

Outil	Plantoir à poirreaux		
Date	08/01/2026	Version	2.1
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 pédo-climatiques. Vous allez donc faire vivre cette machine.

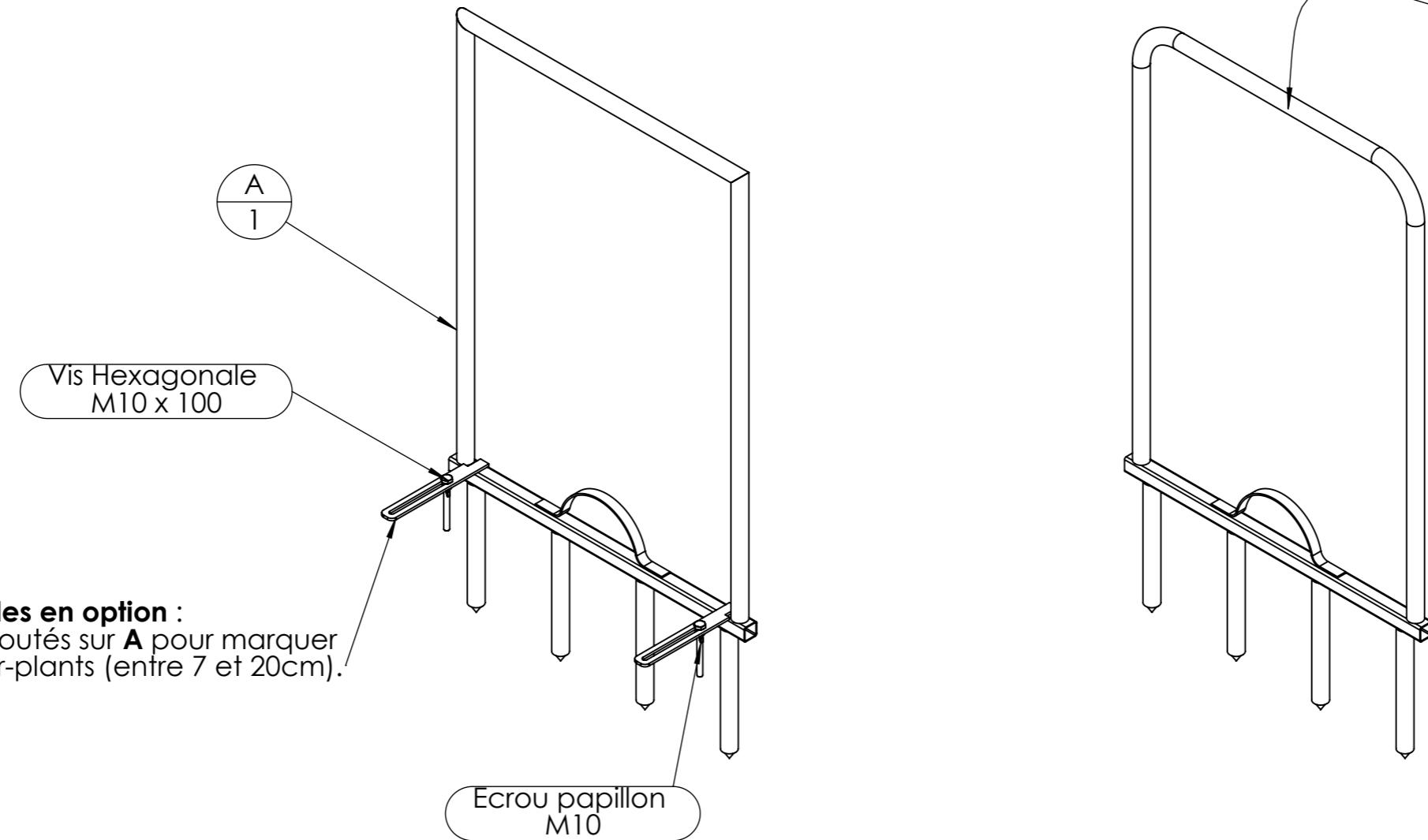
Félicitations, vous êtes en passe de devenir constructeur d'outils et machines agricoles homologué CE! Renseignez-vous sur vos responsabilités légales sur notre site: des outils paysans\techniques et réglementations.  
(<https://www.latelierpaysan.org/Techniques-et-reglementations>)

