


Outil	PDG250				
Date	19/10/2020	Version	1.5		page n° 1 / 20
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 participants 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 cette machine est pertinente en l'état pour de nombreux contextes, vous allez devoir l'adapter, la régler, la modifier pour l'ajuster à votre projet agronomique, vos itinéraires techniques, vos conditions pédoclimatiques. Vous allez donc faire vivre cette machine.

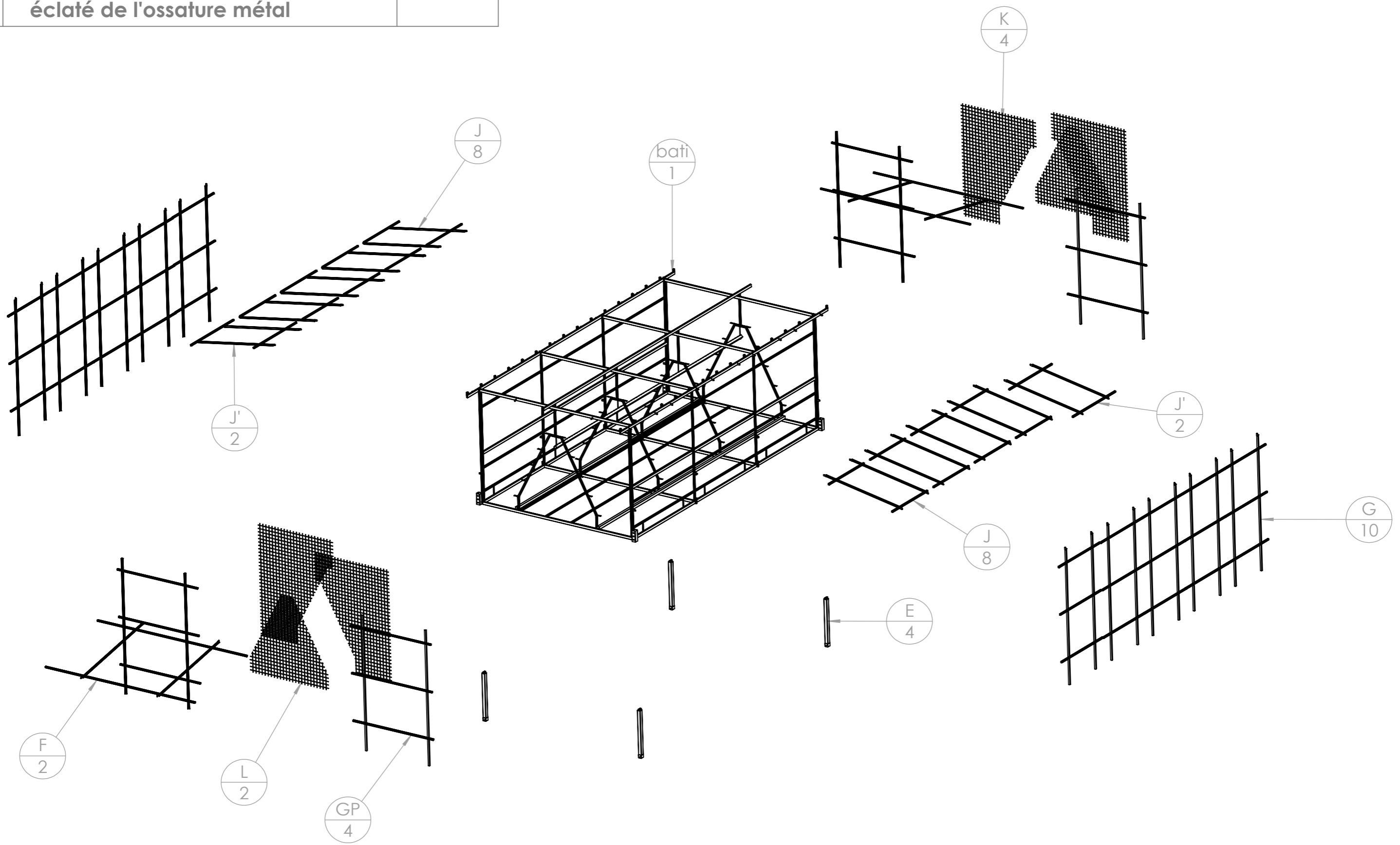
Félicitations, vous êtes en passe de devenir constructeur d'outils et machines agricoles homologué CE! Renseignez vous sur vos responsabilités légales sur notre site:  
<https://www.latelierpaysan.org/Techniques-et-reglementations>

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.

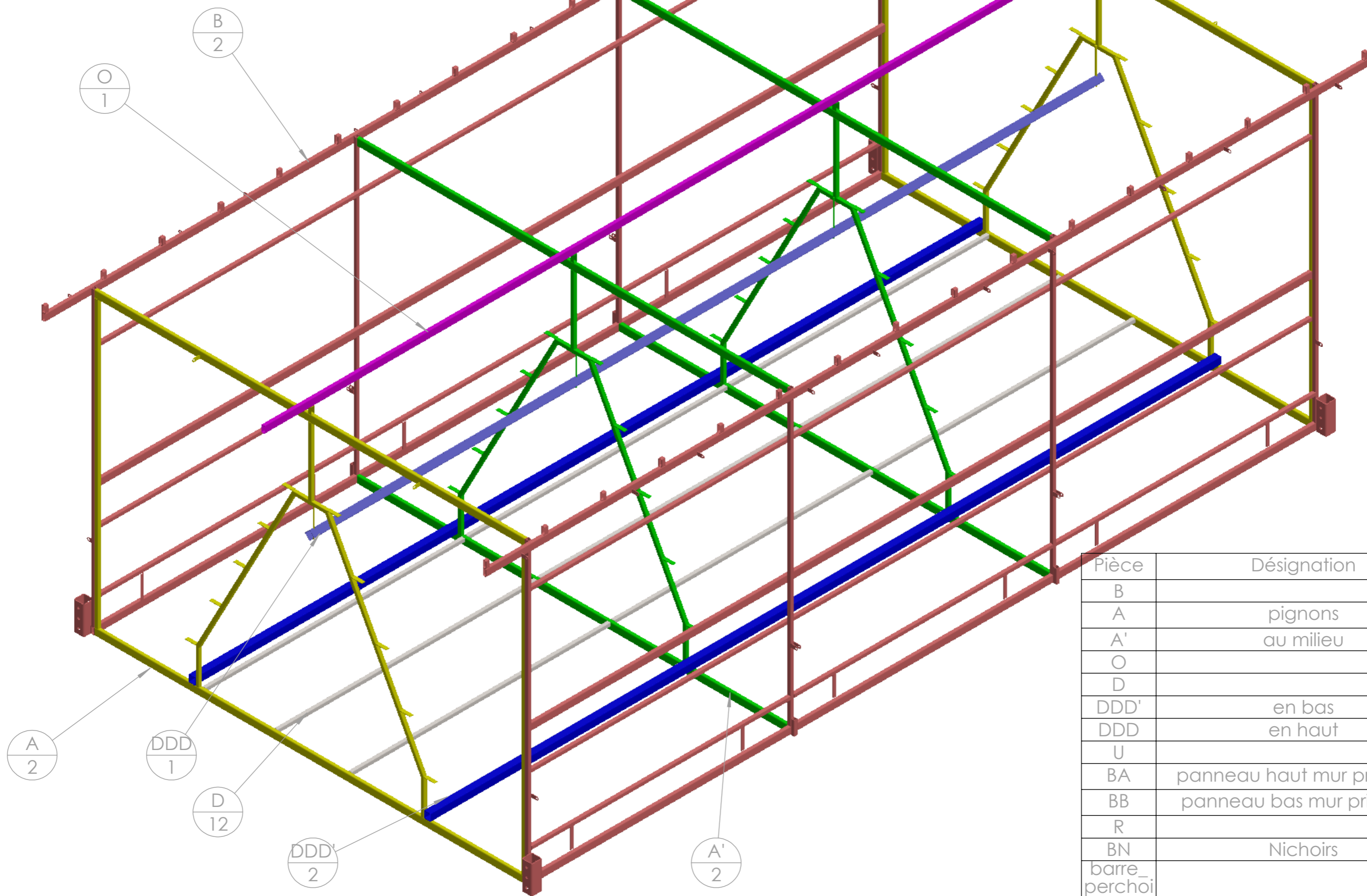
<http://www.latelierpaysan.org/>

<http://forum.latelierpaysan.org>

Outil	PDG250				
Date	19/10/2020	Version	1.5		page n° 2 / 20
Feuille	éclaté de l'ossature métal				

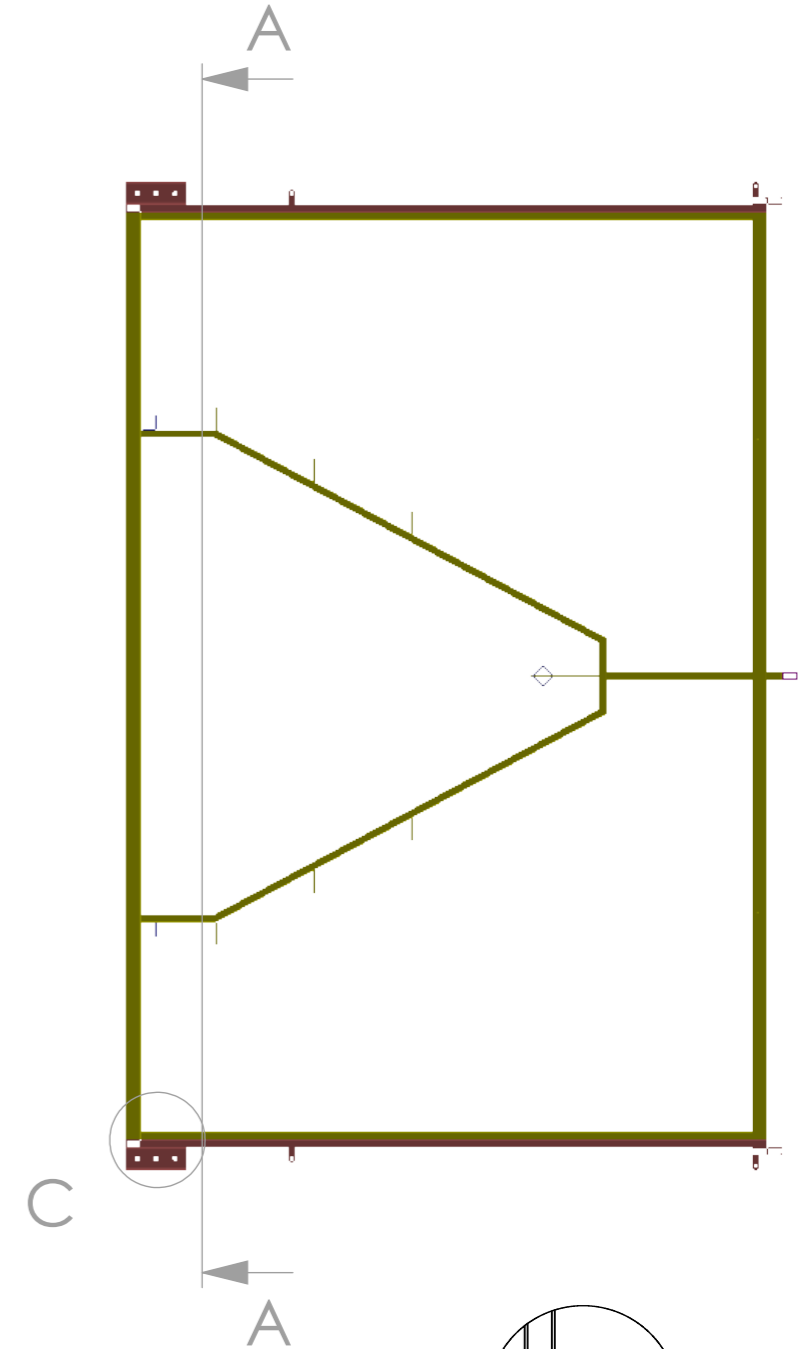
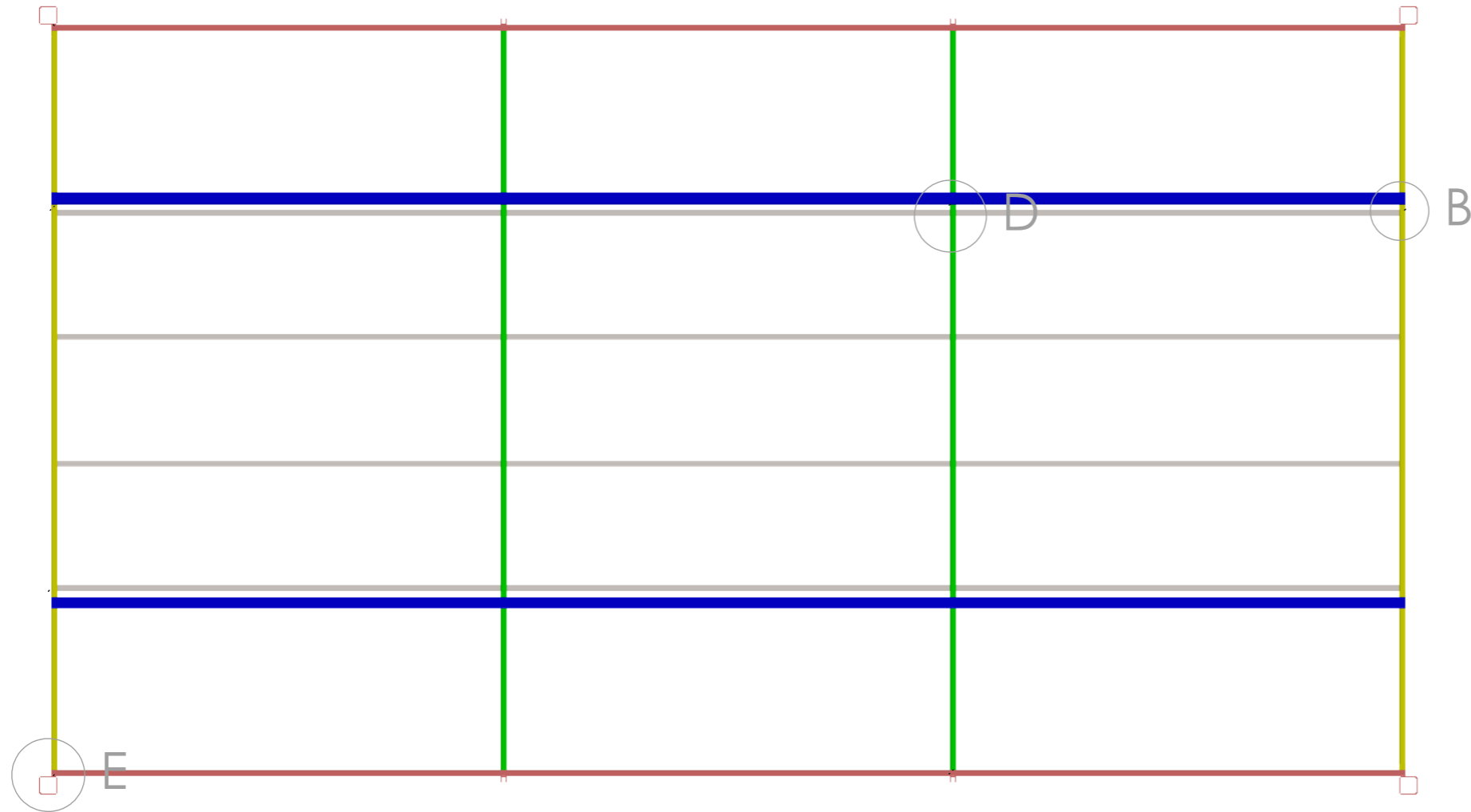


