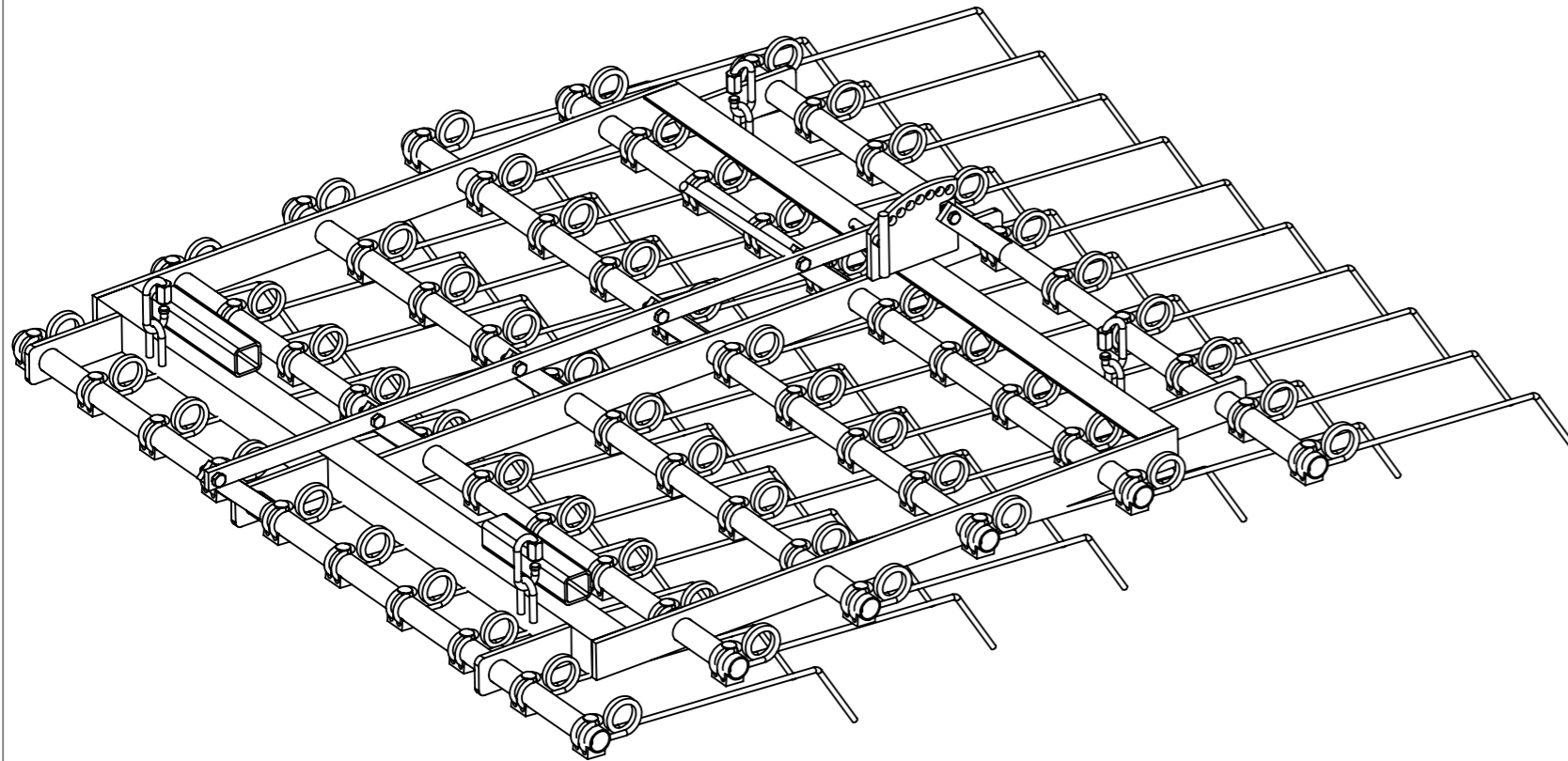
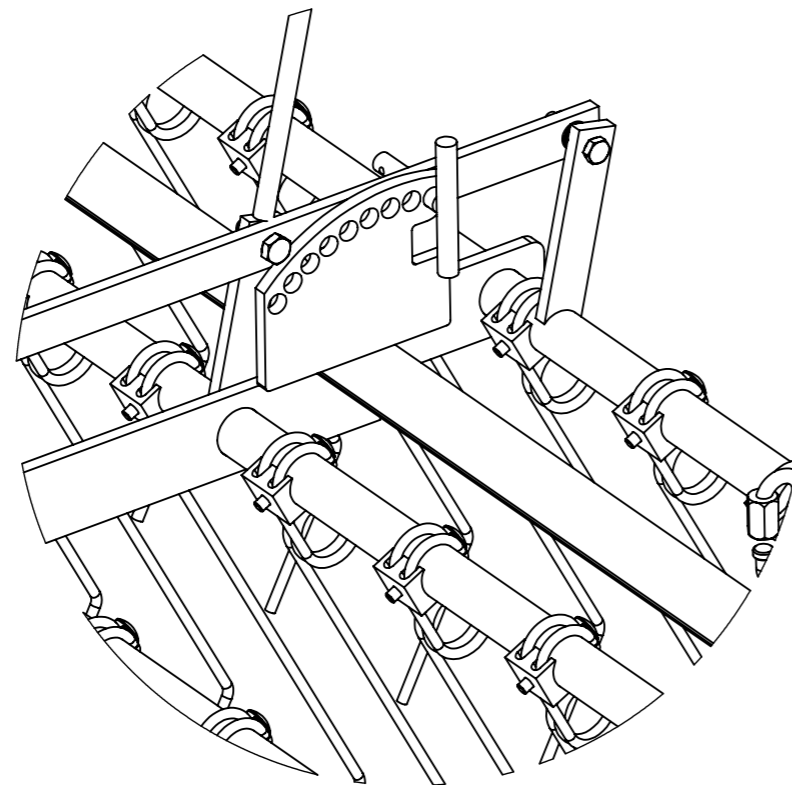


