Outil	Brosse à b	olé				ľato	هرا مرا
Date	30/10/2025	Version	6.3	page n° 1	/ 33	pav	sai
Feuille	Préambo	ule				]	



## 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

Brosse à blé

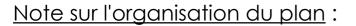
Outil

Date 30/10/2025 Version 6.3

page n° **2** / 33







## Ce plan présente :

- l'ensemble des pièces qui compose la brosse à blé ainsi que leur détail de fabrication

- les montages à réaliser, avec les plans de visserie associés

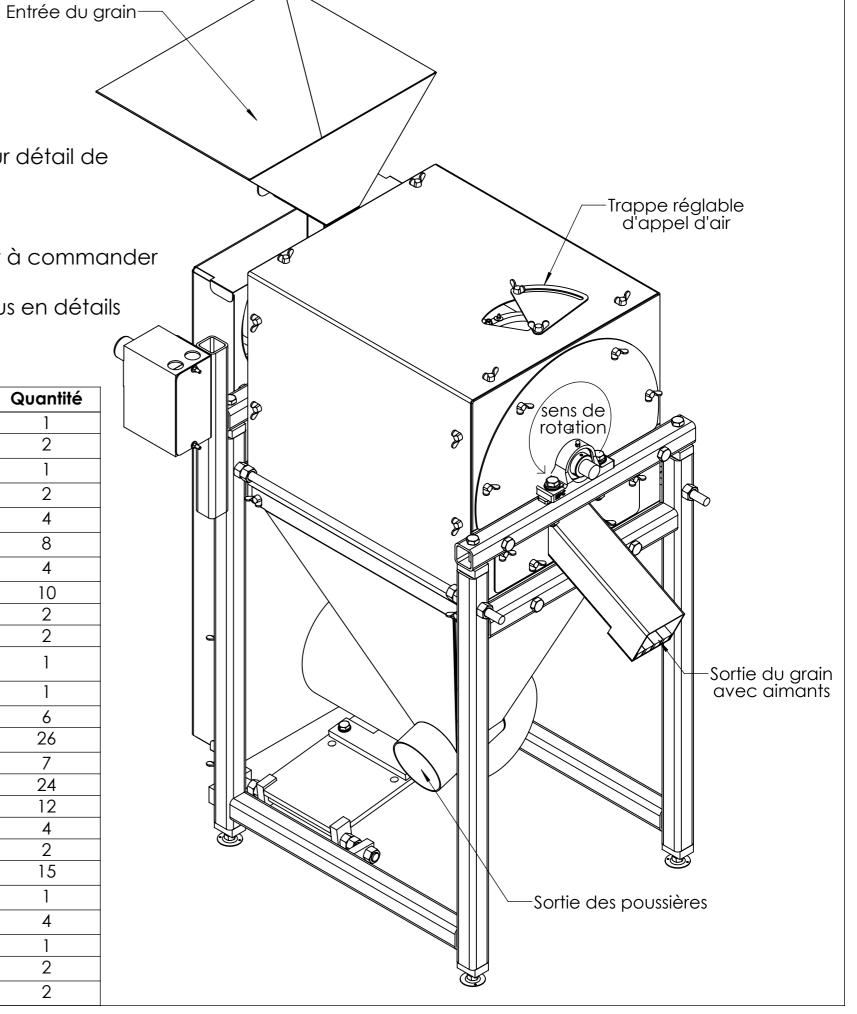
- un aperçu des pièces lasers, ne demandant pas de fabrication

- la liste complète (fournitures globales) des pièces à fabriquer et à commander

Cet outil utilisant beaucoup de pièces laser, elles sont définies plus en détails

dans une annexe "Brosse à blé - Pièces sous-traitées".

Repère	Désignation	Quantité
Α	Châssis	1
В	Support palier	2
Boitier isolant CIPKZ01PVT	Boitier commande avec arrêt urgence	1
С	Tige renfort châssis	2
Cale palier 1mm BRO	Cale palier - épaisseur 1 mm	4
Cale palier 2mm BRO	Cale palier - épaisseur 2mm	8
Cale palier 5mm BRO	Cale palier - épaisseur 5mm	4
Cosse de câble à anneau	Cosse de câble à anneau 1,5 - 2,5 mm² Ø5mm	10
Courroie	Courroie SPA1782	2
D	Couronne stator	2
Disjoncteur protecteur PKZM0110	Disjoncteur protecteur	1
E	Toile métallique	1
Ecrou	Ecrou M14 autofreiné	6
Ecrou	Ecrou M14 zingué	26
Ecrou	Ecrou M5 autofreiné	7
Ecrou	Ecrou M3 autofreiné	24
Ecrou	Ecrou M10 autofreiné	12
Ecrou	Ecrou M12 autofreiné	4
Ecrou	Ecrou M4 autofreiné	2
Embout de cablage	Embout de cablage 2.5mm²	15
F	Clavette de maintien de grille	1
G	Bague de maintien de grille	4
Н	Rotor	1
	Renfort support de brosse	2
J	Brosse métallique	2



Outil Brosse à blé

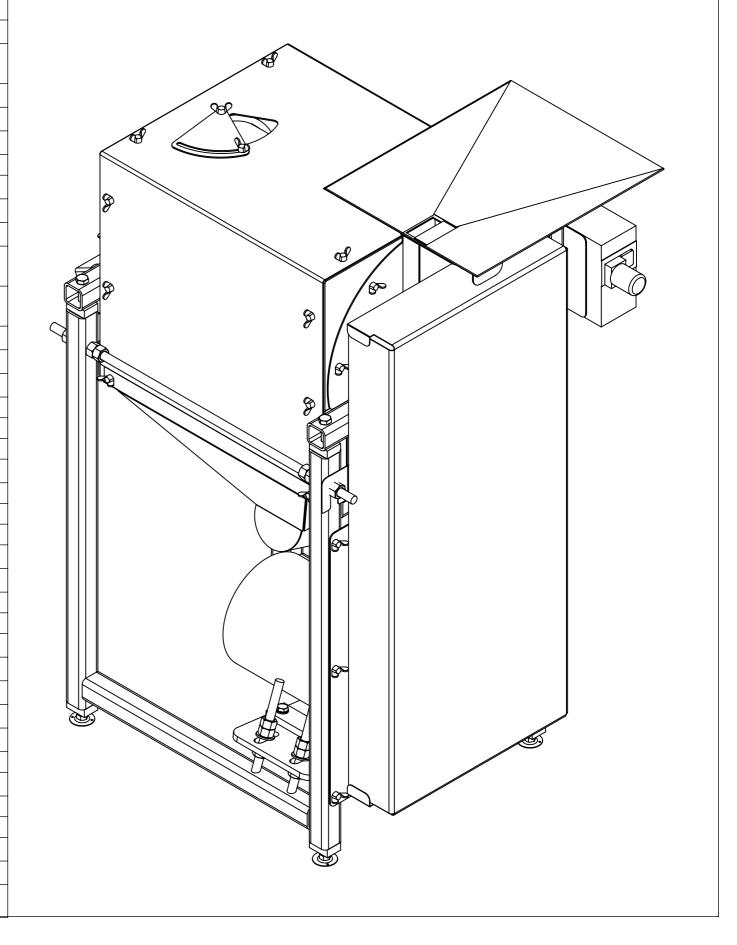
Date 30/10/2025 Version 6.3 page n° **3** / 33



Feuille Nomenclature générale 2/2

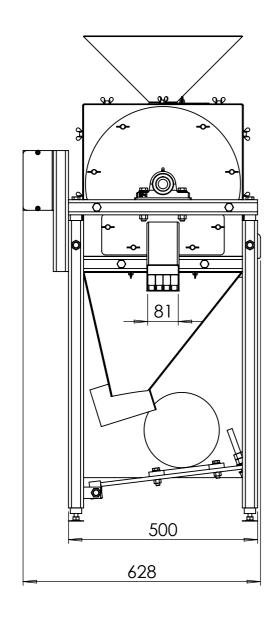
Repère	Désignation	Quantil
K	Support de brosse métallique	2
L	Axe support moteur	1
М	Support moteur	1
Moteur électrique	Moteur électrique 3kW - 230/400V - 1500tr/min - socle 100	1
Douille taperlock	Douille taperlock 1108 Øint28	1
Douille taperlock	Douille taperlock 2517 Øint25	1
N	Carter supérieur	1
0	Trémie entrée	1
Р	Clapet trémie entrée	1
Palier chapeau Ø25	Palier chapeau Ø25	2
Pied à visser	Pied à visser M10 x 60mm	4
Poulie taperlock	Poulie taperlock Øprim 71 SPA 2 gorges moyeu 1108	1
Poulie taperlock	Poulie taperlock Øprim 250 SPA 2 gorges moyeu 2517	1
Presse étoupe	presse étoupe M25	2
Q	Flasque basse entrée	1
R	Flasque haute sortie	1
Rondelle	Rondelle Ø5 série LU	7
Rondelle	rondelle Ø3 série LLU	24
Rondelle	Rondelle Ø10 série MU	8
Rondelle	Rondelle Ø10 série ZU	4
Rondelle	Rondelle Ø12 série ZU	4
Rondelle	Rondelle Ø14 série MU	4
Rondelle	Rondelle Ø4 série LLU	2
Rondelle éventail	Rondelle éventail M10	8
S	Flasque basse sortie	1
T	Évacuation	1
U	Carter courroie fixe	1
Vis BHC	Vis BHC avec embase M5 x 20	7
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M14 x 80	8
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M10 x 40	12
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M12 x 80	8
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M5 x 16	2
Vis TFHC	Vis TFHC M3 x 25 inox	24
Vis papillon	Vis papillon M6 x 10	45
W	Carter courroie amovible	1
rivet	rivet 4x8	3
X	Trappe réglage appel d'air	1
Câble électrique	Câble électrique 4 x 2.5	1
Clavette parallèle à bouts arrondis	Clavette parallèle à bouts arrondis 8 x 7 x 28	2

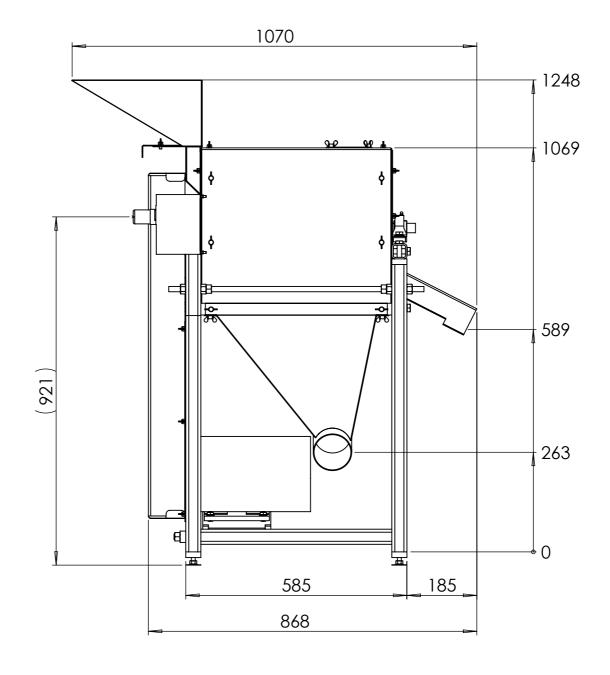


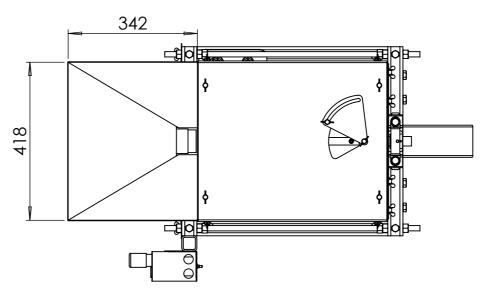


Outil	Brosse à b	olé					o l'atelier
Date	30/10/2025	Version	6.3	page n° 4	/	33	L'atelier paysan
Feuille	Encomb	rement					