l'assemblage du bati est à réaliser sur un plan de reference. Vous pouvez utiliser les 2 longerons de la remorque PDG, après les calés dans le même plan, pour supporter les pièces B.



Pièce	Désignation	Qté
B		2
A	pignons	2
A'	au milieu	2
O		1
D		12
DDD'	en bas	2
DDD	en haut	1
U		16
BA	panneau haut mur principal	6
BB	panneau bas mur principal	6
R		2
BN	Nichoirs	6
barre_perchoir		10

Outil	PDG250		
Date	19/10/2020	Version	1.5
Feuille	bati détails (qté 1)		



COUPE A-A  
Echelle 1 : 20

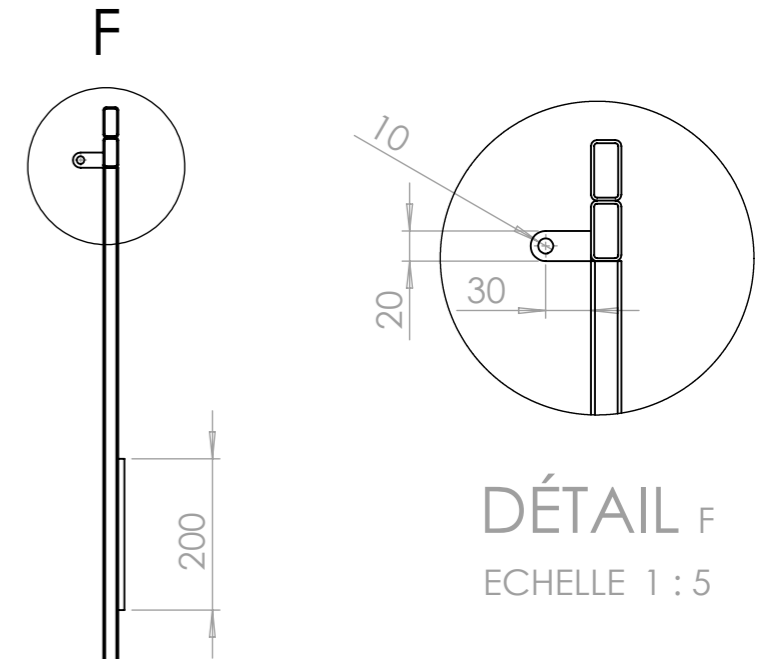
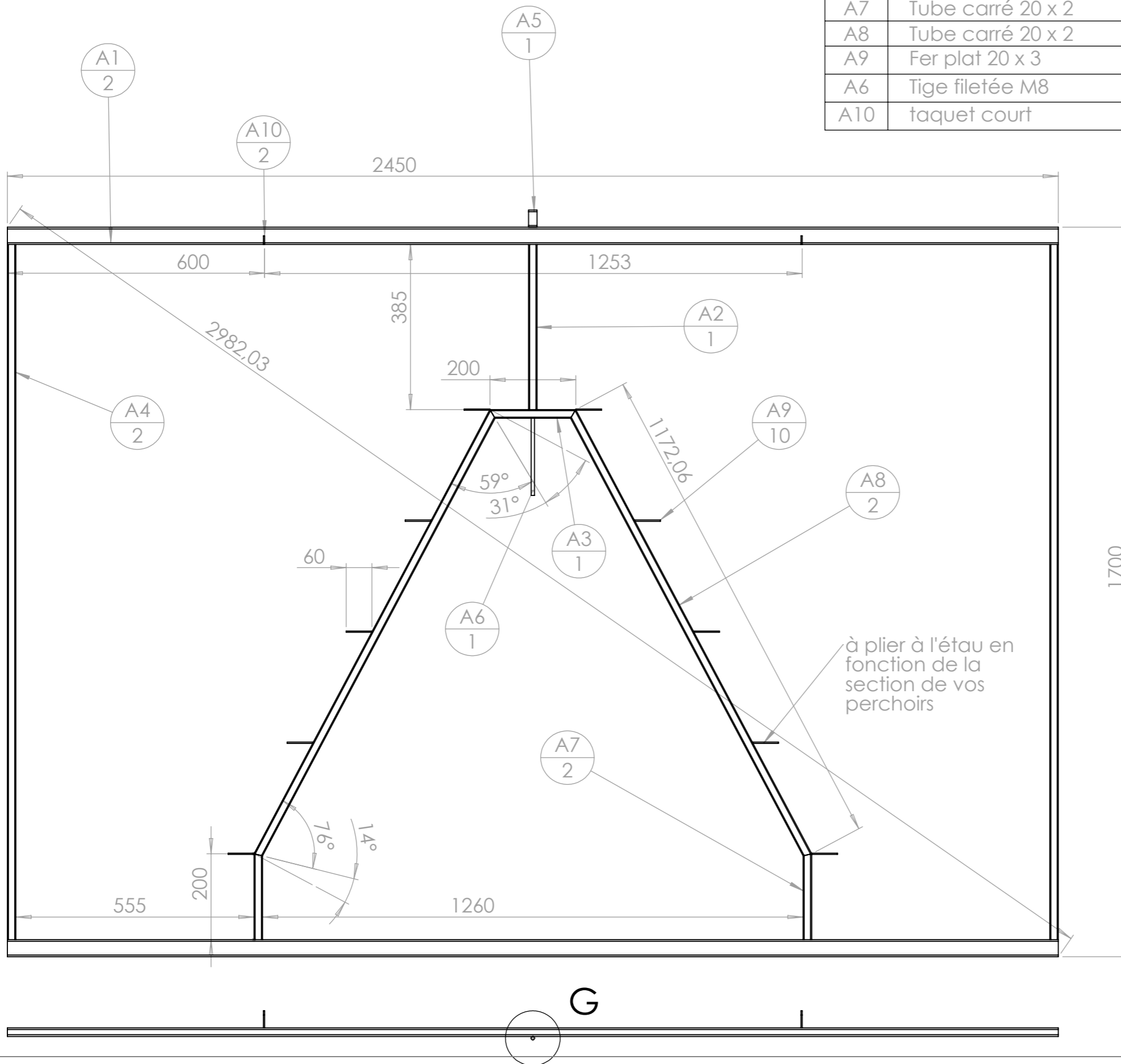
DÉTAIL E  
Echelle 1 : 10

