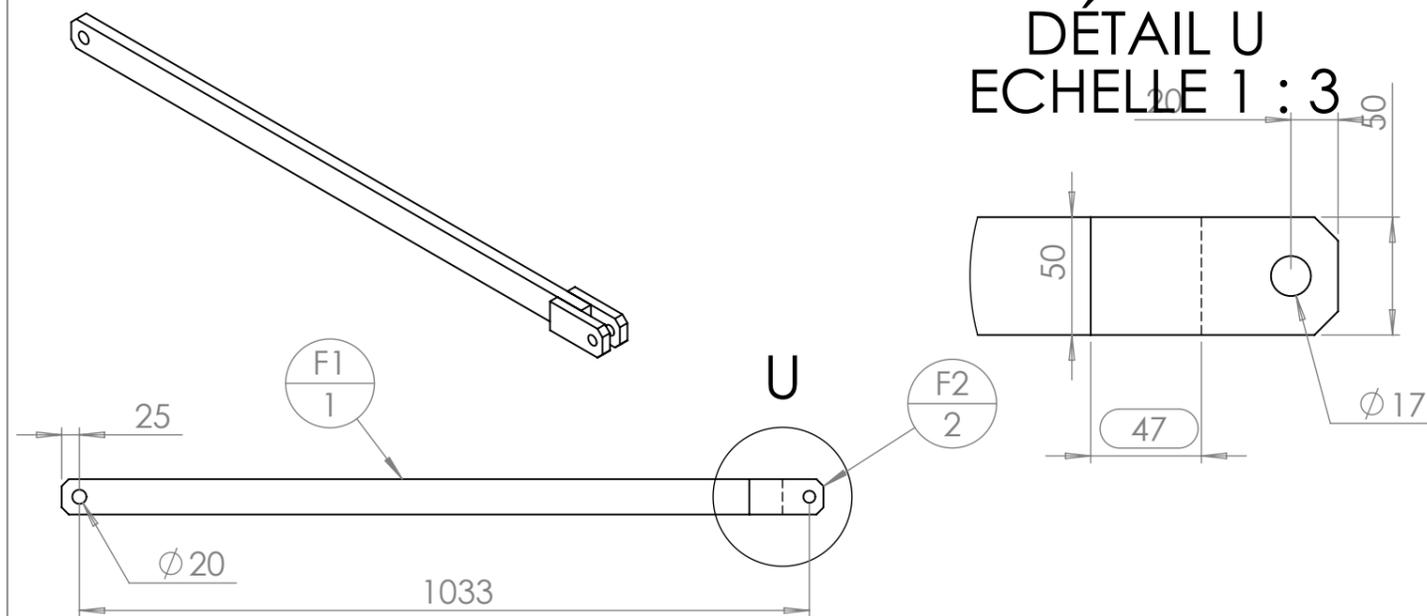


Soigner les soudures pour assurer la cinématique du triangle arrière

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

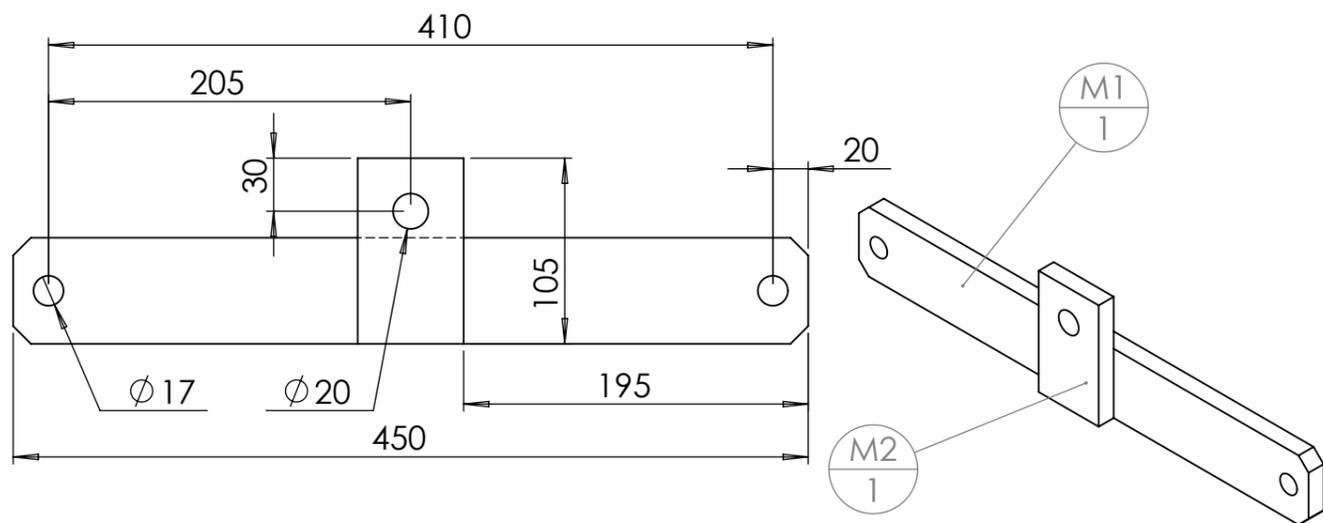
Outil	triangle cultibutte			
