

Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5	page n° 1 / 32	
Pièce	Préambule			Qté 1	

Avant de commencer



La première version du Cultibutte (2.0) a été réalisée et diffusée en février 2012 par l'[ADABio](#), association qui a hébergé la naissance de la démarche d'autoconstruction.

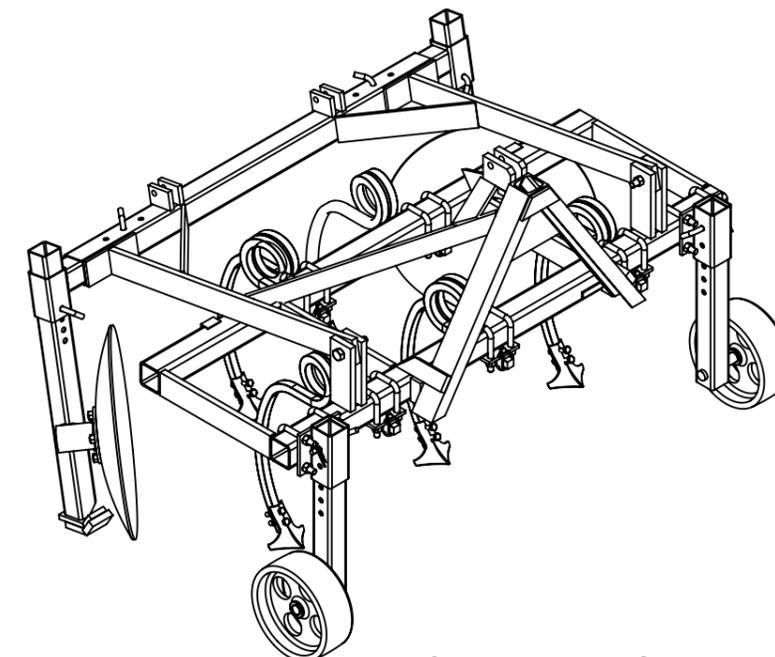
La première version (2.0), qui a son intérêt, est toujours accessible via le [Guide de l'Autoconstruction](#)

Attention : si le Cultibutte est équipé d'un triangle mâle à l'arrière c'est pour y ajouter un outil qui complétera le travail de l'outil, l'utilisation du cultibutte seul n'est pas conseillée.

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 pédo-climatiques. Vous allez donc faire vivre cette machine.

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>

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

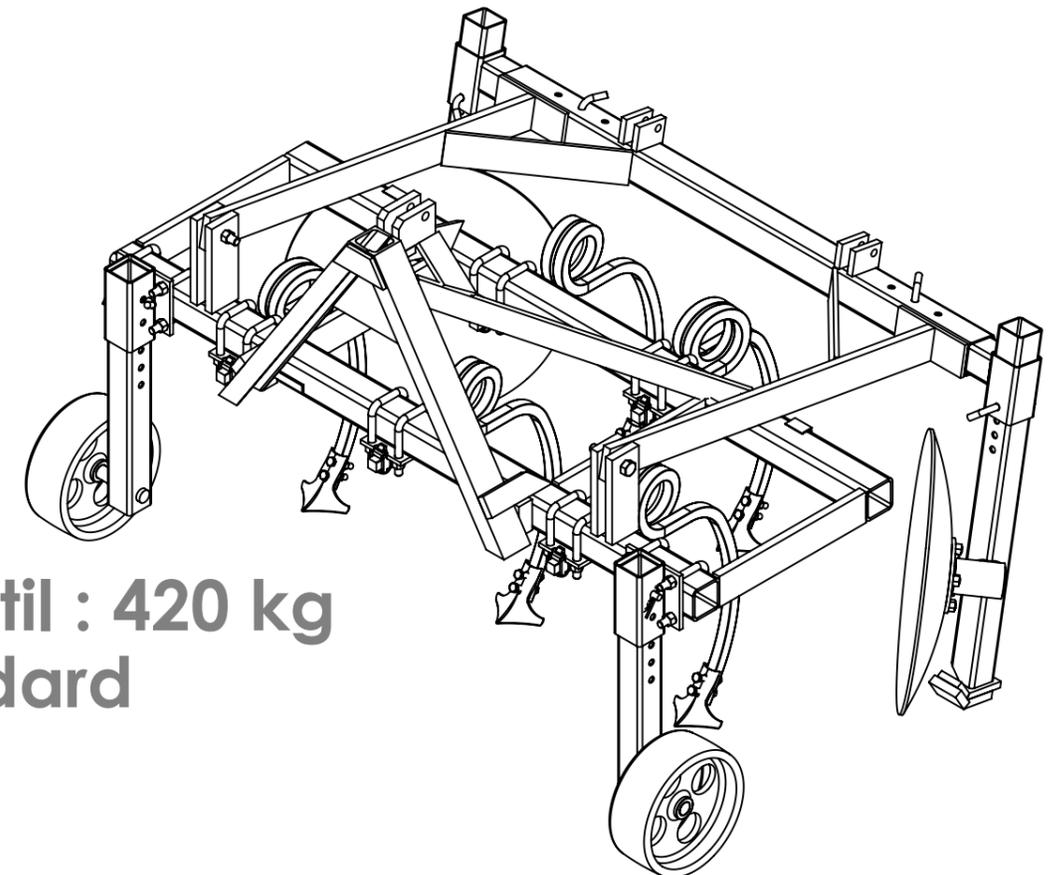
Outil	Cultibutte			L'atelier paysan	
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 2 / 32
Pièce	Nomenclature générale		Qté		1

version standard

N°	Désignation	Qté
1	Bâti principal (A)	1
2	Bâti porte-disque (B)	1
3	Bras horizontal porte-disques (E)	2
4	Bras de roues de jauge (H)	2
5	Bras vertical porte disque gauche (I)	1
6	Châpe de roue de jauge (L)	2
7	Platine porte dent (N)	5
8	Vis hexagonale M14 x 30	10
9	Soc patte d'oie démontage rapide	5
10	Bride en U pour bâti de 80	14
11	goupille clips Ø12	5
12	étiré rond Ø14	6
13	Roue de jauge tolée Ø300 - l 80 - axe Ø30	2
14	Cabochon pour gros moyeu	2
15	Arbre du palier	2
16	Circlips extérieur Øint 25	2
17	Roulement à bille SKF 6305 -2RS1 Øext 62 Øint 25	2
18	Roulement à bille SKF 6206 -2RS1 Øext 62 Øint 30	2
19	Coupelle 5 trous diam.160	2
20	Disque lisse Ø610 ép. 6	2
21	Ecrou M14 autofreiné	10
22	Ecrou M16 autofreiné	28
23	Dent double spire gauche section 25 dégagement 520	3
24	boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9	10
25	Dent double spire droite section 25 dégagement 520	2
26	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4	6
27	Ecrou M18 autofreiné	2
28	Bras vertical porte disque droite (I)	1
29	kit d'autocertification	1
30	Vis hexagonale M18 x 100 PF	2

Commandez vos pièces agricoles pour votre outil via l'Atelier Paysan :
<http://www.latelierpaysan.org/Se-fournir-des-pieces-agricoles>

Retrouvez les plans et/ou DXF des pièces tournées et découpées laser sur :
<http://www.latelierpaysan.org/Tournees-et-decoupe-laser>

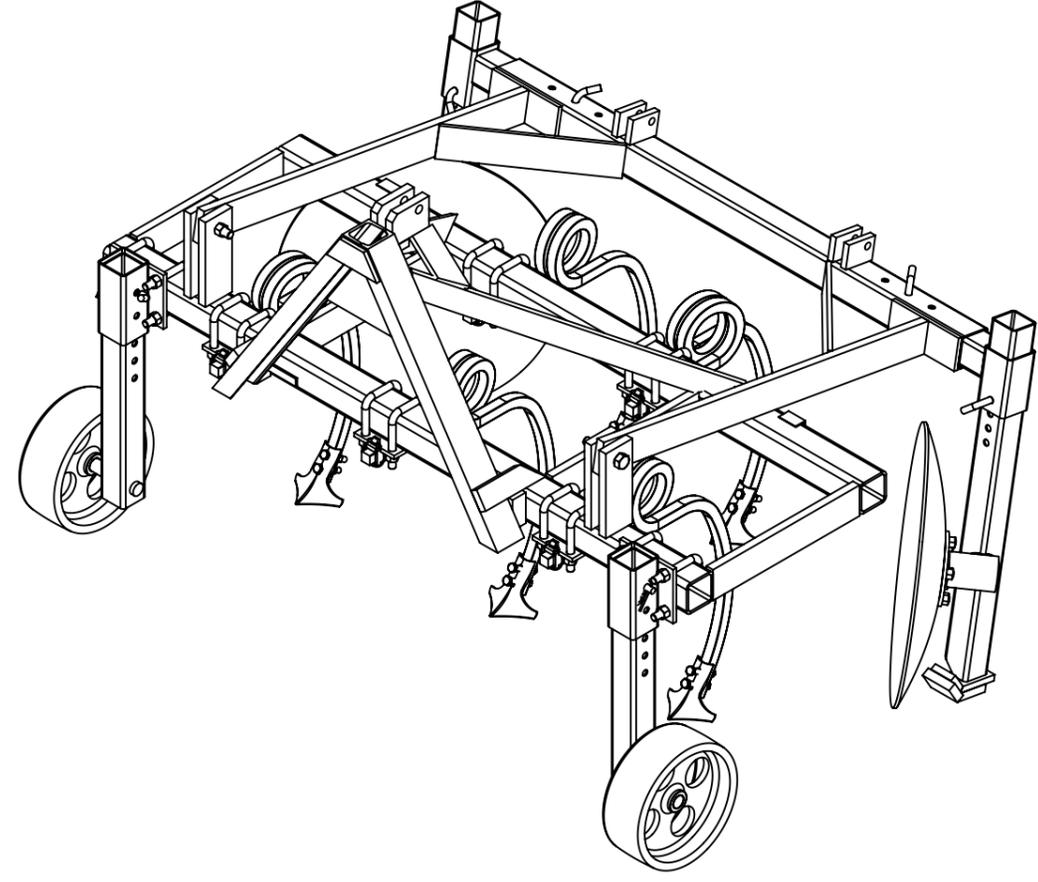
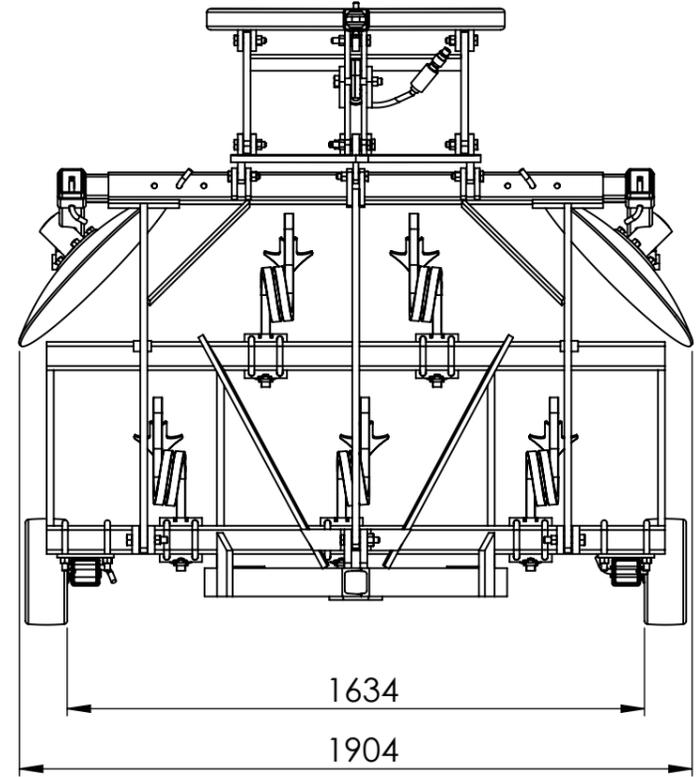
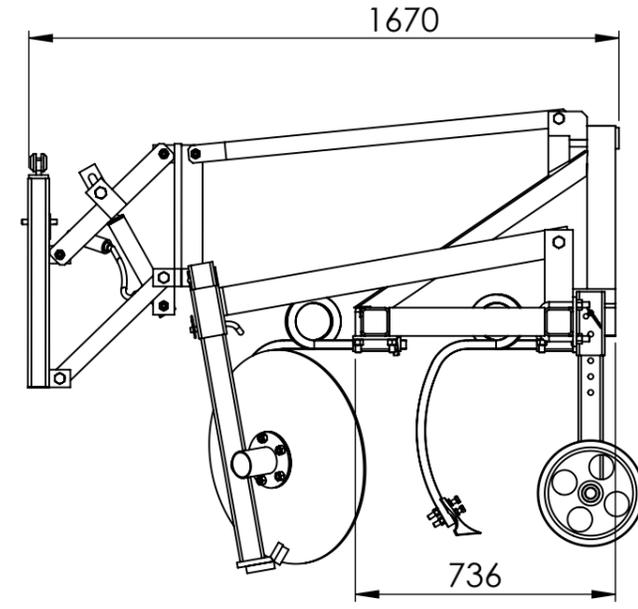
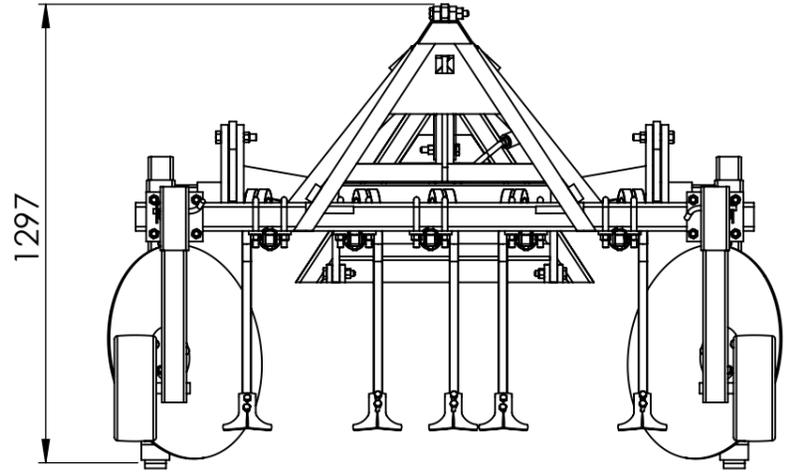


Poids de l'outil : 420 kg
version standard

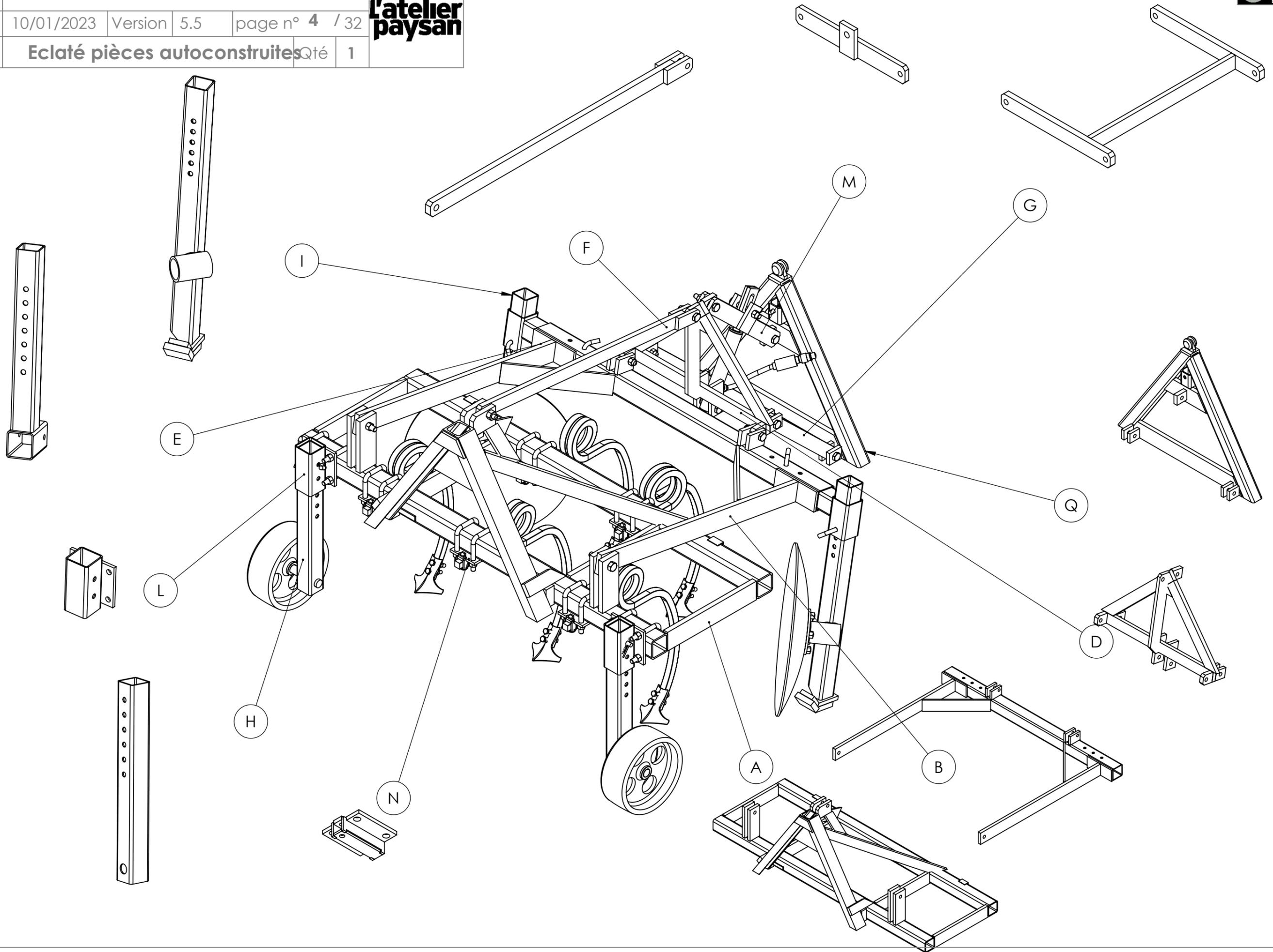
Outil	Cultibutte				L'atelier paysan
Date	10/01/2023	Version	5.5	page n° 3 / 32	
Pièce	Encombrement			Qté	



Version standard

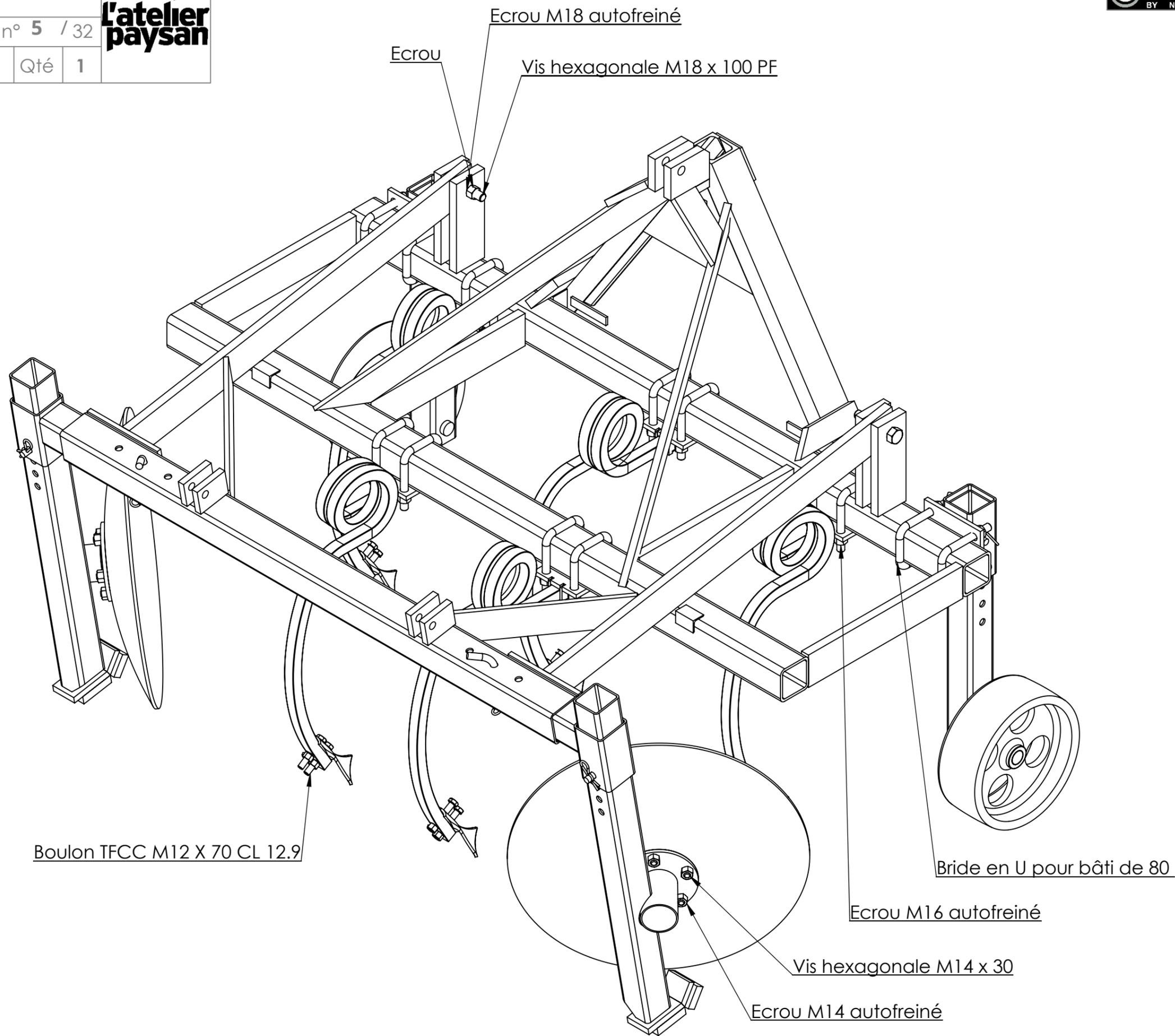


Outil	Cultibutte			L'atelier paysan	
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 4 / 32
Pièce	Eclaté pièces autoconstruites		Qté		1



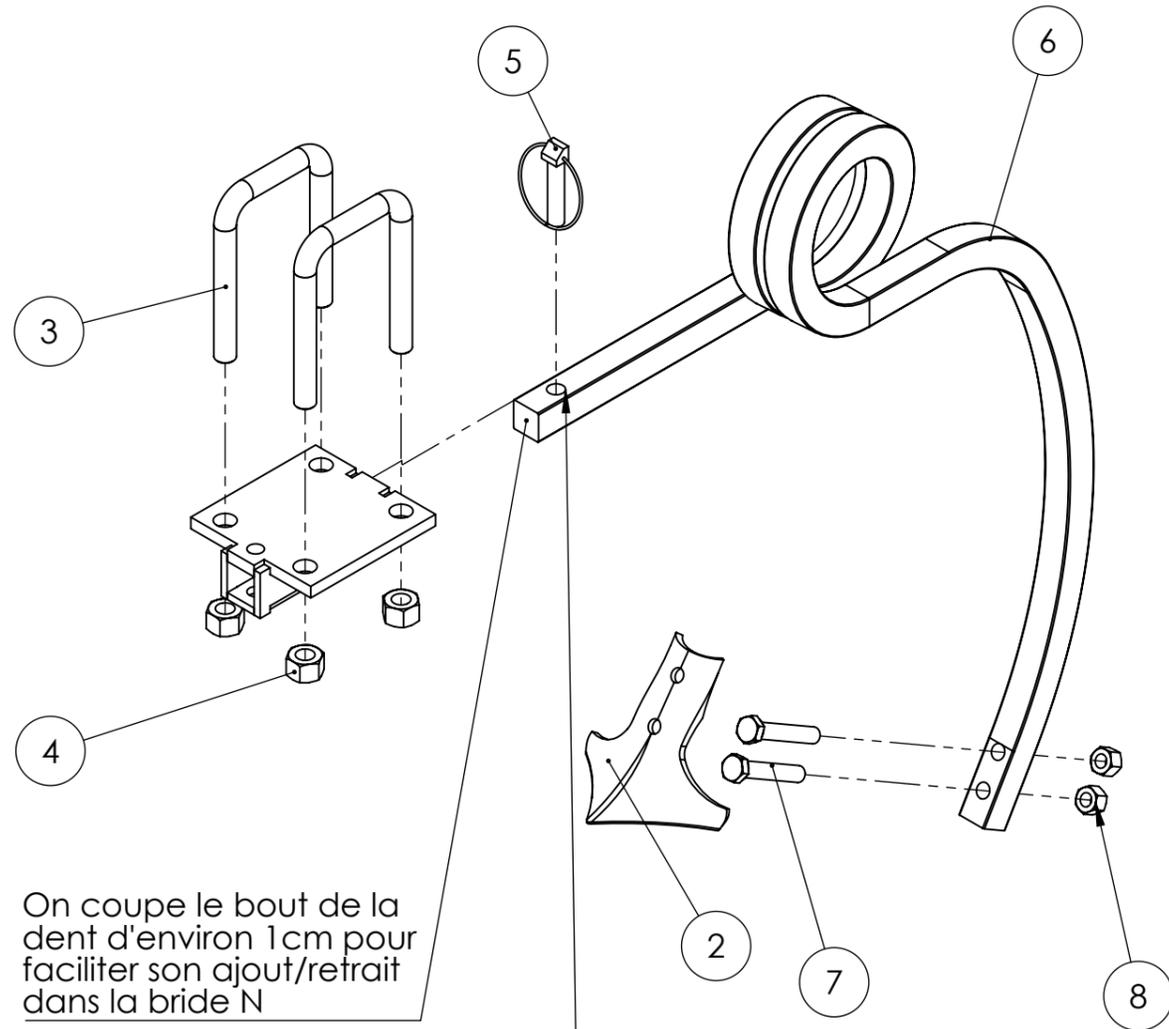
Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 5 / 32
Pièce	Plan de visserie		Qté		1

Désignation	Qté
Vis hexagonale M14 x 30	10
Ecrou M14 autofreiné	10
Ecrou M16 autofreiné	28
Vis hexagonale M18 x 100 PF	2
Ecrou M18 autofreiné	2
boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9	10



Outil	Cultibutte			L'atelier paysan	
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 6 / 32
Pièce	Eclaté dent et roue		Qté		1

Pour la version étroite : 3 dents au lieu de 5



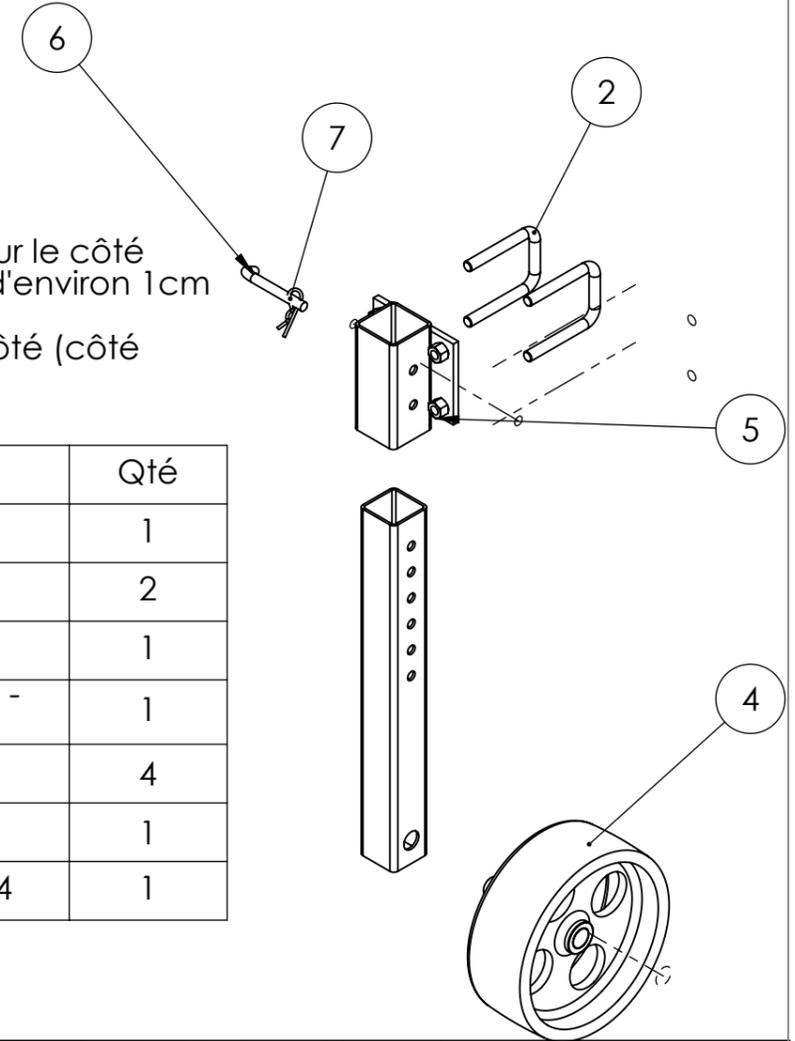
On coupe le bout de la dent d'environ 1cm pour faciliter son ajout/retrait dans la bride N

