

Outil	DEROULEUSE_DE_BOTTE				
Date	03/03/2025	Version		page n° 1 / 16	
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.

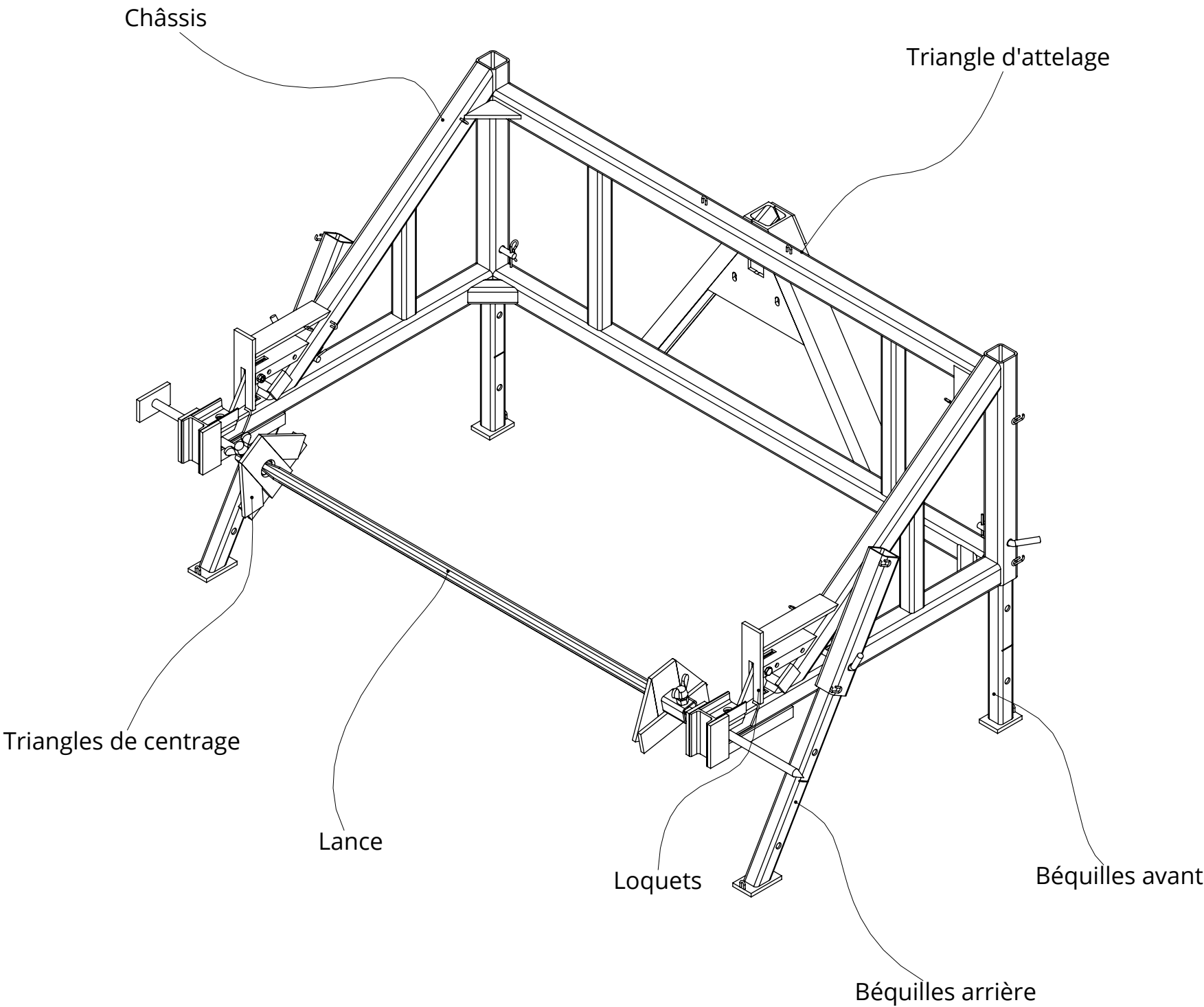
Félicitations, vous êtes en passe de devenir constructeur d'outils et machines agricoles homologué CE! Renseignez-vous sur vos responsabilités légales sur notre site: des outils paysans\techniques et réglementations. (<https://www.latelierpaysan.org/Techniques-et-reglementations>)

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.

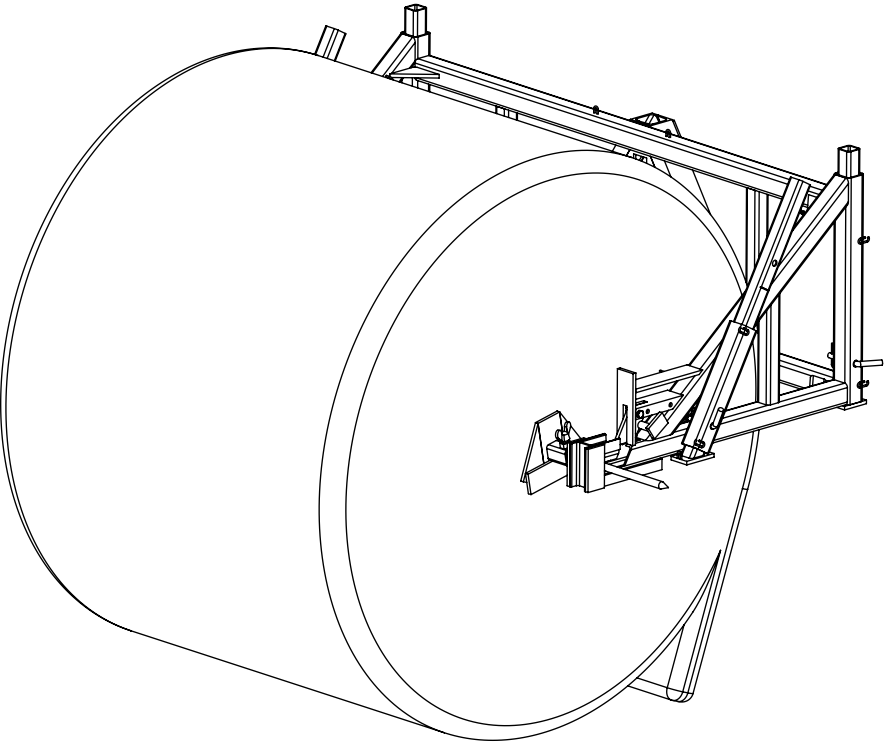
<http://www.latelierpaysan.org/>

<http://forum.latelierpaysan.org>

Poids de l'outil : 139.4 Kg

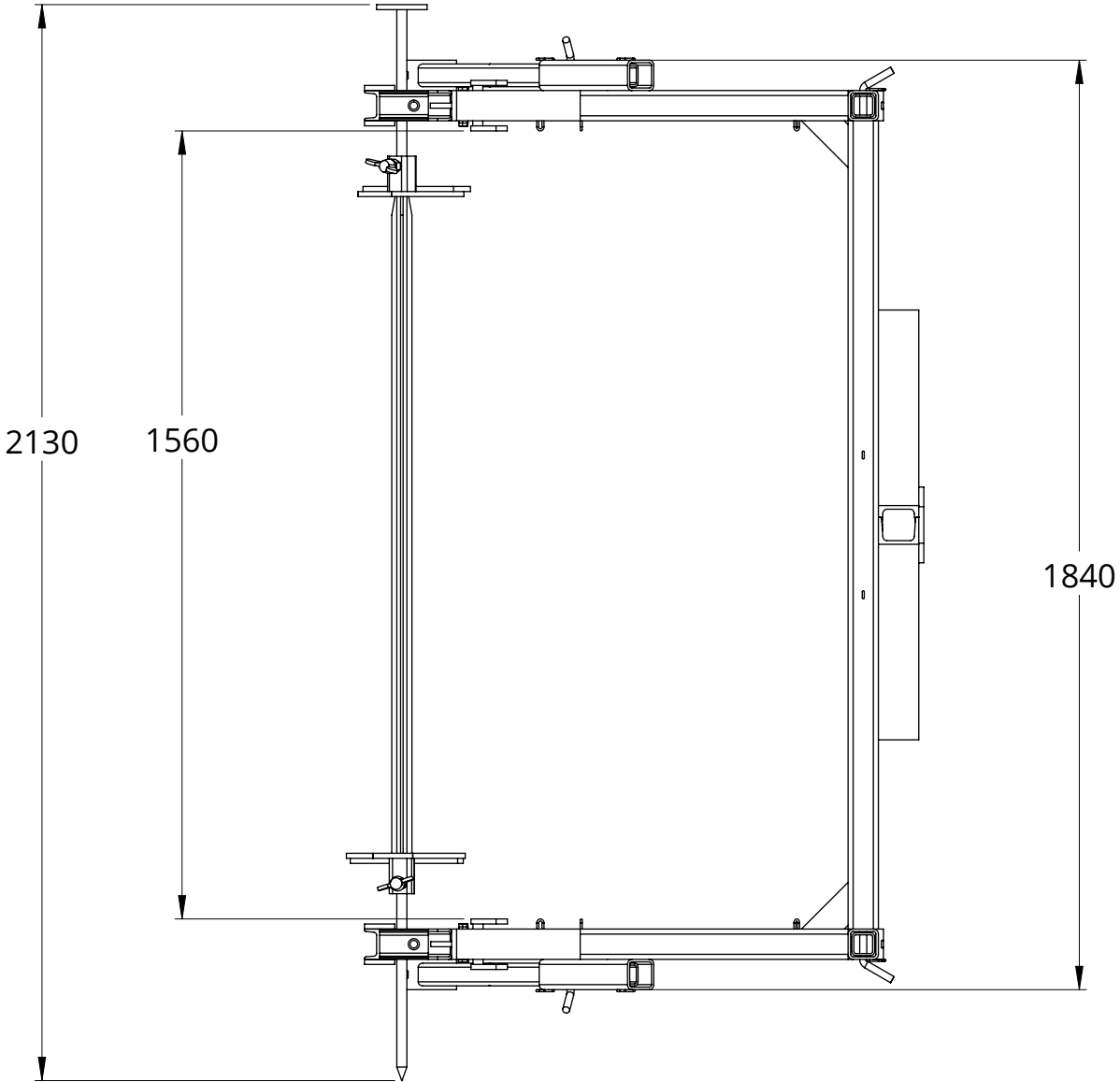
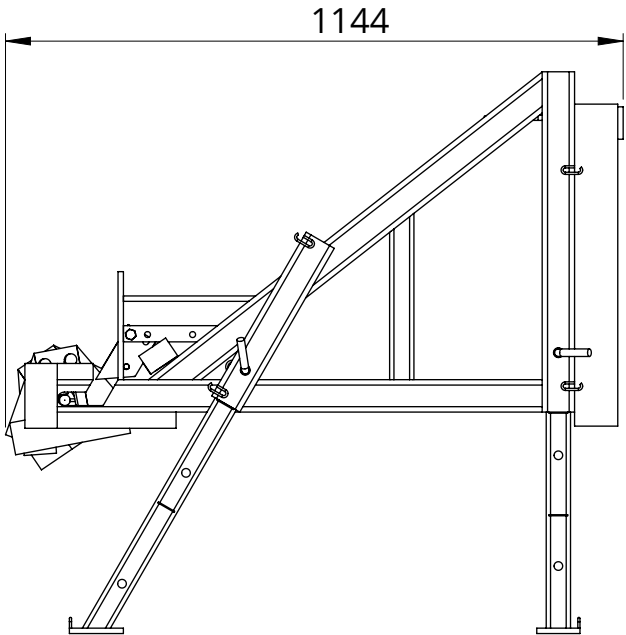


AVEC BOTTE :

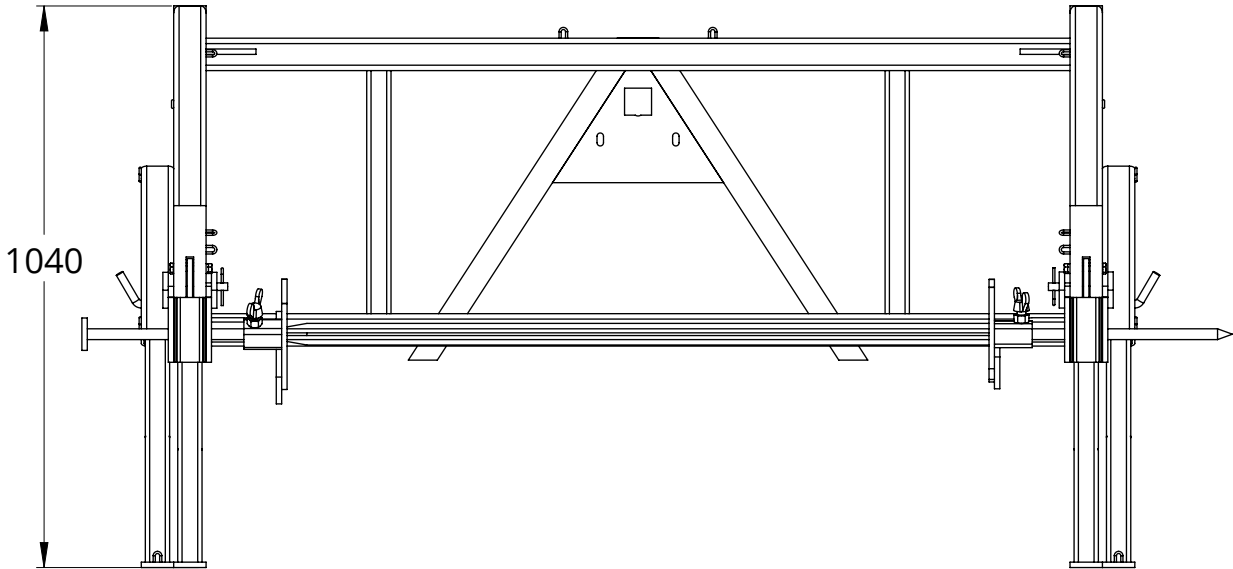


SOMMAIRE	
Présentation générale	2
Encombrement	3
Eclaté pièces	4
Plan visserie	5
Triange d'attelage	6
A	7
A - Détails	8
A - Passage de ficelle	9
Découpe A5 - calque	10
A - Assemblage	11
B / C	12
D / BRO	13
E / F	14
Fournitures globales	15
Fournitures globales (suite)	16