Date	07/07/2022	Version	page n° 3 / 5	
Pièce	M - F - G		Qté 1	

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



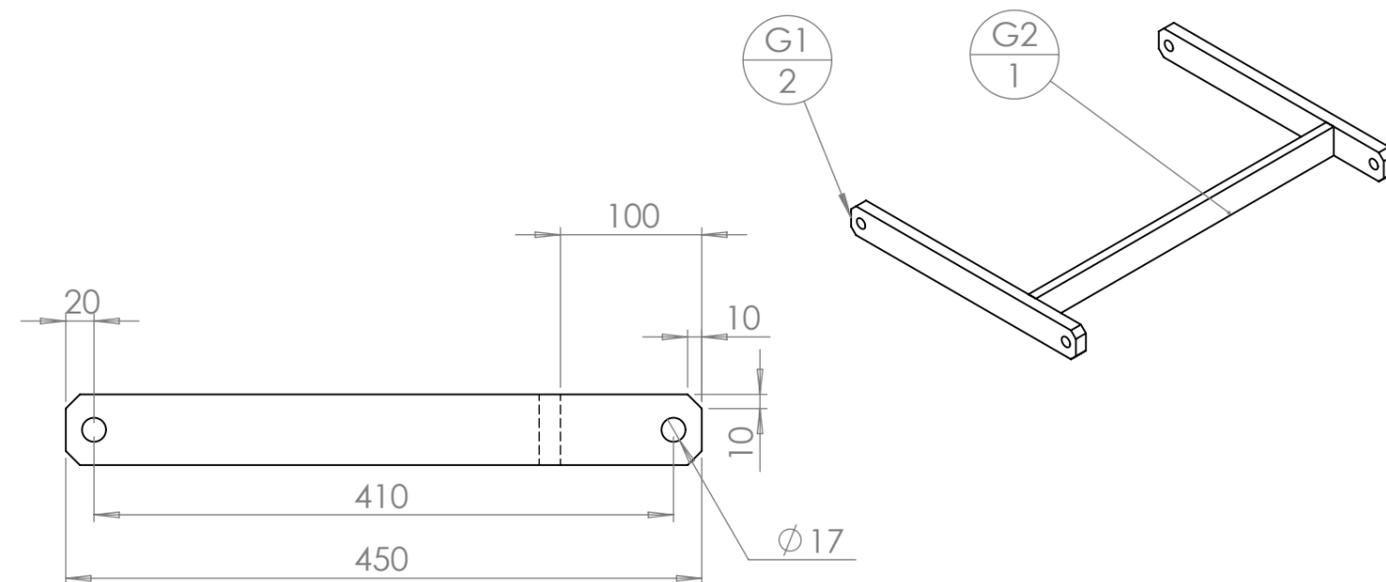
N°	Désignation	Longueur	Qté
F1	Fer plat 50 x 20	1020	1
F2	Fer plat 50 x 15	105	2

