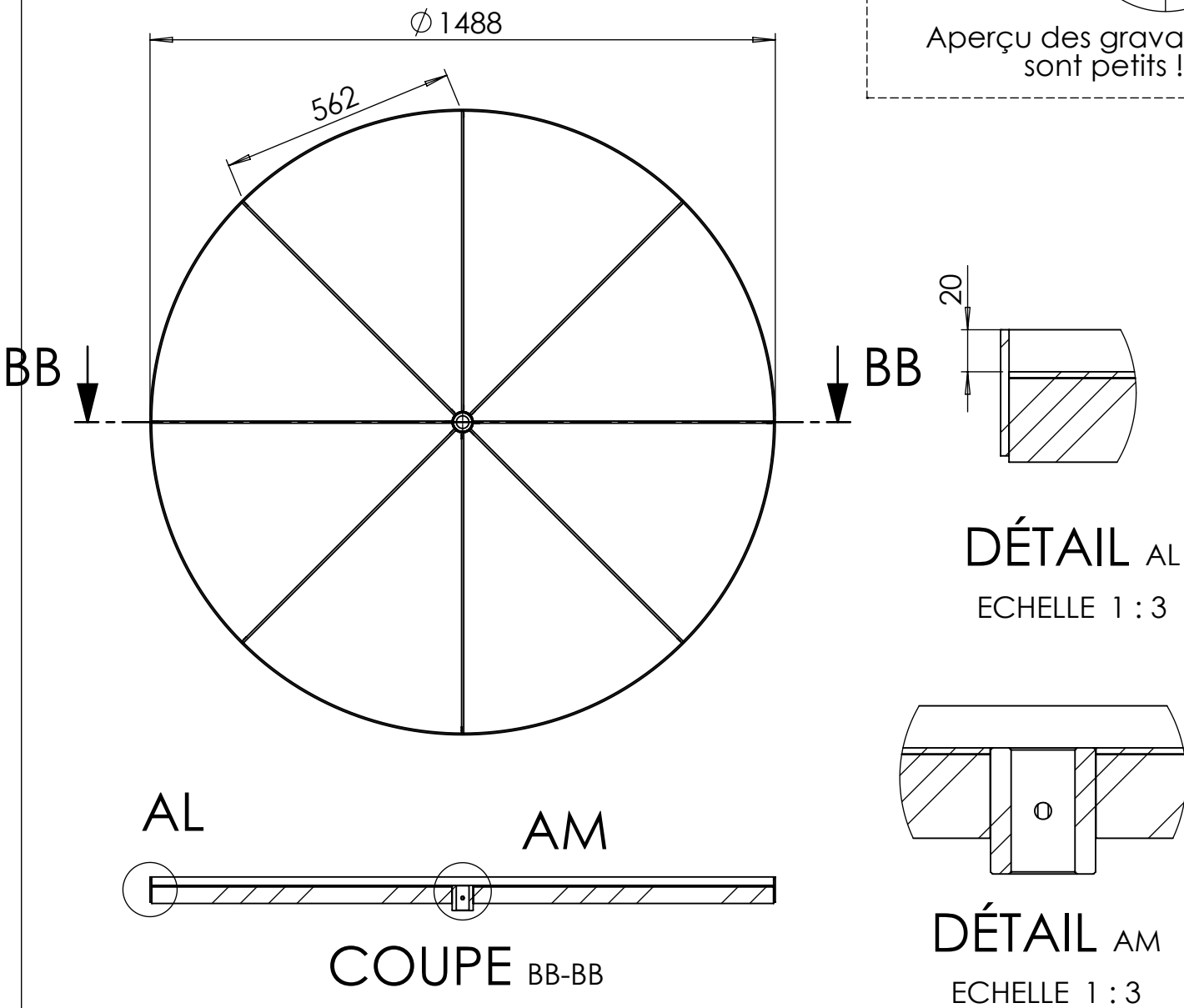
Pour limiter les déformations, des soudures INTERMITTENTES suffisent : 2-3 cm de BONNE soudure tous les 15 cm .

Suivre le tutoriel pour ces pièces, afin d'éviter aux maximum leurs déformations !

Les plans de définition des pièces issues de découpe laser sont en annexe.

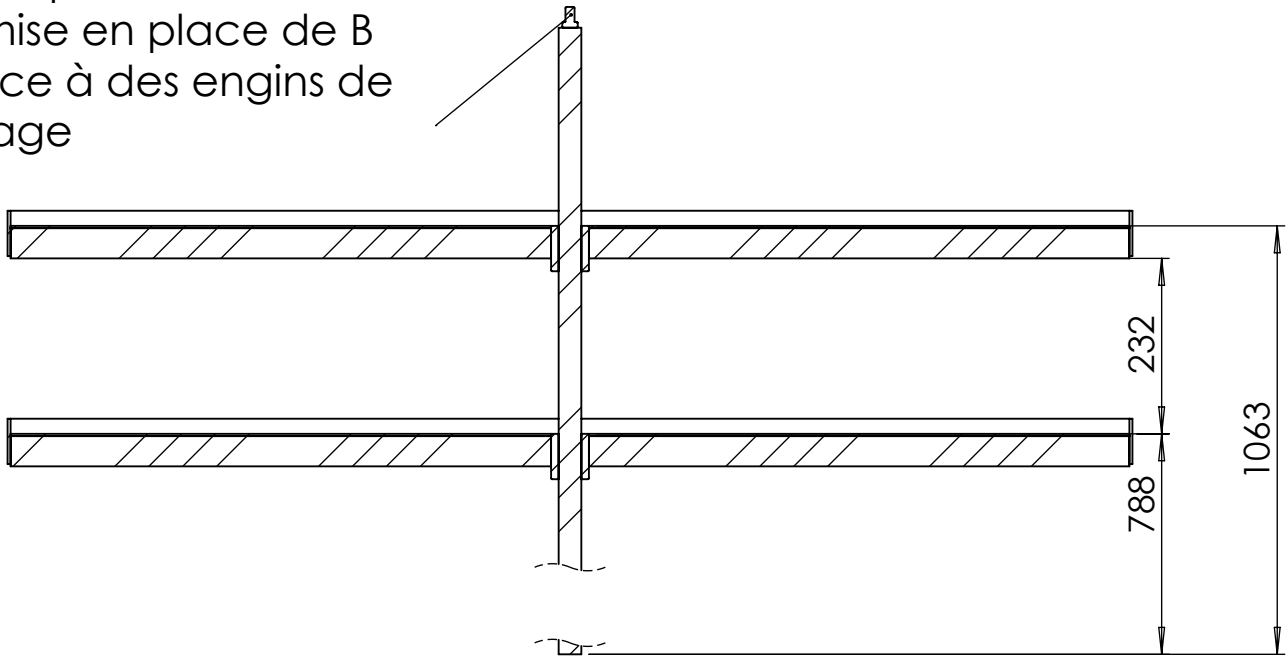
1. Souder chaque plateau séparément, à l'aide du tutoriel :
attention aux déformations !
Pour souder la tôle : soudure intermittente.

Aidez-vous des gravages sur (B2) pour positionner les rayons (B6) .

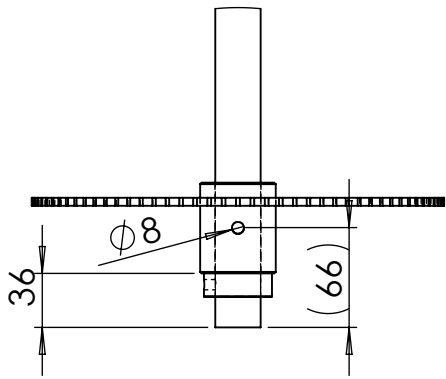


2. Assembler les plateaux sur l'axe.

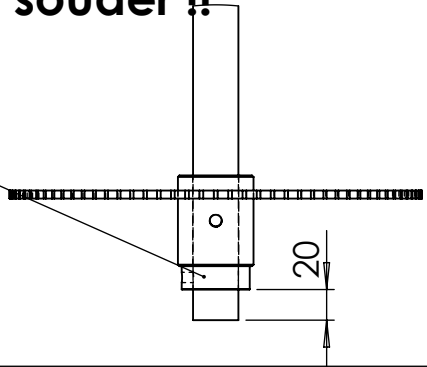
La vis permet de faciliter
la mise en place de B
grâce à des engins de
levage



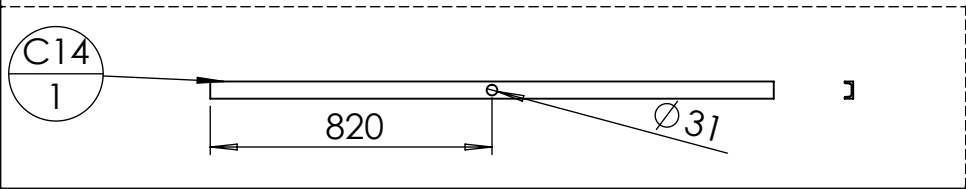
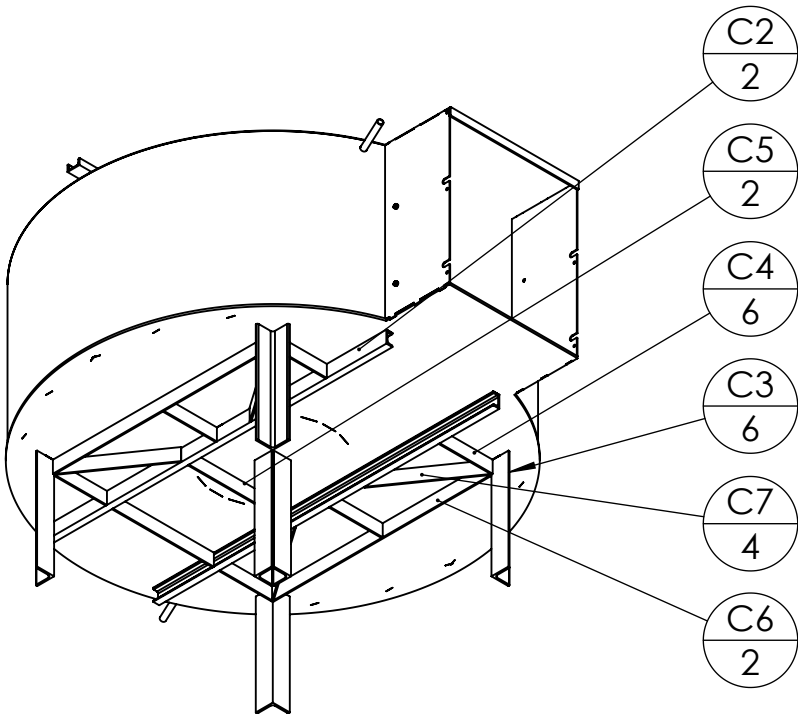
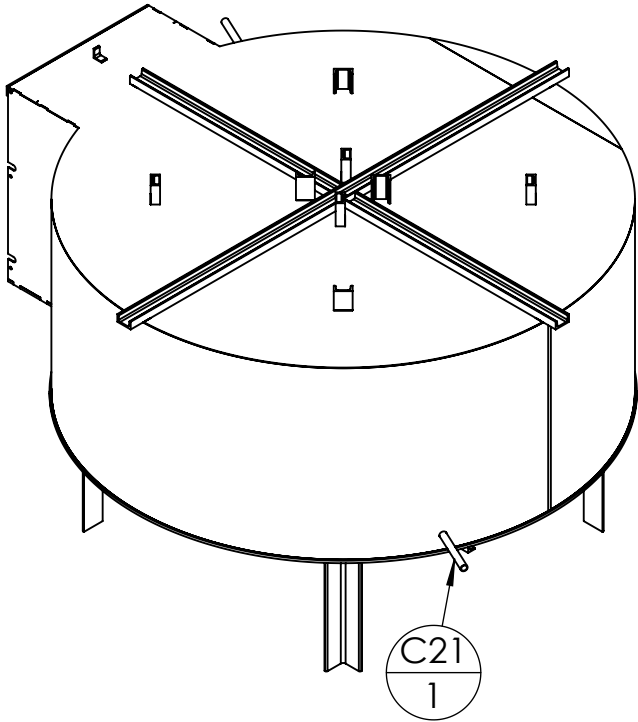
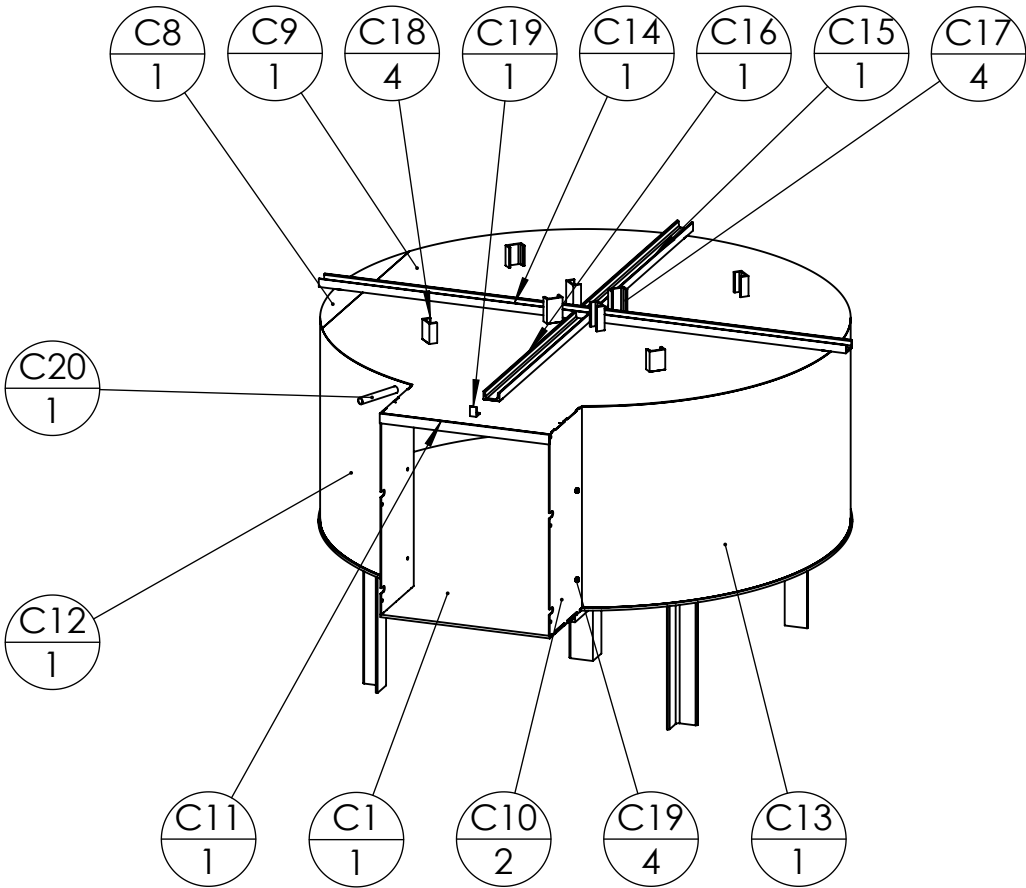
3. Assembler (B) dans (A) et (C) et
insérer (Tc - Plateau axe centrale) et percer (B1) .



4. Positionner la bague (B7) en appui sur la douille
et serrer. **Ne pas la souder !!**



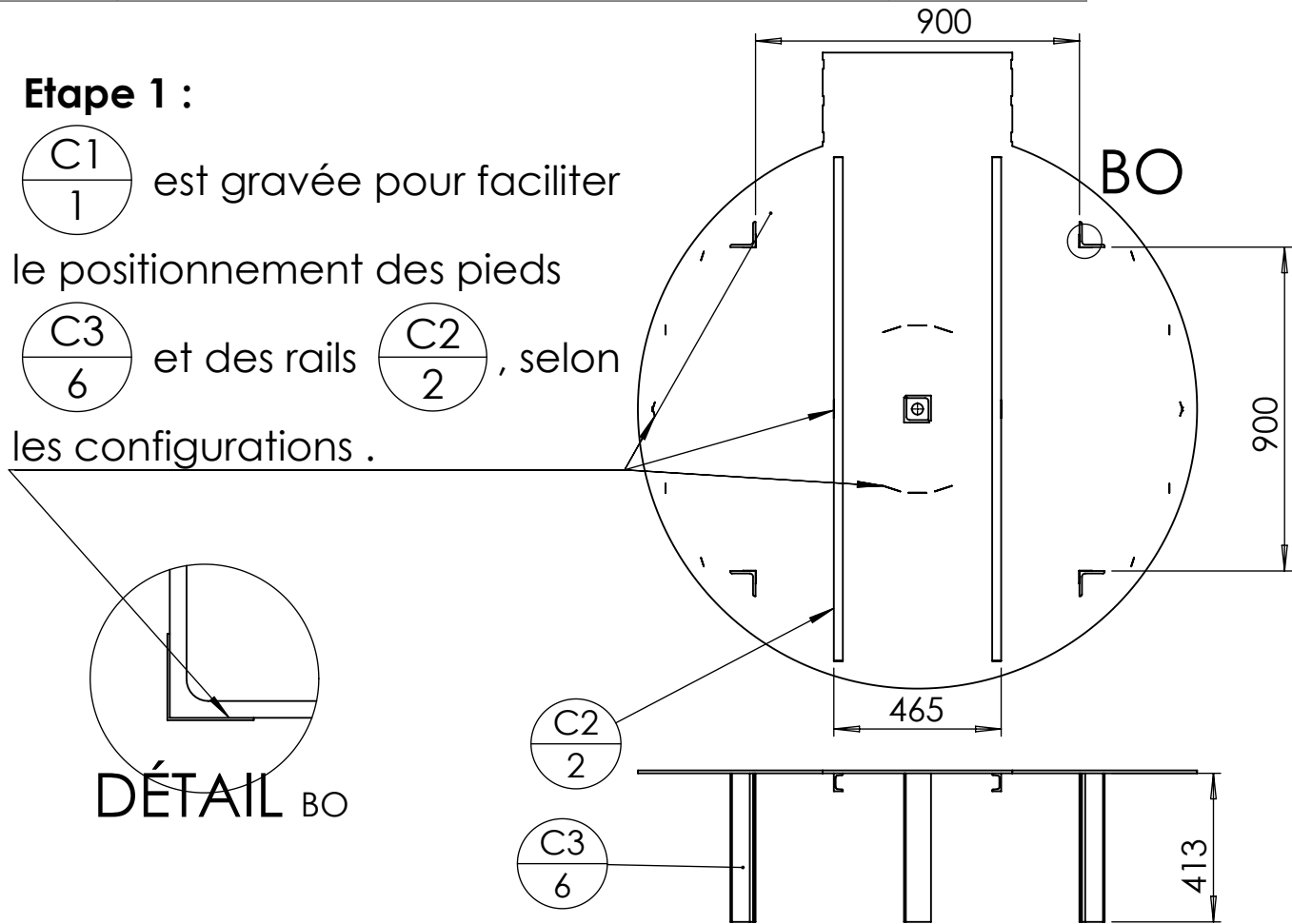
Les plans de définition des pièces issues de découpe laser sont en annexe.



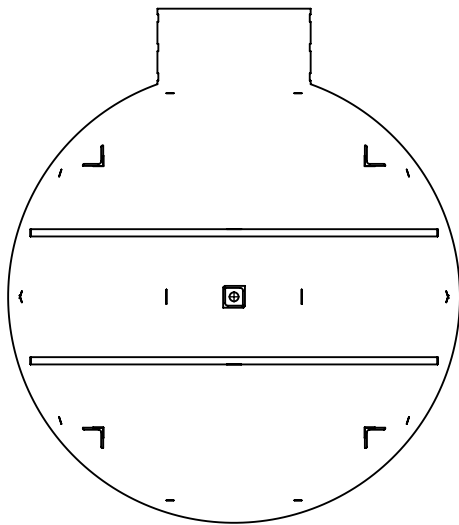
ID	Description	Longueur	Qté
C12	C12 - Virole cuisson gauche - Four 150		1
C10	C10 - Flancs porte cuisson - Four 150		2
C9	C9 - Couverture cuisson part1 - Four 150		1
C3	cornière 70 x 70 x 7	413	6
C2	Fer UAC 50 x 25 x 5	1399.8	2
C8	C8 - Couverture cuisson part2 - Four 150		1
C14	Fer UAC 50 x 25 x 5	1640	1
C1	C1 - Fond cuisson - Four 150		1
C16	Fer UAC 50 x 25 x 5	748	1
C15	Fer UAC 50 x 25 x 5	795	1
C19	Ecrou M8 brut		4
C4	Fer plat 50 x 5	217.5	6
C5	Fer plat 50 x 5	415	2
C6	Fer plat 50 x 5	900	2
C7	Fer plat 50 x 5	372.1	4
C13	C13 - Virole cuisson droite - Four 150		1
C17	Fer UAC 50 x 25 x 5	75	4
C18	Fer UAC 50 x 25 x 5	62	4
C11	Fer plat 30 x 5	527	1
C20	Tube rond 20 x 2	145	1
C19	Cornière 30 x 30 x 3	20	1
C21	Tube rond 20 x 2	165	1

Etape 1 :

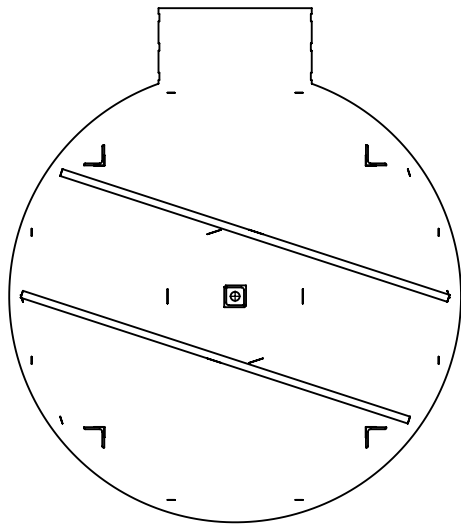
$\frac{C1}{1}$ est gravée pour faciliter le positionnement des pieds $\frac{C3}{6}$ et des rails $\frac{C2}{2}$, selon les configurations .



Exemple versions foyer à 90°

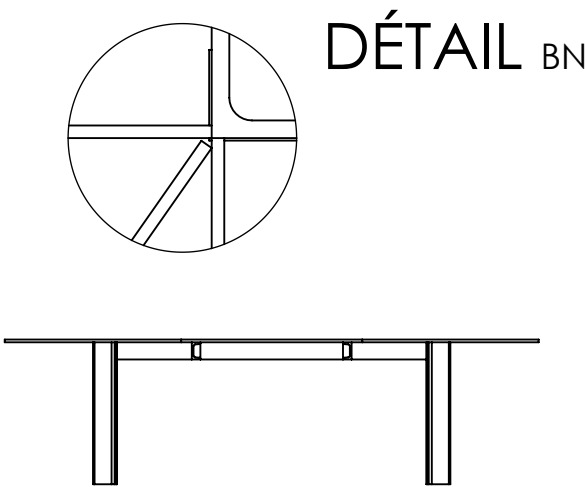
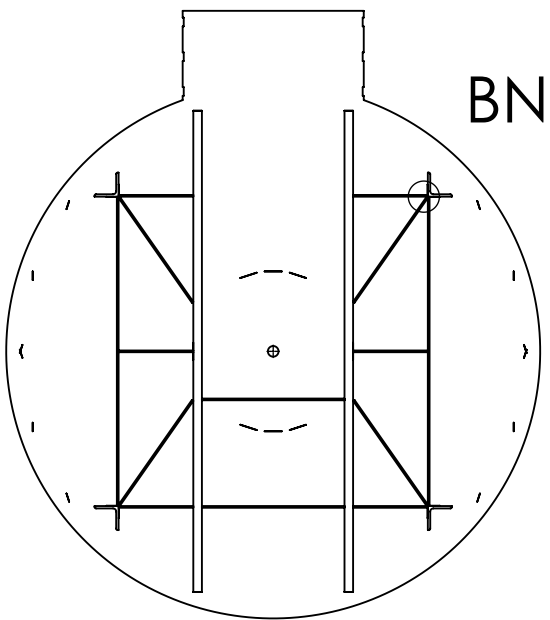


Exemple versions foyer à 108° droite

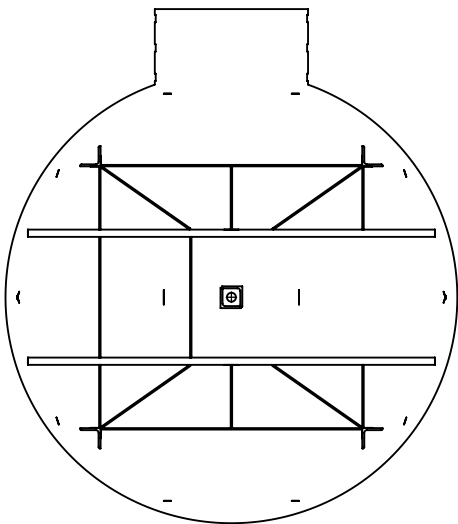


Pour ces étapes, pour limiter les déformations, des soudures INTERMITTENTES suffisent : 2-3 cm de BONNE soudure tous les 15 cm .

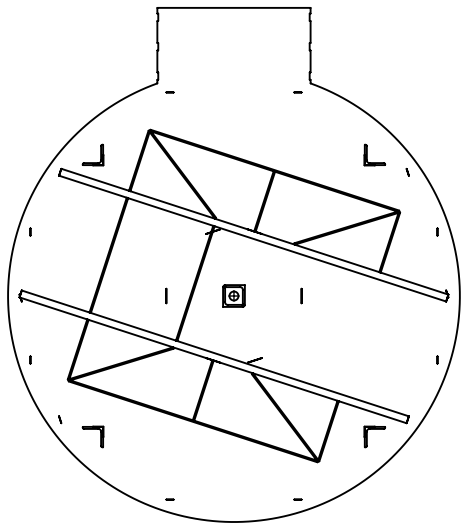
Etape 2 : Souder les renforts en position.



Exemple versions foyer à 90° droite



Exemple versions foyer à 108° droite



Outil	Four à pain 150 - Pièces				
Date	19/06/2025	Version	1.7	page 17 / 45	
Feuille	Etape d'assemblage				



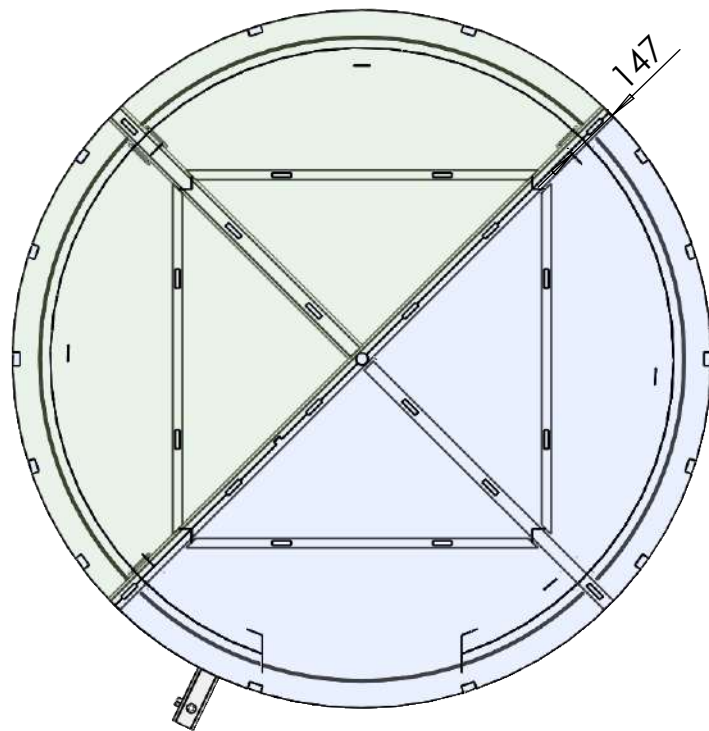
IMPORTANT !!

Avant de finir la construction de la chambre de cuisson, il faut assembler quelques pièces entre elles tel que présenté sur cette vue. Dans l'ordre :

1. Poser la base de la chambre de cuisson (C) sur (A) . Les pieds (C3) reposent sur les tubes d'armature (A1) et (A2) . Aidez-vous des gravages sur (A) !
2. Insérer le support de soles (B) dans (C) et (A11) à l'aide de l' (Anneau de levage femelle) .
3. Corriger le positionnement de (C) pour que (B) soit bien droit.
4. Souder les cornières (C3) ainsi que (A10) et (A11) sur (A) .
5. Soulever le support de sole et installer l'élément (Tc - Plateau axe centrale) , la bague d'arrêt (B7) et le sur le bas de l'axe (B1) .
6. Rentrer le bas de l'axe (B1) dans le .

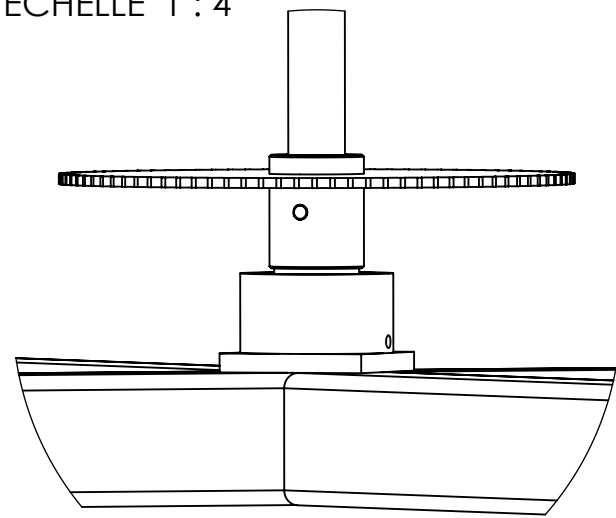
Les briques peuvent également être installées à cette étape pour un meilleur accès au support de soles et au foyer.