DÉTAIL D  
Echelle 1 : 10

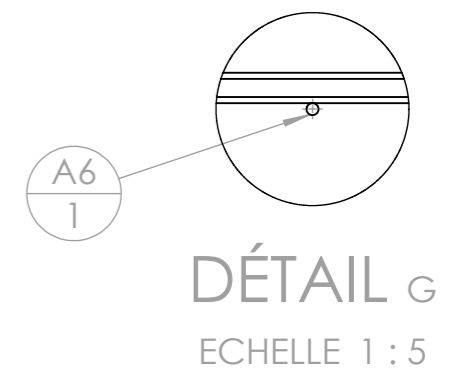
DÉTAIL B  
Echelle 1 : 10

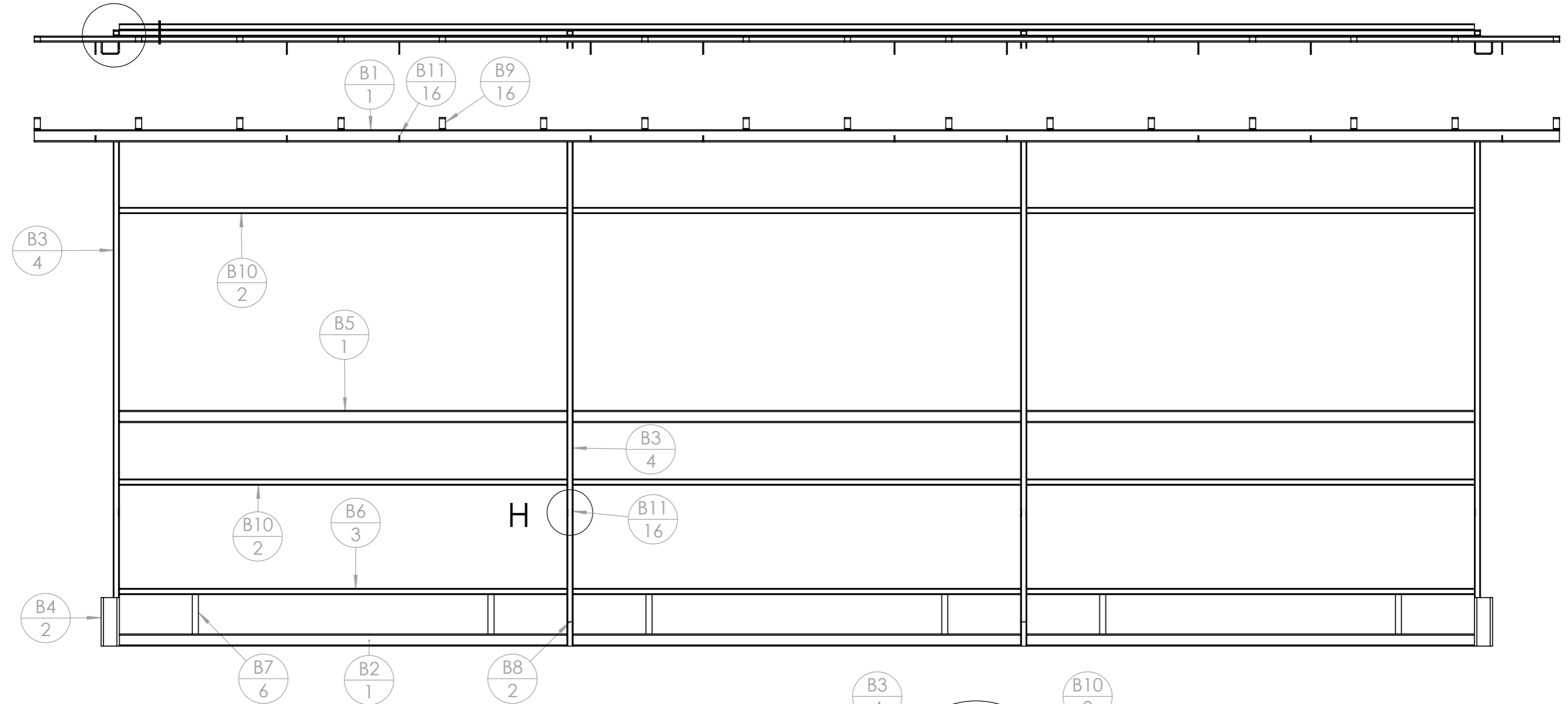
DÉTAIL C  
Echelle 1 : 10

rep	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	2450 BY NC 25A	
A1	tube rectangulaire 40 x 20 x 2	0	0		385	1
A2	Tube carré 20 x 2	0	0		200	1
A3	Tube carré 20 x 2	31	31		1620	2
A4	Tube carré 20 x 2	0	0		20	1
A5	tube rectangulaire 40 x 20 x 2	0	0		200	2
A7	Tube carré 20 x 2	14	0		1172	2
A8	Tube carré 20 x 2	31	14		60	10
A9	Fer plat 20 x 3	0	0		200	1
A6	Tige filetée M8	0	0			2
A10	taquet court					

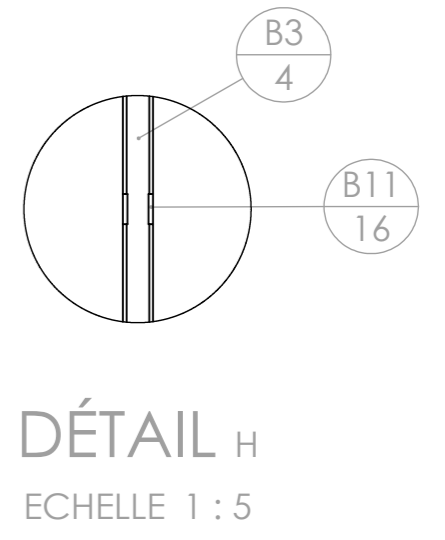
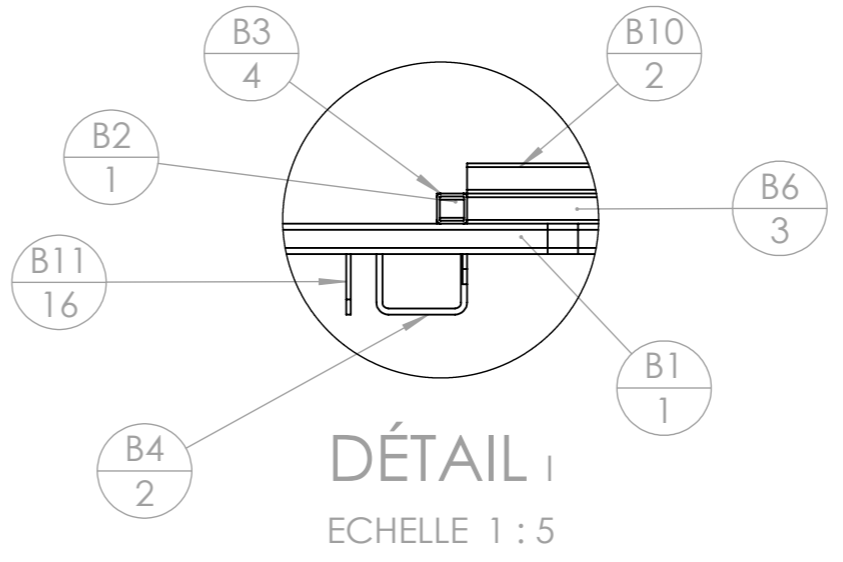


ATTENTION :  
la tige filetée est à souder du  
coté opposé aux taquets A10

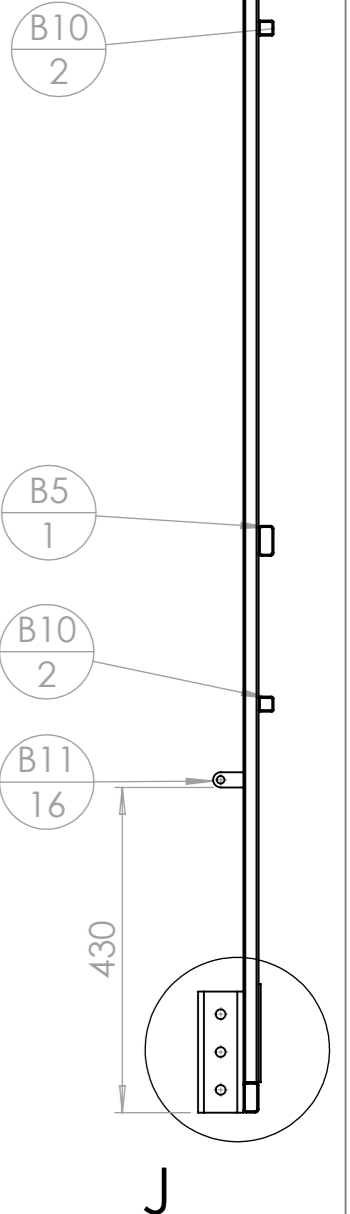
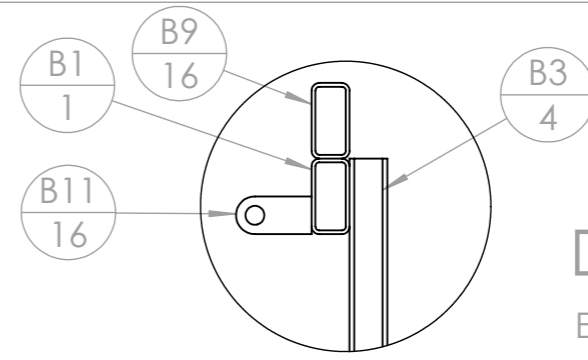
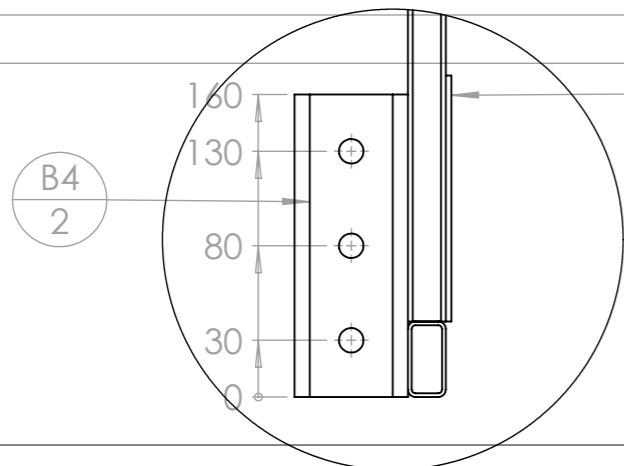
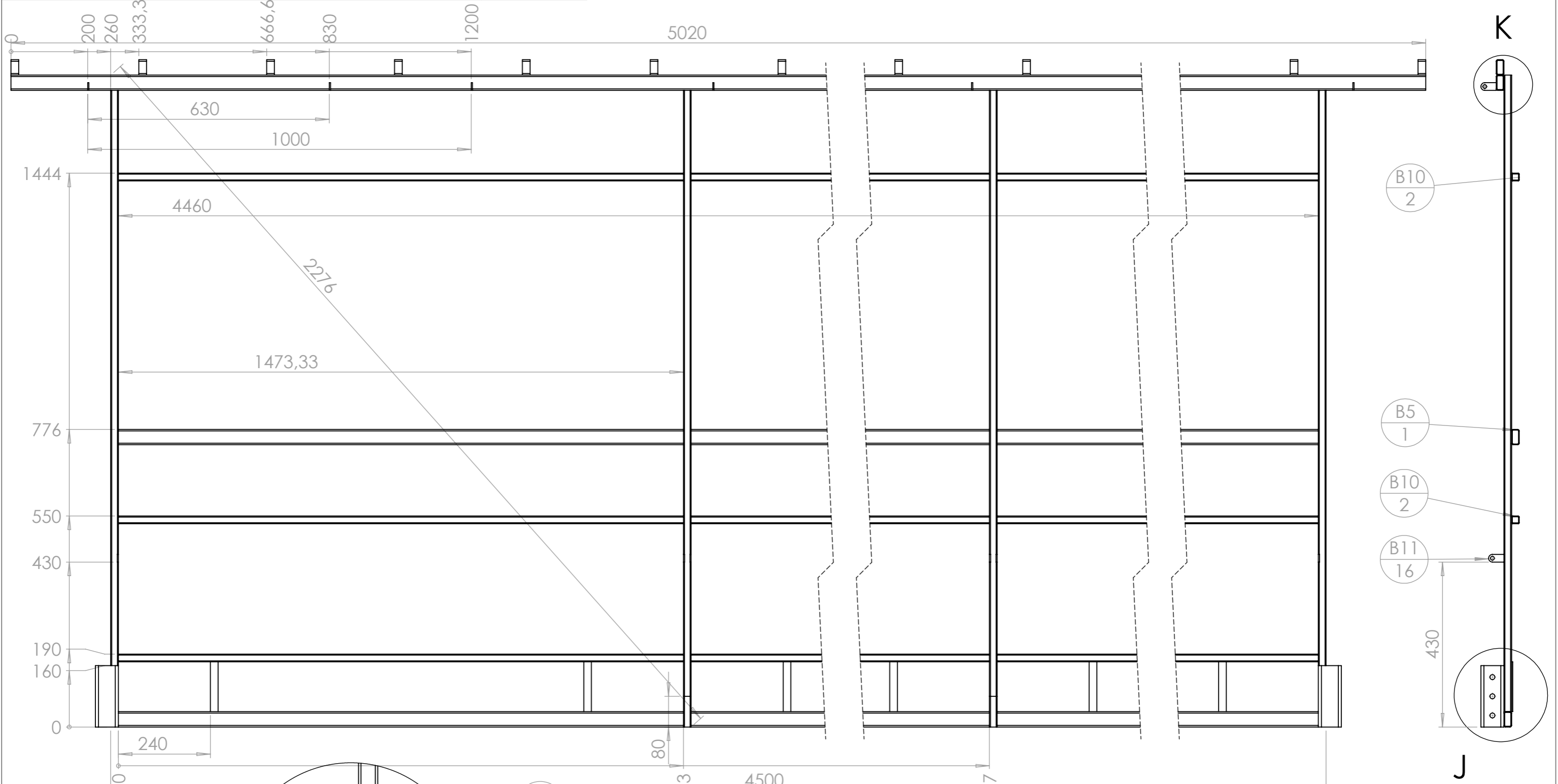