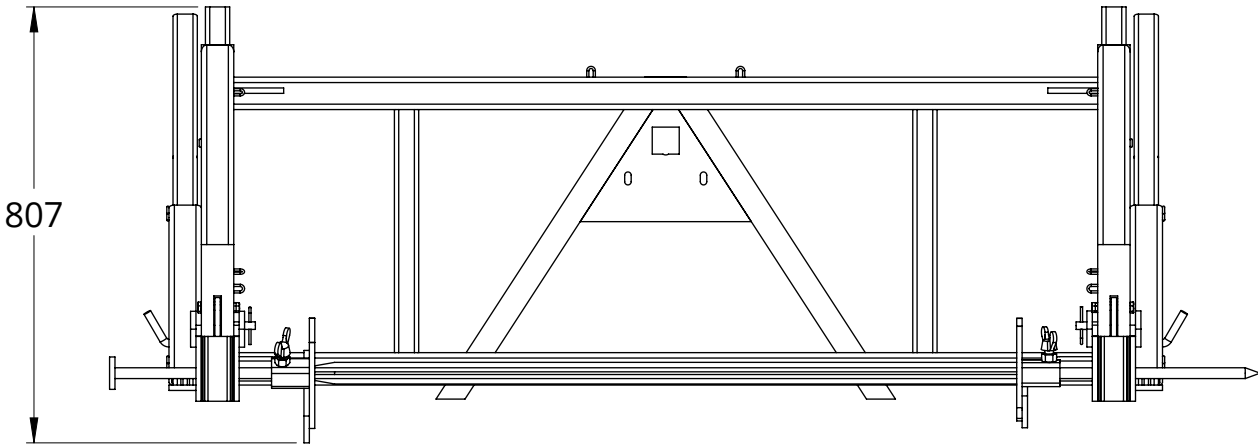
Outil	DEROULEUSE_DE_BOTTE				
Date	03/03/2025	Version		page n° 3 / 16	
Feuille	Encombrement				

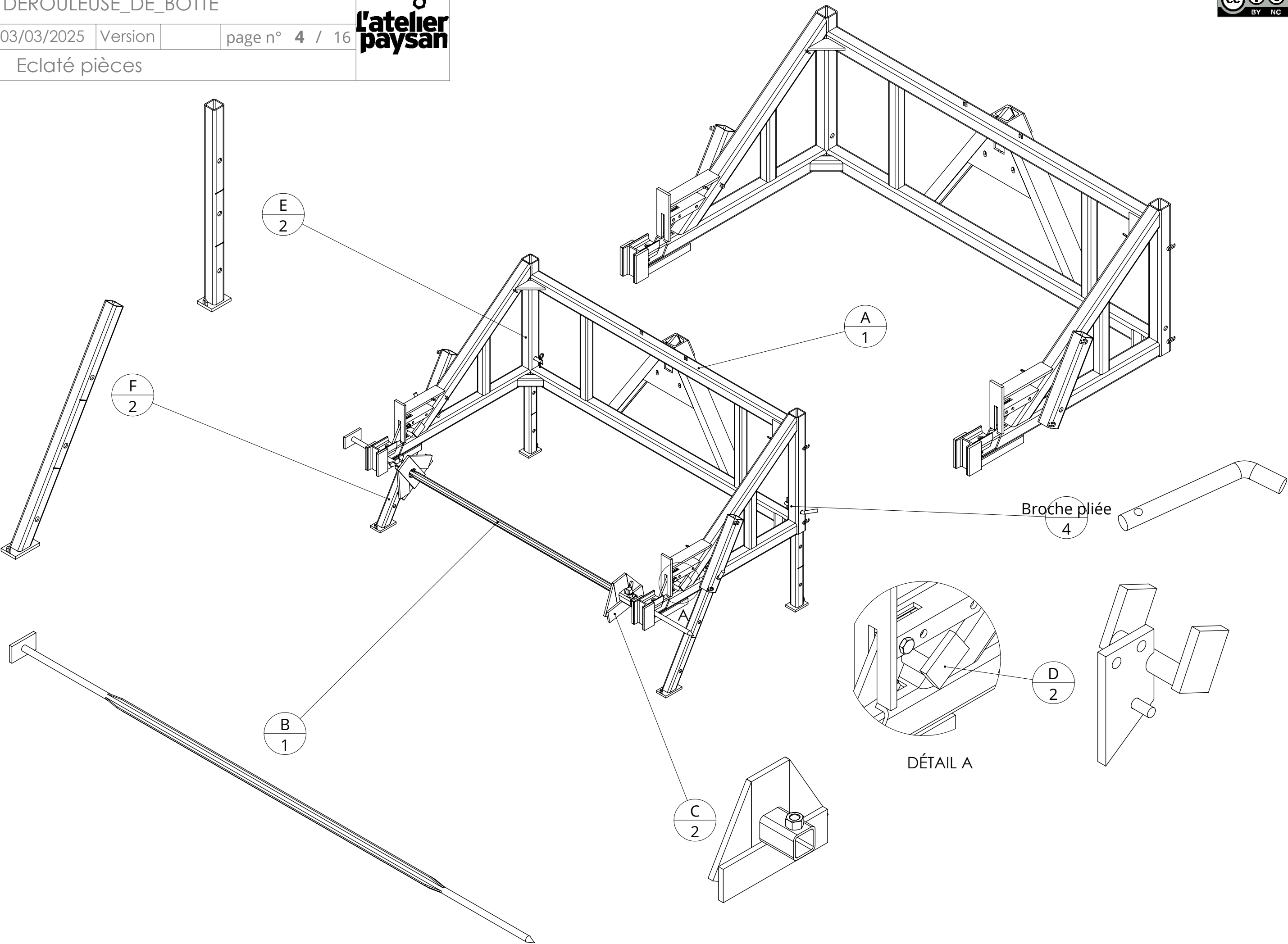


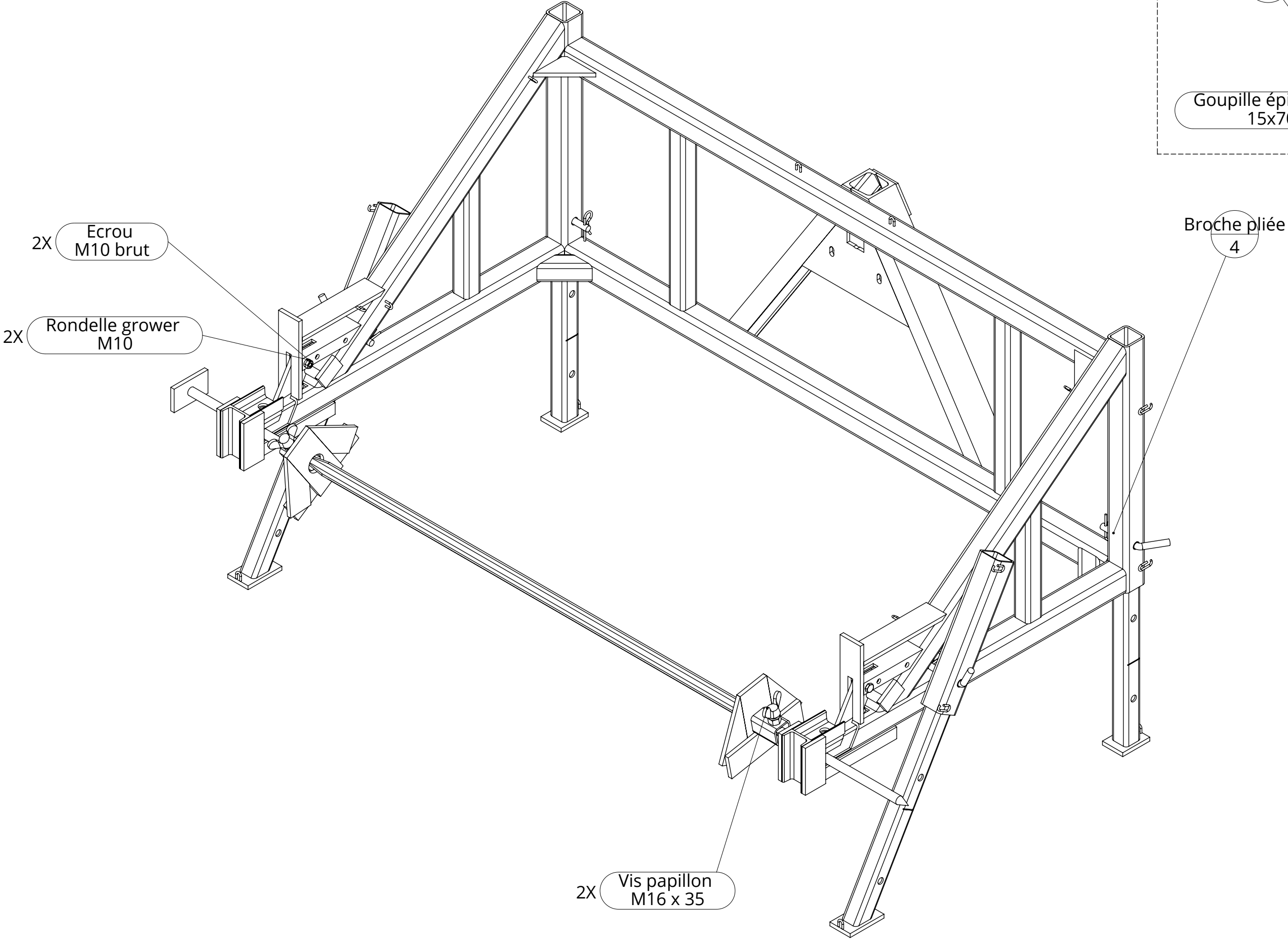
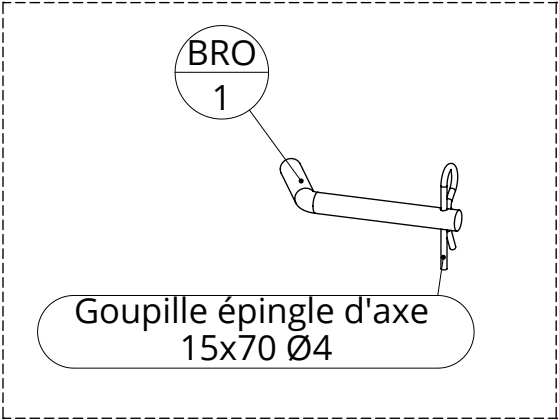
BÉQUILLES SORTIES