Brosse à blé Outil

Feuille

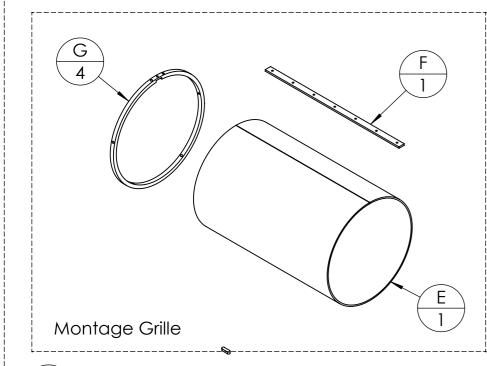
30/10/2025 Version 6.3 Date

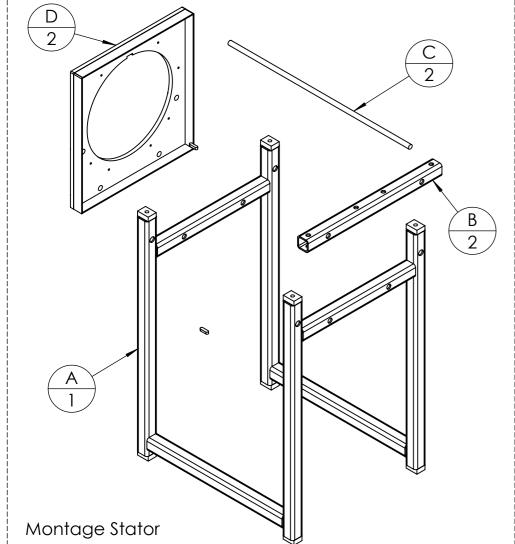
page n° **5** / 33

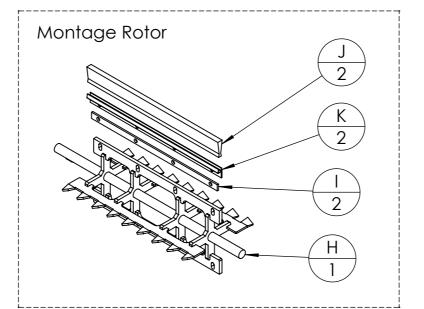
Pour plus d'informations sur les détails et la chronologie des étapes de montage, se référer aux aides disponibles sur la page outil ou sur la page YouTube de L'Atelier Paysan :

https://www.youtube.com/@LAtelierPaysanRenage

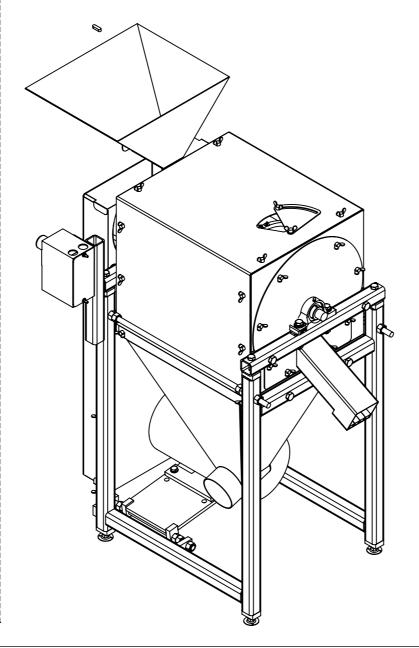
Eclaté mécano-soudé

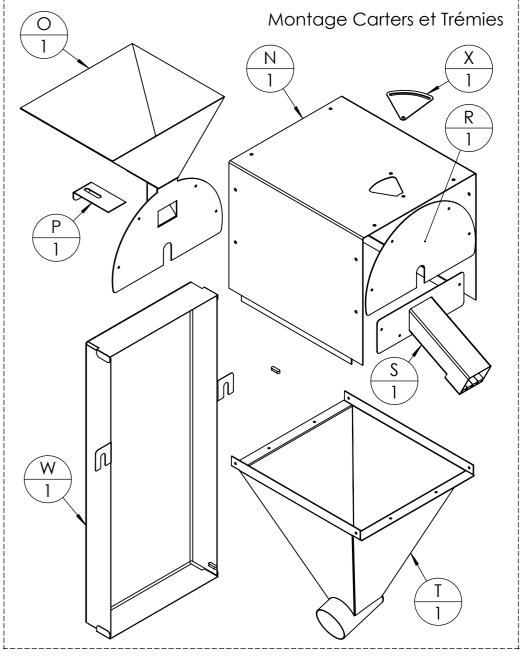


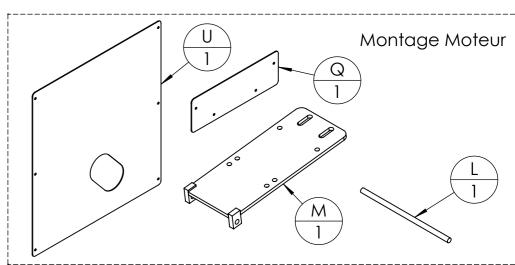




https://www.latelierpaysan.org/Brosse-a-ble





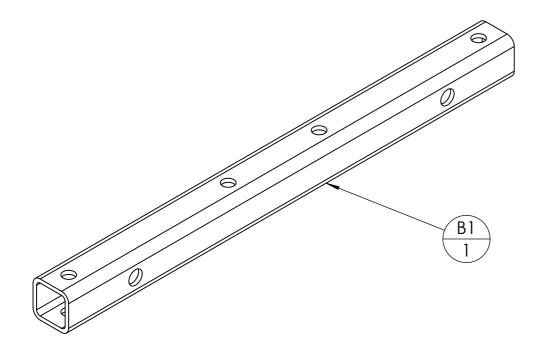


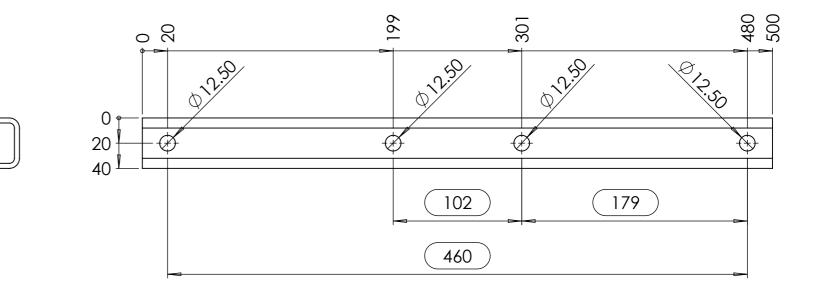
Outil	Brosse à b	olé					o l'atelier
Date	30/10/2025	Version	6.3	page n° 6	/ :	33	ľatelier paysan
Feuille	B, C	•					



## <u>Étapes et astuces</u>:

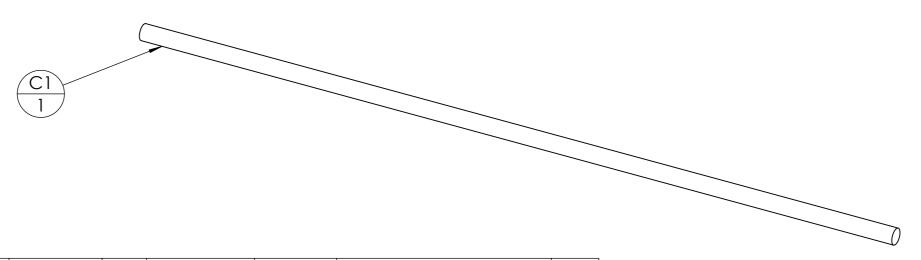
- Prévoir des fraises M15 et M 12 assez longues pour percer les deux faces en même temps.



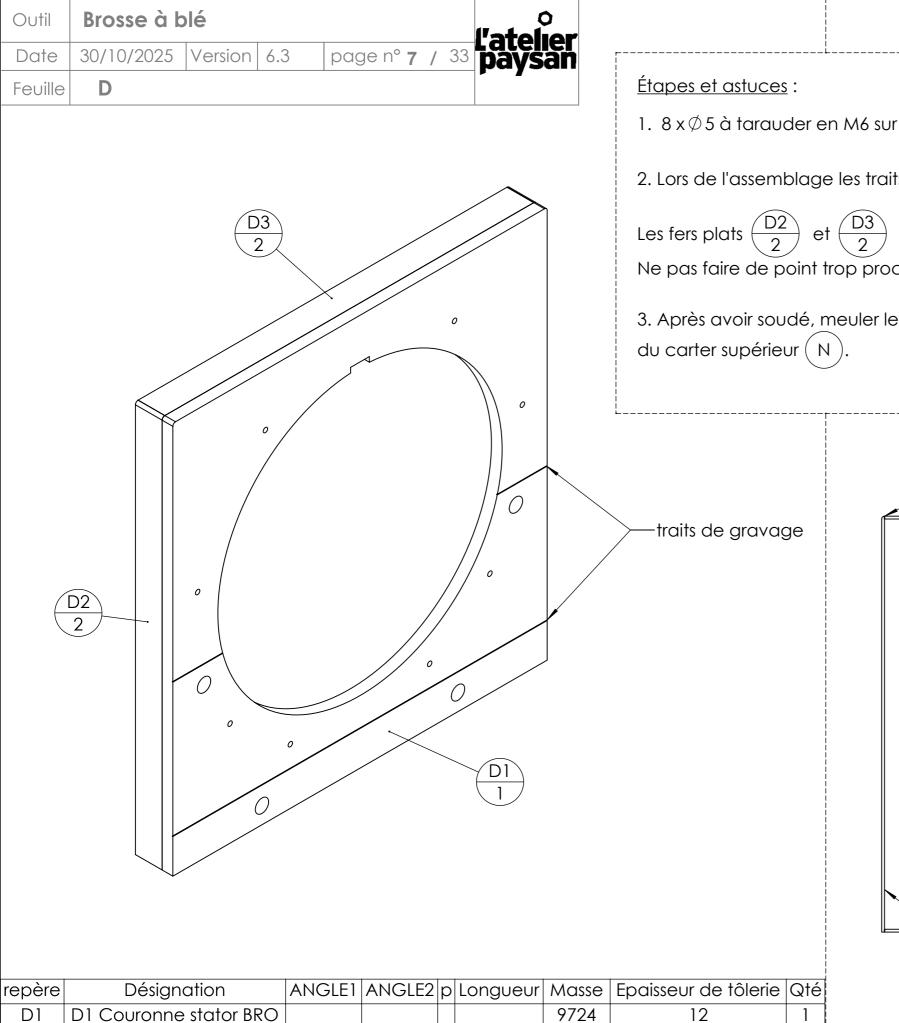




repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	р	Longueur	Masse	Epaisseur de tôlerie	Qté
В1	tube carré 40 x 4	0°	0°	4x Ø15 ; 8x Ø12,5 ;	500	2033		1



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	р	Longueur	Masse	Epaisseur de tôlerie	Qté	
C1	Tige filetée M14	0°	0°		675	810		1	



440

414

0°

0°

0°

308

291

D1

D2

D3

Fer plat 30 x 3

Fer plat 30 x 3



1.  $8 \times \emptyset 5$  à tarauder en M6 sur

2

2

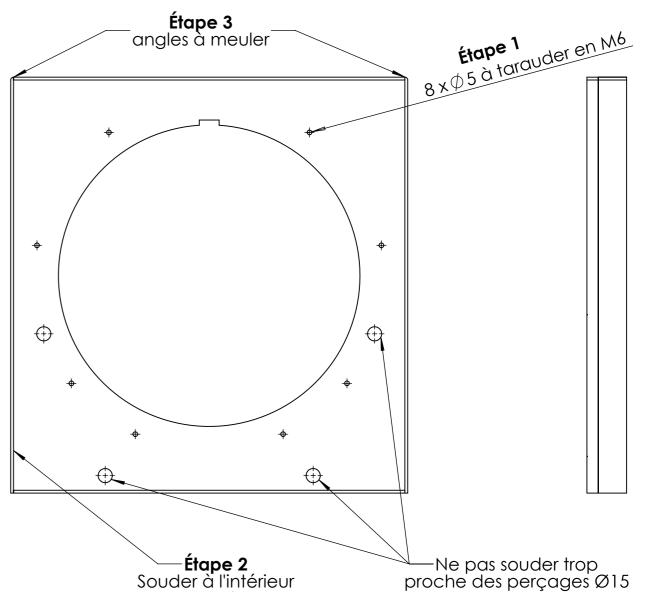
2. Lors de l'assemblage les traits de gravage sur doivent être positionnés à l'extérieur.