Position de (C) sur (A)

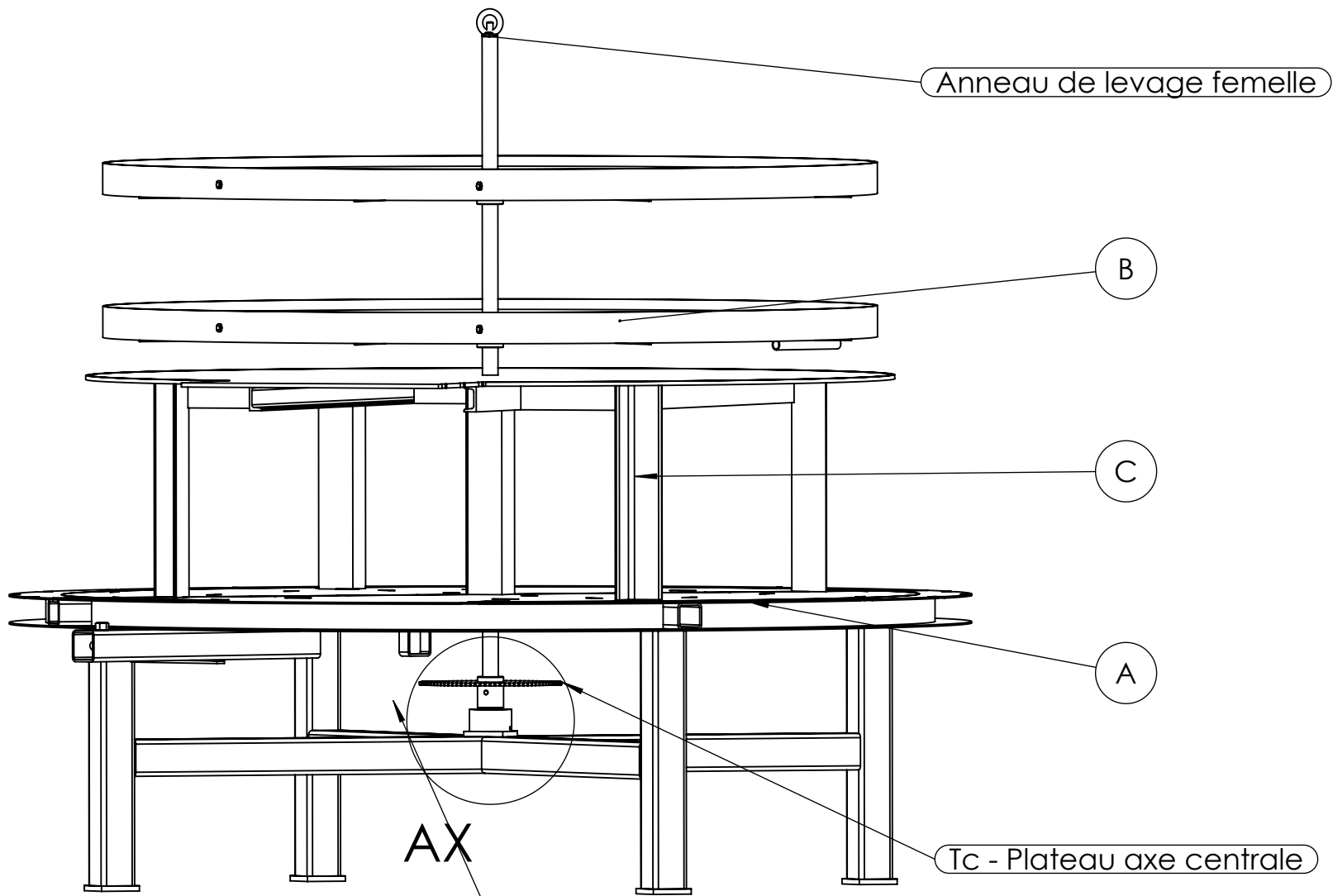


DÉTAIL AX

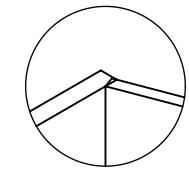
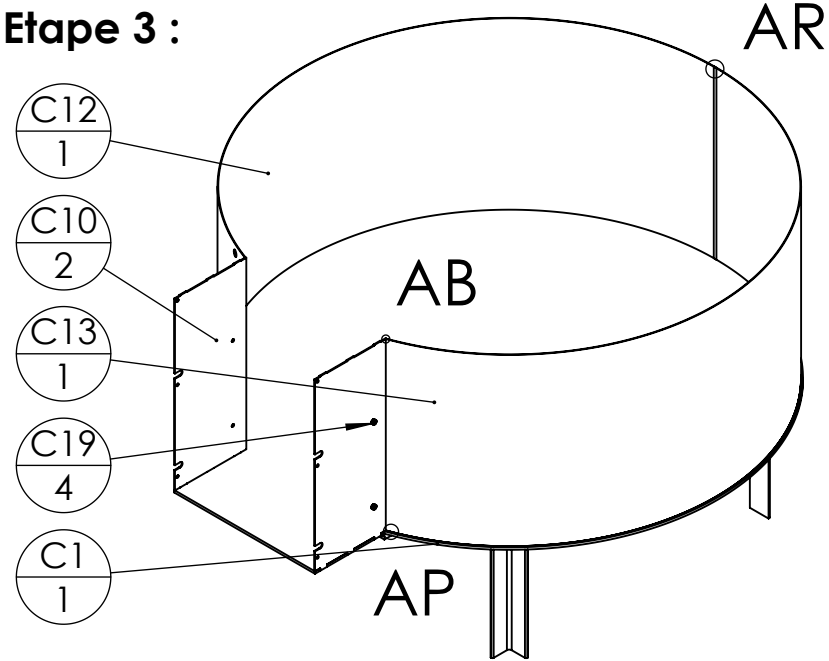
ECHELLE 1 : 4



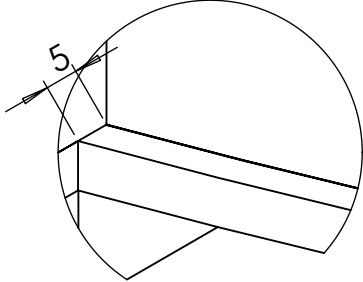
Attention : bien souder la bague tournée de manière à ce que le trou de graisseur arrive à fleur du fer plat.



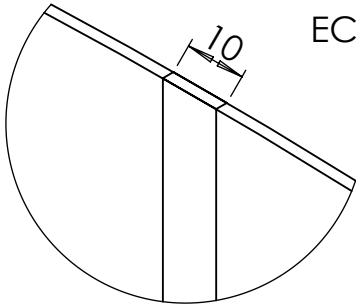
Etape 3 :



DÉTAIL AB
ECHELLE 1 : 1



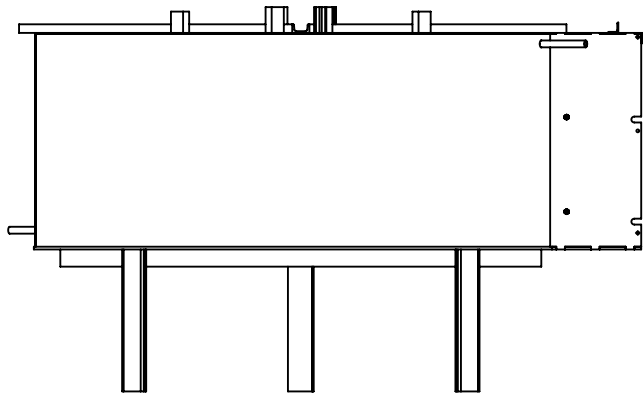
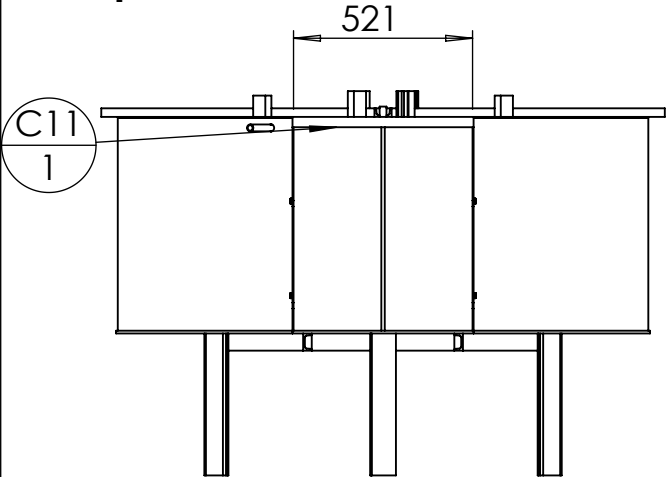
DÉTAIL AP
ECHELLE 1 : 1



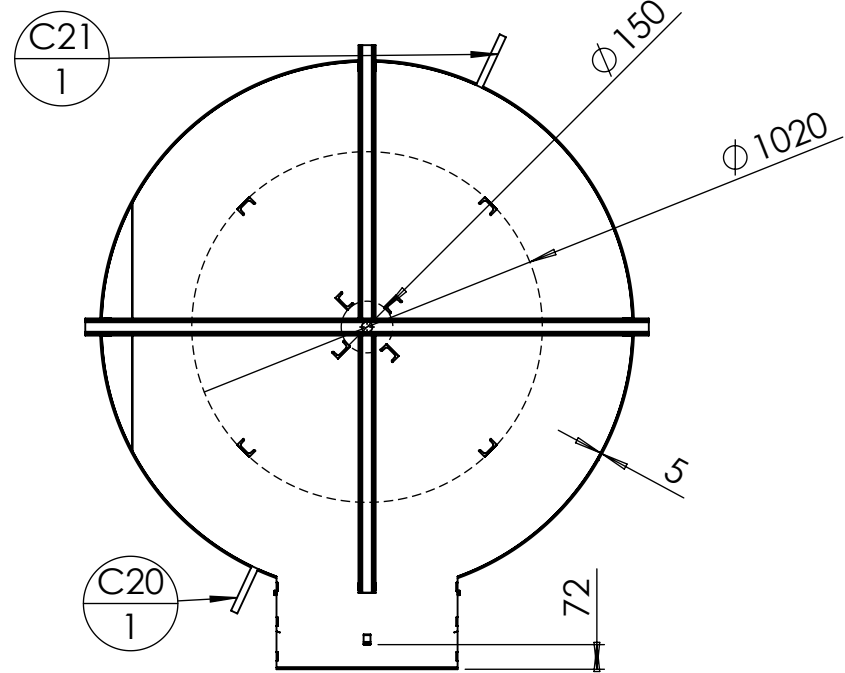
DÉTAIL AR
ECHELLE 1 : 1

- Souder les écrous $\frac{C19}{4}$ sur les flancs de portes $\frac{C10}{2}$.
- Pointer les flancs de portes $\frac{C10}{2}$.
- Pointer la virole à fleur des tôles $\frac{C10}{2}$ et à 5 mm du bord de la tôle $\frac{C1}{1}$. Les tôles doivent se superposer à l'arrière sur environ 10 mm.

Etape 4 :



- Souder ensemble les parties du couvercle $\frac{C9}{1}$ et $\frac{C5}{1}$.
- Pointer le couvercle sur les viroles $\frac{C12}{1}$ et $\frac{C13}{1}$.
- Pointer les UPNs sur le couvercle en vous aidant des gravages.
- Fermer l'embouchures du foyer avec $\frac{C11}{1}$.
- Pointer les tubes $\frac{C21}{1}$ et $\frac{C20}{1}$ bien perpendiculaires aux viroles.



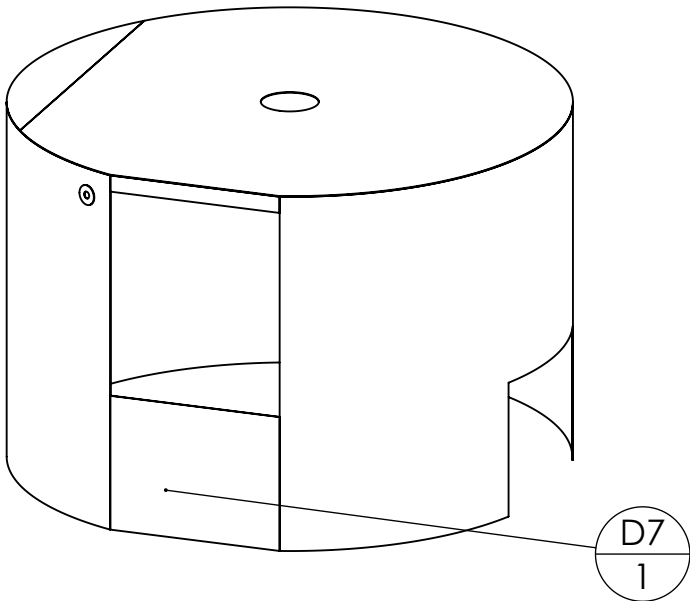
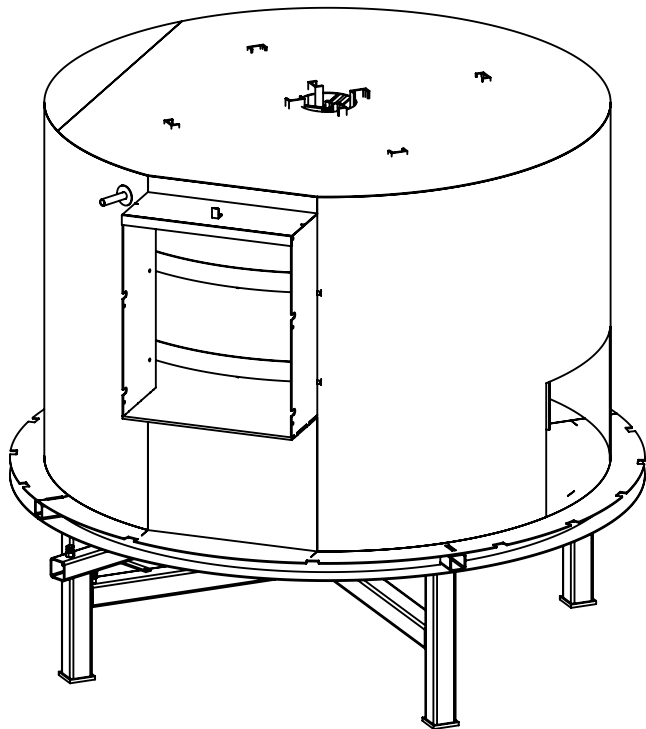
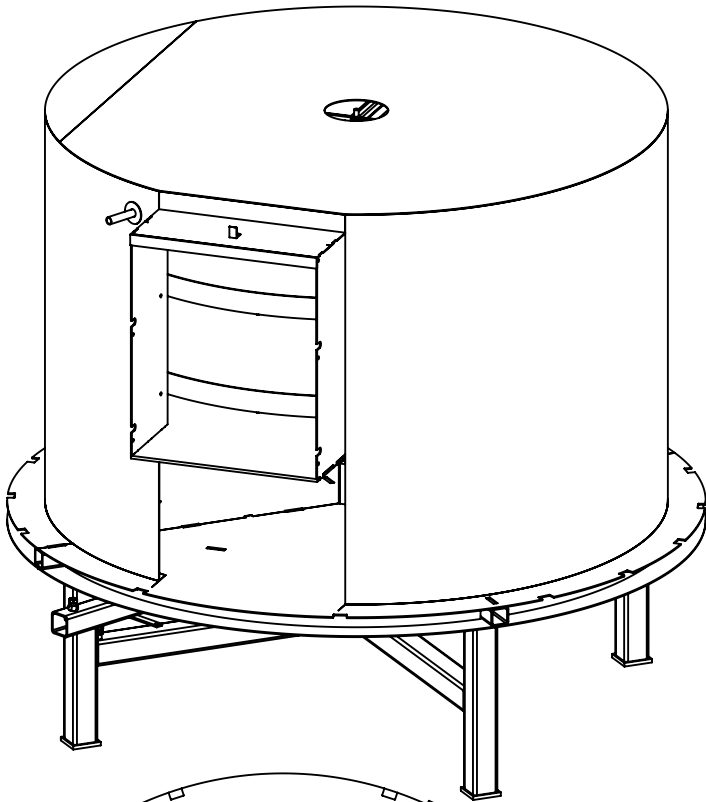
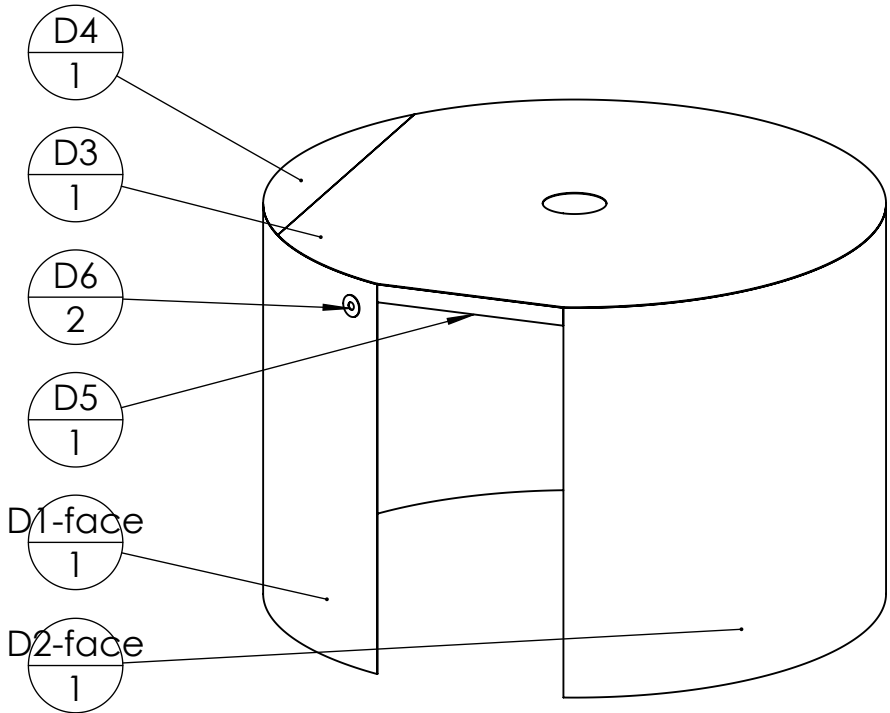
Etape 5 : Faites des SOUDURES CONTINUES pour rendre la chambre de cuisson étanche.

Etape 6 : Peindre

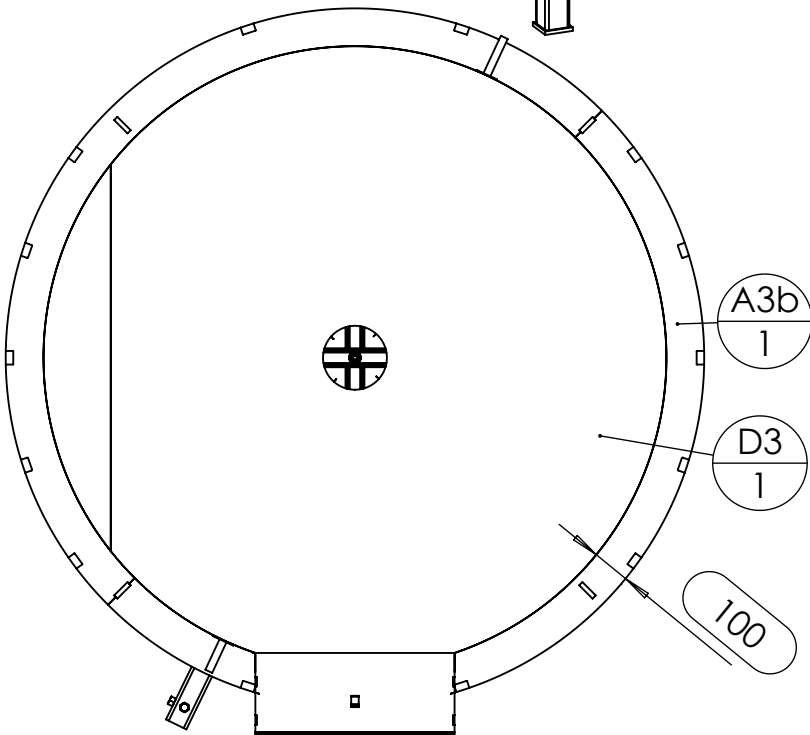
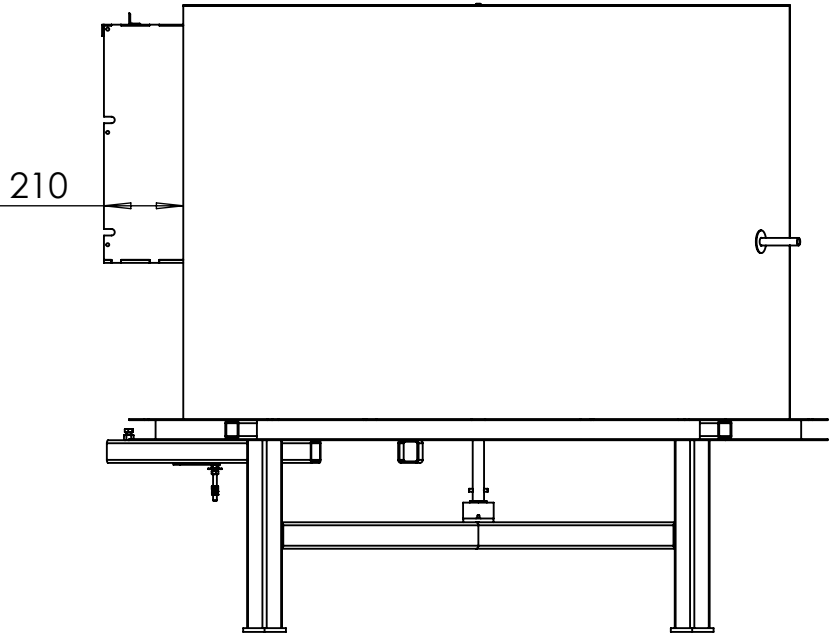
Les plans de définition des pièces issues de découpe laser sont en annexe.

Version Foyer en face

Versions Foyer déporté

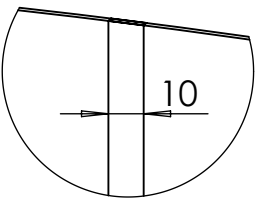


Pour toutes les versions où le foyer est déporté, il faut souder D7 pour fermer la virole en façade.



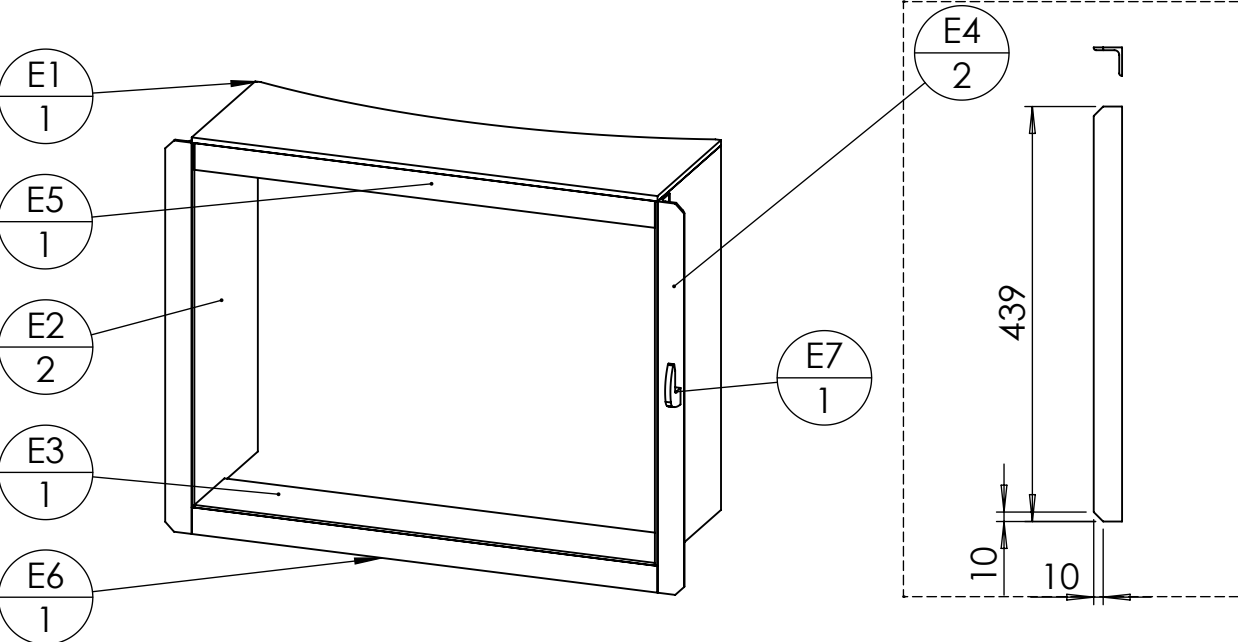
SOUURES CONTINUES pour canaliser les fumées.

ID	Description	Qté
D1-face	D1-face - Virole intermédiaire gauche - Four 150	1
D3	D3 - Couvercle intermédiaire part1 - Four 150	1
D4	D4 - Couvercle intermédiaire part2 - Four 150	1
D5	D5 - Bande sup virole interm - Four 150	1
D2-face	D2-face - Virole intermédiaire droite - Four 150	1
D6	D6 - Bouche trou vapeur et thermo - Four 150	2



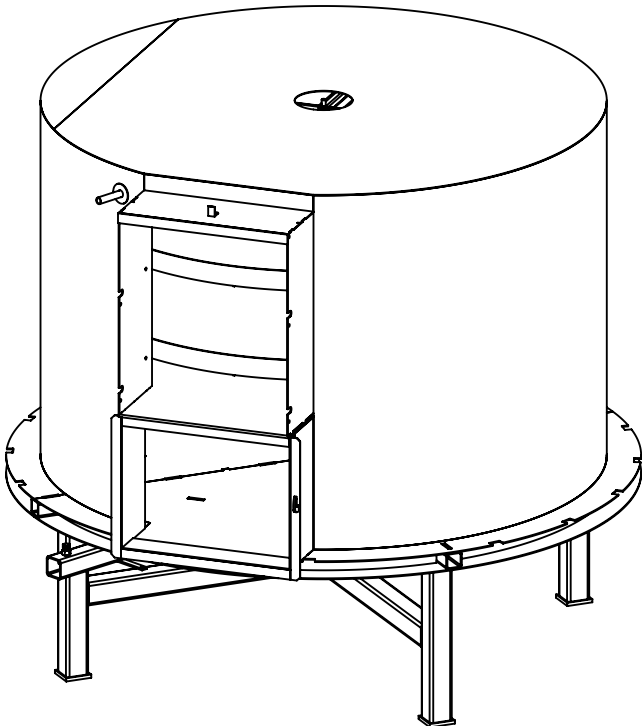
Les tôles doivent se superposer à l'arrière sur environ 10 mm.

ID	Description	Qté
D1-90°D	D1-90°D - Virole intermédiaire gauche - Four 150	1
D3	D3 - Couvercle intermédiaire part1 - Four 150	1
D4	D4 - Couvercle intermédiaire part2 - Four 150	1
D5	D5 - Bande sup virole interm - Four 150	1
D7	D7 - Bande inf - Four 150	1
D2-90°D	D2-90°D - Virole intermédiaire droite - Four 150	1
D6	D6 - Bouche trou vapeur et thermo - Four 150	2

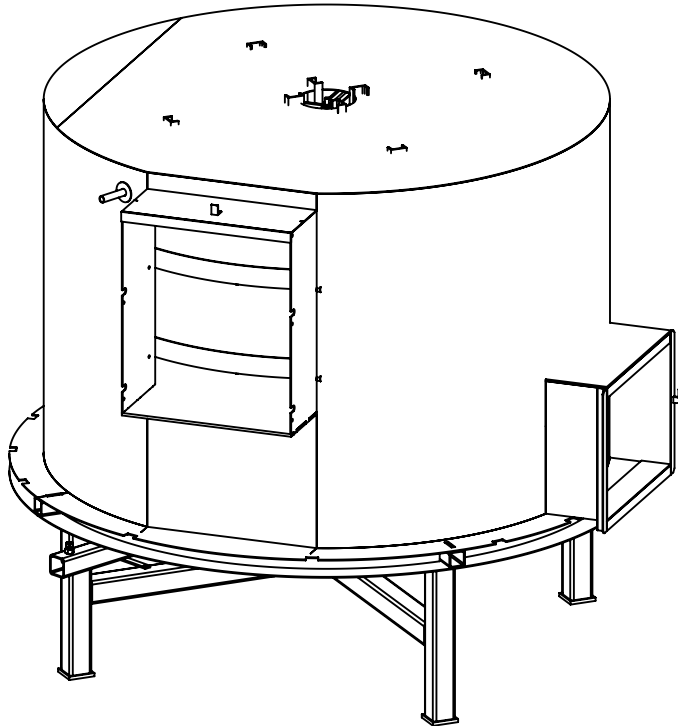


ID	Description	Longueur	Qté
E1	E1 - Haut embouchure porte - Four 150		1
E2	E2 - Côté embouchure porte - Four 150		2
E5	Cornière 30 x 30 x 3	521	1
E7	E7 - Loquet foyer - Four 150		1
E4	Cornière 30 x 30 x 3	439	2
E6	Cornière 30 x 30 x 3	527	1
E3	E3 - Bas embouchure porte - Four 150		1

Version Foyer en face



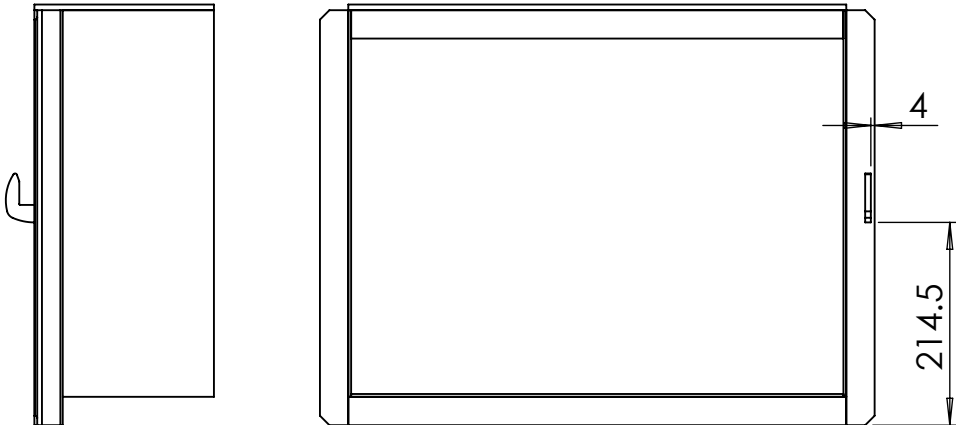
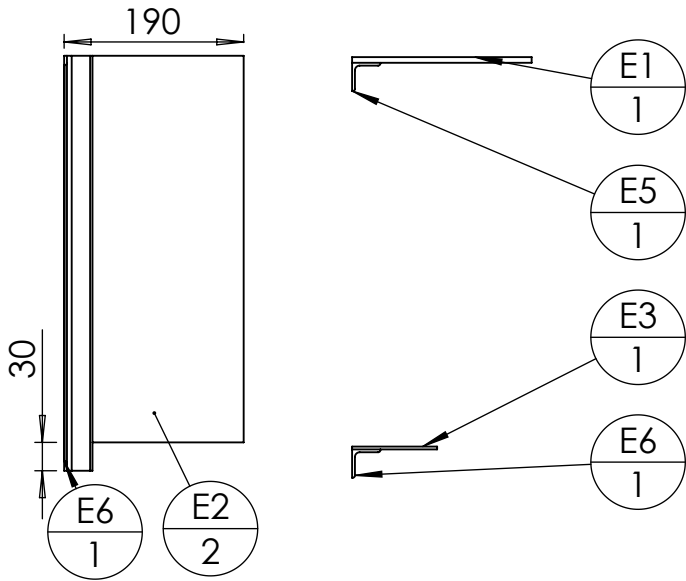
Versions Foyer déporté



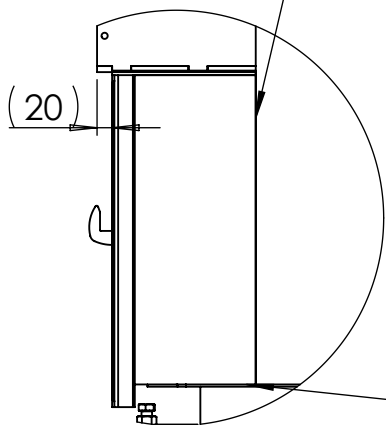
La porte du foyer peut-être placée où on veut. Pour ça, il faut découper la virole intermédiaire à l'endroit souhaité, aux dimensions de l'embouchure, et souder l'embouchure à cet endroit.