Outil	Herse étrille				
Date	15/01/2018	Version	1.0	page n° 1 / 5	
Pièce	Vue générale			Qté	

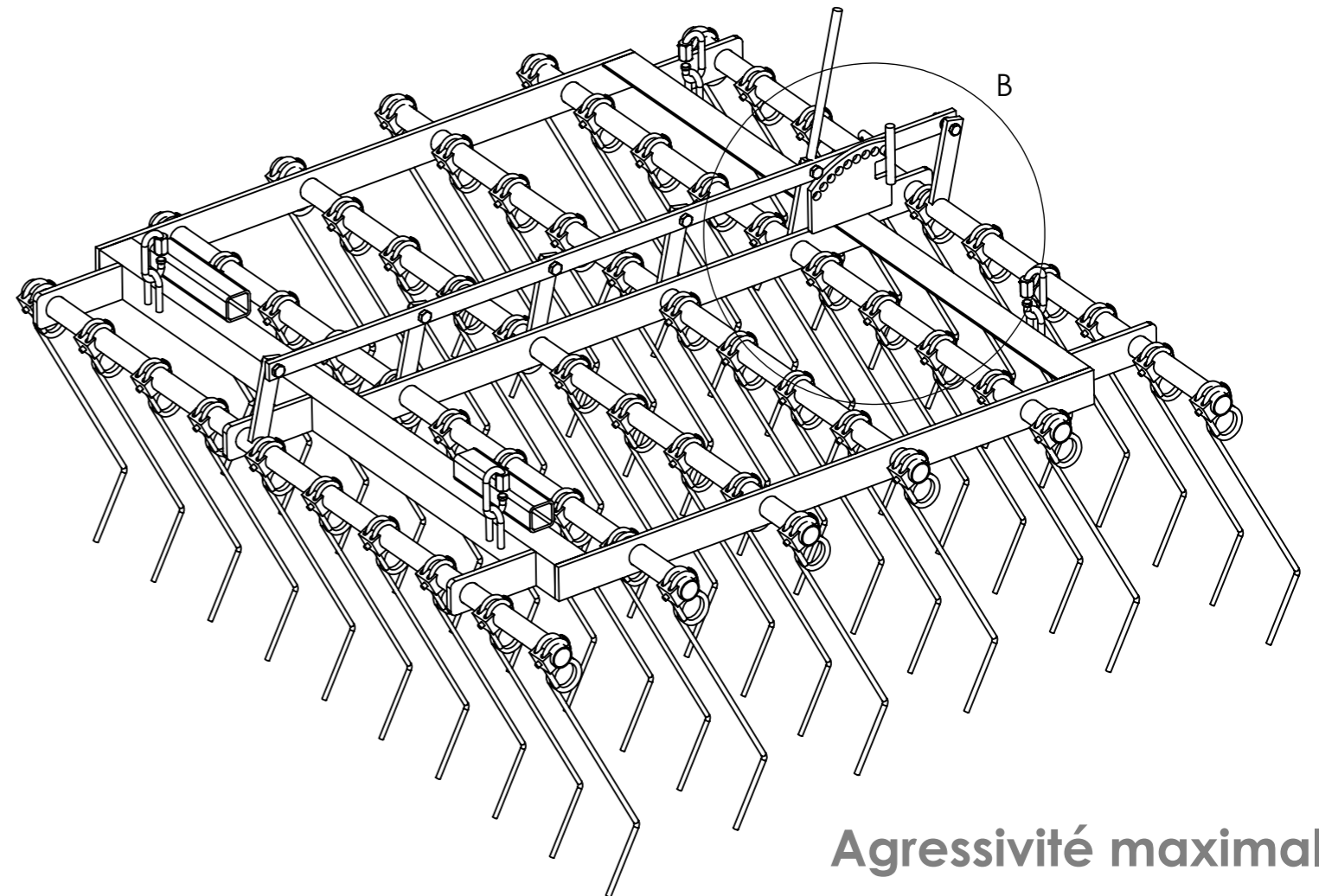


No. article	nom de fichier	Désignation	agressif max/Quantité
1	HA	HA - Châssis	1
2	HB	Barre à dents N°1	1
3	HB	Barre à dents N°2	1
4	HB	Barre à dents N°3	1
5	HB	Barre à dents N°4	1
6	HB	Barre à dents N°5	1
7	HB	Barre à dents N°6	1
8	HC1	HC - Bielle réglage agressivité	1
9	Vis Hexagonale	vis hexagonale M10 x 35	5
10	Ecrou	Ecrou M10 autofreiné	6
11	maillon Ø10	Maillon rapide Ø10mm	4
12	Vis Hexagonale	Vis hexagonale M10 x 50	1
13	Rondelle	Rondelle Ø10 série ZU	6
14	HD1-2	HD - Goupille réglage agressivité	1