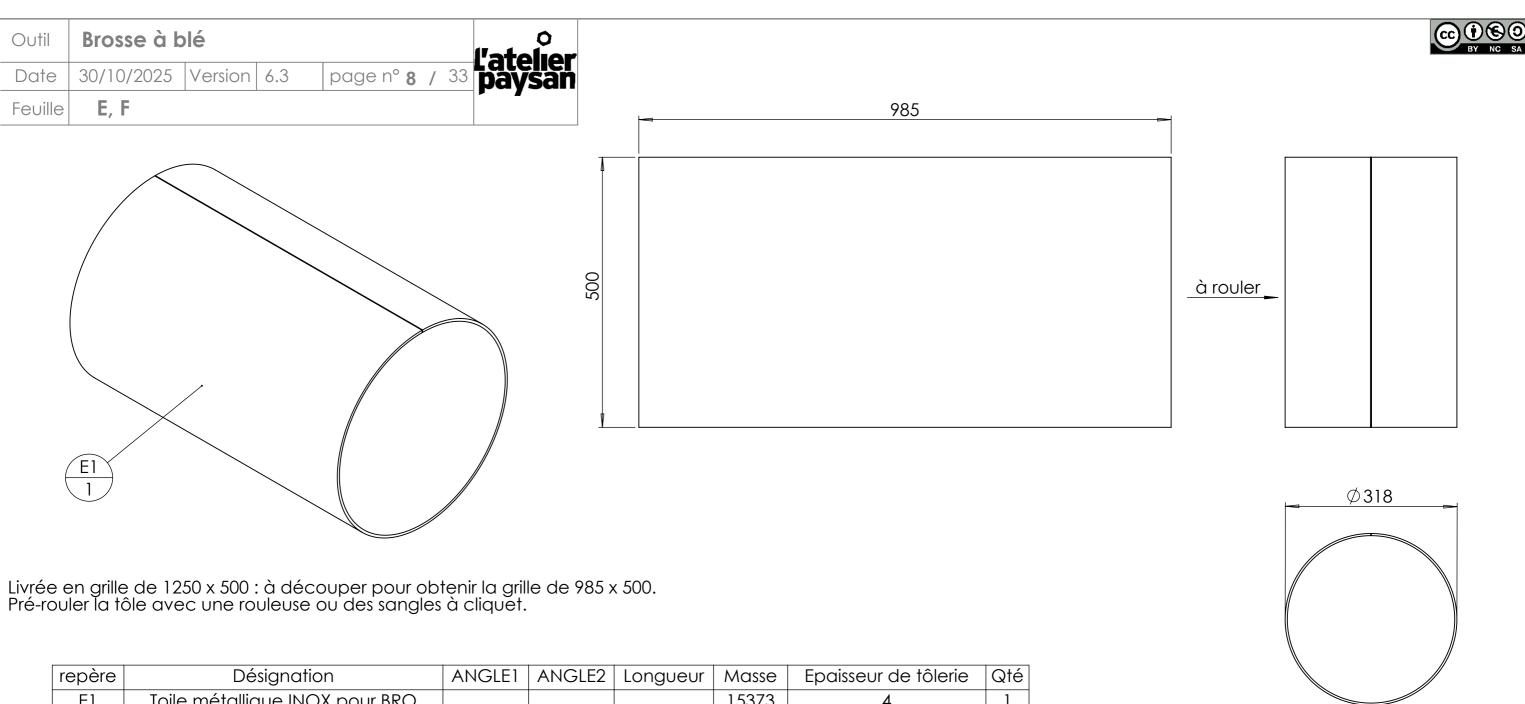
sont soudés par points à l'intérieur.

Ne pas faire de point trop proche des perçages Ø15 pour ne pas gêner le positionnement des écrous.

par points

3. Après avoir soudé, meuler les angles supérieurs pour faciliter le positionnement





3 perçages à réaliser en amont :

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	Longueur	Masse	Epaisseur de tôlerie	Qté
E1	Toile métallique INOX pour BRO				15373	4	1

# (155) (156) (155)

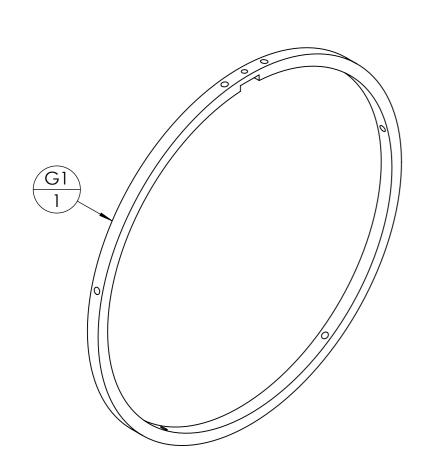
4 trous à contrepercer en place lors du montage avec les bagues (G)

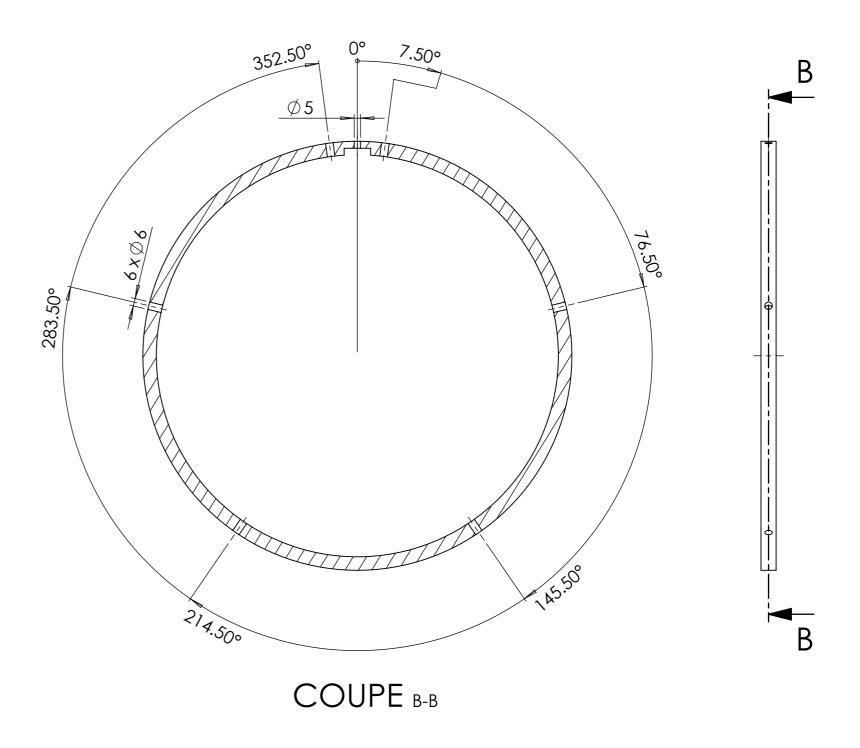
et la grille (E)

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	р	Longueur	Masse	Qté
F1	Fer plat 20 x 5	0°	0°	3x Ø5;	500	388	1

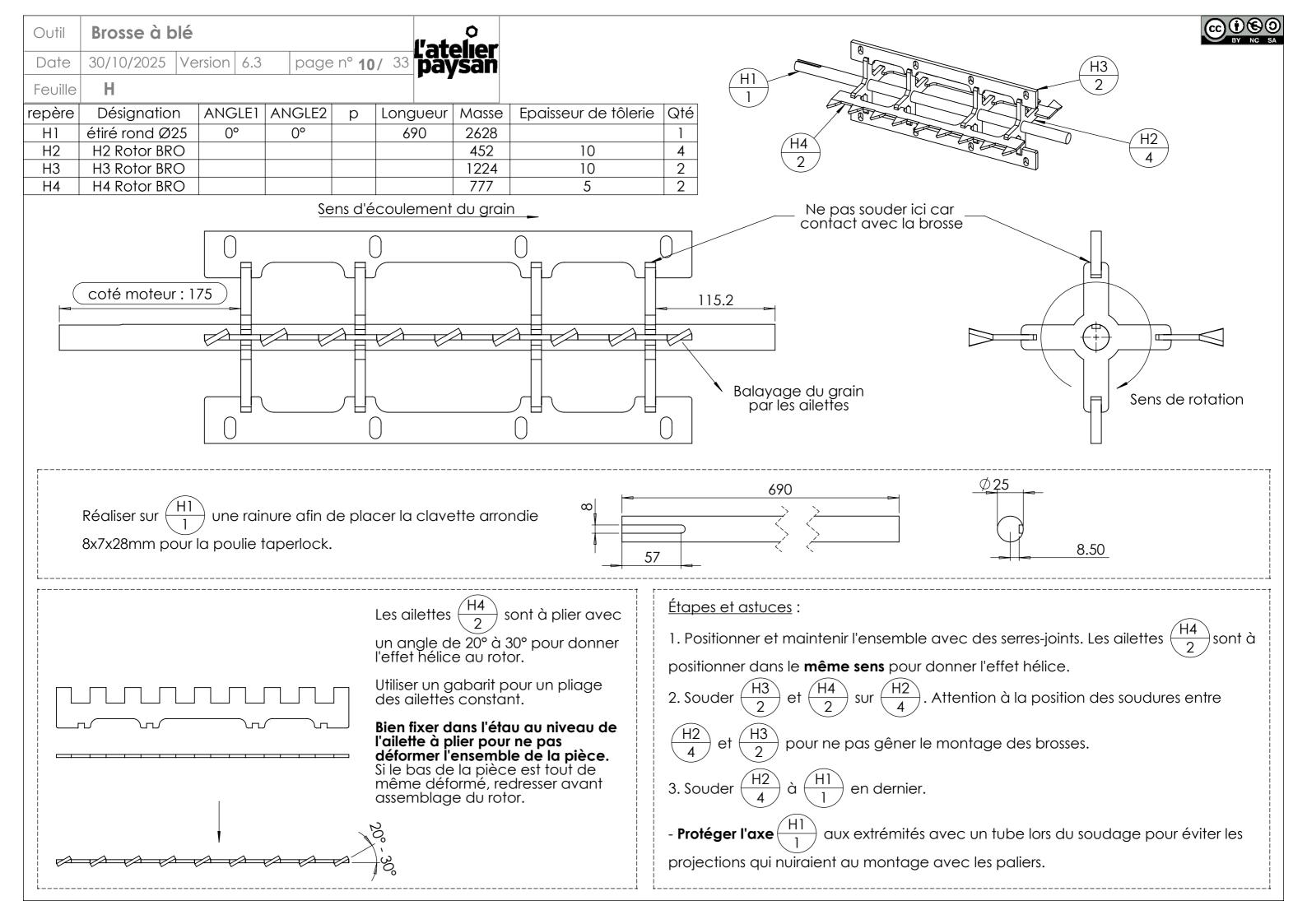
Outil	Brosse à b	olé					o l'atolier
Date	30/10/2025	Version	6.3	page n° 9	/	33	L'atelier paysan
Feuille	G						

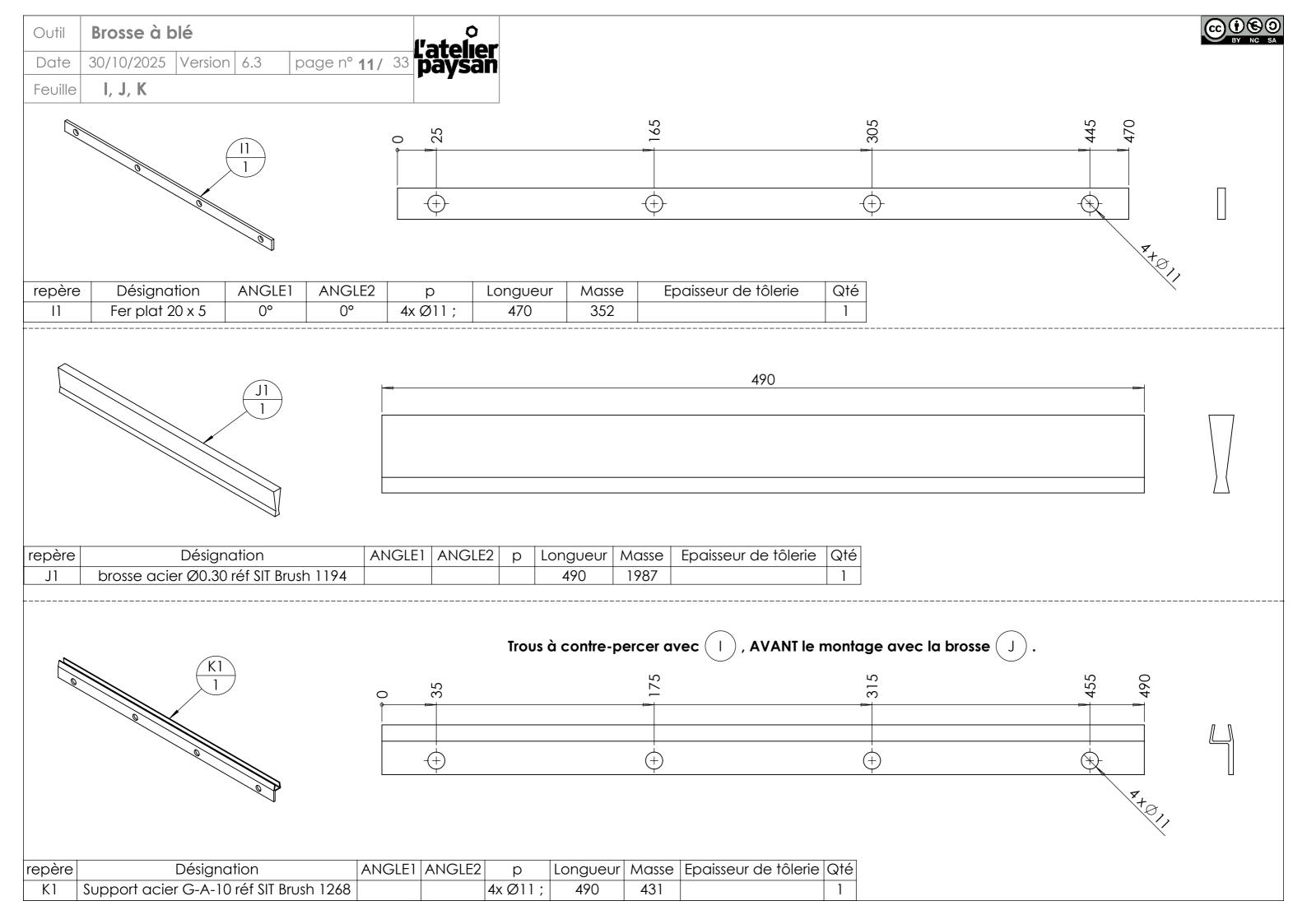






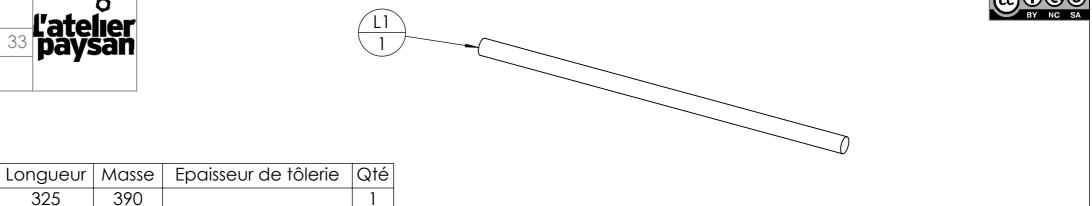
repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	Longueur	Masse	Epaisseur de tôlerie	Qté
G1	G1 Bague de maintien de grille BRO				1012	12	1