**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.**

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

<https://forum.communspaysans.org/>

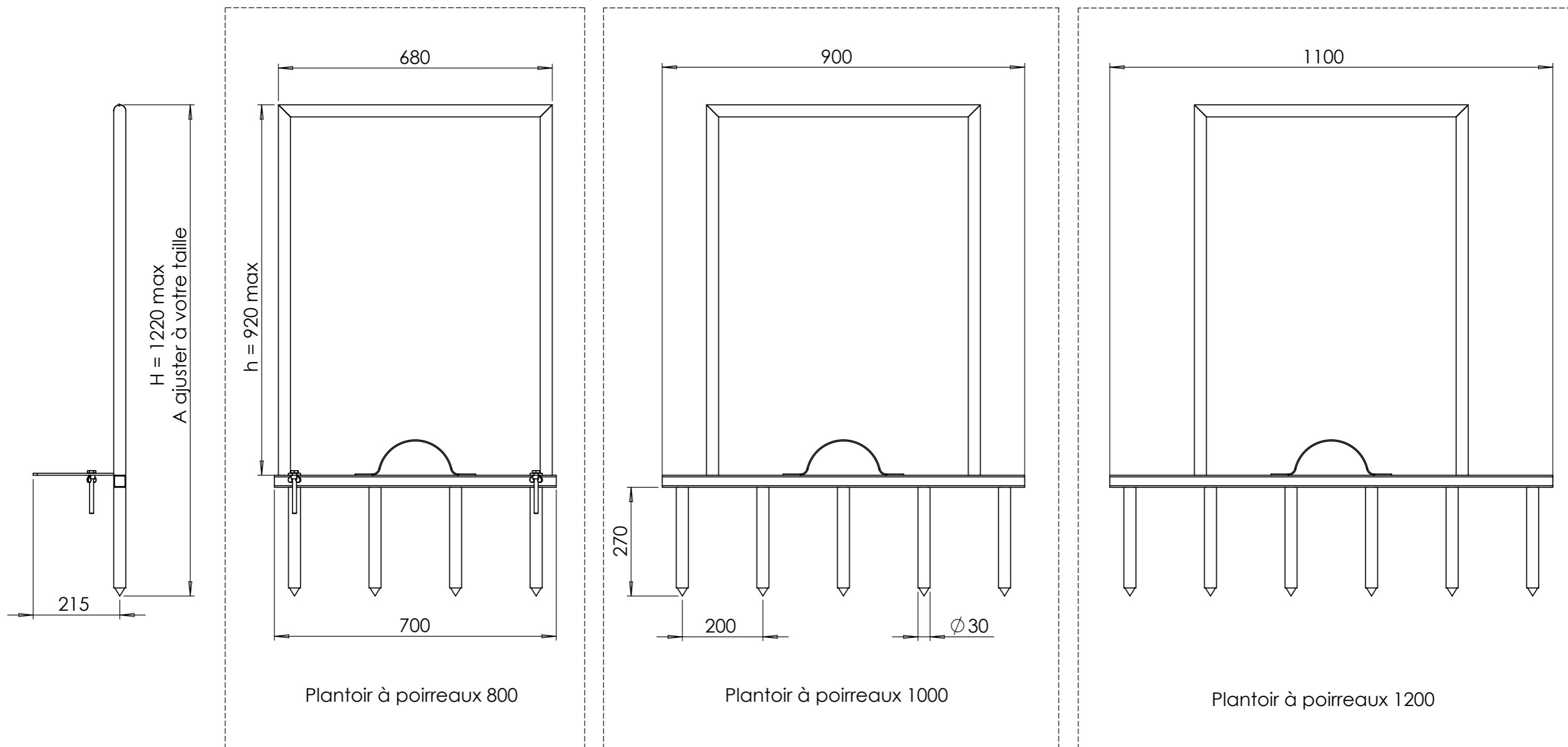
**Le plantoir à poirreaux est disponibles en 3 largeurs: 800, 1000 et 1200.**