**Agressivité minimale**



DÉTAIL B  
ECHELLE 1 : 5



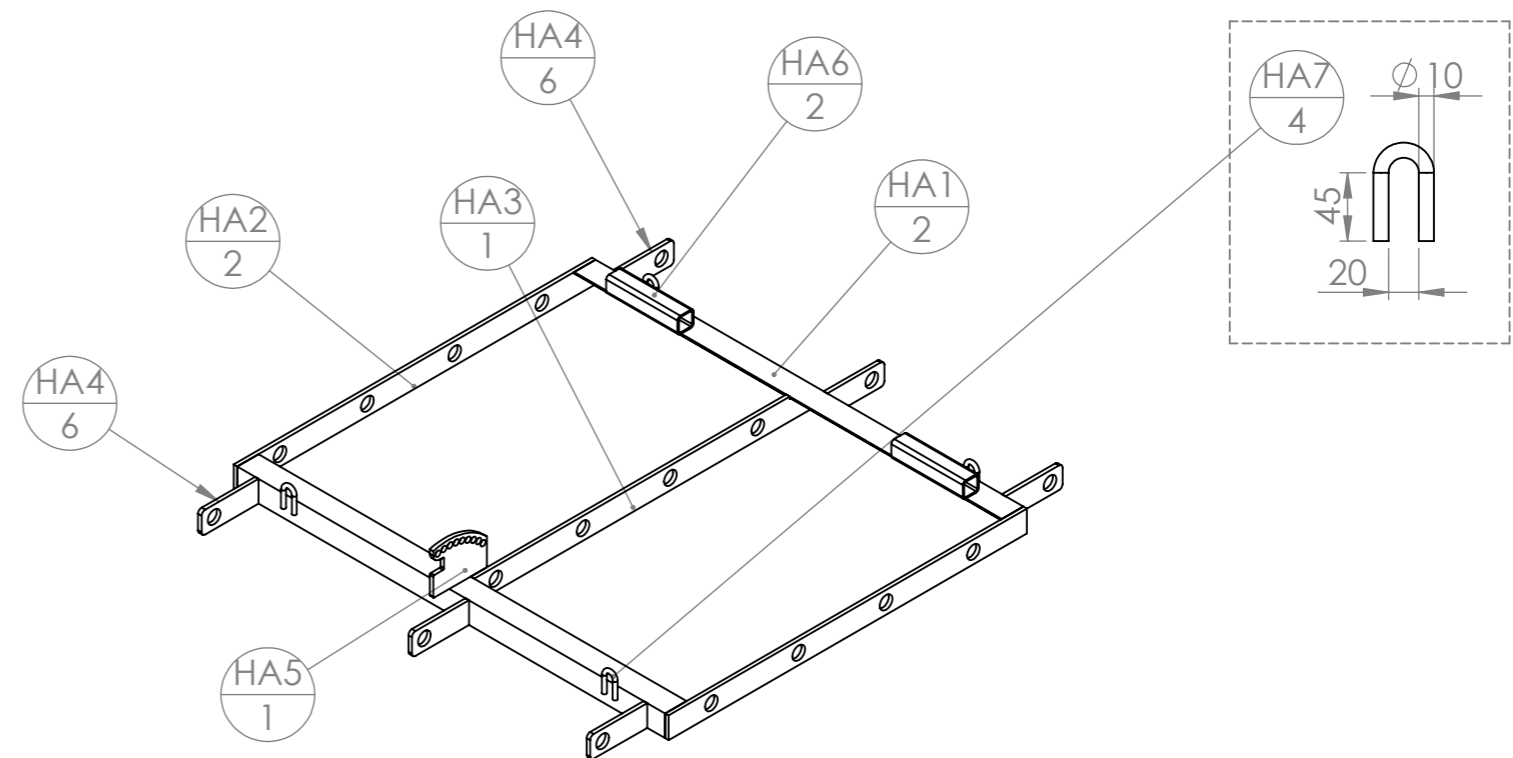
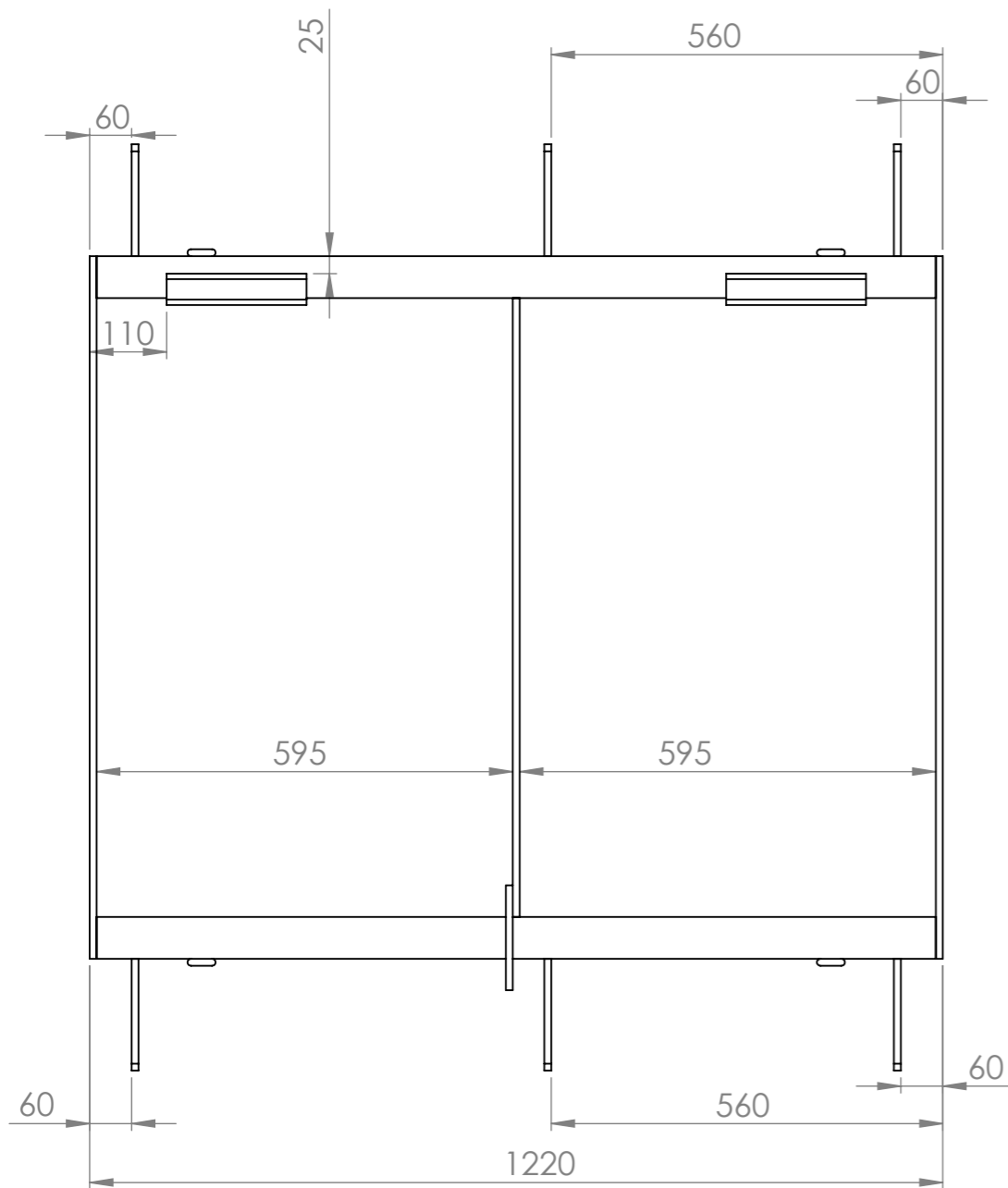