ANGLE1 ANGLE2



## <u>Étapes et astuces</u>:

Désignation

Tige filetée M14

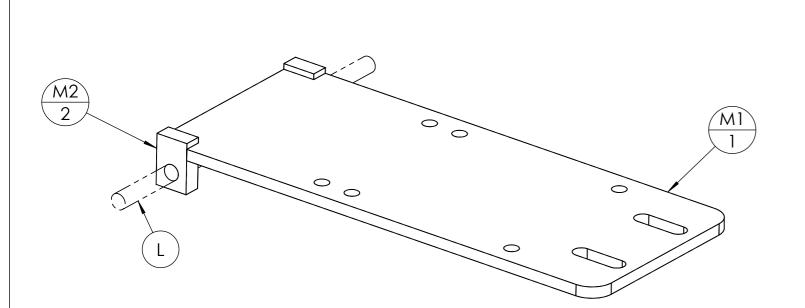
repère

1. Assembler avec  $\binom{L}{L}$  en place dans les perçages de  $\binom{M2}{2}$ . Les encoches sur la platine  $\frac{M1}{1}$  permettent de régler  $\frac{M2}{2}$  en hauteur pour que les trous soient alignés.

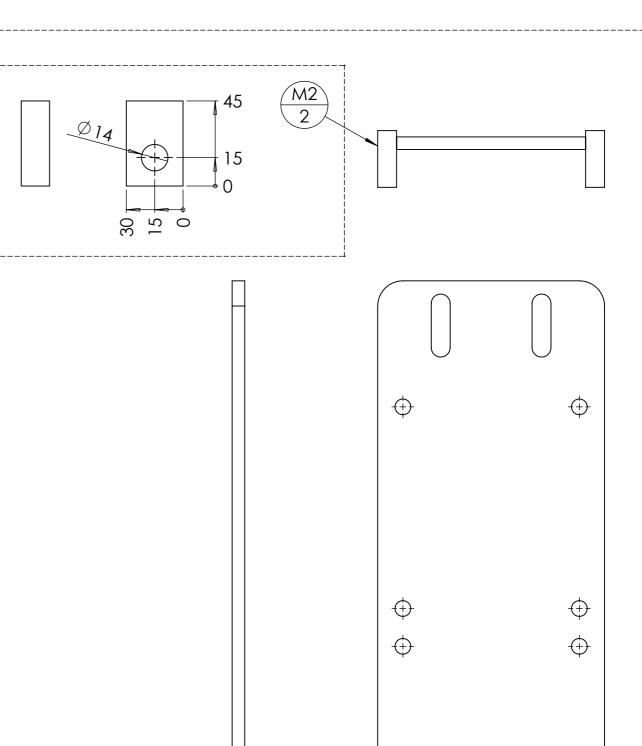
325

390

2. Souder  $\frac{M2}{2}$  sur  $\frac{M1}{1}$ 



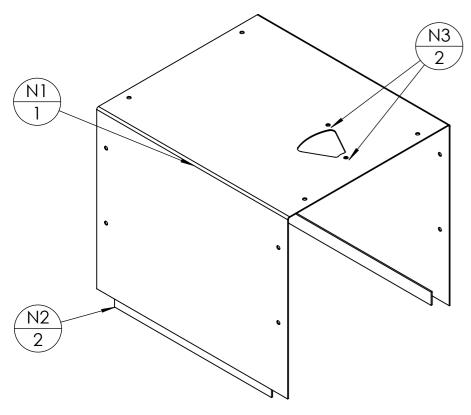
repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	р	Longueur	Masse	Epaisseur de tôlerie	Qté
M1	M1 Support moteur BRO					5927	10	1
M2	Fer plat 30 x 15	0°	0°	1x Ø14;	45	140		2







repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	р	Longueur	Masse	Epaisseur de tôlerie	Qté
N1	N1 Carter supérieur BRO					9582	2	1
N2	Fer plat 30 x 3	0°	0°		411	289		2
N3	Ecrou M6 brut					2		2

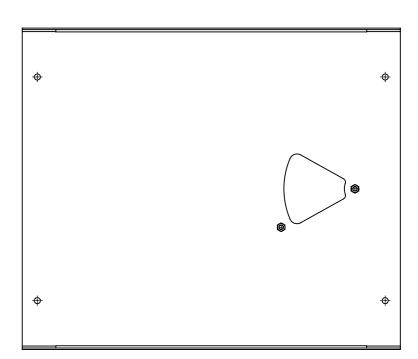


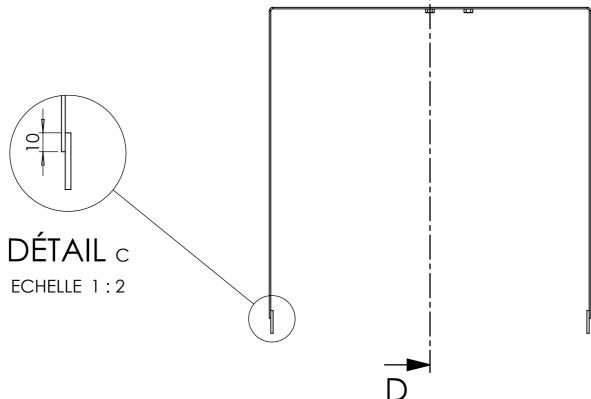
## Étapes et astuces:

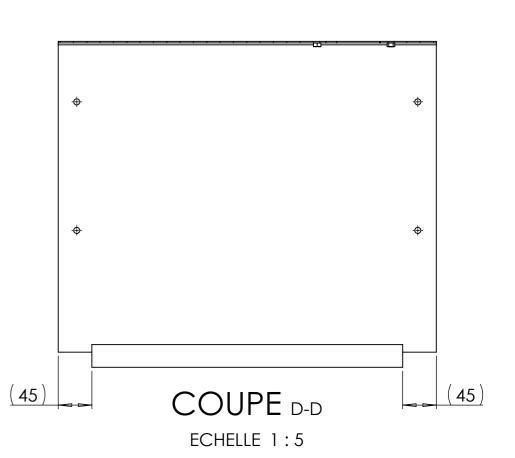
1. Souder  $\frac{N2}{2}$  centrés sur  $\frac{N1}{1}$  dans la largeur.

Souder par points à l'intérieur pour ne pas gêner l'assemblage avec  $\left(T\right)$ .

2. Souder les écrous  $\frac{N3}{2}$  à l'intérieur du carter au niveau des perçages pour la trappe d'appel d'air.

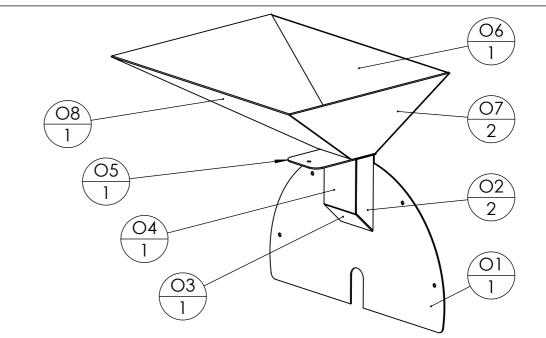






Outil	Brosse à b	olé				o l'atolier
Date	30/10/2025	Version	6.3	page n° <b>14</b> /	33	paysan
Feuille	0					

U								
	repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	Longueur	Masse	Epaisseur de tôlerie	Qté
	01	O1 Trémie entrée BRO				1236	2	1
	O2	O2 Trémie entrée BRO				60	2	2
	O3	O3 Trémie entrée BRO				58	2	1
	04	O4 Trémie entrée BRO				104	2	1
	O5	O5 Trémie entrée BRO				114	2	1
	06	O6 Trémie entrée BRO				667	2	1
	07	O7 Trémie entrée BRO				749	2	2





## <u>Étapes et astuces</u>:

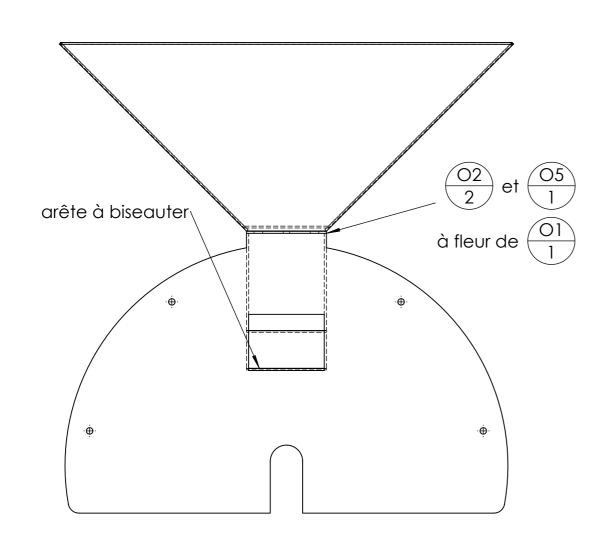
O8 O8 Trémie entrée BRO

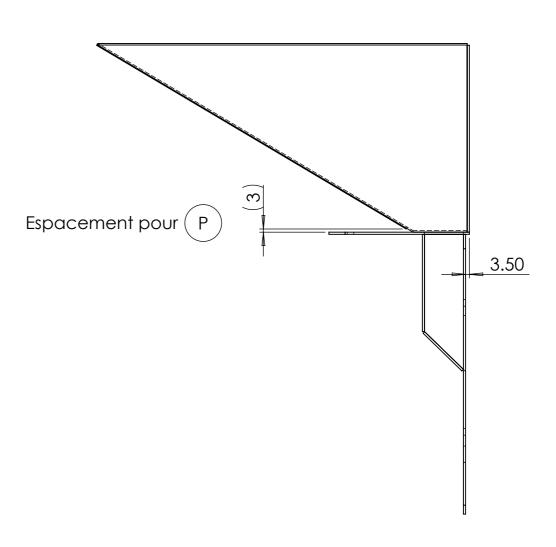
- Pour ne pas gêner l'écoulement du grain, toutes les soudures sont à faire à l'extérieur et l'arête de Ol à biseauter dans le sens de l'écoulement du grain.

2

- Vérfier le passage pour le clapet de la trappe (P). Meuler des soudures si besoin pour faciliter sa mise en place.

1289

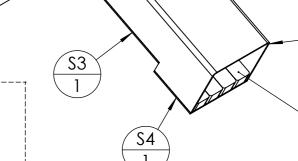




Outil	Brosse à b	lé				('atelier
Date	30/10/2025	Version	6.3	page n° 15/	33	pavsan
Feuille	S					<b>P 3</b>

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	р	Longueur	Masse	Epaisseur de tôlerie	Qté
\$1	\$1 Flasque basse sortie BRO					480	2	1
S2	S2 Flasque basse sortie BRO					772	2	1
\$3	S3 Flasque basse sortie BRO					209	2	1
S4	S4 Flasque basse sortie BRO					81	2	1
S5	Aimant 61 x 20 x 15					0		4

# 0

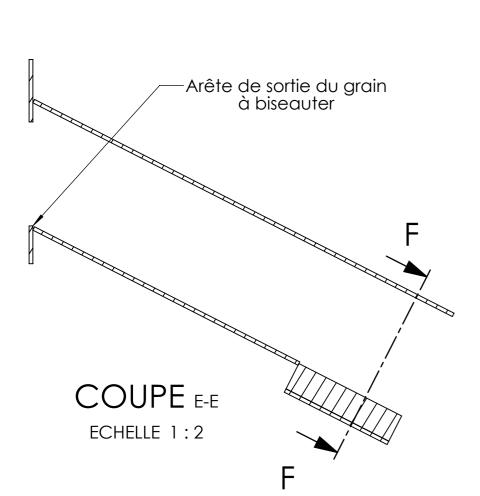


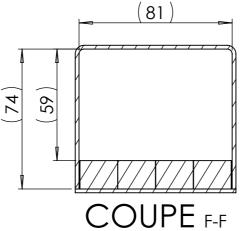
## <u>Étapes et astuces</u>:

1. Placer  $\frac{\$2}{1}$  à l'envers comme un "U" et souder  $\frac{\$3}{1}$  et  $\frac{\$4}{1}$  par dessus. Ces tôles peuvent être remplacées par 2 tubes avec une ouverture au moins aussi grande (voir COUPE F-F).