Le bord de la dent doit être meulé au niveau du trou pour s'emmancher dans la bride N

N°	Désignation	Qté
1	Platine porte dent (N)	1
2	Soc patte d'oise démontage rapide	1
3	Bride en U pour bâti de 80	2
4	Ecrou M16 autofreiné	4
5	goupille clips Ø12	1
6	Dent double spire gauche section 25 dégagement 520	1
7	boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9	2
8	Ecrou M12 autofreiné	2

Pièce	Eclaté roue de jauge	Qté	2	
-------	-----------------------------	-----	----------	--

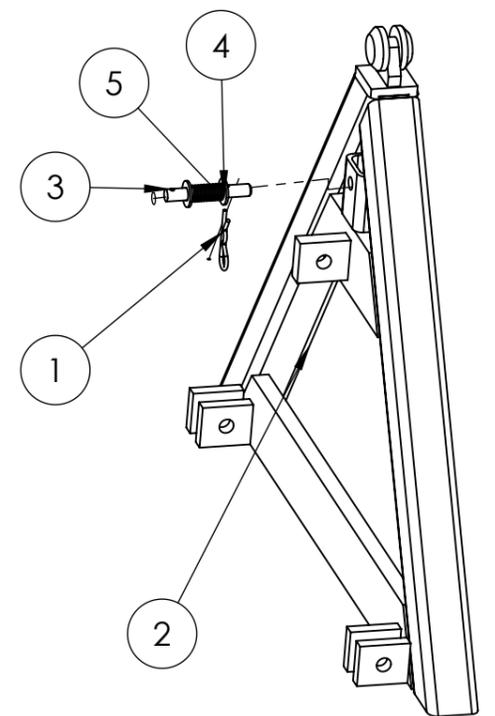
L'Axe de la roue de jauge est soudé sur H1, sur le côté opposé à la roue (en laissant l'axe dépassé d'environ 1cm pour faire une soudure d'angle. Il n'est pas nécessaire de souder de l'autre côté (côté roue)



N°	Désignation	Qté
1	Châpe de roue de jauge (L)	1
2	Bride en U pour bâti de 80	2
3	Bras de roues de jauge (H)	1
4	Roue de jauge tolée Ø300 - l 80 - axe Ø30	1
5	Ecrou M16 autofreiné	4
6	étiré rond Ø14	1
7	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4	1

Pièce	Eclaté triangle mâle	Qté	1
-------	-----------------------------	-----	----------

Pour le montage, les rondelles, ressort et goupille sont à passer sur Z à l'intérieur de Q6

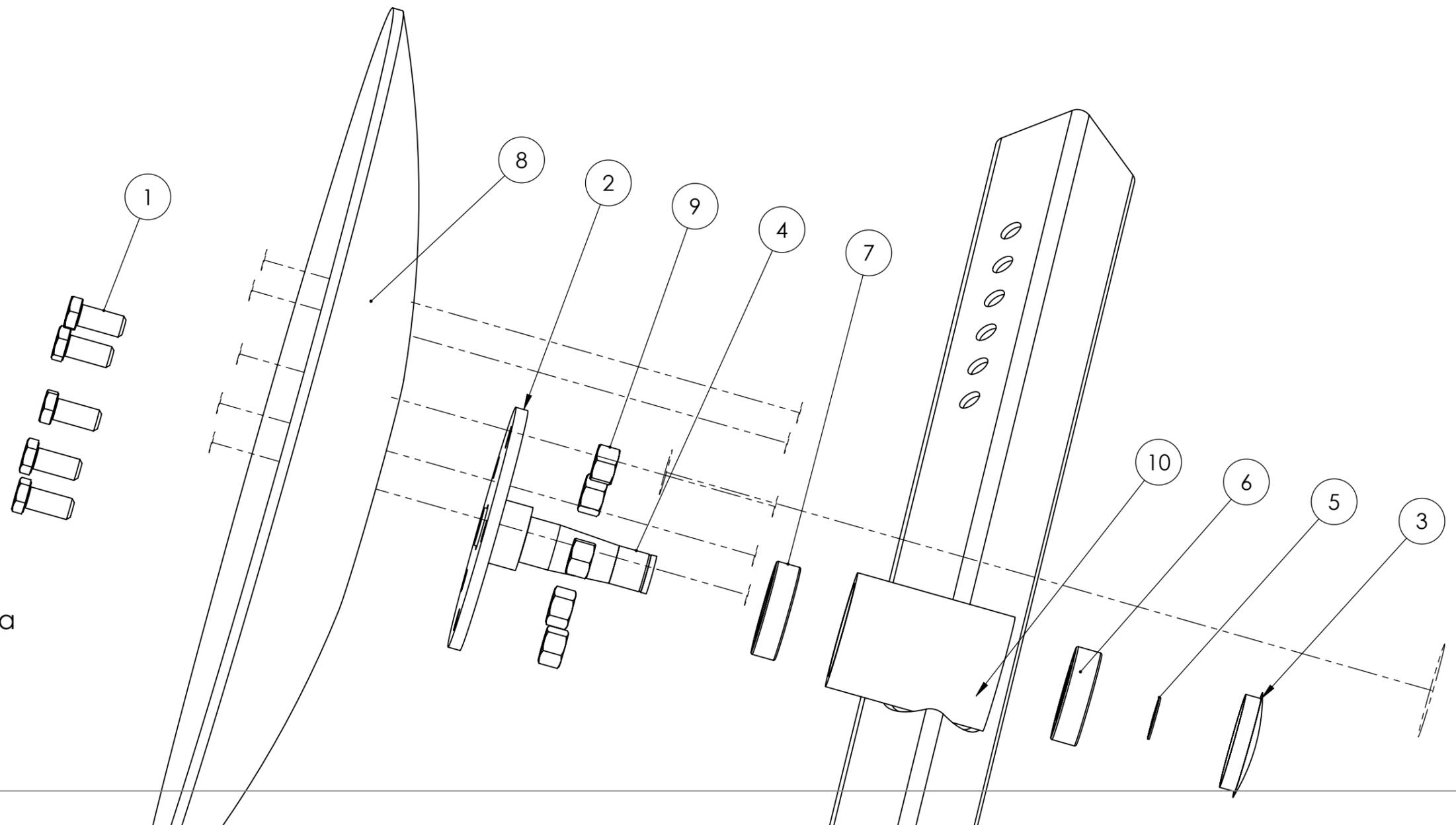


N°	Désignation	Qté
1	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4	1
2	Triangle mâle (Q)	1
3	Goupille Triangle Mâle (Z)	1
4	Rondelle Ø14 série MU	2
5	Ressort compression 1.25 x 18 x 65	1

N°	Désignation	Quantité
1	Vis hexagonale M14 x 30	5
2	Coupelle 5 trous diam.160	1
3	Cabochoon pour gros moyeu	1
4	Arbre du palier	1
5	Circlips extérieur Øint 25	1
6	Roulement à bille SKF 6305 -2RS1 Øext 62 Øint 25	1
7	Roulement à bille SKF 6206 -2RS1 Øext 62 Øint 30	1
8	Disque lisse Ø610 ép. 6	1
9	Ecrou M14 autofreiné	5
10	Bras vertical porte disque gauche (I)	1

L'arbre (4) et la coupelle (2) sont à souder côté disque et côté moyeu. Il faut :

- Protéger l'arbre des gratons de soudure.
- Enlever les gratons sur la coupelle.
- Meuler le cordon et les gratons côté arbre pour ne pas qu'ils touchent l'intérieur du moyeu.
- Meuler la coupelle côté disque pour enlever la surépaisseur du cordon (mettre en surintensité permet de limiter le bourrelet) et assurer que le disque plaque bien sur la coupelle.

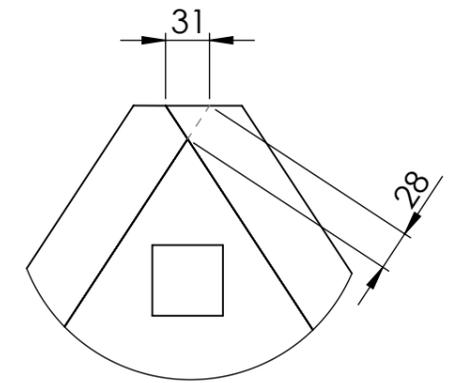
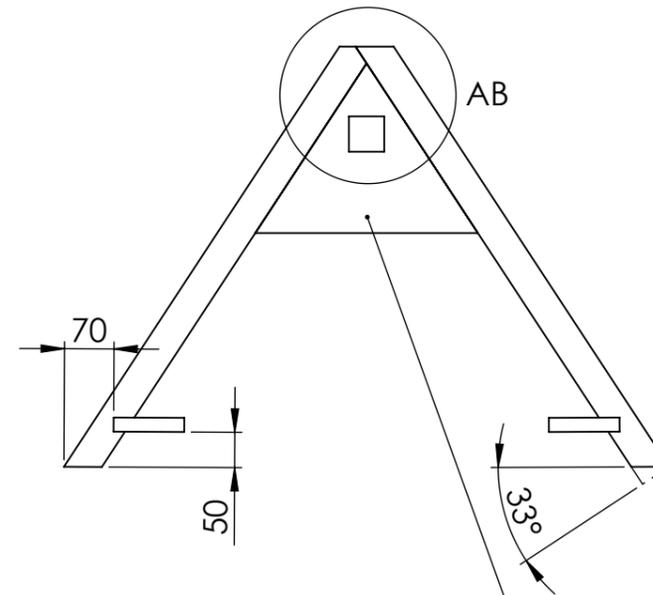
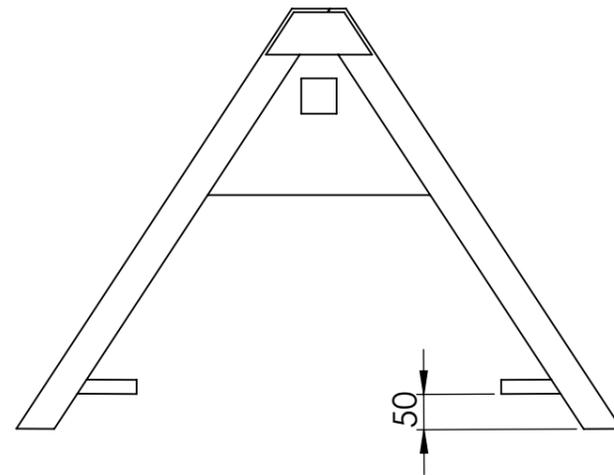


DXF et plans disponibles pour la sous traitance de la coupelle, de l'arbre et du moyeu (lien page 2)

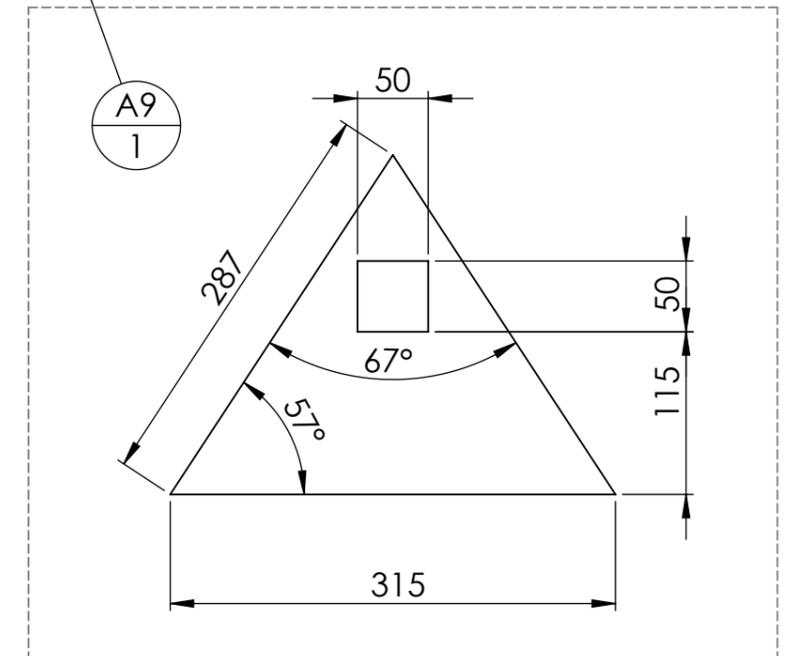
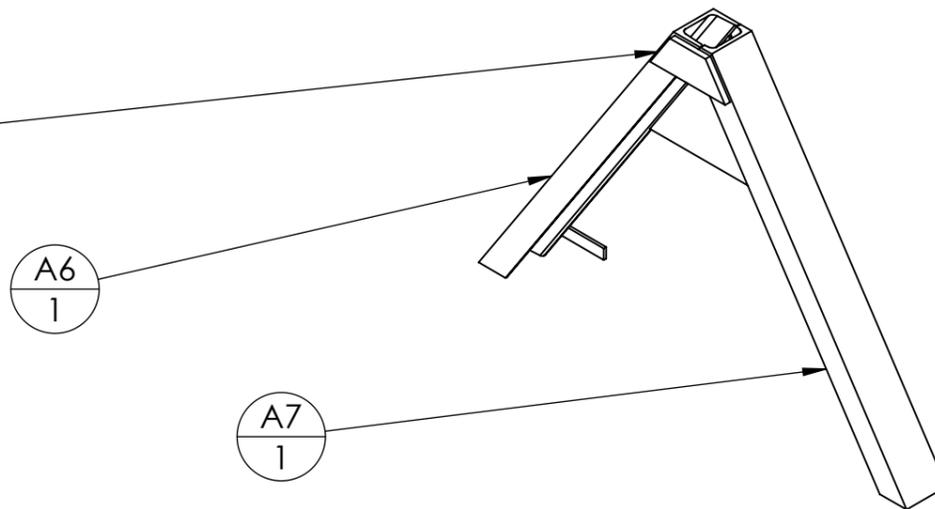
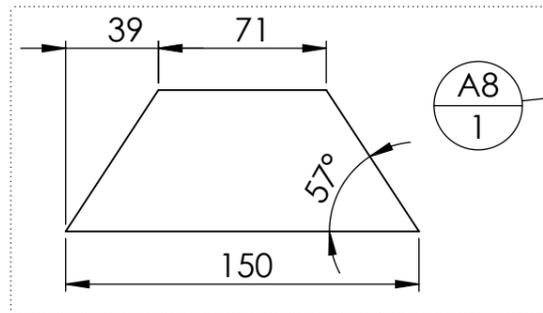
Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 8 / 32
Pièce	A - triangle		Qté		1



Le triangle est soudé au bâti principal



DÉTAIL AB
ECHELLE 1 : 5



Si vous choisissez de faire le triangle vous même, il faut:

- vérifier qu'un tube de 60mm de côté puisse se loger au fond de l'UPN de 80 x 45 (les tolérances sont telles que parfois ça ne passe pas)
- utiliser un triangle mâle du commerce comme gabarit : on serre jointe les UPN sur le triangle mâle pour s'assurer de leur positionnement pour le pointage

Le triangle peut :

- être acheté neuf déjà fait en passant par les commandes groupées de l'Atelier Paysan
- être fabriqué avec une tôle laser sous-traitée
- être fabriqué en tronçonnant une tôle de 5mm

Plus d'info sur le triangle :

<http://www.latelierpaysan.org/Le-triangle-d-attelage-38>

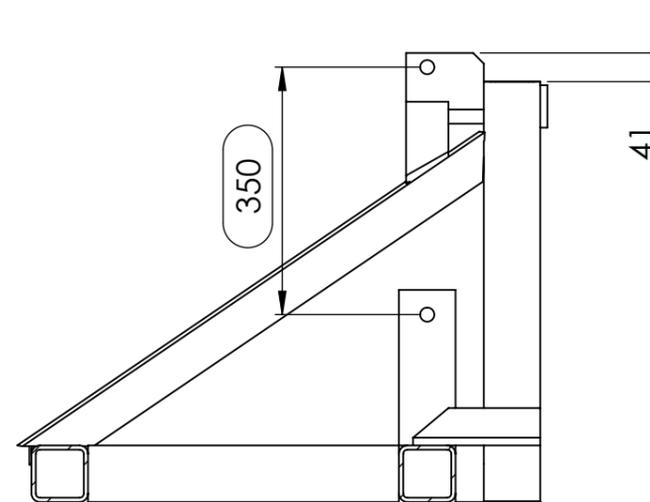
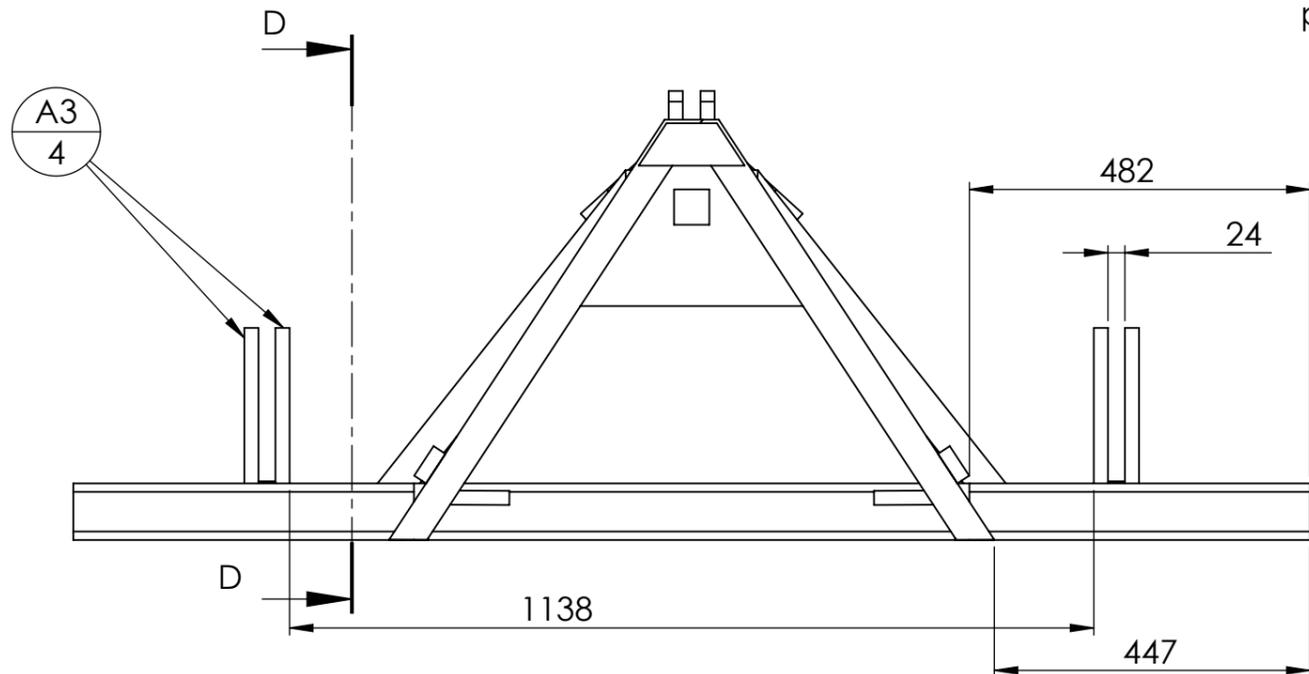
N°	Désignation	Longueur	Qté
A6	UPN 80 x 45	740	1
A7	UPN 80 x 45	740	1
A8	Fer plat 60 x 10	150	1
A9	Tôle triangle intérieure		1

Outil	Cultibutte			L'atelier paysan	
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 9 / 32
Pièce	A - châssis		Qté		1

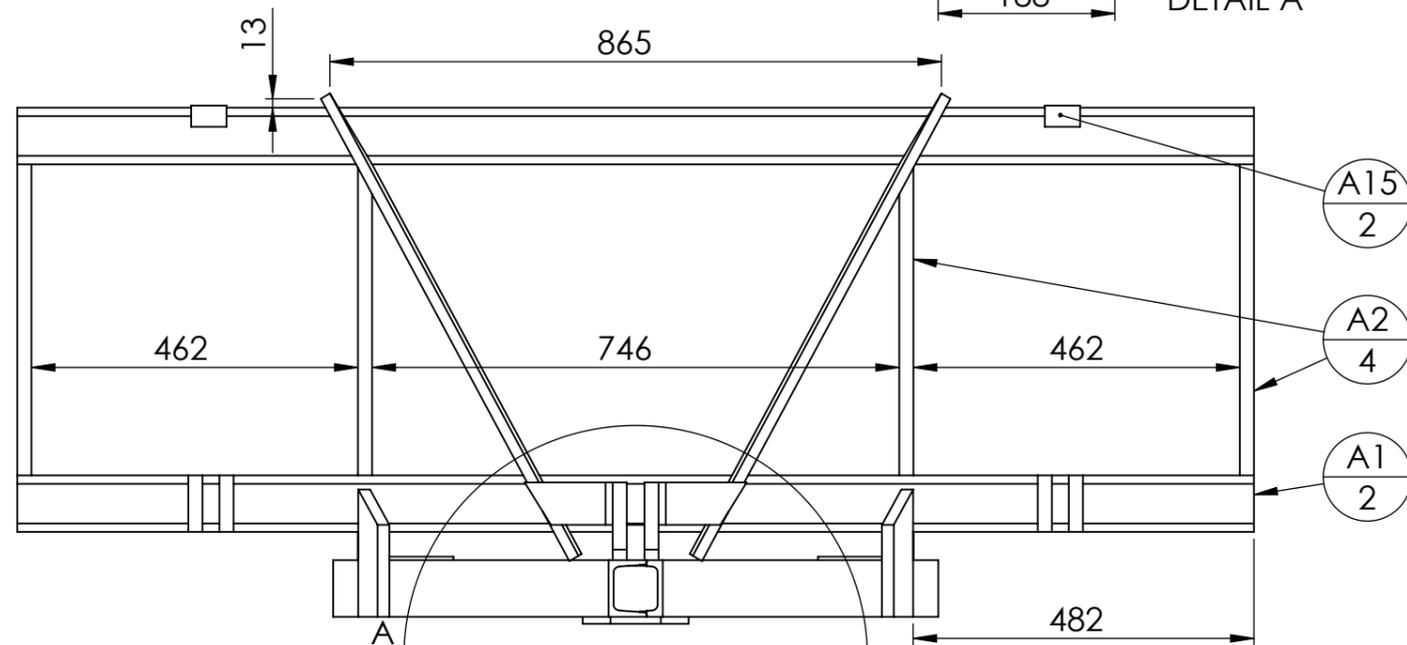
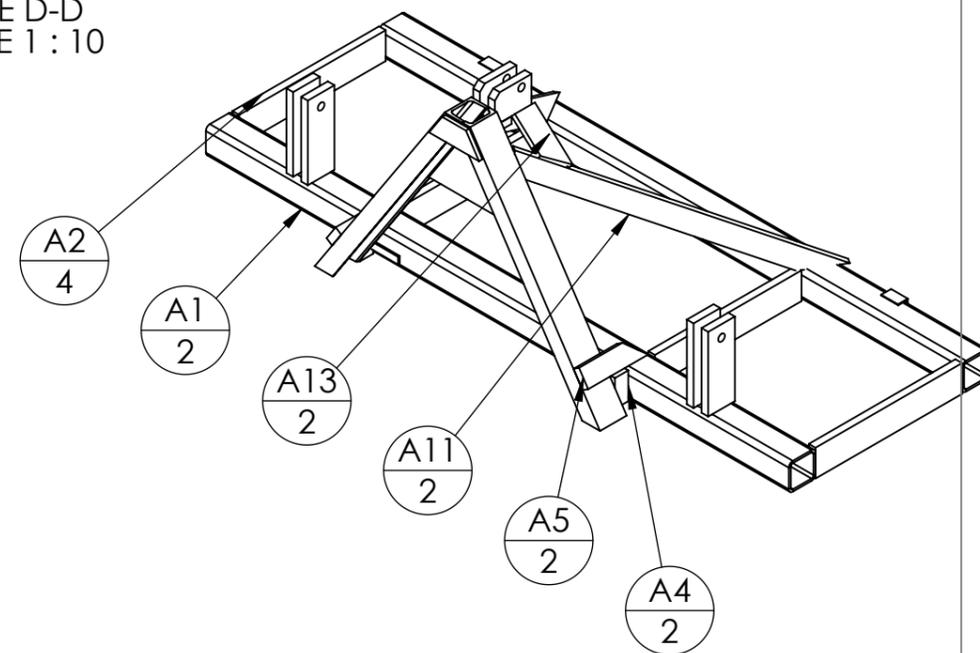
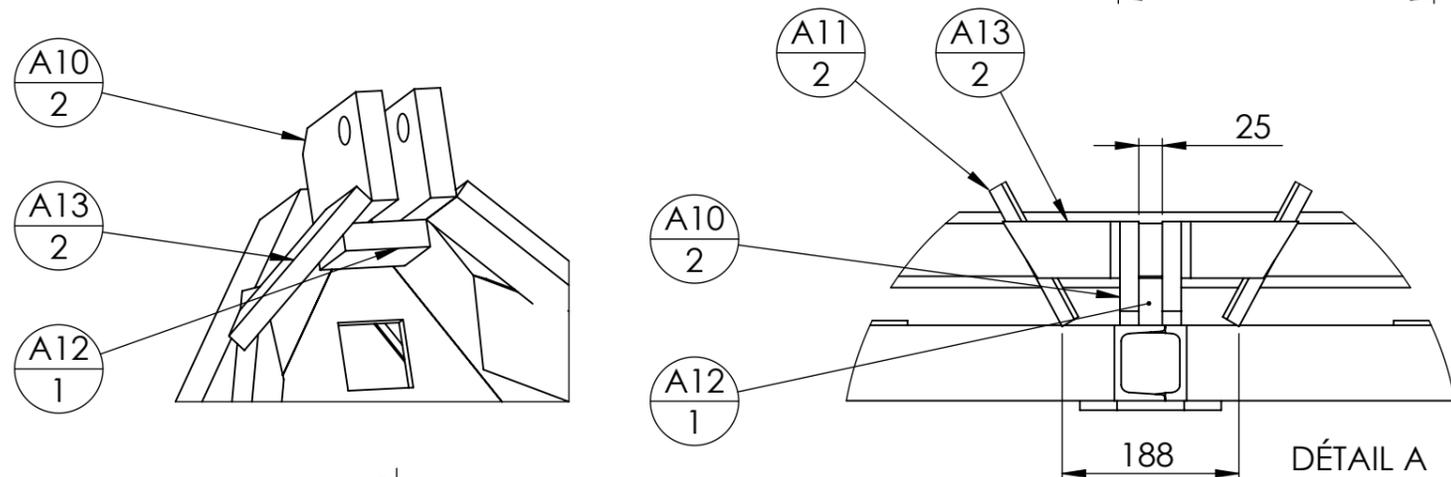


Précautions de montage :

- la côte d'entraxe entourée de 350mm est primordiale : elle assure l'effet parallélogramme entre le triangle femelle de l'outil et le triangle mâle en bout de Cultibutte. La hauteur de la pièce A12 permet de régler cet entraxe
- **Attendre d'avoir l'assemblage B pour le présenter sur A et positionner les pièces A3 ---**
- Pour assurer l'alignement des trous de A3 le pointage peut se faire avec un boulon en position (voire serrer les pièces A3 autour d'une cale de 24mm).