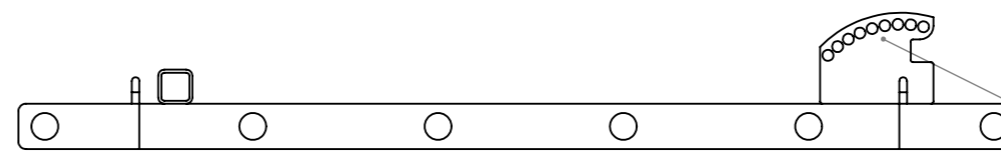
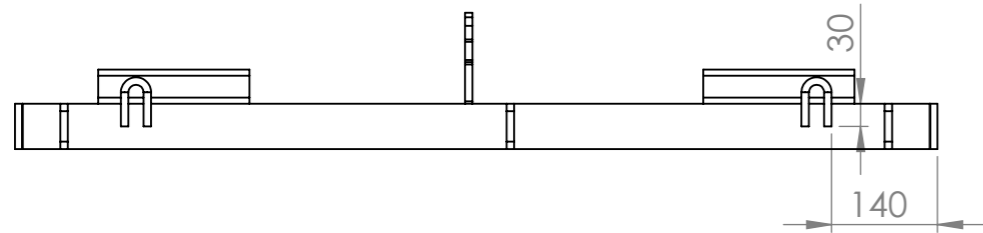
**Agressivité maximale**