1. Soudures intermittentes des cornières sur leurs tôles respectives

2. Soudures continues de E sur D.

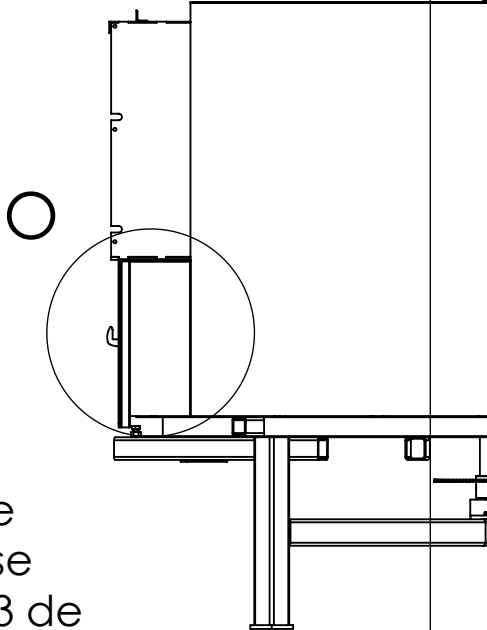


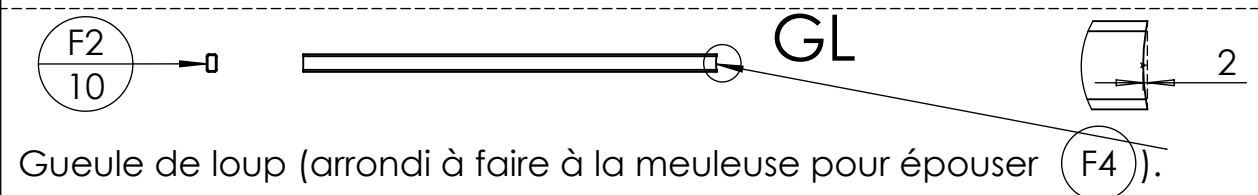
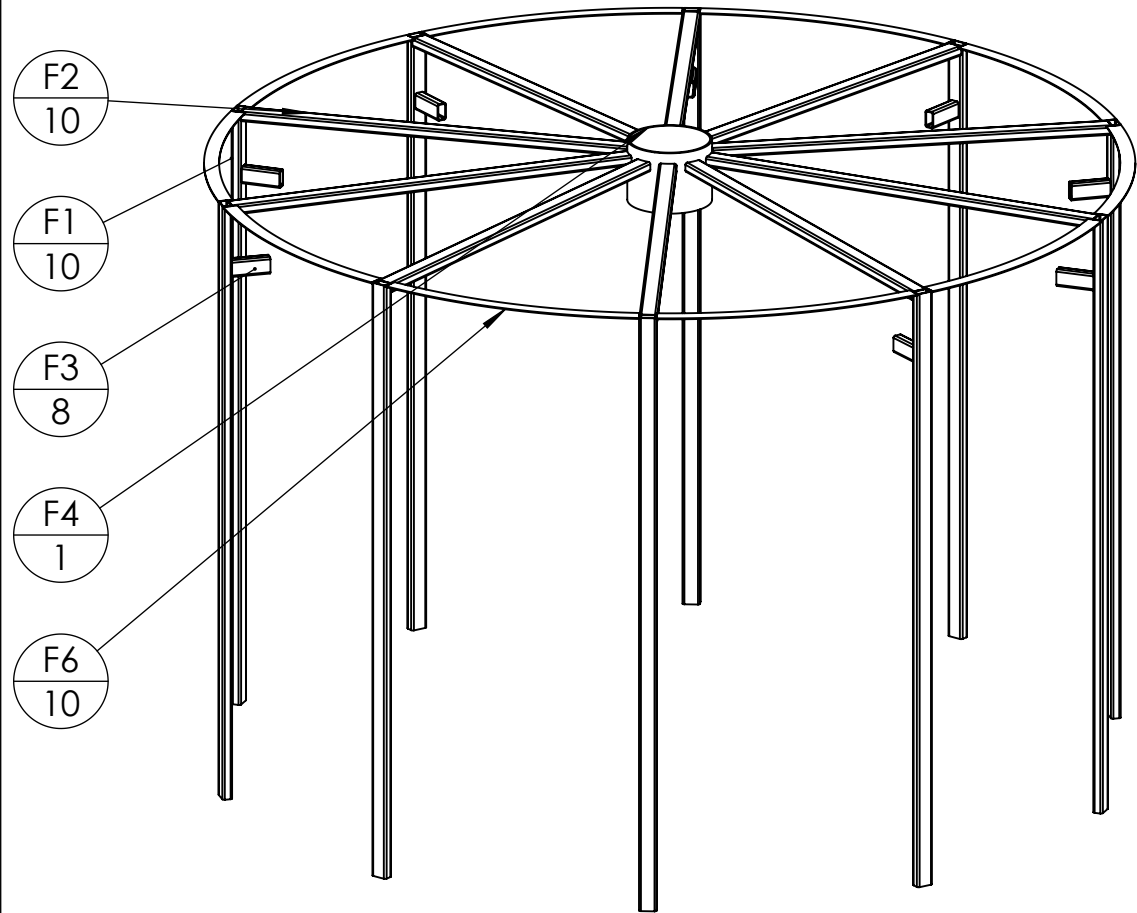
L'embouchure arrive à fleur des viroles intermédiaires.



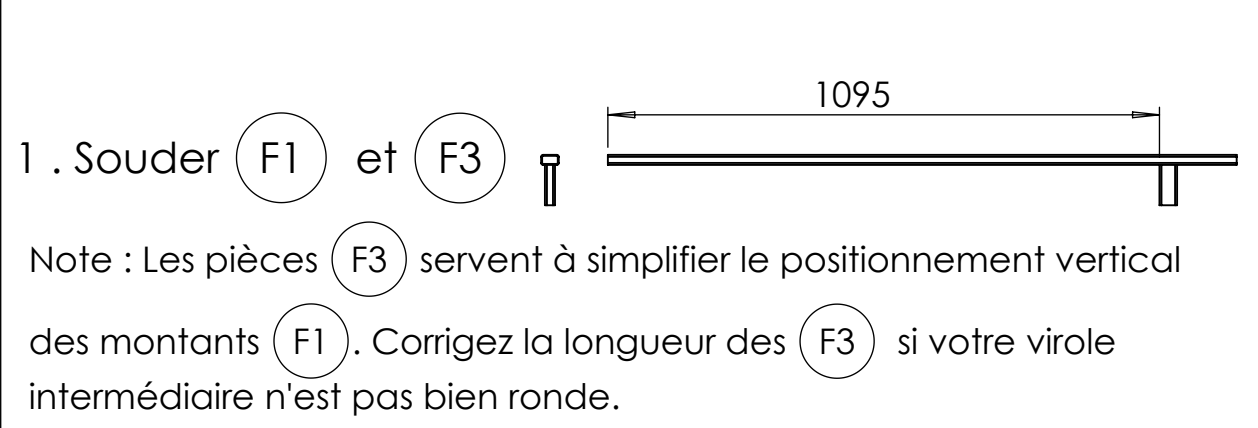
La pièce E3 de l'embouchure se pose sur la tôle A3 de la "table".

DÉTAIL
ECHELLE 1 : 10

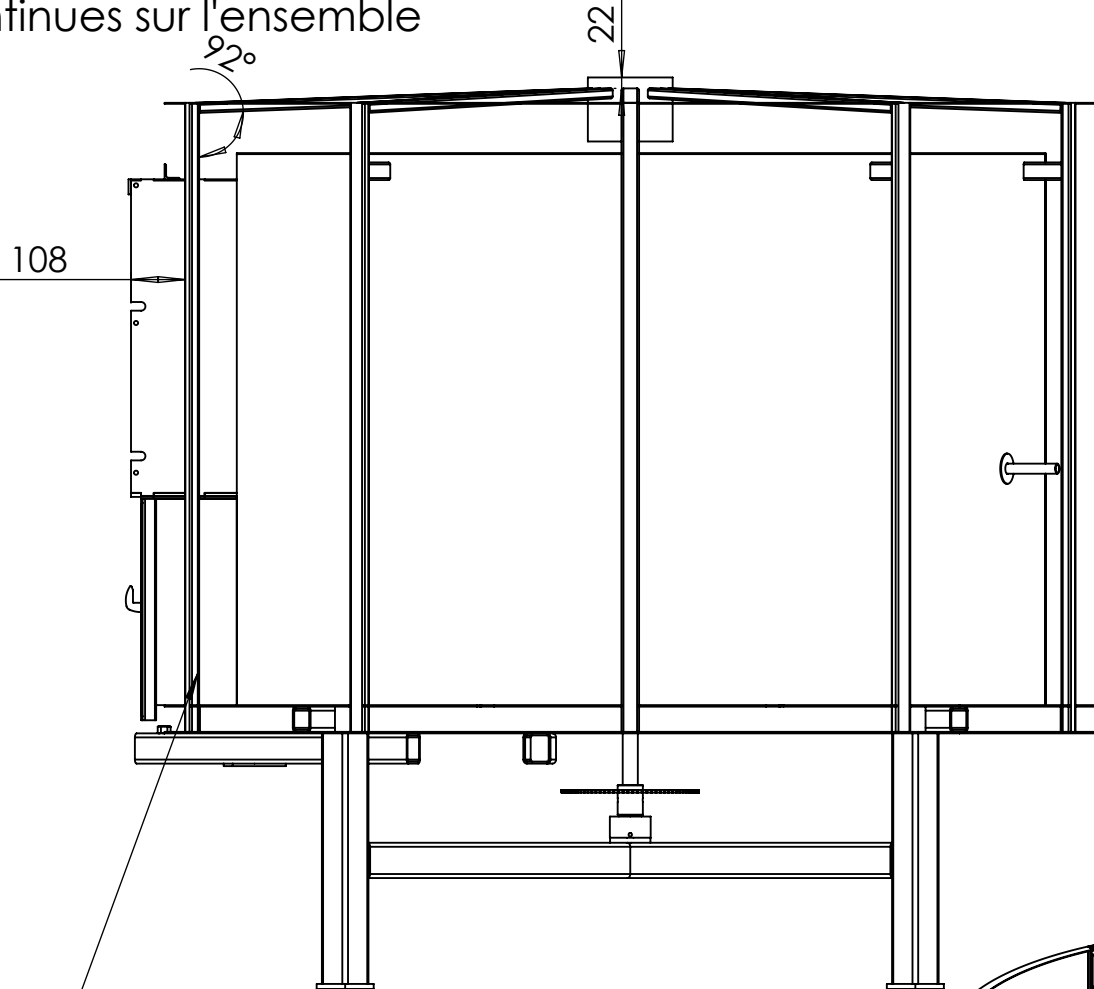




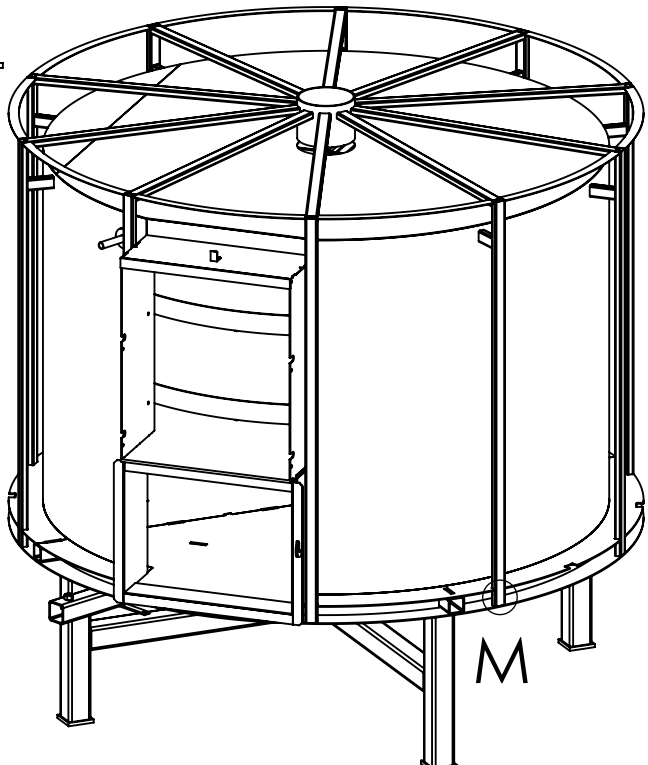
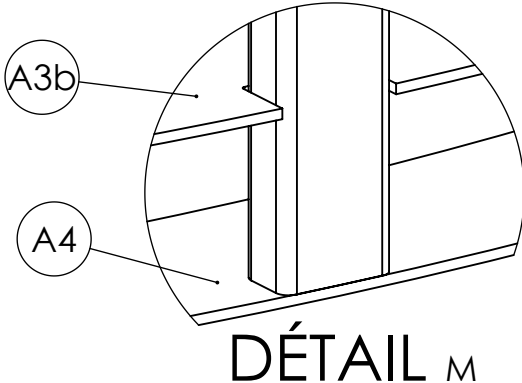
ID	Description	Longueur	Qté
F1	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	1247.7	10
F2	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	820.7	10
F4	tube rond 168,3 x 4	127	1
F3	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	80	8
F6	F6 - Armature - Four 150		10

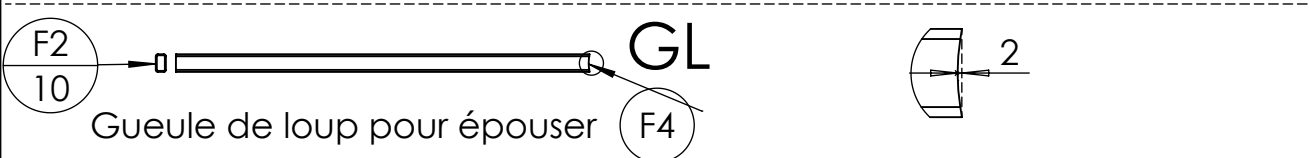
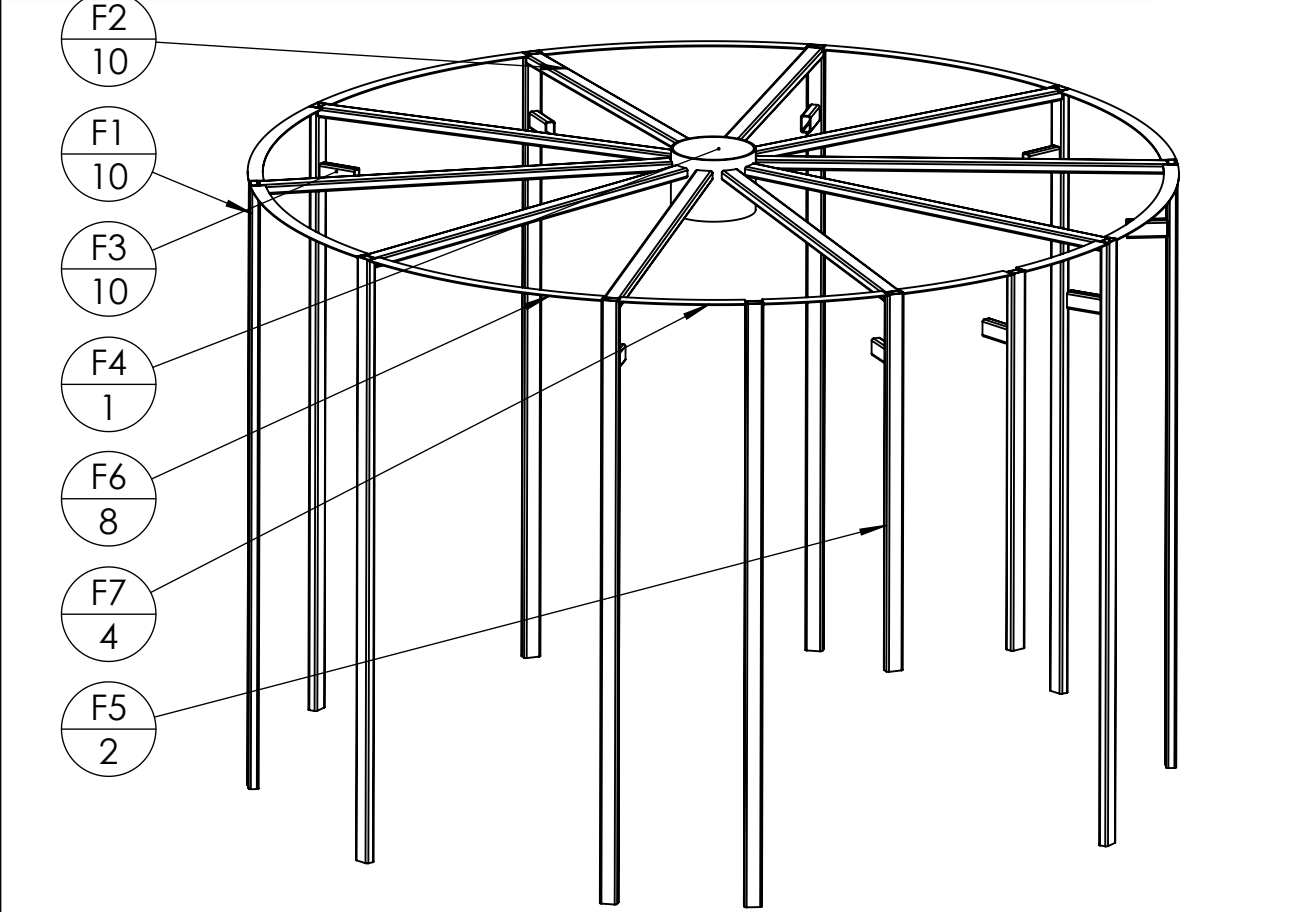


2. Pointer (F3) sur la virole quand les montants (F1) sont bien verticaux. Positionnez les (F6) au fur et à mesure.
3. Pointer les tubes (F2). Faire les gueules de loup si nécessaires.
4. Vérifier que le couvercle se monte bien sur l'armature avant de faire des soudures continues sur l'ensemble



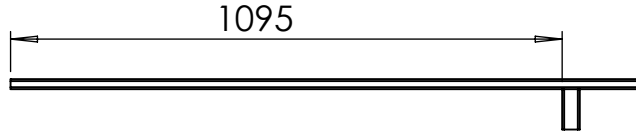
Les montants (F1) avant sont soudés contre l'ouverture des portes. Ils n'ont pas de tube (F3).





repère	Désignation	LONGUEUR	Quantité
F2	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	820.7	10
F4	tube rond 168,3 x 4	127	1
F3	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	80	10
F1	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	1247.7	10
F5	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	779.7	2
F6	F6 - Armature - Four 150	SPE	8
F7	F7 - Armature - Four 150	SPE	4

1 . Souder F1 et F3

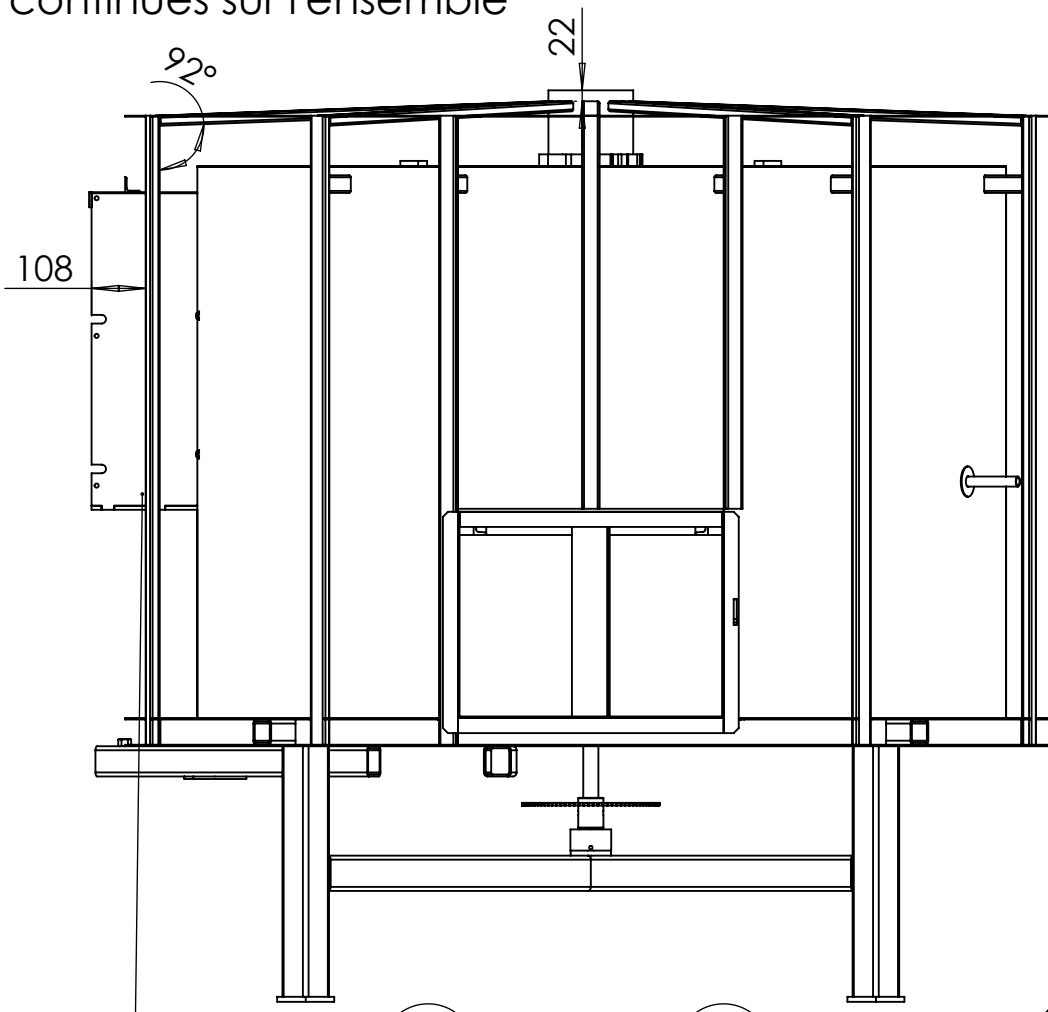


Note : Les pièces F3 servent à simplifier le positionnement vertical des montants F1. Corrigez la longueur des F3 si votre virole intermédiaire n'est pas bien ronde.

2. Pointer F3 sur la virole quand les montants F1 sont bien verticaux. Positionnez les F6 et F7 au fur et à mesure.

3. Pointer les tubes F2. Faire les gueules de loup si nécessaires.

4. Vérifier que le couvercle se monte bien sur l'armature avant de faire des soudures continues sur l'ensemble



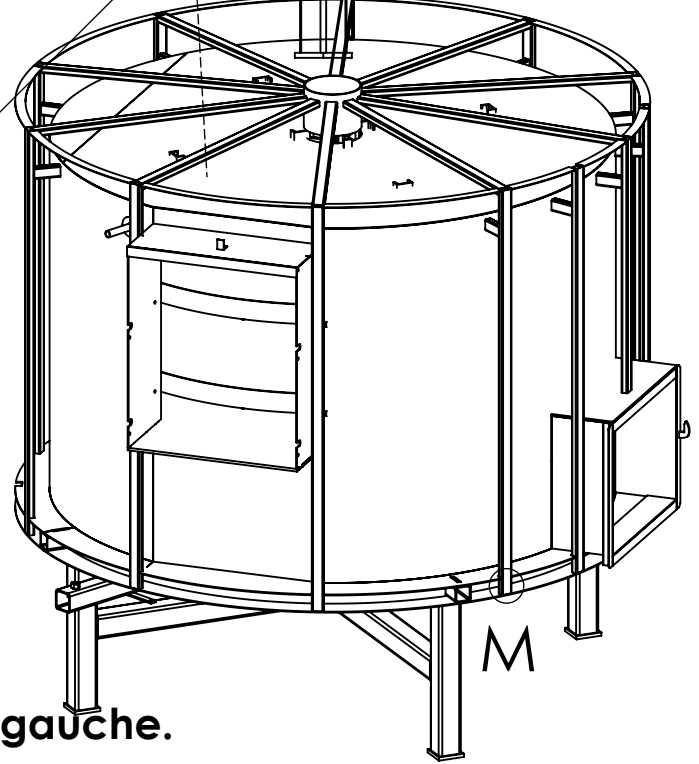
Les montants F1 avant et F6 8 sont soudés contre l'ouverture des portes. Ils n'ont pas de tube F3 .

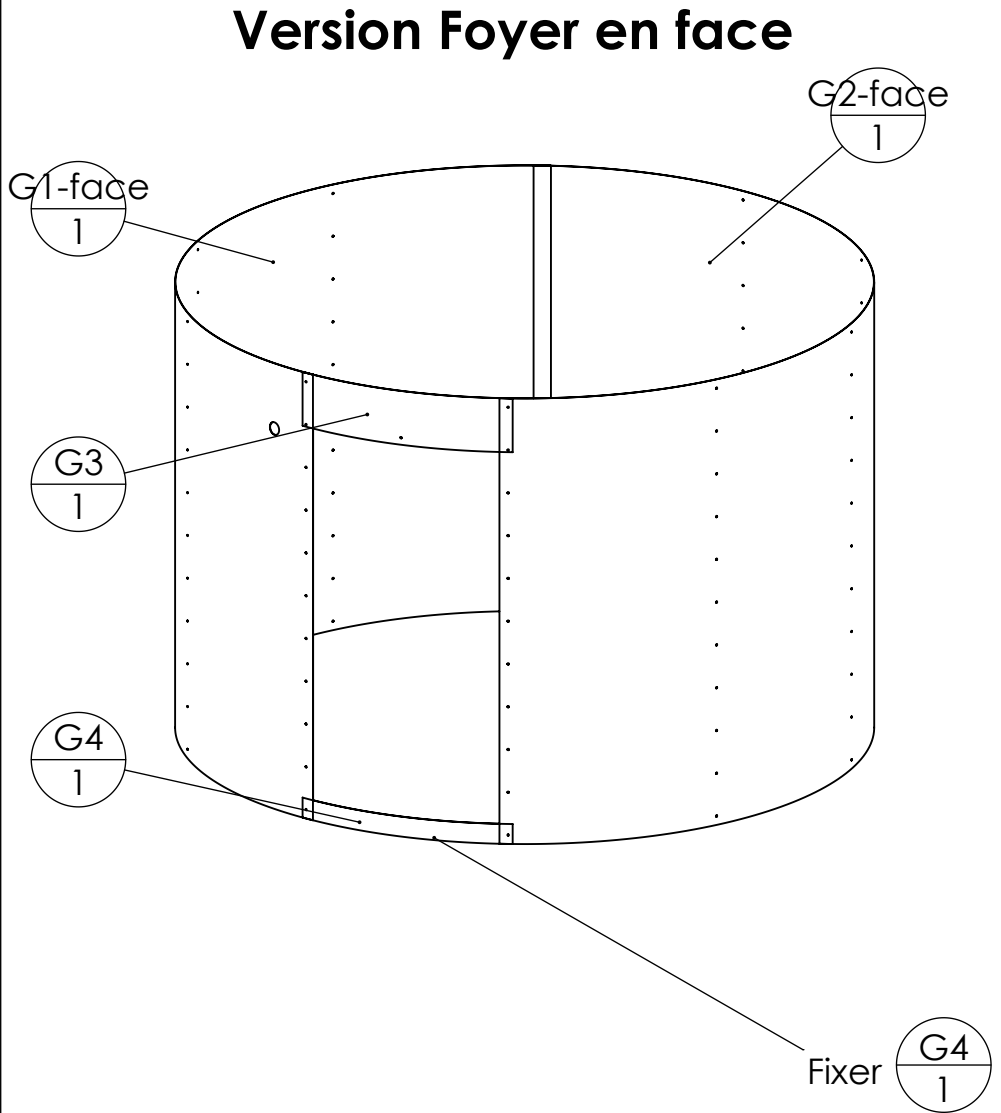
A3b

A4

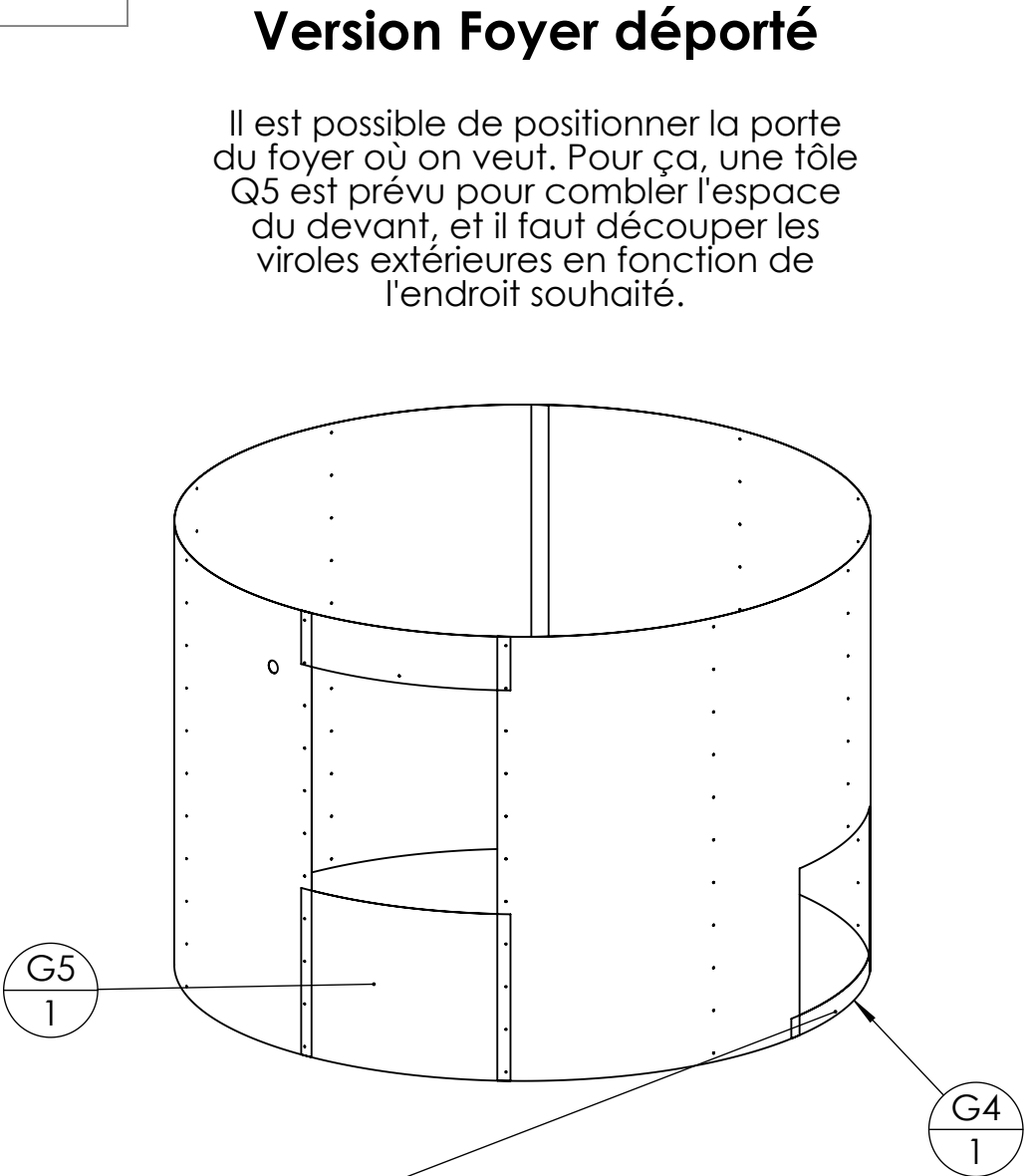
DÉTAIL M

Symétrisez F6 8 et F5 2 pour la version gauche.