### Variante manche cintré

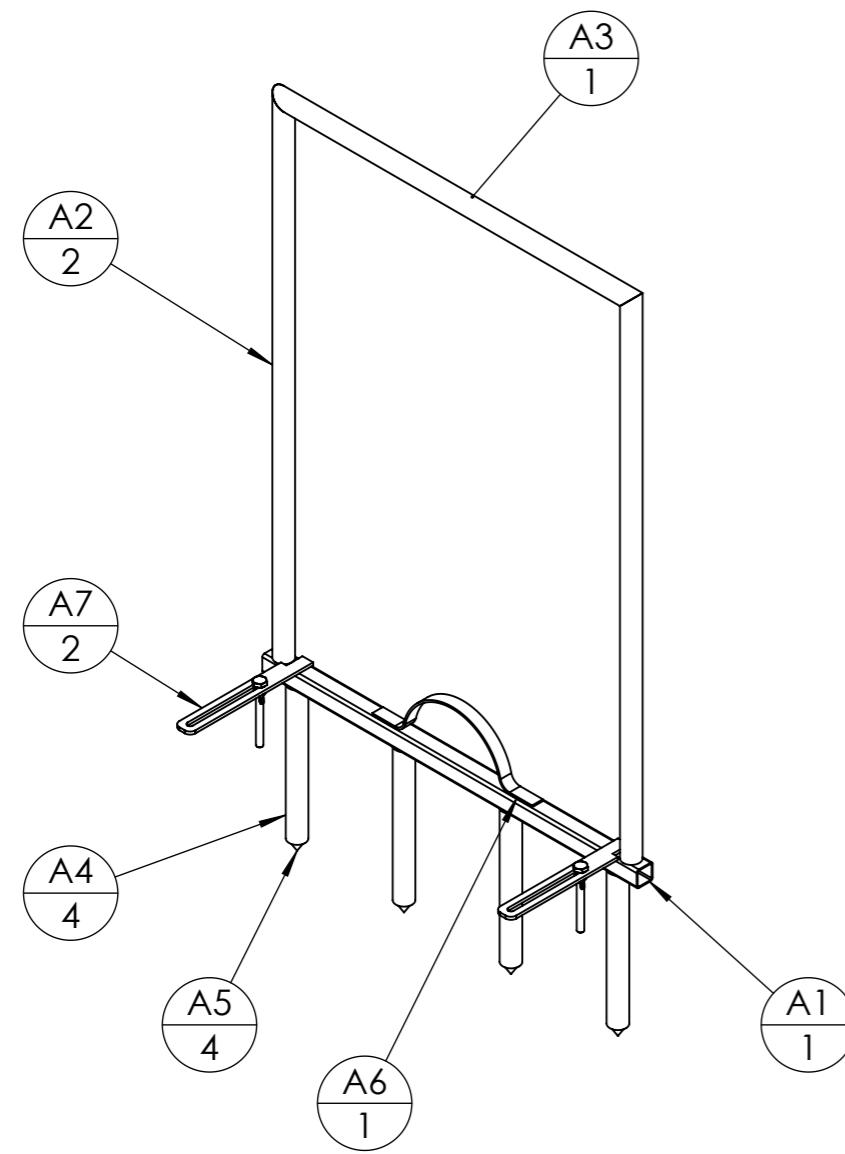
**Attention:** pour réaliser ce manche, vous devez utiliser une cintreuse. Pour déterminer la longueur de tube, vous devez définir votre hauteur de coude h et calculez la longueur de la fibre neutre.