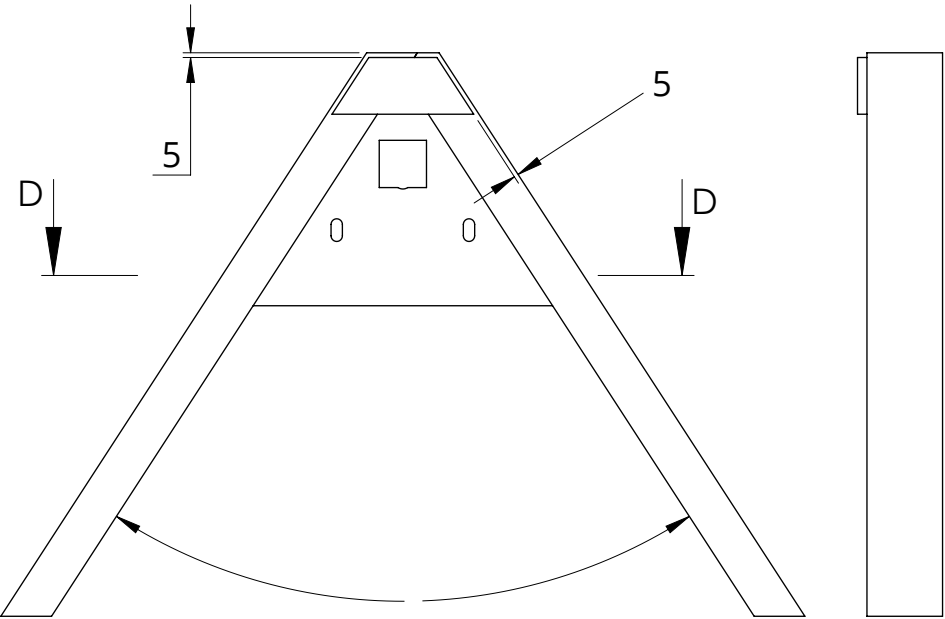


BÉQUILLES RENTRÉES







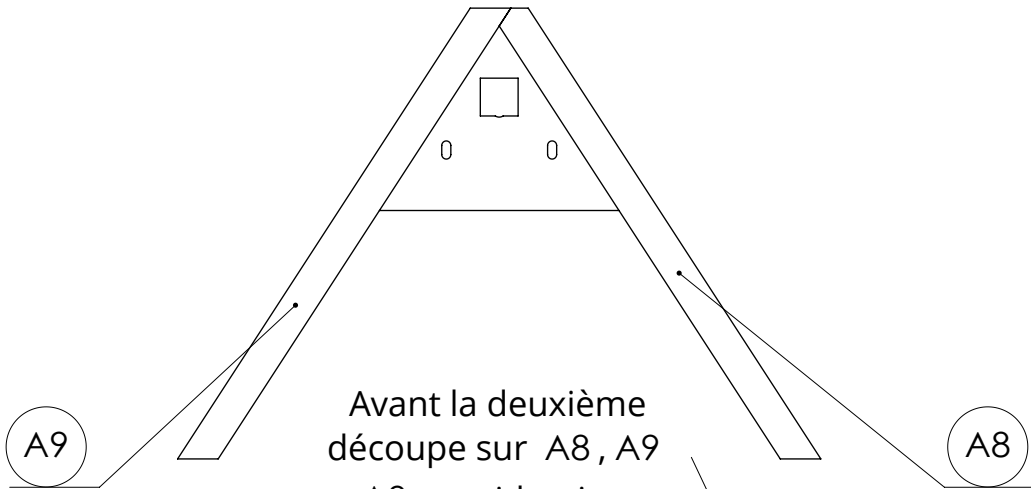
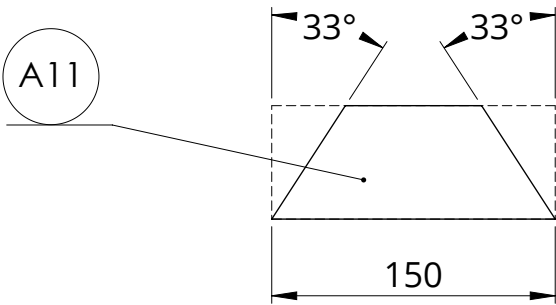
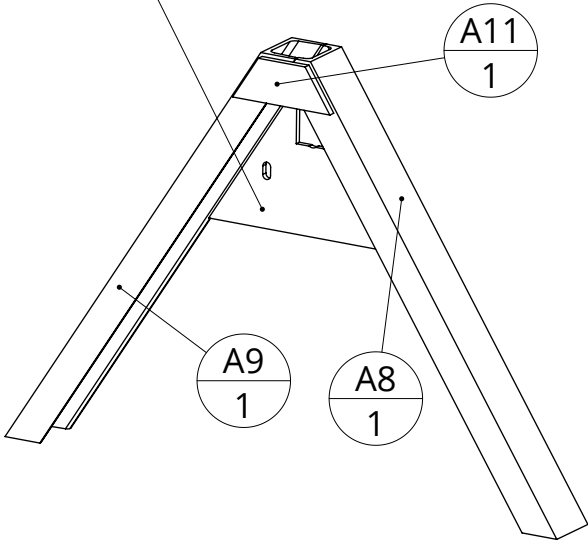
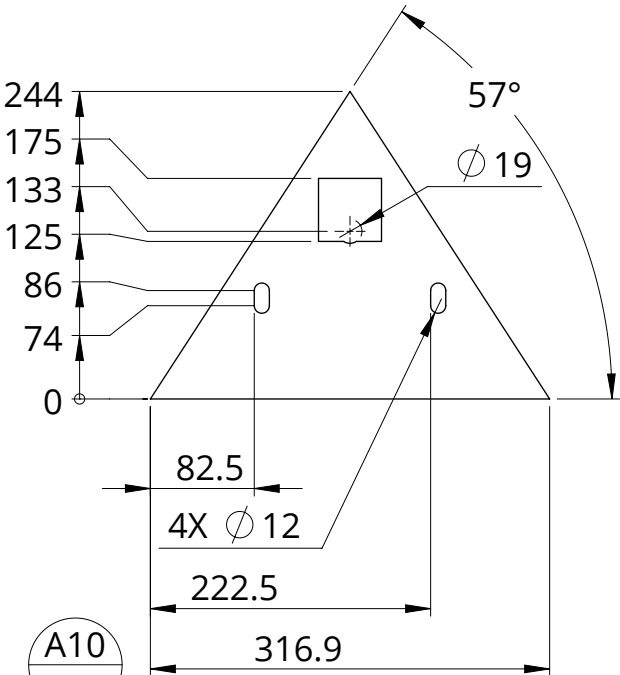


Utiliser un triangle mâle comme gabarit

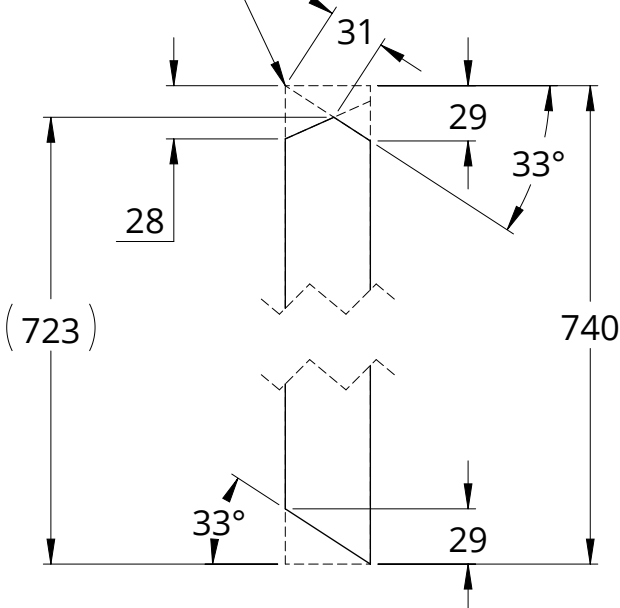
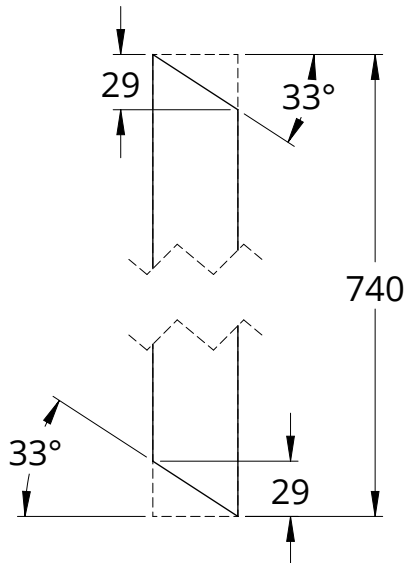
COUPE D-D
ECHELLE 1 : 8



doit être à fleur de la surface intérieure
des UPN (ie. elle ne doit pas dépasser à
"l'intérieur" du triangle).



Avant la deuxième
découpe sur A8, A9
et A8 sont identiques.



Plus d'infos sur le triangle d'attelage : <https://www.latelierpaysan.org/le-triangle-d-attelage-38>

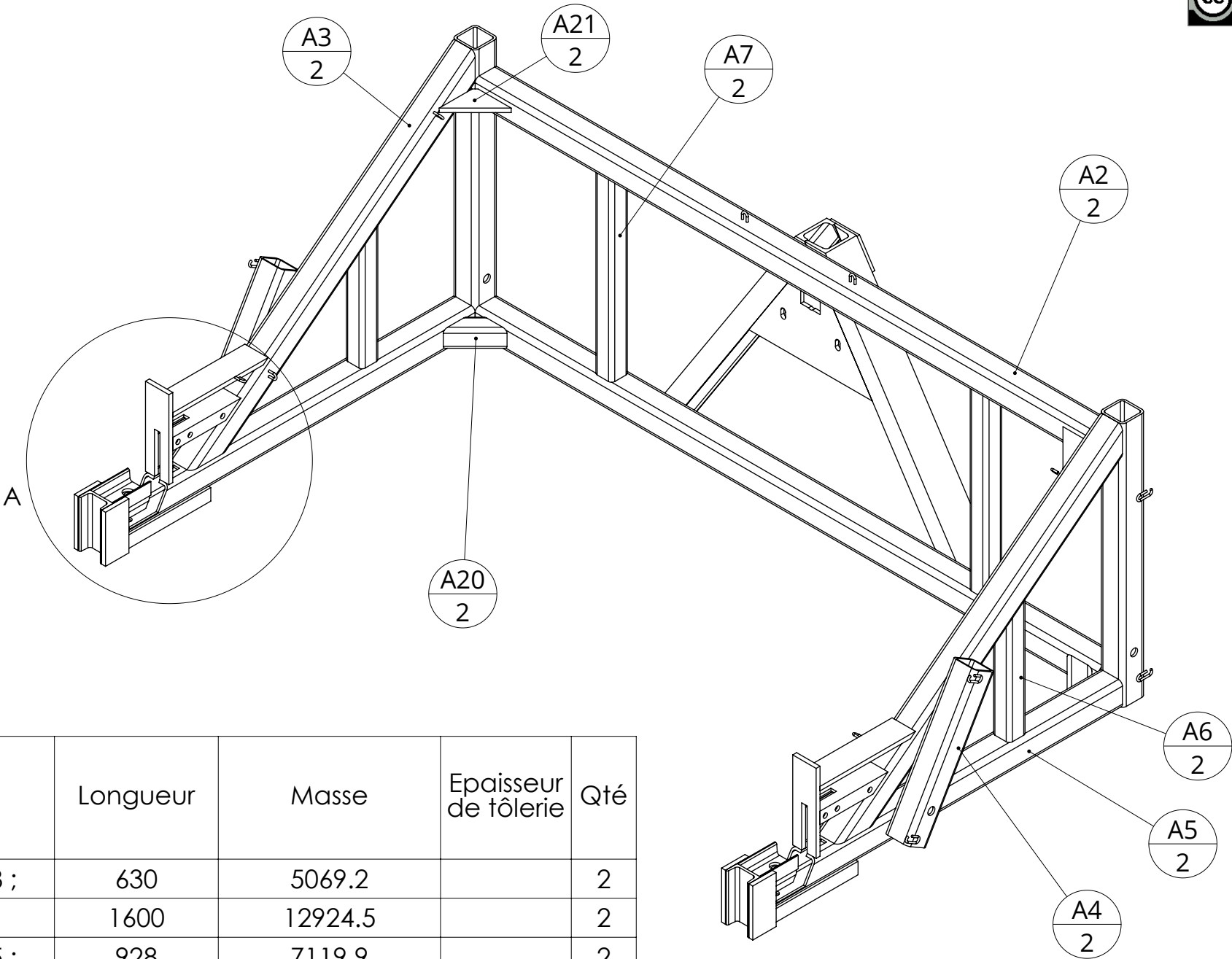
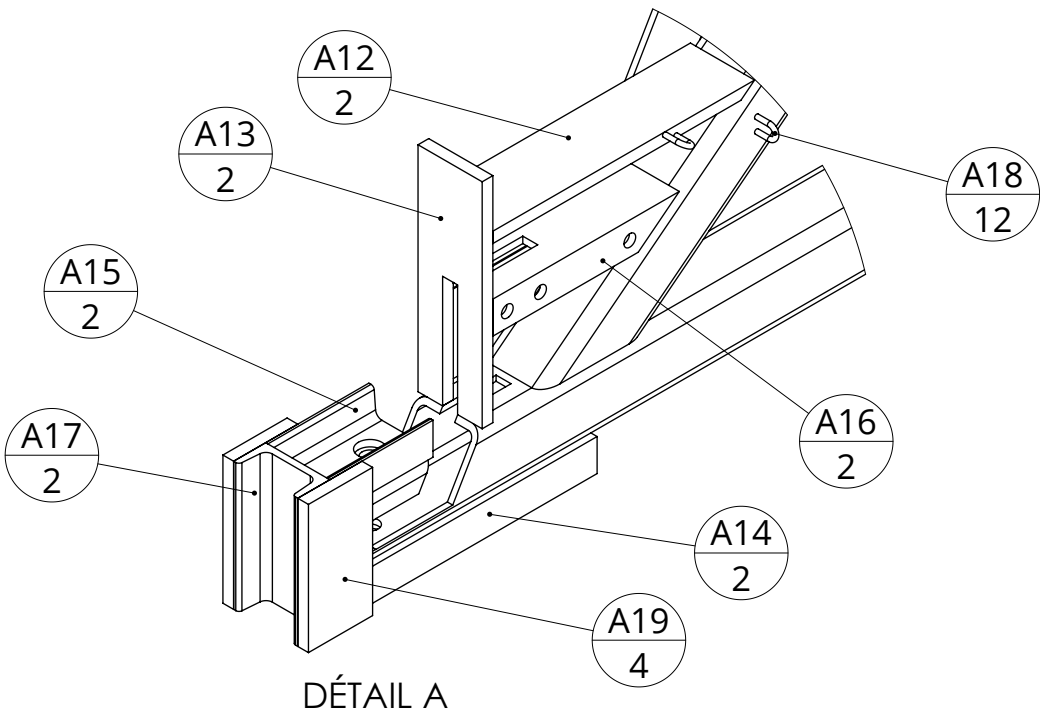
Le triangle d'attelage "femelle" est le triangle d'attelage côté outil.
Le triangle femelle peut être soit :

- acheté neuf en passant commandes auprès de L'Atelier Paysan
- fabriqué à partir d'un "kit" commandé auprès de l'Atelier Paysan
- fabriqué en gérant vous-même l'approvisionnement des pièces.