COUPE D-D
ECHELLE 1 : 10



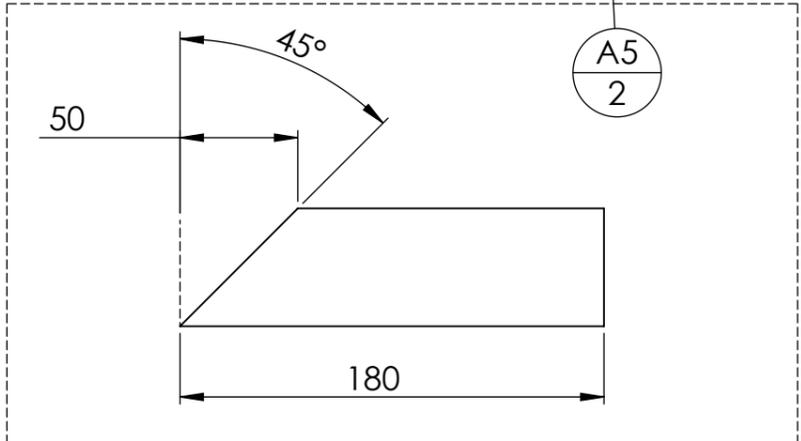
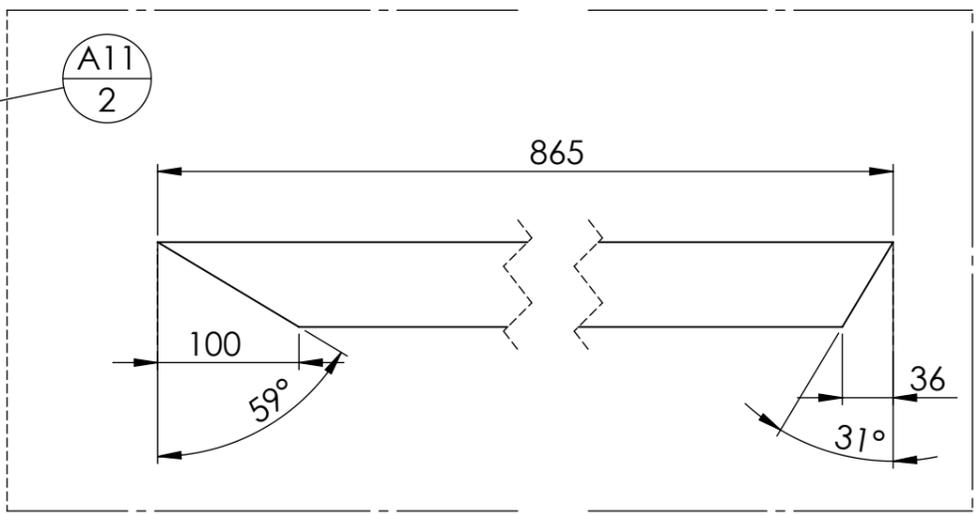
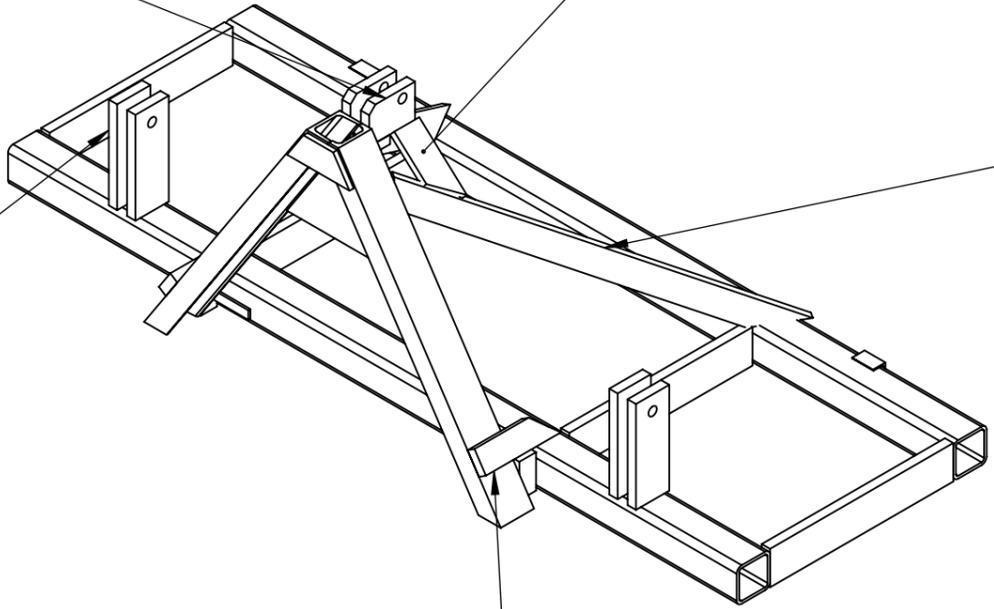
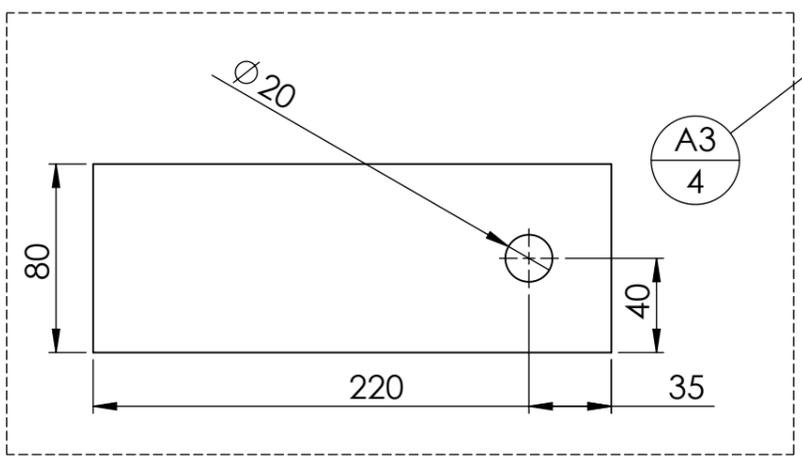
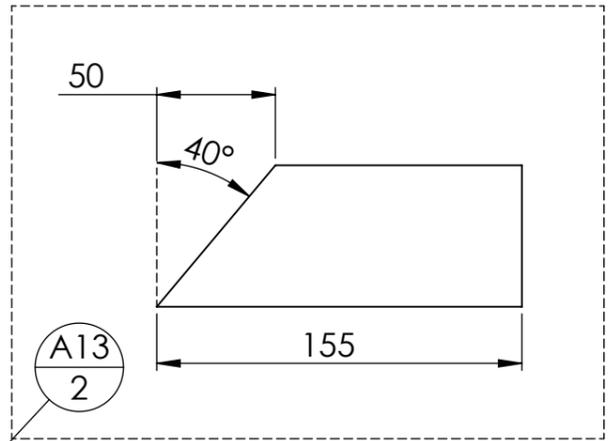
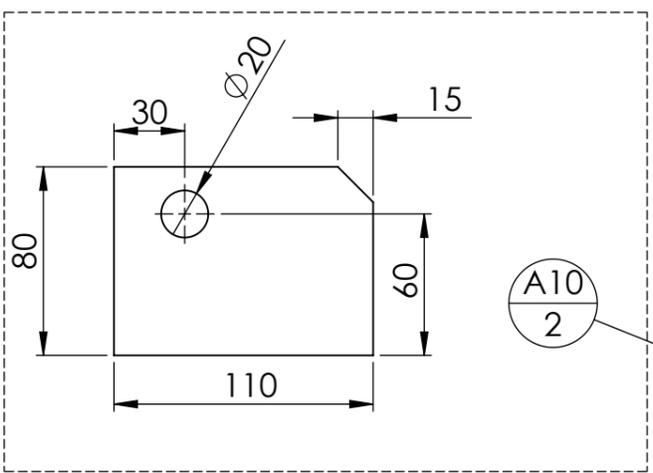
N°	Désignation	Longueur	Qté
A1	tube carré 80 x 6	1750	2
A2	Fer plat 80 x 20	440	4
A3	Fer plat 80 x 20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20	40	2
A5	Fer plat 50 x 20	180	2
A10	Fer plat 80 x 20	110	2
A11	Fer plat 60 x 15	865	2
A12	Fer plat 50 x 20	65	1
A13	Fer plat 60 x 15	155	2
A15	Cornière 30 x 3	50	2

Outil	Cultibutte		
Date	10/01/2023	Version	5.5
Pièce	A - châssis - détail		Qté 1



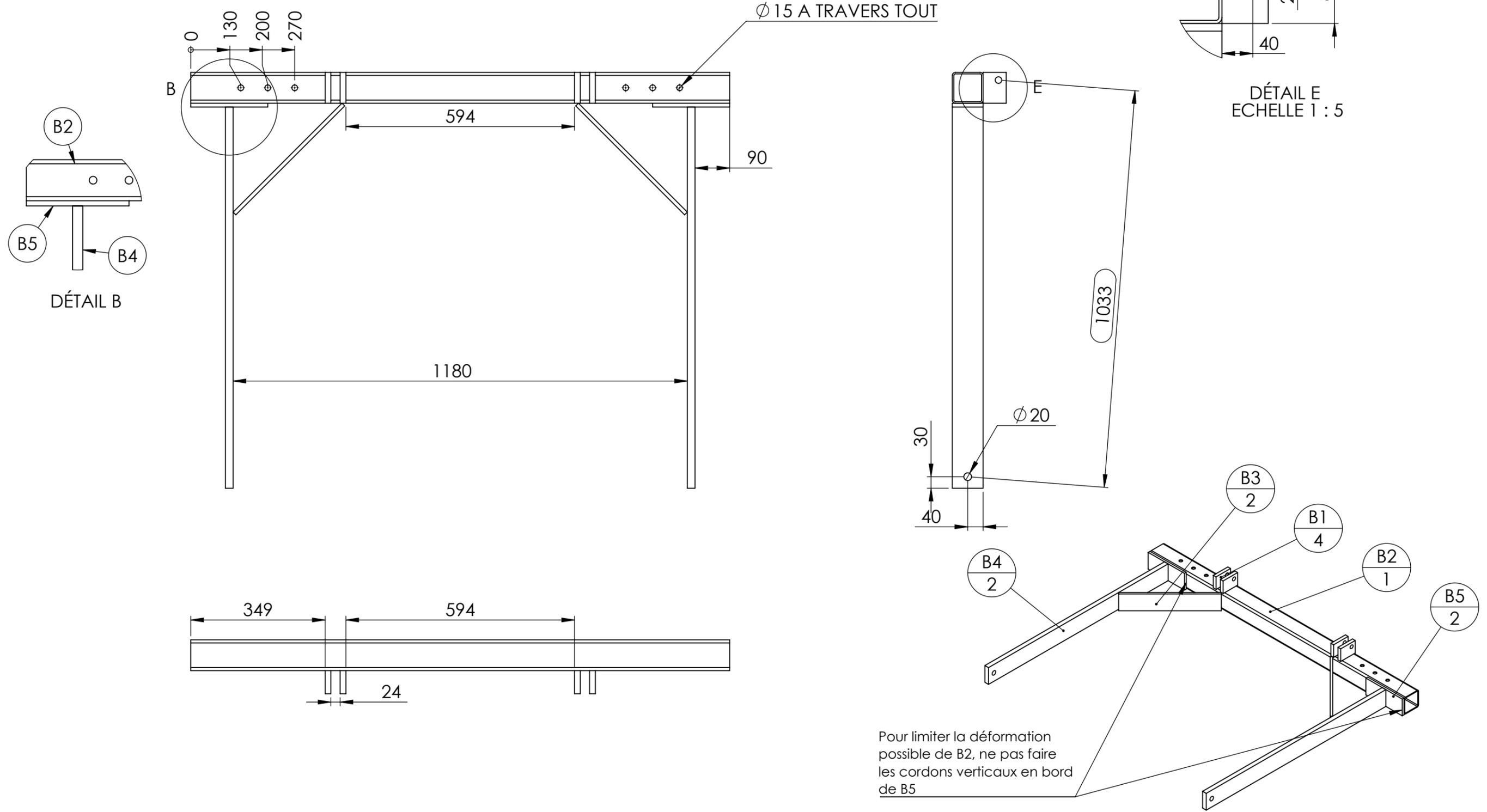
Précautions de montage :

- la côte d'entraxe entourée de 350mm est primordiale : elle assure l'effet parallélogramme entre le triangle femelle de l'outil et le triangle mâle en bout de Cultibutte. La hauteur de la pièce A12 permet de régler cet entraxe
- **Attendre d'avoir l'assemblage B pour le présenter sur A et positionner les pièces A3 ---**
- Pour assurer l'alignement des trous de A3 le pointage peut se faire avec un boulon en position (voire serrer les pièces A3 autour d'une cale de 24mm).



N°	Désignation	Longueur	Qté
A1	tube carré 80 x 6	1750	2
A2	Fer plat 80 x 20	440	4
A3	Fer plat 80 x 20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20	40	2
A5	Fer plat 50 x 20	180	2
A10	Fer plat 80 x 20	110	2
A11	Fer plat 60 x 15	865	2
A12	Fer plat 50 x 20	65	1
A13	Fer plat 60 x 15	155	2
A15	Cornière 30 x 3	50	2

Outil	Cultibutte			L'atelier paysan	
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 11 / 32
Pièce	B - Bâti porte-disques		Qté		1



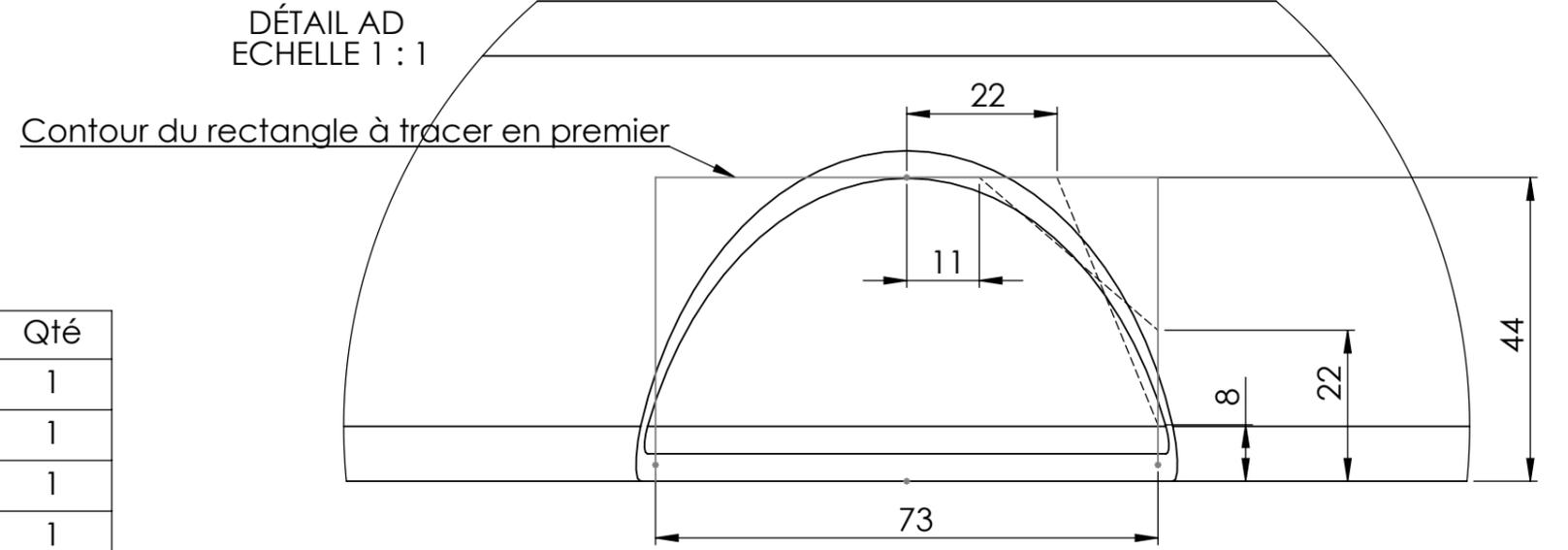
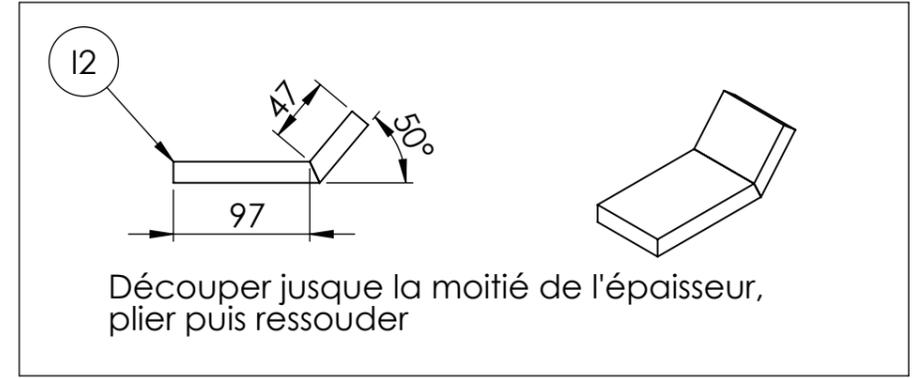
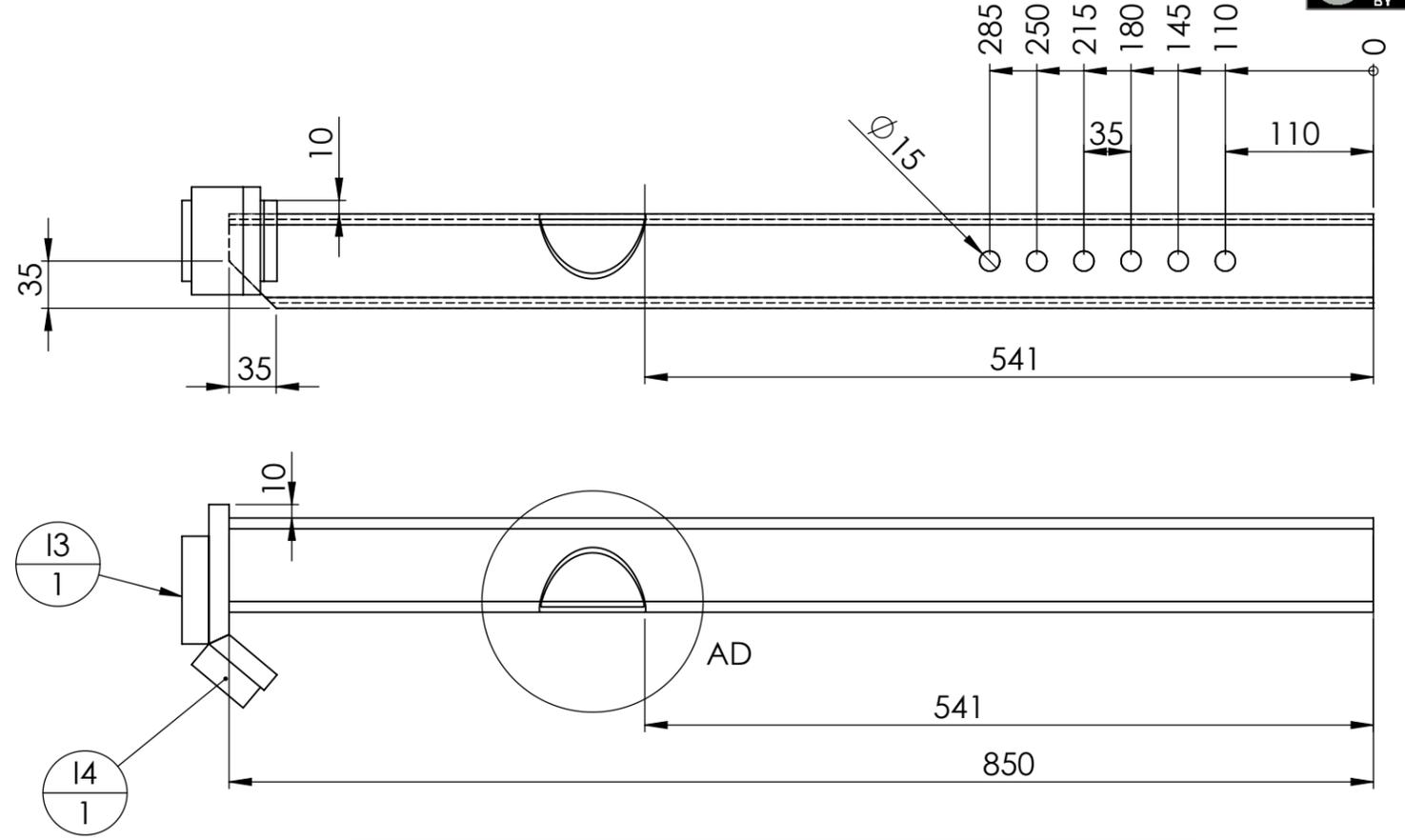
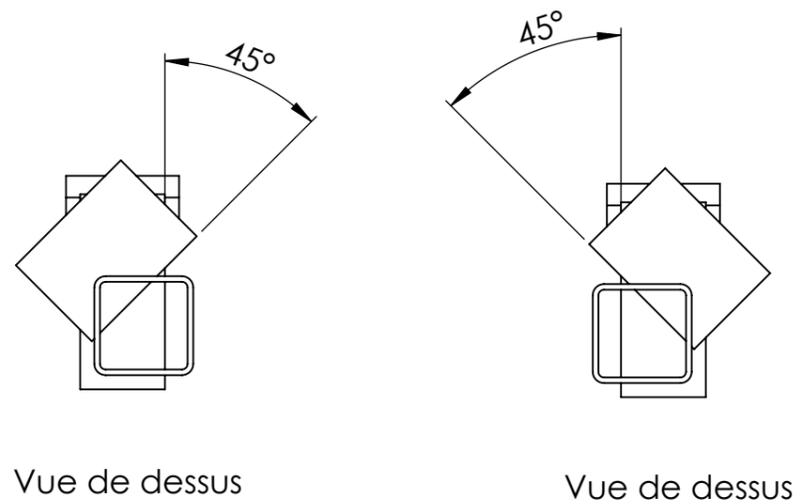
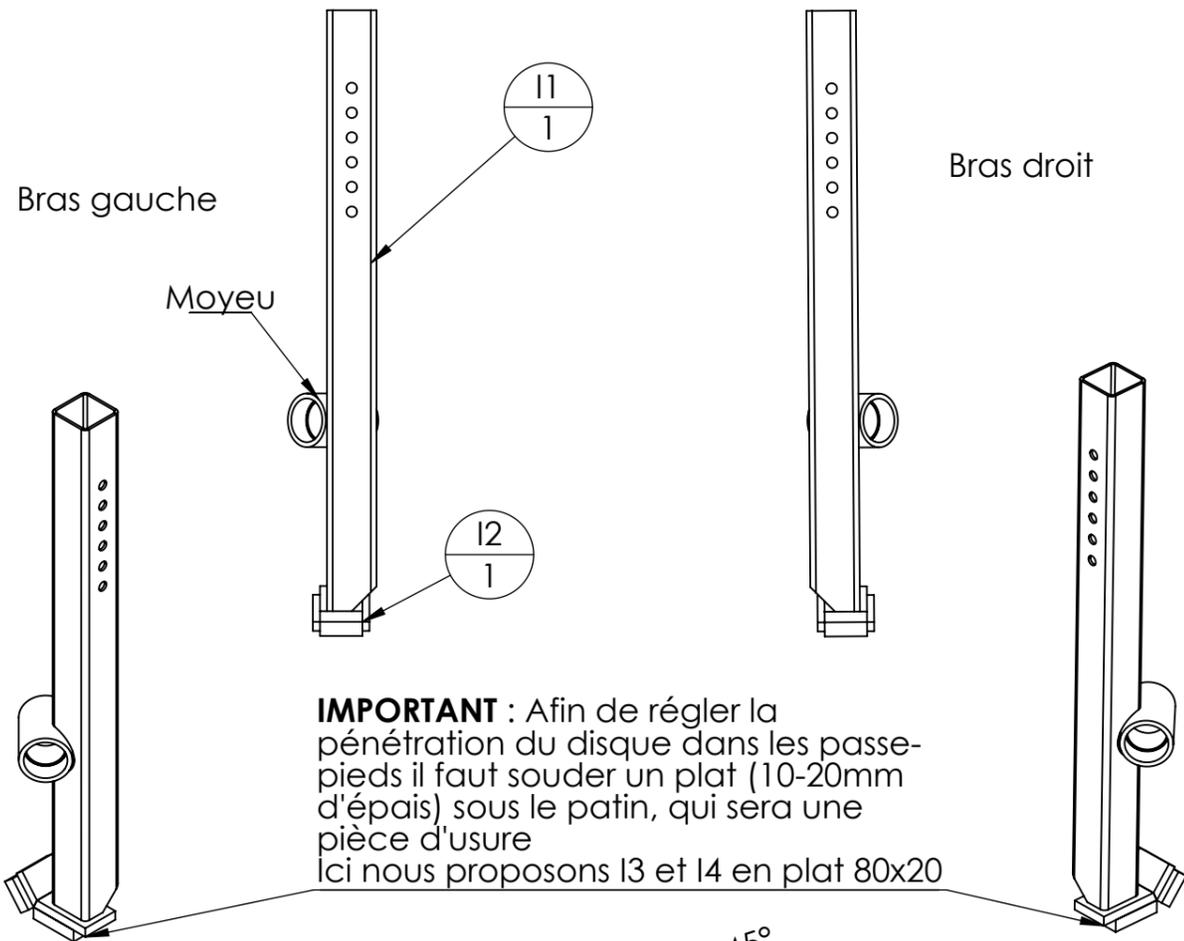
Pour limiter la déformation possible de B2, ne pas faire les cordons verticaux en bord de B5

ATTENTION : L'assemblage du bâti doit se faire en ayant emmanché les bras horizontaux (E), afin d'éviter que la pièce B2 se cintre à cause des cordons de soudure unilatéraux

Utiliser un gabarit d'écartement entre les extrémités libres des pièces B4 pour éviter qu'elles se rapprochent à cause des contraintes dans les soudures

N°	Désignation	Longueur	Qté
B1	Fer plat 60 x 15	80	4
B2	tube carré 80 x 4	1400	1
B3	Fer plat 80 x 10	400	2
B4	Fer plat 80 x 20	990	2
B5	Fer plat 80 x 10	200	2

Outil	Cultibutte			L'atelier paysan	
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 12 / 32
Pièce	I - Bras de disque		Qté		1



N°	Désignation	Longueur	Qté
Moyeu	Moyeu		1
I1	CB-I1g-laser		1
I2	Fer plat 60 x 15	150	1
I3	Fer plat 80 x 20	60	1
I4	Fer plat 80 x 20	50	1

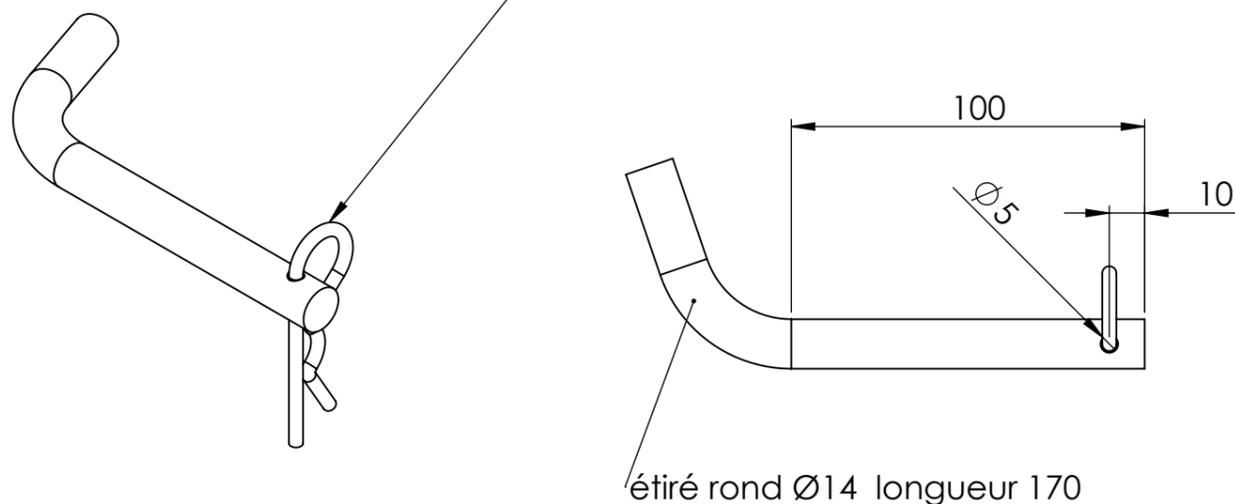
Indications pour tracer les tangentes permettant de s'approcher de la forme voulue