repère	Désignation	Quantité
A	Plantoir à poirreaux 800 avec repères	1
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M10 x 100	2
Ecrou papillon	Ecrou papillon M10	2

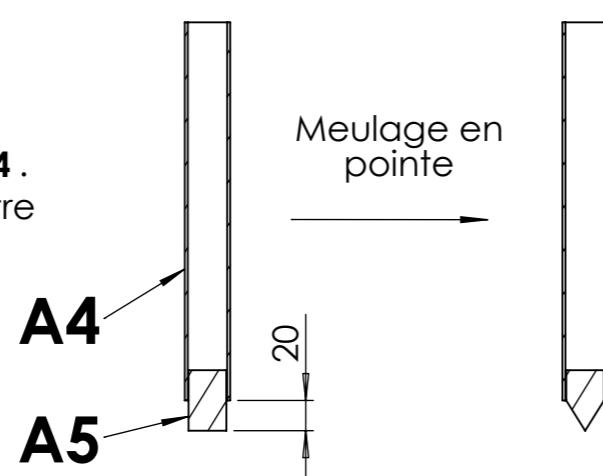


Dans l'idéal, le manche du planoir à poirreaux doit arriver à hauteur des coudes, pour que les bras soient à 90° en position relevée et tendus pour extraire les dents du sol.  
Pour cela il faudra adapter la fabrication du manche (voir pages A - Détails).

Représentation par défaut 800

**Réalisation des pointes:**

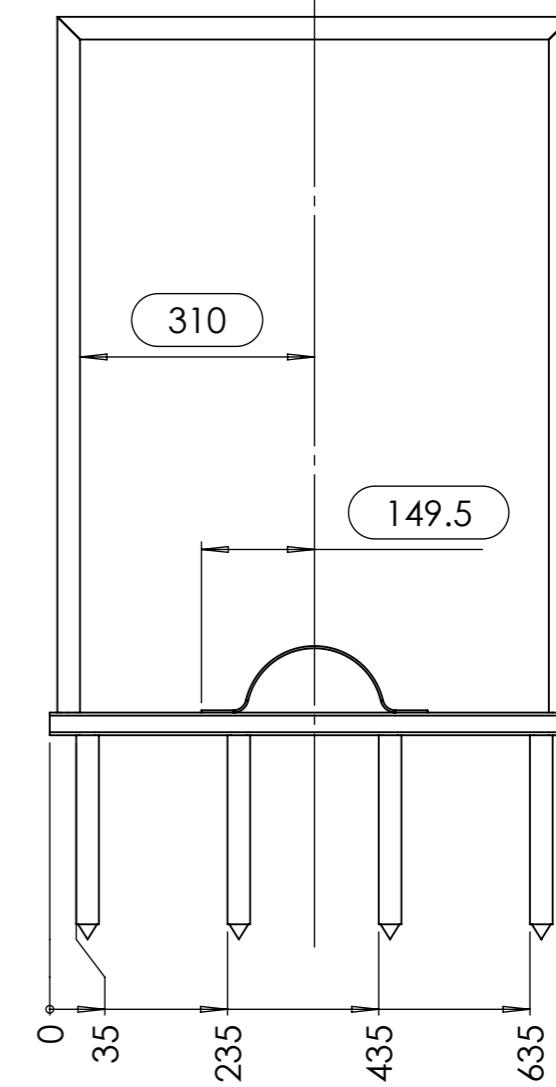
1. Emmancher de 20mm **A5** dans **A4**.
2. Faire une soudure périphérique entre **A5** et **A4**.
3. Meuler en pointe **A5** jusqu'à la soudure.