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

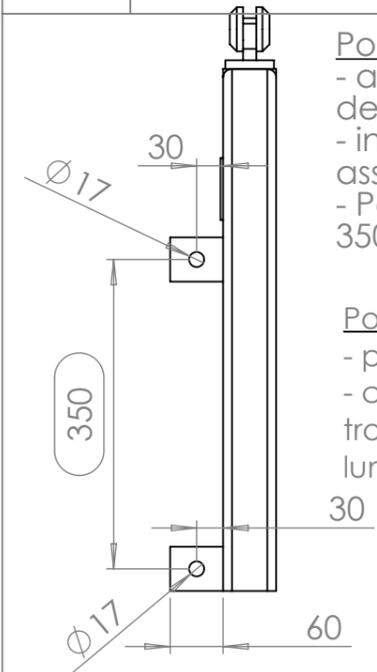
Pièce	G - Bras inférieur arrière	Qté	2
-------	----------------------------	-----	---



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

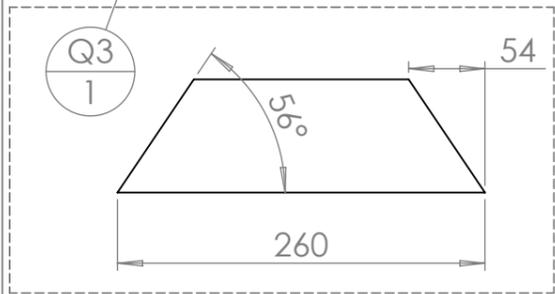
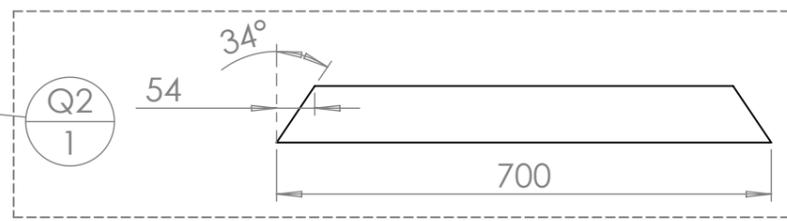