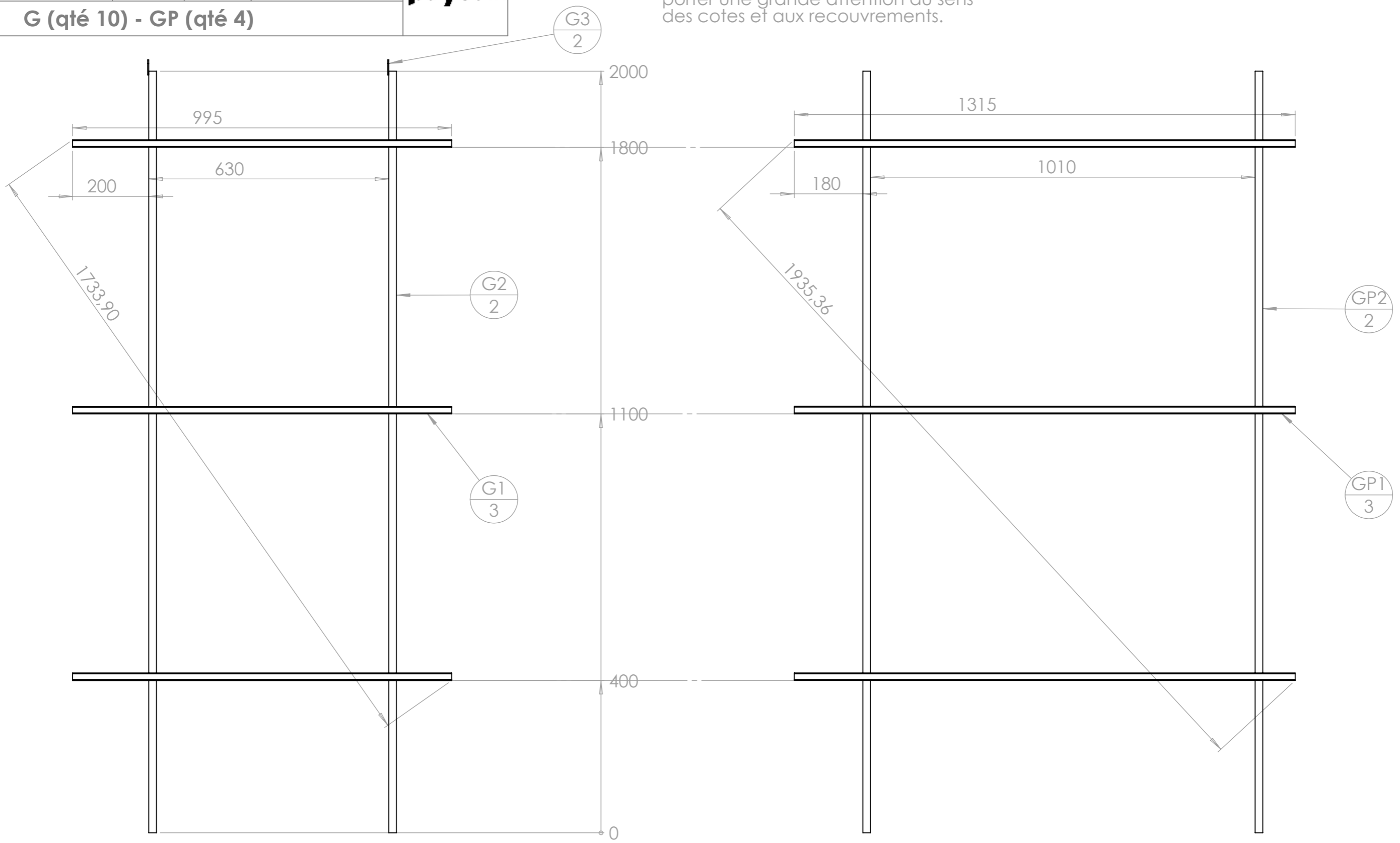
rep	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Long.	Qté
B1	tube rectangulaire 40 x 20 x 2	0	0		5020	1
B2	tube rectangulaire 40 x 20 x 2	0	0		4500	1
B3	Tube carré 20 x 2	0	0		1660	4
B4	tube carré 60 x 4	0	0	13	160	2
B6	Tube carré 20 x 2	0	0		1473	3
B7	Fer plat 20 x 3	0	0		130	6
B8	Tube carré 20 x 2	0	0		80	2
B9	tube rectangulaire 40 x 20 x 2	0	0		20	16
B10	Tube carré 20 x 2	0	0		4460	2
B11	taquet court					16
B5	tube rectangulaire 40 x 20 x 2	0	0		4460	1



Outil	PDG250			<b>L'atelier paysan</b>	
Date	19/10/2020	Version	1.5		page n° 7 / 20
Feuille	B cotes (qté 2)				

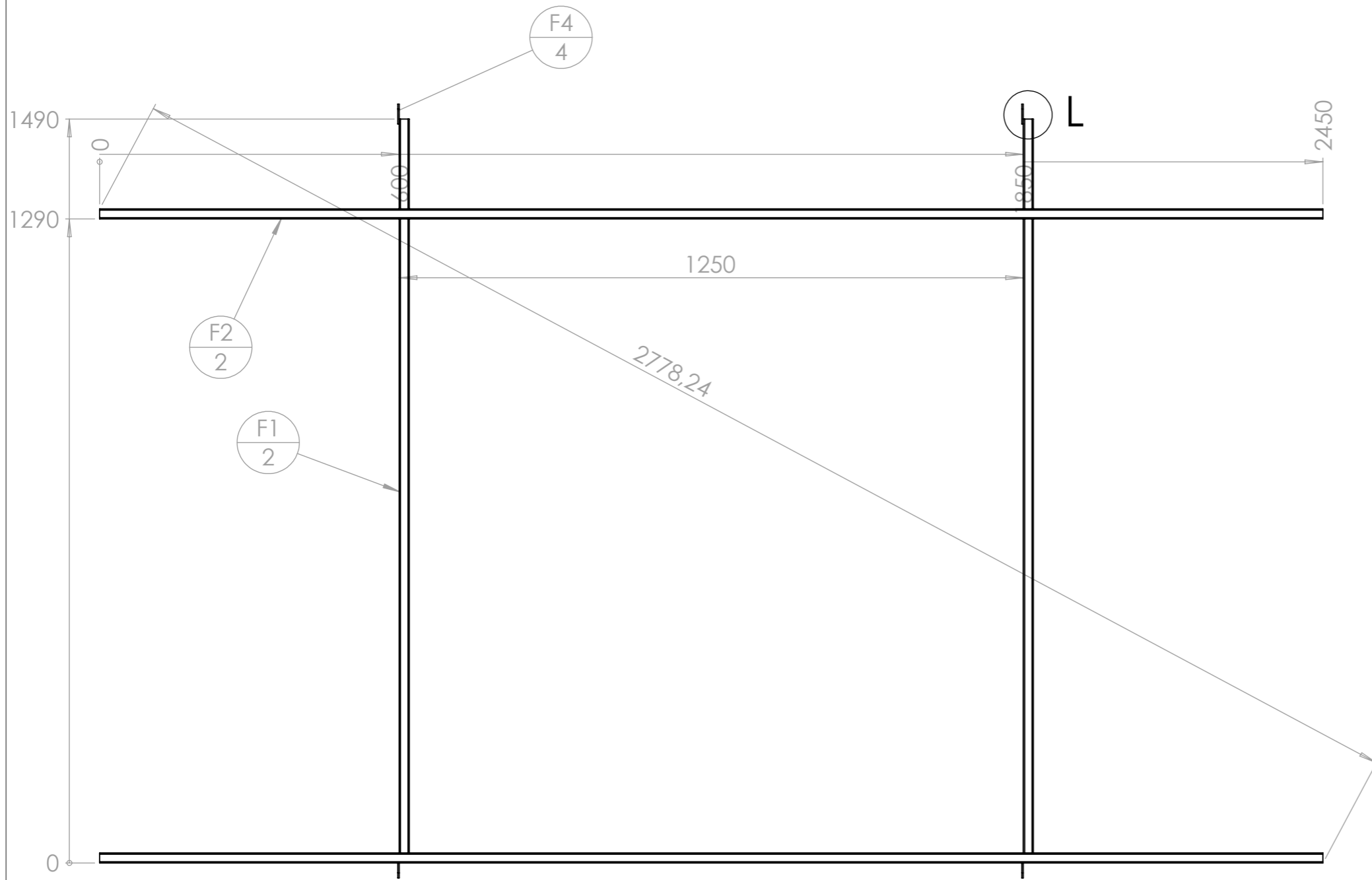
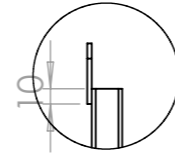


ATTENTION :  
 ces pièces ne sont pas symétriques.  
 porter une grande attention au sens  
 des cotes et aux recouvrements.



rep	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Long.	Qté
G1	Tube carré 20 x 2	0	0		995	3
G2	Cornière 20 x 20 x 3	0	0		2000	2
G3	taquet court					2

rep	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Long.	Qté
GP1	Tube carré 20 x 2	0	0		1315	3
GP2	Cornière 20 x 20 x 3	0	0		2000	2

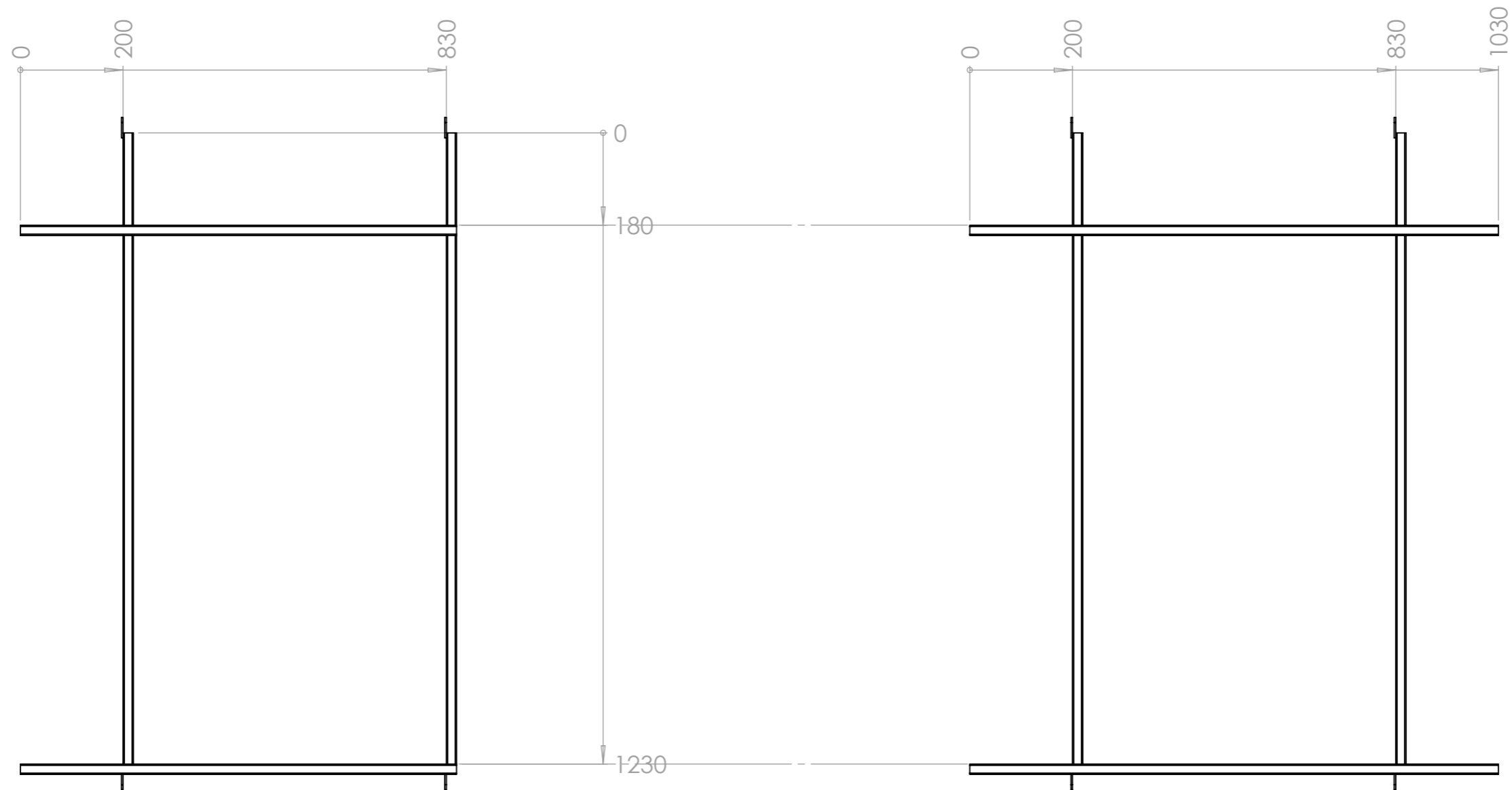


rep	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Long.	Qté
F1	Tube carré 20 x 2	0	0		1490	2
F2	Tube carré 20 x 2	0	0		2450	2
F4	taquet court					4

Outil	PDG250				
Date	19/10/2020	Version	1.5		page n° 10 / 20
Feuille	J (qté 8) - J' (Qté 2)				




ATTENTION :  
ces pièces ne sont pas symétriques.  
porter une grande attention au sens  
des cotes et aux recouvrements.



les deux exemplaires de J' sont les derniers volets des deux bas cotés.