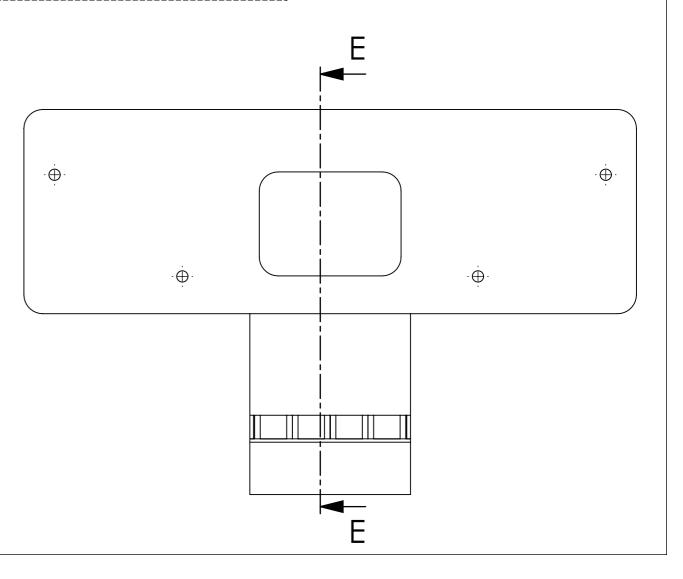
2. Souder à  $\frac{\$1}{1}$  puis biseauter l'arête de sortie du grain de  $\frac{\$1}{1}$  pour ne pas gêner l'écoulement du grain.

3. Positonner les aimants  $\frac{s_5}{4}$  à la fin, sans les souder. Ils sont amovibles si besoin d'être nettoyés.





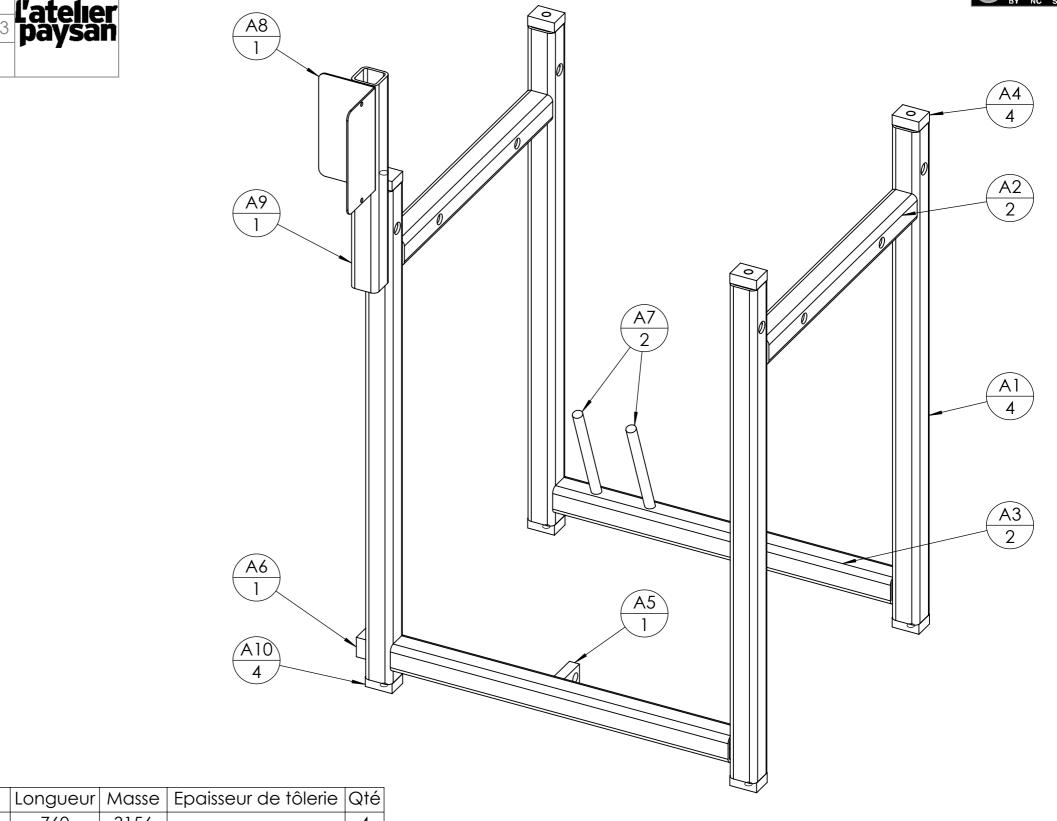
ECHELLE 1:2



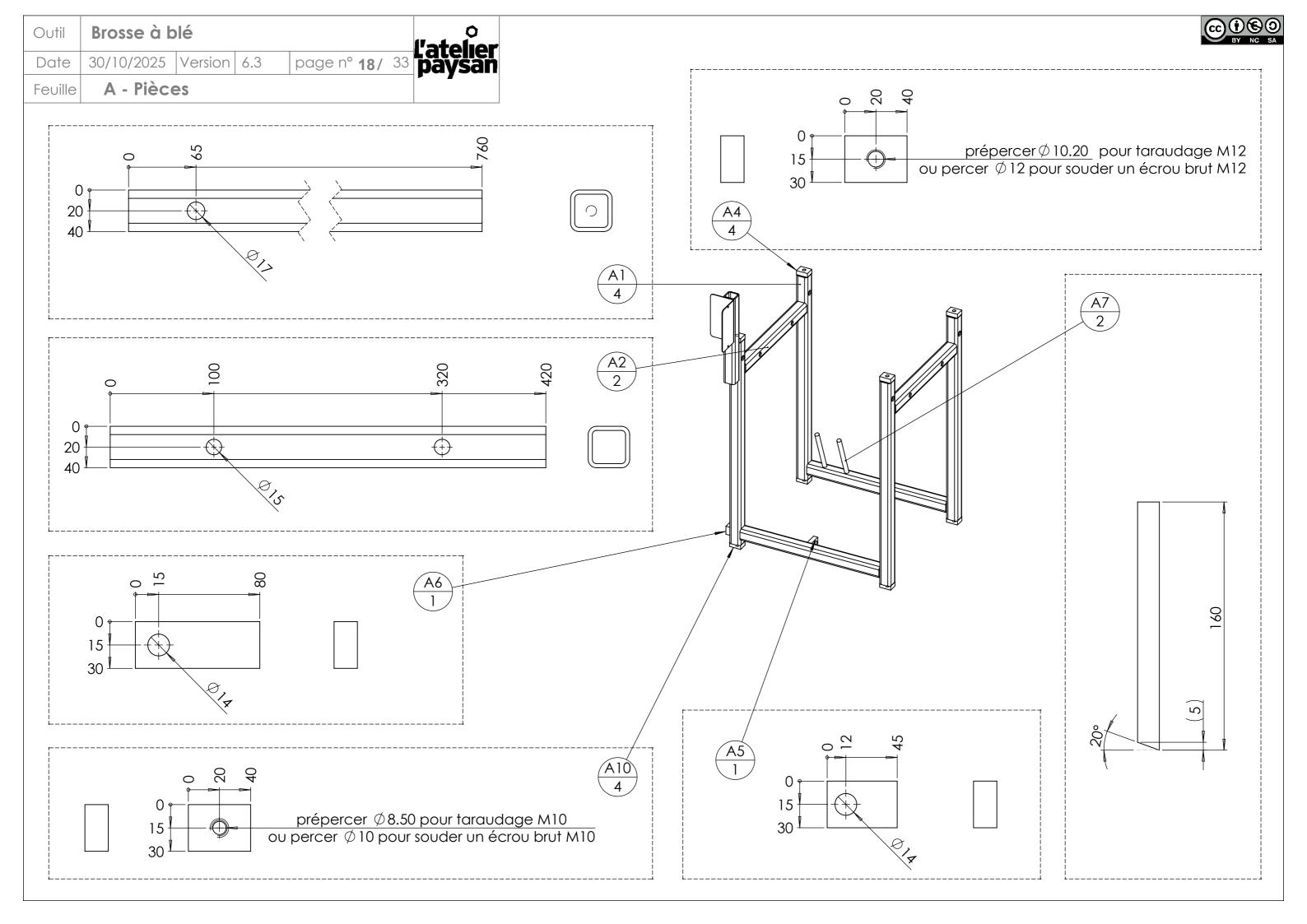
Outil Date	Brosse à blé 30/10/2025 Version	63 pc	age n° <b>16</b> /	<sup>33</sup> L'ateliei paysar	Étapes	s d'assemblage de (T	) à réaliser a	près le montage du Stator.	© BY
Feuille		0.5   PC	19011 1 <b>6</b> /	paysar					
repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p Longueu	Masse	Epaisseur de tôlerie	Qté		
T1	Tube rond 101.6 x 2	0°	0°	150	530		1		
T2	T2 Évacuation BRO				1539	2	1		
T3	T3 Évacuation BRO				1868	2	1		
T4	T4 Évacuation BRO				1847	2			
T5	T5 Évacuation BRO				1513	2	1	· •	· <del>•</del>
T6	T6 Évacuation BRO				69	2	<u>                                     </u>	,	
4. 5.	Positionner $\begin{pmatrix} 11\\1 \end{pmatrix}$ et $\begin{pmatrix} 1\\1 \end{pmatrix}$ et $\begin{pmatrix} 1$	ur des auti	res pièces				saire pour	· ·	· —
	$\frac{\overline{12}}{1}$		T4 1					· •	·••·

contours à marquer pour couper

Outil	Brosse à b	olé			o l'atelier
Date	30/10/2025	Version	6.3	page n° <b>17</b> / 3	3 paysan
Feuille	A - Nom	enclatu	re		



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	р	Longueur	Masse	Epaisseur de tôlerie	Qté
A1	tube carré 40 x 4	0°	0°	2x Ø17 ;	760	3156		4
A2	tube carré 40 x 4	0°	0°	4x Ø15 ;	420	1730		2
A3	tube carré 40 x 4	0°	0°		505	2107		2
A4	Fer plat 30 x 15	0°	0°	1x Ø10,2;	40	131		4
A5	Fer plat 30 x 15	0°	0°	1x Ø14 ;	45	140		1
A6	Fer plat 30 x 15	0°	0°	1x Ø14 ;	80	263		1
A7	Tige filetée M14	20°	0°		160	189		2
A8	A8 Châssis BRO					397	2	1
A9	tube carré 40 x 4	0°	0°		320	1335		1
A10	Fer plat 30 x 15	0°	0°	1x Ø8,5;	40	134		4



Outil Brosse à blé

Date 30/10/2025 Version 6.3 page n° 19/ 33 paysan

Étapes d'assemblage à réaliser en même temps que le montage du Stator.

D doit être déjà assemblé et la grille déjà montée.