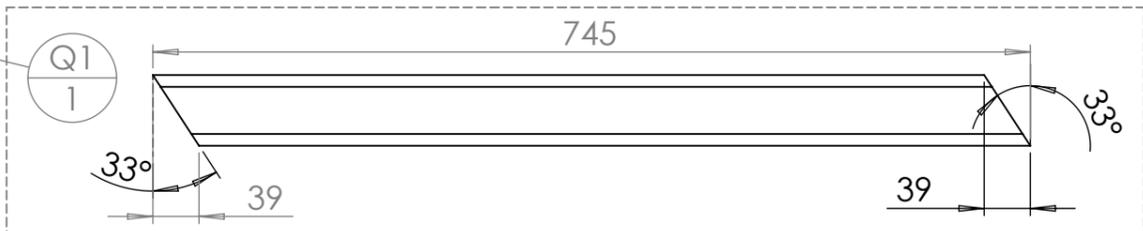
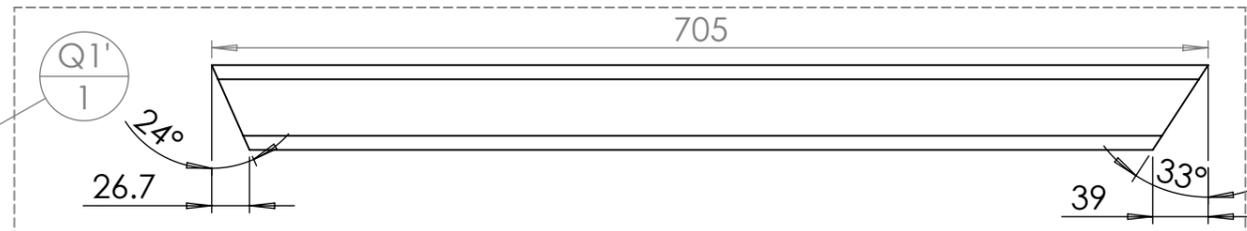
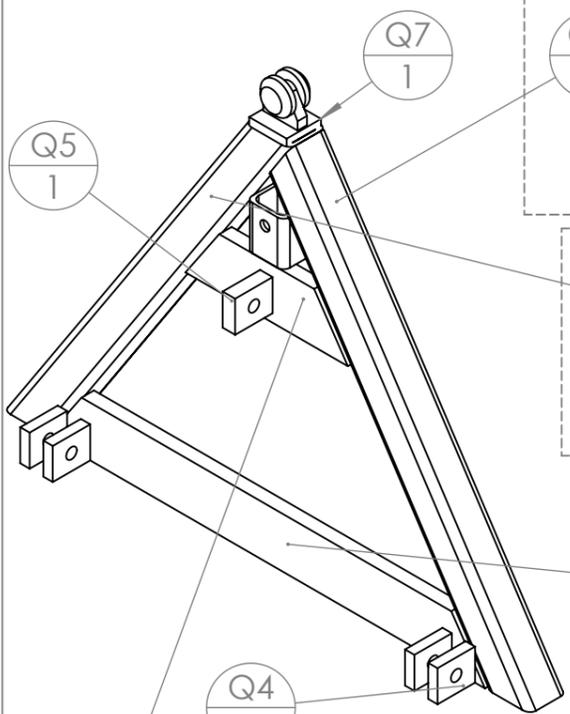
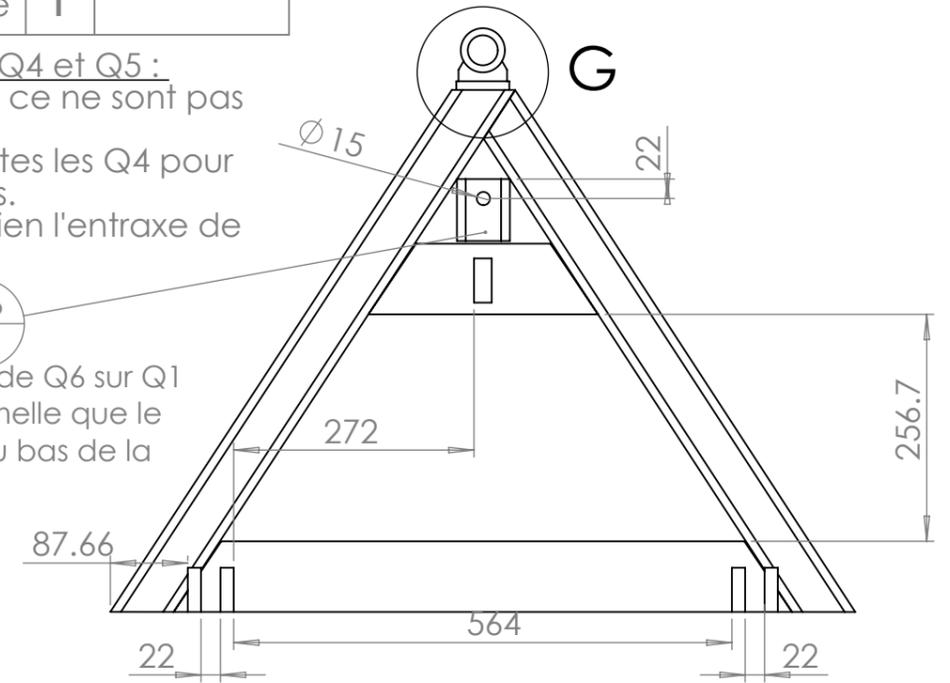
Outil	triangle cultibutte			L'atelier paysan
Date	07/07/2022	Version	page n° 4 / 5	
Pièce	Q - Z		Qté 1	

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)