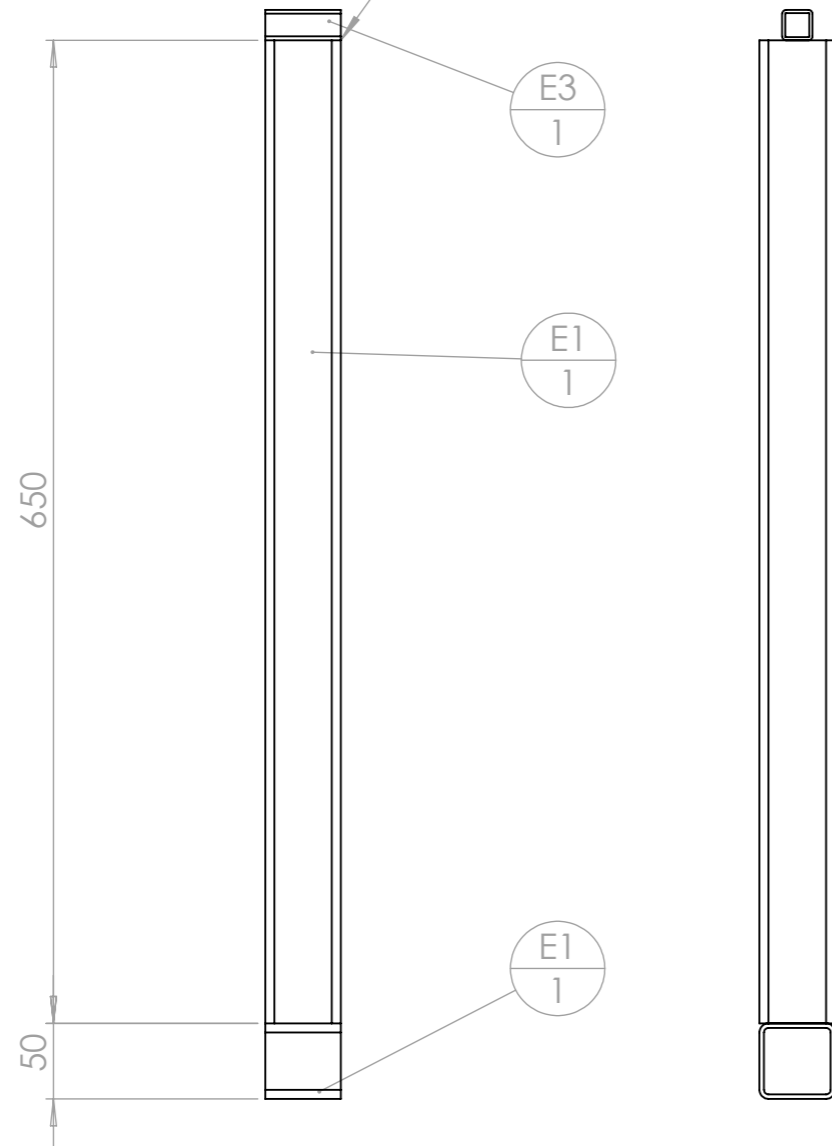
rep	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Long.	Qté
J1	Tube carré 20 x 2	0	0		1250	2
J2	Tube carré 20 x 2	0	0		850	2
J4	taquet court					4

rep	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Long.	Qté
J1'	Tube carré 20 x 2	0	0		1250	2
J2'	Tube carré 20 x 2	0	0		1030	2
J4'	taquet court					4

Outil	PDG250				
Date	19/10/2020	Version	1.5		page n° 11 / 20
Feuille	E (qté 4)				

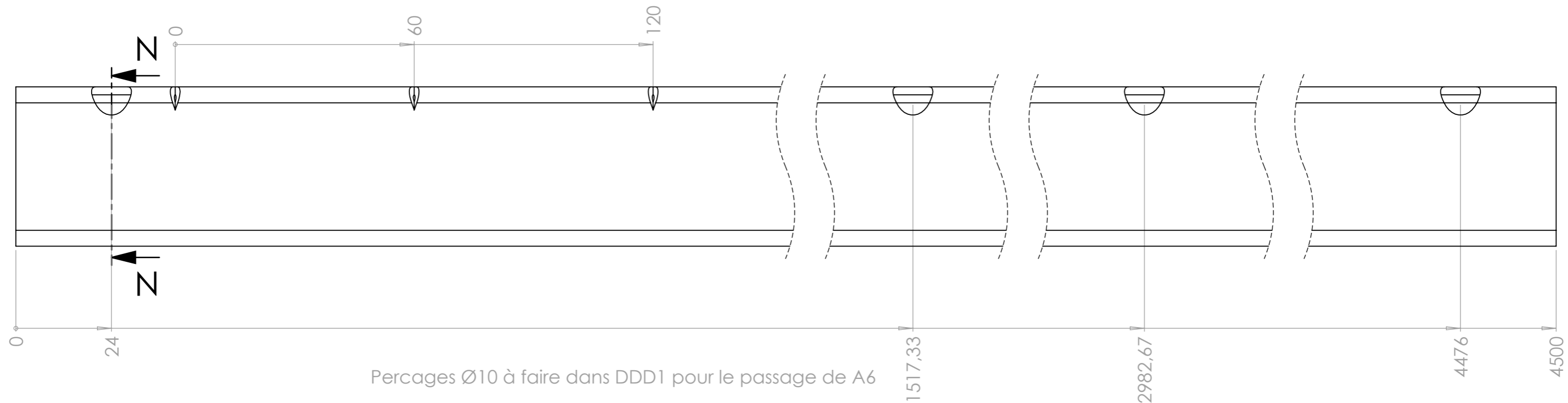


attention E doit pouvoir s'emmanche dans B4 !

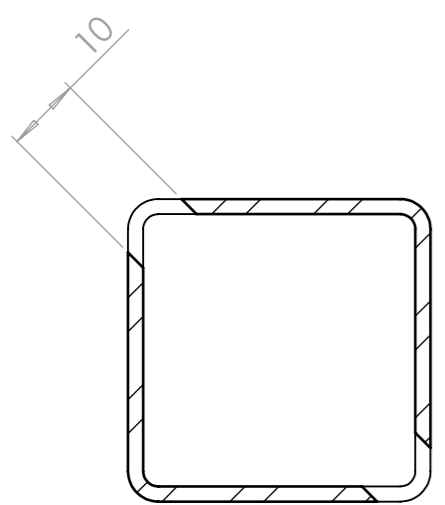


rep	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Long.	Qté
E1	tube carré 50 x 3	0	0		650	1
E2	tube carré 50 x 3	0	0		50	1
E3	Tube carré 20 x 2	0	0		50	1

entailles à faire tout le long de DDD1 et DDD1',  
 tout les 60mm, à la meuleuse disque à  
 tronçonner, en V, d'a peine plus que la largeur du  
 fil de fer choisi.  
 à faire sur une seule arrête

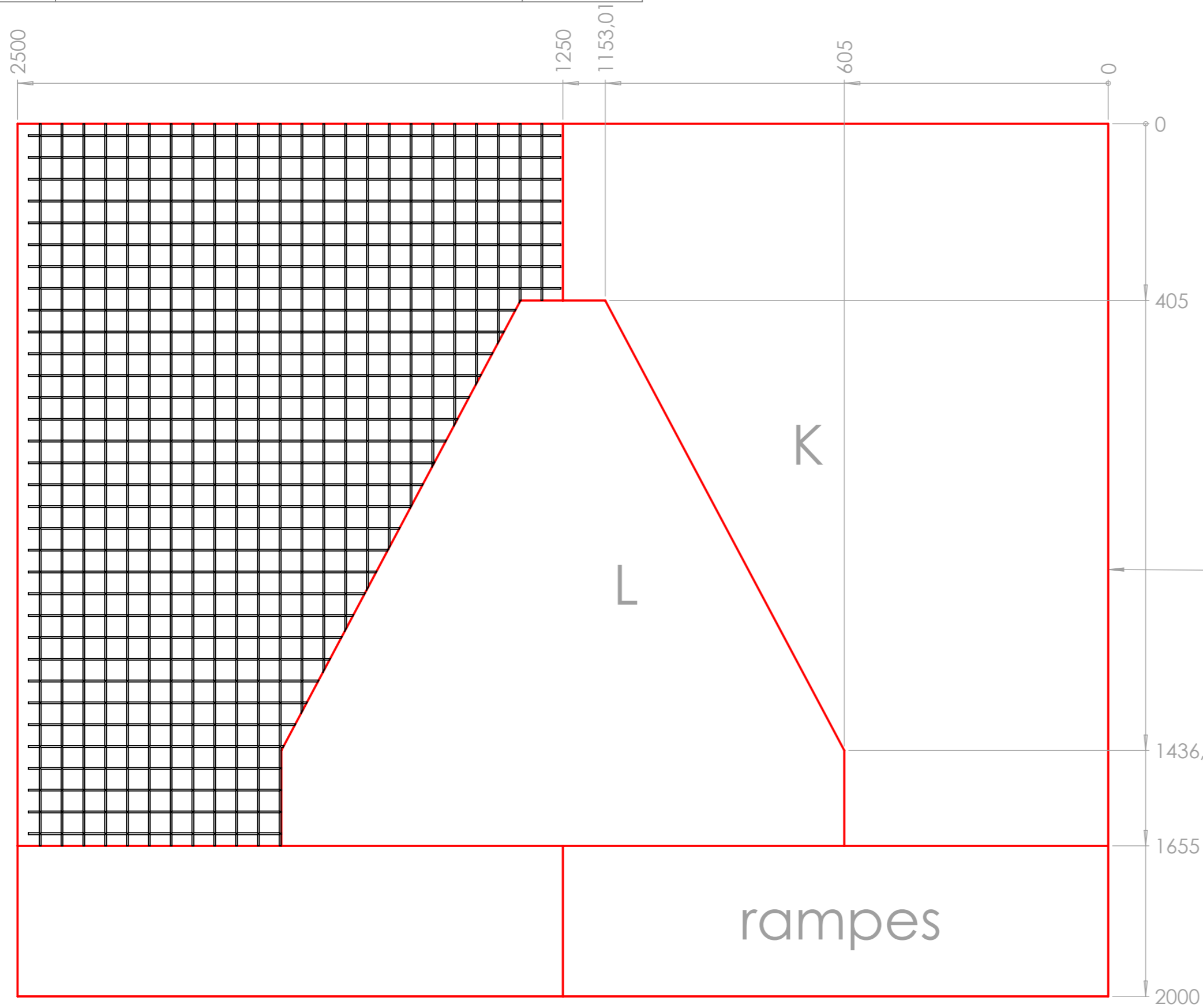


Percages Ø10 à faire dans DDD1 pour le passage de A6



**COUPE N-N**  
 ECHELLE 1 : 1

rep	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Long.	Qté
DDD1	tube carré 40 x 2	0	0	10	4500	1



Dans une grille de 2500\*2000 vous pouvez sortir 2 pieces K, 1 piece L et deux rampes d'accès pour les poules

Grille soudée Ø4 maille 50mm 2000 x 2500

rampes

K

L

Outil	<b>PDG250</b>			
Date	19/10/2020	Version	1.5	page n° 14 / 20
Feuille	<b>T - Remorque PDG</b>			