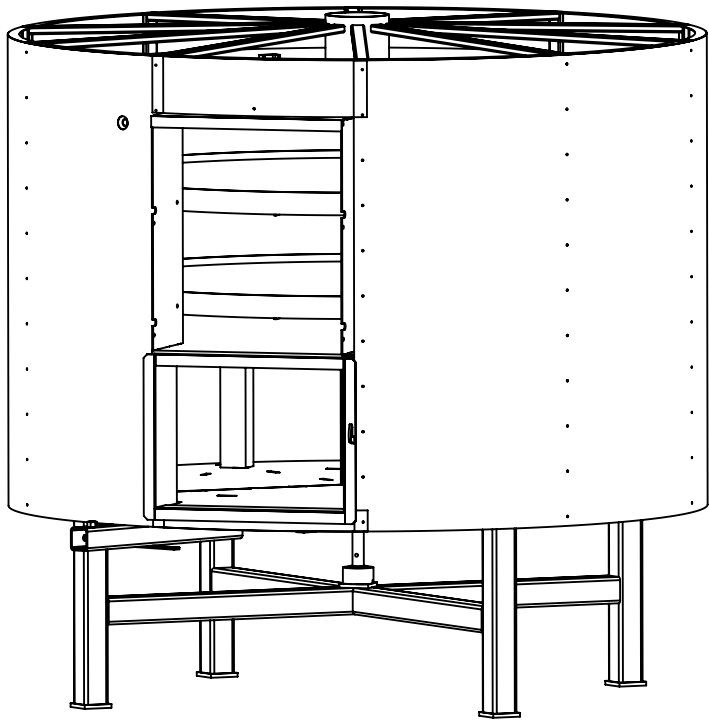




ID	Description	Qté
G1-face	G1-face - Virole ext gauche - Four 150	1
G2-face	G2-face - Virole ext droite - Four 150	1
G4	G4 - Bande inf ext - Four 150	1
G3	G3 - Bande sup ext - Four 150	1



ID	Description	Qté
G1-90°D	G1-90°D - Virole ext gauche - Four 150	1
G2-90°D	G2-90°D - Virole ext droite - Four 150	1
G3	G3 - Bande sup ext - Four 150	1
G5	G5 - Bande inf grande ext - Four 150	1
G4	G4 - Bande inf ext - Four 150	1



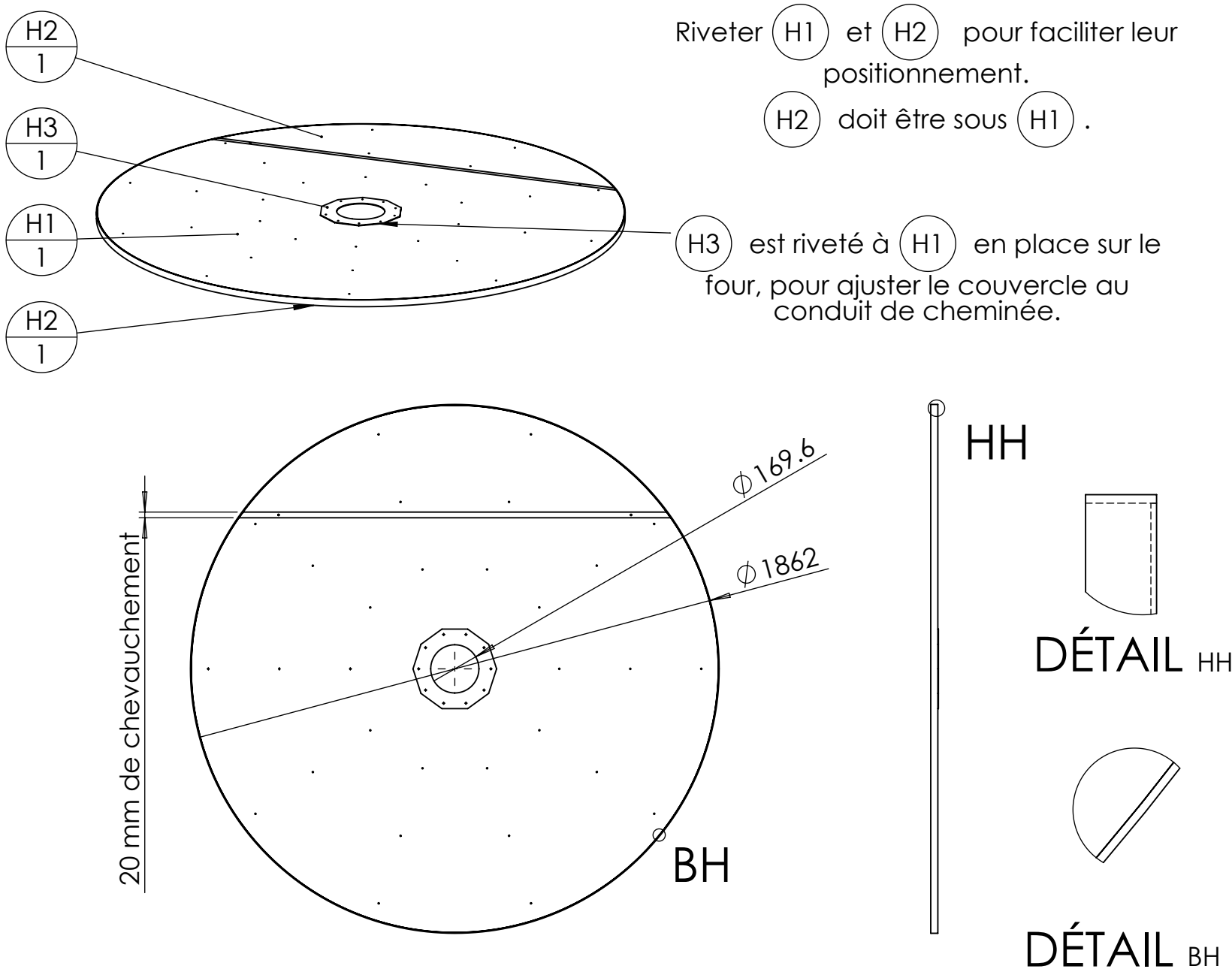
Les tôles sont rivetées à l'armature tubulaire.

Les rivets prévus sont des rivets de diamètre 4mm. Les tôles sont percées par la découpe laser. Il faut contre-percer l'armature avec une perceuse portable équipée d'un foret de Ø4,2mm idéalement.

Les perçages à l'arrière des tôles sont à faire vous-même pour assurer le bon alignement des tôles l'une sur l'autre et sur le montant arrière de l'armature.

Toutes les tôles de l'enveloppe extérieure sont en **galva de 0.8mm** d'épaisseur.

Elles sont donc souples et se roulent "à la main" contre l'armature. Utiliser des sangles à cliquet pour les mettre en position.

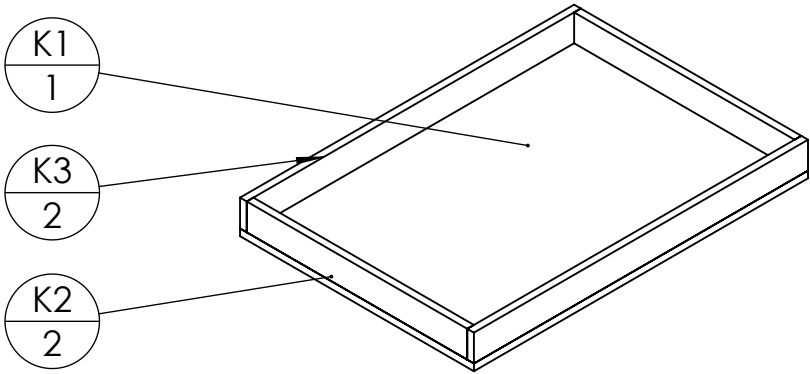


Le fer plat (H2) est à rouler puis recouper les extrémités mal roulées.

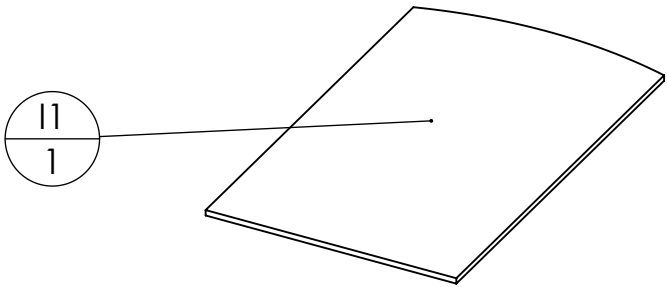
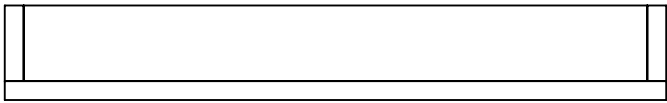
Il est soudé à l'extérieur de (H1) (cf. vues de détail HH et BH).

Soudures INTERMITTENTES uniquement.

ID	Description	Longueur	Qté
H1	H1 - Couvercle ext part1 - Four 150		1
H2	Fer plat 25 x 3	6000	1
H3	H3 - Bouche-trou couvercle - Four 150		1
H2	H2 - Couvercle ext part2 - Four 150		1



repère	Désignation	Longueur	Epaisseur de tôle	Qté
K3	Fer plat 20 x 5	250		2
K2	Fer plat 20 x 5	165		2
K1	Tôle récipient intérieur - Fours		5	1

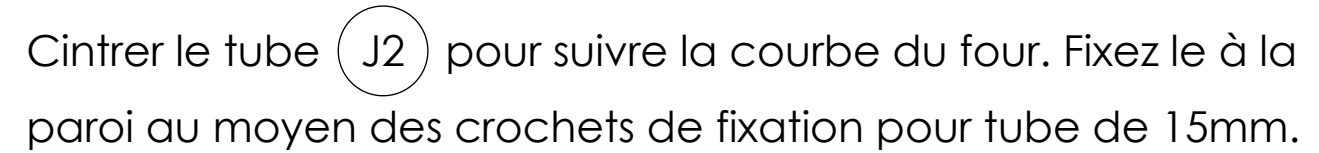
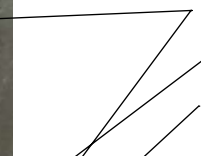


La pièce I reçoit les flammes. C'est une pièce martyre. Elle se glisse dans le rail formé par les deux fers U C4.

La peindre avec la peinture haute température.

ID	Description	Longueur	Qté
I1	I1 - Martyr - Four 150		1

Si vous souhaitez faire le feu à divers endroits de votre foyer, il est recommandé d'installer d'autres plaques martyrs !



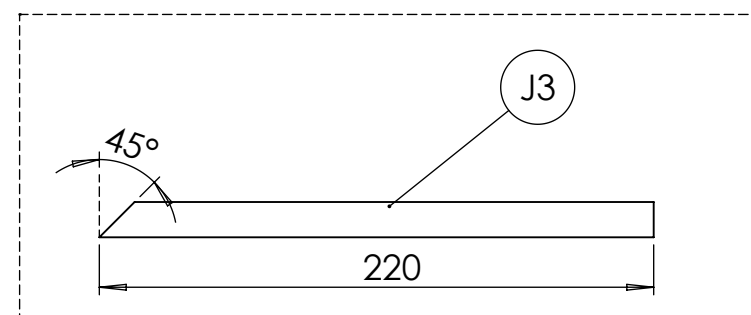
Pour riveter la cafetière à la virole.

10 approx

4.2

Récipient eau extérieur four

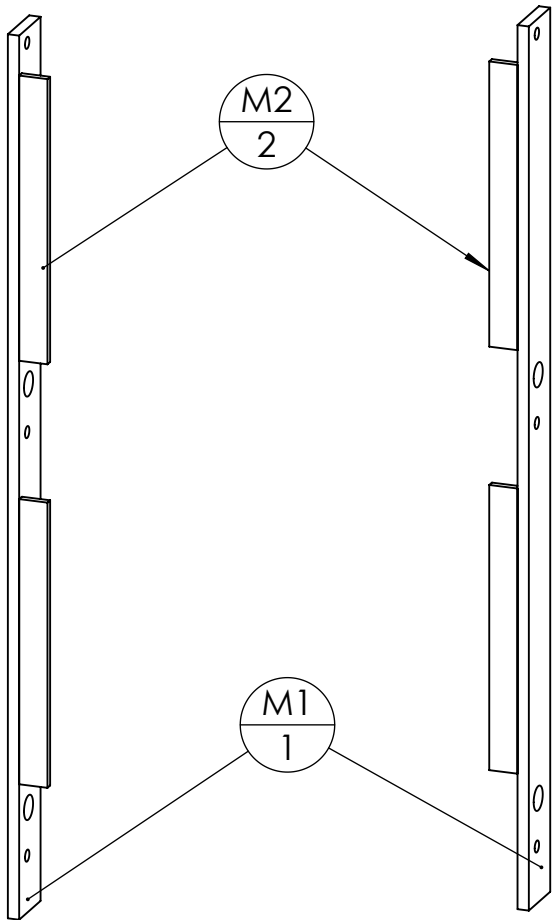
$\varnothing 17$



SYMÉTRISER
L'ASSEMBLAGE !

Version
gauche

Version
droite



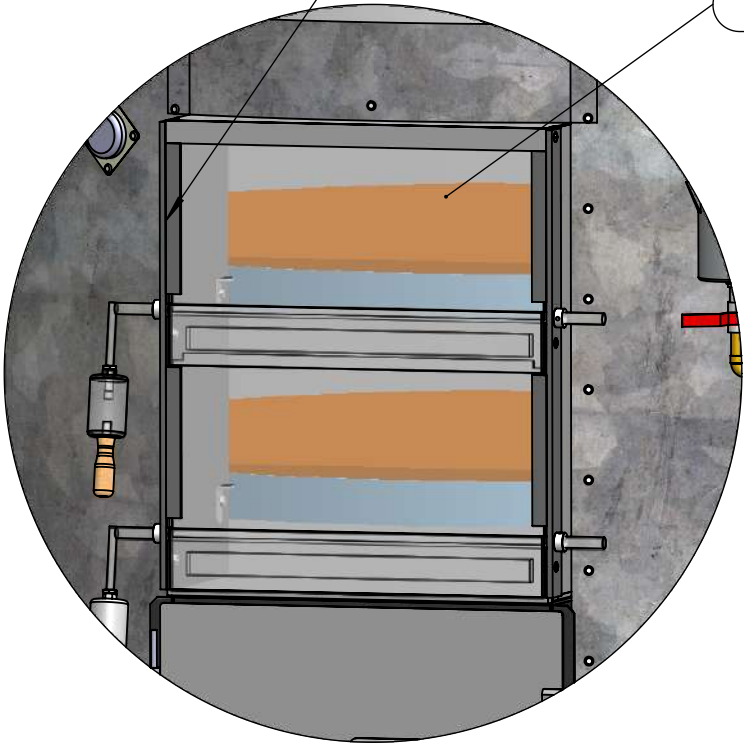
Installez un joint autocollant en fibre
de verre de 2mm d'épaisseur sur les
faces intérieures des fers plats



ID	Description	Longueur	Qté
M1	M1 - Montant porte - Four 150		1
M2	Fer plat 20 x 5	200	2

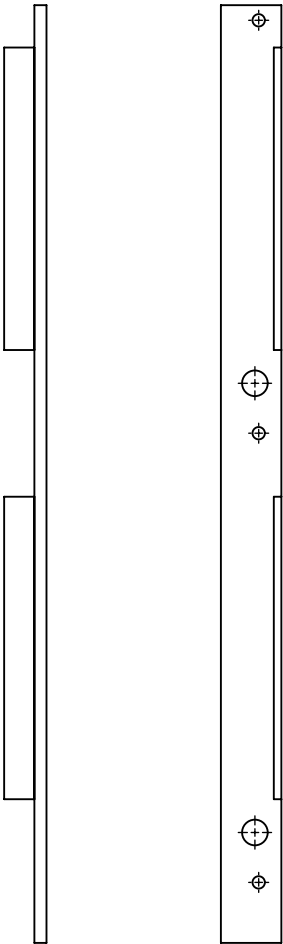
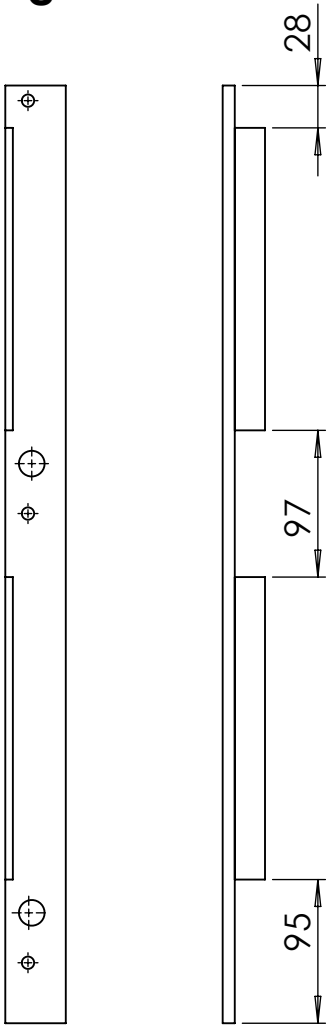
M - Montant portes

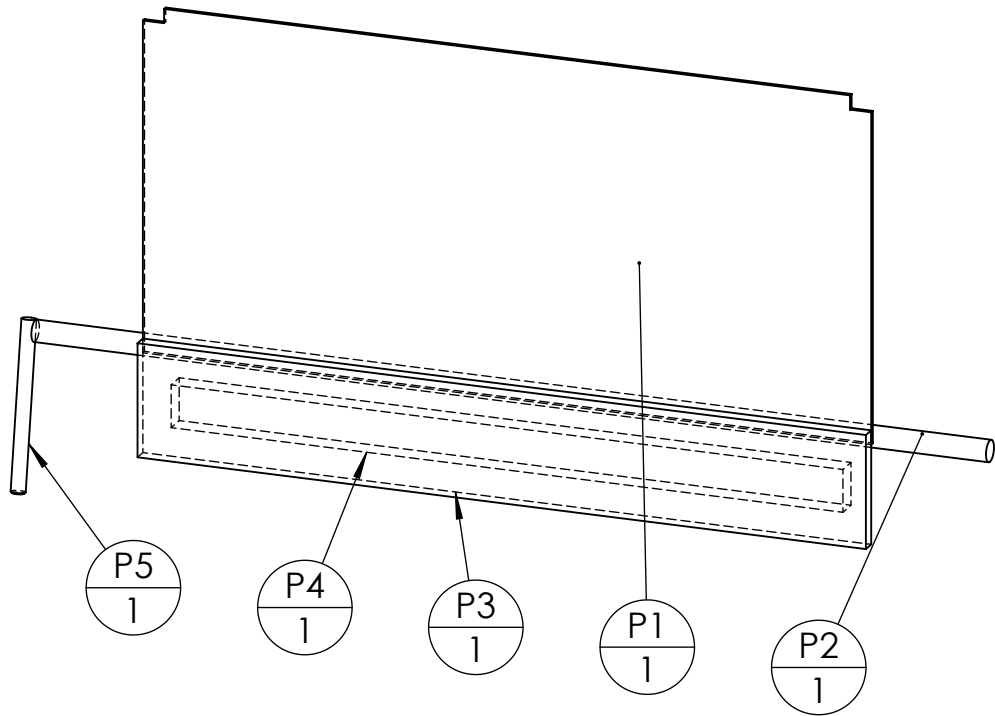
P - Portes



Version
gauche

Version
droite



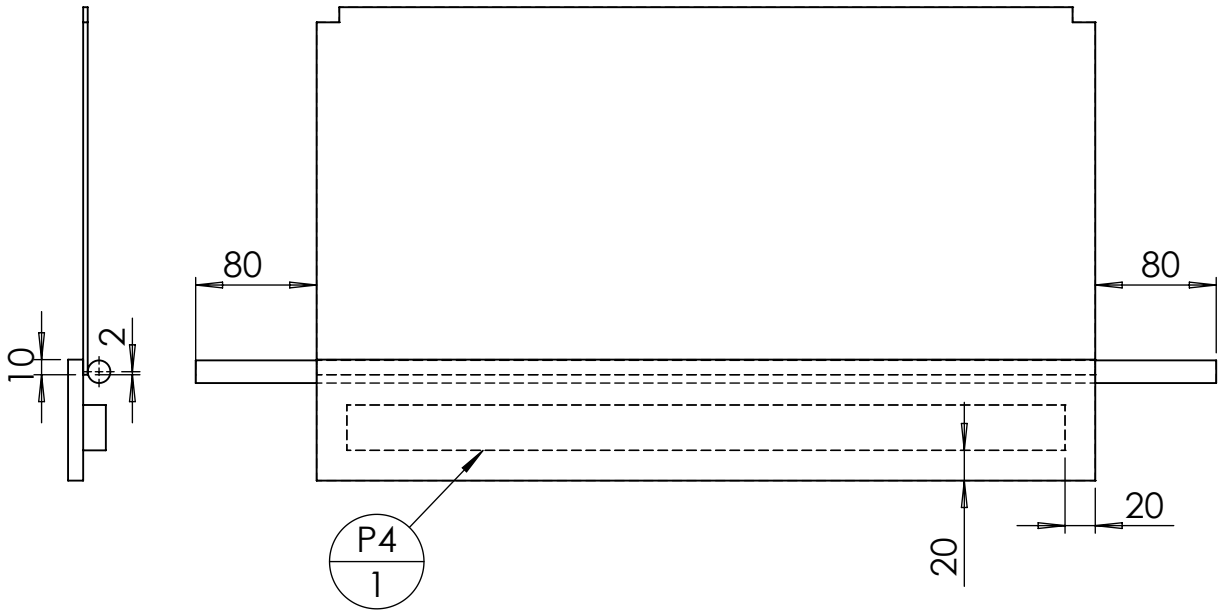


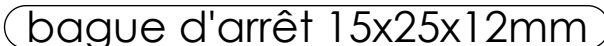
ID	Description	Longueur	Qté
P1	P1 - Porte cuisson - Four 150		1
P2	étiré rond Ø15	675	1
P3	Fer plat 80 x 10	515	1
P4	Fer plat 30 x 15	475	1
P5	Vis Hexagonale M10 x 140 PF		1

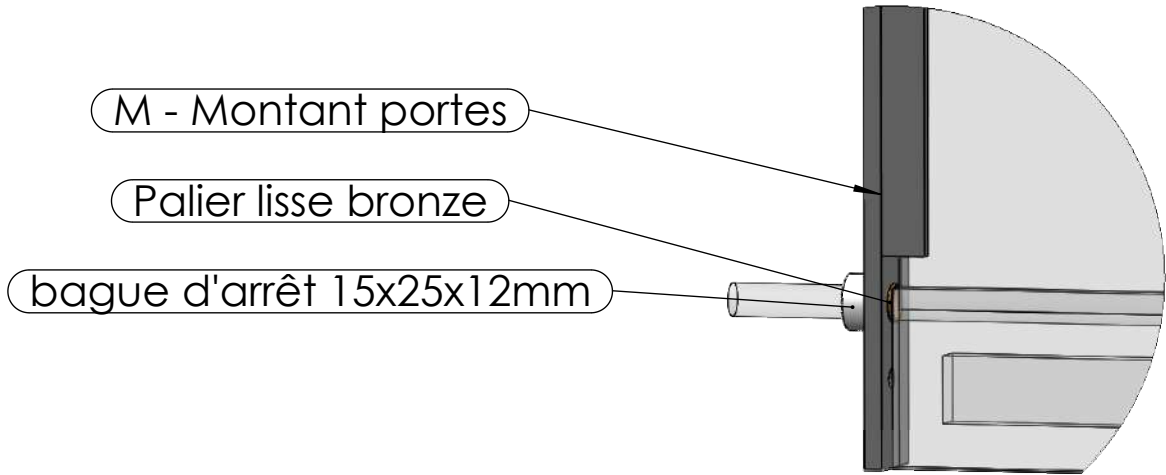
 sert à ajouter du poids pour le retour de la porte. A
ajuster au besoin.

 Couper la tête de vis .

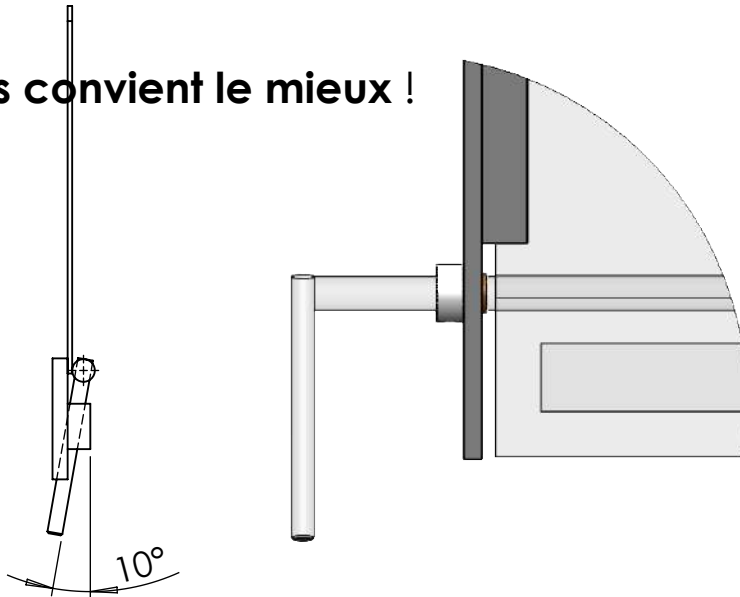
1. Souder les portes SANS souder . Soudures INTERMITTENTES.