Outil	Cultibutte			L'atelier paysan	
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 13 / 32
Pièce	L - Broches		Qté		1

Pièce	Broche pliée Ø14 L170	Qté	6
-------	-----------------------	-----	---

**Meuler pour avoir une surface plane avant perçage.
Cintrage à la main en fixant la pièce dans un étau et en utilisant un bras de levier.**

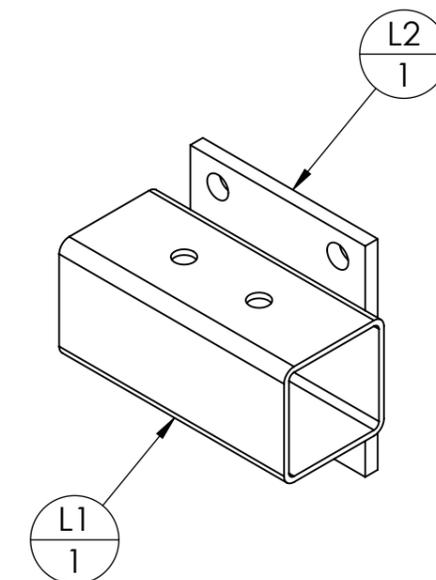
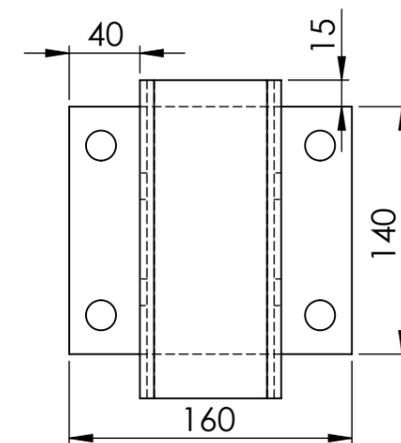
Goupille épingle d'axe, 15x70 Ø4



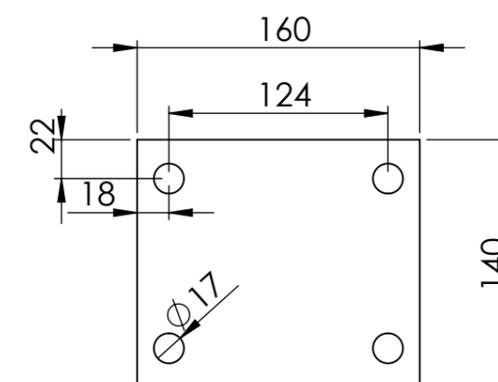
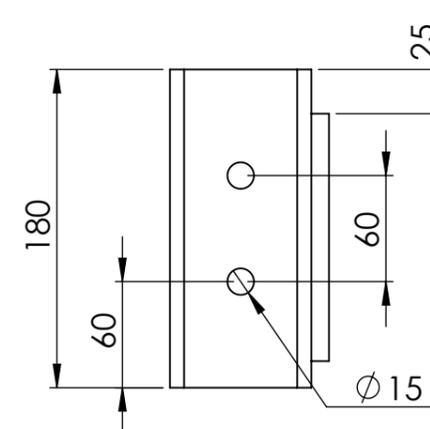
N°	Désignation	Longueur	Qté
Broche pliée 14 L170	étiré rond Ø14	170	1
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4		1



Pièce	L - Châpe de roue de jauge	Qté	2
-------	----------------------------	-----	---



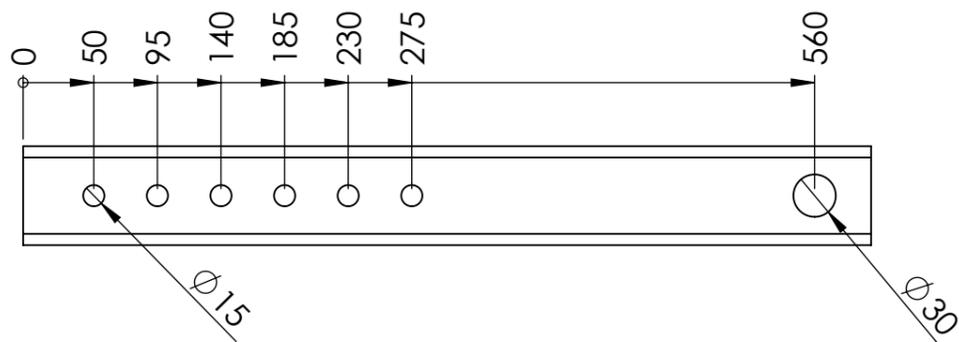
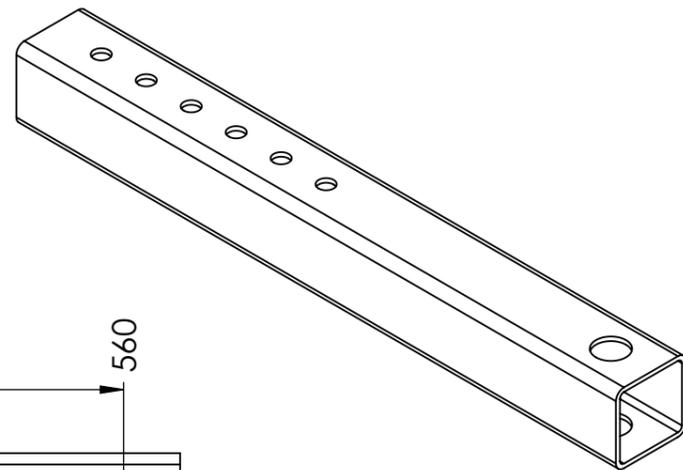
Attention : L2 n'est pas carrée : mettre L2 dans le bon sens !



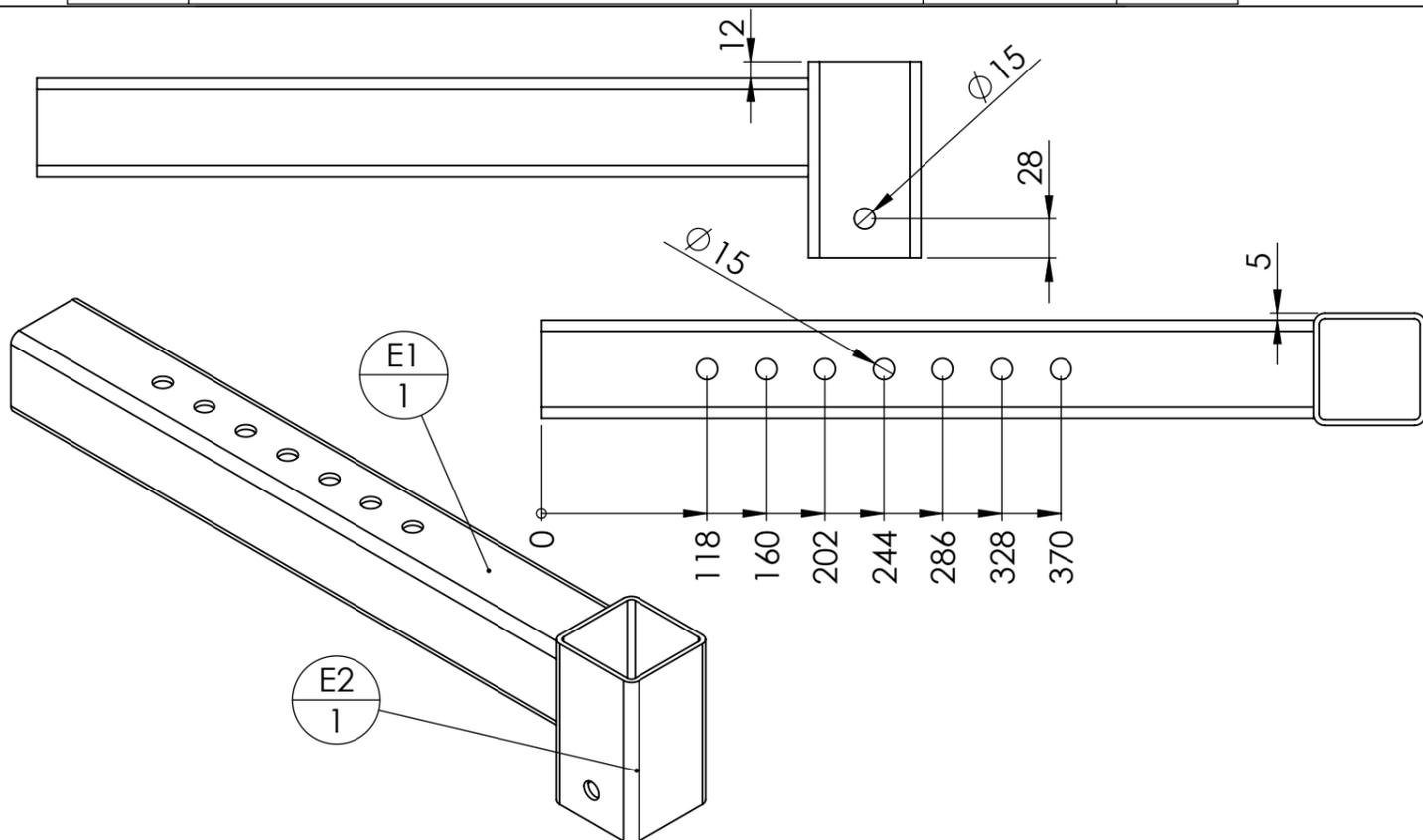
N°	Désignation	Longueur	Qté
L1	tube carré 80 x 4	180	1
L2	châpe roue cultibutte		1

L2 est prévue en découpe laser mais peut s'autoconstruire à partir de plat 140 x 10 ou 160 x 10

Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 14 / 32
Pièce	H - E - N		Qté		1



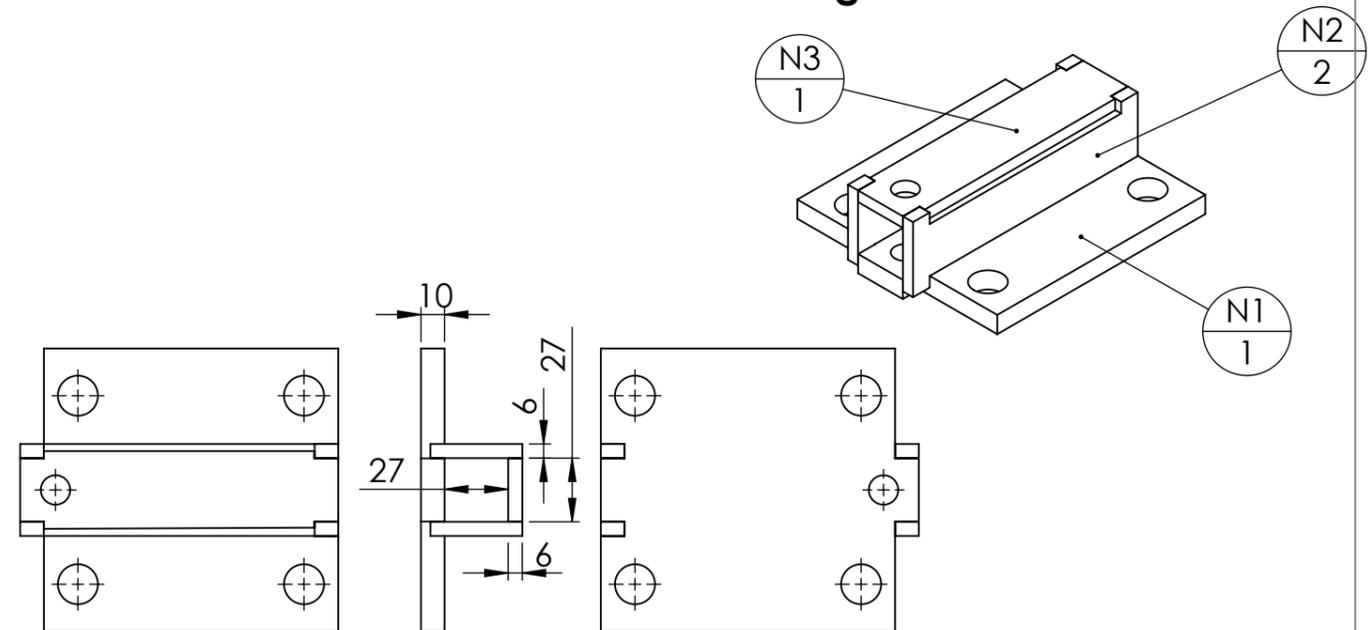
N°	Désignation	Longueur	Qté
H1	tube carré 70 x 4	600	1



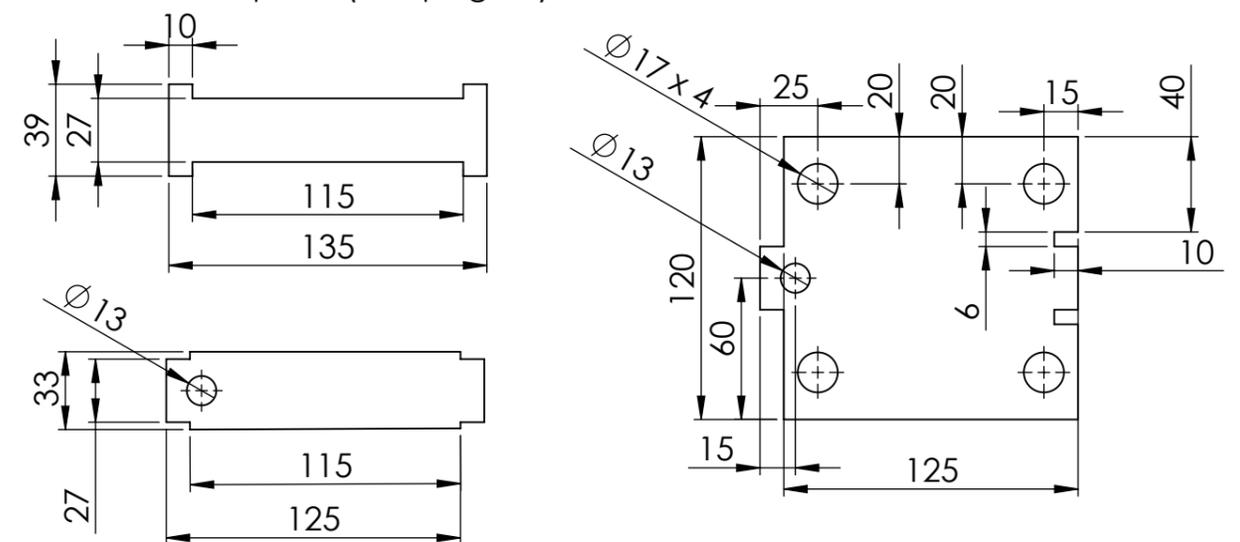
N°	Désignation	Longueur	Qté
E1	tube carré 70 x 4	550	1
E2	tube carré 80 x 4	140	1

Pièce	N - Châpes de dent	Qté	5	
-------	---------------------------	-----	----------	--

Pour la version étroite : 3 assemblages au lieu de 5



Pièces en découpe laser. DXF et plan disponibles pour la découpe laser de cette pièce (lien page 2)



Version avec découpe laser :

ID	Description	Longueur	Qté
N1	N1 - chape de dent CB		1
N2	N2 - chape de dent CB		2
N3	N3 - chape de dent CB		1

Version sans découpe laser :

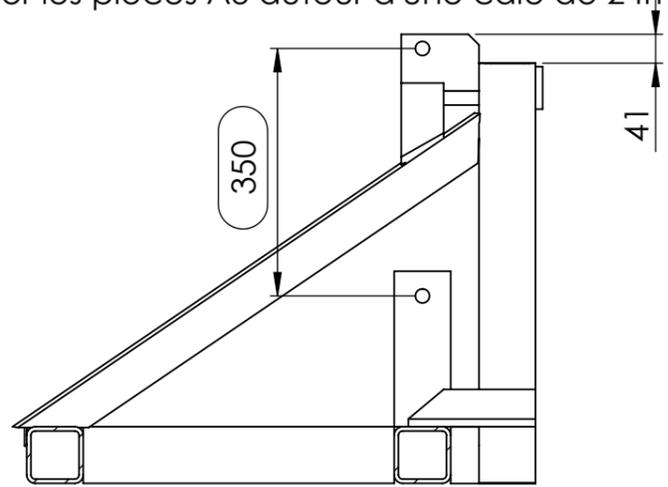
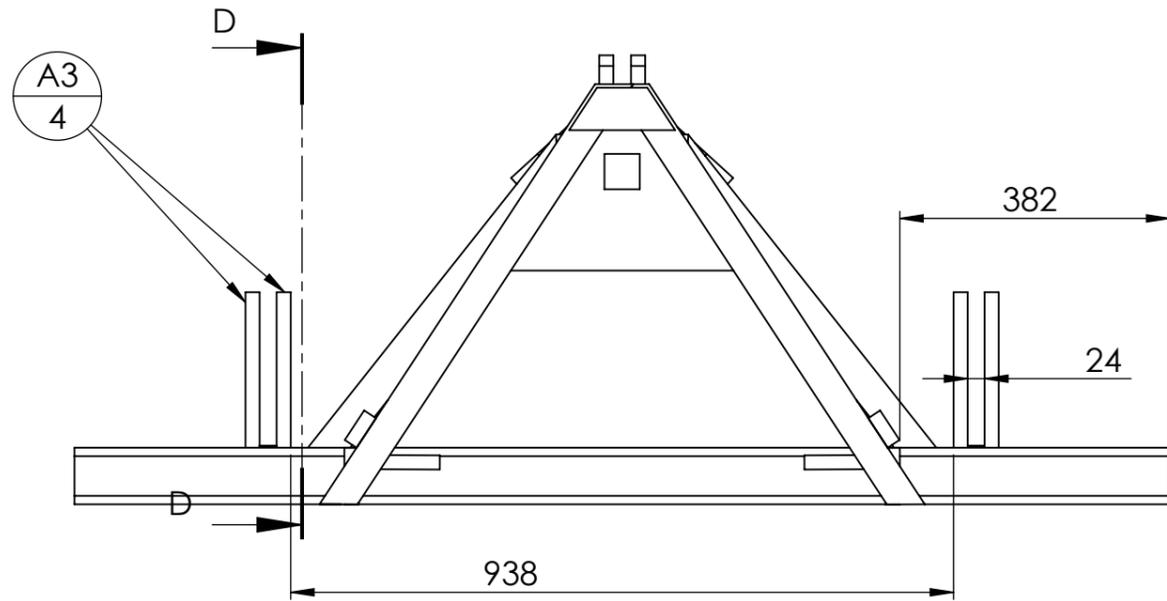
N°	Désignation	Longueur	Qté
N1	Fer plat 120 x 10	135	
N2	tube carré 35 x 4	135	

Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 15 / 32
Pièce	Ae - châssis étroit		Qté		1

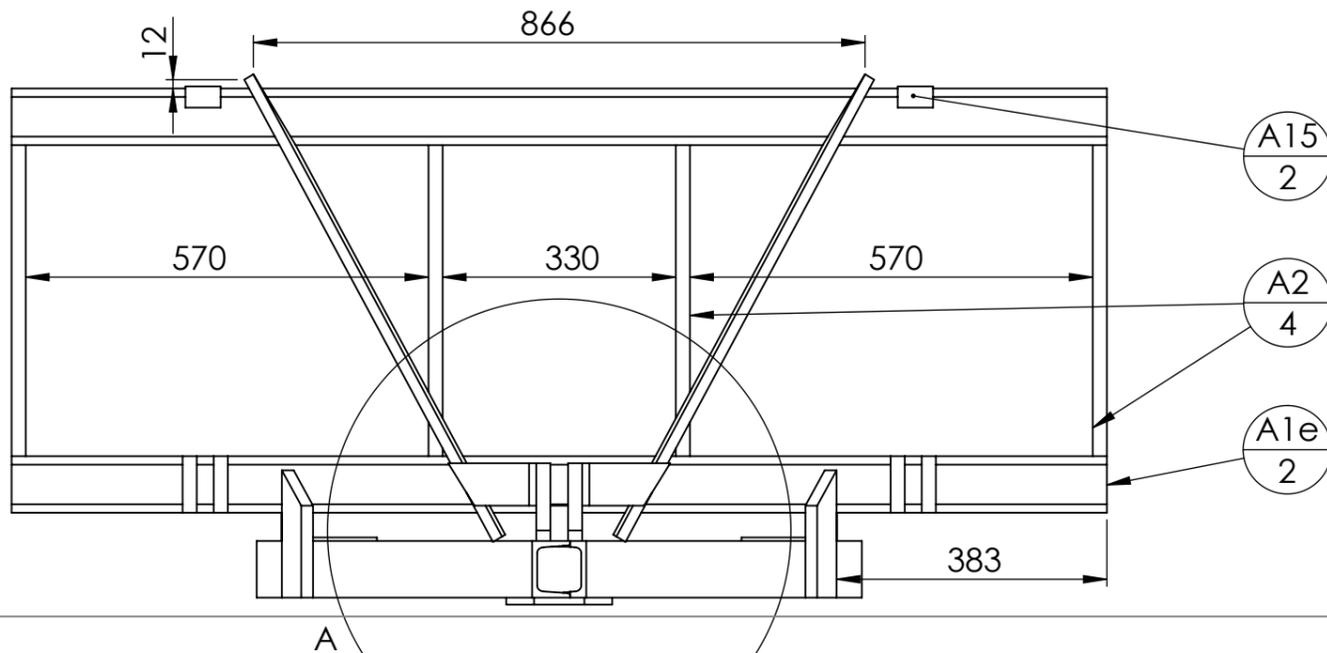
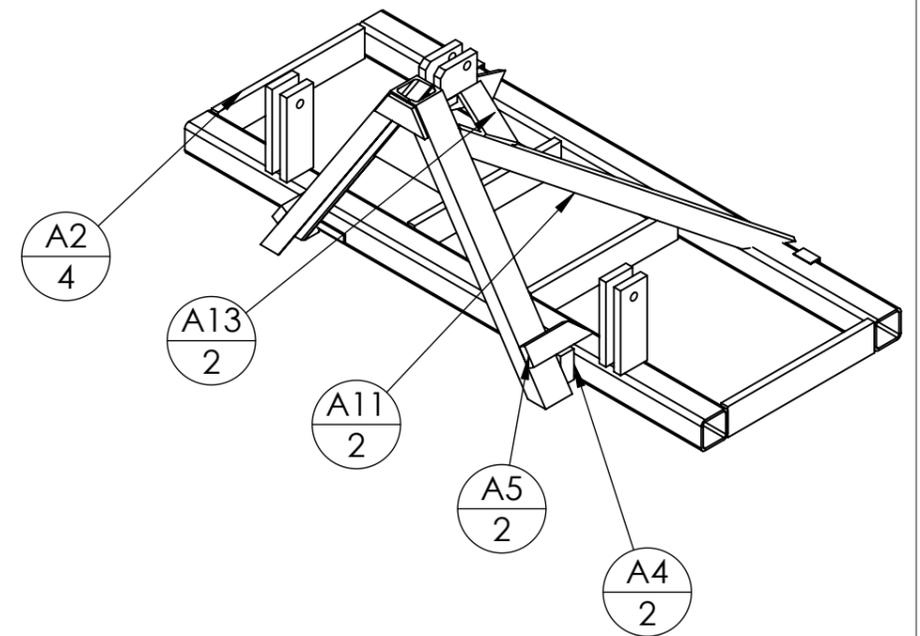
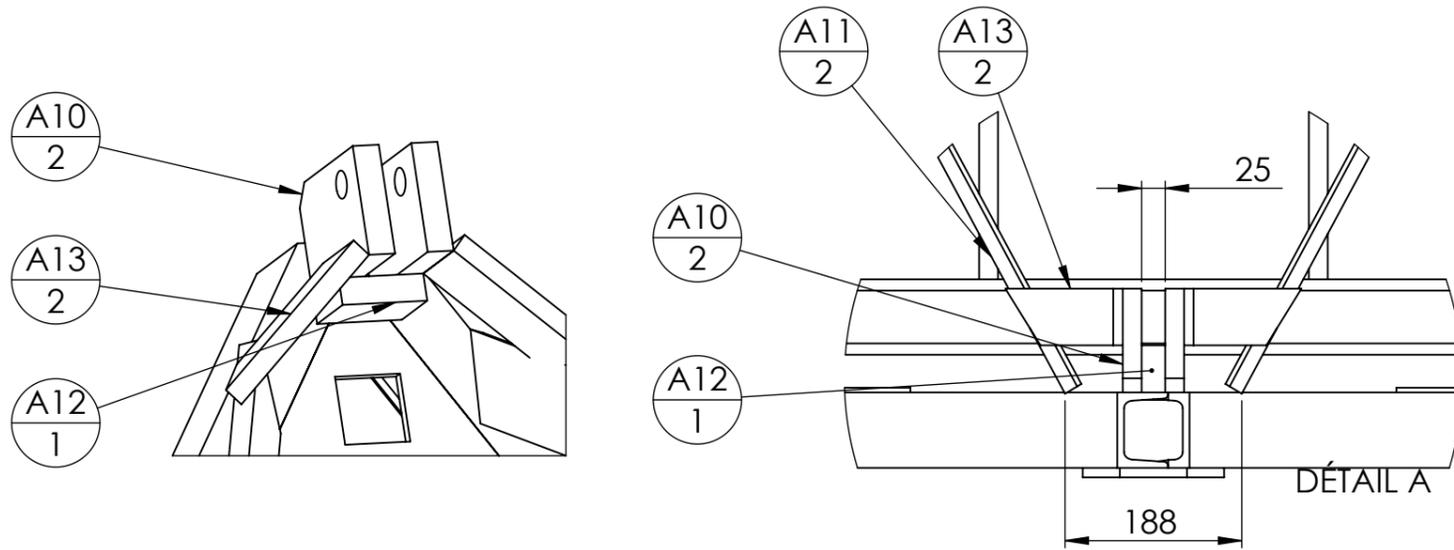


Précautions de montage :

- la côte d'entraxe entourée de 350mm est primordiale : elle assure l'effet parallélogramme entre le triangle femelle de l'outil et le triangle mâle en bout de Cultibutte. La hauteur de la pièce A12 permet de régler cet entraxe
- **Attendre d'avoir l'assemblage B pour le présenter sur A et positionner les pièces A3 ---**
- Pour assurer l'alignement des trous de A3 le pointage peut se faire avec un boulon en position (voire serrer les pièces A3 autour d'une cale de 24mm).