Outil	Herse étrille				<b>L'atelier paysan</b>
Date	15/01/2018	Version	1.0	page n° 2 / 5	
Pièce	HA - Chassis			Qté	



Les plans de détails de HA2, HA3, HA4 et HA5 sont en fin de document.  
HA2, HA3 et HA4 peuvent être fabriqués à partir de fer plat 60 x 10

**HA5 se soude au dernier moment, lors du montage final, en s'assurant que les trous s'alignent bien avec HC1**



repere	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	PERÇAGE	LONGUEUR	Quantité
HA1	Cornière 60 x 60 x 6	0.00	0.00		1200	2
HA2	HA2 - plat flanc herse étrille	0.00	0.00		1005	2
HA3	HA3 - plat central herse étrille	-	-		993	1
HA7	étiré rond Ø10	0.00	0.00		137.12	4
HA6	tube carré 45 x 4	0.00	0.00		200	2
HA4	HA4 - patte barre extérieure herse étrille	0.00	0.00		160	6
HA5	HA5 - compas réglage herse étrille					1

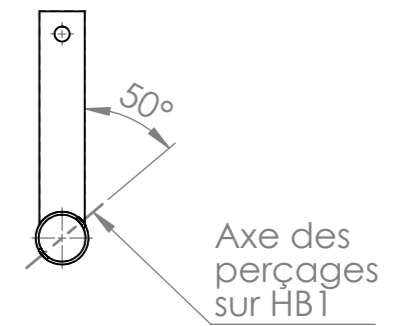
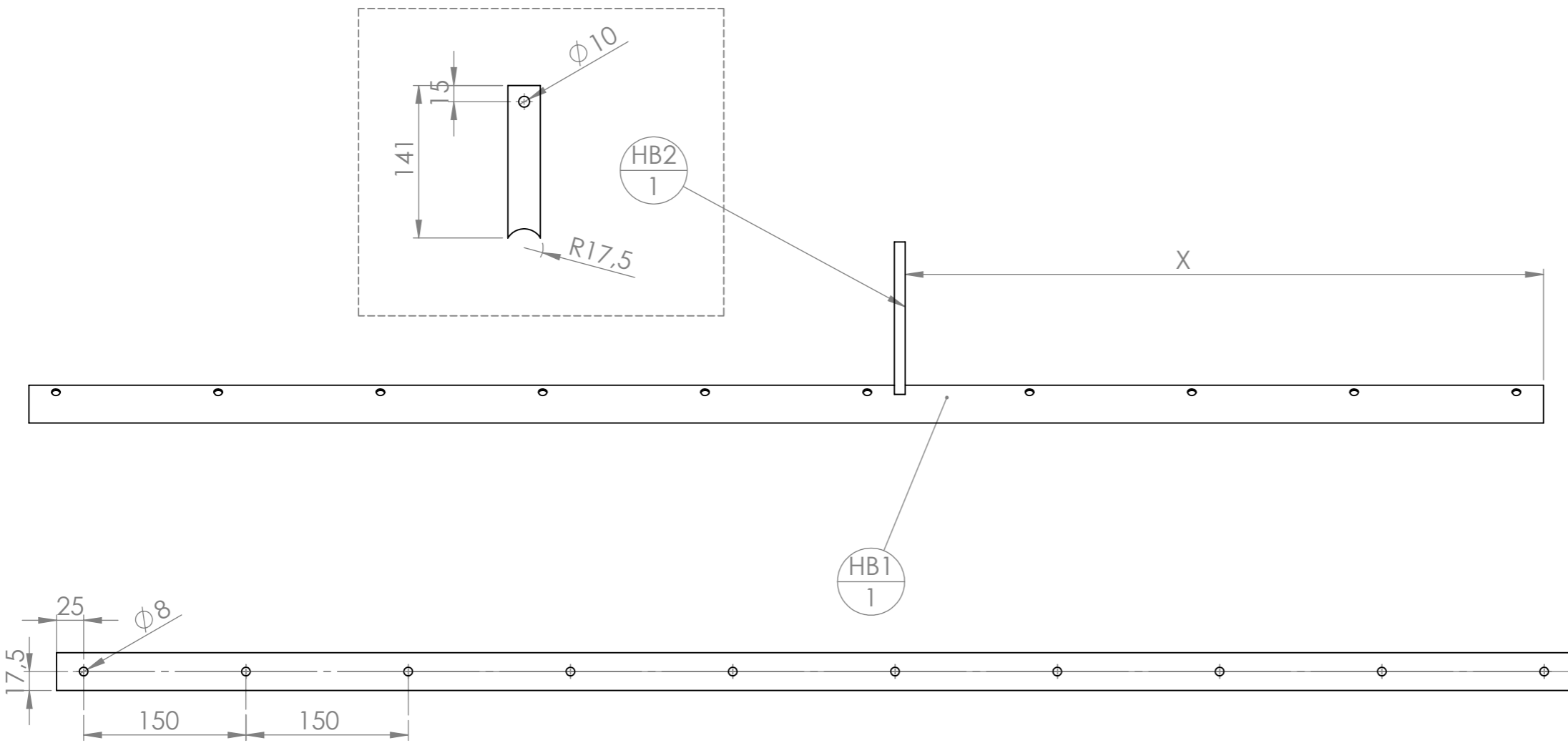
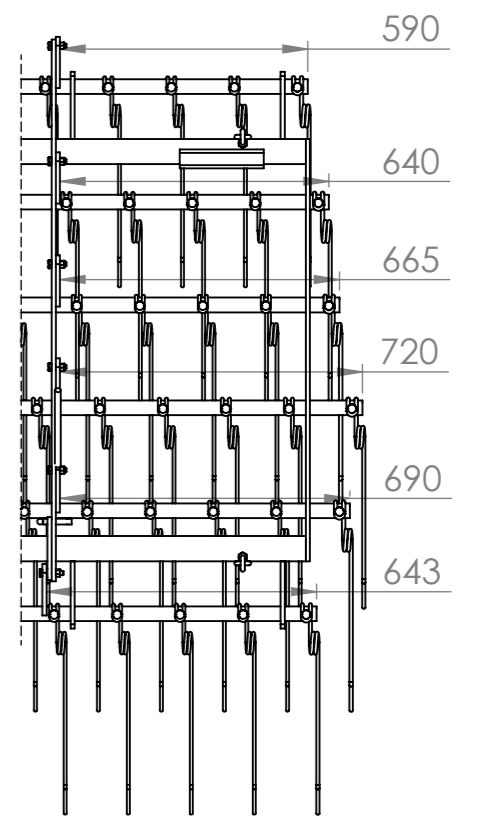
Outil	Herse étrille				<b>L'atelier paysan</b>
Date	15/01/2018	Version	1.0	page n° 3 / 5	
Pièce	HB - Barres à dents		Qté	1	