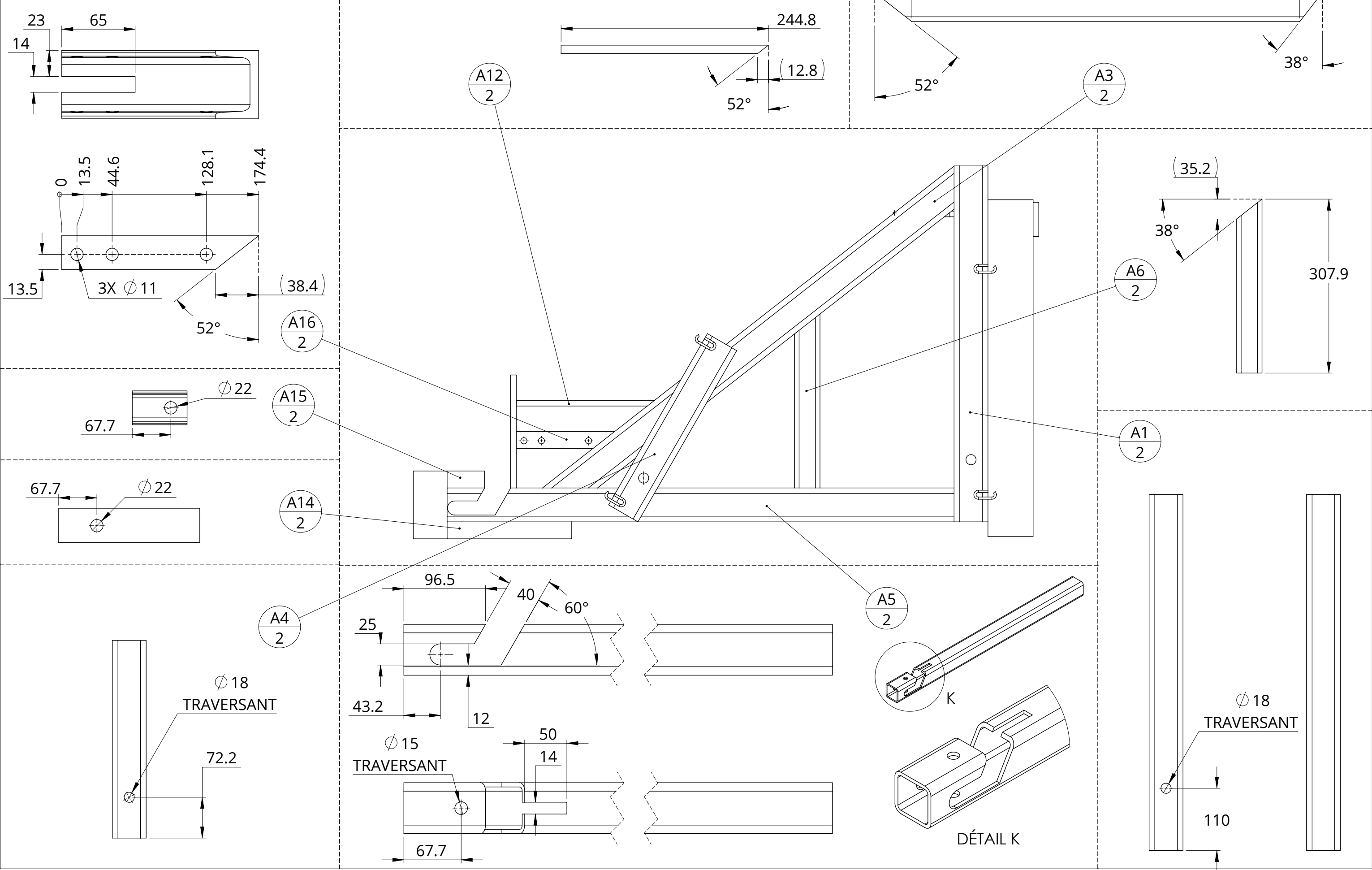
Pour fabriquer le triangle d'attelage femelle, utilisez un triangle mâle du commerce comme gabarit. Les UPN seront à serre-jointer sur le triangle mâle pour maintenir leur position lors du pointage.
Si vous choisissez d'approvisionner vous-même le matériel nécessaire, vous devrez :

- vérifier qu'un tube de 60 mm de côté puisse se loger au fond de l'UPN (les tolérances sont telles que parfois ça ne passe pas)
- Faire réaliser la pièce A10 en découpe laser ou la découper à la meuleuse dans une tôle.

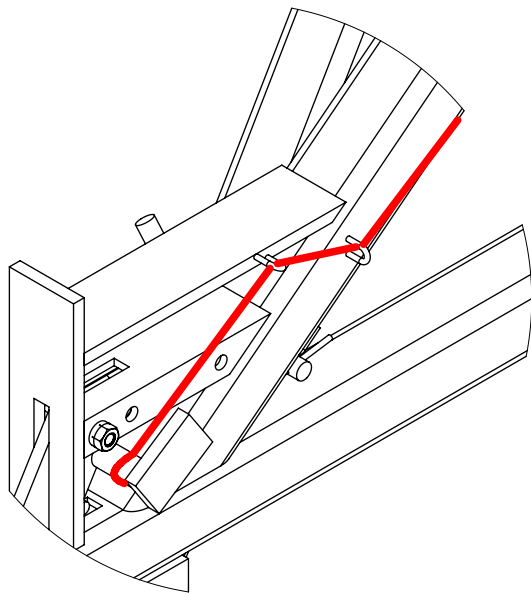
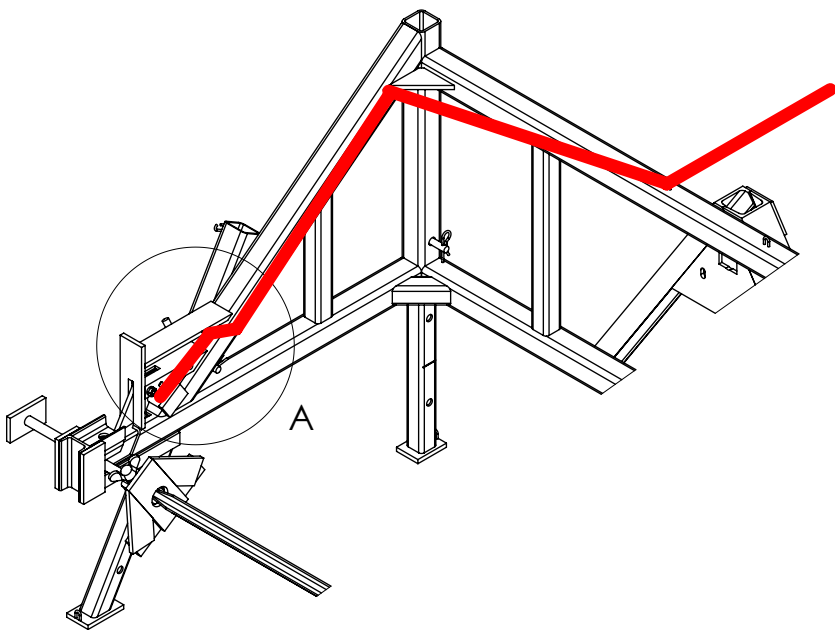
repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Longueur	Epaisseur de tôle	Qté
A8	UPN 80 x 45	33°	-		723.3		1
A9	UPN 80 x 45	33°	33°		740		1
A10	Tôle triangle intérieure					8	1
A11	Fer plat 60 x 10	33°	33°		150	10	1



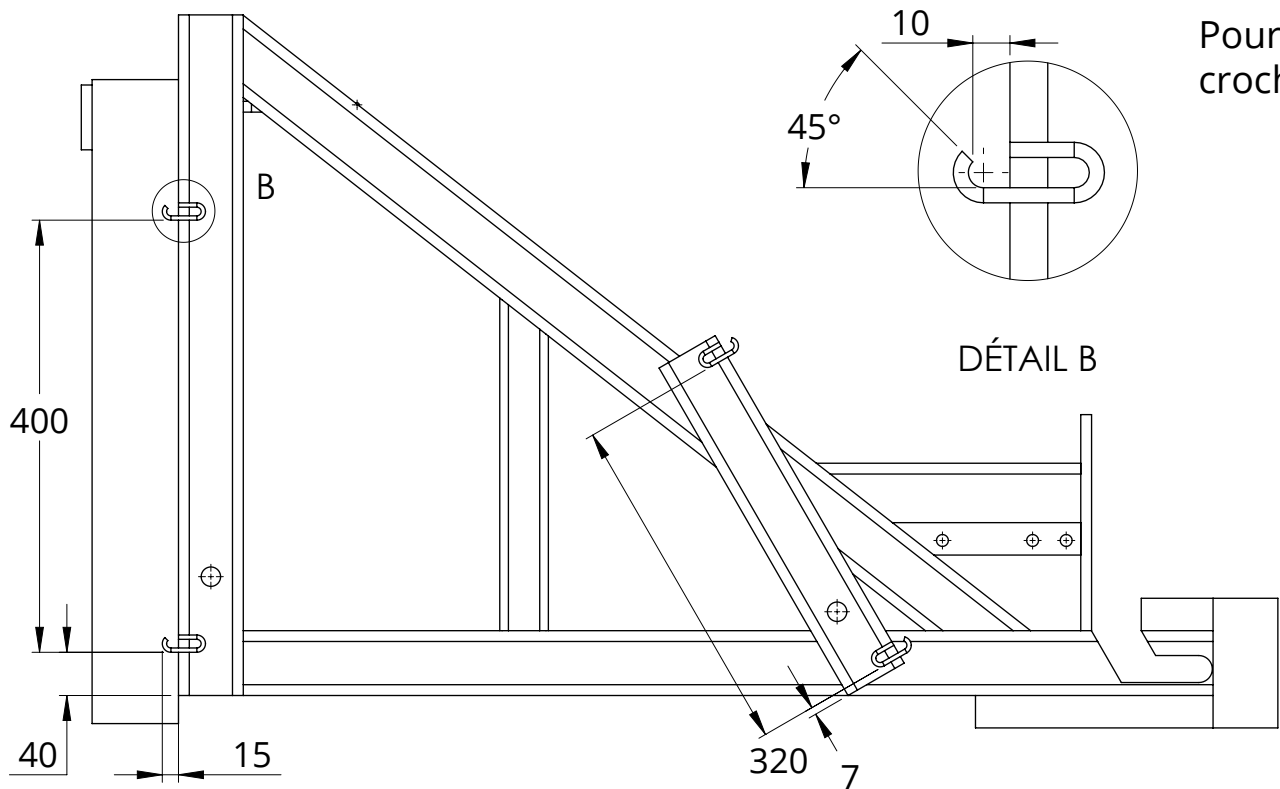
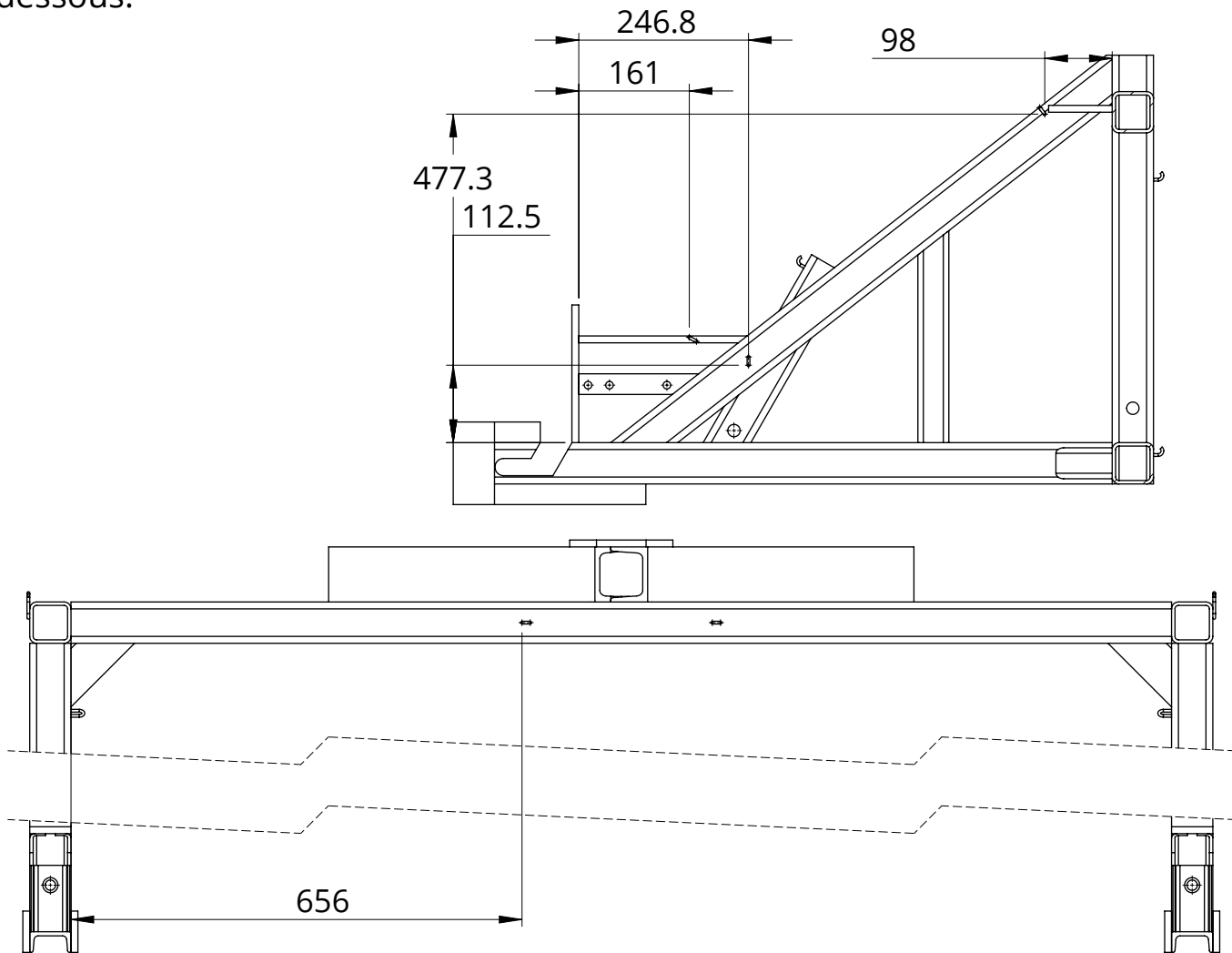
repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Longueur	Masse	Epaisseur de tôle	Qté
A1	tube carré 60 x 5	0°	0°	2x Ø18 ;	630	5069.2		2
A2	tube carré 60 x 5	0°	0°		1600	12924.5		2
A5	tube carré 60 x 5	0°	0°	2x Ø15 ;	928	7119.9		2
A4	tube carré 60 x 5	0°	0°	2x Ø18 ;	350	2807.4		2
A3	tube carré 60 x 5	52°	38°		925.2	6974.4		2
A6	tube carré 45 x 4	0°	38°		307.9	1392.4		2
A7	tube carré 45 x 4	0°	0°		450	2157.9		2
A12	fer plat 60 x 10	52°	0°		244.8	1115.7		2
A13	fer plat 60 x 10	0°	0°		200	821.3		2
A14	fer UAC 60 x 30 x 6	0°	0°	1x Ø22 ;	250	1241.9		2
A15	fer UAC 60 x 30 x 6	0°	0°	1x Ø22 ;	96.5	468.5		2
A16	fer UAC 60 x 30 x 6	52°	0°	6x Ø11 ;	174.4	751.4		2
A17	fer UAC 60 x 30 x 6	0°	0°		120	604.7		2
A18	Chaîne à maillons 4 x 32				32	8.5		12
A19	fer plat 60 x 10	0°	0°		120	561.6		4
A20	tube carré 45 x 4	45°	45°		115.7	339.1		2
A21	fer plat 60 x 10	45°	45°		130.7	330.9		2



Pour débloquer le loquet depuis le tracteur, on peut tirer sur deux ficelles (une de chaque côté) puis la maintenir en position avec un taquet à came installé dans le tracteur.
Pour guider la ficelle, 4 demi-maillons sont soudés de chaque côté du châssis (8 en tout). Leur position est décrite ci-dessous.