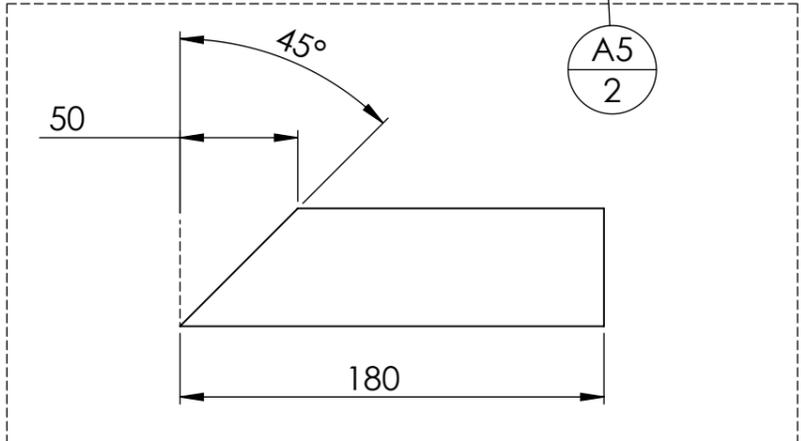
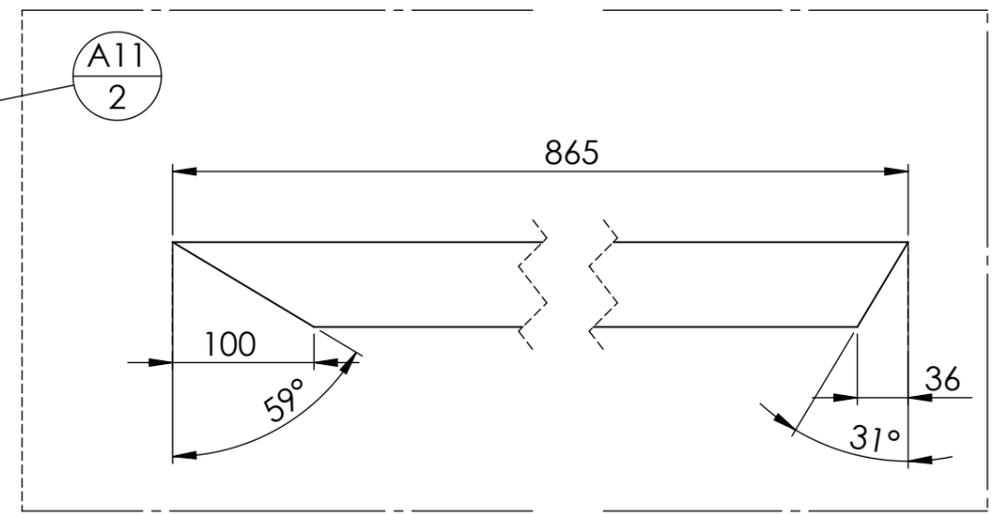
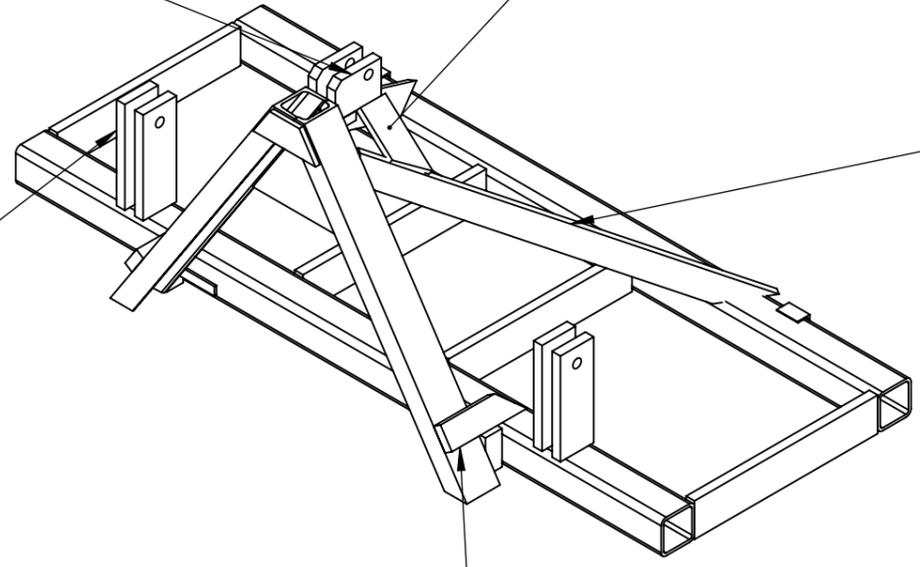
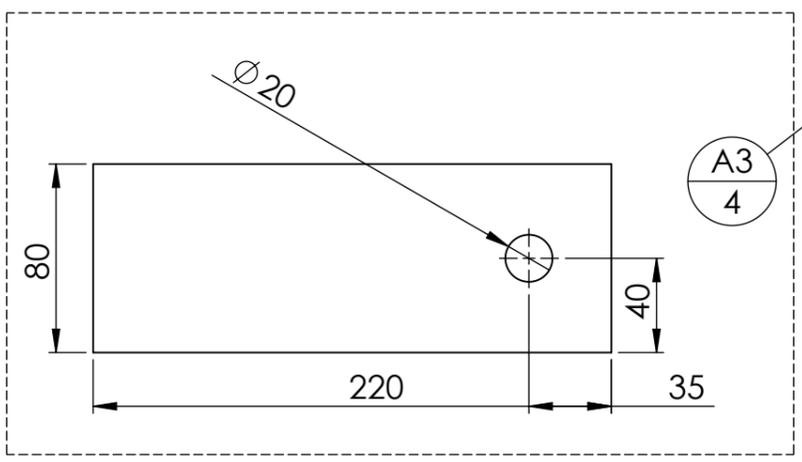
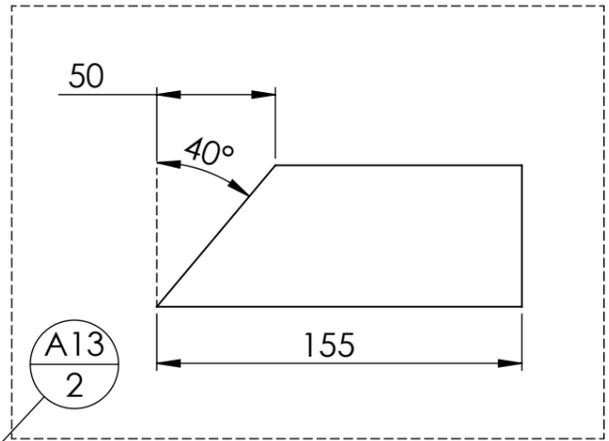
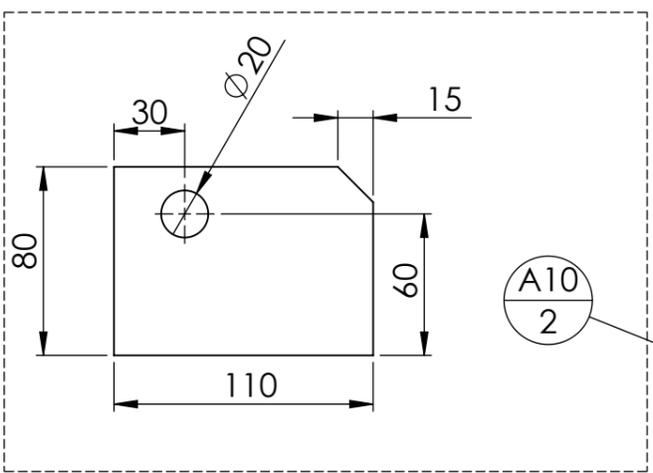
COUPE D-D
ECHELLE 1 : 10



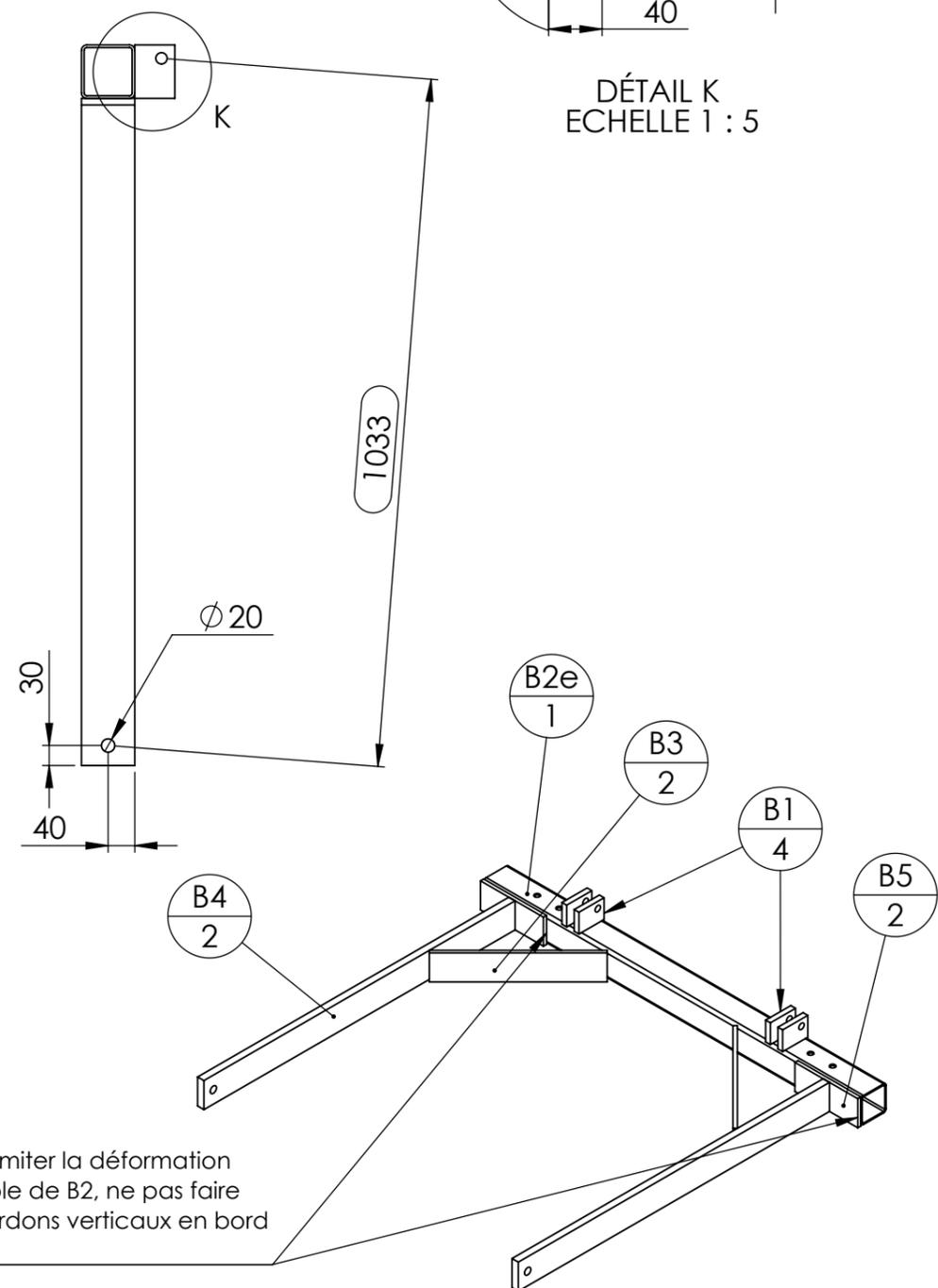
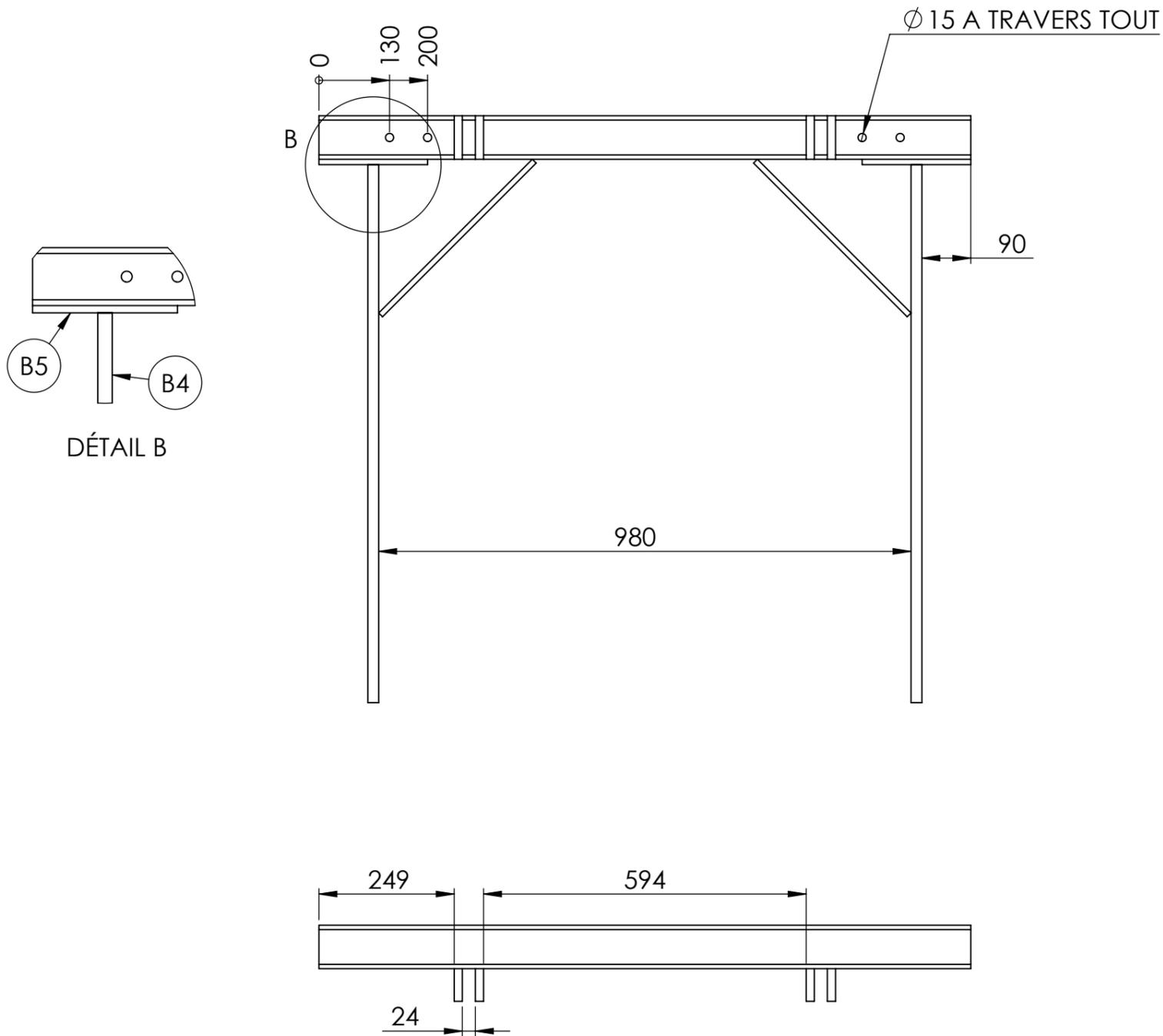
N°	Désignation	Longueur	Qté
A1e	tube carré 80 x 6	1550	2
A2	Fer plat 80 x 20	440	4
A3	Fer plat 80 x 20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20	40	2
A5	Fer plat 50 x 20	180	2
A10	Fer plat 80 x 20	110	2
A11	Fer plat 60 x 15	865	2
A12	Fer plat 50 x 20	65	1
A13	Fer plat 60 x 15	155	2
A15	Cornière 30 x 3	50	2

Précautions de montage :

- la côte d'entraxe entourée de 350mm est primordiale : elle assure l'effet parallélogramme entre le triangle femelle de l'outil et le triangle mâle en bout de Cultibutte. La hauteur de la pièce A12 permet de régler cet entraxe
- **Attendre d'avoir l'assemblage B pour le présenter sur A et positionner les pièces A3 ---**
- Pour assurer l'alignement des trous de A3 le pointage peut se faire avec un boulon en position (voire serrer les pièces A3 autour d'une cale de 24mm).



N°	Désignation	Longueur	Qté
A1e	tube carré 80 x 6	1550	2
A2	Fer plat 80 x 20	440	4
A3	Fer plat 80 x 20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20	40	2
A5	Fer plat 50 x 20	180	2
A10	Fer plat 80 x 20	110	2
A11	Fer plat 60 x 15	865	2
A12	Fer plat 50 x 20	65	1
A13	Fer plat 60 x 15	155	2
A15	Cornière 30 x 3	50	2



Pour limiter la déformation possible de B2, ne pas faire les cordons verticaux en bord de B5

ATTENTION : L'assemblage du bâti doit se faire en ayant emmanché les bras horizontaux (E), afin d'éviter que la pièce B2 se cintre à cause des cordons de soudure unilatéraux

Utiliser un gabarit d'écartement entre les extrémités libres des pièces B4 pour éviter qu'elles se rapprochent à cause des contraintes dans les soudures

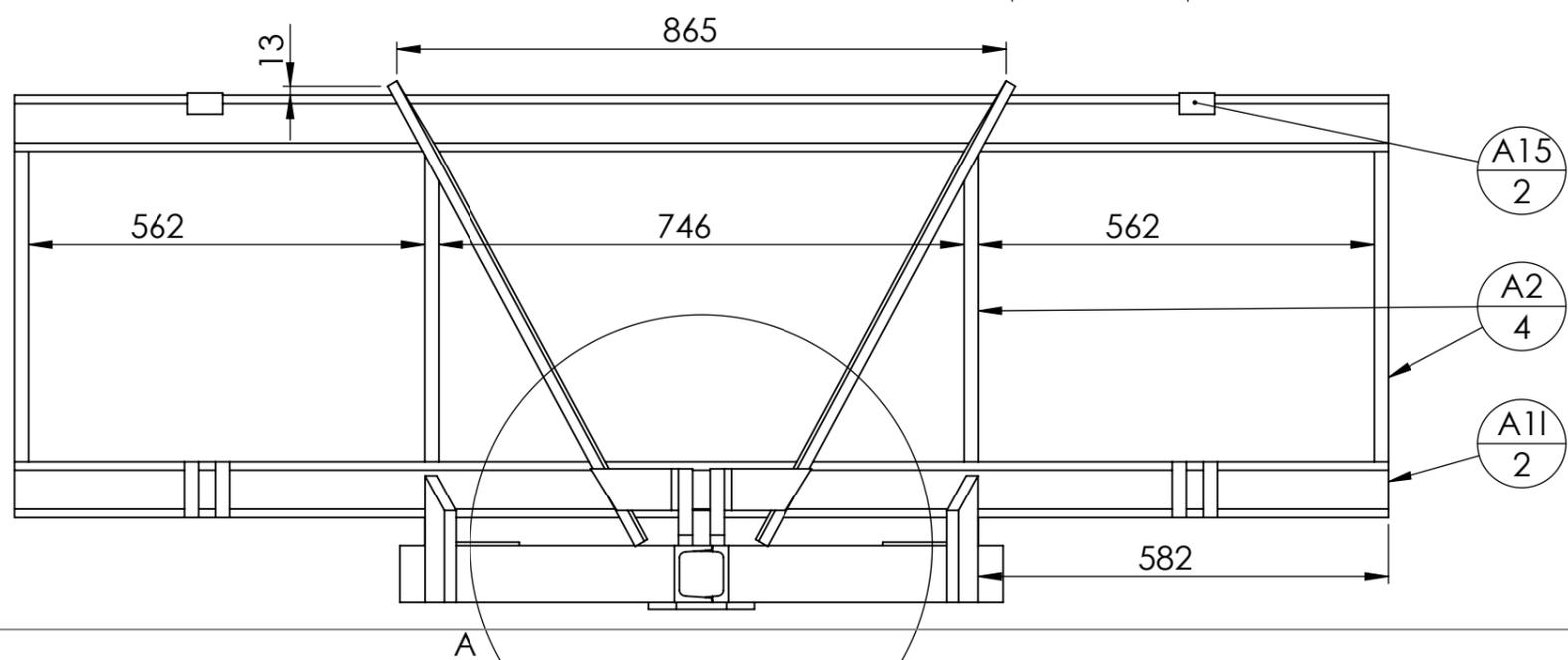
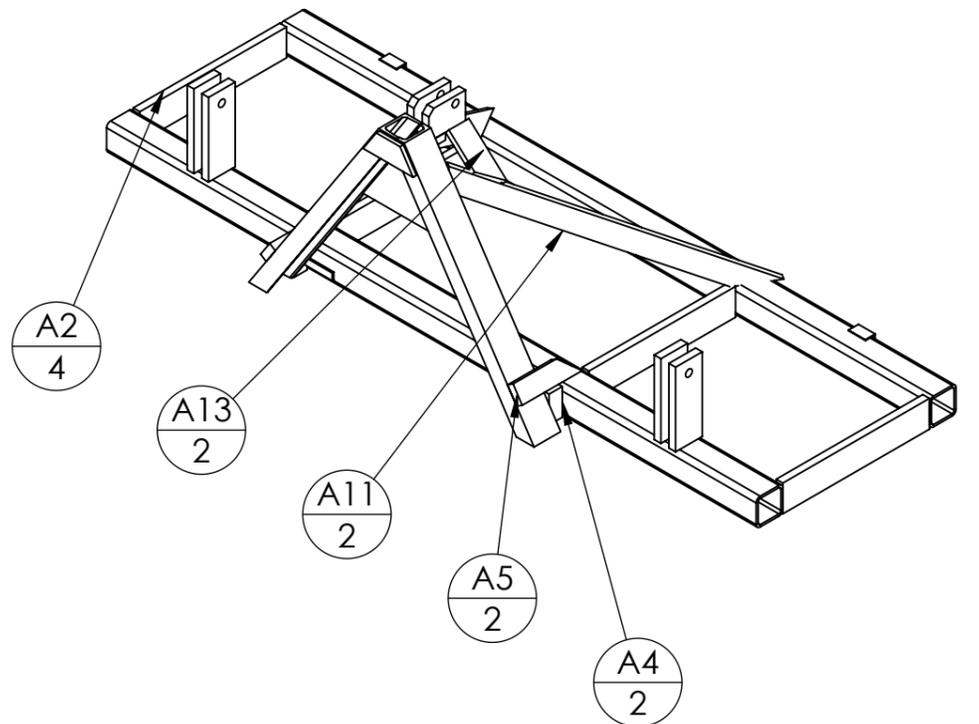
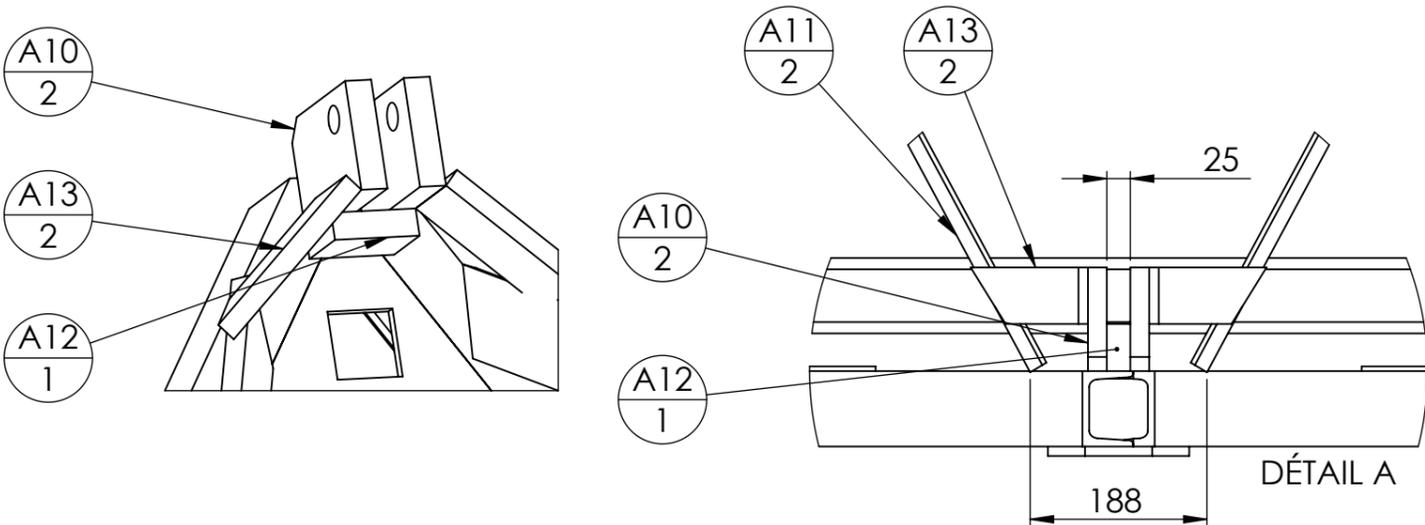
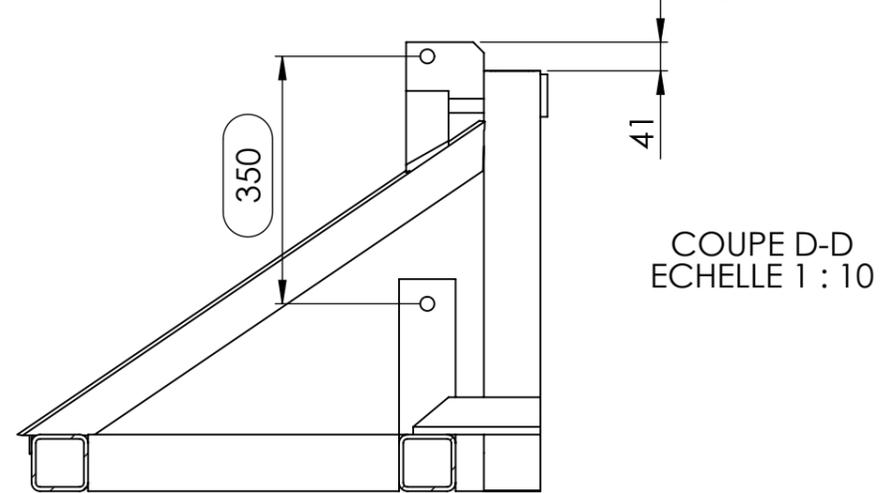
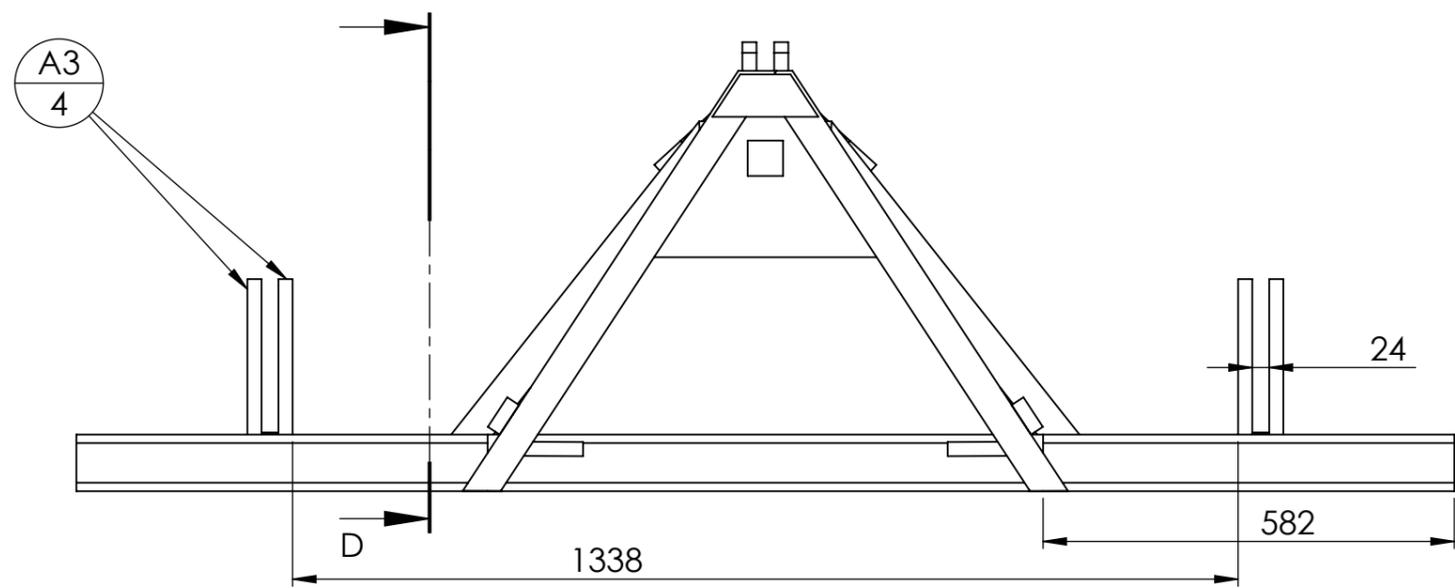
N°	Désignation	Longueur	Qté
B1	Fer plat 60 x 15	80	4
B2e	tube carré 80 x 4	1200	1
B3	Fer plat 80 x 10	400	2
B4	Fer plat 80 x 20	990	2
B5	Fer plat 80 x 10	200	2

Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 18 / 32
Pièce	A1 - châssis large		Qté		1



Précautions de montage :

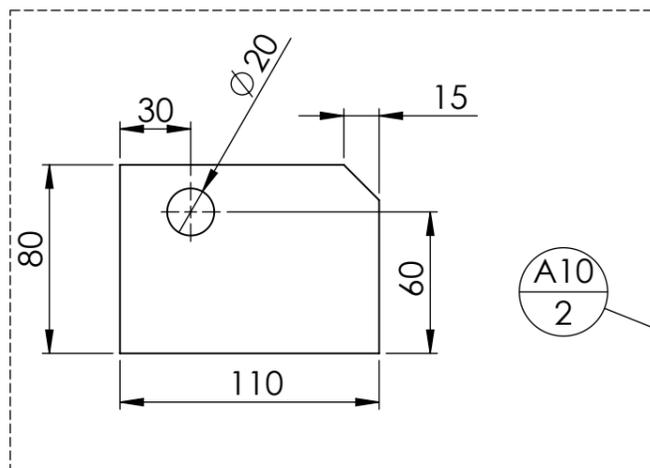
- la côte d'entraxe entourée de 350mm est primordiale : elle assure l'effet parallélogramme entre le triangle femelle de l'outil et le triangle mâle en bout de Cultibutte. La hauteur de la pièce A12 permet de régler cet entraxe
- **Attendre d'avoir l'assemblage B pour le présenter sur A et positionner les pièces A3 ---**
- Pour assurer l'alignement des trous de A3 le pointage peut se faire avec un boulon en position (voire serrer les pièces A3 autour d'une cale de 24mm).