Il y a 6 barres HB sur la herse, pour chacune la côte de placement de HB2 sur HB1 (notée X sur le plan) est différente et donnée par ce tableau :

n° de barre, en partant de l'avant de l'outil	côte X (en mm)
1	590
2	640
3	665
4	720
5	690
6	643

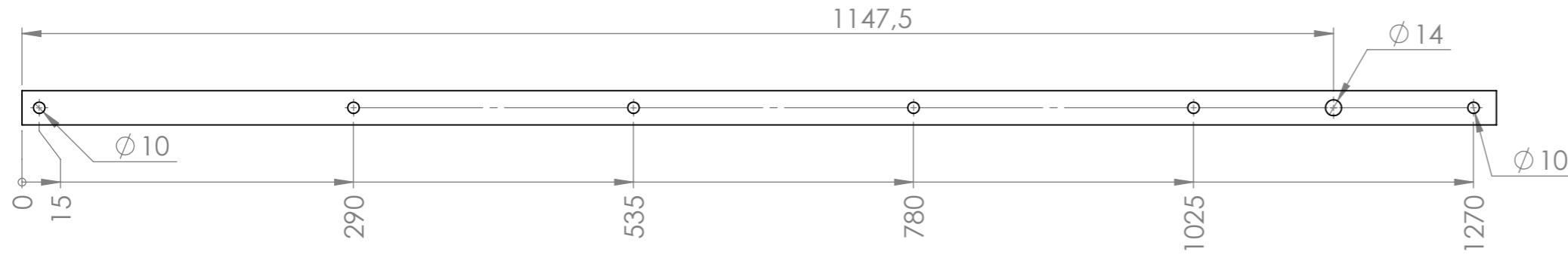
Les pièces HB2 ne se soudent qu'une fois les barres enchassées dans le châssis HA, puisque le montage est indémontable. Tracer la position de HB2 sur HB1 avant de les insérer dans HA.

repere	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	PERÇAGE	LONGUEUR	Quantité
HB1	Tube rond 35 x 2	0.00	0.00		1400	1
HB2	Fer plat 30 x 10	0.00	-		140.99	1