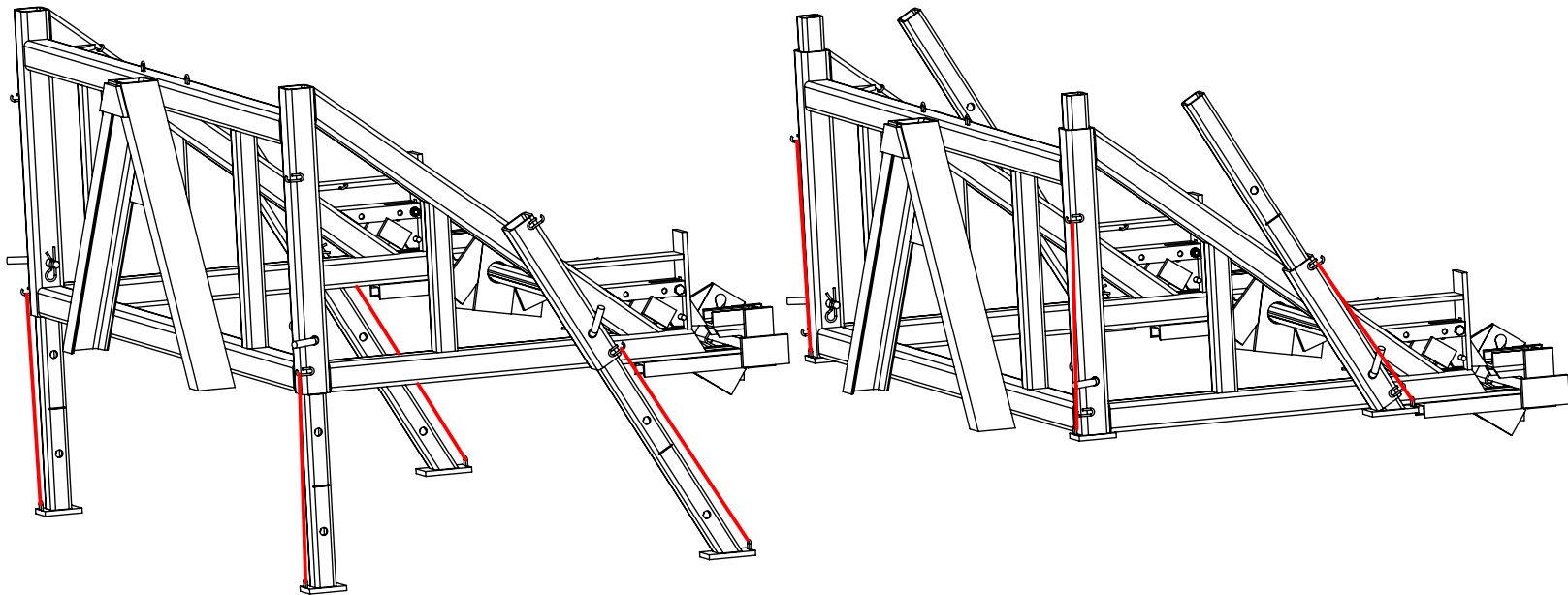


DÉTAIL A



DÉTAIL B

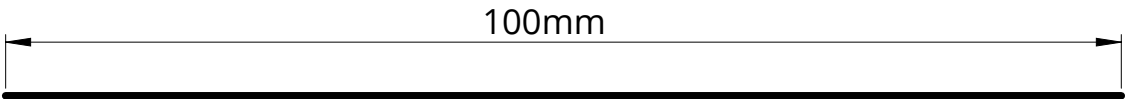
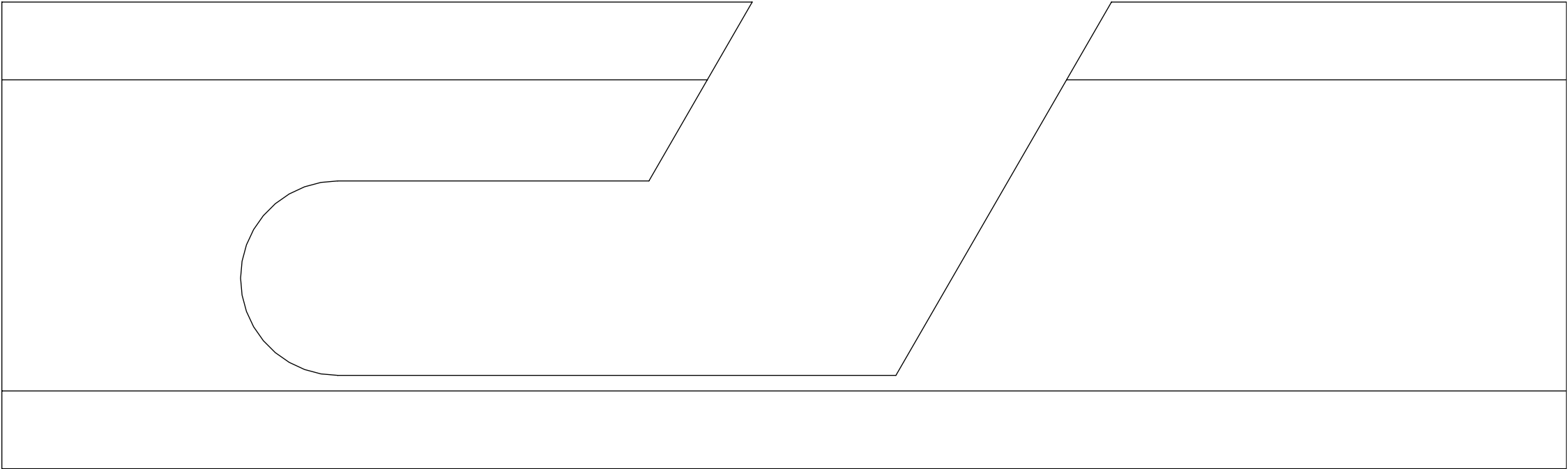
Pour faciliter la manipulation des béquilles, des ficelles peuvent être installées et accrochées à des crochets fabriqués avec des maillons de chaîne découpés et soudés aux positions décrites ci-dessous :