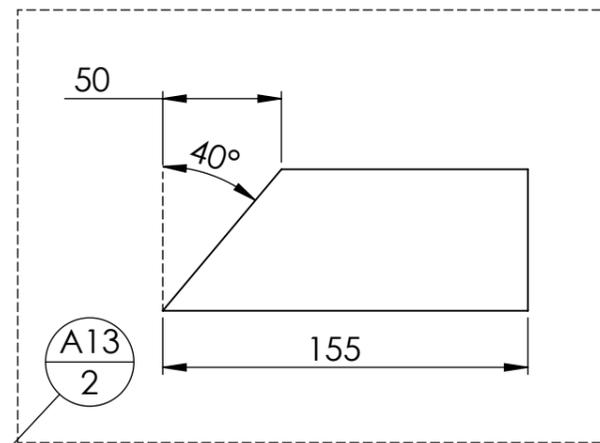
N°	Désignation	Longueur	Qté
A11	tube carré 80 x 6	1950	2
A2	Fer plat 80 x 20	440	4
A3	Fer plat 80 x 20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20	40	2
A5	Fer plat 50 x 20	180	2
A10	Fer plat 80 x 20	110	2
A11	Fer plat 60 x 15	865	2
A12	Fer plat 50 x 20	65	1
A13	Fer plat 60 x 15	155	2
A15	Cornière 30 x 3	50	2

Précautions de montage :

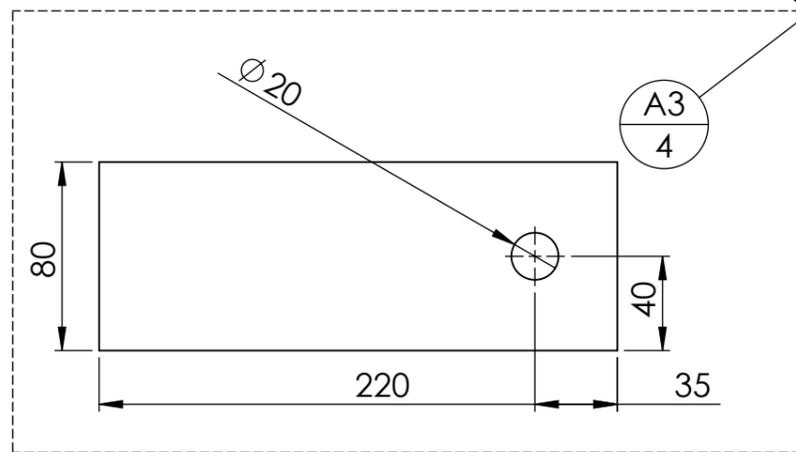
- la côte d'entraxe entourée de 350mm est primordiale : elle assure l'effet parallélogramme entre le triangle femelle de l'outil et le triangle mâle en bout de Cultibutte. La hauteur de la pièce A12 permet de régler cet entraxe
- **Attendre d'avoir l'assemblage B pour le présenter sur A et positionner les pièces A3** ---
- Pour assurer l'alignement des trous de A3 le pointage peut se faire avec un boulon en position (voire serrer les pièces A3 autour d'une cale de 24mm).



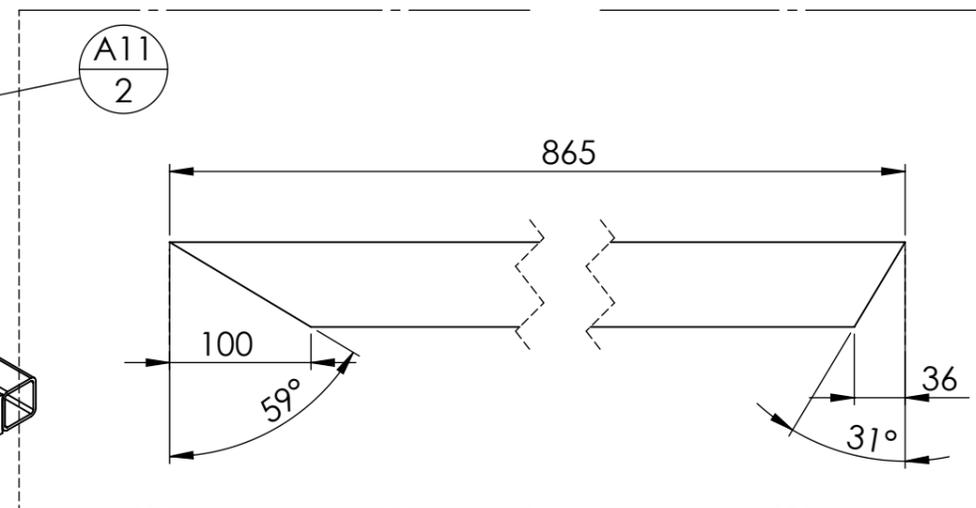
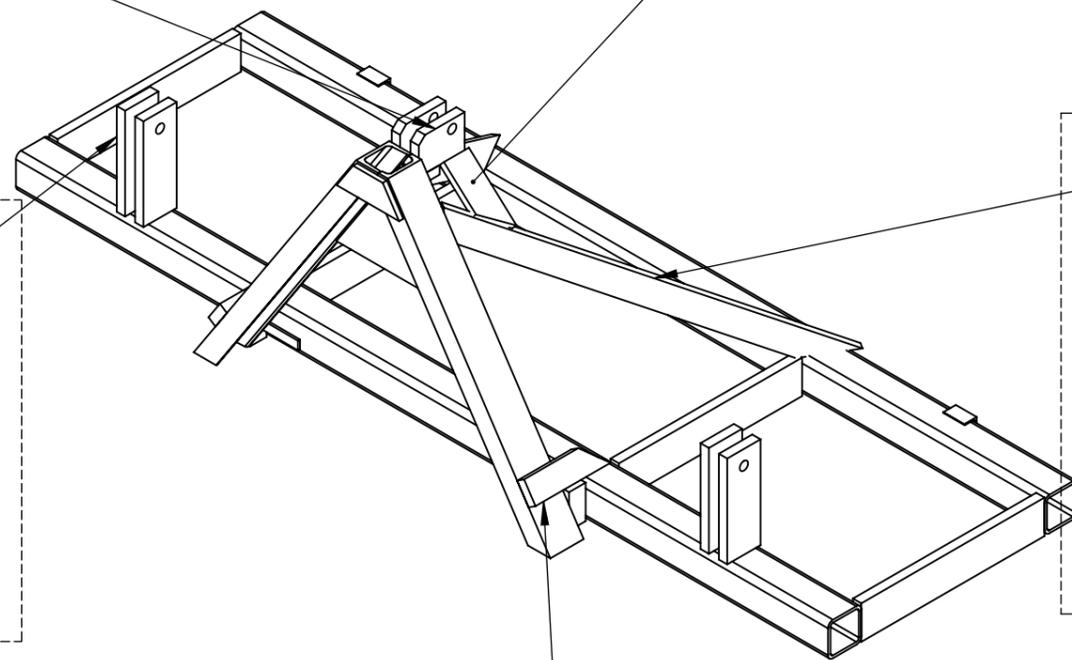
A10
2



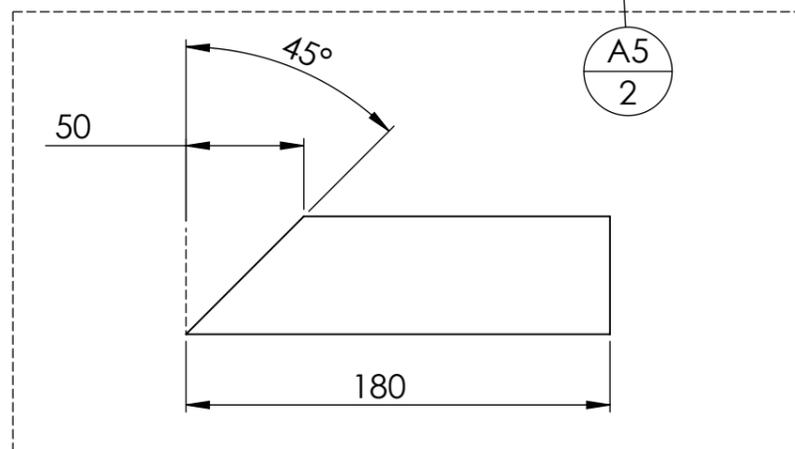
A13
2



A3
4



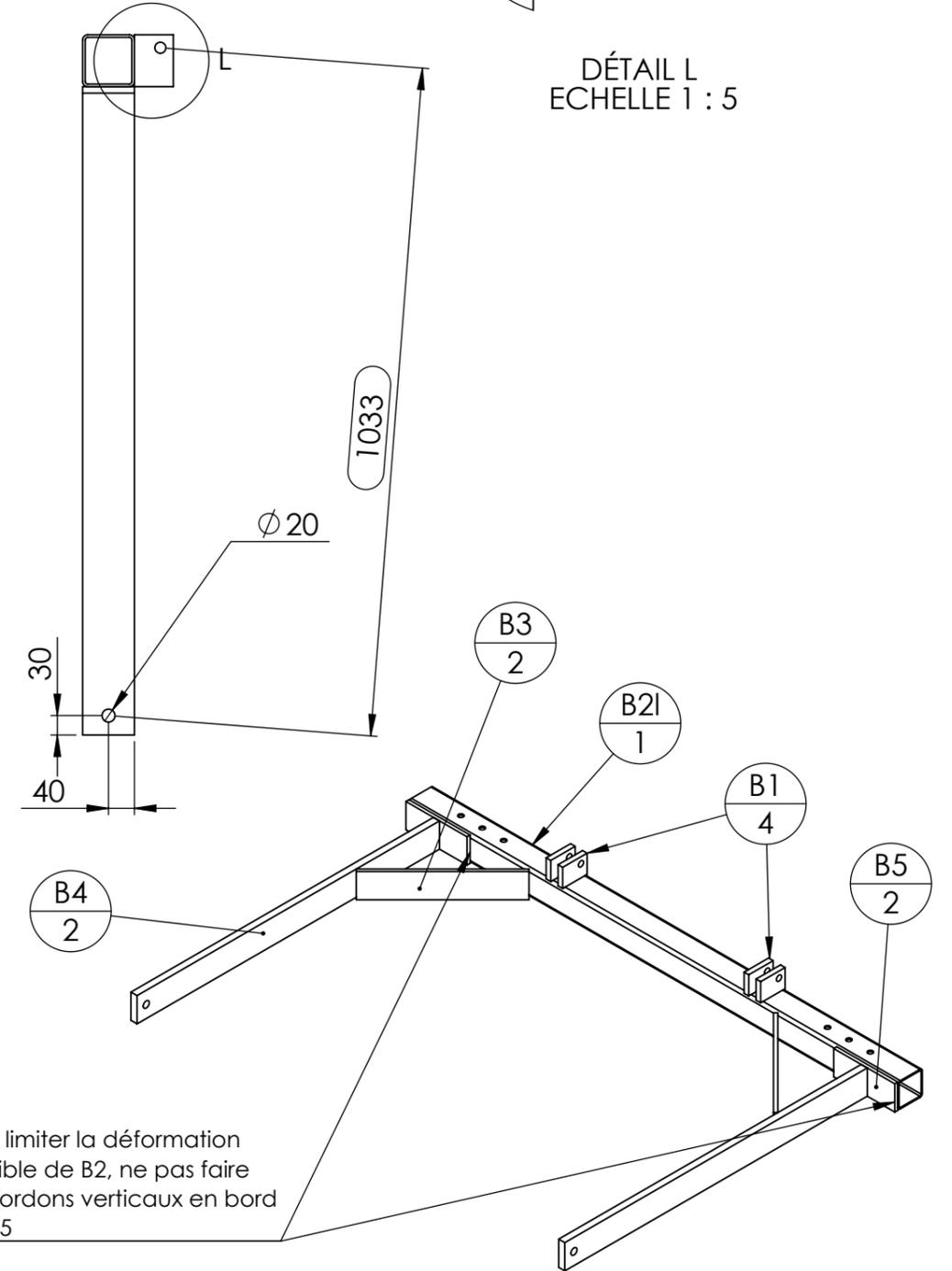
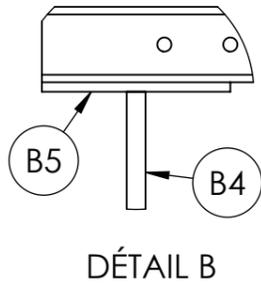
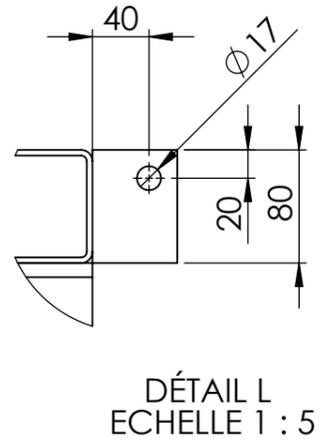
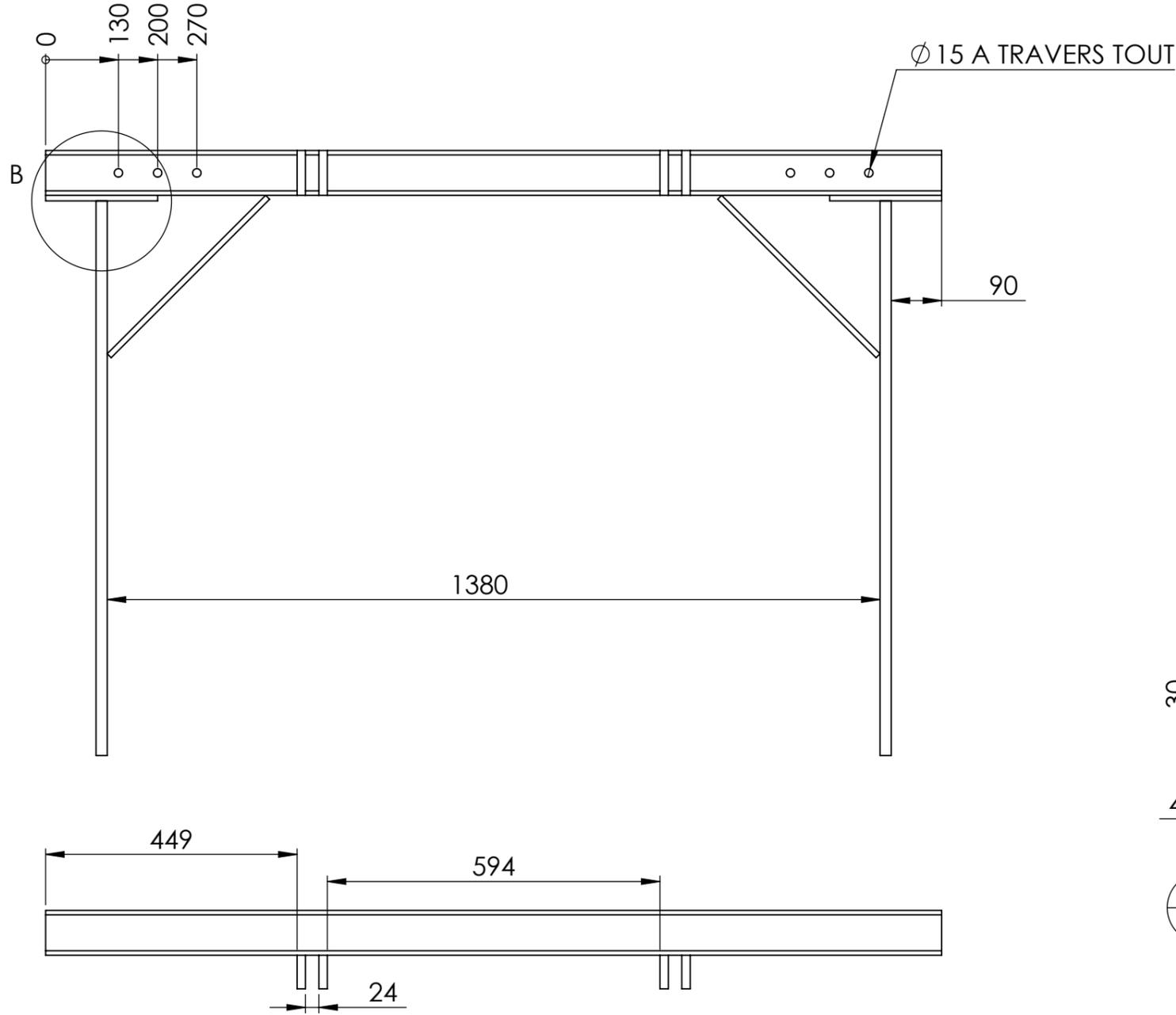
A11
2



A5
2

N°	Désignation	Longueur	Qté
A11	tube carré 80 x 6	1950	2
A2	Fer plat 80 x 20	440	4
A3	Fer plat 80 x 20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20	40	2
A5	Fer plat 50 x 20	180	2
A10	Fer plat 80 x 20	110	2
A11	Fer plat 60 x 15	865	2
A12	Fer plat 50 x 20	65	1
A13	Fer plat 60 x 15	155	2
A15	Cornière 30 x 3	50	2

Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5	page n° 20 / 32	
Pièce	B1 - Bâti porte-disques large		Qté	1	



Pour limiter la déformation possible de B2, ne pas faire les cordons verticaux en bord de B5

repère	Désignation	p	LONGUEUR	Quantité
B1	Fer plat 60 x 15	17	80	4
B2I	tube carré 80 x 4	15	1600	1
B3	Fer plat 80 x 10		400	2
B4	Fer plat 80 x 20	20	990	2
B5	Fer plat 80 x 10		200	2

ATTENTION : L'assemblage du bâti doit se faire en ayant emmanché les bras horizontaux (E), afin d'éviter que la pièce B2 se cintre à cause des cordons de soudure unilatéraux

Utiliser un gabarit d'écartement entre les extrémités libres des pièces B4 pour éviter qu'elles se rapprochent à cause des contraintes dans les soudures

Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5	page n° 21 / 32	
Pièce	Fournitures globales standard			Qté	



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
A1	tube carré 80 x 6				1750	2
A2	Fer plat 80 x 20				440	4
A3	Fer plat 80 x 20			20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20				40	2
A11	Fer plat 60 x 15	59.04°	30.96°		865	2
A6	UPN 80 x 45	33.27°	33.27°		740	1
A8	Fer plat 60 x 10	33.28°	33.28°		150	1
A7	UPN 80 x 45	33°	33°;28		740	1
A9	Tôle triangle intérieure				STD	1
A5	Fer plat 50 x 20	0	45°		180	2
A10	Fer plat 80 x 20			20	110	2
A12	Fer plat 50 x 20				65	1
A13	Fer plat 60 x 15	40°			155	2
A14	Fer plat 20 x 5				100	2
A15	Cornière 30 x 3				50	2
Dent double spires G 520mm	Dent double spire gauche section 25 dégagement 520				STD	3
Soc dent dble spires	Soc patte d'oe démontage rapide				STD	5
Vis tête fraisée collet carré	boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9				STD	10
Dent double spires D 520mm	Dent double spire droite section 25 dégagement 520				STD	2
Goupille clips	goupille clips Ø12				STD	5
Bride en U pour bâti de 80	Bride en U pour bâti de 80				STD	14
Ecrou	Ecrou M16 autofreiné				STD	28
tole_fixation_autocertificatio n	Tôle de fixation des plaques d'autocertification				STD	1
plaque	Plaque d'autocertification				STD	1
rivet	Rivets plaques autocertification 3x8				STD	4
L1	tube carré 80 x 4			15	180	2
L2	châpe roue cultibutte				STD	2
H1	tube carré 70 x 4			15;30	600	2
roue de jauge tolée	Roue de jauge tolée Ø300 - l 80 - axe Ø30				STD	2
Broche pliee 14 L170	étiré rond Ø14				170	6
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4				STD	6
Vis hexagonale	Vis hexagonale M18 x 100 PF				STD	2
Ecrou	Ecrou M18 autofreiné				STD	2

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
B2	tube carré 80 x 4			15	1400	1
B1	Fer plat 60 x 15			17	80	4
B4	Fer plat 80 x 20			20	990	2
B3	Fer plat 80 x 10				400	2
B5	Fer plat 80 x 10				200	2
I1	CB-I1d-laser			15	SPE	1
Moyeu	Moyeu				STD	2
I2	Fer plat 60 x 15				150	2
I3	Fer plat 80 x 20				60	2
I4	Fer plat 80 x 20				50	2
I1	CB-I1g-laser			15	STD	1
E1	tube carré 70 x 4			15	550	2
E2	tube carré 80 x 4			15	140	2
Vis hexagonale	Vis hexagonale M14 x 30				STD	10
Ecrou	Ecrou M14 autofreiné				STD	10
coupelle - 5 trous	Coupelle 5 trous diam.160				STD	2
Cabochon palier	Cabochon pour gros moyeu				STD	2
Arbre	Arbre du palier				STD	2
Circlip	Circlips extérieur Øint 25				STD	2
Rif à bille SKF diam ext 62 diam int 25	Roulement à bille SKF 6305 -2RS1 Øext 62 Øint 25				STD	2
Rif à bille SKF diam ext 62 diam int 30	Roulement à bille SKF 6206 -2RS1 Øext 62 Øint 30				STD	2
disque lisse diam 610 fond plat 5 trous	Disque lisse Ø610 ép. 6				STD	2
N1	N1 - chape de dent CB				STD	5
N2	N2 - chape de dent CB				STD	10
N3	N3 - chape de dent CB				STD	5

Sont proposées en découpe laser : N1 à la place du 120x10 / la lumière de vérin (ep 25mm) / la tôle intérieur du triangle femelle la coupelle 5 trous

Retrouvez les plans et/ou DXF des pièces tournées et découpées laser sur :
<http://www.latelierpaysan.org/Tournees-et-decoupe-laser>

Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5	page n° 22 / 32	
Pièce	Fournitures globales étroit		Qté	1	



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
A1e	tube carré 80 x 6				1550	2
A2	Fer plat 80 x 20				440	4
A3	Fer plat 80 x 20			20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20				40	2
A11	Fer plat 60 x 15	59.04°	30.96°		865	2
A6	UPN 80 x 45	33.27°	33.27°		740	1
A8	Fer plat 60 x 10	33.28°	33.28°		150	1
A7	UPN 80 x 45	33°	33°;28		740	1
A9	Tôle triangle intérieure				STD	1
A5	Fer plat 50 x 20	0	45°		180	2
A10	Fer plat 80 x 20			20	110	2
A12	Fer plat 50 x 20				65	1
A13	Fer plat 60 x 15	40°			155	2
A14	Fer plat 20 x 5				100	2
A15	Cornière 30 x 3				50	2
Dent double spires G 520mm	Dent double spire gauche section 25 dégagement 520				STD	2
Soc dent dble spires	Soc patte d'oeil démontage rapide				STD	3
Vis tête fraisée collet carré	boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9				STD	6
Dent double spires D 520mm	Dent double spire droite section 25 dégagement 520				STD	1
Goupille clips	goupille clips Ø12				STD	3
Bride en U pour bâti de 80	Bride en U pour bâti de 80				STD	10
Ecrou	Ecrou M16 autofreiné				STD	20
tole_fixation_autocertificatio n	Tôle de fixation des plaques d'autocertification				STD	1
plaque	Plaque d'autocertification				STD	1
rivet	Rivets plaques autocertification 3x8				STD	4
L1	tube carré 80 x 4			15	180	2
L2	châpe roue cultibutte				STD	2
H1	tube carré 70 x 4			15;30	600	2
roue de jauge tolée	Roue de jauge tolée Ø300 - l 80 - axe Ø30				STD	2
Broche pliee 14 L170	étiré rond Ø14				170	6
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4				STD	6
Vis hexagonale	Vis hexagonale M18 x 100 PF				STD	2
Ecrou	Ecrou M18 autofreiné				STD	2

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
B2e	tube carré 80 x 4			15	1200	1
B1	Fer plat 60 x 15			17	80	4
B4	Fer plat 80 x 20			20	990	2
B3	Fer plat 80 x 10				400	2
B5	Fer plat 80 x 10				200	2
I1	CB-I1d-laser			15	SPE	1
Moyeu	Moyeu				STD	2
I2	Fer plat 60 x 15				150	2
I3	Fer plat 80 x 20				60	2
I4	Fer plat 80 x 20				50	2
I1	CB-I1g-laser			15	STD	1
E1	tube carré 70 x 4			15	550	2
E2	tube carré 80 x 4			15	140	2
Vis hexagonale	Vis hexagonale M14 x 30				STD	10
Ecrou	Ecrou M14 autofreiné				STD	10
coupelle - 5 trous	Coupelle 5 trous diam.160				STD	2
Cabochon palier	Cabochon pour gros moyeu				STD	2
Arbre	Arbre du palier				STD	2
Circlip	Circlips extérieur Øint 25				STD	2
Rit à bille SKF diam ext 62 diam int 25	Roulement à bille SKF 6305 - 2RS1 Øext 62 Øint 25				STD	2
Rit à bille SKF diam ext 62 diam int 30	Roulement à bille SKF 6206 - 2RS1 Øext 62 Øint 30				STD	2
disque lisse diam 610 fond plat 5 trous	Disque lisse Ø610 ép. 6				STD	2
N1	N1 - chape de dent CB				STD	3
N2	N2 - chape de dent CB				STD	6
N3	N3 - chape de dent CB				STD	3

Sont proposées en découpe laser : N1 à la place du 120x10 / la lumière de vérin (ep 25mm) / la tôle intérieur du triangle femelle la coupelle 5 trous

Retrouvez les plans et/ou DXF des pièces tournées et découpées laser sur :
<http://www.latelierpaysan.org/Tournees-et-decoupe-laser>

Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5	page n° 23 / 32	
Pièce	Fournitures globales large		Qté	1	



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
A11	tube carré 80 x 6				1950	2
A2	Fer plat 80 x 20				440	4
A3	Fer plat 80 x 20			20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20				40	2
A11	Fer plat 60 x 15	59.04°	30.96°		865	2
A6	UPN 80 x 45	33.27°	33.27°		740	1
A8	Fer plat 60 x 10	33.28°	33.28°		150	1
A7	UPN 80 x 45	33°	33°;28		740	1
A9	Tôle triangle intérieure				STD	1
A5	Fer plat 50 x 20	0	45°		180	2
A10	Fer plat 80 x 20			20	110	2
A12	Fer plat 50 x 20				65	1
A13	Fer plat 60 x 15	40°			155	2
A14	Fer plat 20 x 5				100	2
A15	Cornière 30 x 3				50	2
Dent double spires G 520mm	Dent double spire gauche section 25 dégagement 520				STD	3
Soc dent dble spires	Soc patte d'oeie démontage rapide				STD	5
Vis tête fraisée collet carré	boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9				STD	10
Dent double spires D 520mm	Dent double spire droite section 25 dégagement 520				STD	2
Goupille clips	goupille clips Ø12				STD	5
Bride en U pour bâti de 80	Bride en U pour bâti de 80				STD	14
Ecrou	Ecrou M16 autofreiné				STD	28
tole_fixation_autocertificatio n	Tôle de fixation des plaques d'autocertification				STD	1
plaque	Plaque d'autocertification				STD	1
rivet	Rivets plaques autocertification 3x8				STD	4
L1	tube carré 80 x 4			15	180	2
L2	châpe roue cultibutte				STD	2
H1	tube carré 70 x 4			15;30	600	2
roue de jauge tolée	Roue de jauge tolée Ø300 - l 80 - axe Ø30				STD	2
Broche pliee 14 L170	étiré rond Ø14				170	6
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4				STD	6
Vis hexagonale	Vis hexagonale M18 x 100 PF				STD	2
Ecrou	Ecrou M18 autofreiné				STD	2