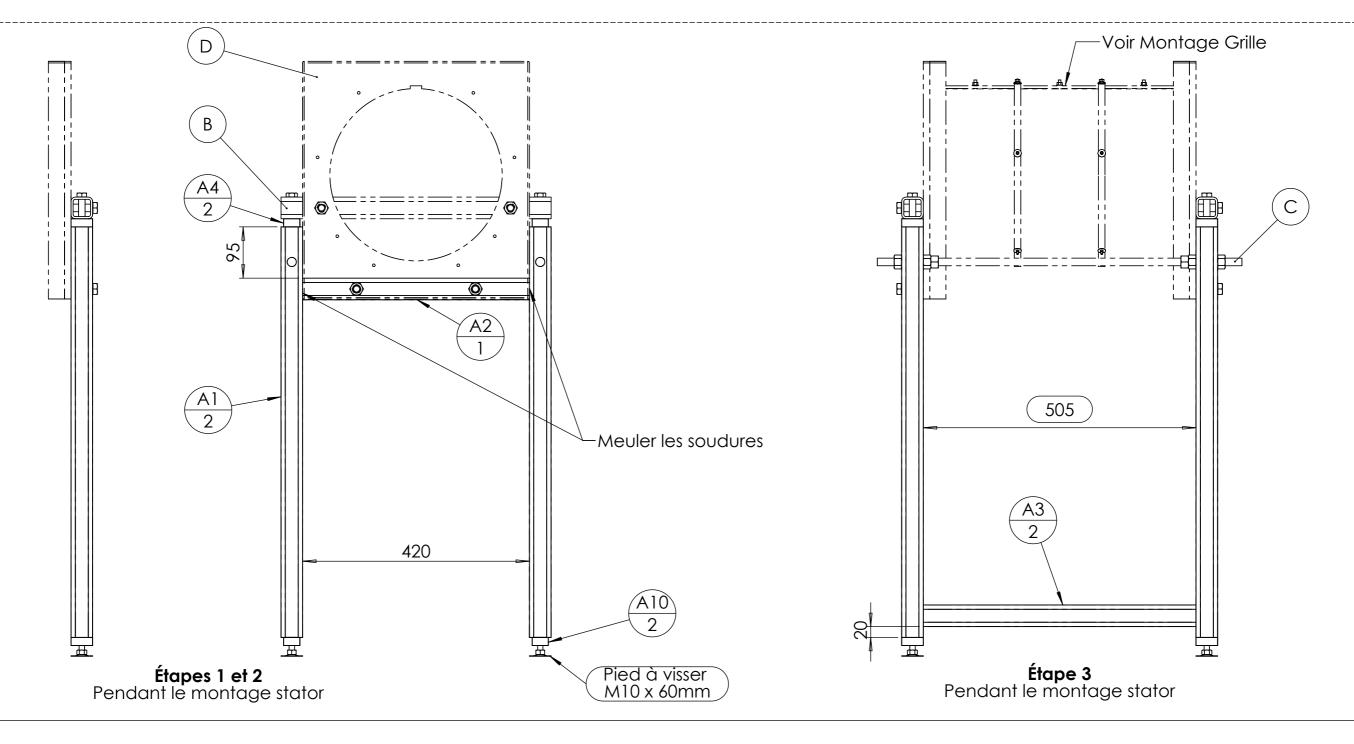


## Étapes et astuces:

Feuille

A - Assemblage 1/2

- 1. Monter d'abord (A1), (A2), (A4), (B) et (D). (A2) et (B) sont à positionner grâce aux traits de gravage de (D). Pointer les corps de (A)
- 2. Défaire le montage et souder. Meuler les soudures qui seront en contact avec les couronnes  $\bigcirc$  D. Souder  $\stackrel{\frown}{(2)}$  et mettre les pieds à visser. Refaire le montage.
- 4. Une fois le montage mis en place et le carter positionné, contre percer D3 en Ø5 avec le carter, puis tarauder D3 en M6.



Brosse à blé

Outil

Date

30/10/2025 | Version | 6.3 page n° **20**/ 33

L'atelier paysan

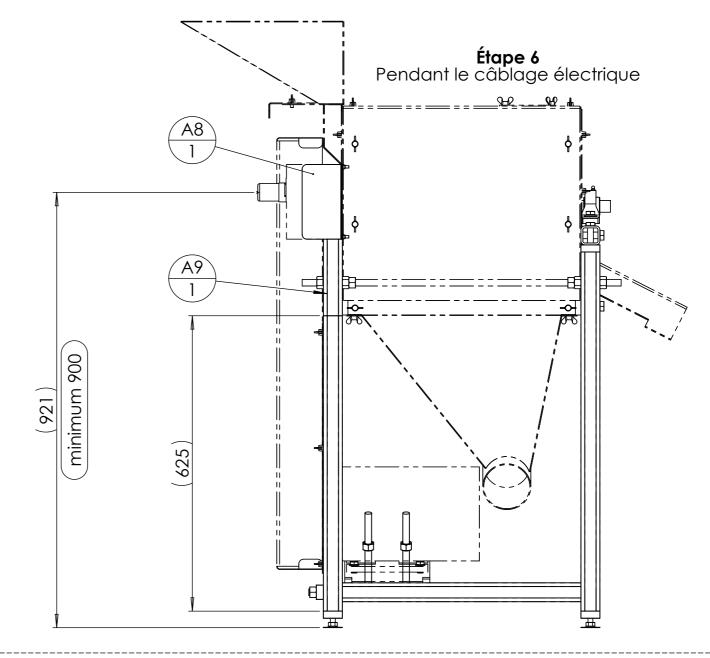
Étape 4

Étapes d'assemblage à réaliser en même temps que le montage du Moteur et le câblage électrique.

A - Assemblage 2/2 Feuille

**Étapes 4 et 5** Pendant le montage moteur Étape 5  $\frac{A7}{2}$ 55 M Étape 4 80

COUPE A-A



## Étapes et astuces :

- 4. Pointer en position pour que les perçages soient et bien alignés. Souder.
- (A7) doivent être bien positionnées dans les trous oblongs de ( M ). Souder.
- 6. Lors du câblage électrique, pointer et souder (

Vous pouvez choisir l'emplacement de l'arrêt d'urgence en fonction de votre utilisation. Respectez la hauteur minimale et prenez garde à ne pas gêner l'accès aux vis et écrous.

Exemple : ici, l'ARU est positionné pour être facilement accessible du coté de l'entrée du grain.

Brosse à blé Outil page n° **21**/ 33 30/10/2025 | Version | 6.3 Date **Montage Grille** Feuille



## Étapes et astuces:

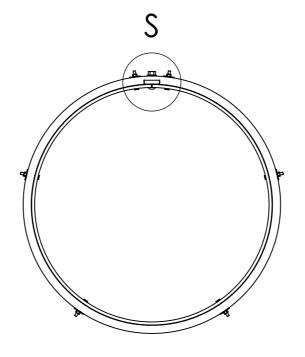
1. Maintenir la grille (déjà pré-roulée) avec des sangles à cliquet pour insérer les bagues et le fer plat.

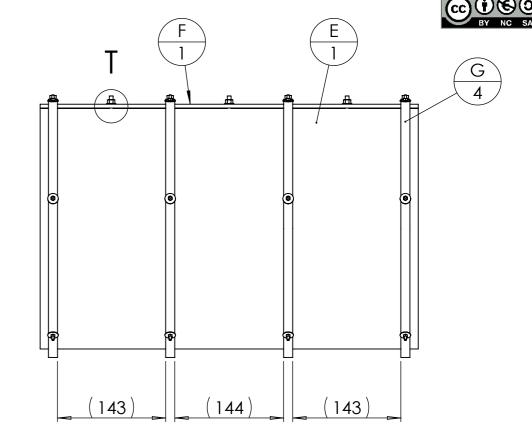
Les extrémités de la grille ne doivent pas se chevaucher.

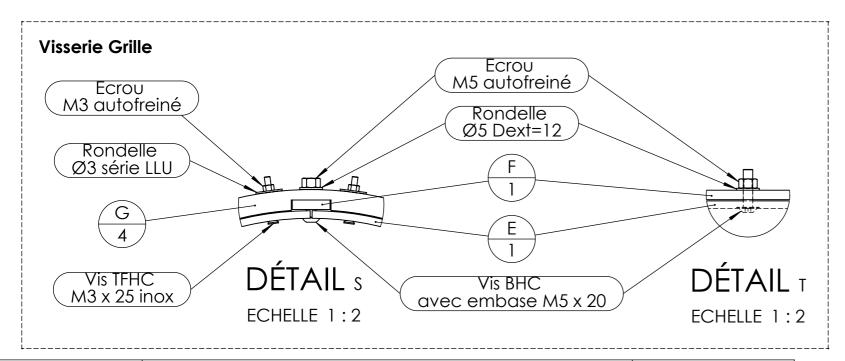
2. Percer la grille pour mettre les vis en utilisant des forets de 3mm avec une visseuse (également faisable avec un chasse-goupille affuté).

À utiliser à vitesse élevée mais sans forcer pour ne pas casser le foret dans les mailles.

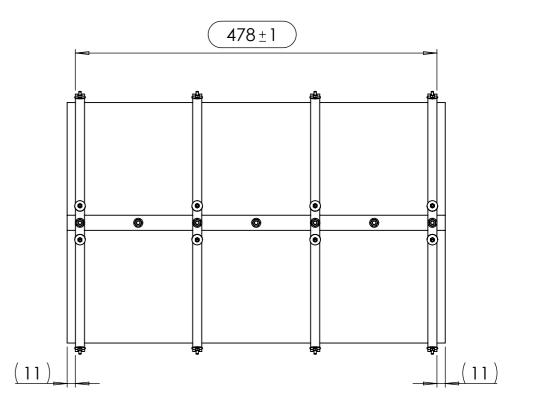
Prévoir plusieurs forets en cas de casse.







Repère	Désignation	Quantité
Е	Toile métallique	1
F	Clavette de maintien de grille	1
G	Bague de maintien de grille	4
Vis BHC	Vis BHC avec embase M5 x 20	7
Rondelle	Rondelle Ø5 série LU	7
Ecrou	Ecrou M5 autofreiné	7
Vis TFHC	Vis TFHC M3 x 25 inox	24
Rondelle	rondelle Ø3 série LLU	24
Ecrou	Ecrou M3 autofreiné	24



Brosse à blé 30/10/2025 Version 6.3 page n° **22**/ 33

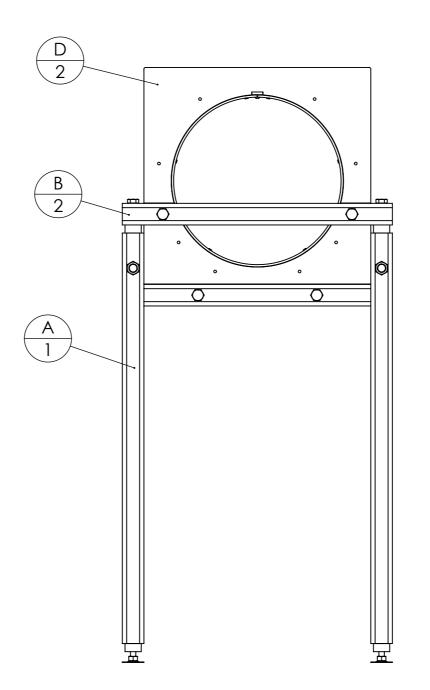
**Montage Stator** Feuille

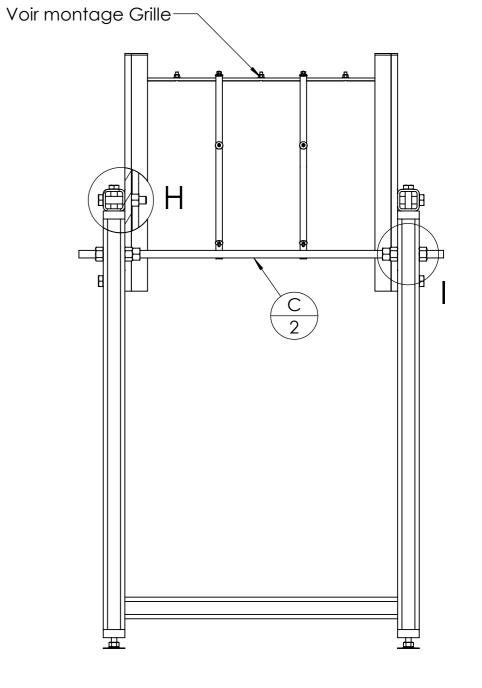
Outil

Date

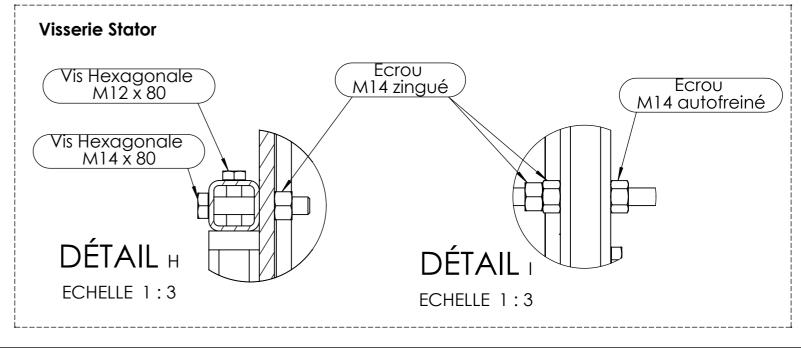
## <u>Étapes et astuces</u>:

- Suivre les étapes de l'assemblage de (A)
- -Régler les pieds à viser pour que l'ensemble soit bien stable.