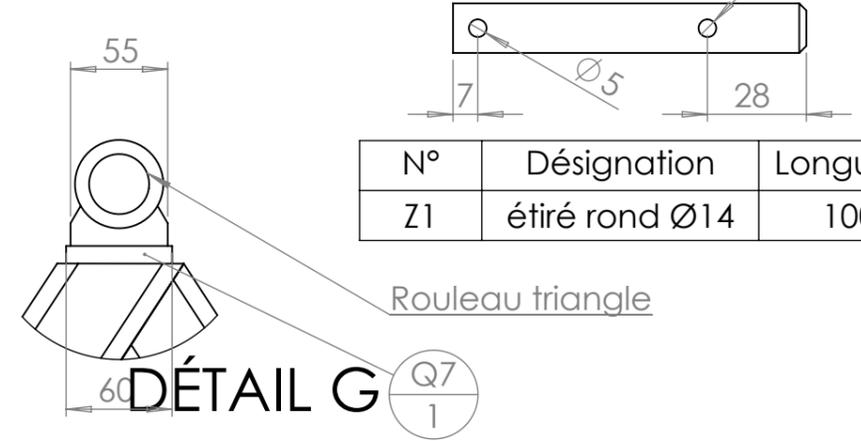


Pour le montage des pattes Q4 et Q5 :
 - attention à leur orientation, ce ne sont pas des carrés : 50x55
 - insérer un fer rond dans toutes les Q4 pour assurer la coaxialité des trous.
 - Pointer Q5 en respectant bien l'entraxe de 350mm (côte entourée).

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.

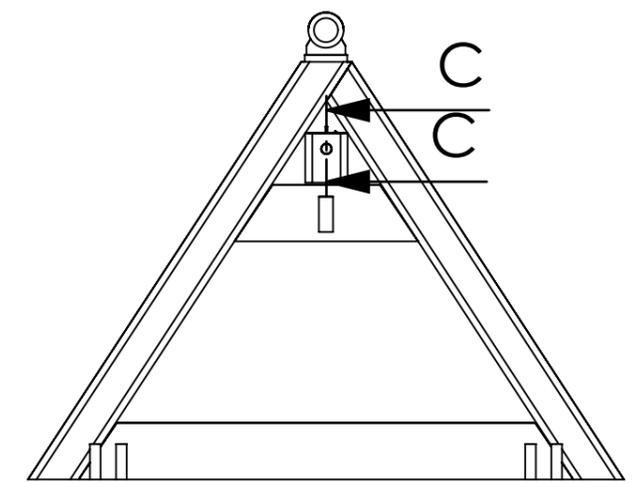


N°	Désignation	Longueur	Qté
Q1	tube carré 60 x 5	745	1
Q1'	tube carré 60 x 5	705	1
Q2	Fer plat 80 x 20	700	1
Q3	Fer plat 80 x 20	260	1
Q5	Fer plat 50 x 20	60	1
Q4	Fer plat 50 x 15	60	4
Q6	tube carré 60 x 5	70	1
Q7	fer plat 60 x 10	55	1
Rouleau triangle	Rouleau Triangle		1