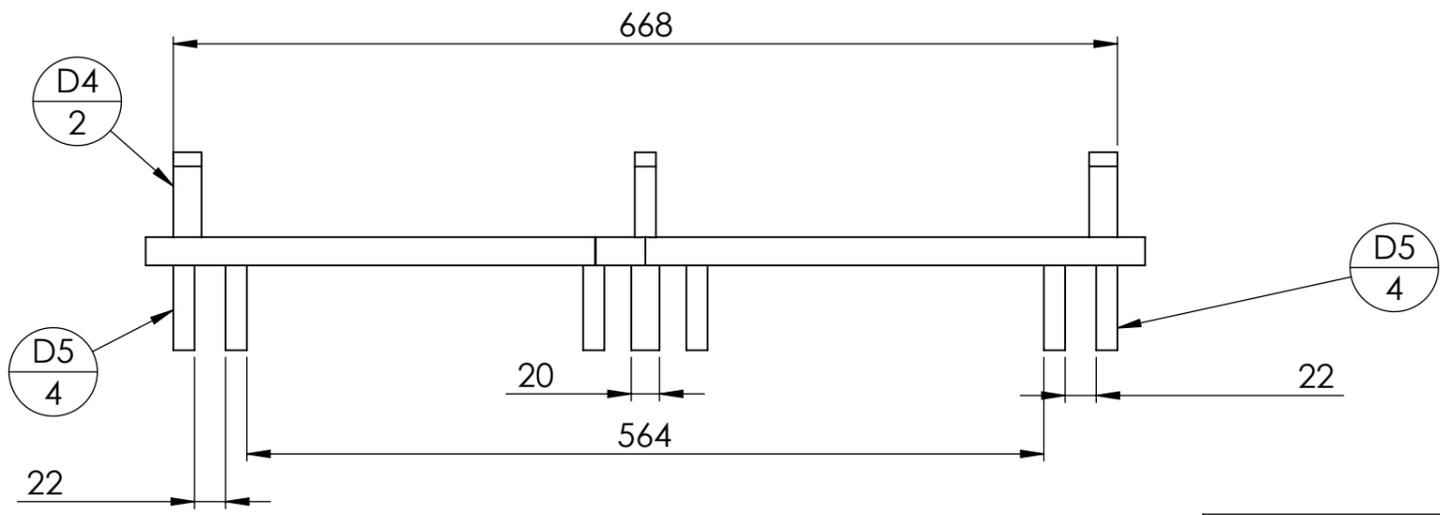
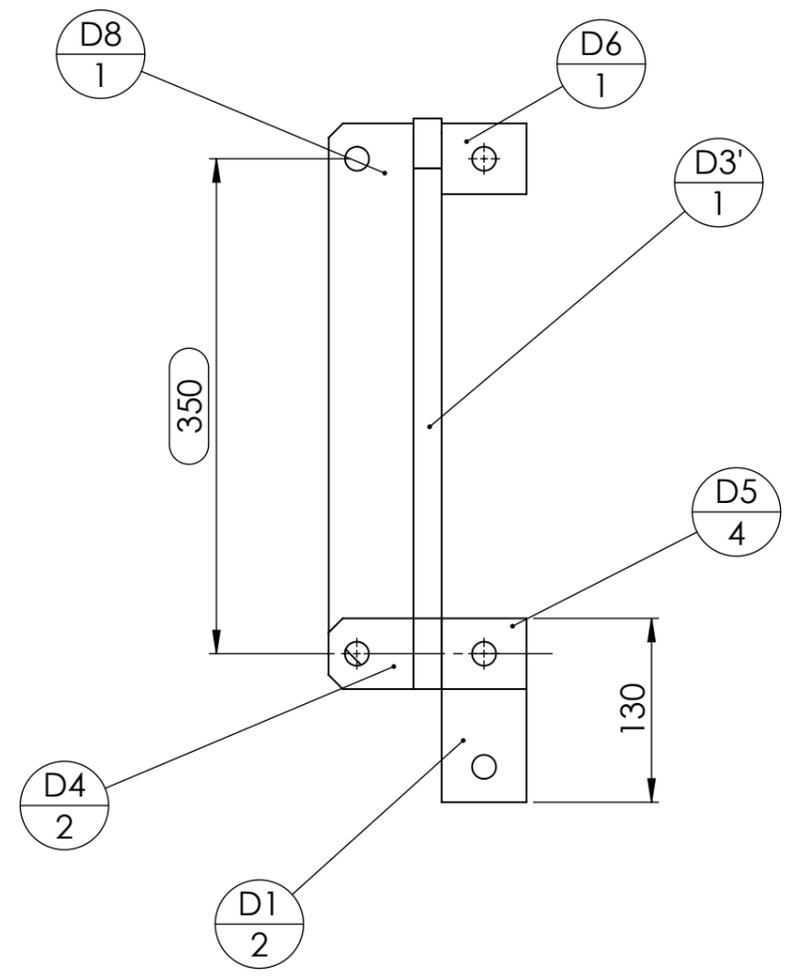
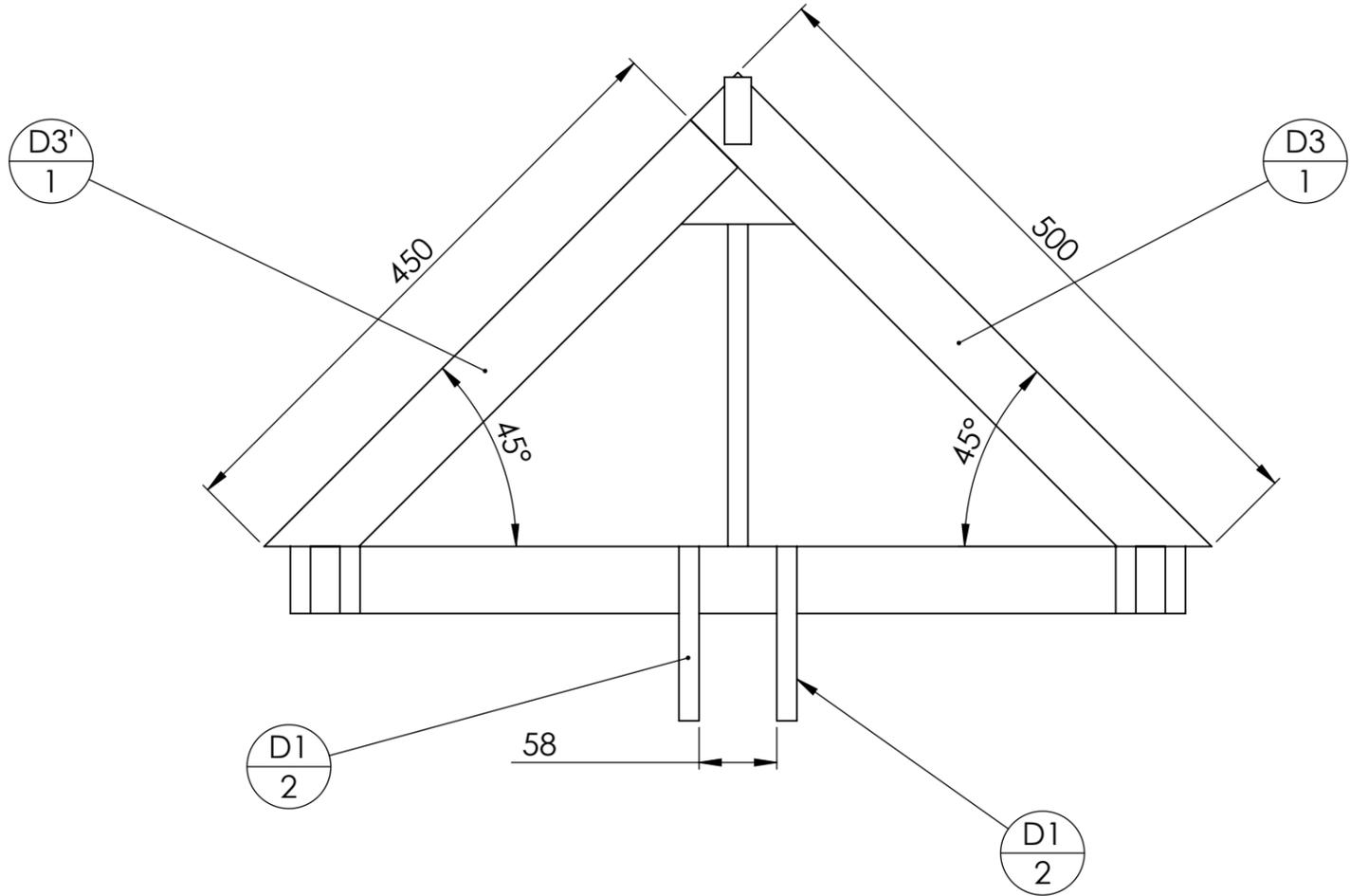
repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
B21	tube carré 80 x 4			15	1600	1
B1	Fer plat 60 x 15			17	80	4
B4	Fer plat 80 x 20			20	990	2
B3	Fer plat 80 x 10				400	2
B5	Fer plat 80 x 10				200	2
I1	CB-I1d-laser			15	SPE	1
Moyeu	Moyeu				STD	2
I2	Fer plat 60 x 15				150	2
I3	Fer plat 80 x 20				60	2
I4	Fer plat 80 x 20				50	2
I1	CB-I1g-laser			15	STD	1
E1	tube carré 70 x 4			15	550	2
E2	tube carré 80 x 4			15	140	2
Vis hexagonale	Vis hexagonale M14 x 30				STD	10
Ecrou	Ecrou M14 autofreiné				STD	10
coupelle - 5 trous	Coupelle 5 trous diam.160				STD	2
Cabochon palier	Cabochon pour gros moyeu				STD	2
Arbre	Arbre du palier				STD	2
Circlip	Circlips extérieur Øint 25				STD	2
Rlt à bille SKF diam ext 62 diam int 25	Roulement à bille SKF 6305 - 2RS1 Øext 62 Øint 25				STD	2
Rlt à bille SKF diam ext 62 diam int 30	Roulement à bille SKF 6206 - 2RS1 Øext 62 Øint 30				STD	2
disque lisse diam 610 fond plat 5 trous	Disque lisse Ø610 ép. 6				STD	2
N1	N1 - chape de dent CB				STD	5
N2	N2 - chape de dent CB				STD	10
N3	N3 - chape de dent CB				STD	5

Sont proposées en découpe laser : N1 à la place du 120x10 / la lumière de vérin (ep 25mm) / la tôle intérieur du triangle femelle la coupelle 5 trous

Retrouvez les plans et/ou DXF des pièces tournées et découpées laser sur :
<http://www.latelierpaysan.org/Tournees-et-decoupe-laser>

Outil	Cultibutte			L'atelier paysan	
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 24 / 32
Pièce	D - positions - triangle ar		Qté		1

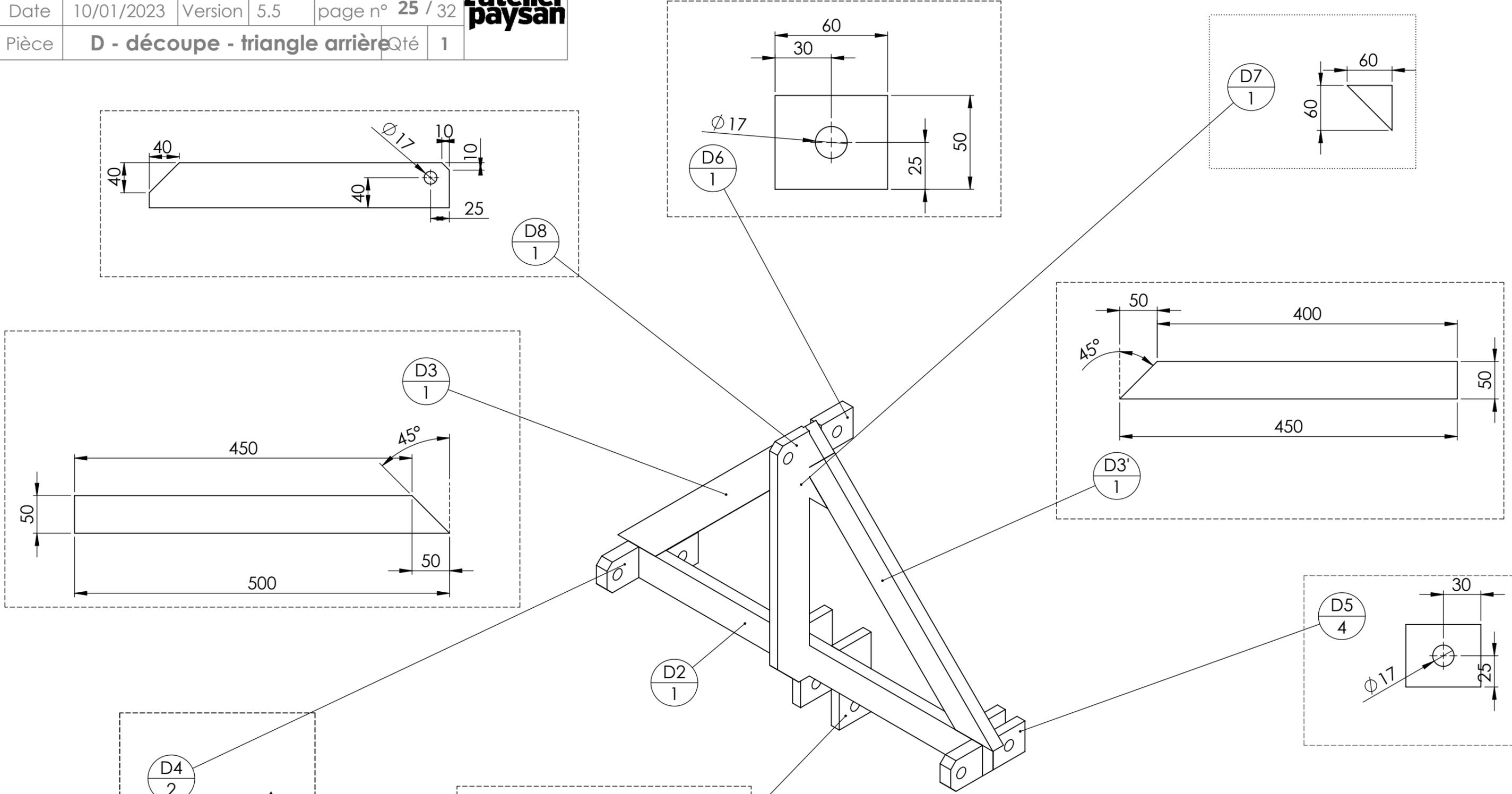
Pièce	D - Triangle arrière	Qté	1
-------	-----------------------------	-----	----------



Soigner les soudures pour assurer la cinématique du triangle arrière

Fait partie de l'assemblage triangle arrière du Cultibutte, fabriqué en formation Croskicage

N°	Désignation	Longueur	Qté
D1	Fer plat 60 x 15	130	2
D2	Fer plat 50 x 20	668	1
D3	Fer plat 50 x 20	500	1
D3'	Fer plat 50 x 20	450	1
D4	Fer plat 50 x 20	60	2
D5	Fer plat 50 x 15	60	4
D6	Fer plat 50 x 20	60	1
D7	Fer plat 60 x 15	60	1
D8	Fer plat 60 x 15	400	1



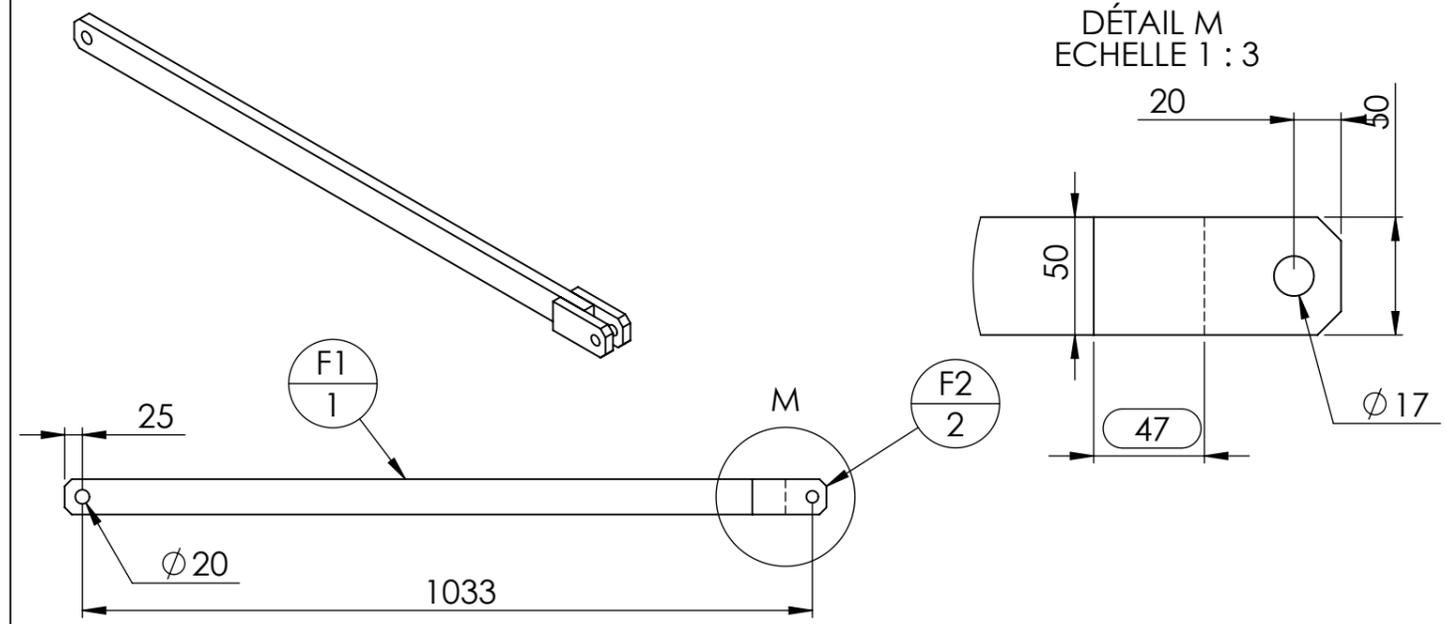
N°	Désignation	Longueur	Qté
D1	Fer plat 60 x 15	130	2
D2	Fer plat 50 x 20	668	1
D3	Fer plat 50 x 20	500	1
D3'	Fer plat 50 x 20	450	1
D4	Fer plat 50 x 20	60	2
D5	Fer plat 50 x 15	60	4
D6	Fer plat 50 x 20	60	1
D7	Fer plat 60 x 15	60	1
D8	Fer plat 60 x 15	400	1

Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5	page n° 26 / 32	
Pièce	M - F - G - triangle arrière		Qté	1	

Fait partie de l'assemblage triangle arrière du Cultibutte, fabriqué en formation Croskicage

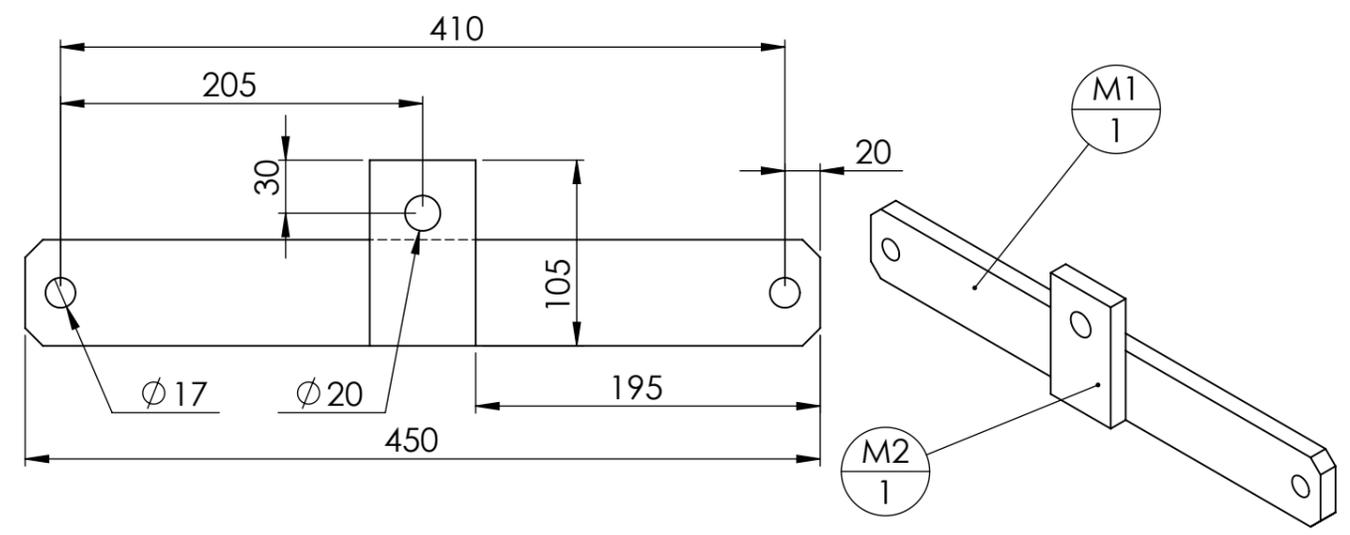


Pièce	F - Bras de liaison A-D	Qté	1
-------	--------------------------------	-----	---



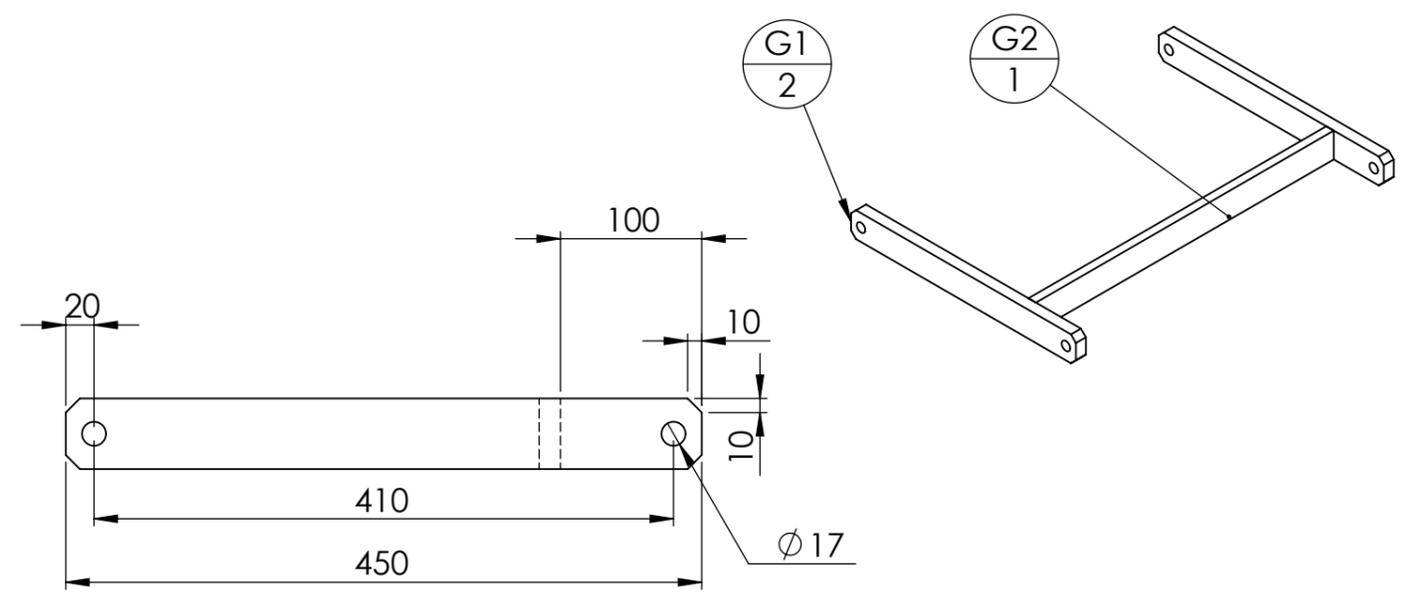
N°	Désignation	Longueur	Qté
F1	Fer plat 50 x 20	1020	1
F2	Fer plat 50 x 15	105	2

Pièce	M - Bras supérieur arrière	Qté	2
-------	-----------------------------------	-----	---



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
M1	Fer plat 60 x 15			17	450	1
M2	Fer plat 60 x 15			20	105	1

Pièce	G - Bras inférieur arrière	Qté	2
-------	-----------------------------------	-----	---



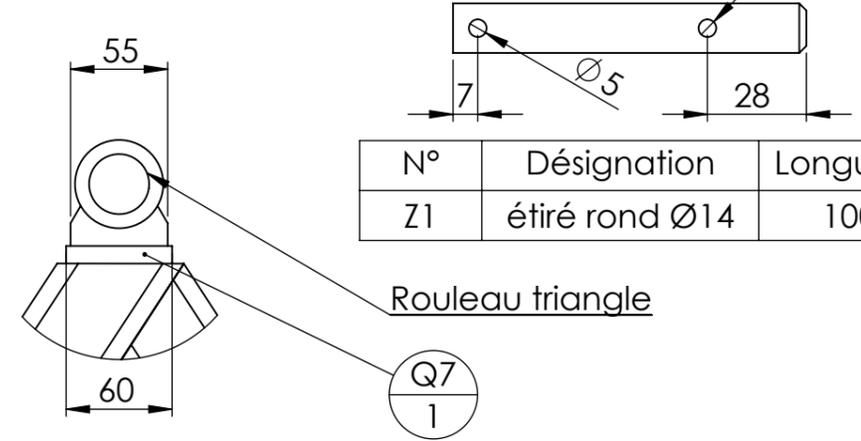
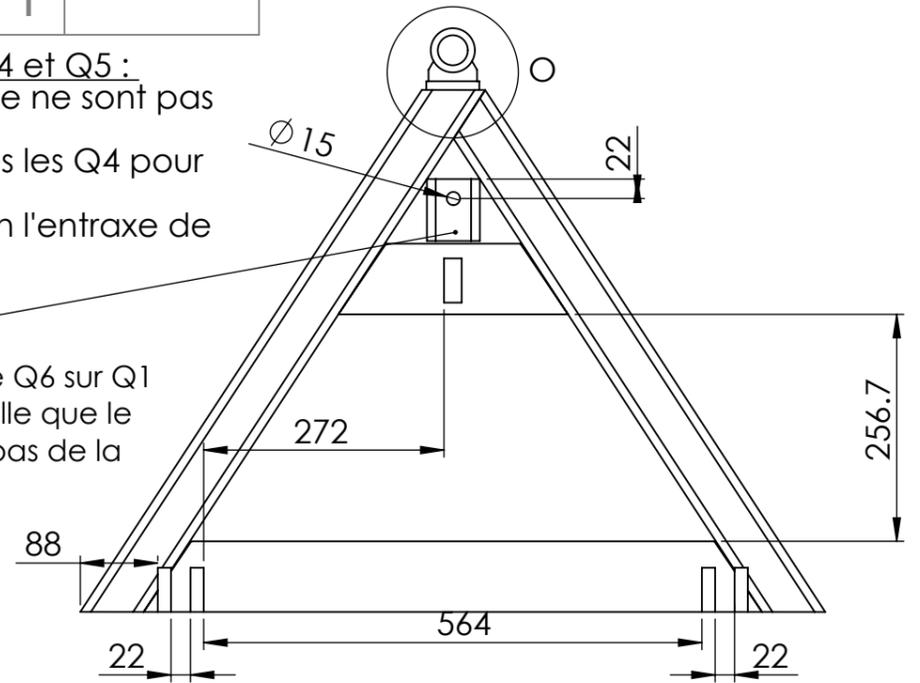
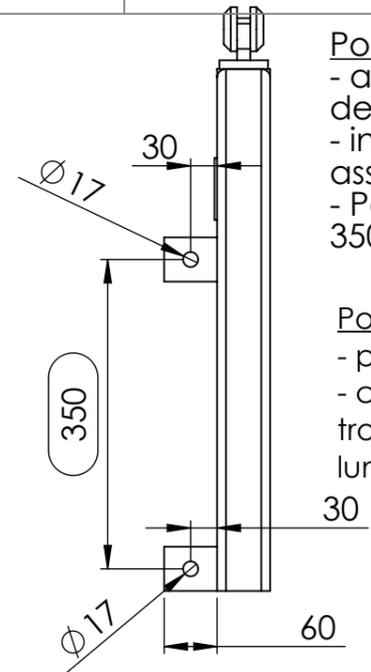
N°	Désignation	Longueur	Qté
G1	Fer plat 50 x 20	450	2
G2	Fer plat 50 x 15	596	1

Pour le montage du triangle : maintenir les pièces Q1 sur un triangle mâle du commerce pour l'utiliser comme gabarit. Pointer ainsi Q1, Q2 et Q3. Certains jours seront à combler à la soudure (prendre une électrode Ø4)



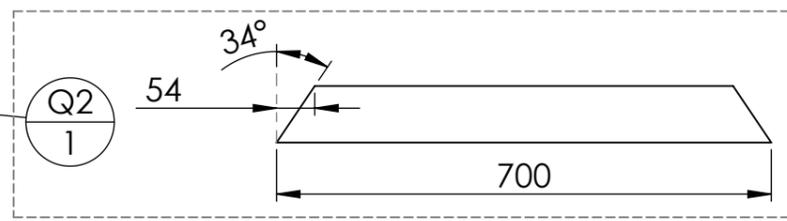
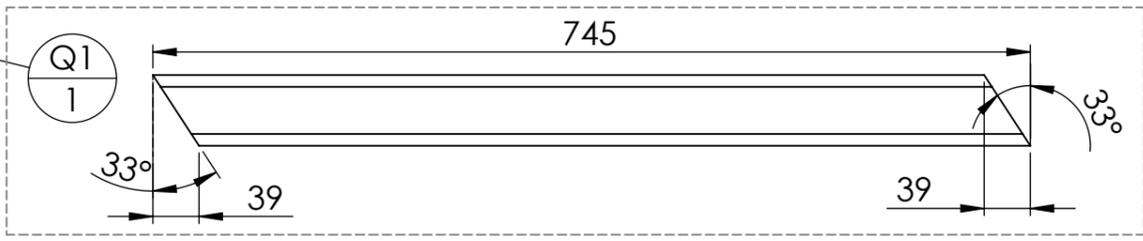
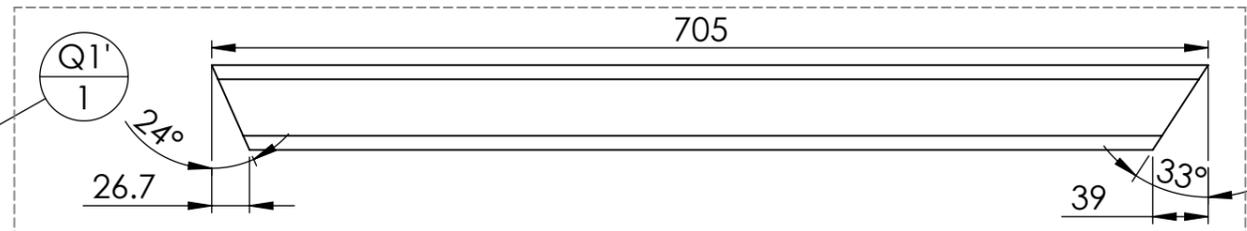
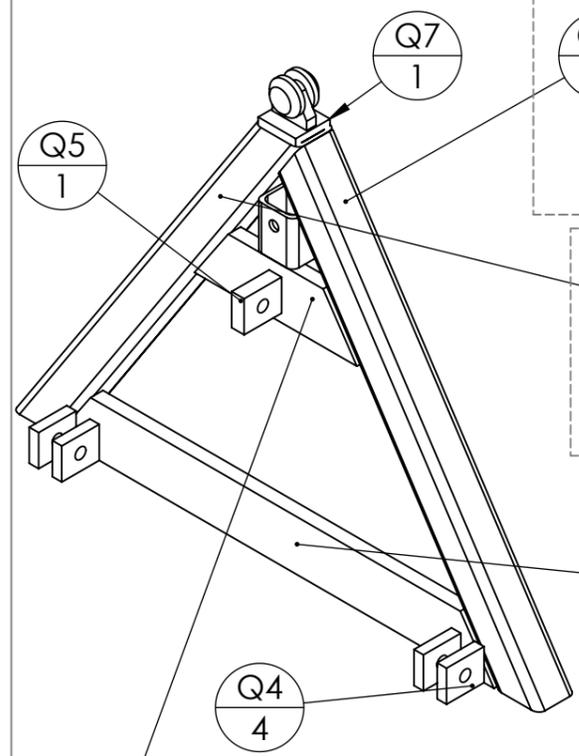
Pour le montage des pattes Q4 et Q5 :
 - attention à leur orientation, ce ne sont pas des carrés : 50x55
 - insérer un fer rond dans toutes les Q4 pour assurer la coaxialité des trous.
 - Pointer Q5 en respectant bien l'entraxe de 350mm (côte entourée).