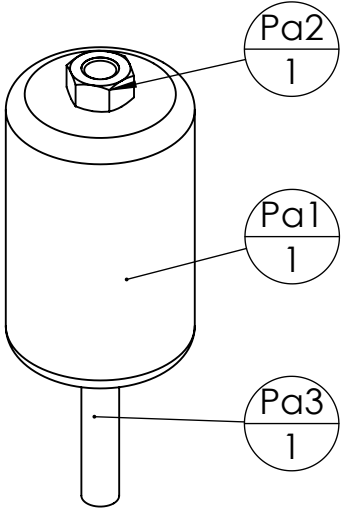


2. Assembler , les  et les .

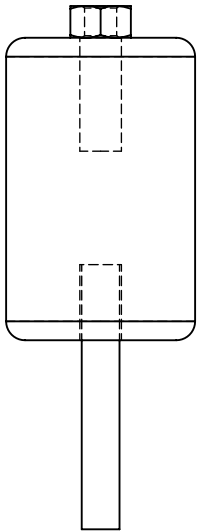


3. Souder  du côté qui vous convient le mieux !

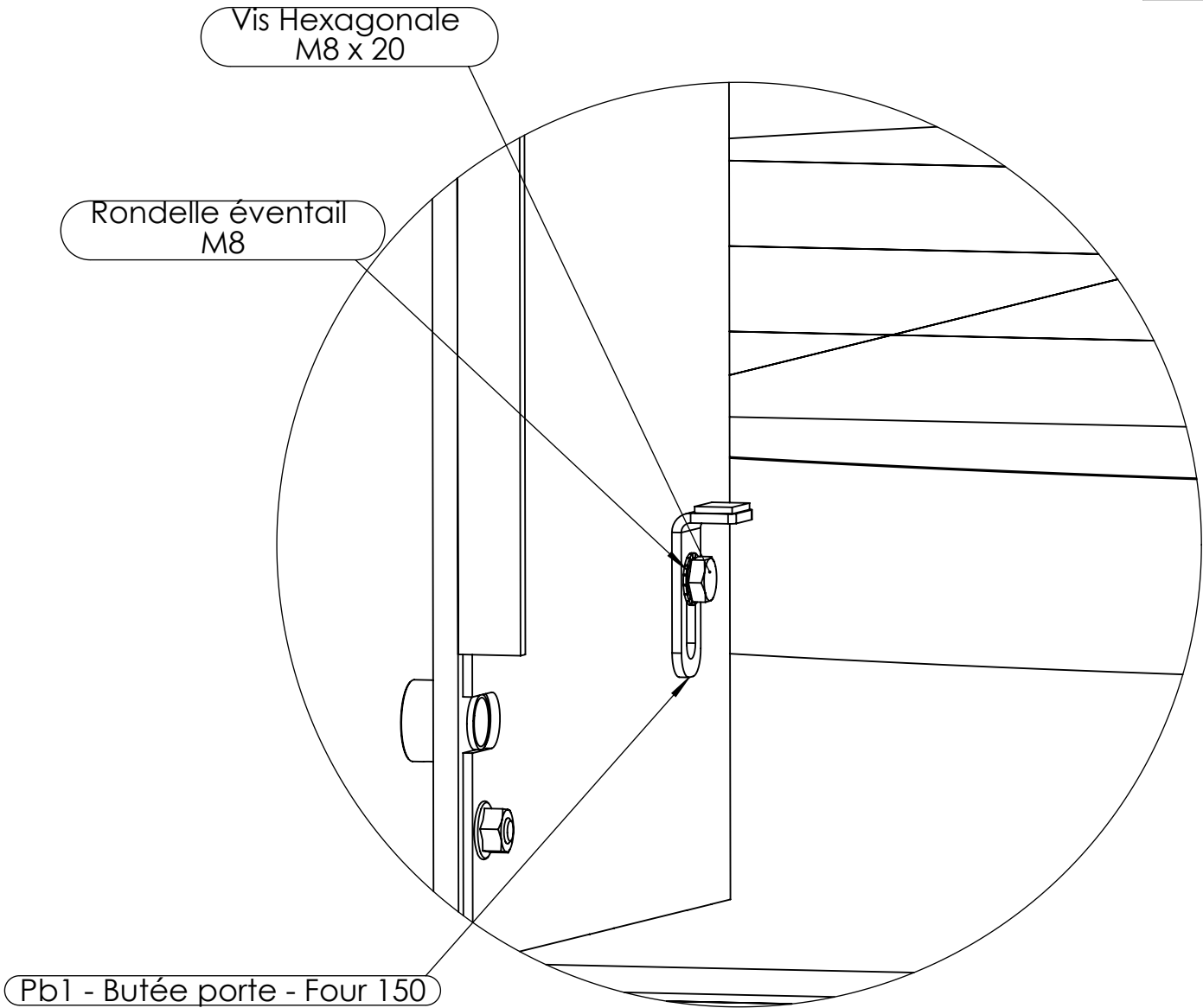
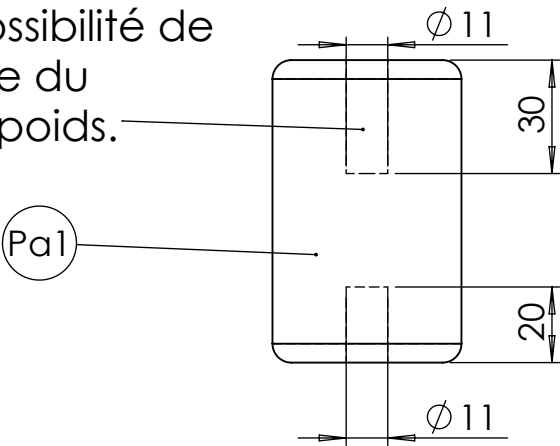




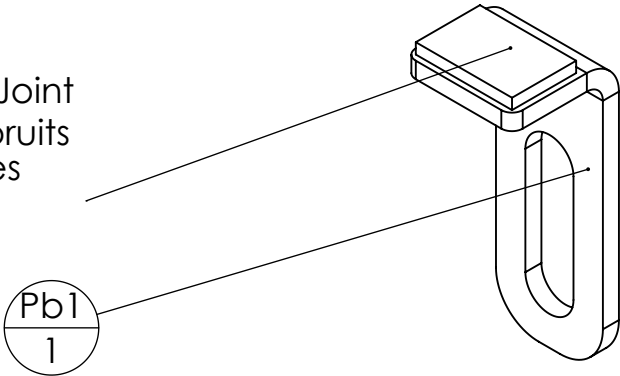
repère	Désignation	P	LONGUEUR	Quantité
Pa2	Ecrou M10 brut		STD	1
Pa3	fer rond Ø10		70	1
Pa1	étiré rond Ø50	2x Ø11 ;	80	1



Perçage pour avoir une possibilité de réglage du contrepoids.

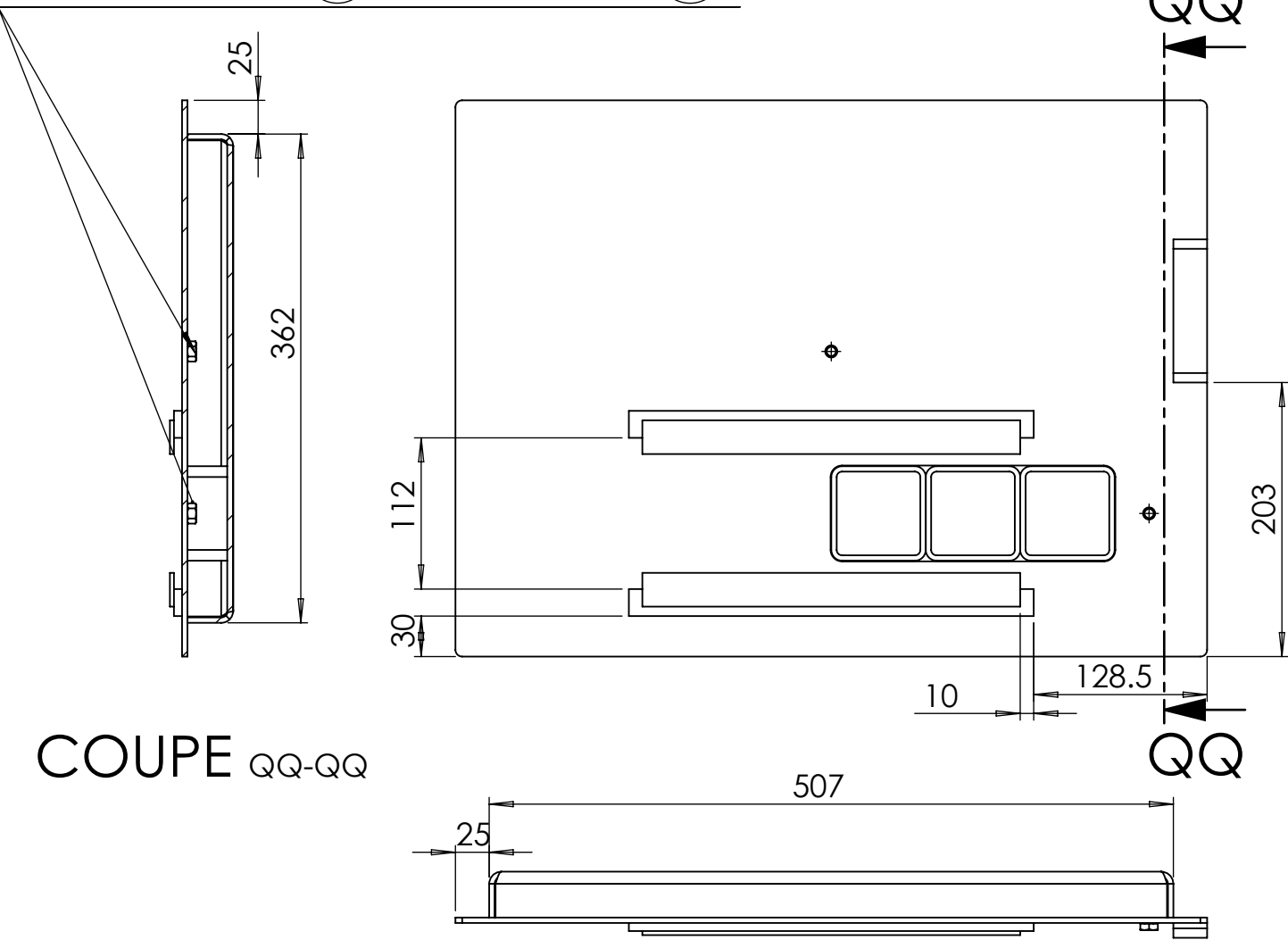


Collez un morceau de Joint adhésif pour limiter les bruits sourds liés l'ouverture des portes.



repère	Désignation	LONGUEUR	Epaisseur de tôle	Quantité
Pb1	Pb1 - Butée porte - Four 150	SPE	3	1

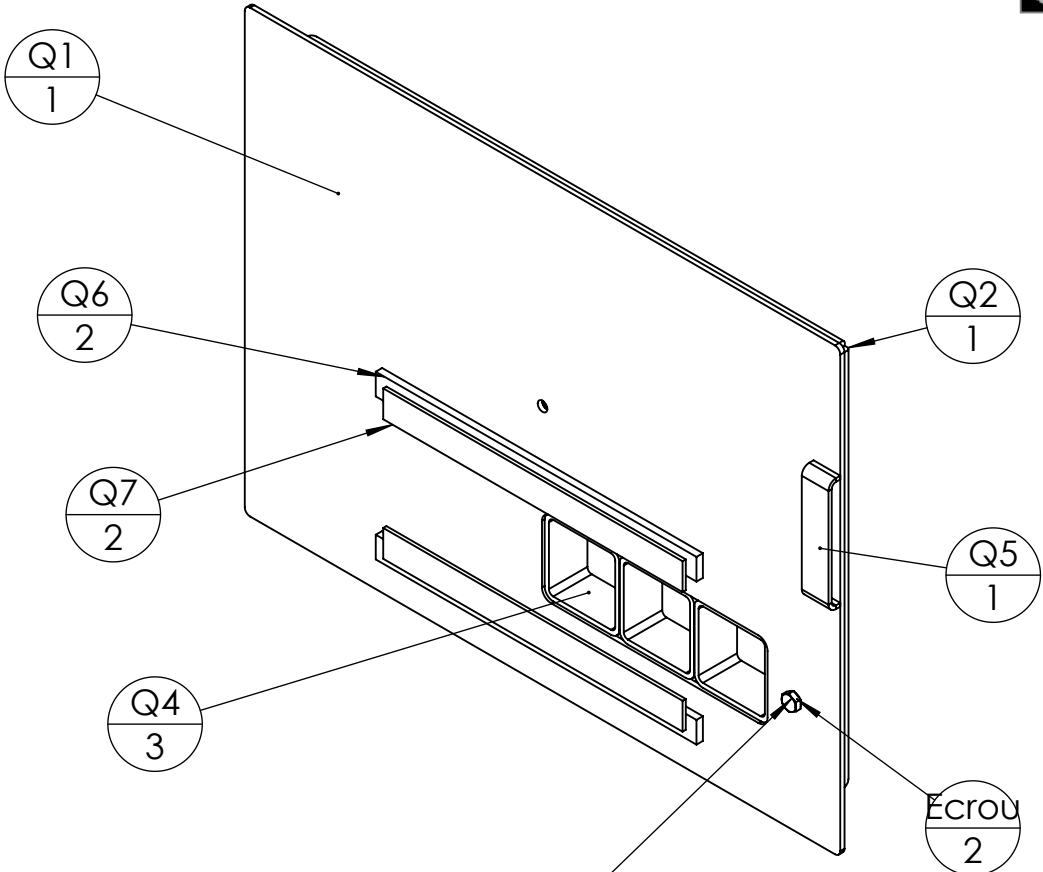
Ecrous à souder sur (Q1) avant de souder (Q2)



COUPE QQ-QQ



- a. Souder les écrous sur la face intérieure de (Q1)
- b. Pointer les tubes (Q4) sur (Q2) .
- c. Peindre les surfaces intérieures
- d. Remplir d'isolant haute température
- e. Assemblage de la "boîte" ((Q2) sur (Q1)) : brider les pièces ensemble et à un marbre pour maintenir la planéité de l'ensemble puis pointer de part et d'autres de manière alternée pour éviter "l'effet chips". Soudures INTERMITTENTES.
- f. Souder toutes les petites pièces sur la façade puis peindre l'ensemble. Soudures INTERMITTENTES.



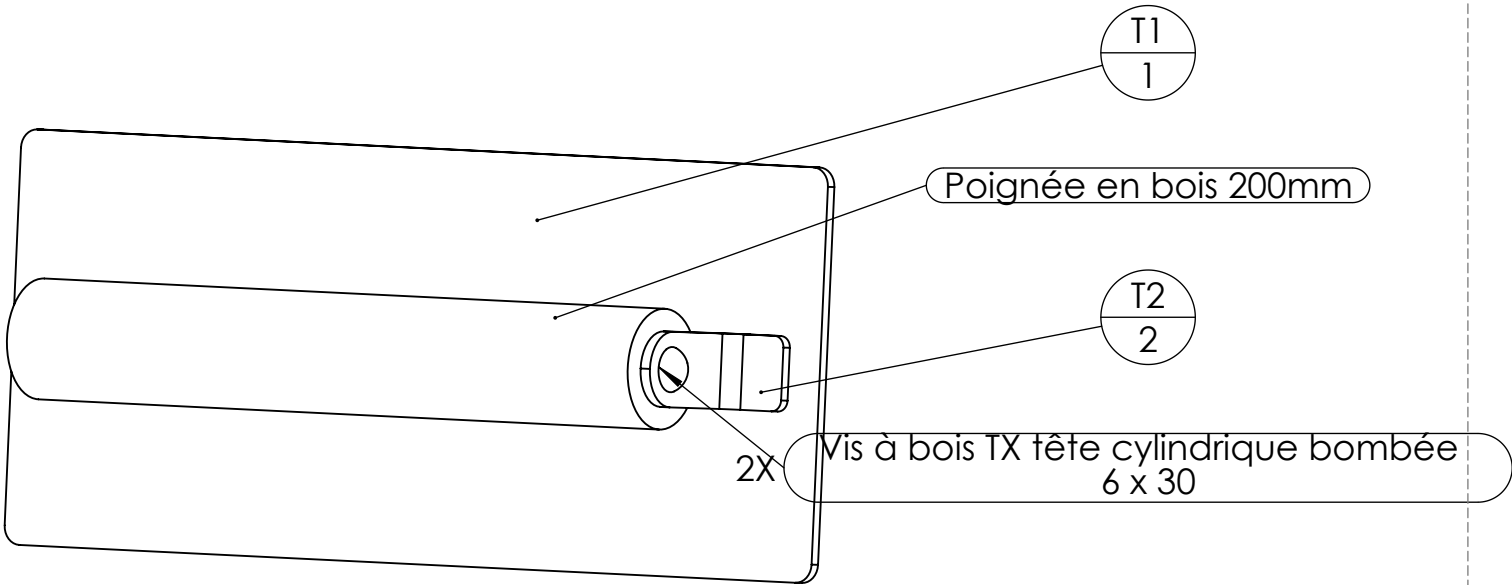
La (Vis Hexagonale M8 x 20) sert de butée. Elle est juste vissée.

Pour le montage, il est prévu 7mm de jeu entre la porte et son logement, tout autour.

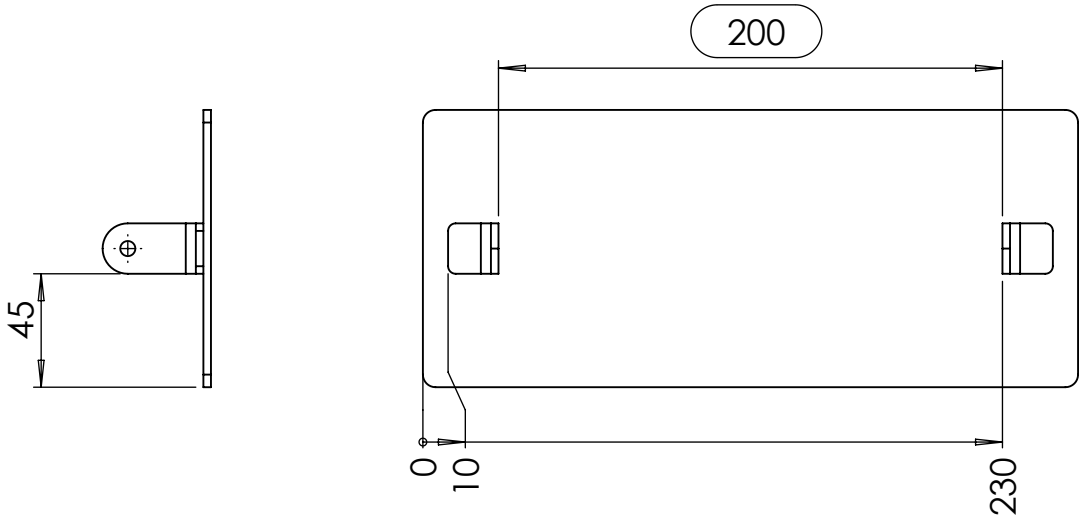
Vous pouvez inverser l'ouverture de la porte si besoin.
Attention à placer l'ouverture du foyer de l'autre côté des poignées des portes des soles pour éviter les interférences.

repère	Désignation	LONG UEUR	Epaisseur de tôle	Quantité
Q1	Q1 - Face porte Foyer - Four 150	SPE	4	1
Q2	Q2 - Boîte porte Foyer - Four 150	SPE	4	1
Ecrou	Ecrou M8 brut	STD		2
Q4	tube carré 70 x 4	36		3
Q6	Q6 - Glissière porte foyer - Four 150	SPE	6	2
Q7	fer plat 25 x 3	280		2
Q5	Q5 - Accessoire porte - Four	STD	3	1
Vis	Vis Hexagonale M8 x 20	STD		1

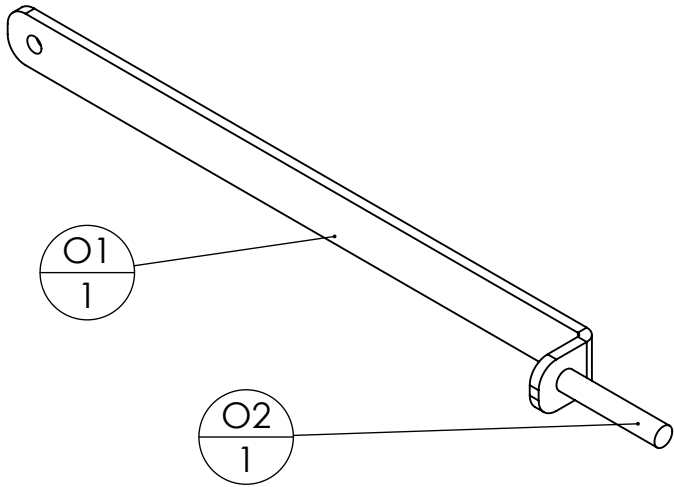
T - Trappe du foyer



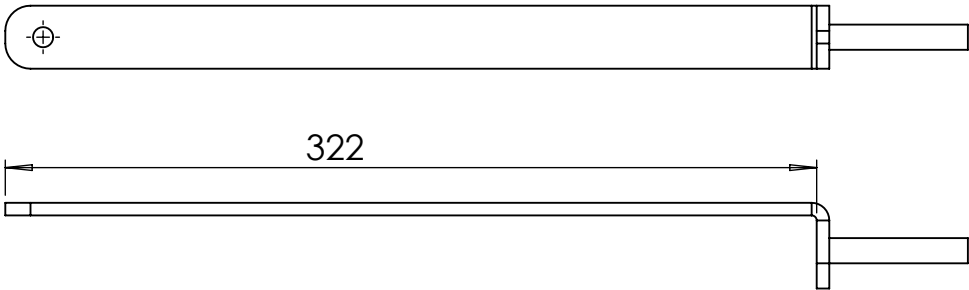
Insérer la poignée en bois pour contrôler



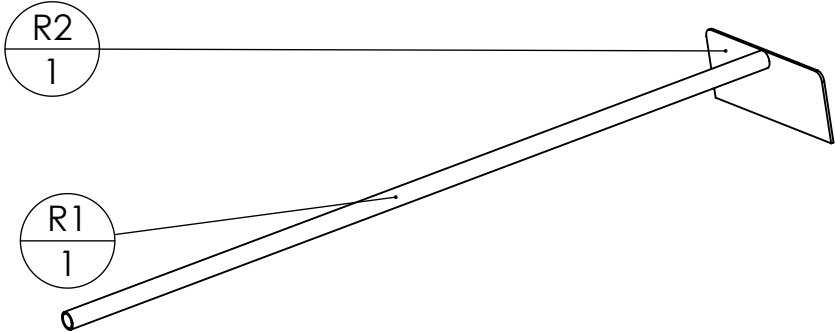
repère	Désignation	LONGUEUR	Quantité
Vis à bois TX tête cylindrique bombée	Vis à bois TX tête cylindrique bombée 6 x 30	STD	2
Poignée bois ronde	Poignée en bois 200mm	STD	1
T1	T1 - Trappe tirage - Four 150	SPE	1
T2	T2 - Patte trappe tirage - Four 150	SPE	2



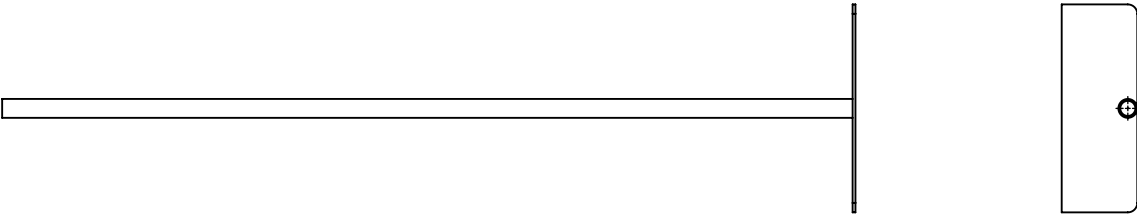
repère	Désignation	Longueur	Epaisseur de tôle	Qté
O1	O1 - Poignée - Four		5	1
O2	fer rond Ø10	60		1

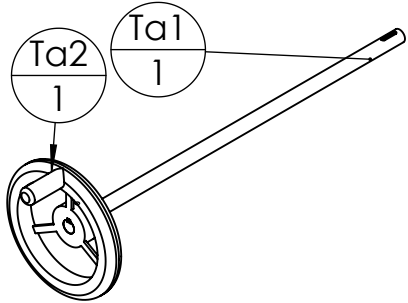


R - Raclette à cendres

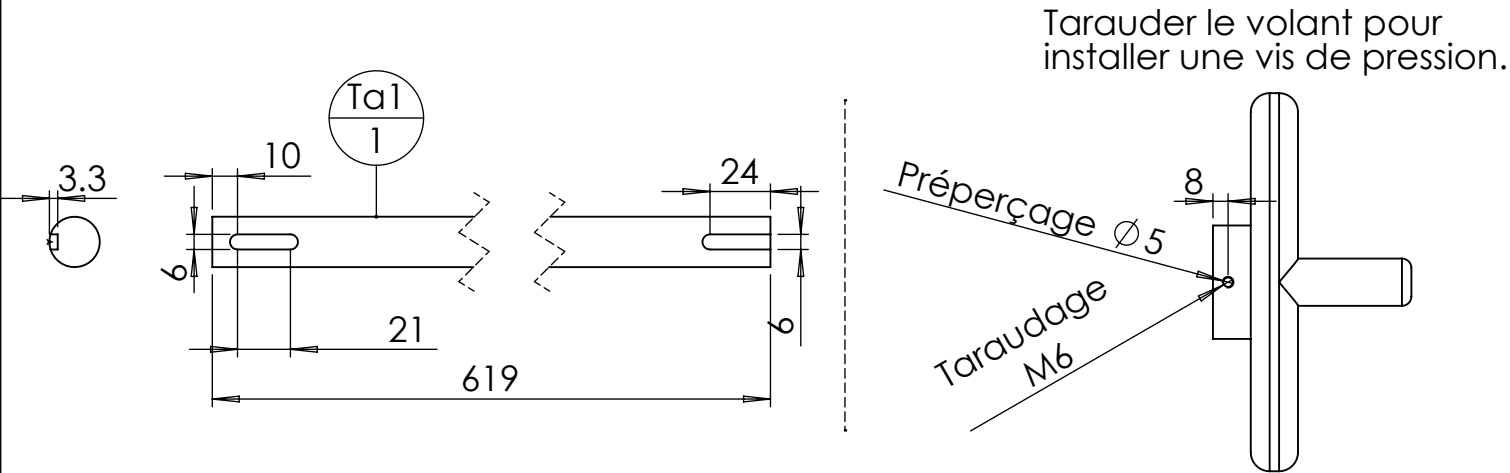


repère	Désignation	LONGUEUR	Quantité
R1	Tube rond 20 x 2	900	1
R2	R2 - Raclette foyer - Four	STD	1

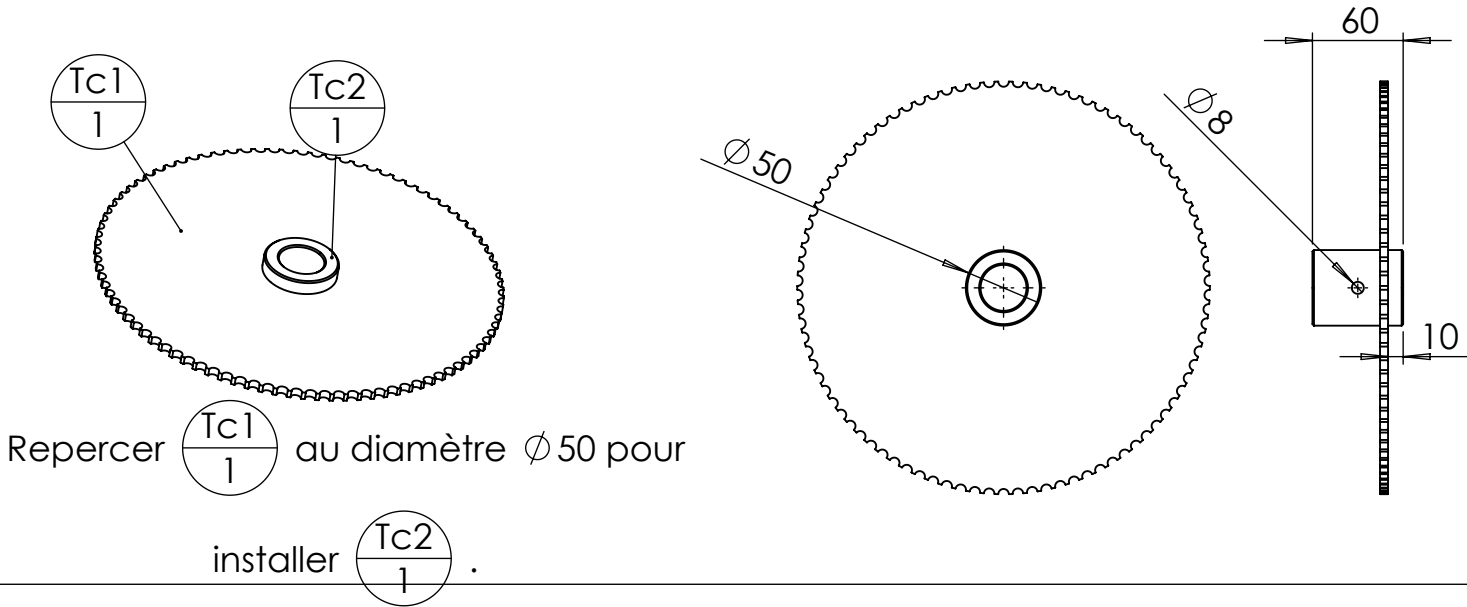




ID	Description	Longueur	Qté
Ta2	Volant Ø200mm		1
Ta1	étiré rond Ø20	619	1

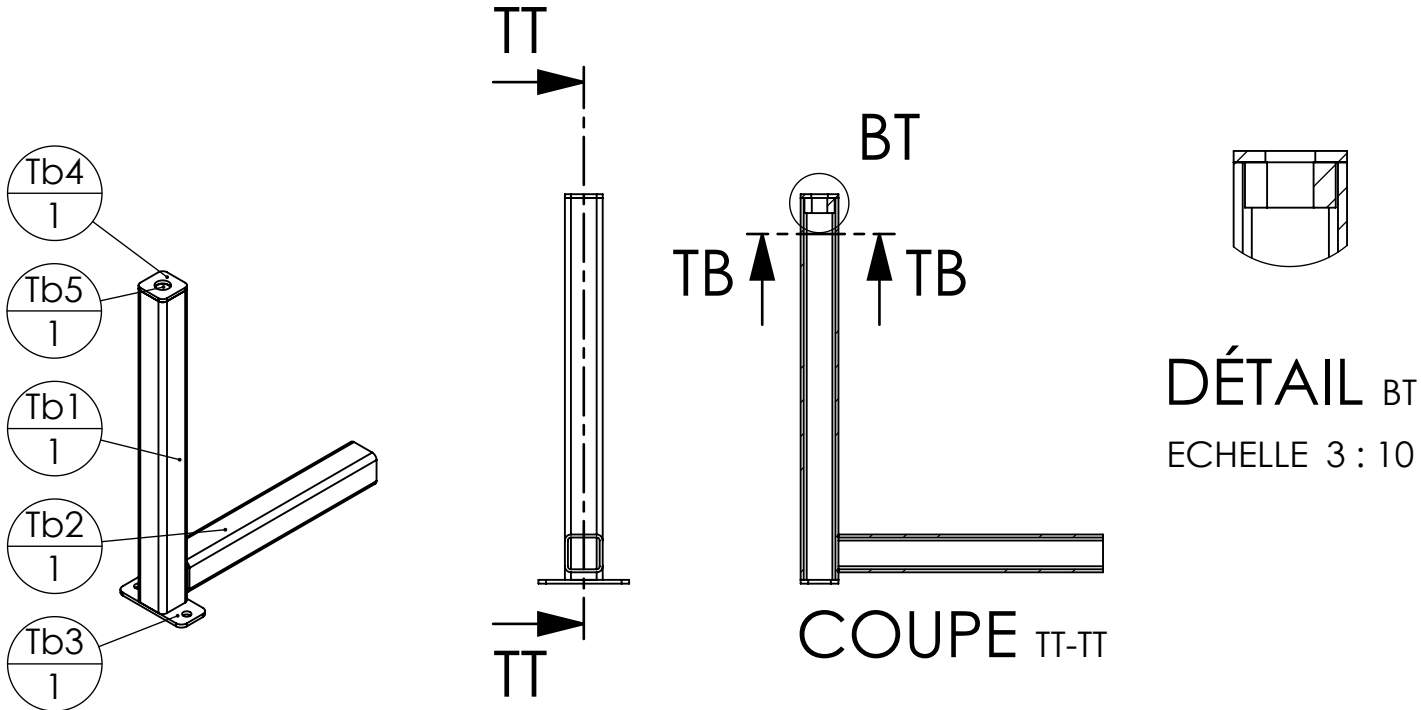


repère	Désignation	LONGUEUR	Quantité
Tc2	Douille à souder d30.4 D50 L60	STD	1
Tc1	Plateau simple 06B1 90 dents	STD	1



