

TRAVAILLER EN PLANCHE PERMANENTE : LE CULTIBUTTE



EN QUELQUES MOTS

Deuxième outil de la gamme de travail en planche permanente, le cultibutte travaille la butte, et permet de commencer à configurer la planche de culture. Pensée par un paysan pour des paysans, il est robuste (420 kg) et facile d'entretien (pièces d'usure standard). Les outils de travail en planche permanente sont généralement proposés en trois largeurs : 1000, 1200 et 1400, pour des planches respectivement d'1m, d'1,2m et d'1,4m de large. Il est possible de positionner différents modules à l'arrière du cultibutte, selon la nature du sol et les objectifs de travail du sol (croskicage, rouleau fakir, dents de herse...). Voir les fiches dédiées aux accessoires ci-après.
Recommandation minimum en puissance de tracteur : 45 CV.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Des dents double spires permettent de travailler en profondeur ou déchaumer en fonction du choix de largeur de socs (jusqu'à 5 dents max). Des disques latéraux remontent de la terre et les déflecteurs à l'arrière la maintiennent. Le module arrière (ici dents de herse étrille pour niveler la planche) est relevable par un vérin hydraulique. Après passage, les planches sont hautes (20 à 30 cm selon réglages) mais profilées (la zone de culture est plane, la largeur est homogène).



CHANTIER DE RÉALISATION

PRIX INDICATIF DE L'OUTIL (LARGEUR 1200)

| Difficulté | | Durée en formation | Prix en formation ou en résidence HT | Prix en kit prêt à souder HT (hors livraison) | Prix en kit matière brute HT (hors livraison) |
|-----------------------|-------------------------------|--------------------|--------------------------------------|---|---|
| Technicité de l'outil | Besoin en matériel spécifique | | | | |
| | | 5 jours | 1700€ | 2700€ | 2200€ |

- » Un kit prêt à souder est l'ensemble des pièces nécessaires pour fabriquer un outil : les pièces sont déjà coupées et percées. Ne reste plus que le soudage et l'assemblage à charge de l'autoconstructeur ou autoconstructrice.
- » un kit matière brute représente toutes les pièces nécessaires à fabriquer l'outil, mais les pièces issues de profilés métal ne sont pas préparées. Ne sont fournies que les longueurs de barre nécessaires : les pièces sont alors à préparer soi-même.