Pour le montage de Q6 :
 - pointer les arêtes supérieures de Q6 sur Q1
 - contrôler avec un triangle femelle que le trou de Q6 soit assez proche du bas de la lumière du triangle femelle.

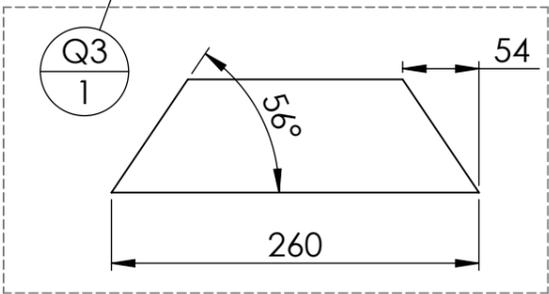


N°	Désignation	Longueur	Qté
Z1	étiré rond Ø14	100	1

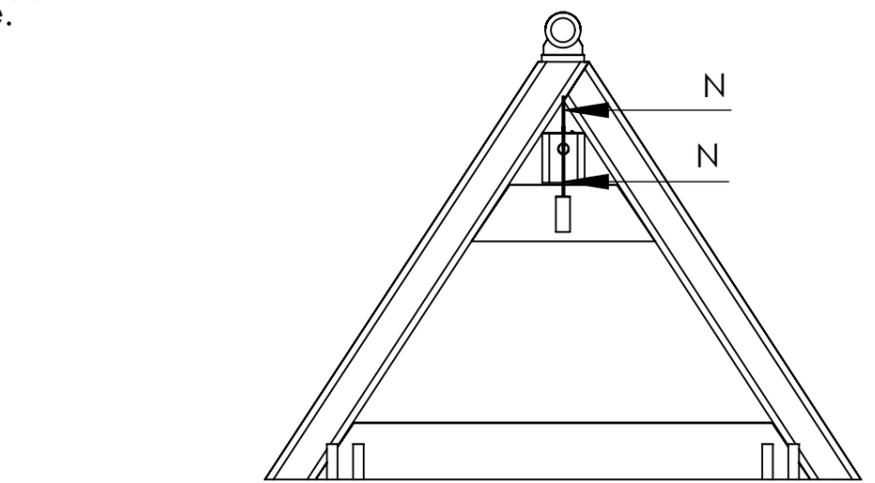
ATTENTION : pour que le triangle mâle s'emmanche bien, il faut raccourcir le triangle support de rouleau à 55 mm à sa base.



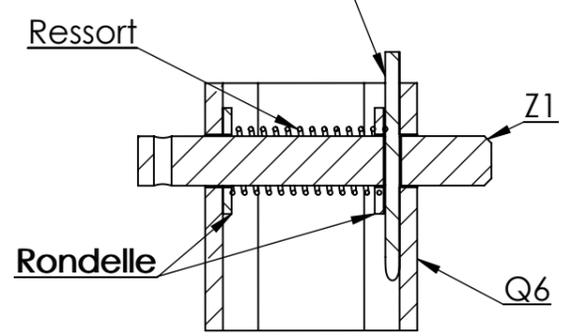
Fait partie de l'assemblage triangle arrière du Cultibutte, fabriqué en formation Croskicage



N°	Désignation	Longueur	Qté
Q1	tube carré 60 x 5	745	1
Q1'	tube carré 60 x 5	705	1
Q2	Fer plat 80 x 20	700	1
Q3	Fer plat 80 x 20	260	1
Q5	Fer plat 50 x 20	60	1
Q4	Fer plat 50 x 15	60	4
Q6	tube carré 60 x 5	70	1
Q7	fer plat 60 x 10	55	1
Rouleau triangle	Rouleau Triangle		1



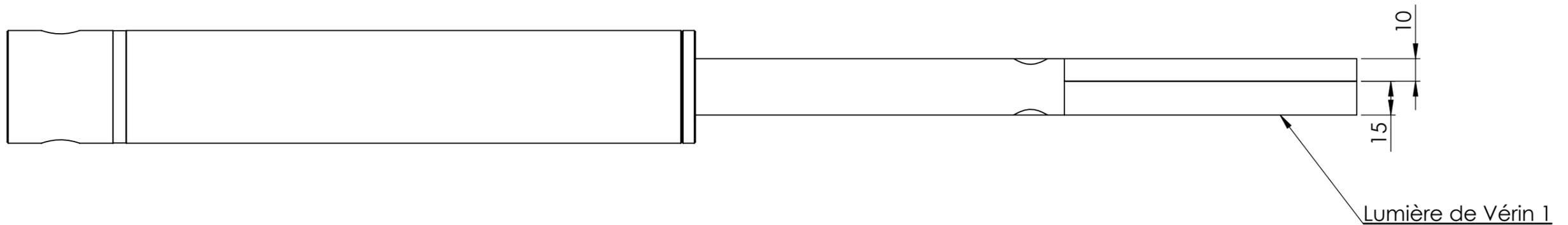
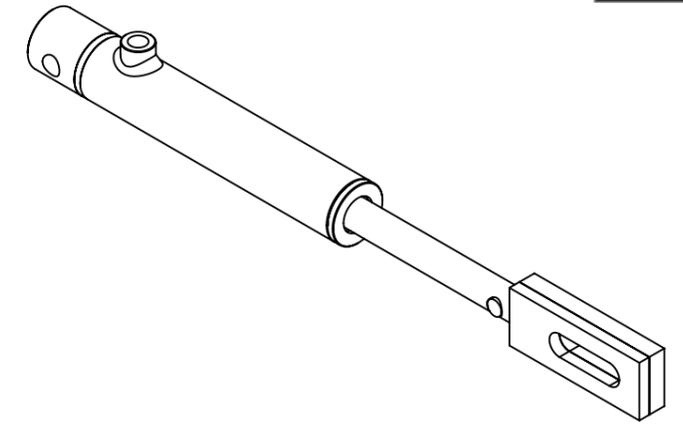
Goupille épingle d'axe, 15x70 Ø4



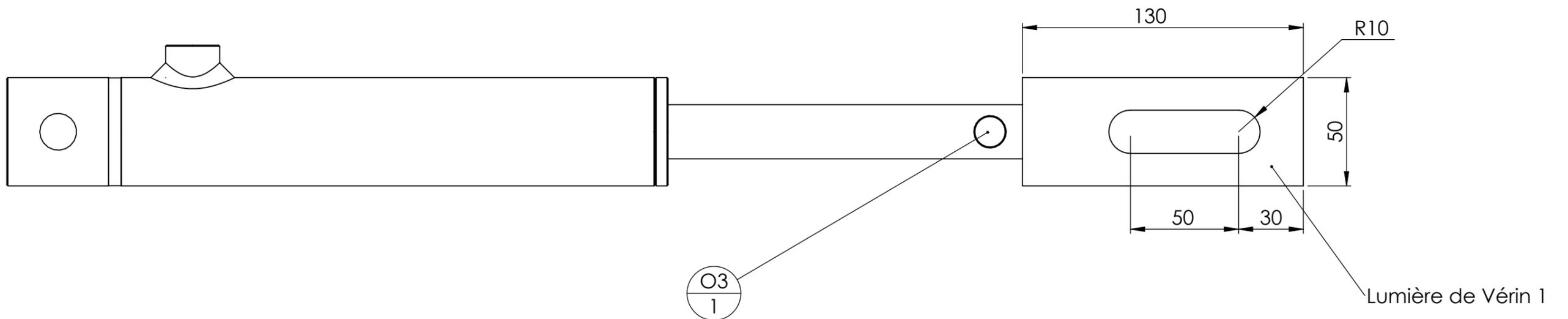
COUPE N-N
ECHELLE 1 : 2

N°	Désignation	Qté
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4	1
Q	Triangle mâle (Q)	1
Z	Goupille Triangle Mâle (Z)	1
Rondelle	Rondelle Ø14 série MU	2
Ressort	Ressort compression 1.25 x 18 x 65	1

Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5	page n° 28 / 32	
Pièce	O - Vérin - triangle arrière		Qté	1	



Souder le renfort O3 et la lumière après avoir sorti au maximum la tige de vérin, et après l'avoir protégée des projections de soudure. Laisser refroidir le tout avec la tige sortie.



N°	Désignation	Longueur	Quantité
O3	étiré rond Ø14	25	1
Lumière de Vérin 1	Lumière de vérin 15mm		1
Lumière de Vérin 2	Lumière de vérin 10mm		1

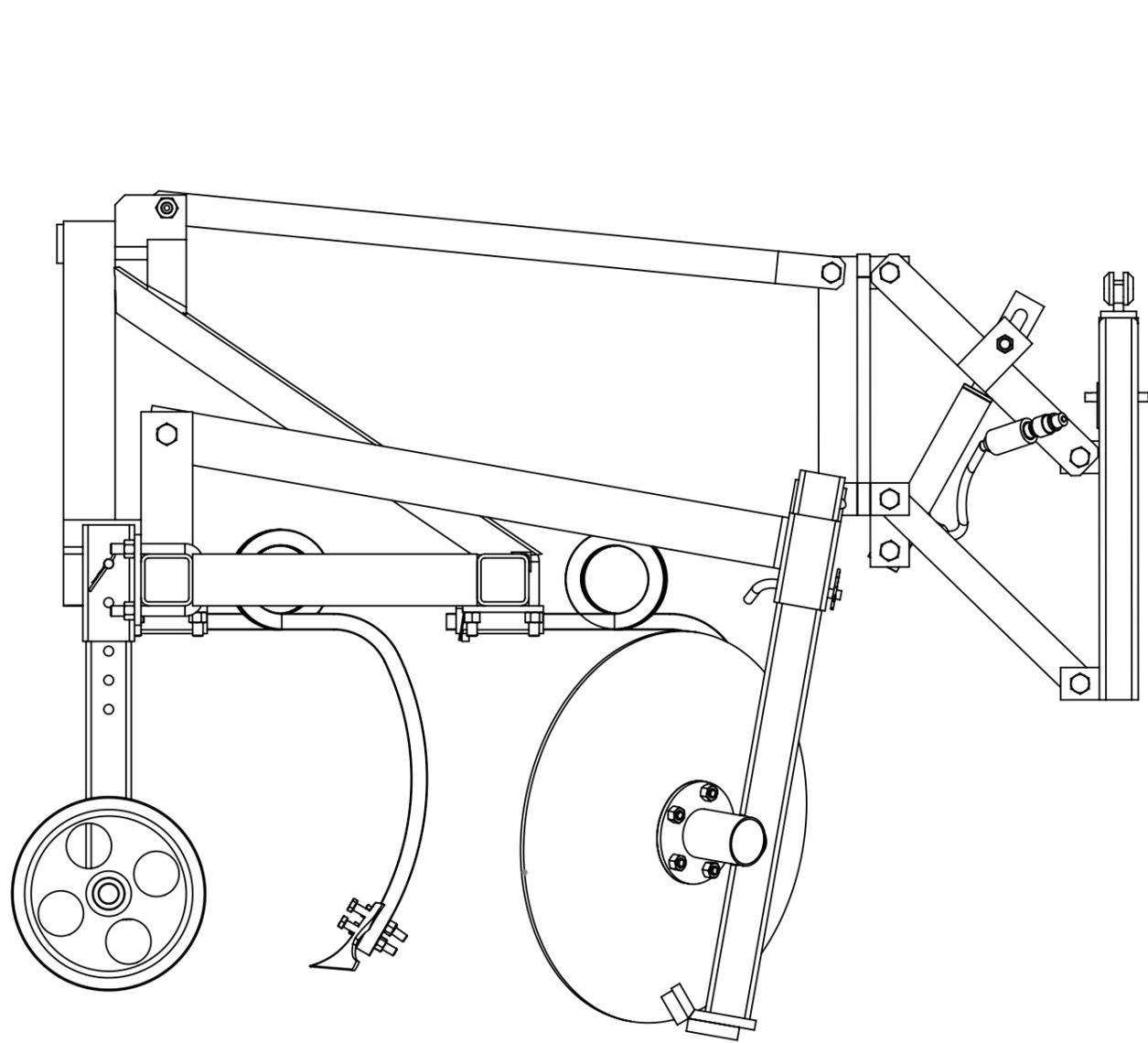
Fait partie de l'assemblage triangle arrière du Cultibutte, fabriqué en formation Croskicage

DXF et plan disponibles pour la découpe laser de ces pièces (lien page 2)

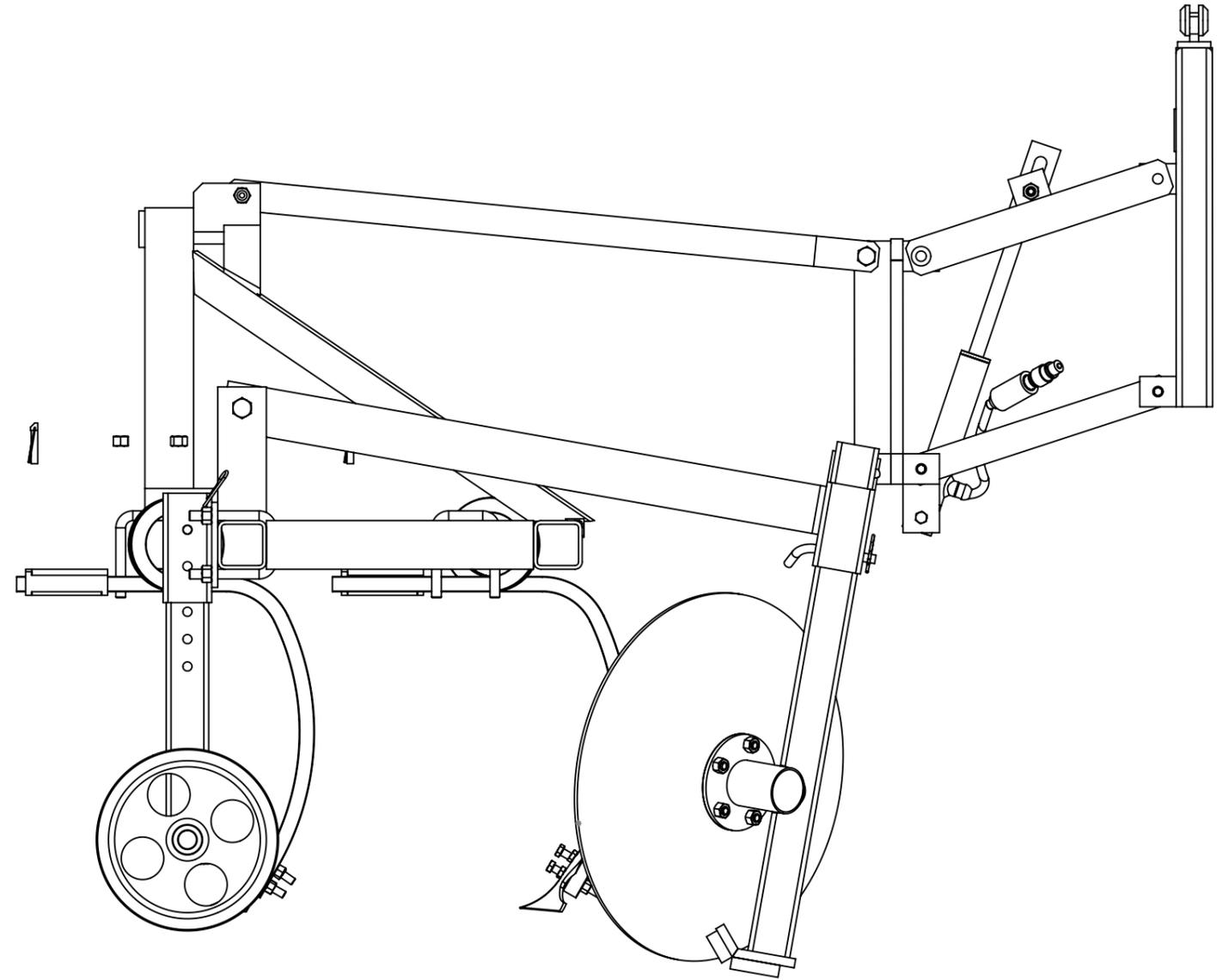
Outil	Cultibutte				L'atelier paysan
Date	10/01/2023	Version	5.5	page n° 29 / 32	
Pièce	Vérin début/fin de course		Qté	1	



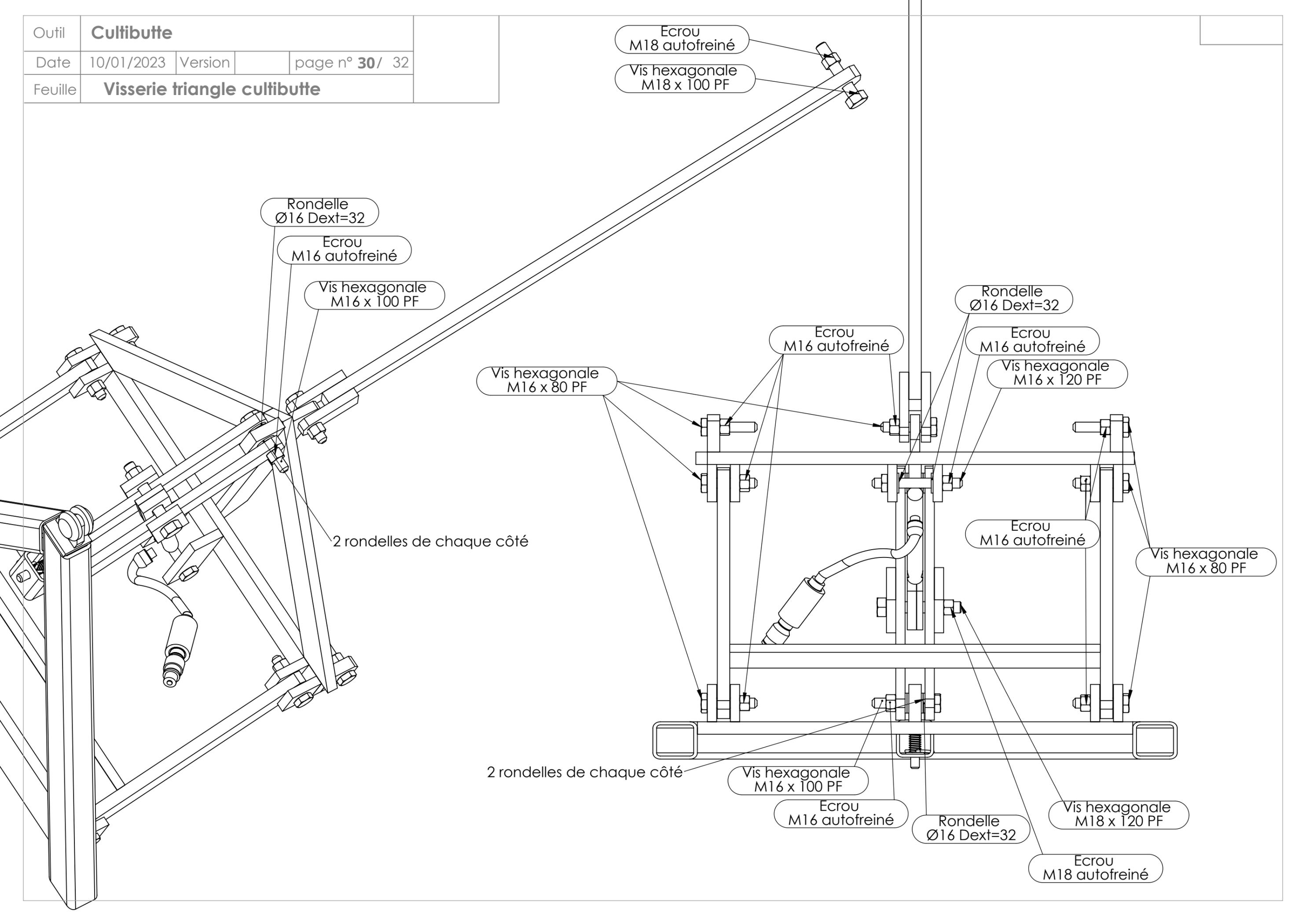
Vérin en début de course



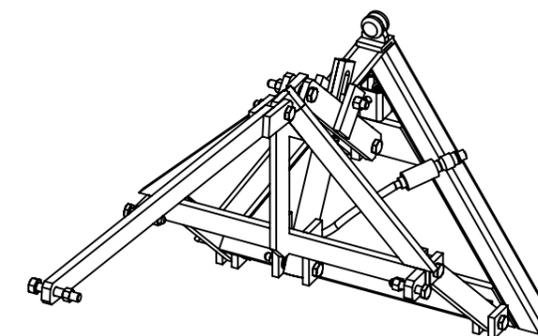
Vérin en fin de course



Outil	Cultibutte		
Date	10/01/2023	Version	page n° 30/ 32
Feuille	Visserie triangle cultibutte		



Outil	Cultibutte					
Date	10/01/2023	Version	5.5	page n° 31 / 32		
Pièce	Fournitures globales triangle			Qté	1	



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
F1	Fer plat 50 x 20			20	1020	1
F2	Fer plat 50 x 15			17	105	2
Erou	Erou M16 autofreiné				STD	10
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4				STD	1
Vis hexagonale	Vis hexagonale M18 x 100 PF				STD	1
Erou	Erou M18 autofreiné				STD	2
Corps vérin SE 25 C200 E290	Vérin simple effet 25 C200 E290				STD	1
Tige vérin SE 25 C200 E290	Tige de vérin SE 290/490				STD	1
O3	étiré rond Ø14				25	1
Lumière de Vérin 1	Lumière de vérin 15mm				STD	1
coupleur push-pull	Coupleur push-pull				STD	1
Flexible cultibutte	Flexible nu 2.5m				STD	1
adaptateur mâle-mâle	adaptateur mâle-mâle 3/8 BSP - M18x1.5				STD	2
adaptateur mâle-mâle	Adaptateur mâle-mâle BSP 3/8				STD	1
LimiteurDebit	Limiteur de débit bidirectionnel 3/8 BSP				STD	1
bague etanche	Bague d'étanchéité BSP 3/8				STD	4
Lumière de Vérin 2	Lumière de vérin 10mm				STD	1
Rondelle	Rondelle Ø16 série MU				STD	9
Vis hexagonale	Vis hexagonale M18 x 120 PF				STD	1
Vis hexagonale	Vis hexagonale M16 x 120 PF				STD	1
M1	Fer plat 60 x 15			17	450	2
M2	Fer plat 60 x 15			20	105	2
G1	Fer plat 50 x 20			17	450	2
G2	Fer plat 50 x 15				596	1
D2	Fer plat 50 x 20				668	1
D3	Fer plat 50 x 20	0	45°		500	1
D4	Fer plat 50 x 20			17	60	2
D5	Fer plat 50 x 15			17	60	4
D1	Fer plat 60 x 15			17	130	2
D6	Fer plat 50 x 20			17	60	1
D7	Fer plat 60 x 15	45°	0		60	1
D8	Fer plat 60 x 15	0	45°	17	400	1
D3'	Fer plat 50 x 20	0	45°		450	1

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
Vis hexagonale	Vis hexagonale M16 x 100 PF				STD	2
Vis hexagonale	Vis hexagonale M16 x 80 PF				STD	7
Rondelle	Rondelle Ø16 série LU				STD	1
Q2	Fer plat 80 x 20	34.02°	34.02°		700	1
Q1'	tube carré 60 x 5	33.15°	24°		705	1
Q1	tube carré 60 x 5	33.15°	33.15°		745	1
Q3	Fer plat 80 x 20	34.02°	34.02°		260	1
Q4	Fer plat 50 x 15			17	60	4
Q5	Fer plat 50 x 20			17	60	1
Q6	tube carré 60 x 5			15	70	1
Rouleau triangle	Rouleau Triangle				STD	1
Q7	fer plat 60 x 10				55	1
Z1	étiré rond Ø14			5	100	1
Rondelle	Rondelle Ø14 série MU				STD	2
Ressort	Ressort compression 1.25 x 18 x 65				STD	1
tole_fixation_autocertificatio n	Tôle de fixation des plaques d'autocertification				STD	1
plaque	Plaque d'autocertification				STD	1
rivet	Rivets plaques autocertification 3x8				STD	4

Outil	Cultibutte				
Date	10/01/2023	Version	5.5		page n° 32 / 32
Pièce	Contributions		Qté		1



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(es) paysan(ne)s, membres formels ou informels du collectif L'Atelier paysan.