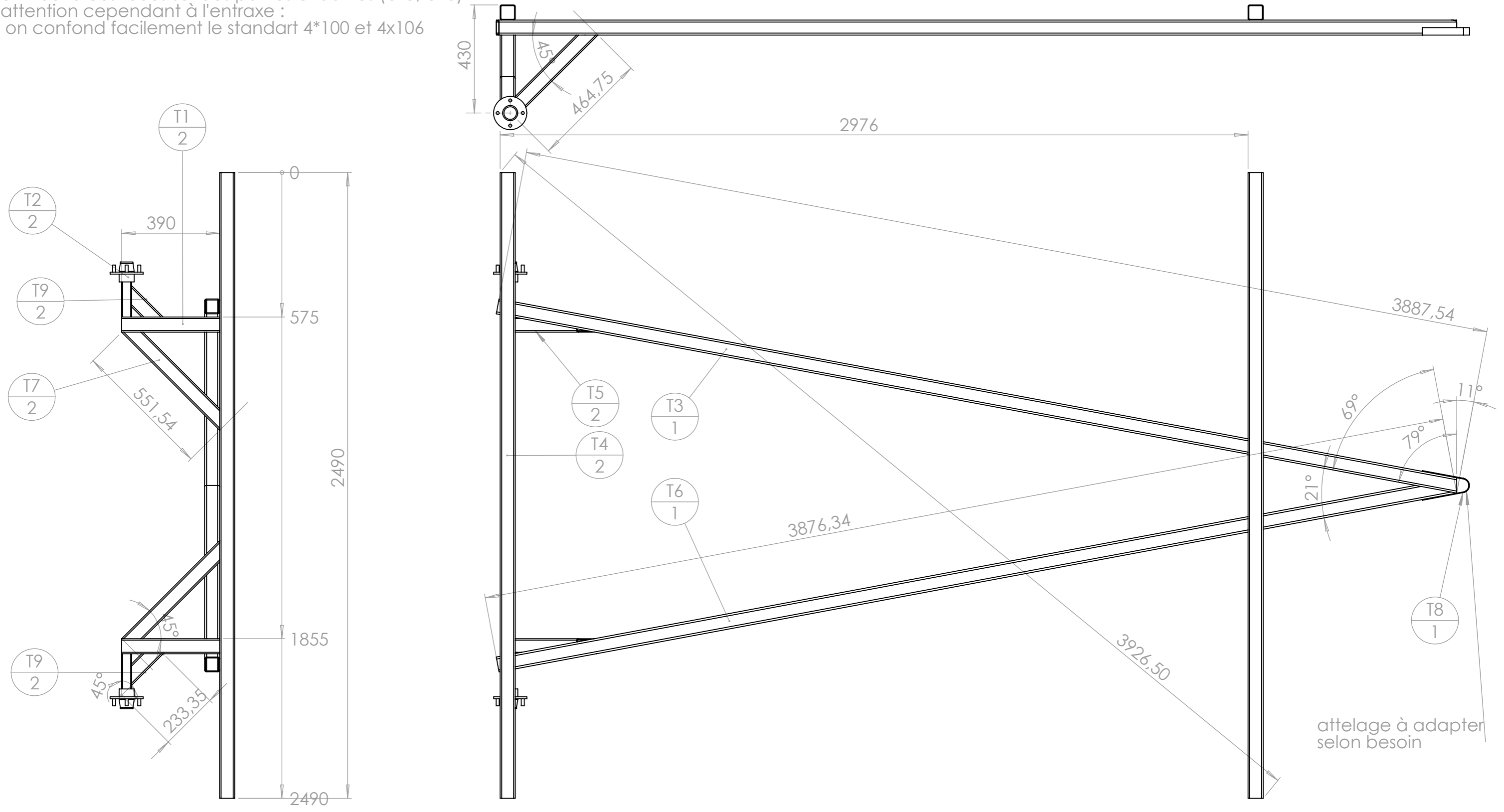
rep	Désignation	ANGLE 1	ANGLE 2	p	Long.	Qté
T1	tube carré 60 x 3	0	0		390	2
T2	Moyeu roue voiture					2
T3	tube carré 60 x 4	11	0		3888	1
T4	tube carré 60 x 3	0	0		2490	2
T5	tube carré 60 x 3	45	45		465	2
T6	tube carré 60 x 4	0	69		3876	1
T7	tube carré 60 x 3	45	45		552	2
T9	tube carré 60 x 3	45	45		177	2
T8	Fer plat 30 x 3	0	0		408	1



Note sur le moyeu :  
moyeu 4x100 AL60 axe carré 40 200

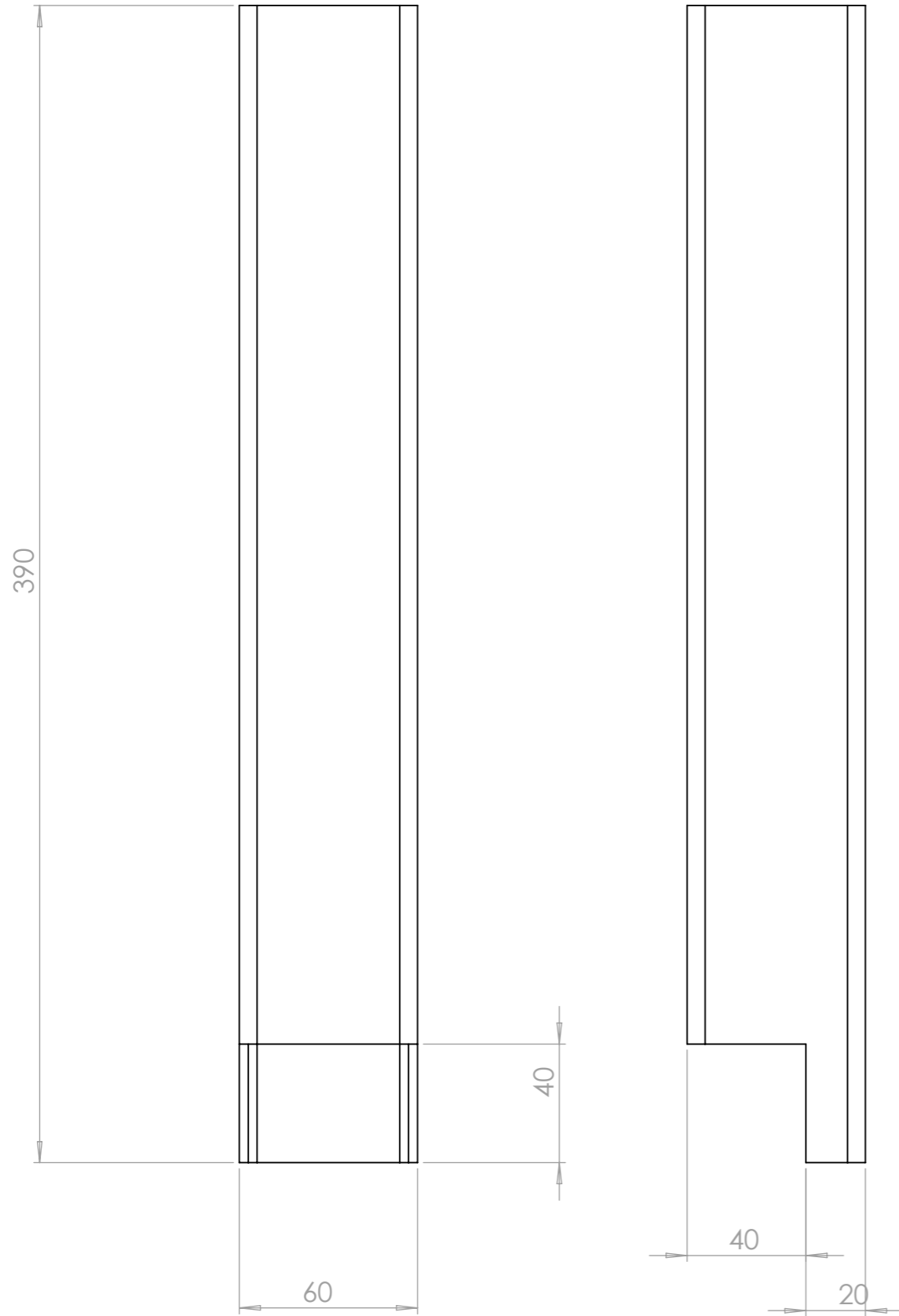
note sur le type de roue compatible :  
pneu 185/65 R15 88T  
monté sur  
Jante tôle 15 pouces - 4 Trous - 6X15 4X100 ET50 AL60.1

on trouve ces roues sur des petites citadines (clio, c15)  
attention cependant à l'entraxe :  
on confond facilement le standart 4\*100 et 4x106

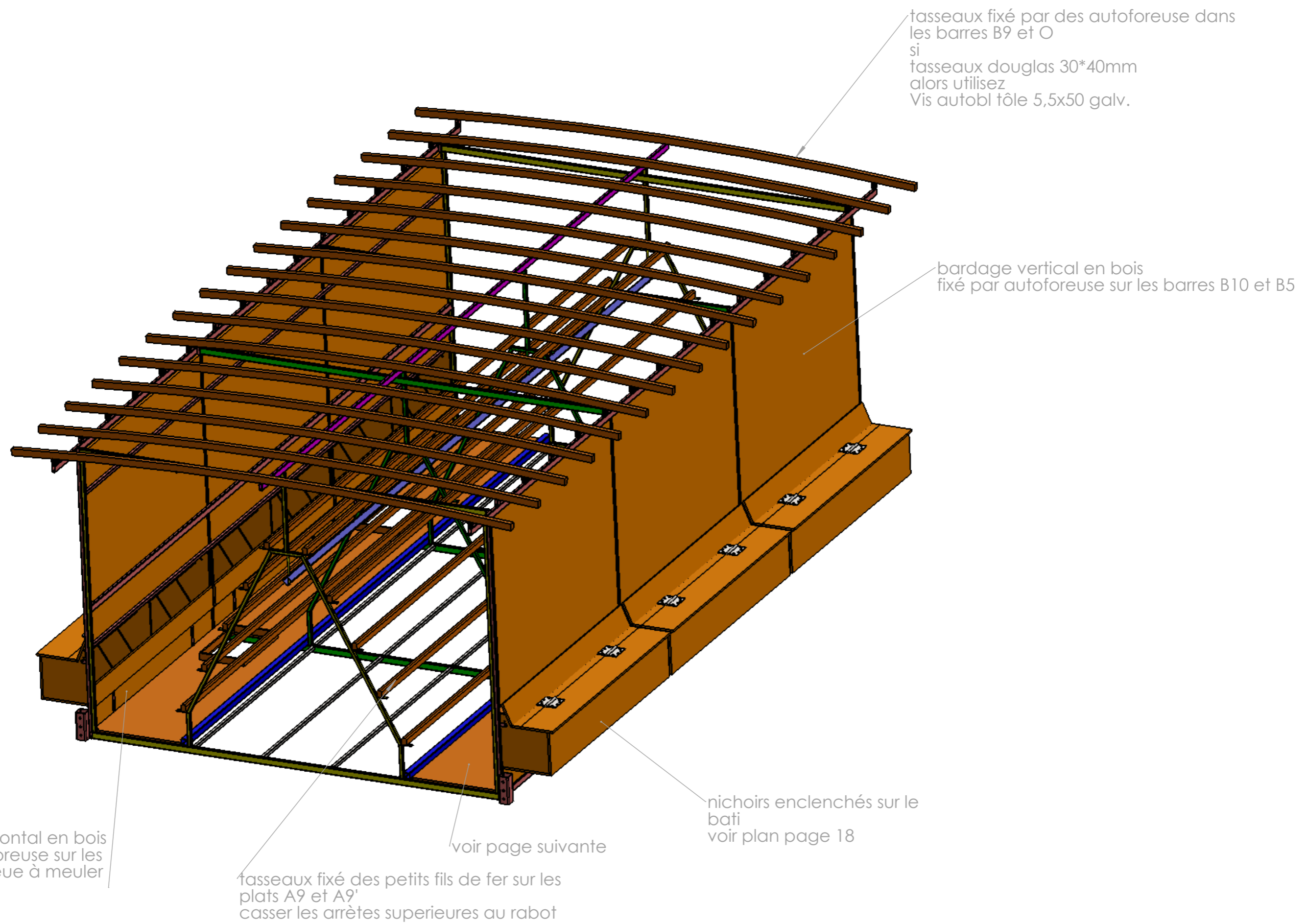


attelage à adapter selon besoin

Outil	PDG250				
Date	19/10/2020	Version	1.5		page n° 15 / 20
Feuille	détail T1				



Outil	PDG250				
Date	19/10/2020	Version	1.5		page n° 16 / 20
Feuille	bois sur le bati				



tasseaux fixé par des autoforeuse dans les barres B9 et O  
si tasseaux douglas 30\*40mm alors utilisez Vis autobl tôle 5,5x50 galv.