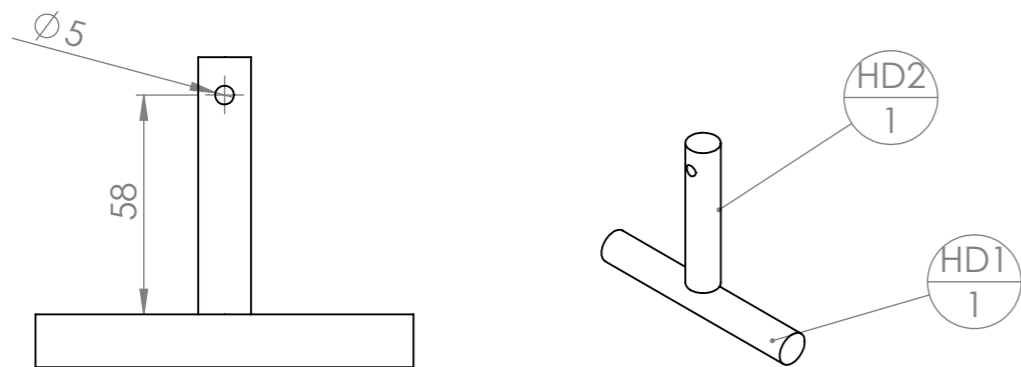
Outil	<b>Herse étrille</b>				
Date	15/01/2018	Version	1.0	page n° 4 / 5	
Pièce	<b>HC - HD</b>			Qté	1

Nom	HC - Bielle réglage agressivité	Qté	<b>1</b>
-----	---------------------------------	-----	----------



repere	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	PERÇAGE	LONGUEUR	Quantité
HC1	Fer plat 30 x 10	0.00	0.00		1290	1

Nom	HD - Goupille réglage agressivité	Qté	<b>1</b>
-----	-----------------------------------	-----	----------



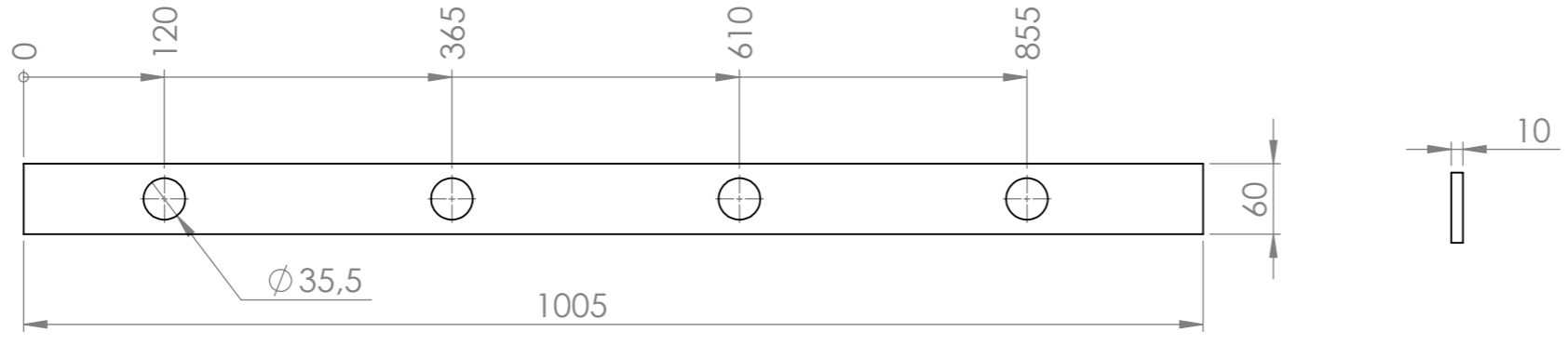
repere	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	PERÇAGE	LONGUEUR	Quantité
HD1	étiré rond $\phi 14$	0.00	0.00		100	1
HD2	étiré rond $\phi 14$	0.00	0.00		68	1

Outil	Herse étrille			
Date	15/01/2018	Version	1.0	page n° 5 / 5
Pièce	Plan découpe laser		Qté	1