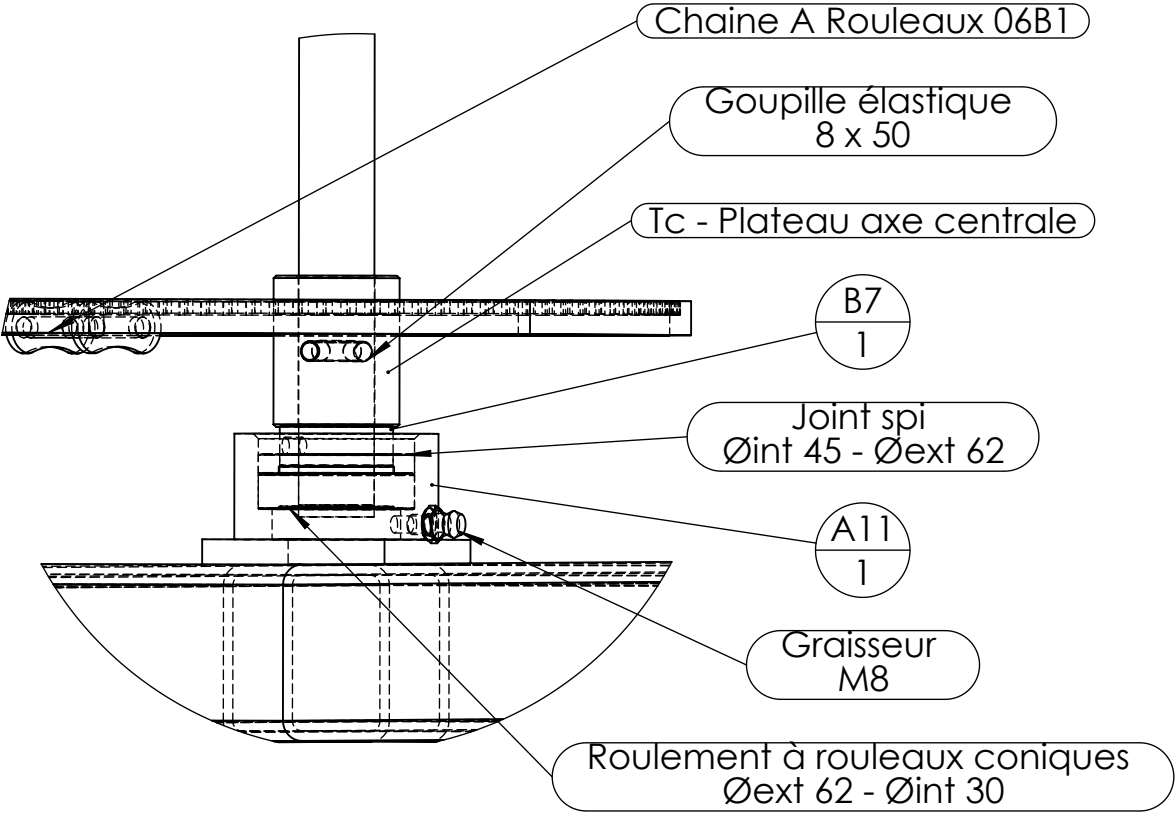


repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Longueur	Epaisseur de tôle	Qté
Tb1	tube carré 50 x 4	0°	0°		505		1
Tb2	tube carré 50 x 4	0°	0°		350		1
Tb3	Tb3 - Support palier transmission - Four 150			1x Ø22 ; 2x Ø12,5 ;		5	1
Tb4	Tb4 - Support douille volant - Four 150					5	1
Tb5	Douille à souder d20.5 D40 L40						1

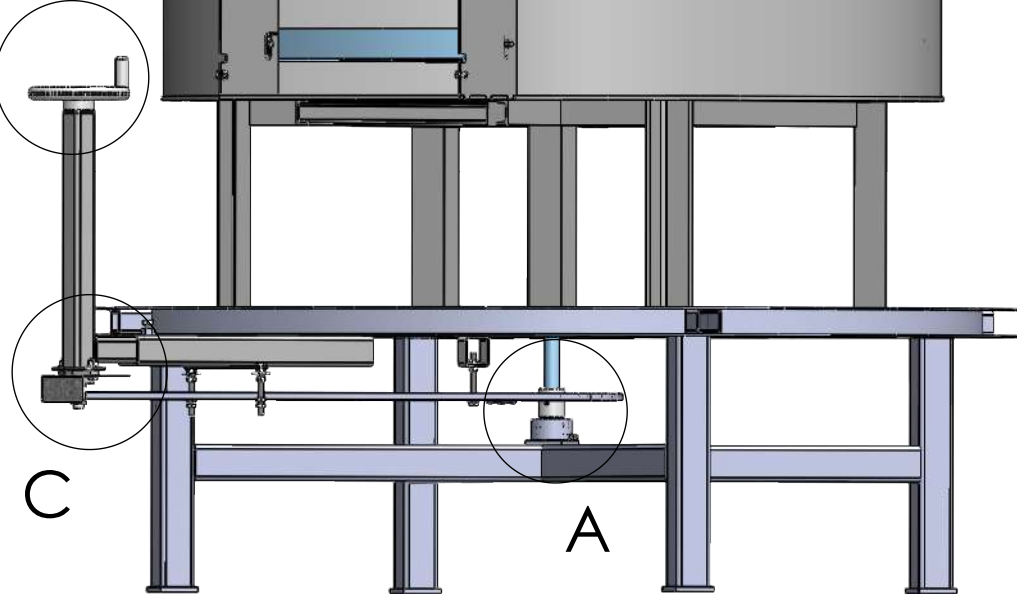


- Assemblez $\frac{Tb2}{1}$, $\frac{Tb3}{1}$ et $\frac{Tb1}{1}$ bien d'équerre.
- Centrer la bague sur $\frac{Tb4}{1}$ en utilisant les gravages.
Puis souder la bague DANS LES COINS uniquement.
- Une fois la bague soudée sur $\frac{Tb4}{1}$, montez l'axe et le palier sur l'ensemble AVANT DE SOUDER $\frac{Tb4}{1}$ sur $\frac{Tb1}{1}$. En effet, il ne faut pas se fier à l'angle de la coupe de $\frac{Tb1}{1}$.

DÉTAIL A



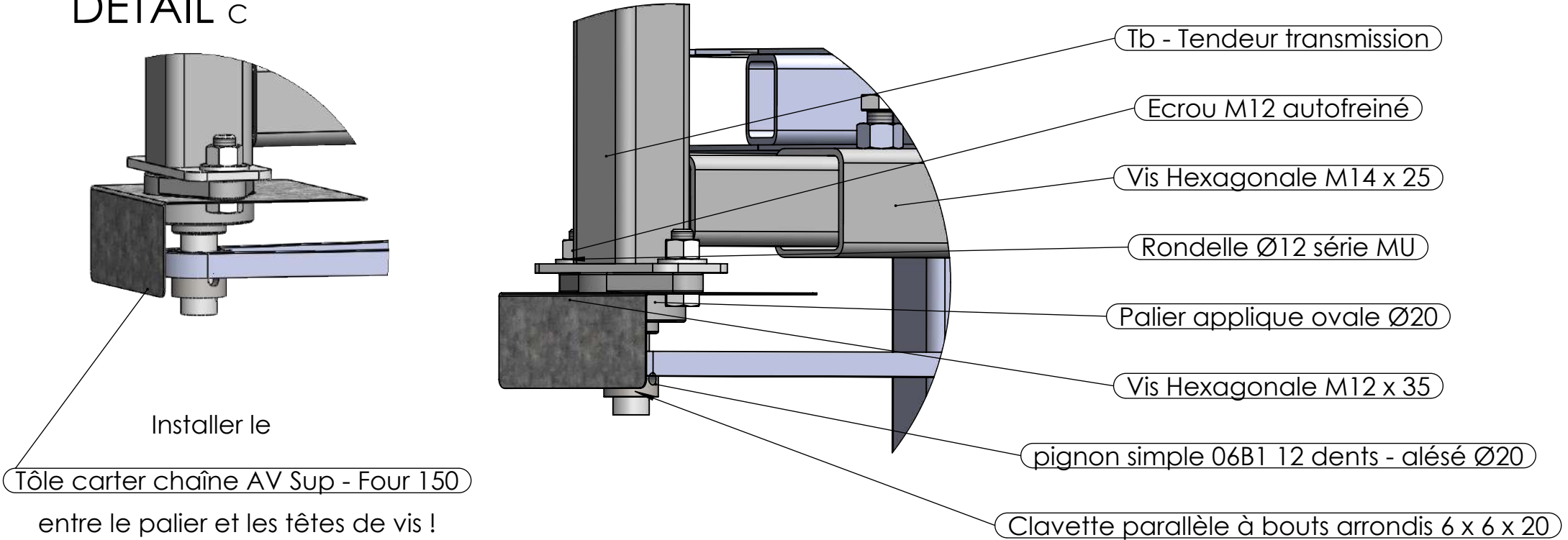
D



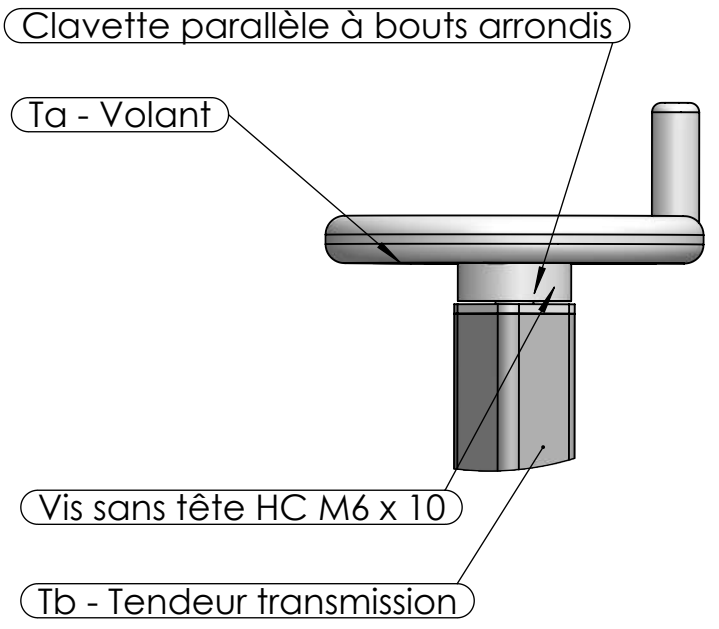
Désignation	Longueur	Qté
Chaine A Rouleaux 06B1	2906.1	1

Vous pouvez adapter la position du volant !
Utilisez l' (Attache rapide) et/ou le (Demi-maillon de chaîne) pour **ajuster la longueur** de la (Chaine A Rouleaux 06B1) .
Pour tendre : **une tension avec un effort manuel suffit**. Ne pas trop tendre.

DÉTAIL C



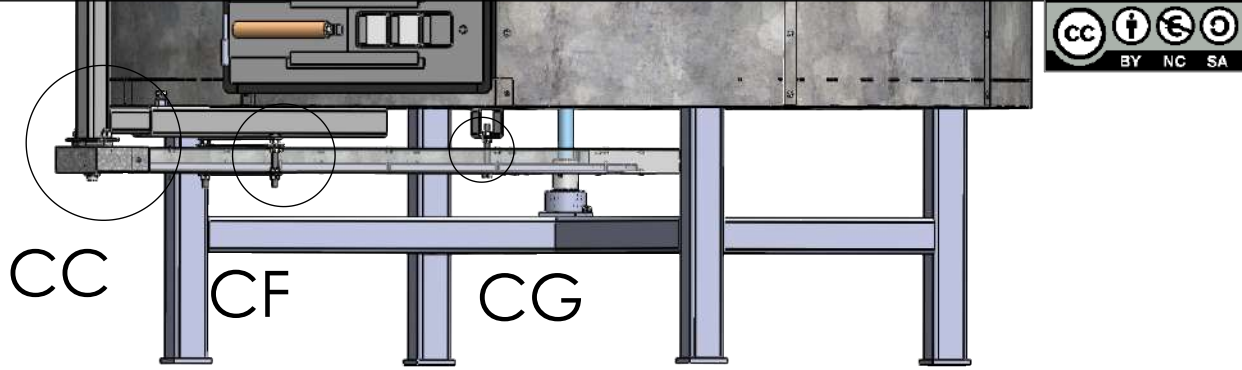
DÉTAIL D



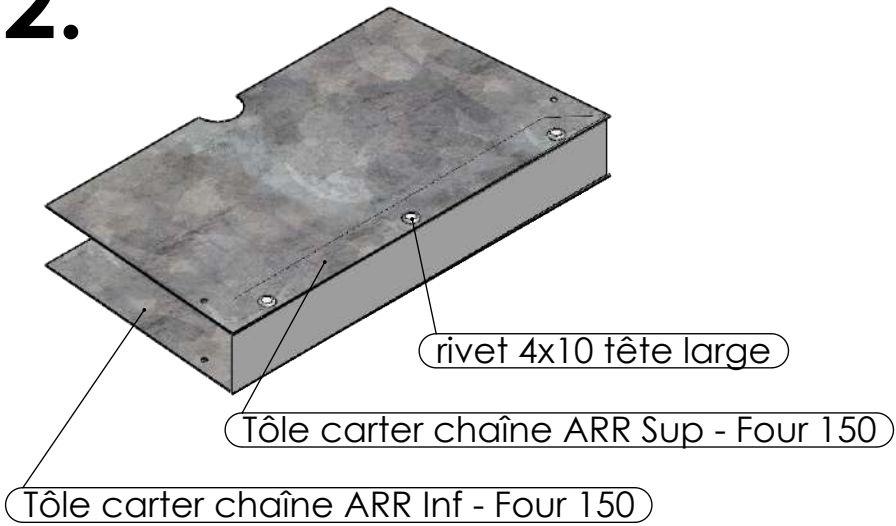
1. Installer la chaîne et la tendre. (cf. page "Transmission - Montage")
2. Assembler le carter ARR
3. Assembler la partie supérieure du carter.

Il est conseillé de monter le carter à vide pour faire les perçages des (Vis autoforeuse torx 4.2 x 25).

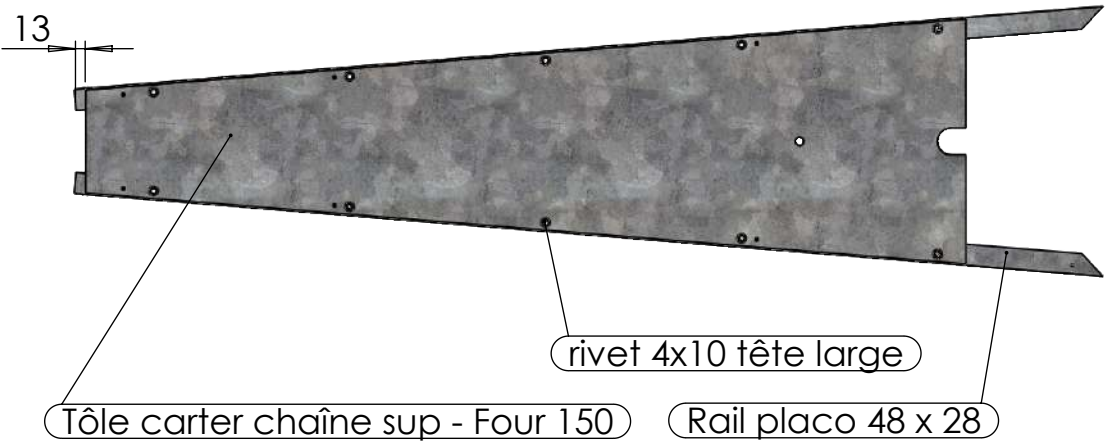
4. Installer le module centrale et visser la pièce en PEHD (déjà prè-percée) sous la chaîne dans les (Rail plac0 48 x 28).
5. Attacher le carter et régler sa planéité de manière à ce que le PEHD soit en contact avec la chaîne et la soutiennent sur toute sa longueur.
6. Installer les 2 modules restants : (Tôle carter chaîne AV Inf) et le carter ARR.



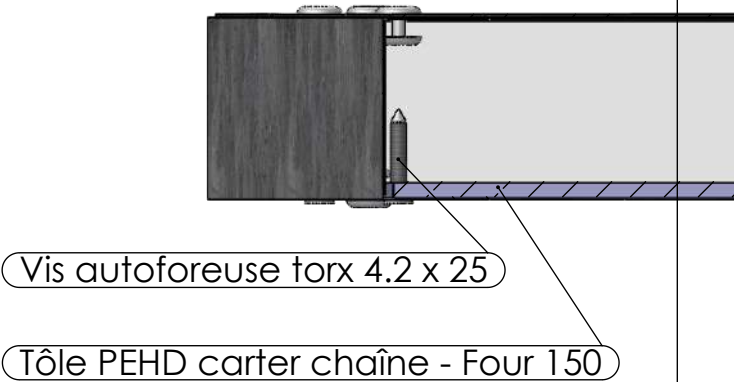
2.



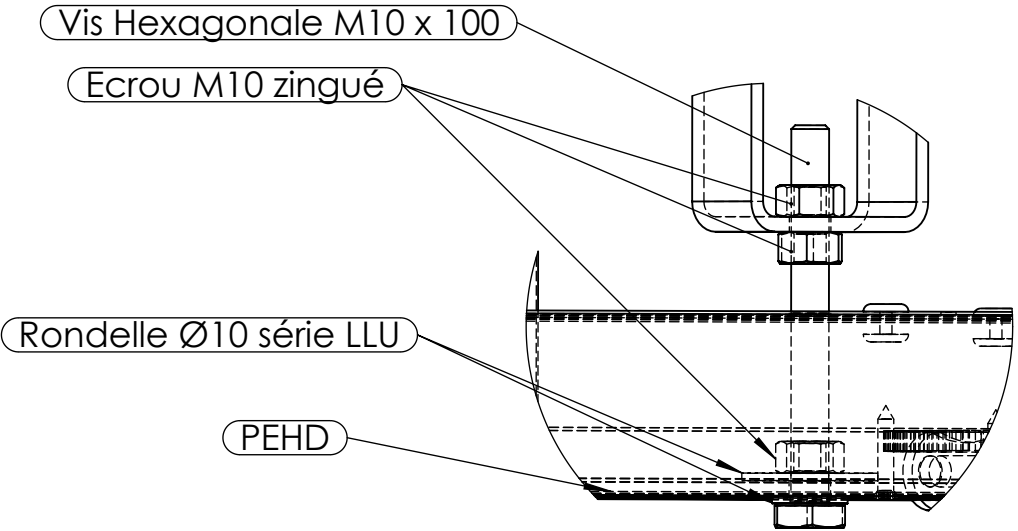
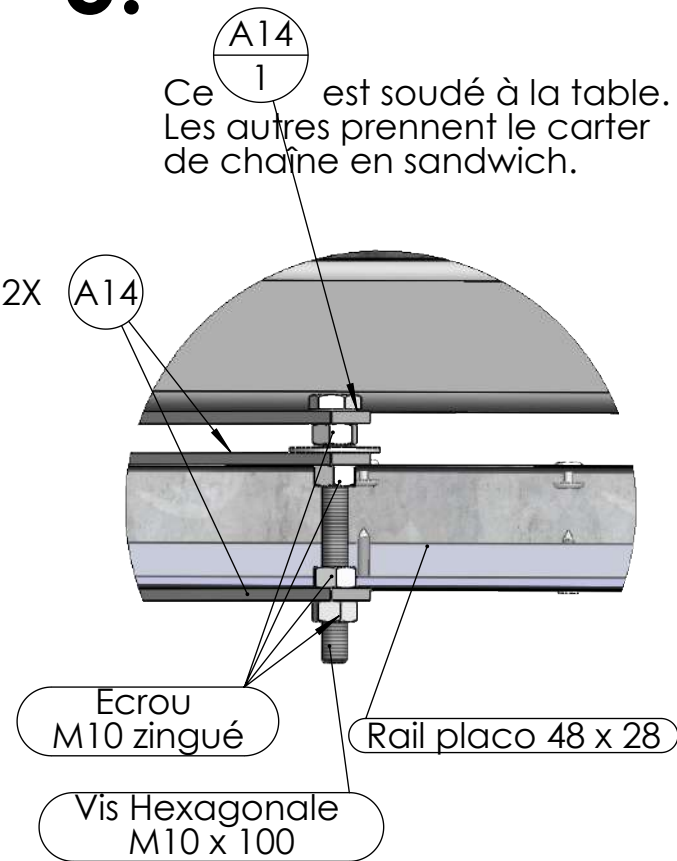
3.



4.



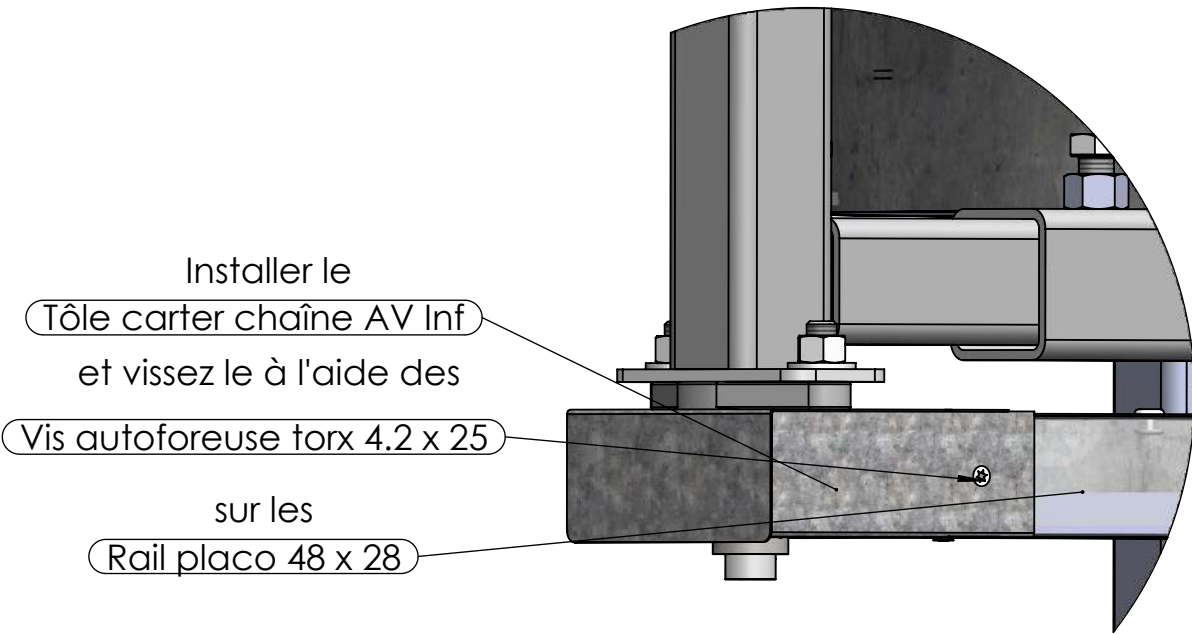
5.

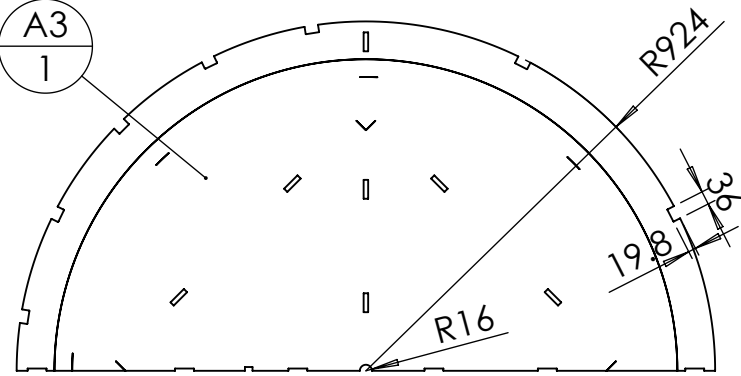


DÉTAIL CG

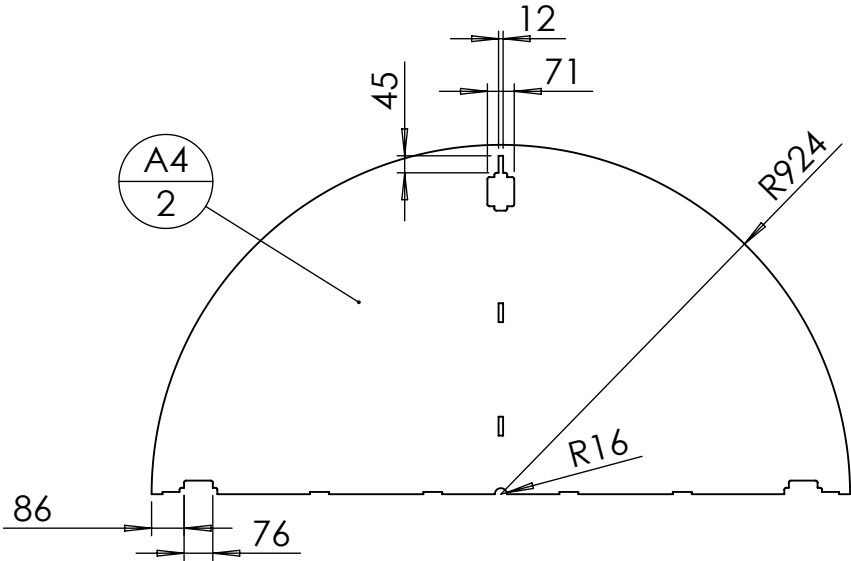
La tôle PEHD est prise en sandwich entre la tête de vis et un écrou par l'intermédiaire de 2 rondelles.

6.

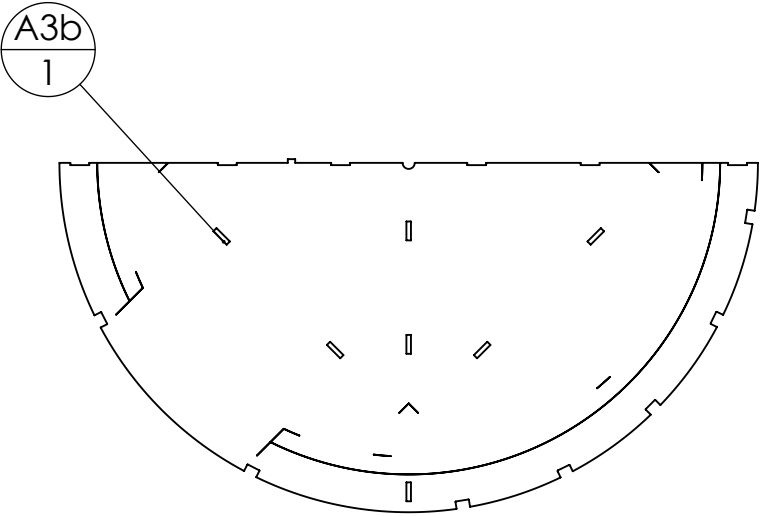




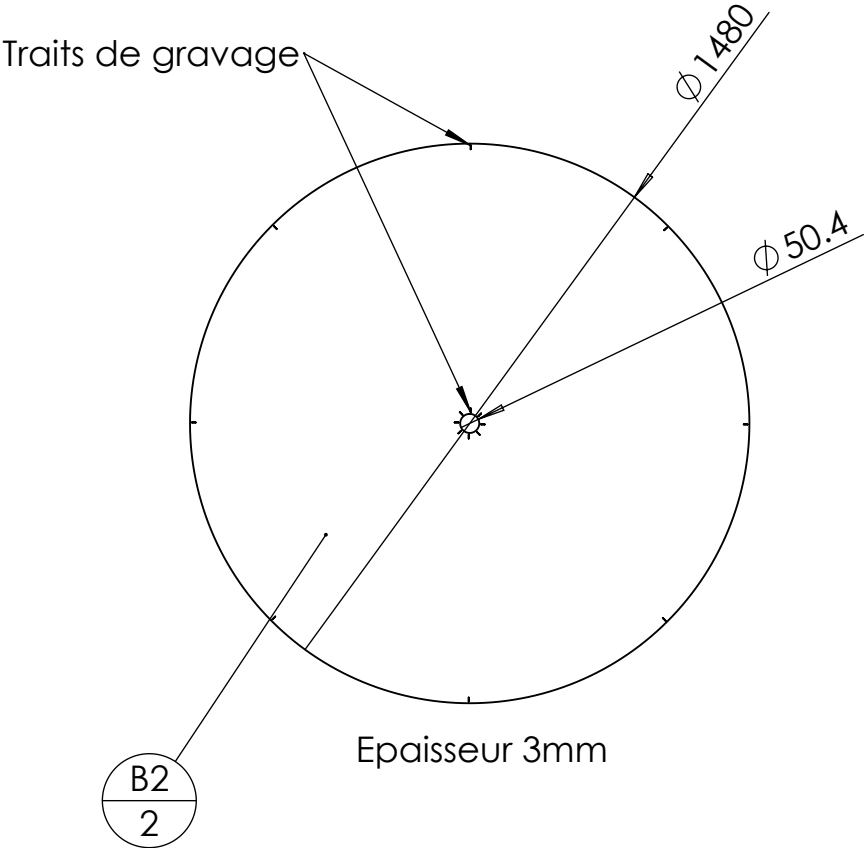
Epaisseur 3mm



Epaisseur 3mm

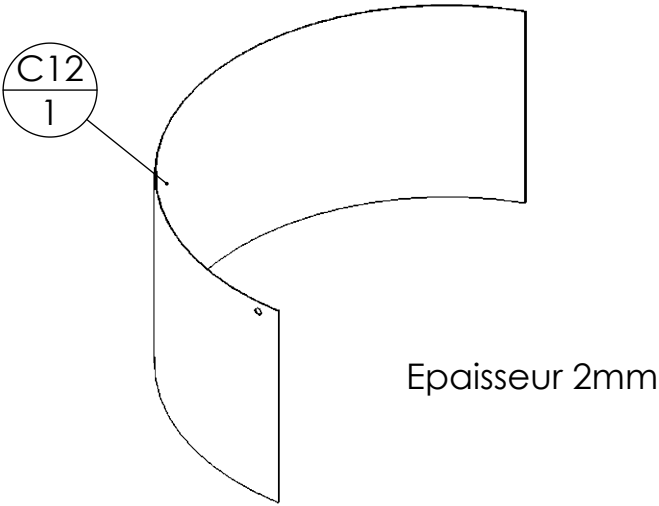


Epaisseur 3mm

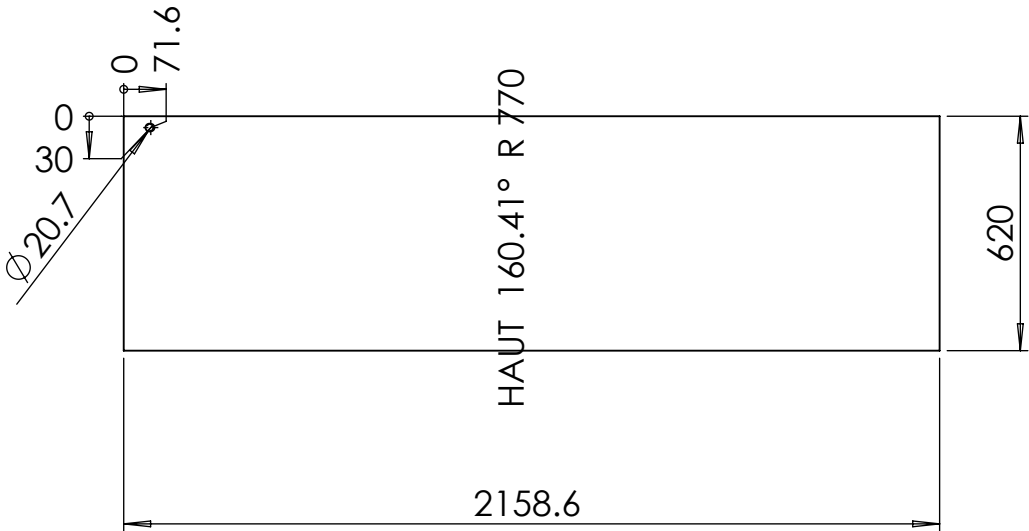
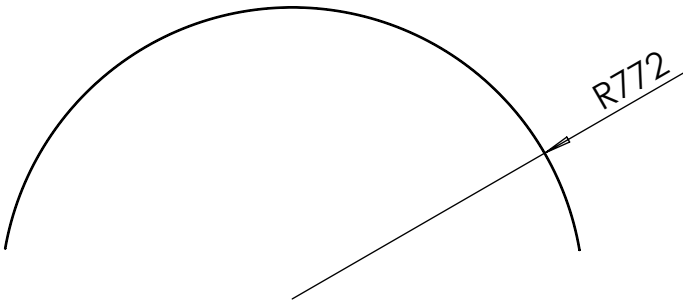