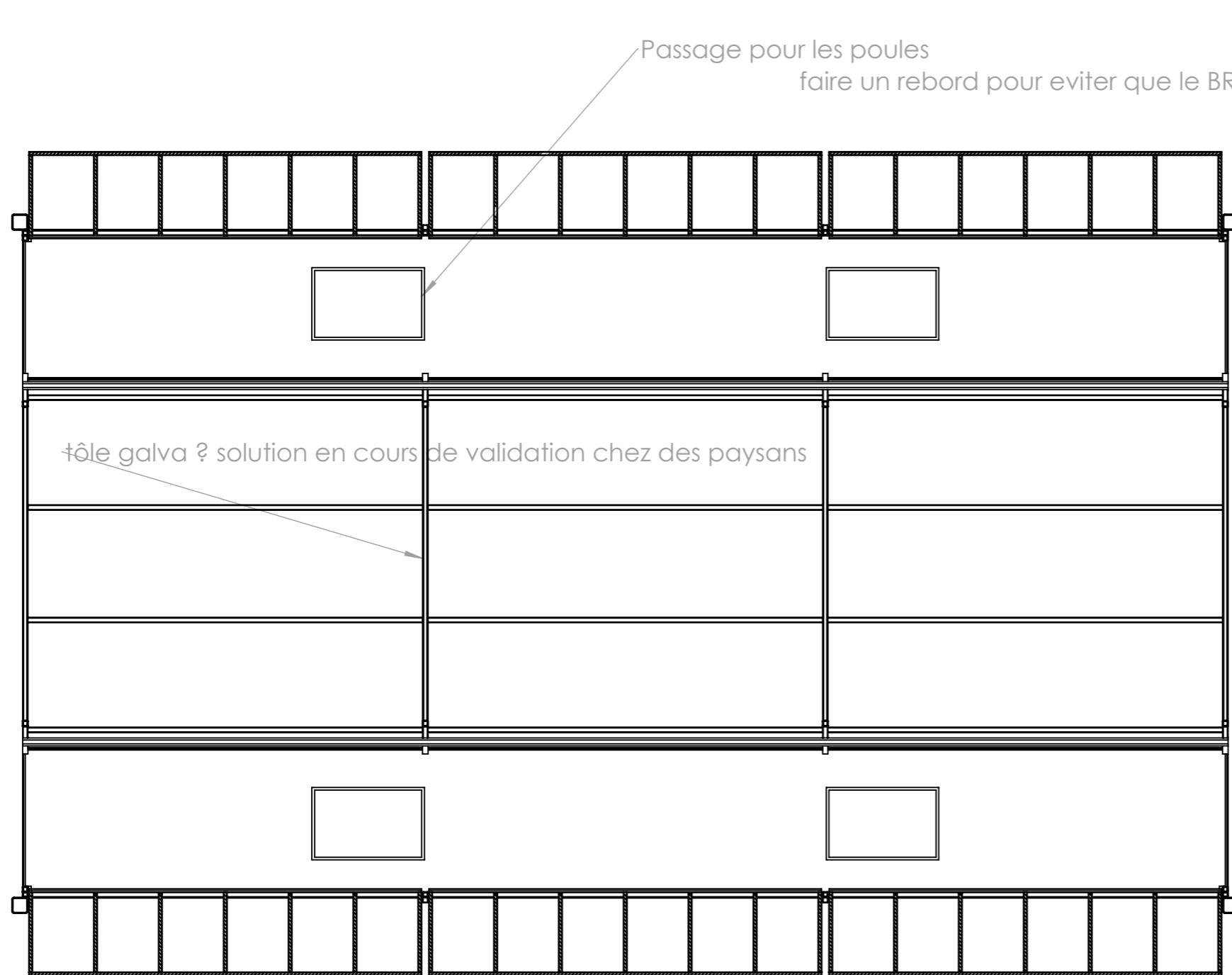
bardage vertical en bois fixé par autoforeuse sur les barres B10 et B5

bardage horizontal en bois fixé par autoforeuse sur les barres B7 (queue à meuler après pose)

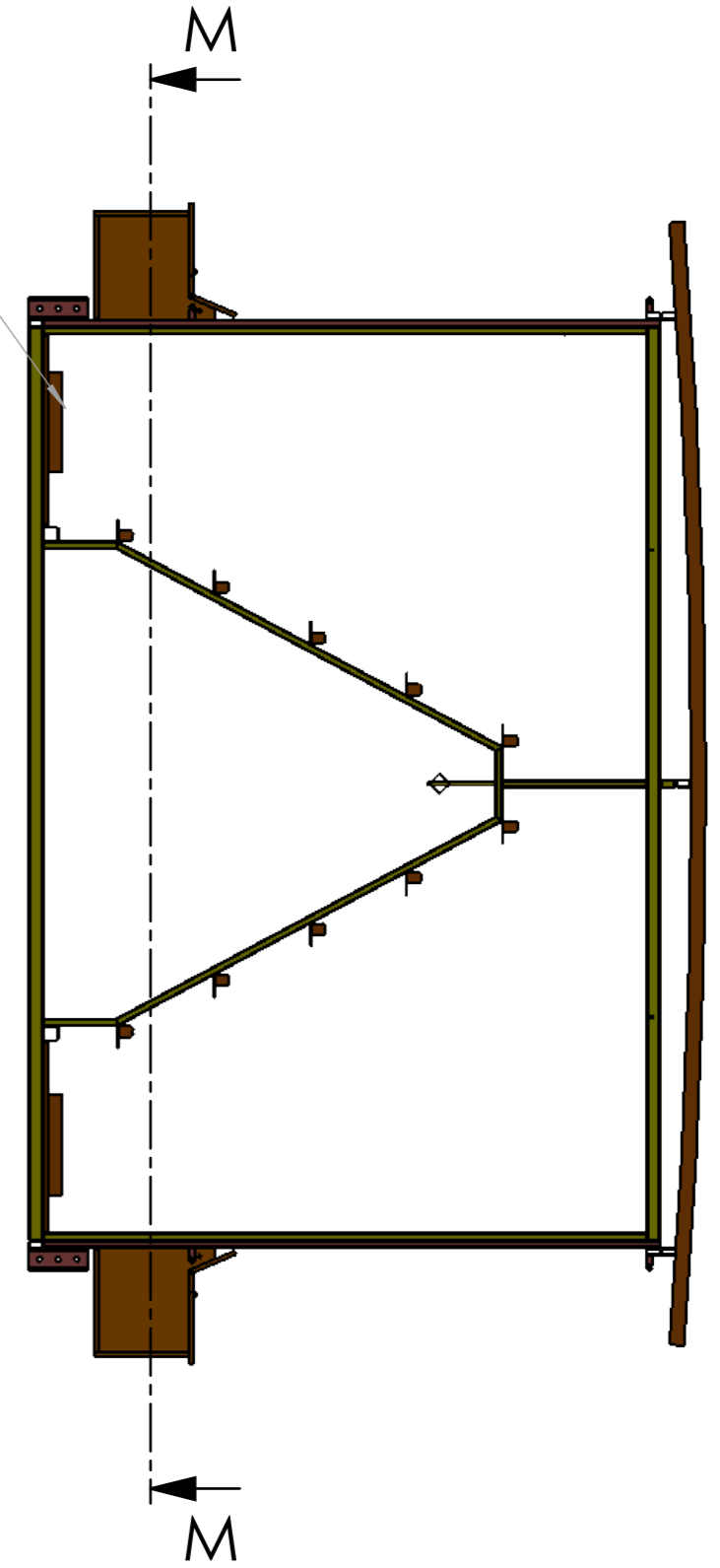
tasseaux fixé des petits fils de fer sur les plats A9 et A9'  
casser les arrêtes superieures au rabot