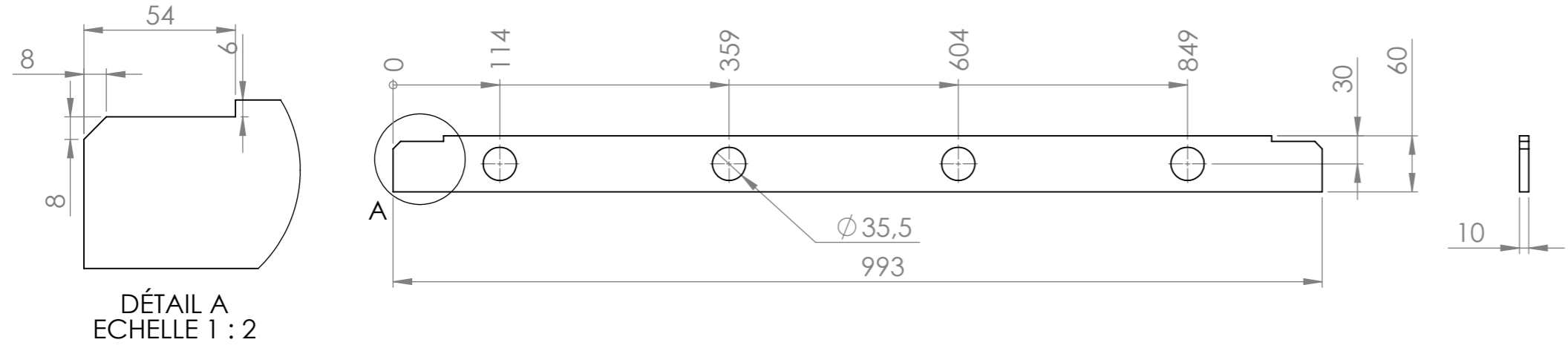


Les pièces HA2, HA3 et HA4 sont réalisables avec du plat de 60x10 avec les plans suivants.  
Une longueur de 4m permet de réaliser les 2xHA2, 1xHA3 et 6xHA4

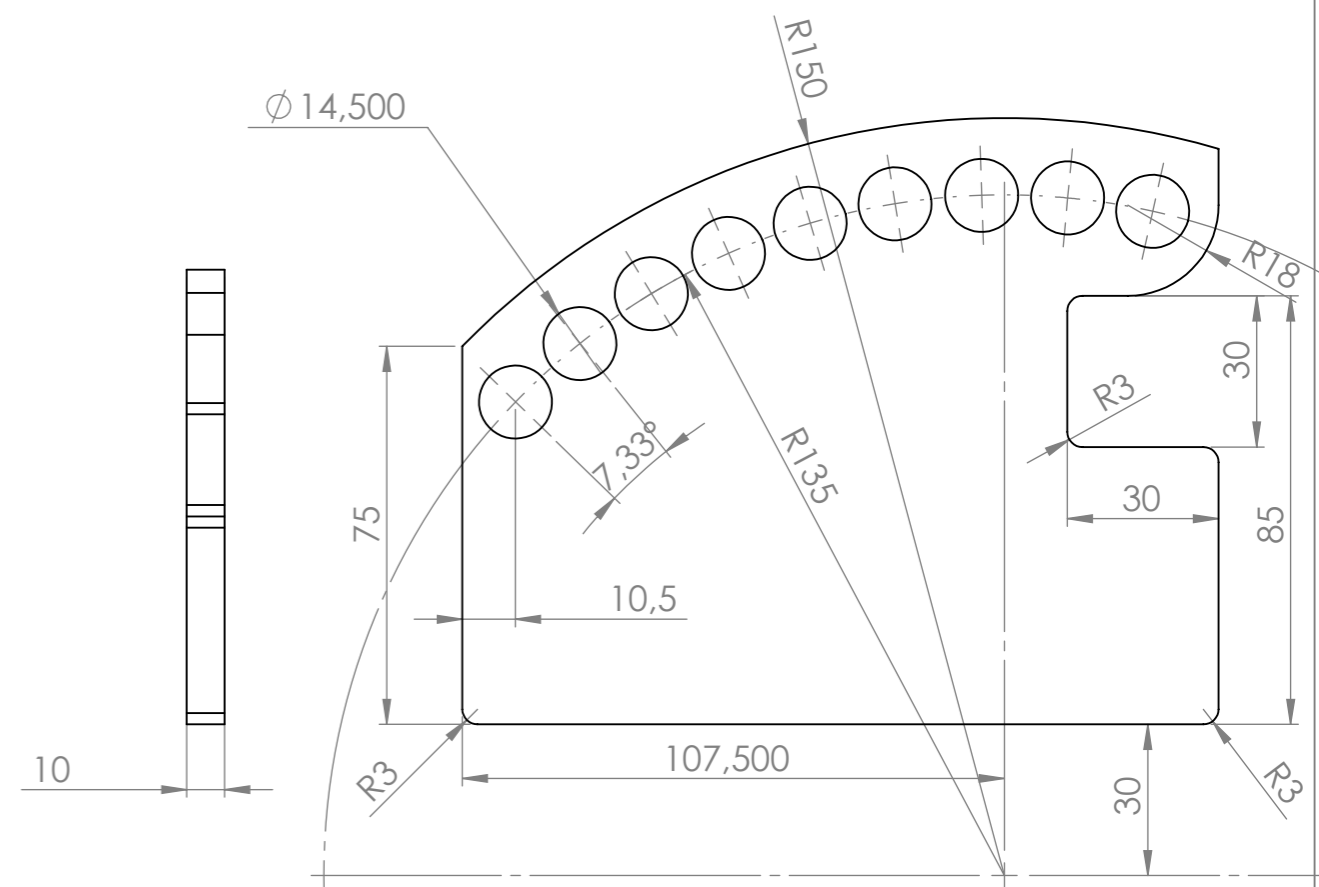
**HA2 : plat flanc herse étrille**



**HA3 : plat central herse étrille**



**HA5 : compas réglage herse étrille**



**HA4 : patte barre extérieure herse étrille**