Epaisseur 3mm

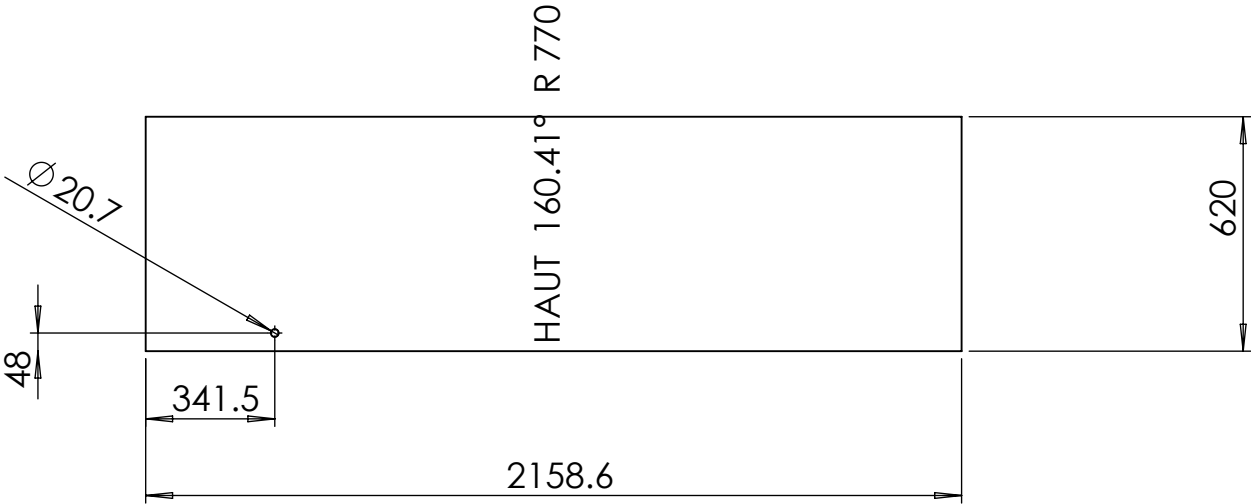
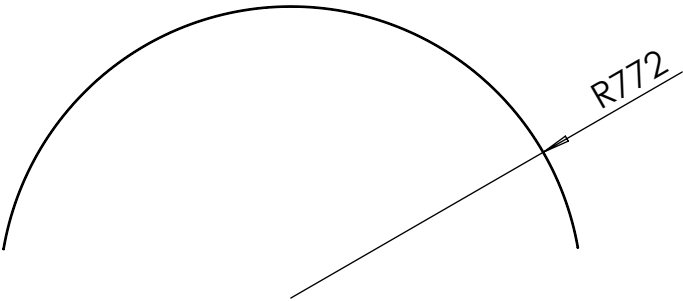
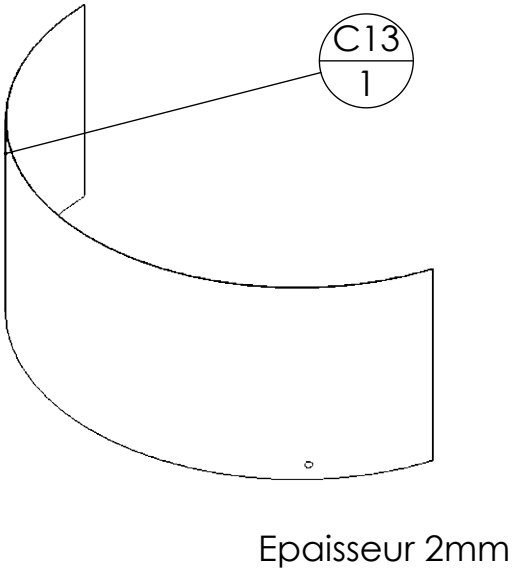
C6 - Virole cuisson gauche

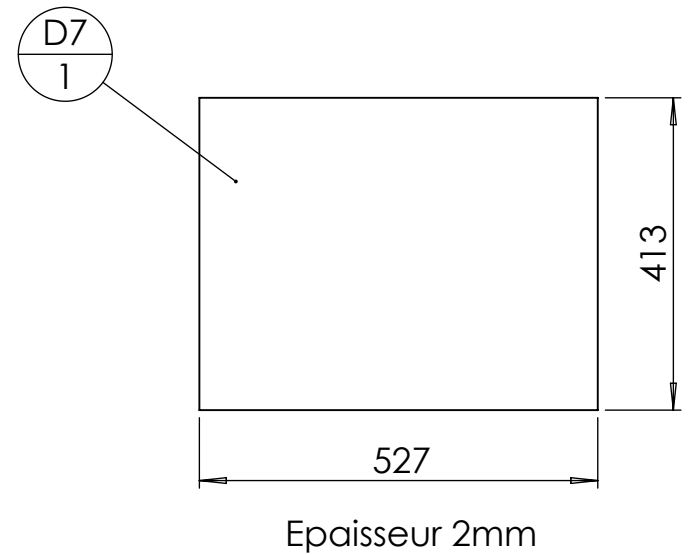
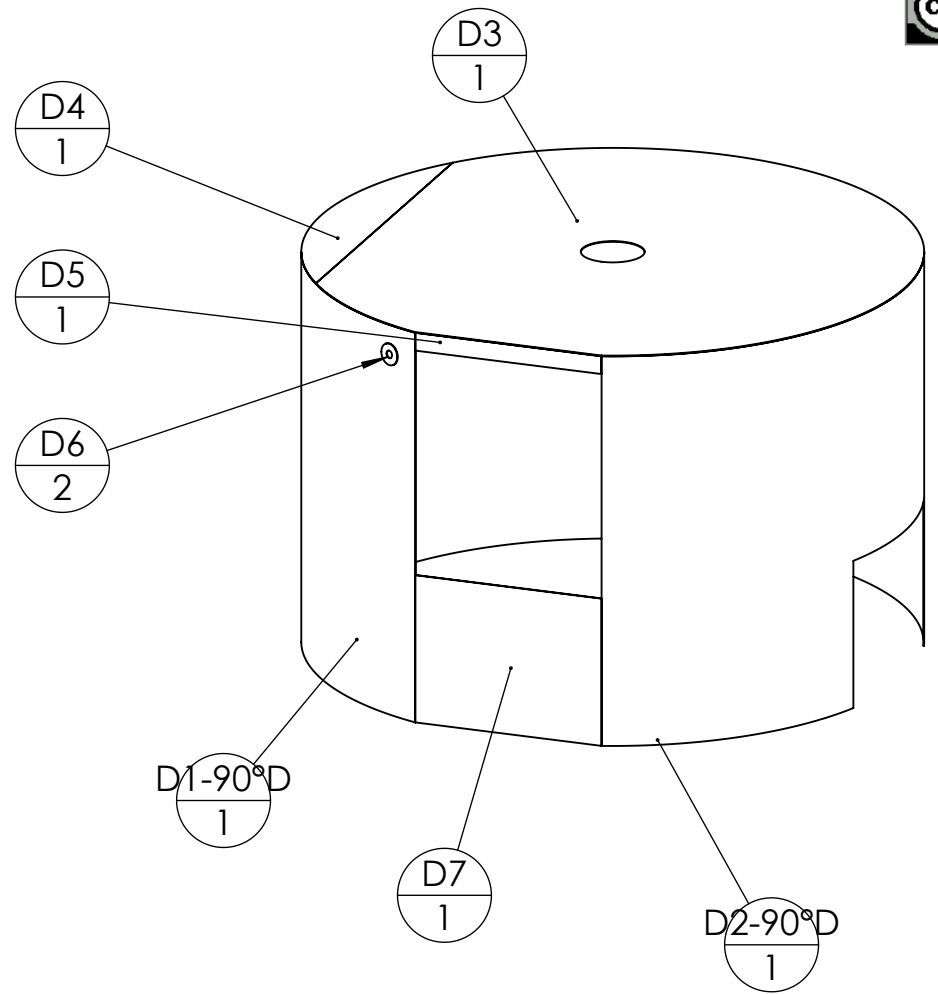
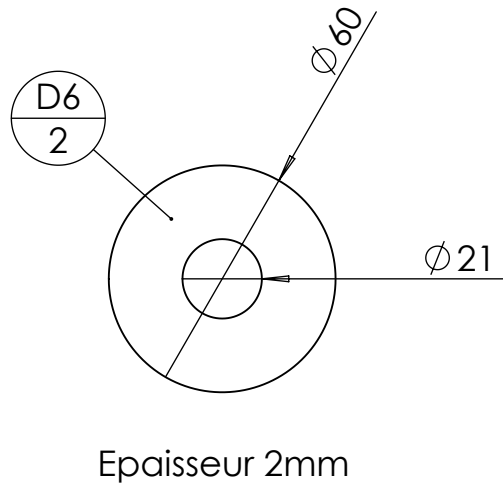
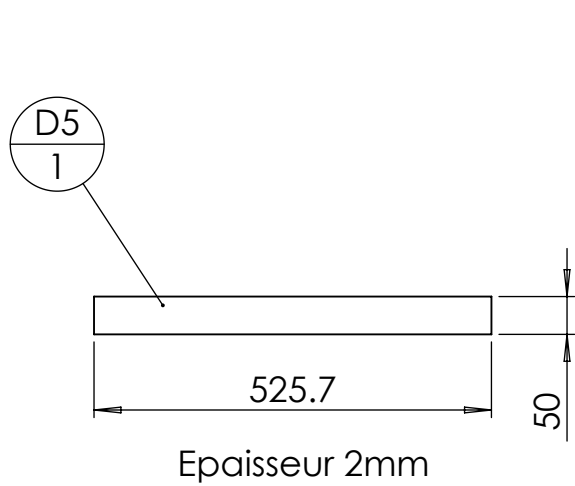
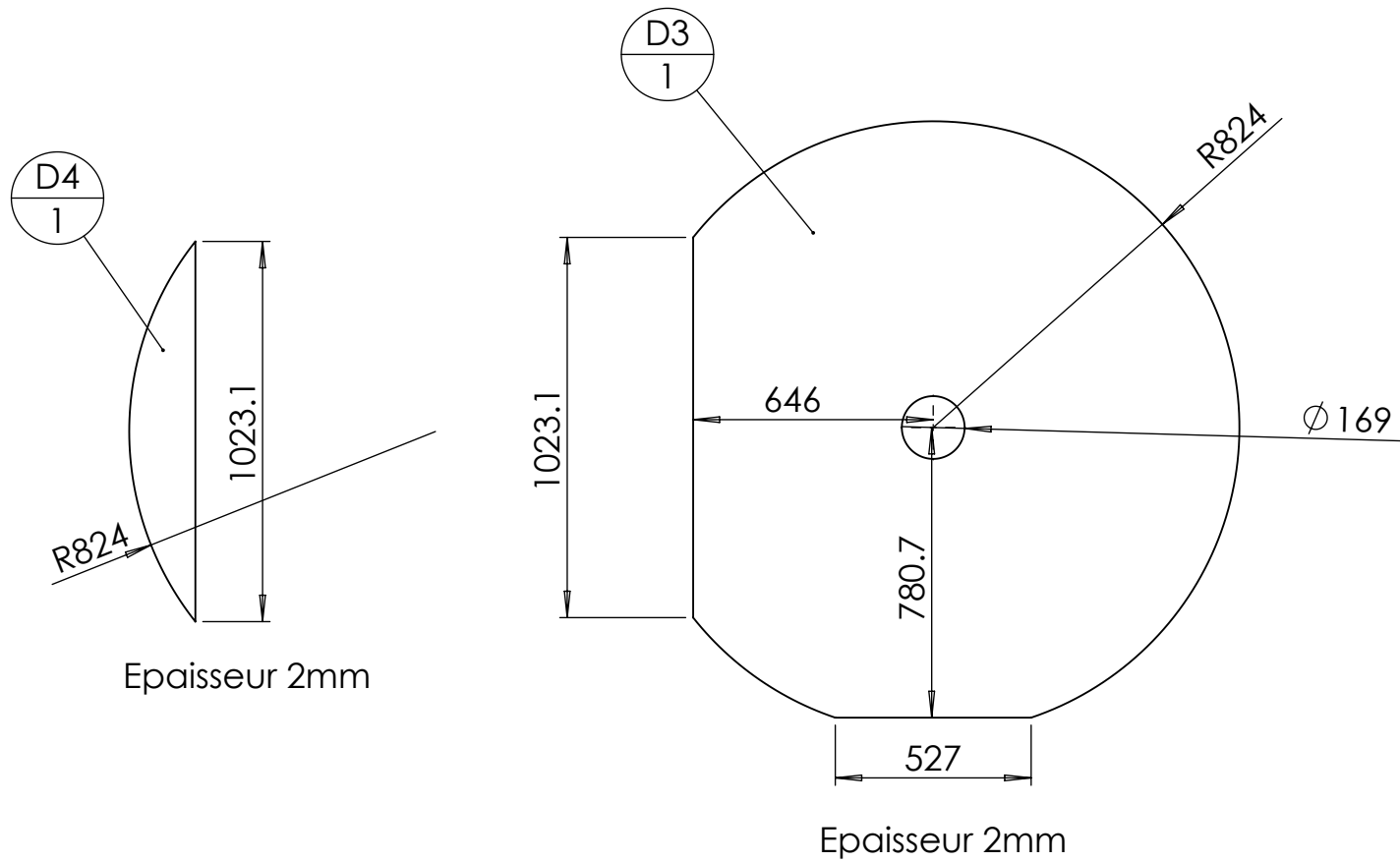


Attention au sens de roulage !!



C7 - Virole cuisson droite

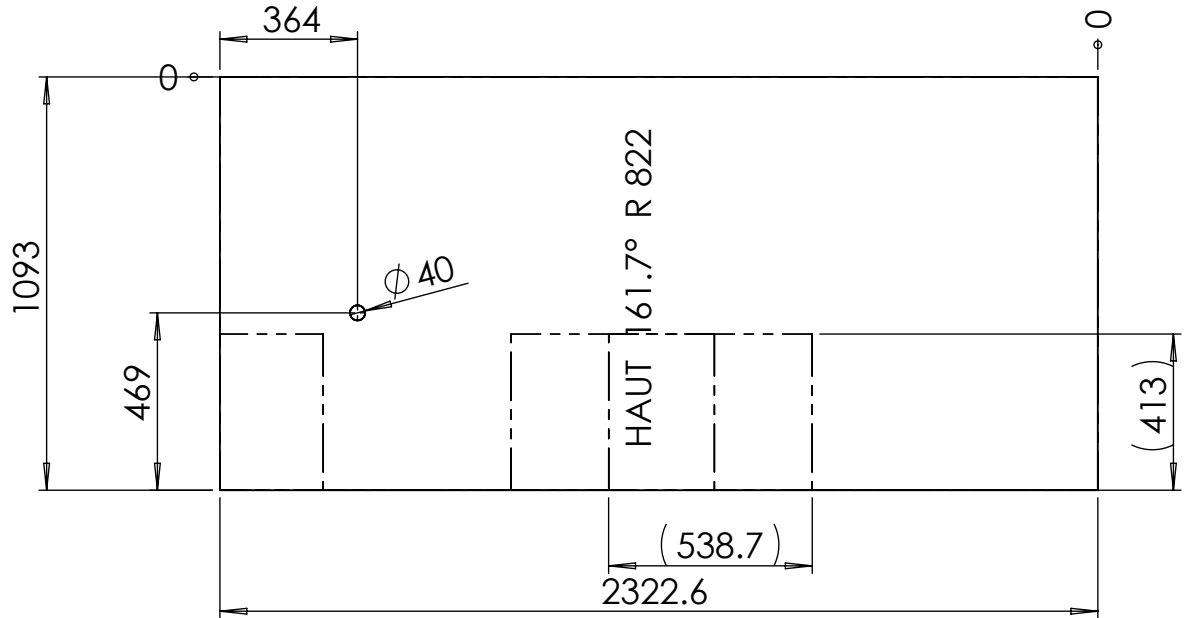
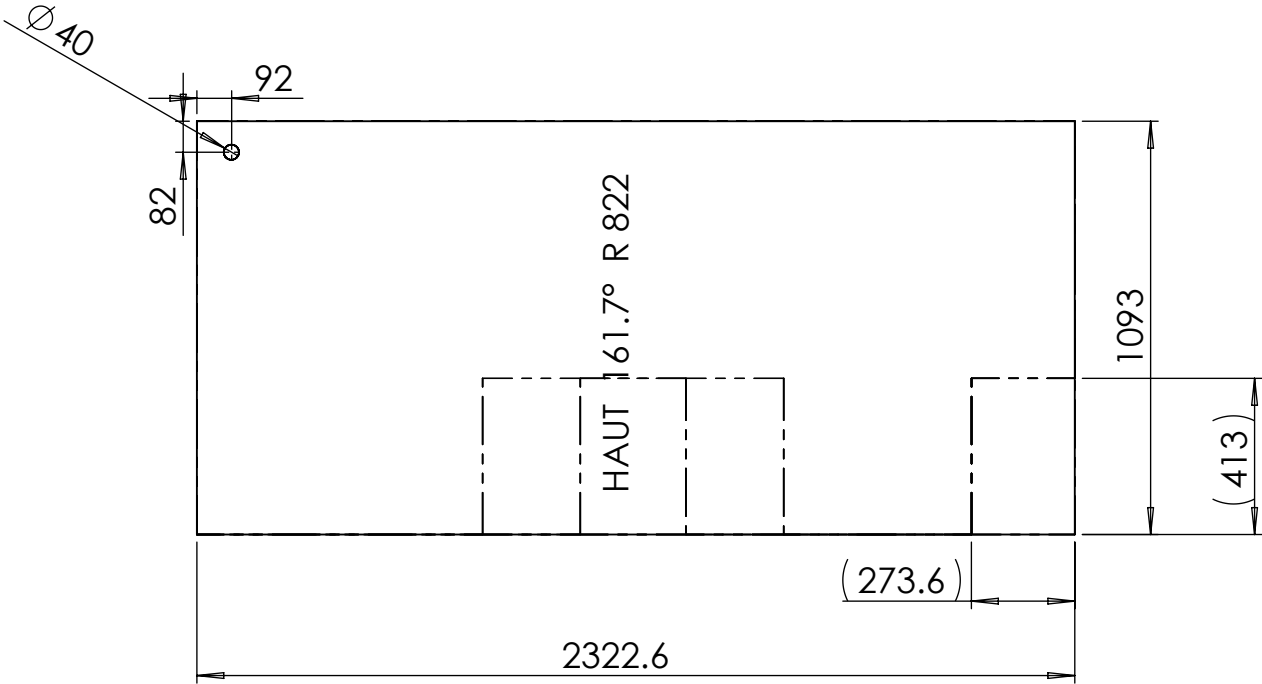
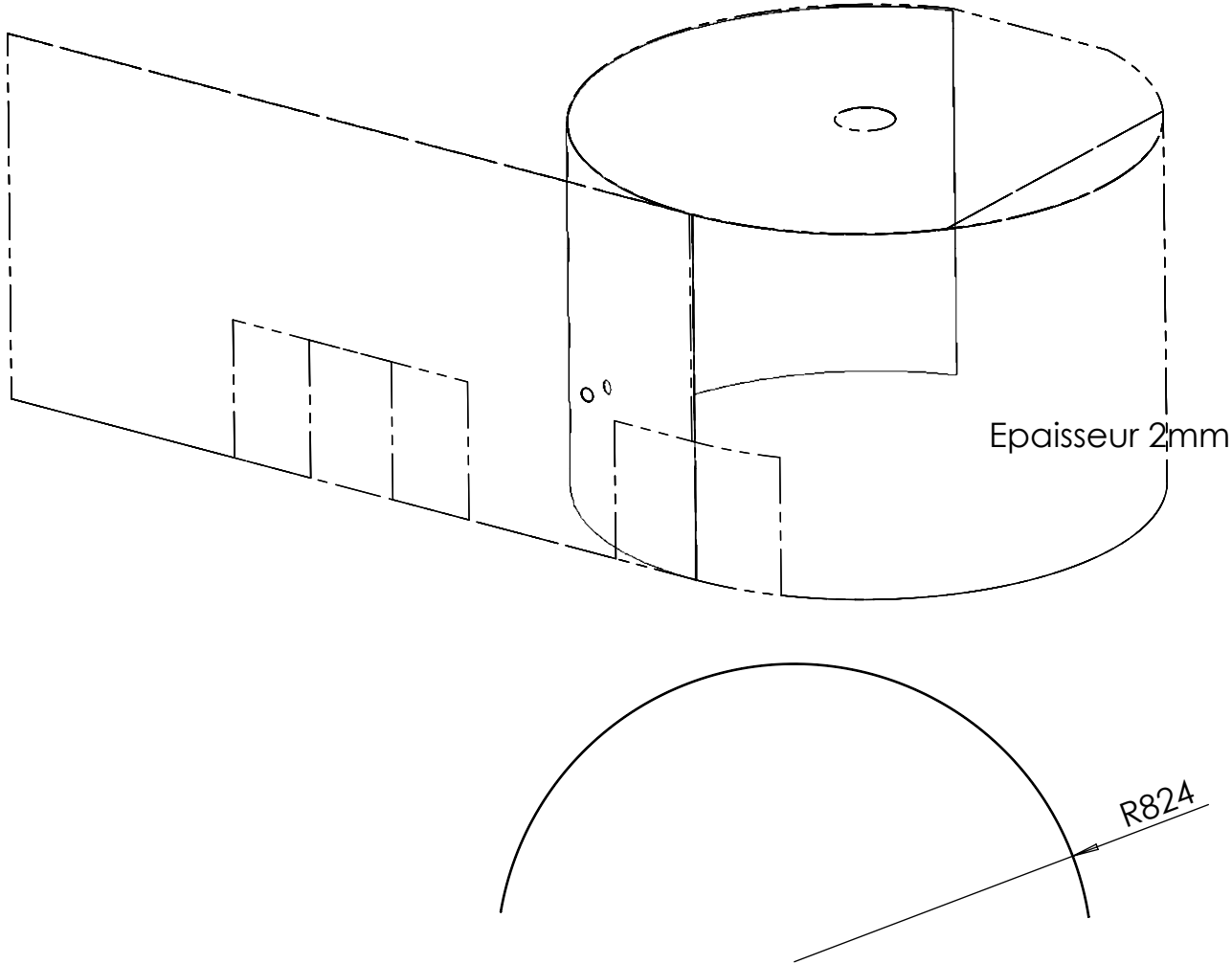
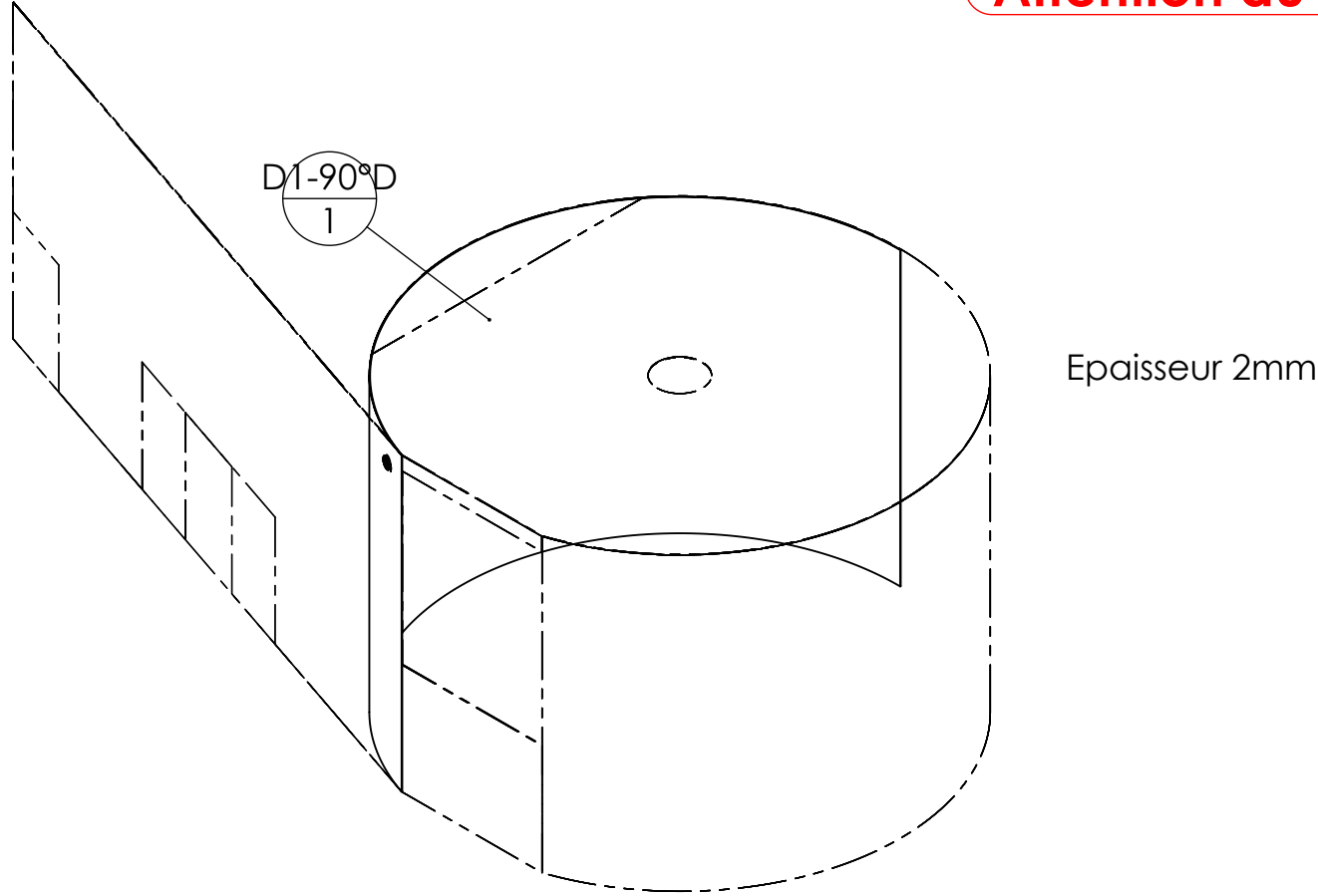