Repère	Désignation	Quantité
Α	Châssis	1
В	Support palier	2
С	Tige renfort châssis	2
D	Couronne stator	2
Ecrou	Ecrou M14 autofreiné	4
Ecrou	Ecrou M14 zingué	16
Pied à visser	Pied à visser M10 x 60mm	4
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M14 x 80	8
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M12 x 80	4







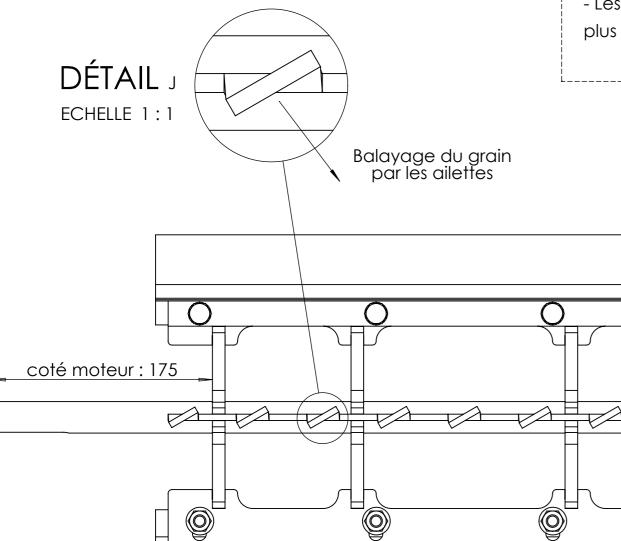
## <u>Étapes et astuces</u>:

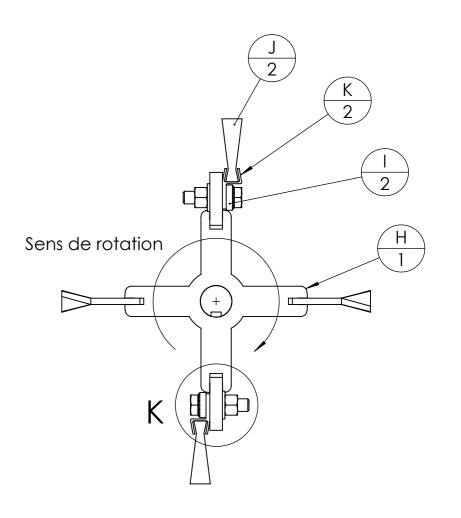
- Bien orienter les brosses métalliques par rapport au sens de rotation (donc par rapport au sens des ailettes).

- Les bouts des brosses (J) doivent être distants de 295 mm maximum (dans la position la plus proche de l'axe de rotation). Les poils peuvent être recoupés si besoin.

position min : brosses proches de l'axe

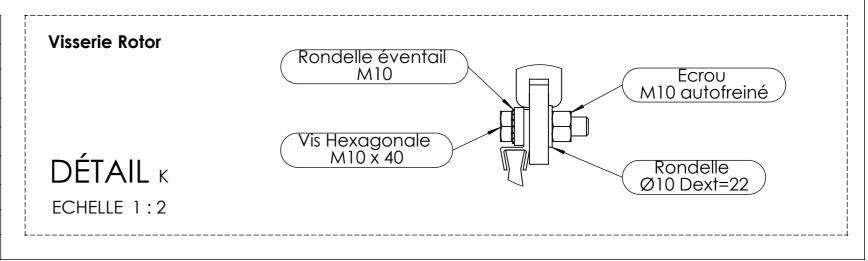
290





Repère	Désignation	Quantité
Н	Rotor	1
I	Renfort support de brosse	2
J	Brosse métallique	2
K	Support de brosse métallique	2
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M10 x 40	8
Rondelle éventail	Rondelle éventail M10	8
Rondelle	Rondelle Ø10 série MU	8
Ecrou	Ecrou M10 autofreiné	8

Sens d'écoulement du grain



Brosse à blé Outil 30/10/2025 | Version | 6.3 page n° **24**/ 33 Date Montage Stator + Rotor Feuille



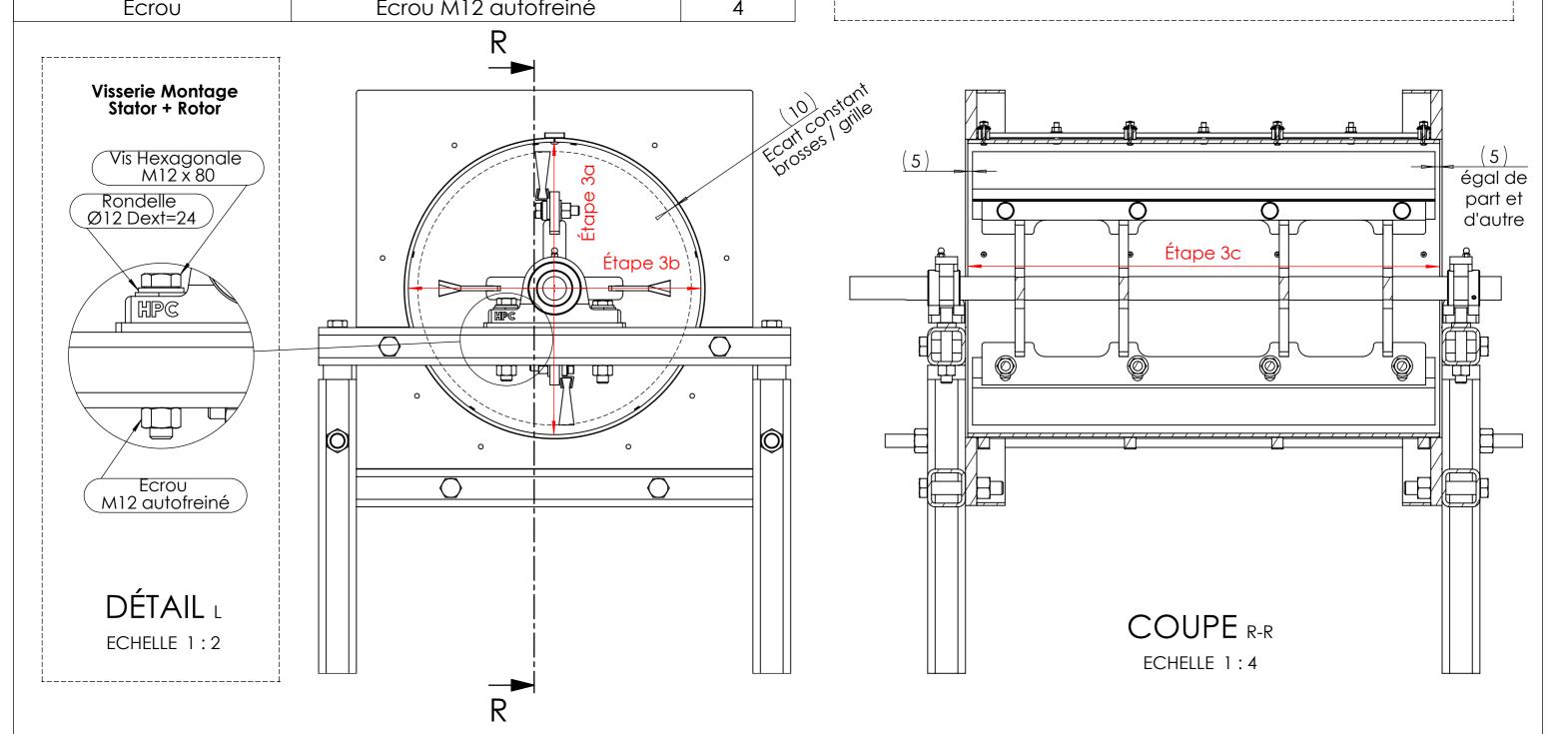
Repère	Désignation	Quantité
Palier chapeau Ø25	Palier chapeau Ø25	2
Cale palier 5mm BRO	Cale palier - épaisseur 5mm	4
Cale palier 1mm BRO	Cale palier - épaisseur 1mm	4
Cale palier 2mm BRO	Cale palier - épaisseur 2mm	8
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M12 x 80	4
Rondelle	Rondelle Ø12 série ZU	4
Гоколь	Fores Add O ou defreise é	1

## Étapes et astuces:

1. Installer les paliers sur l'axe du rotor.

Attention au sens des paliers : vis de serrage de l'axe vers l'extérieur.

- 2. Positionner le rotor dans la grille, visser les paliers sans les serrer.
- Centrer le rotor dans la grille à l'aide des 3 réglages suivants :
   3a. hauteur des paliers avec les cales.
   3b. position du palier sur le stator grâce aux lumières des paliers.
   3c. position du rotor dans la grille en déplaçant l'axe dans les paliers.
- 4. Serrer les vis.



Outil Brosse à bl				
Date 30/10/2025	Version 6.3 page n° 25/33 Paysa	er 3 <b>n</b>	Douille taperl 2517-Ø25	
Feuille Montage	-		Poulie taperlock	
Étapes et astuces	 •		Øprim 250 SPA 2 gorges moy	yeu 2517 D
			Courre SPA17	ole \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \
	eux sur les axes moteur et rotor.		Douille taperlo	
2. Monter le moteu	ur sur (M) (vue de détail N).		1108 - Ø28	
3. Insérer la tige (	L) $sur(M)$ et (A) (vue de détail O).			
4. Aligner les pouli	es rotor et moteur		Poulie taperlock	
i	er les courroies, monter les carters (U) et	Q	Øprim 71 SPA 2 gorges moy	
			Moteur électrique 3 kW EM100LB4B3300I	
en perçant/tarauc	dant (A) (vue de détail O) et en tauraudo	ant (D).	O KIT LITTIGED IDOGGOI	
6 Tendre les courr	oies grâce aux tiges filetées de $(A7)$ (Vu	ue de détail P).	i1	
o. Terraire les coons	oles grace dox riges filerees de 2	be de delairi j.	Visserie Moteur	$M \downarrow M \downarrow$
- Si utilisation d'un	moteur électrique 4kW, remplacer les boul	ons M10 (vue	(Vis Hexagonale	
de détail N) par de et écrou M12 auto	es boulons M12 : vis hexagonale M12 x 40, p-freiné.	rondelle Ø12	M10 x 40	
Repère	Désignation	Quantité	Rondelle Ø10 Dext=20	
Kepere	Axe support moteur	1	DÉTAIL N	
M	Support moteur	<u>'</u> 1	Ecrou	P
Q	Flasque basse entrée	<u> </u>	ECHELLE 1:3 M10 autofreiné	
U	Carter courroie fixe	<u>·</u> 1		
Courroie	Courroie SPA1782	2		
Douille taperlock	Douille taperlock 2517 Øint25	1	DÉTAIL o	COUPE M-M
Douille taperlock	Douille taperlock 1108 Øint28	1	ECHELLE 1:3	ECHELLE 1:8
Ecrou	Ecrou M14 zingué	4		
Ecrou	Ecrou M14 autofreiné	6	Ecrou M14 autofreiné	
Ecrou	Ecrou M10 autofreiné	4		$\  \  \qquad \qquad \left( \frac{M}{1} \right) \qquad \  \ $
Moteur électrique	Moteur électrique 3kW - 230/400V - 1500tr/min - socle 100	1	Vis papillon M6 x 10	
Poulie taperlock	Poulie taperlock Øprim 71 SPA 2 gorges moyeu 1108	1		
Poulie taperlock	Poulie taperlock Øprim 250 SPA 2 gorges moyeu 2517	1	DÉTAIL P ECHELLE 1:3	
Rondelle	Rondelle Ø10 série ZU	4	Rondelle	
Rondelle	Rondelle Ø14 série MU	4	Ø14 Dext=30	
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M10 x 40	4	Ecrou M14 autofreiné	<del></del>
Vis papillon	Vis papillon M6 x 10	6		

Outil Brosse à blé

Date 30/10/2025 Version 6.3 page n° 26/ 33

Feuille Montage Carters et Trémies

<u>Étapes et astuces</u>:

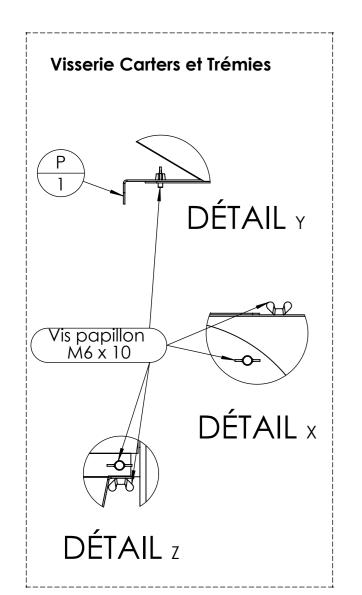
1. Pour  $\left(N\right)$  et  $\left(T\right)$  , contre-percer Ø5 les fers plats des couronnes.

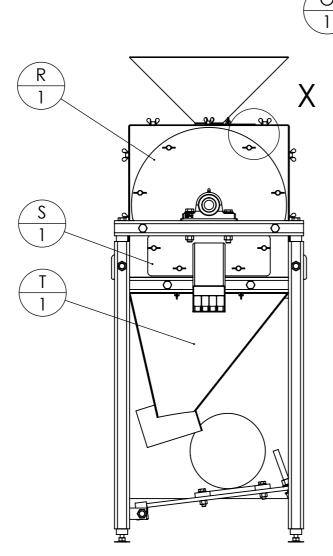
Pour (U), contre-percer Ø5 les tubes du châssis.

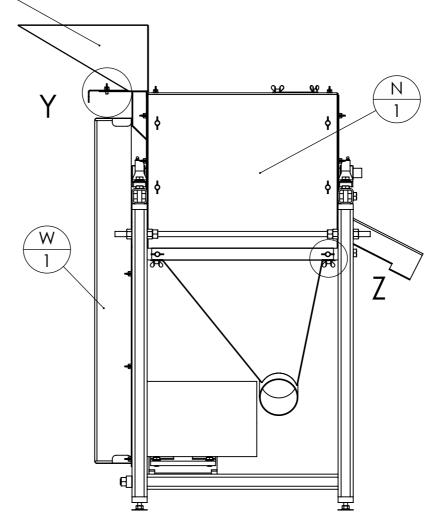
2. Tarauder tous les pré-perçages Ø5 en M6.