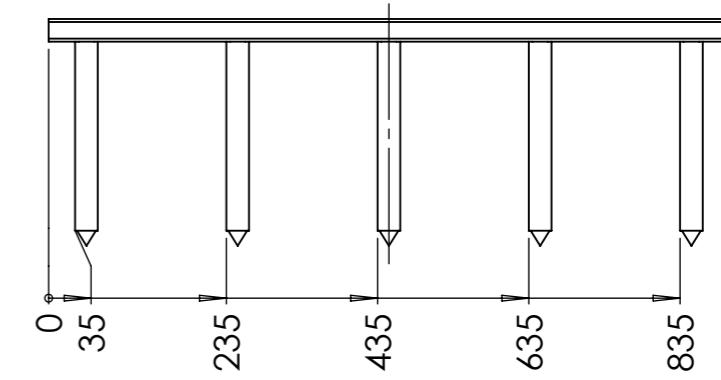
Le manche soudé doit être centré sur la pièce **A1** dans les configurations 800, 1000 et 1200. La soudure doit être bien réalisé pour résister aux efforts d'utilisation.

Positionnement en **800**  
des pièces **A4** sur **A1**.

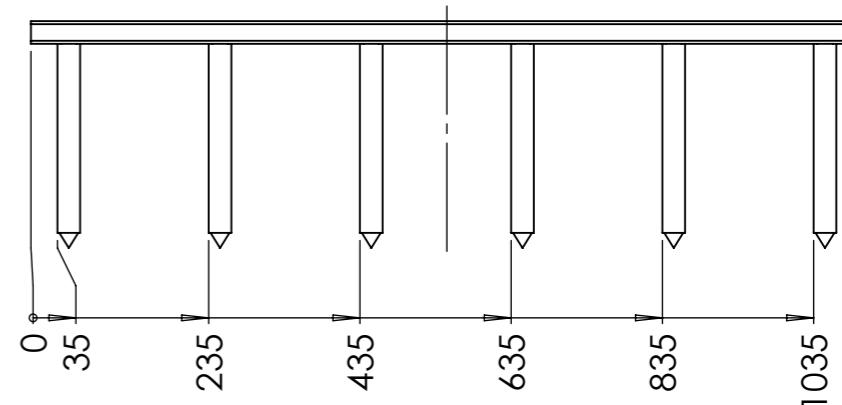
**Option repères réglables:**  
Les pièces **A7** sont alignés au dessus de deux pointes soudées.

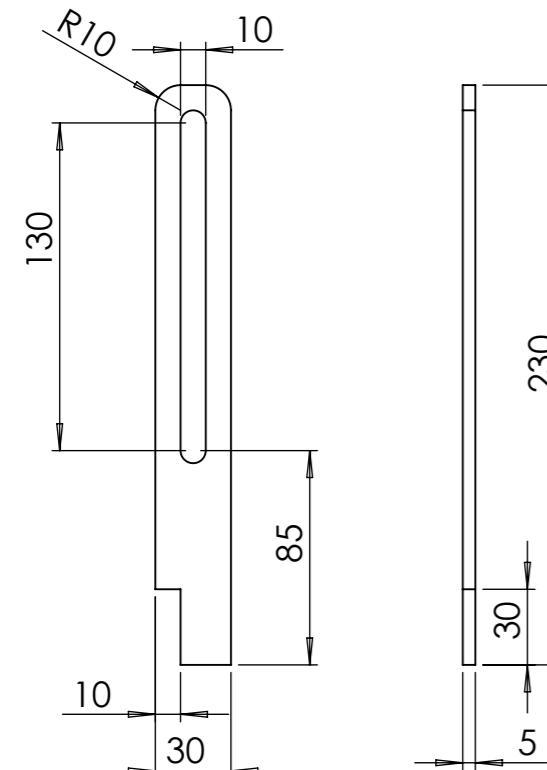
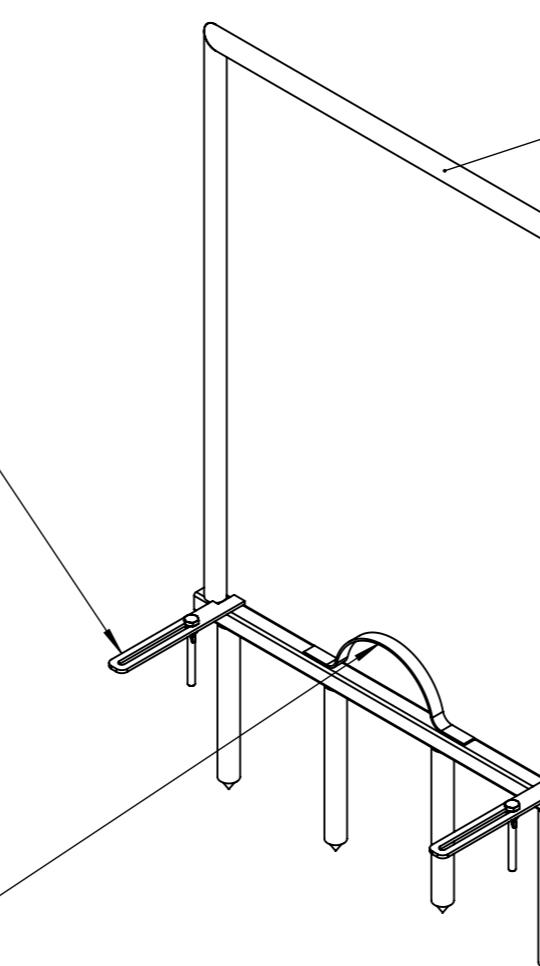