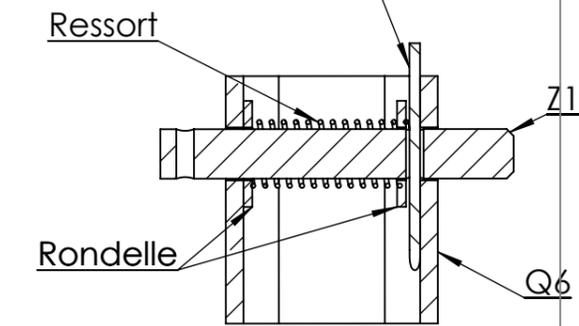


N°	Désignation	Longueur	Qté
Z1	étiré rond Ø14	100	1

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



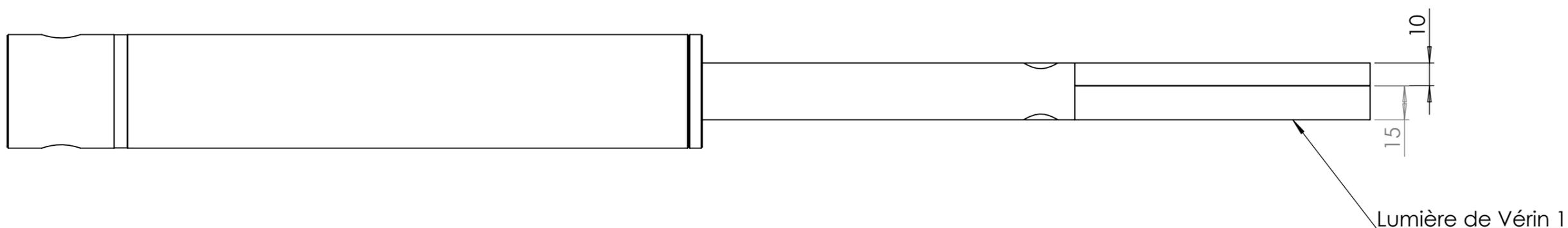
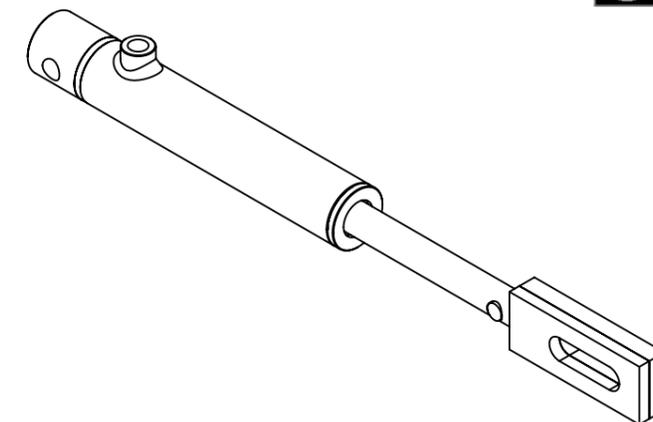
Goupille épingle d'axe, 15x70 Ø4



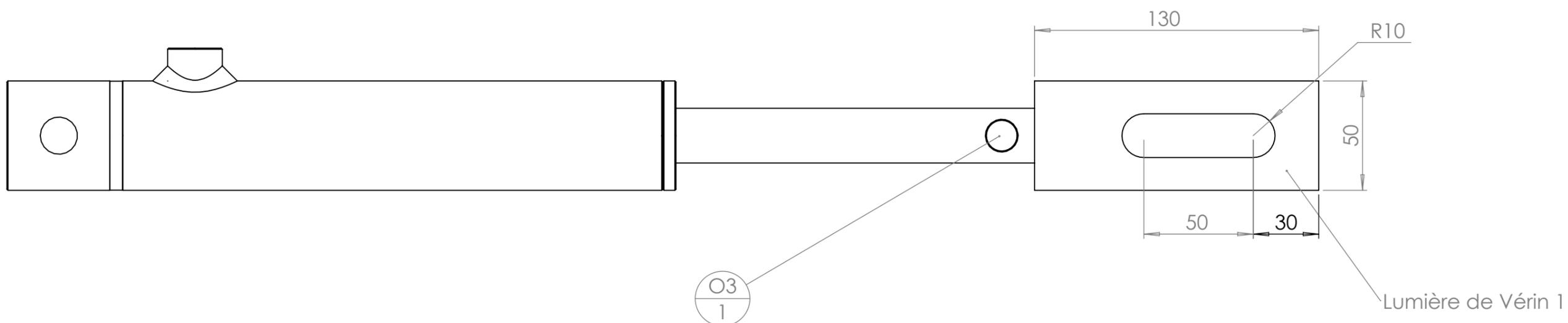
N°	Désignation	Qté
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4	1
Q	Triangle mâle (Q)	1
Z	Goupille Triangle Mâle (Z)	1
Rondelle	Rondelle Ø14 série MU	2
Ressort	Ressort compression 1.25 x 18 x 65	1

COUPE C-C
ECHELLE 1:2

Outil	triangle cultibutte				
Date	07/07/2022	Version		page n° 5 / 5	
Pièce	O - Vérin		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

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