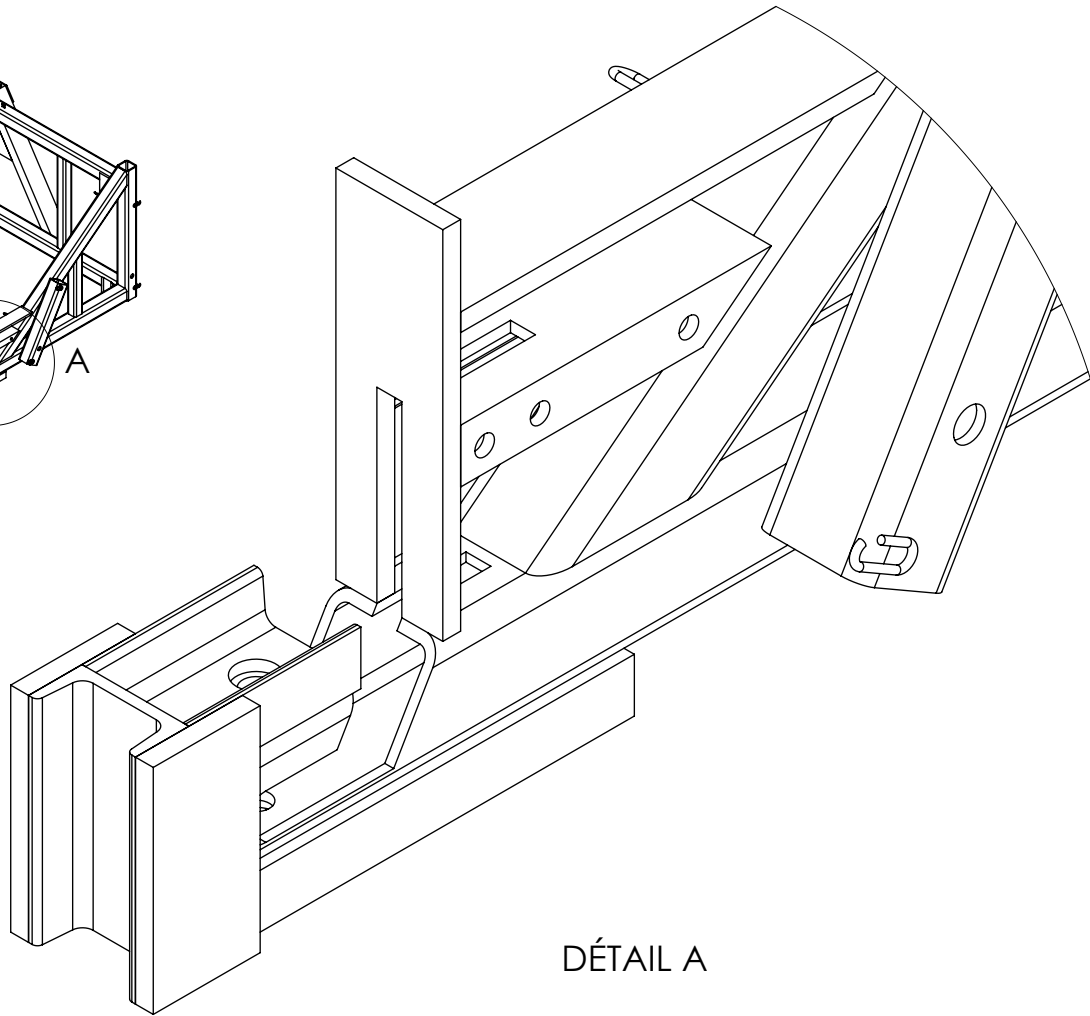
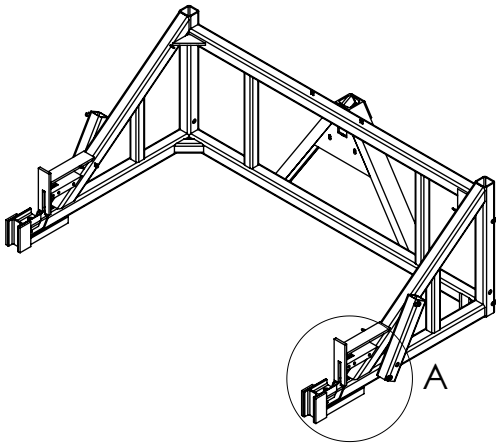
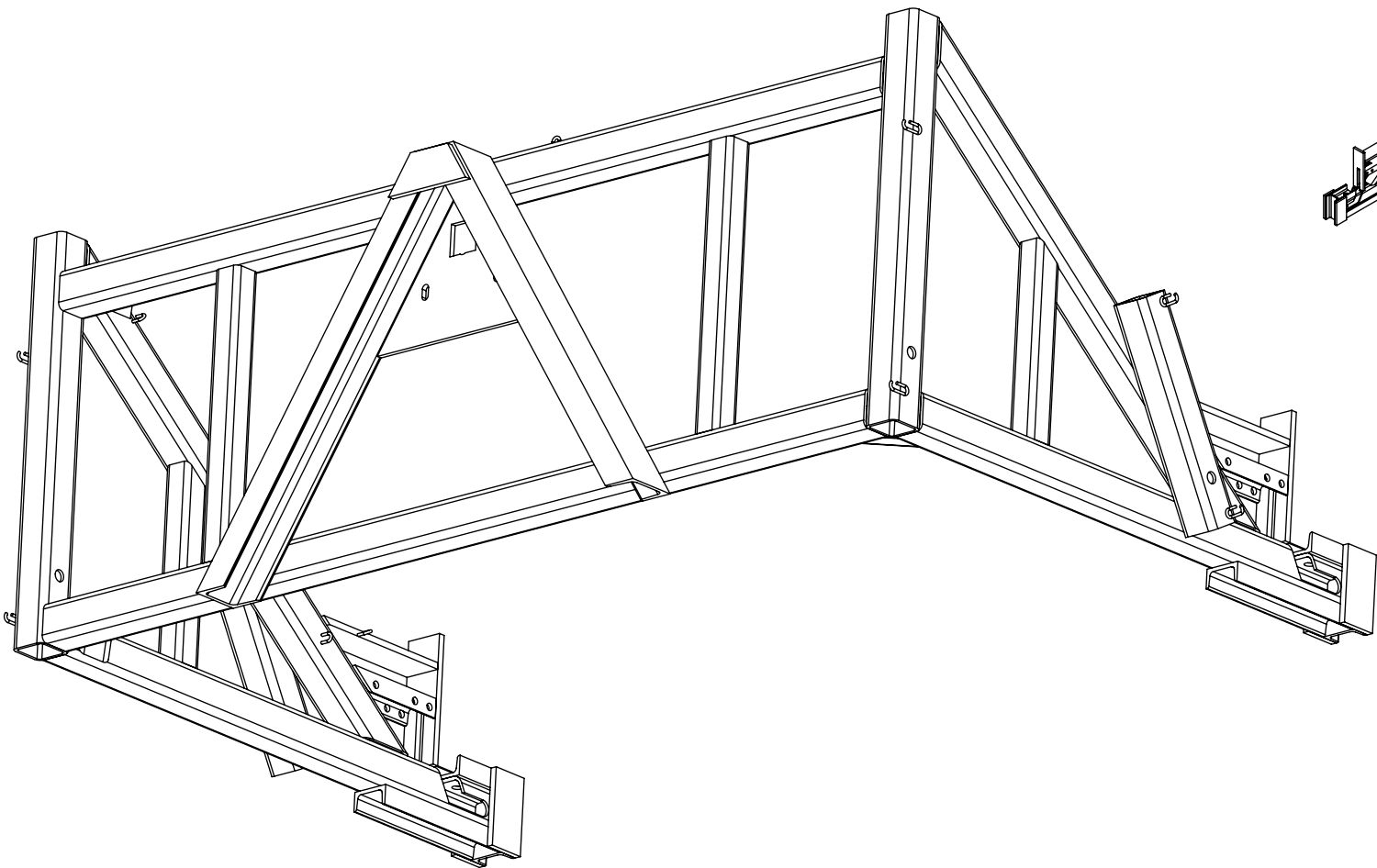
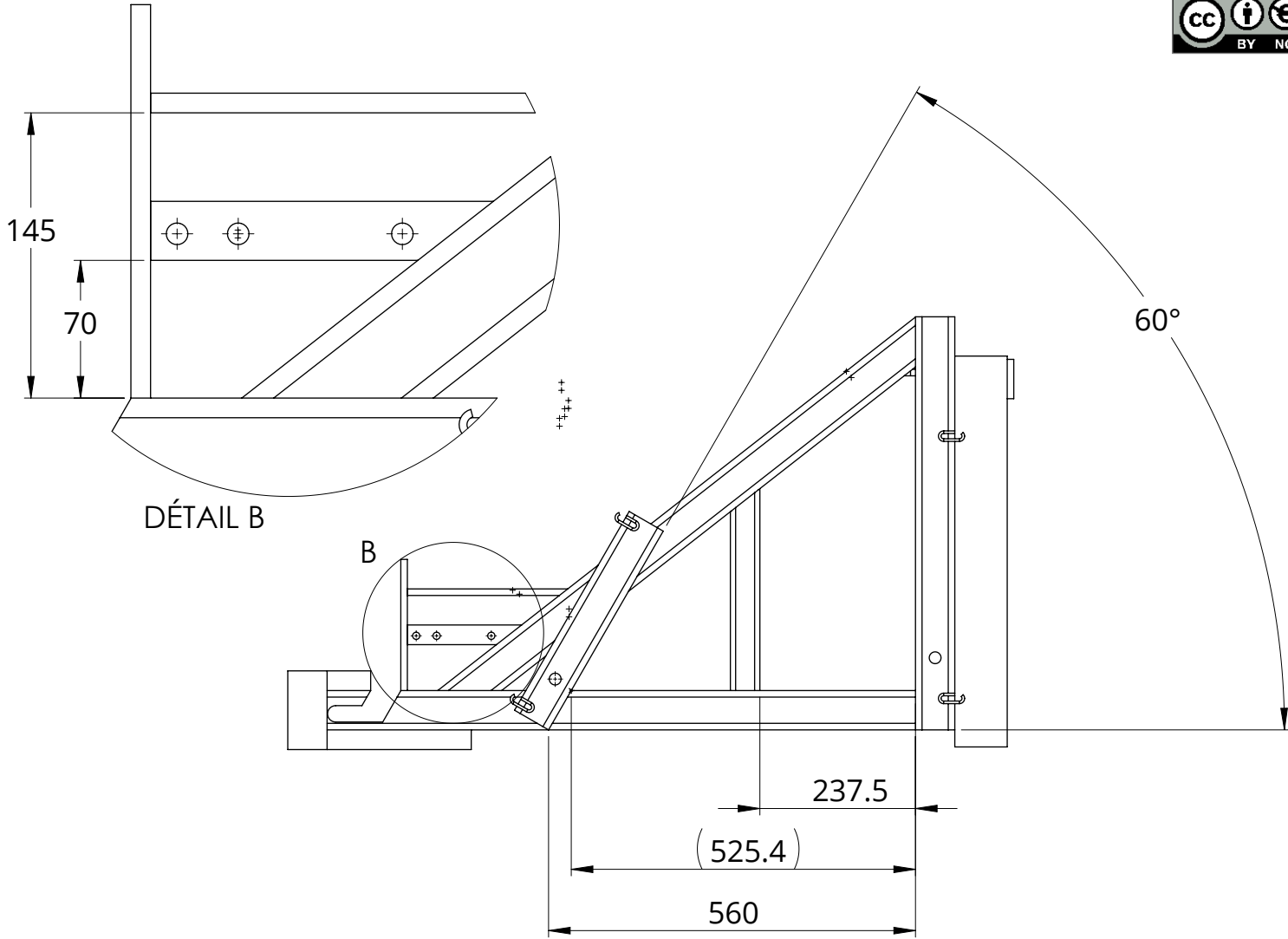
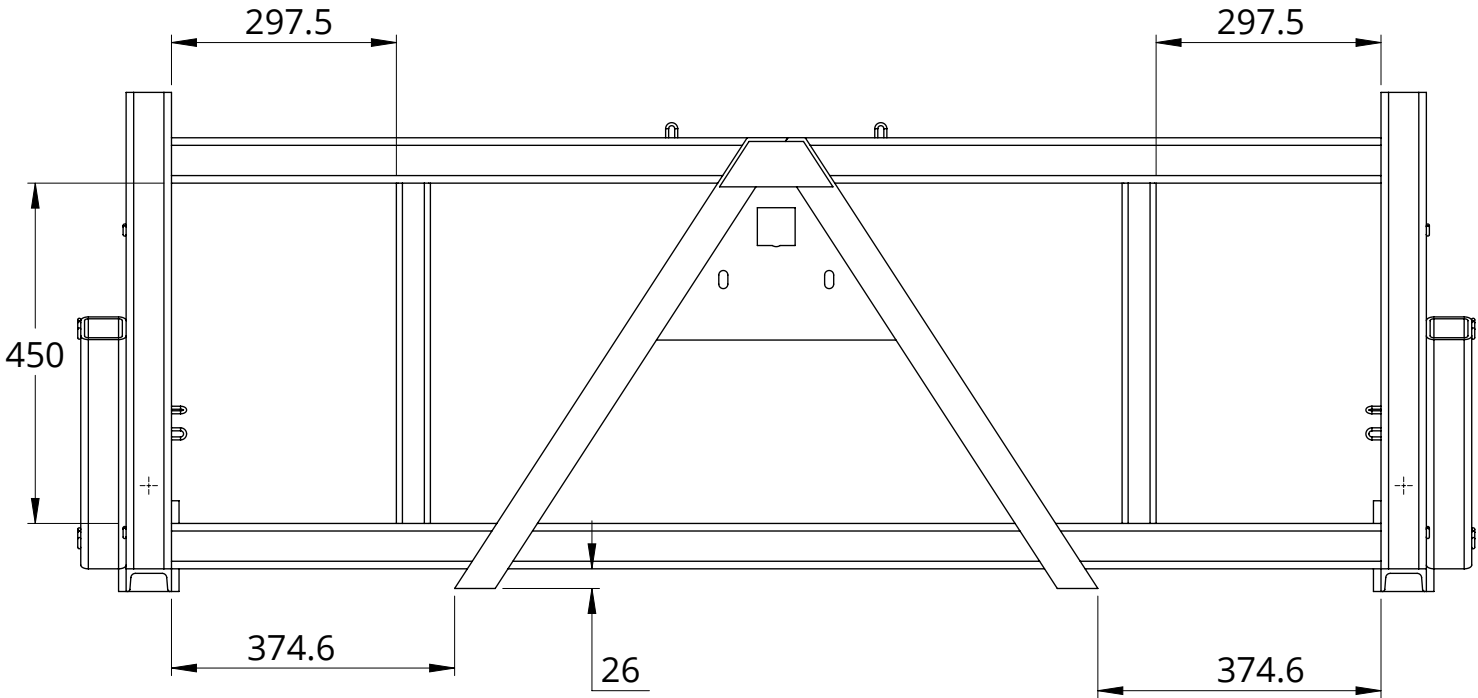
Outil	DEROULEUSE_DE_BOTTE				
Date	03/03/2025	Version		page n° 10/ 16	
Feuille	Découpe A5 - calque				



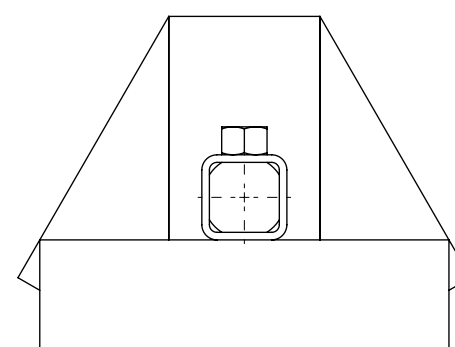
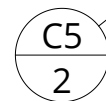
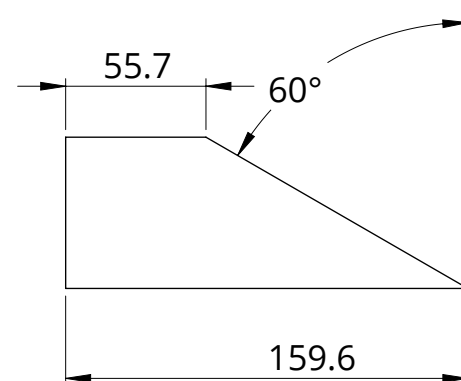
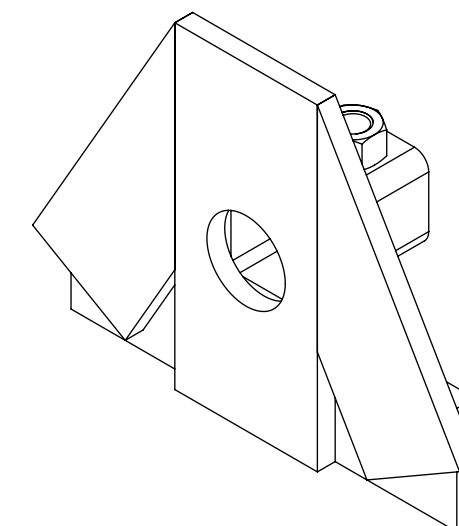
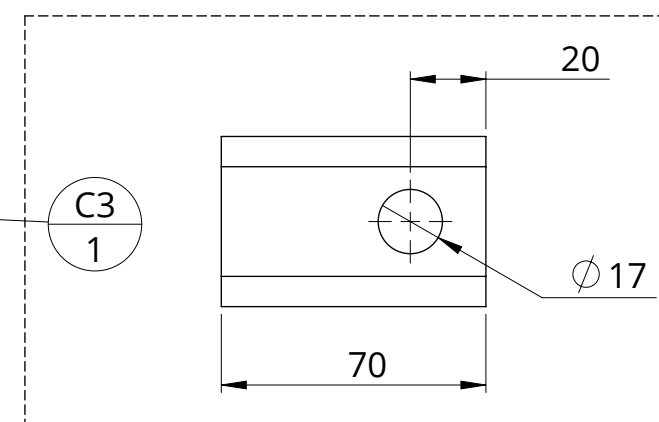
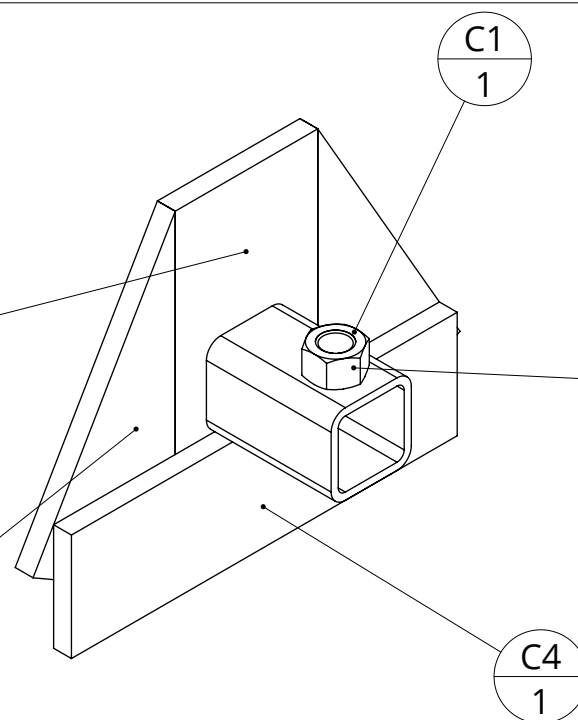
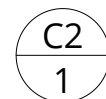
Calque de la découpe du tube carré A5 - échelle 1:1 si imprimé sur feuille A4