Positionnement en **1000**  
des pièces **A4** sur **A1**.

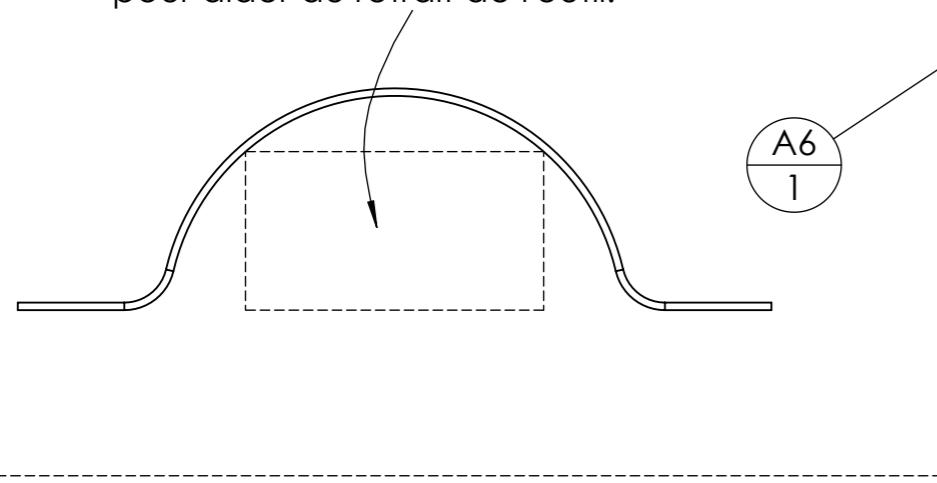
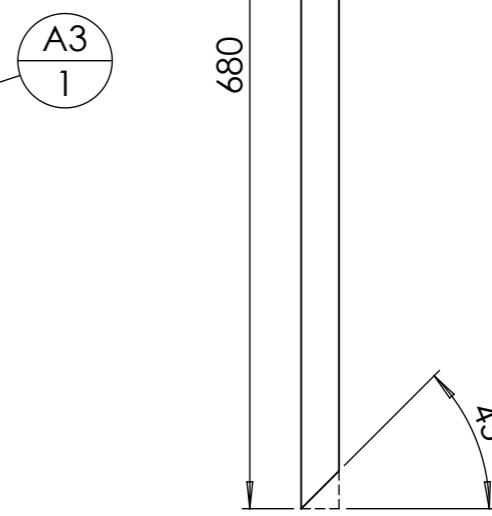
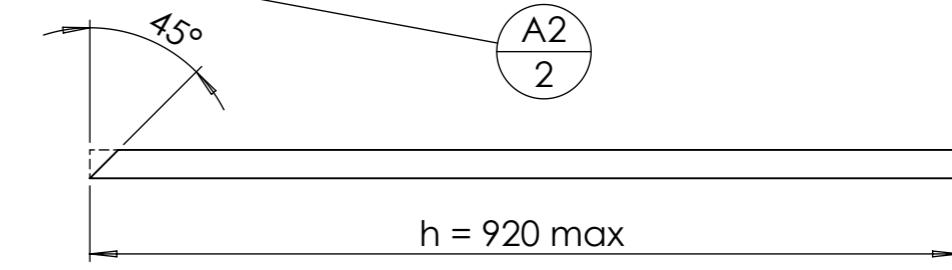