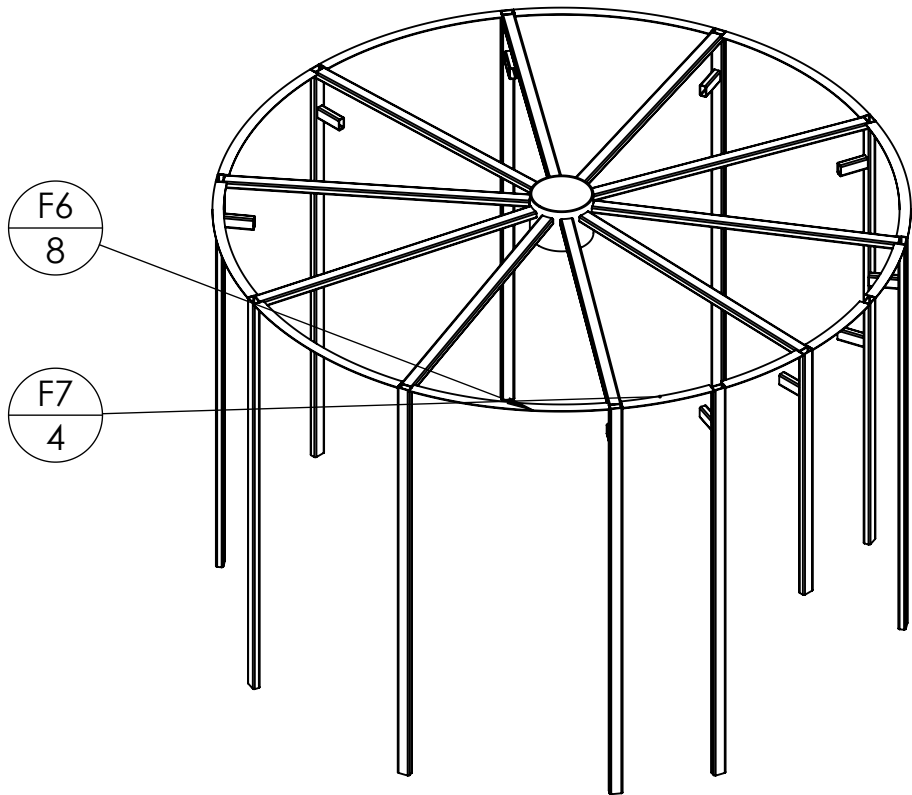
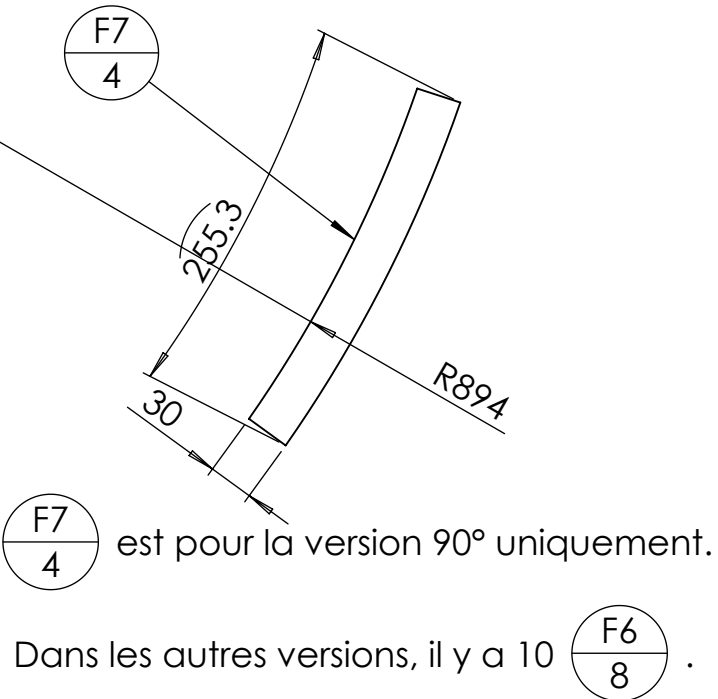
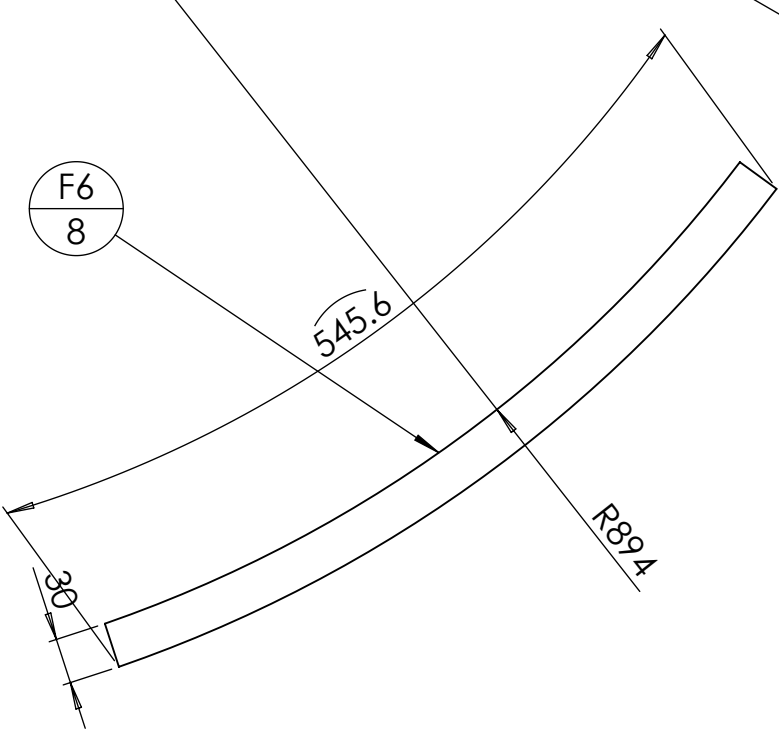
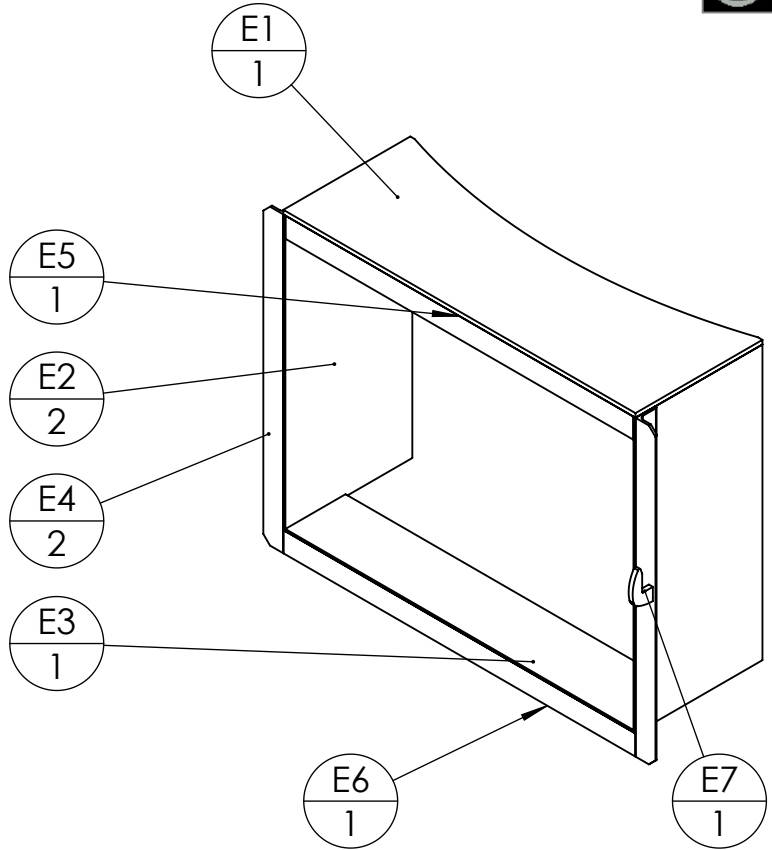
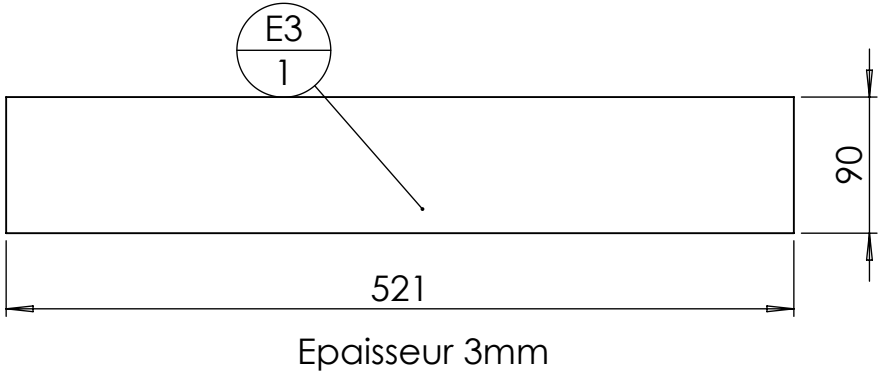
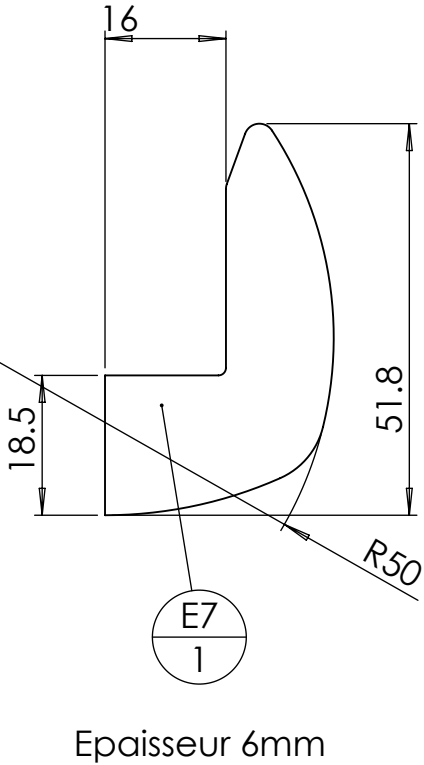
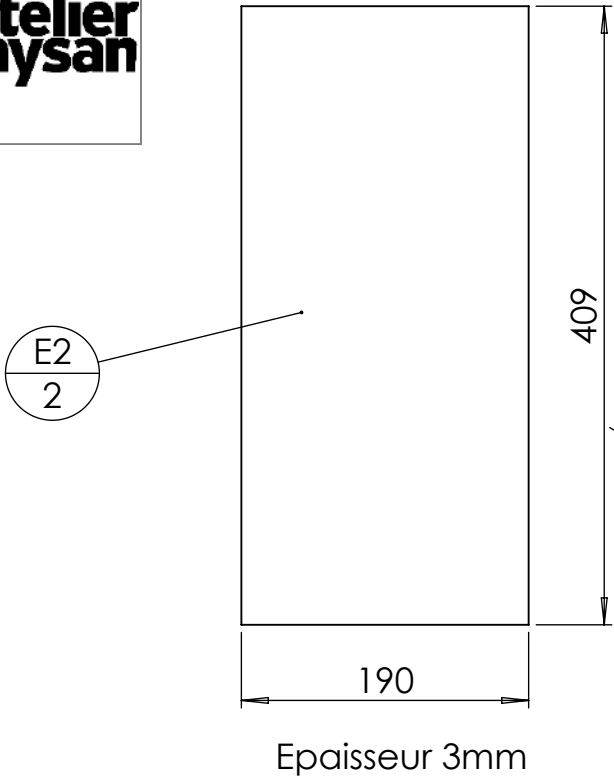
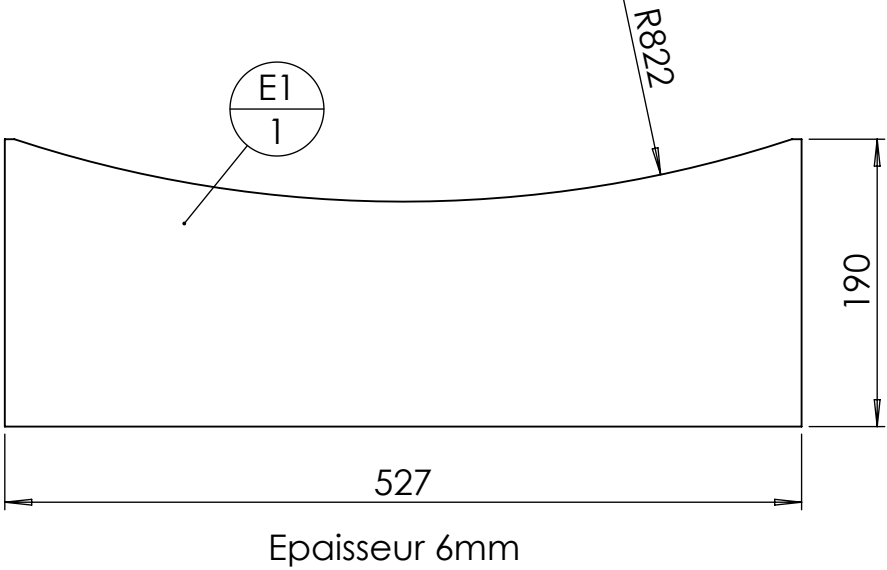


D2- Virole intermédiaire droite

D1 - Virole intermédiaire gauche

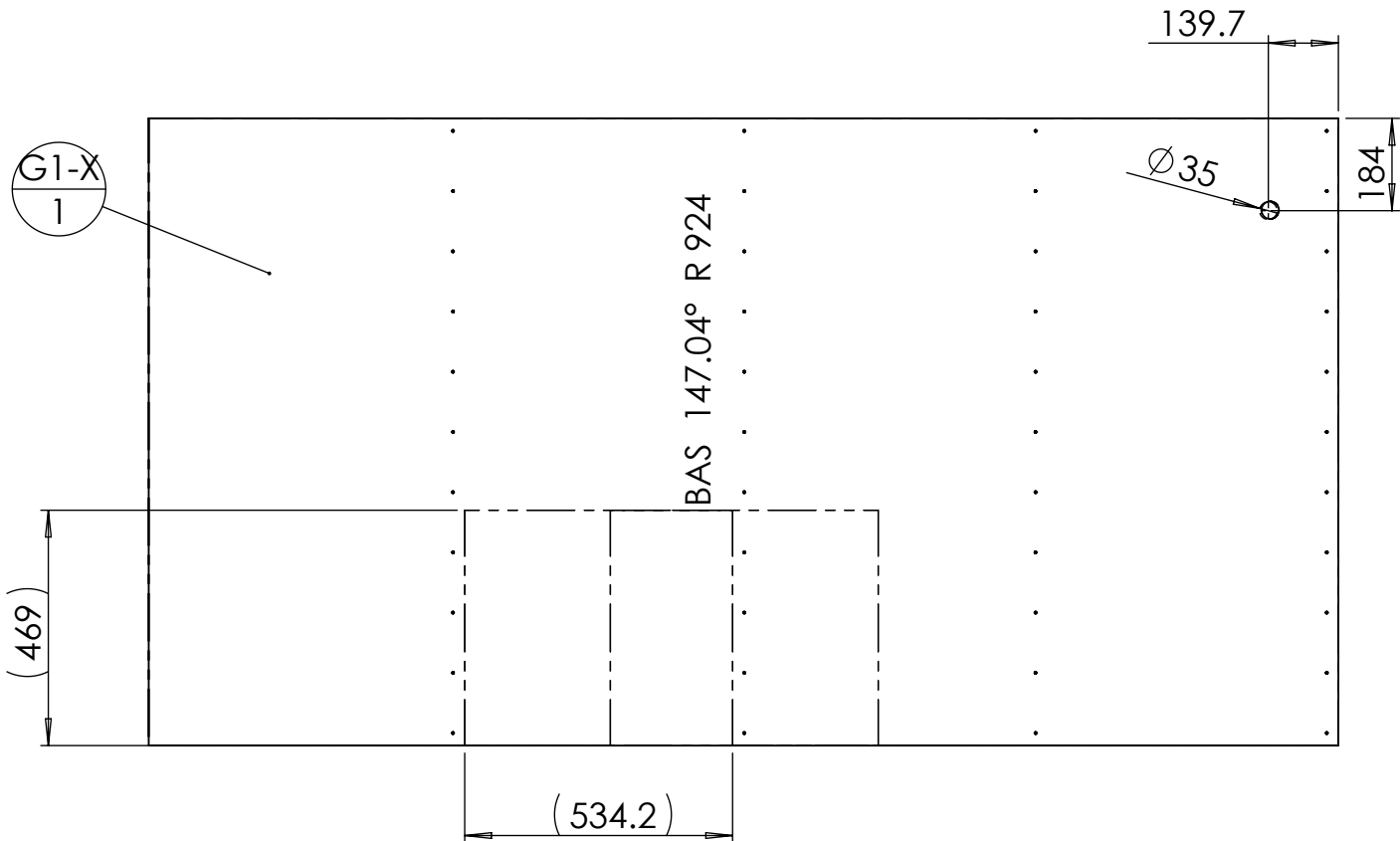
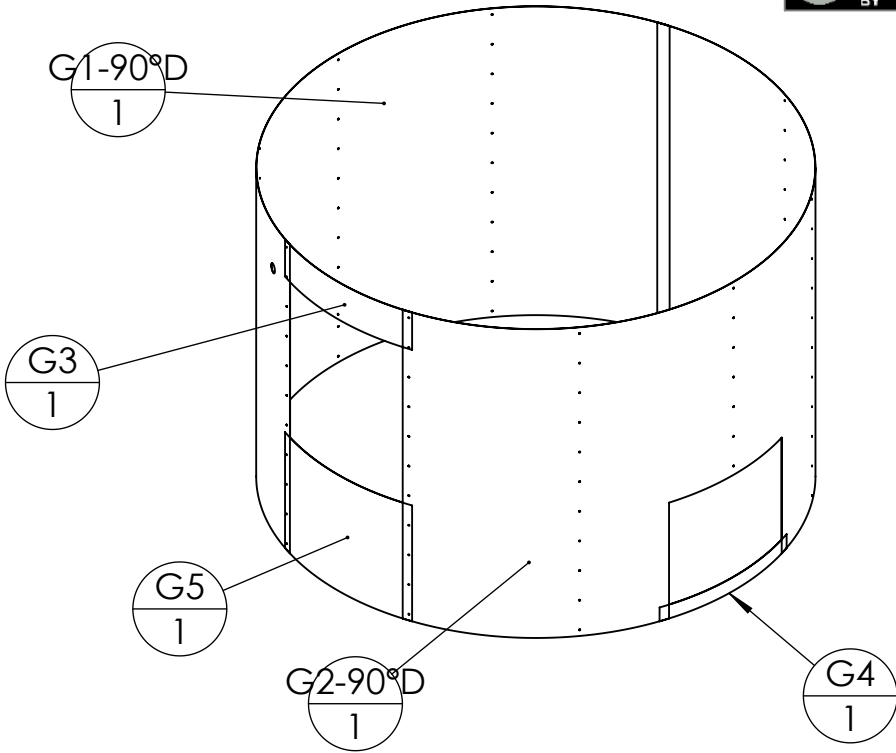
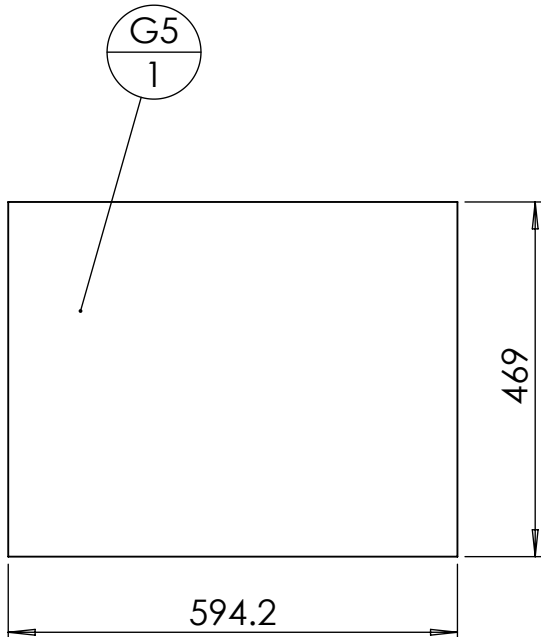
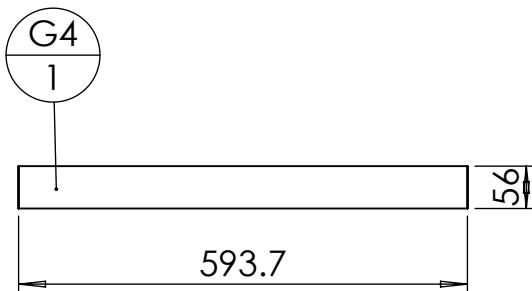
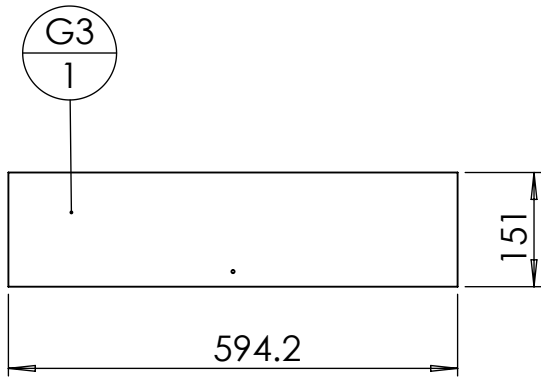
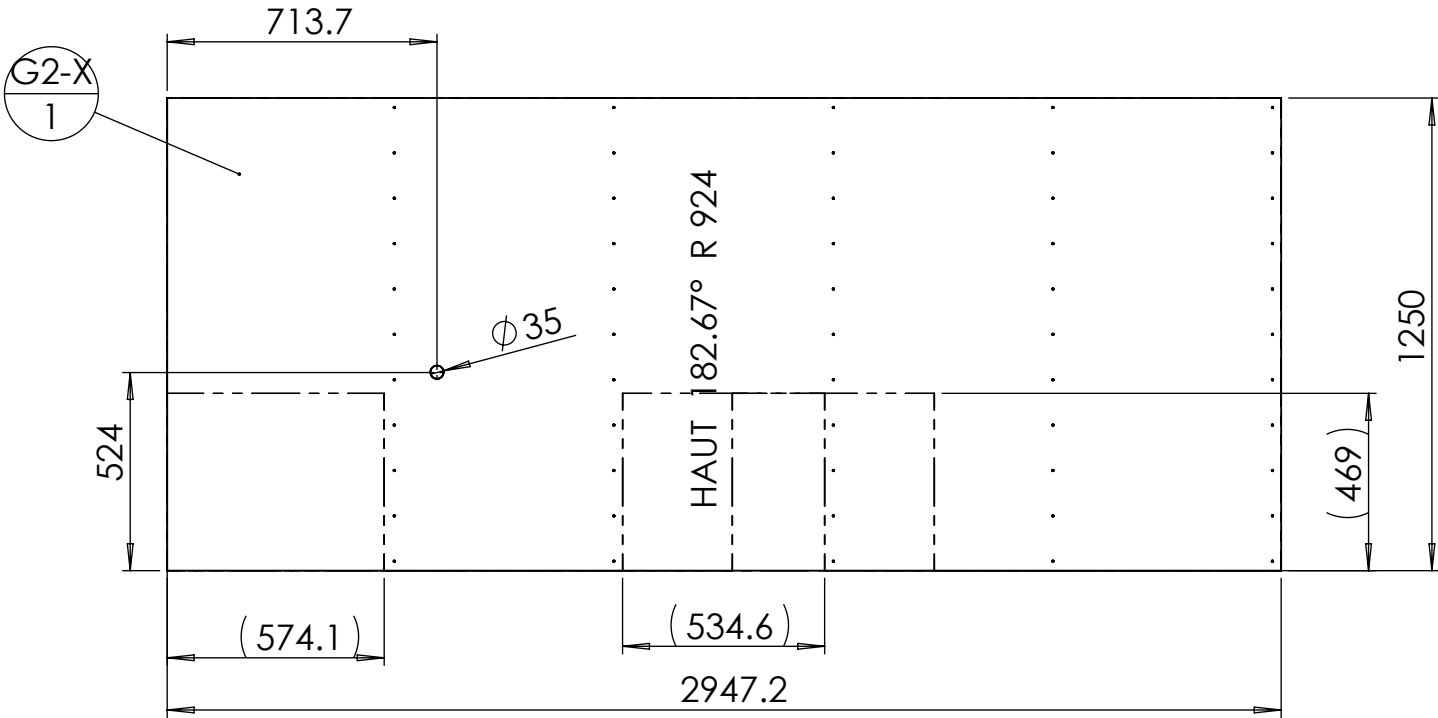
Attention au sens de roulage !!

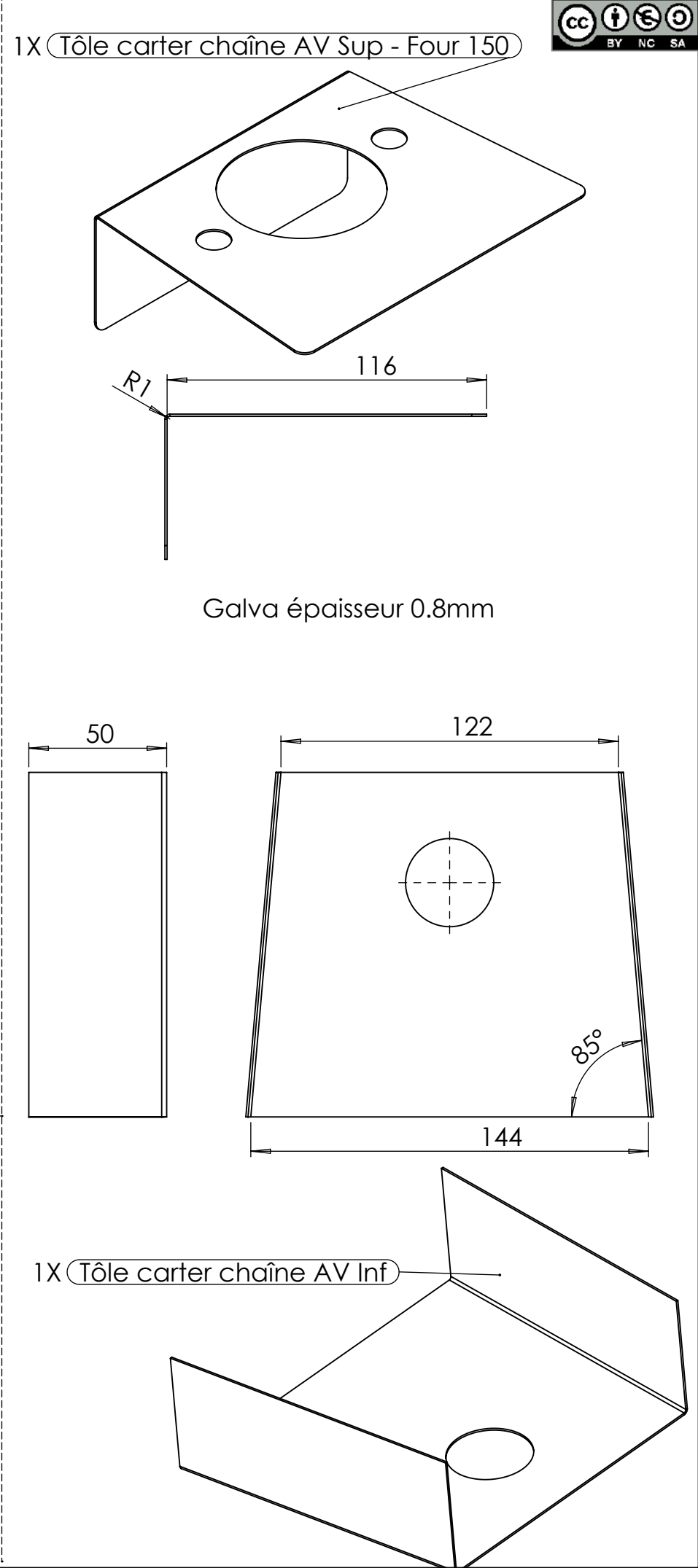
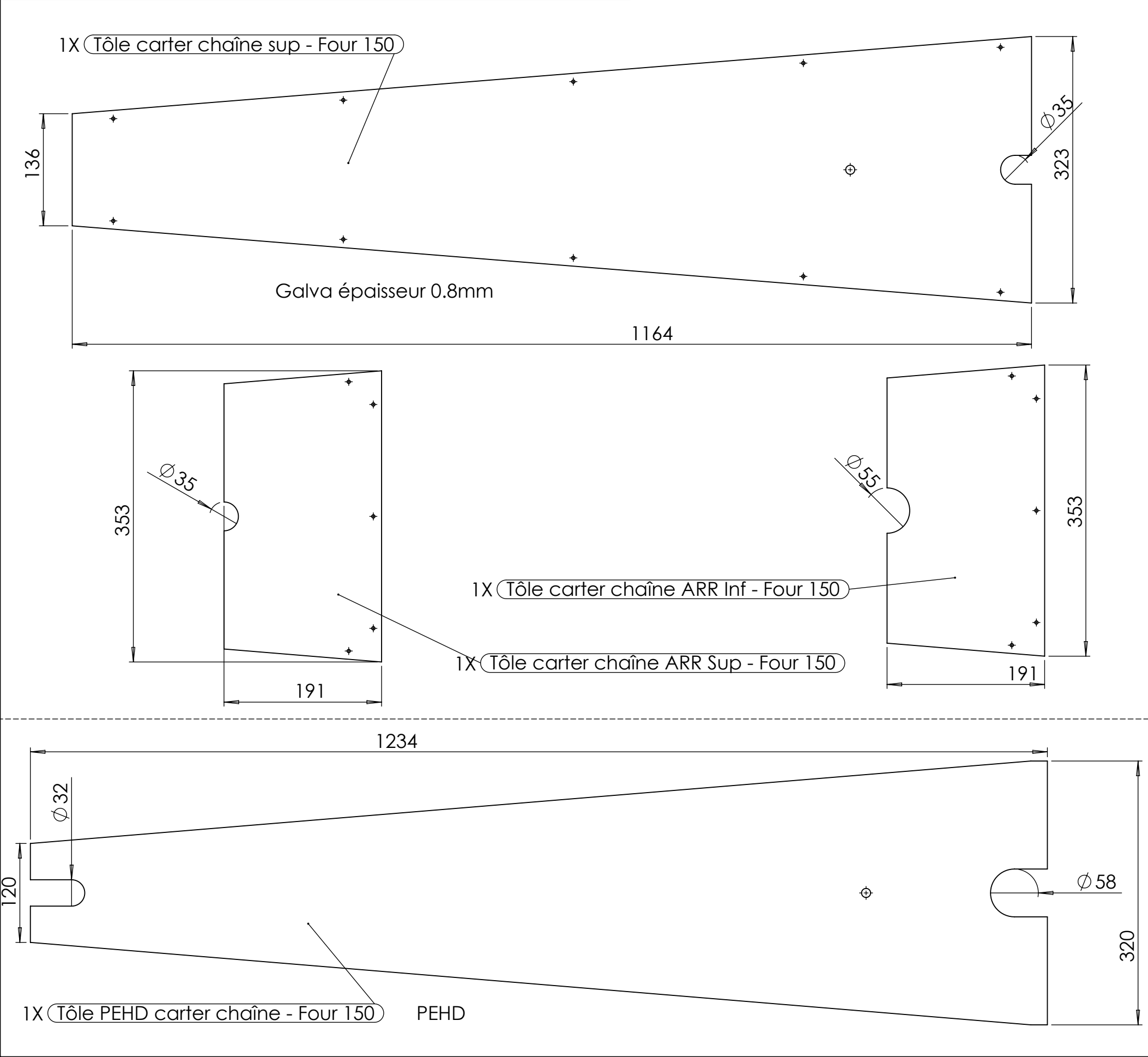




Outil	Four à pain 150 - Aperçu laser				
Date	19/06/2025	Version	1.7	page 41 / 45	
Feuille	Pièces laser G				

G - Enveloppe extérieure
Toutes ces pièces sont en galva épaisseur 0,8mm
Les pièces sont roulées "à la main"
au montage





Outil	Four à pain 150 - Aperçu laser				
Date	19/06/2025	Version	1.7	page 43 / 45	
Feuille	Laser H				