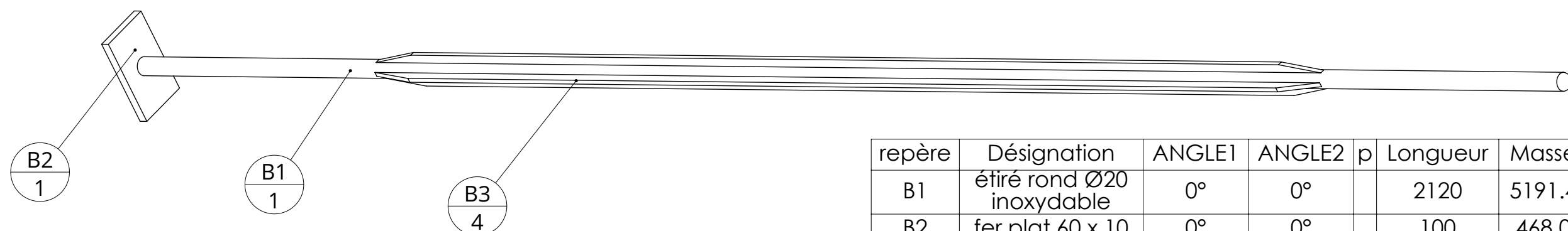
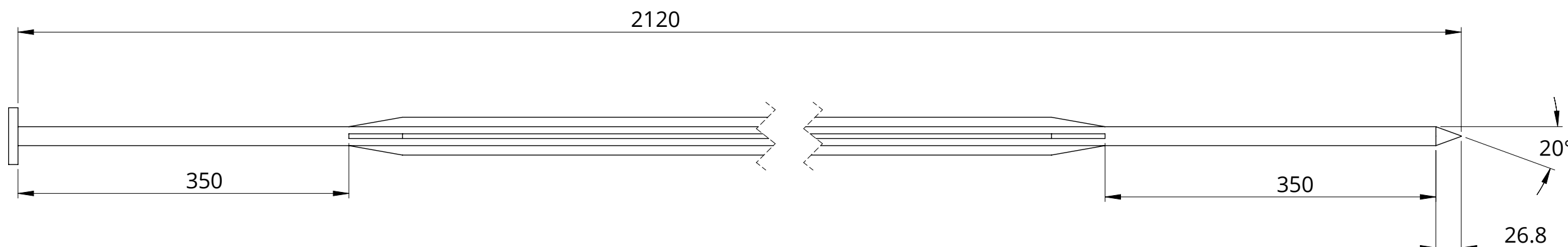
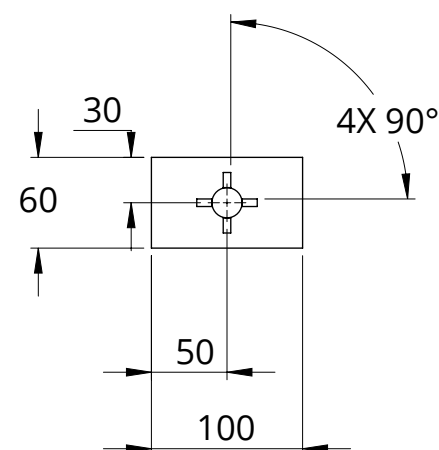
Attention : si le segment ci-dessus ne fait pas 100mm sur feuille imprimée, ne pas utiliser comme calque



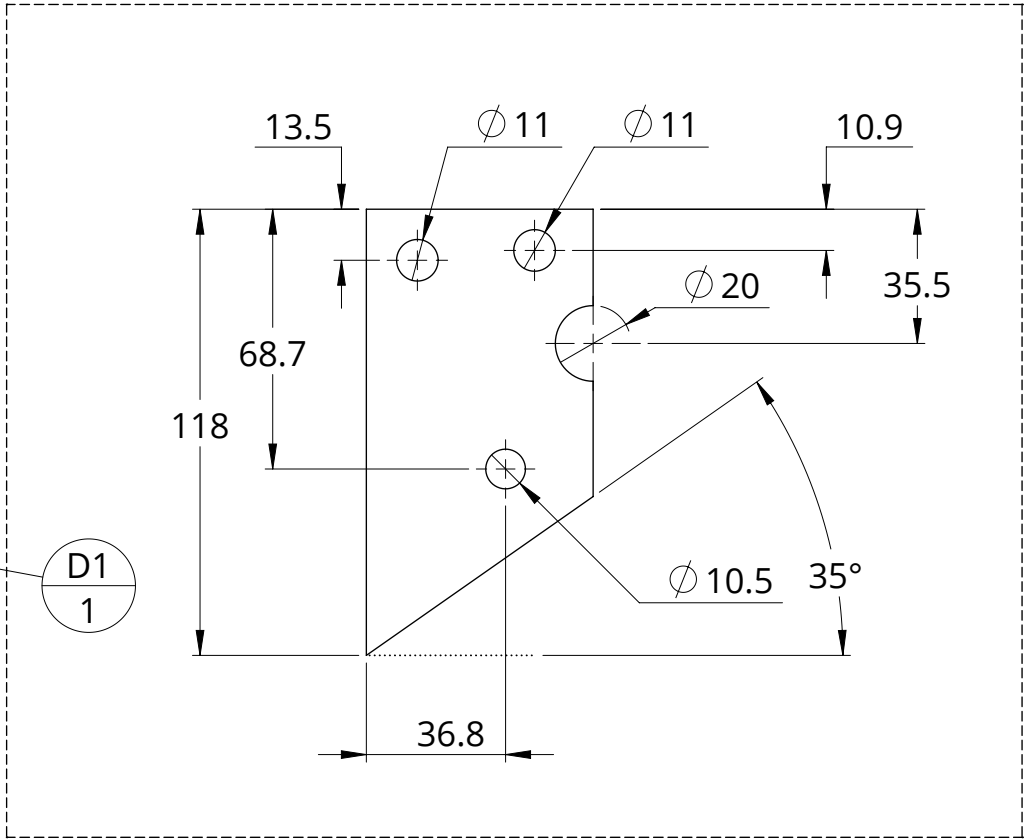
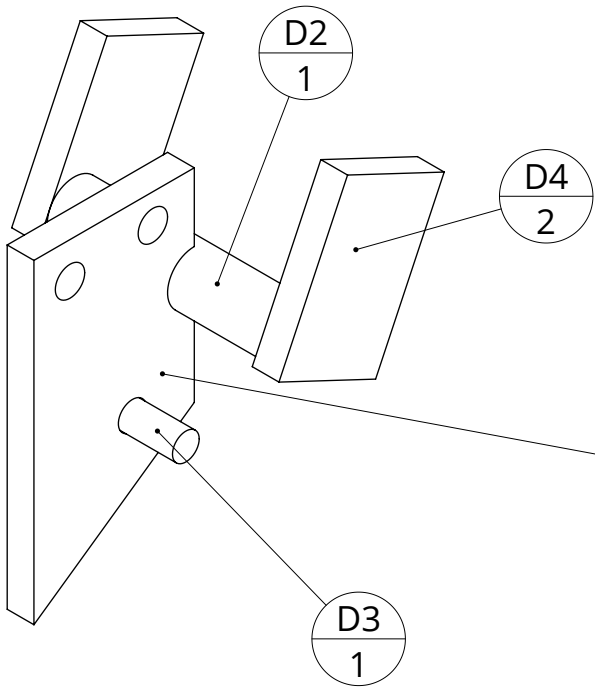
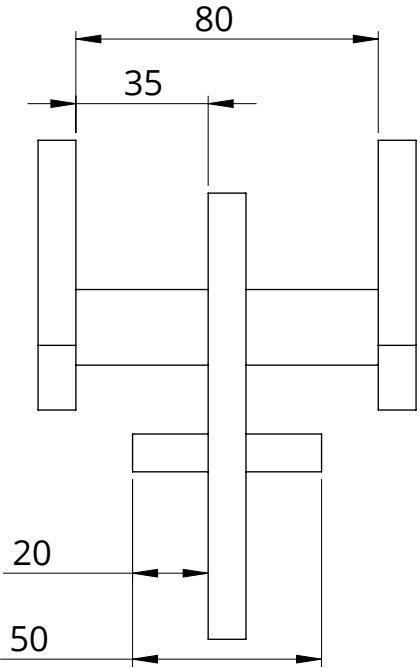
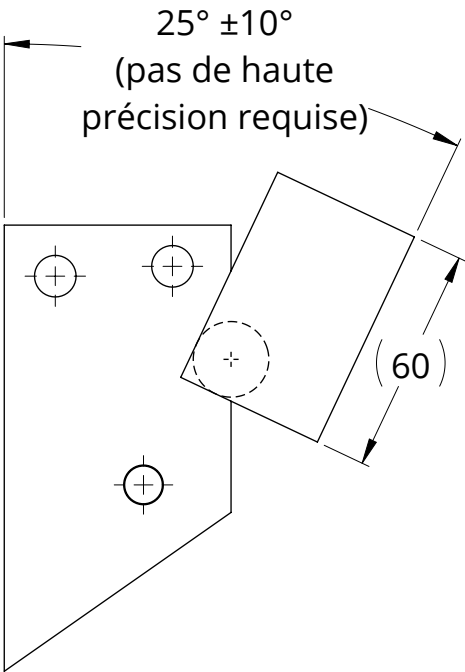
DÉTAIL A



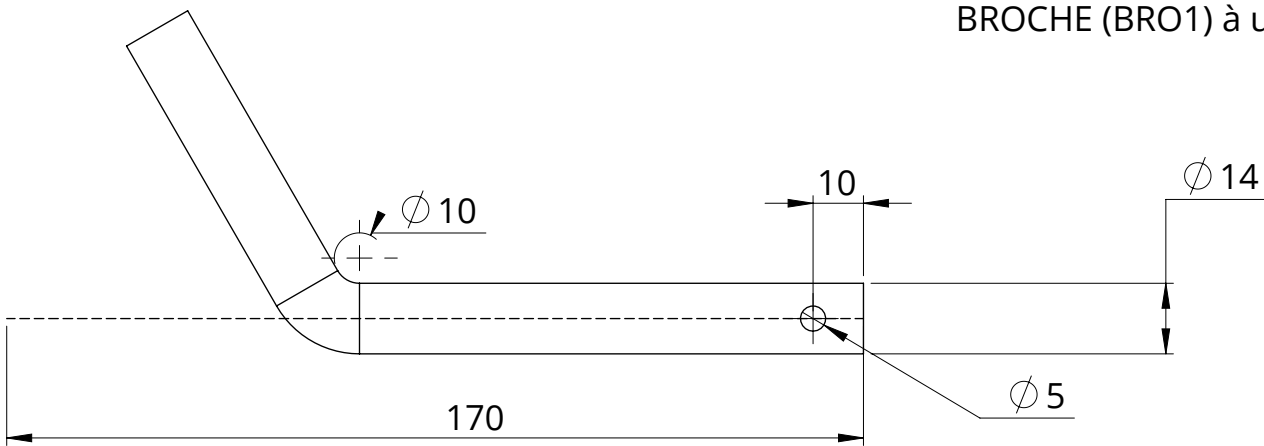
repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Longueur	Qté
C1	Ecrou M16 brut					1
C2	Fer plat 80 x 10	0°	0°	1x Ø32 ;	178.2	1
C3	tube carré 45 x 4	0°	0°	1x Ø17 ;	70	1
C4	fer plat 60 x 10	0°	0°		216.5	1
C5	fer plat 60 x 10	60°	0°		159.6	2



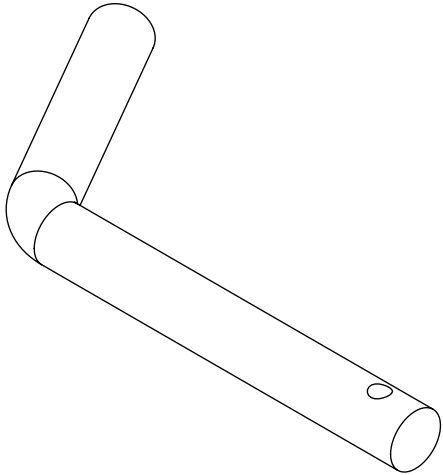
repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Longueur	Masse	Qté
B1	étiré rond Ø20 inoxydable	0°	0°		2120	5191.4	1
B2	fer plat 60 x 10	0°	0°		100	468.0	1
B3	fer plat 10 x 5	80°	80°		1393.2	521.2	4