voir page suivante

nichoirs enclenchés sur le bati  
voir plan page 18



COUPE M-M  
EHELLE 1 : 20

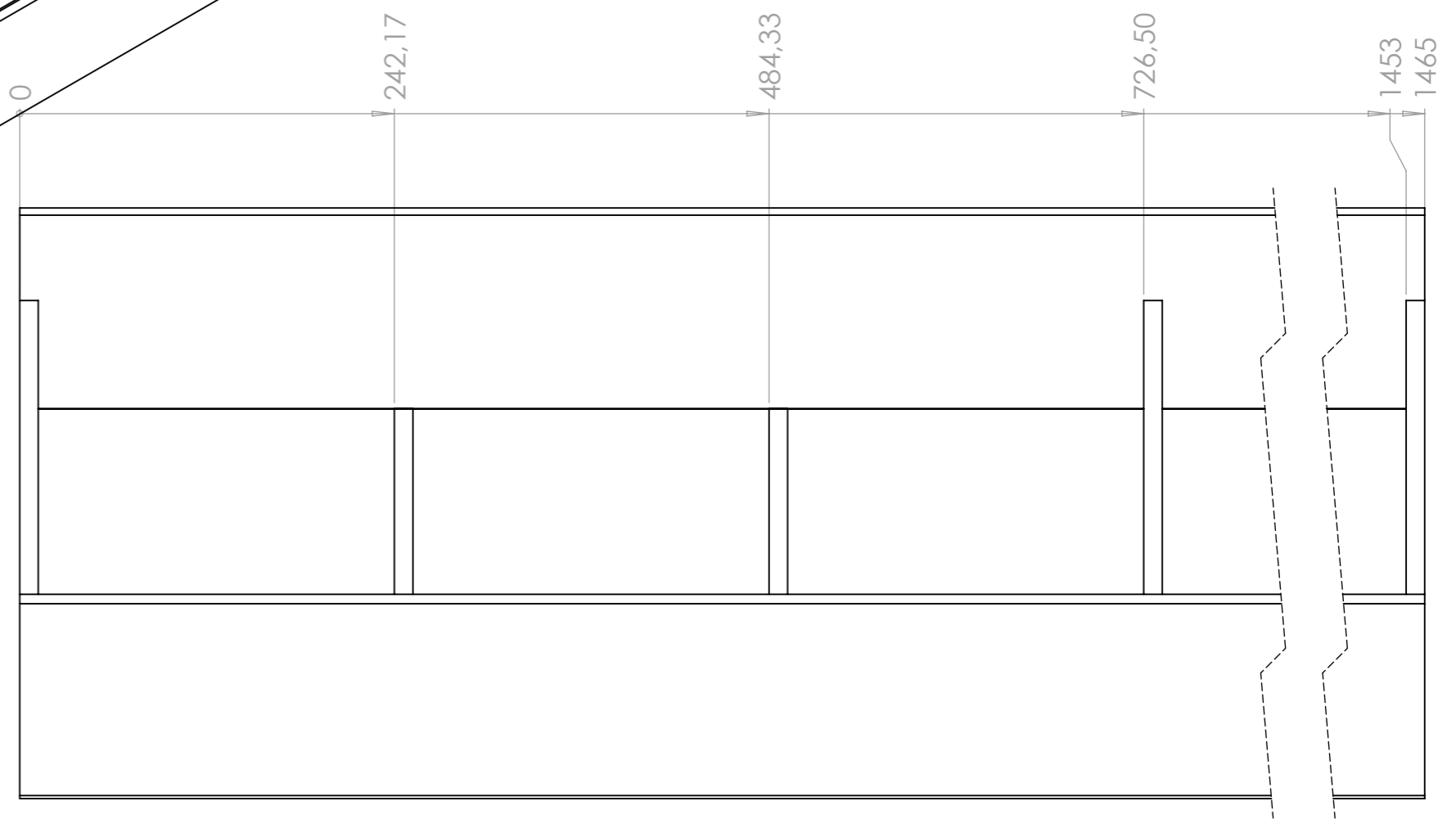
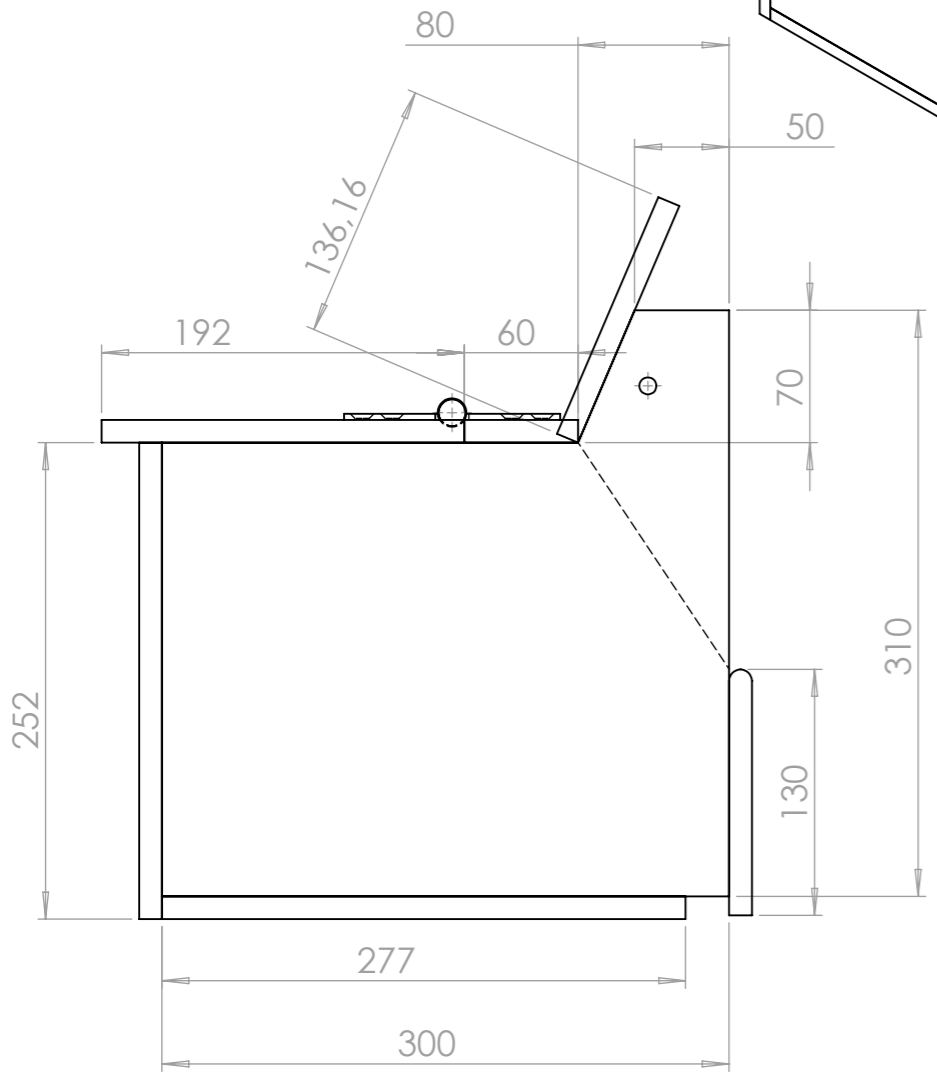
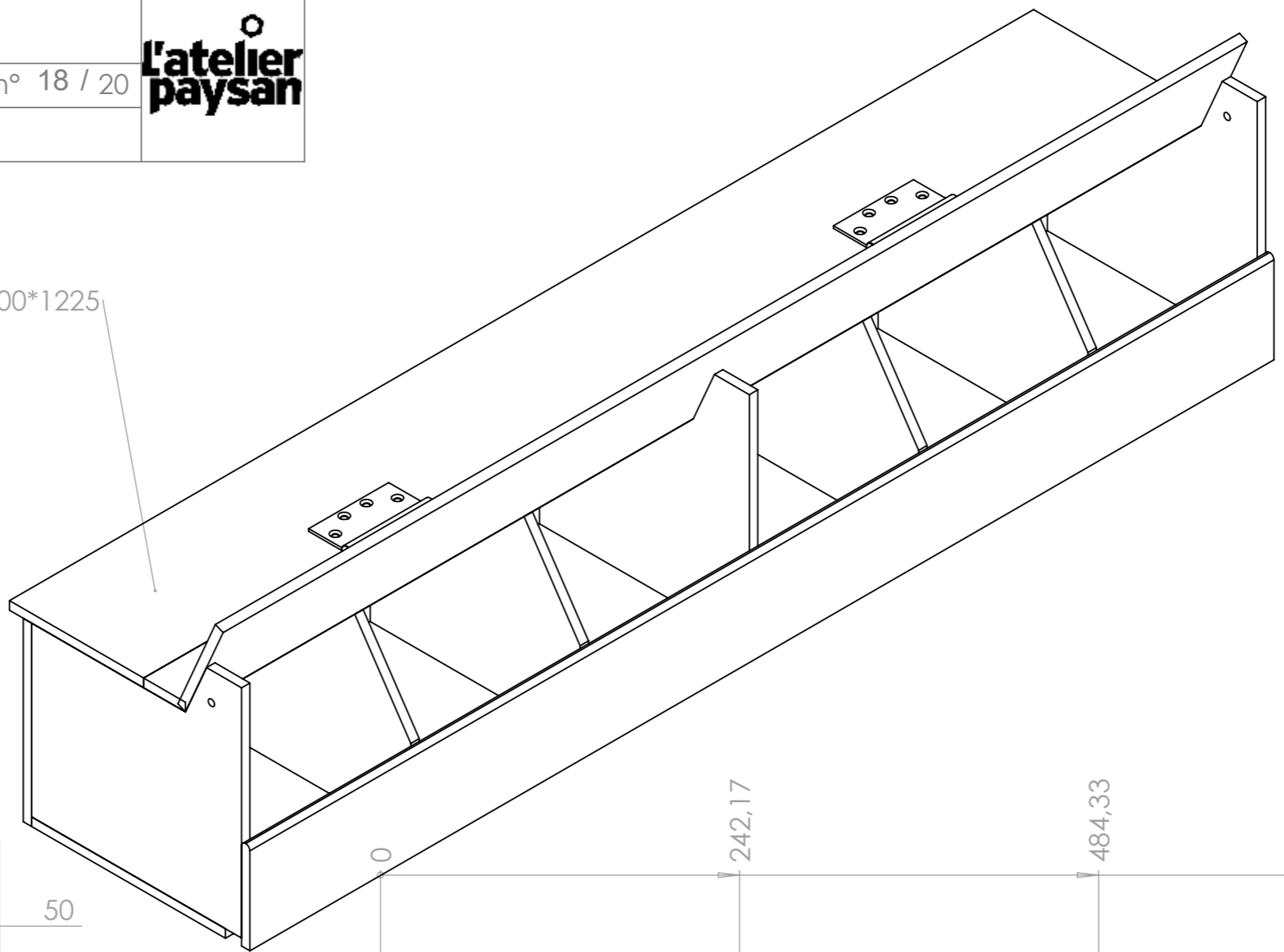


Outil	PDG250				
Date	19/10/2020	Version	1.5		page n° 18 / 20
Feuille	Nichoir				

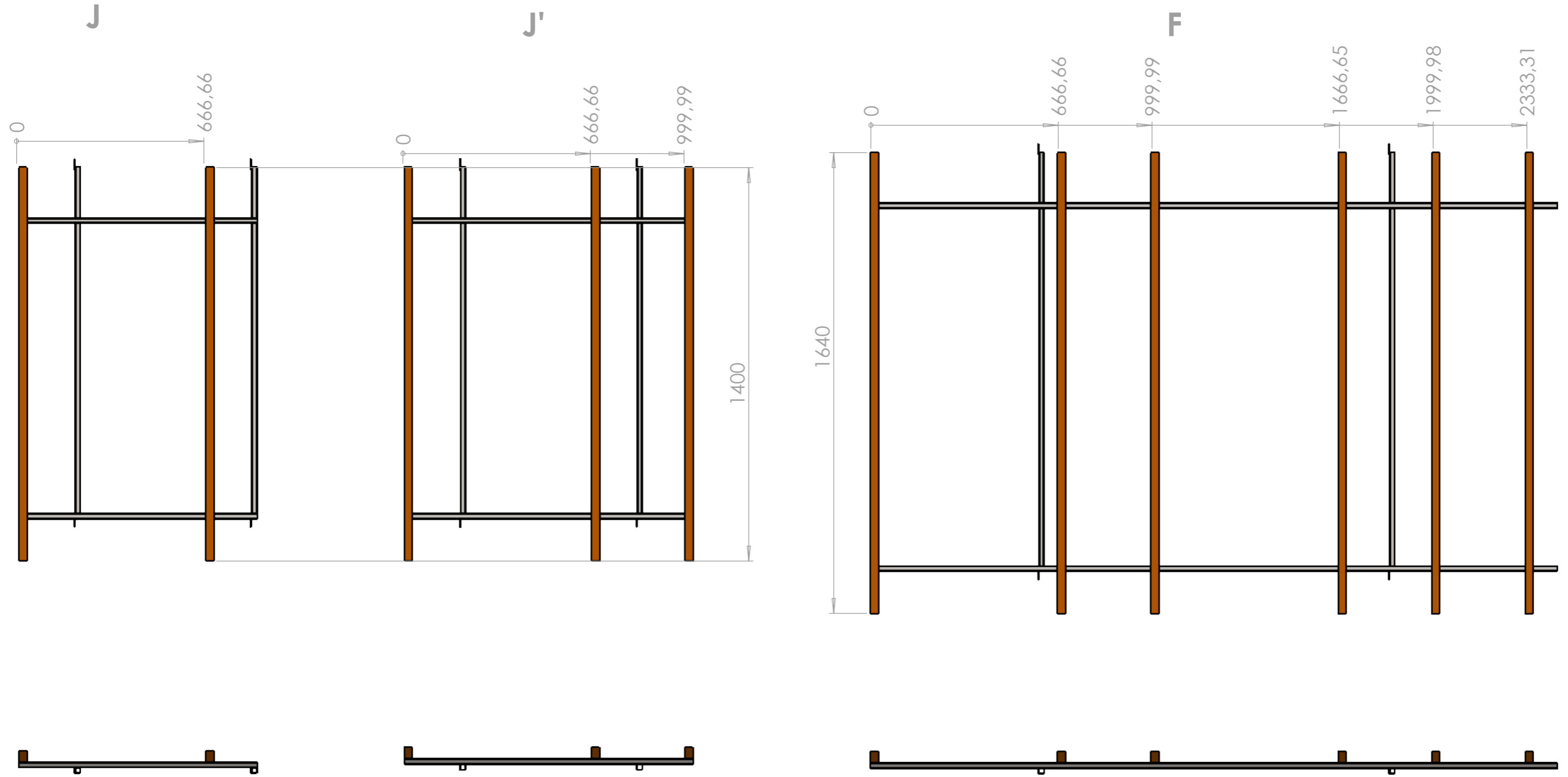



En contreplaqué CTBX 12mm  
1 nichoir dans 1 plaque standard de 2500\*1225

assemblé par 62 vis  
Vis pr. pan. TX 3,5x40 jaune passivé  
les charnières sont fixées par des  
Vis pr. pan. TX 3x12 jaune passivé



tasseaux de 40\*30mm fixé par des autoforeuses de 50mm. pré perçage conseillé dans le bois.



Outil	PDG250				
Date	19/10/2020	Version	1.5		page n° 20 / 20
Feuille	contributions				



Les travaux pour réaliser la présente mise à jour ont bénéficié d'une contribution des collectivités publiques :



Cette mise à jour, comme les précédentes, a bénéficié de la contribution bénévole et décisive des nombreux·se·s paysan·ne·s, membres formels ou informels du collectif L'Atelier paysan.