Positionnement en **1200**  
des pièces **A4** sur **A1**.



**Option repère réglable:**A7  
2

Fer plat à cintrer de façon à ce qu'une chaussure puisse s'insérer facilement pour aider au retrait de l'outil.

A6  
1A3  
1

h = 920 max

Manche à adapter à la taille de la personne pour arriver à **hauteur des coude**. La hauteur du coude peut être mesurée ou calculée théoriquement ( $H = 0,64 \times P$ ). Il faudra adapter la hauteur du manche ( $h = H - 300$ )

Taille de la personne (P)	1500	1600	1700	1800	1900
Taille plantoir (H)	960	1020	1090	1150	1220
Taille manche (h)	660	720	790	850	920

Outil	Plantoir à poirreaux		
Date	08/01/2026	Version	2.1
Feuille	Fournitures globales		

### Nomenclature largeur 800 (avec l'option repères réglables)

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	LONGUEUR	MASSE	MATERIAU	Quantité
A1	Tube carré 30 x 2	0°	0°	700	1167	Acier S235	1
A3	tube rond 30 x 2	45°	45°	680	892	Acier S235	1
A4	tube rond 30 x 2	0°	0°	250	343	Acier S235	4
A5	Fer rond Ø25	0°	0°	40	102	Acier S235	4
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M10 x 100			STD	76	Acier Zingué	2
Ecrou papillon	Ecrou papillon M10			STD	17	Acier Zingué	2
A2	tube rond 30 x 2	45°	0°	920	1242	Acier S235	2
A7	Fer plat 30 x 5	0°	0°	230	202	Acier S235	2
A6	Fer plat 20 x 3	0°	0°	379.8	178	Acier S235	1

### Nomenclature largeur 1000

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	LONGUEUR	MASSE	MATERIAU	Quantité
A1	Tube carré 30 x 2	0°	0°	900	1500	Acier S235	1
A3	tube rond 30 x 2	45°	45°	680	892	Acier S235	1
A4	tube rond 30 x 2	0°	0°	250	343	Acier S235	5
A5	Fer rond Ø25	0°	0°	40	102	Acier S235	5
A2	tube rond 30 x 2	45°	0°	920	1242	Acier S235	2
A6	Fer plat 20 x 3	0°	0°	379.8	178	Acier S235	1

### Nomenclature largeur 1200

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	LONGUEUR	MASSE	MATERIAU	Quantité
A1	Tube carré 30 x 2	0°	0°	1100	1834	Acier S235	1
A3	tube rond 30 x 2	45°	45°	680	892	Acier S235	1
A4	tube rond 30 x 2	0°	0°	250	343	Acier S235	6
A5	Fer rond Ø25	0°	0°	40	102	Acier S235	6
A2	tube rond 30 x 2	45°	0°	920	1242	Acier S235	2
A6	Fer plat 20 x 3	0°	0°	379.8	178	Acier S235	1

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



Cette action est cofinancée par  
le Fonds européen agricole  
pour le développement rural :  
l'Europe investit dans les zones  
rurales.



**Cette mise à jour, comme les précédentes, a bénéficié de la contribution bénévole et décisive de paysan·nes, usager·es et membres du collectif L'Atelier Paysan.**