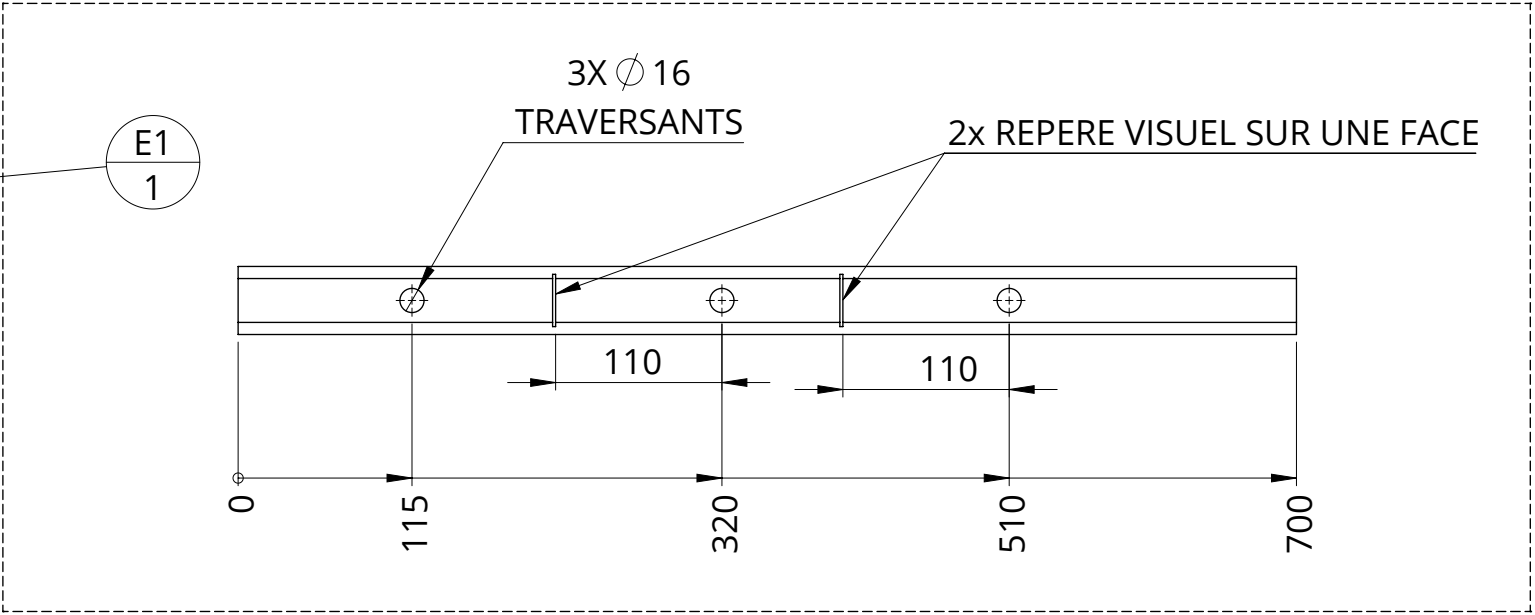
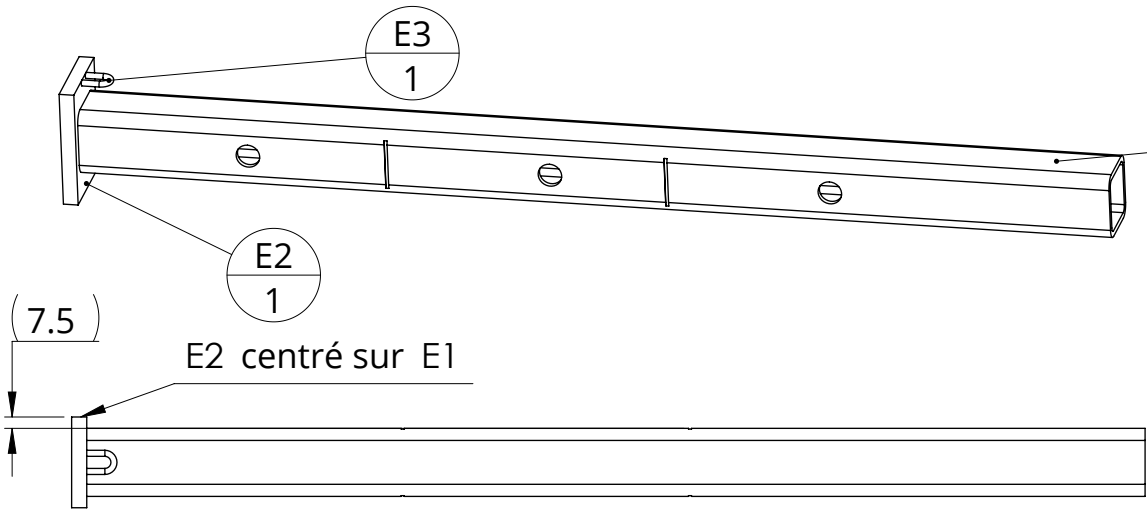
repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Longueur	Masse	Qté
D1	fer plat 60 x 10	35°	0°	2x Ø11 ; 1x Ø10,5 ;	118	420.1	1
D2	étiré rond Ø20	0°	0°		80	196.0	1
D3	fer rond Ø10	0°	0°		50	30.6	1
D4	étiré plat 40 x 10	0°	0°		60	187.2	2



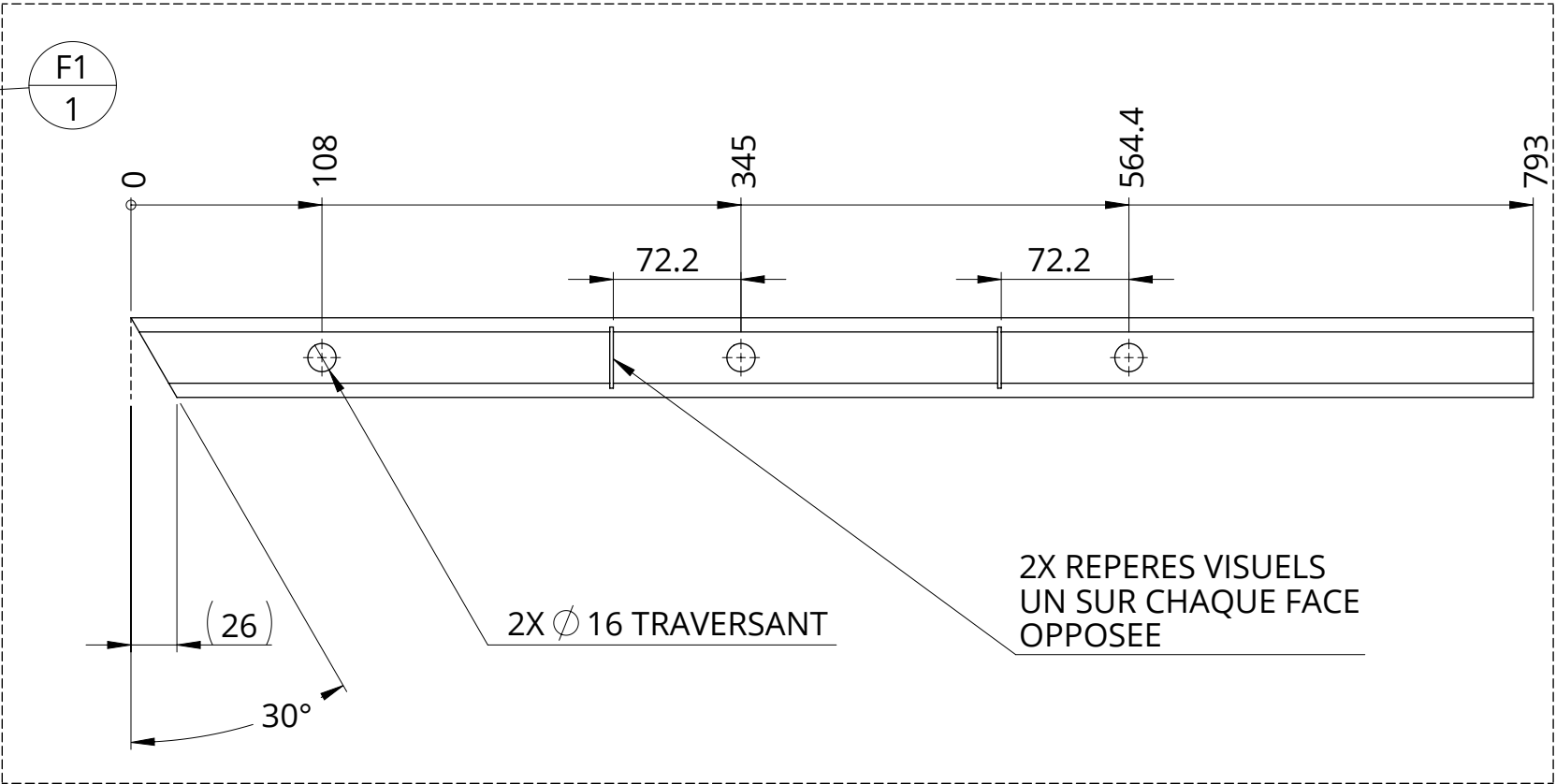
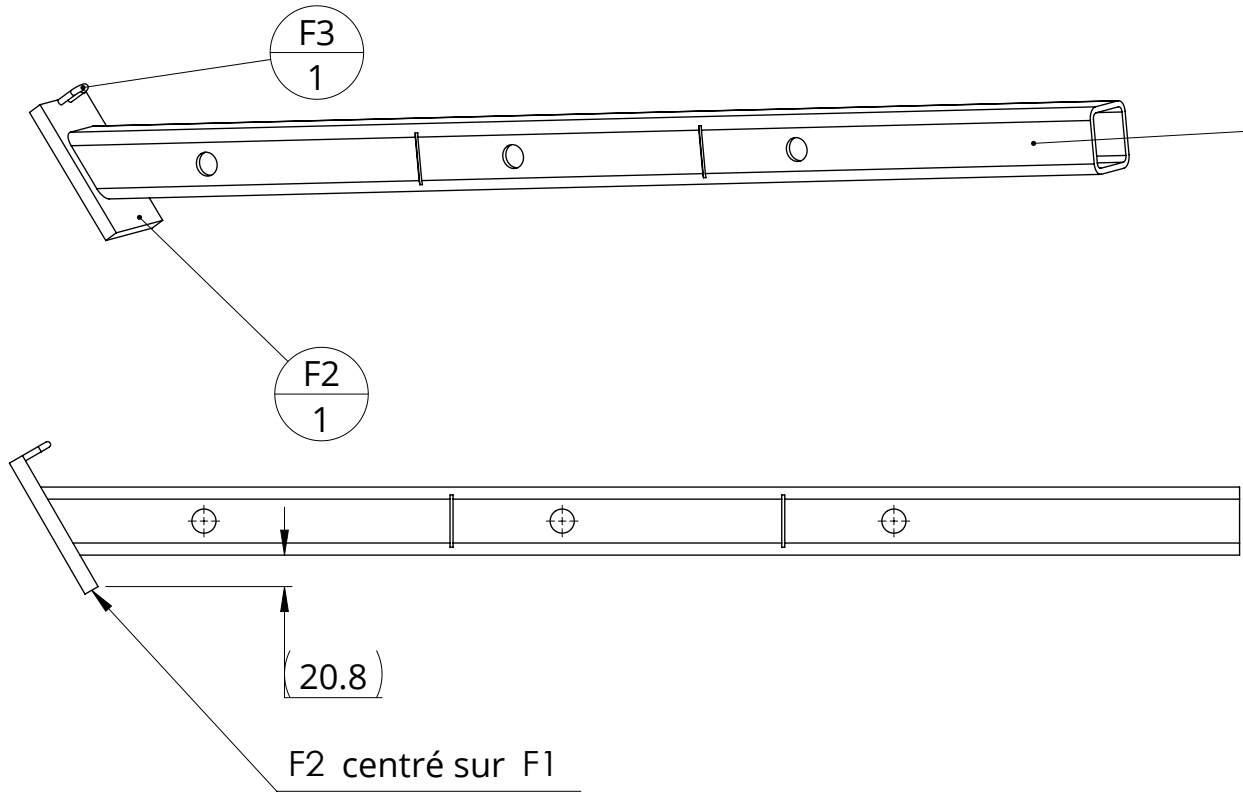
BROCHE (BRO1) à utiliser avec une goupille épingle d'axe Ø 4



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Longueur	Masse	Qté
BRO1	étiré rond Ø14	0°	0°	1x Ø5 ;	172.1	204.5	1



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Longueur	Masse	Qté
E1	tube carré 45 x 4	0°	0°	6x Ø16 ;	700	3318.1	1
E2	fer plat 60 x 10	0°	0°		80	374.4	1
E3	Chaîne à maillons 4 x 32				32	8.5	1



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	Longueur	Masse	Qté
F1	tube carré 45 x 4	0°	30°	6x Ø16 ;	793	3701.7	1
F2	fer plat 60 x 10	0°	0°		100	468.0	1
F3	Chaîne à maillons 4 x 32				32	8.5	1

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	P	LONGUEUR	MASSE	MATERIAU	Epaisseur de tôle	Quantité
Broche pliée	Broche pliée Ø14 L100				STD	219.0			4
Goupille épingle d'axe	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4				STD	14.5	Acier Zingué		4
F1	tube carré 45 x 4	0°	30°	6x Ø16 ;	793	3701.7	Acier S235		1
F2	fer plat 60 x 10	0°	0°		100	468.0	Acier S235		1
F3	Chaîne à maillons 4 x 32				32	8.5	Acier Zingué		1
E1	tube carré 45 x 4	0°	0°	6x Ø16 ;	700	3318.1	Acier S235		1
E2	fer plat 60 x 10	0°	0°		80	374.4	Acier S235		1
E3	Chaîne à maillons 4 x 32				32	8.5	Acier Zingué		1
A1	tube carré 60 x 5	0°	0°	2x Ø18 ;	630	5069.2	Acier S235		2
A2	tube carré 60 x 5	0°	0°		1600	12924.5	Acier S235		2
A5	tube carré 60 x 5	0°	0°	2x Ø15 ;	928	7119.9	Acier S235		2
A4	tube carré 60 x 5	0°	0°	2x Ø18 ;	350	2807.4	Acier S235		2
A3	tube carré 60 x 5	52°	38°		925.2	6974.4	Acier S235		2
A6	tube carré 45 x 4	0°	38°		307.9	1392.4	Acier S235		2
A7	tube carré 45 x 4	0°	0°		450	2157.9	Acier S235		2
A8	UPN 80 x 45	33°	-		723.3	6073.2	Acier S235		1
A9	UPN 80 x 45	33°	33°		740	6110.8	Acier S235		1
A10	Tôle triangle intérieure				SPE	2223.8	Acier S235	8	1
A11	Fer plat 60 x 10	33°	33°		150	519.6	Acier S235	10	1
A12	fer plat 60 x 10	52°	0°		244.8	1115.7	Acier S235		2
A13	fer plat 60 x 10	0°	0°		200	821.3	Acier S235		2

Outil

DEROULEUSE_DE_BOTTE

Date

03/03/2025

Version

page n°

16/ 16

Feuille

Fournitures globales (suite)

<