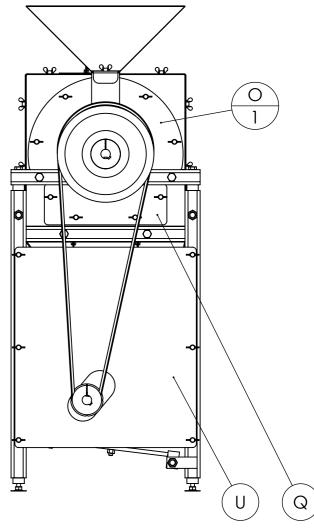
L'assemblage des corps de  $(\top)$ 

T se fait en même temps que ce montage.

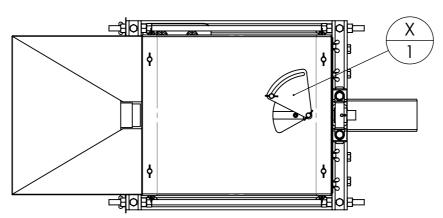




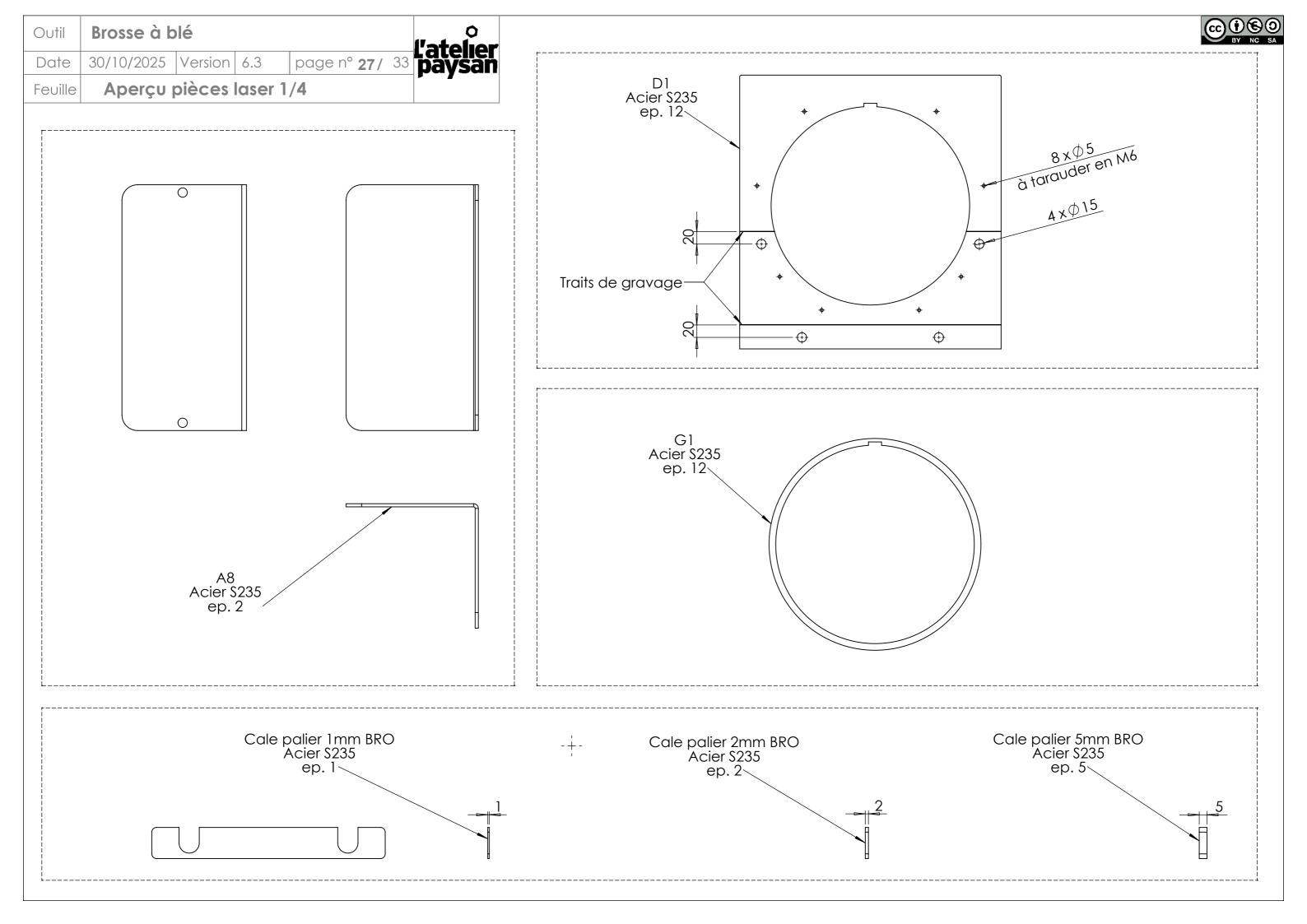


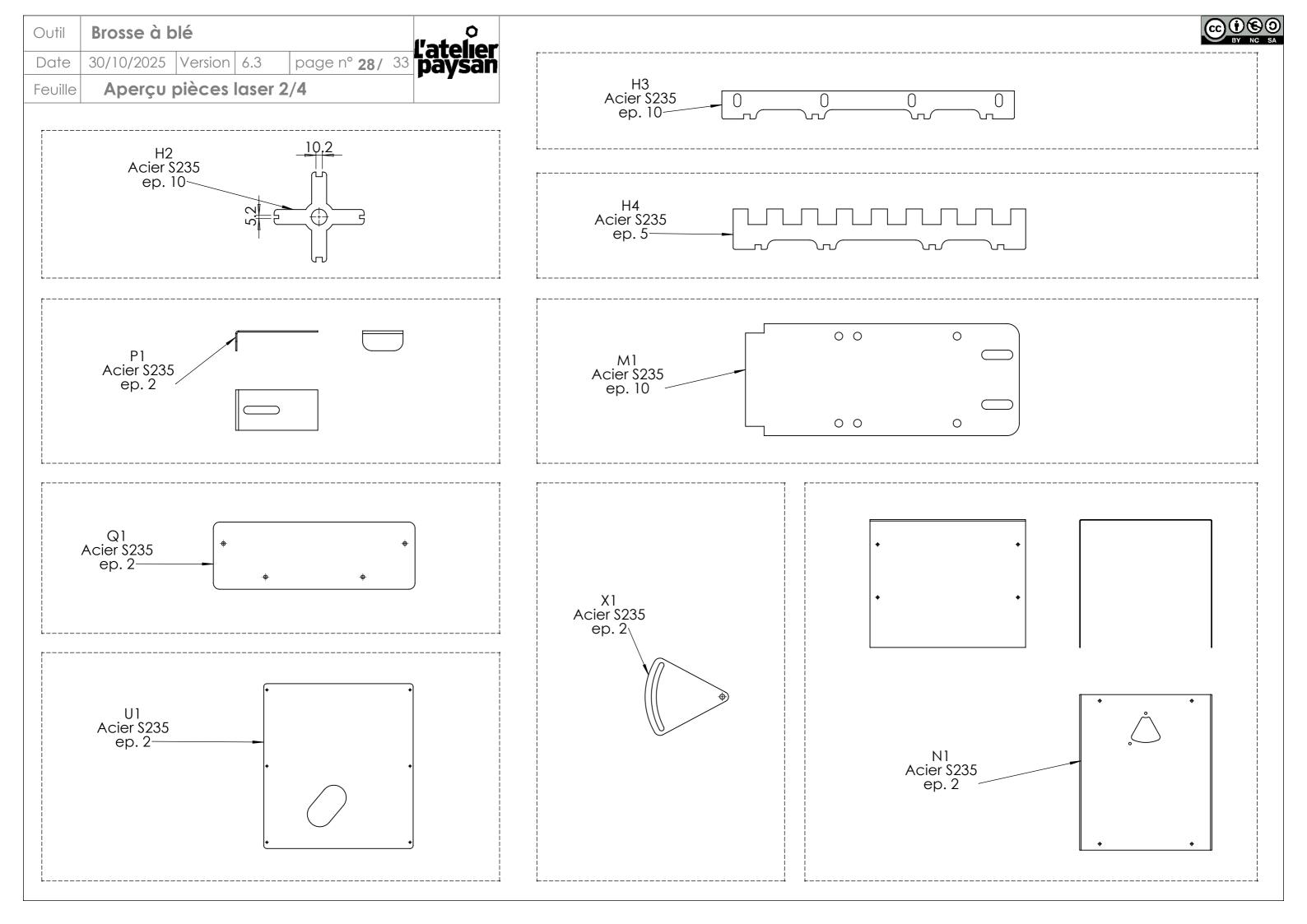


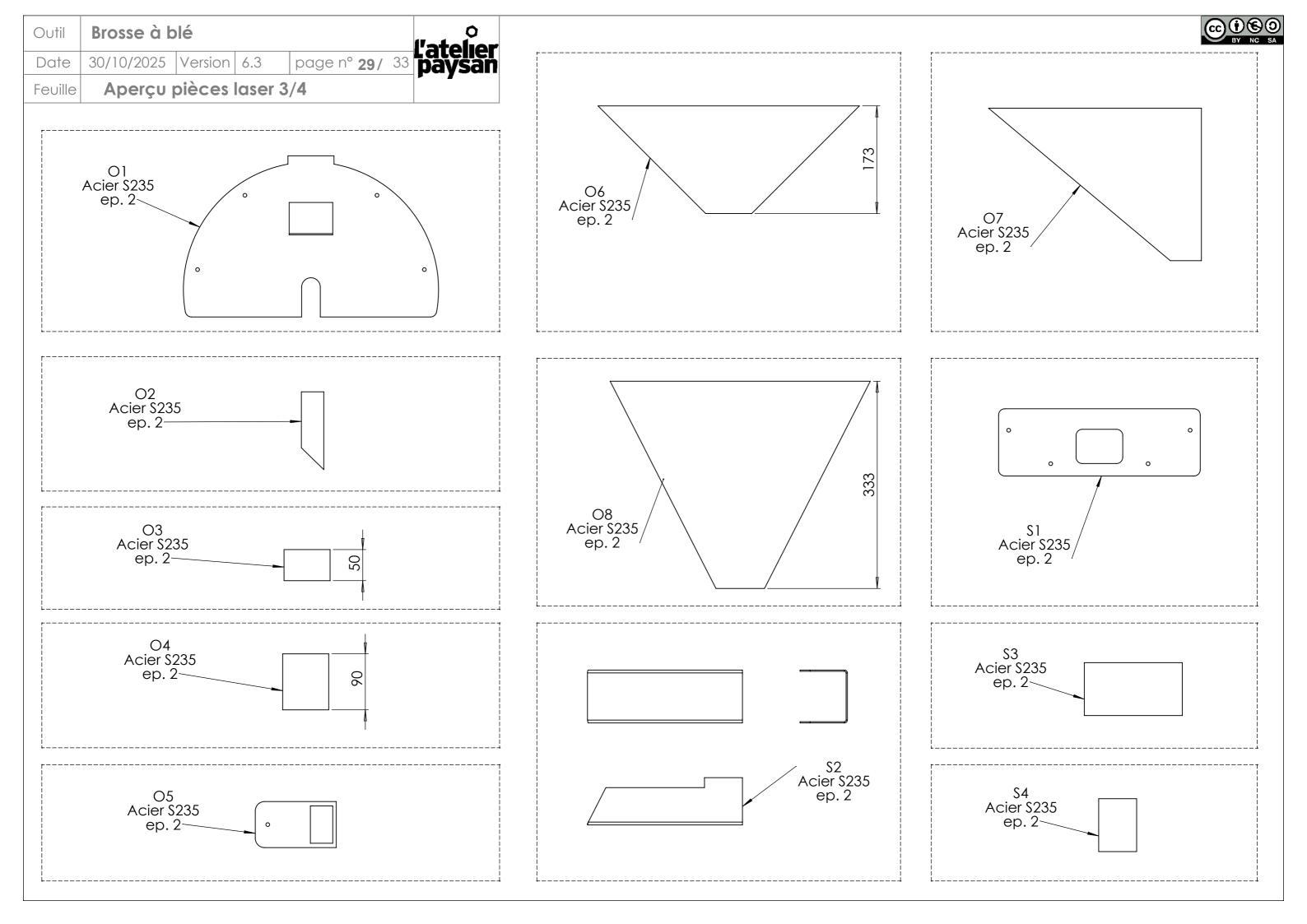
Repère	Repère Désignation			
Ν	Carter supérieur	1		
0	Trémie entrée	1		
Р	Clapet trémie entrée	1		
R	Flasque haute sortie	1		
S	S Flasque basse sortie			
T	Évacuation	1		
W	Carter courroie amovible	1		
Х	Trappe réglage appel d'air	1		
Vis papillon	Vis papillon M6 x 10	35		

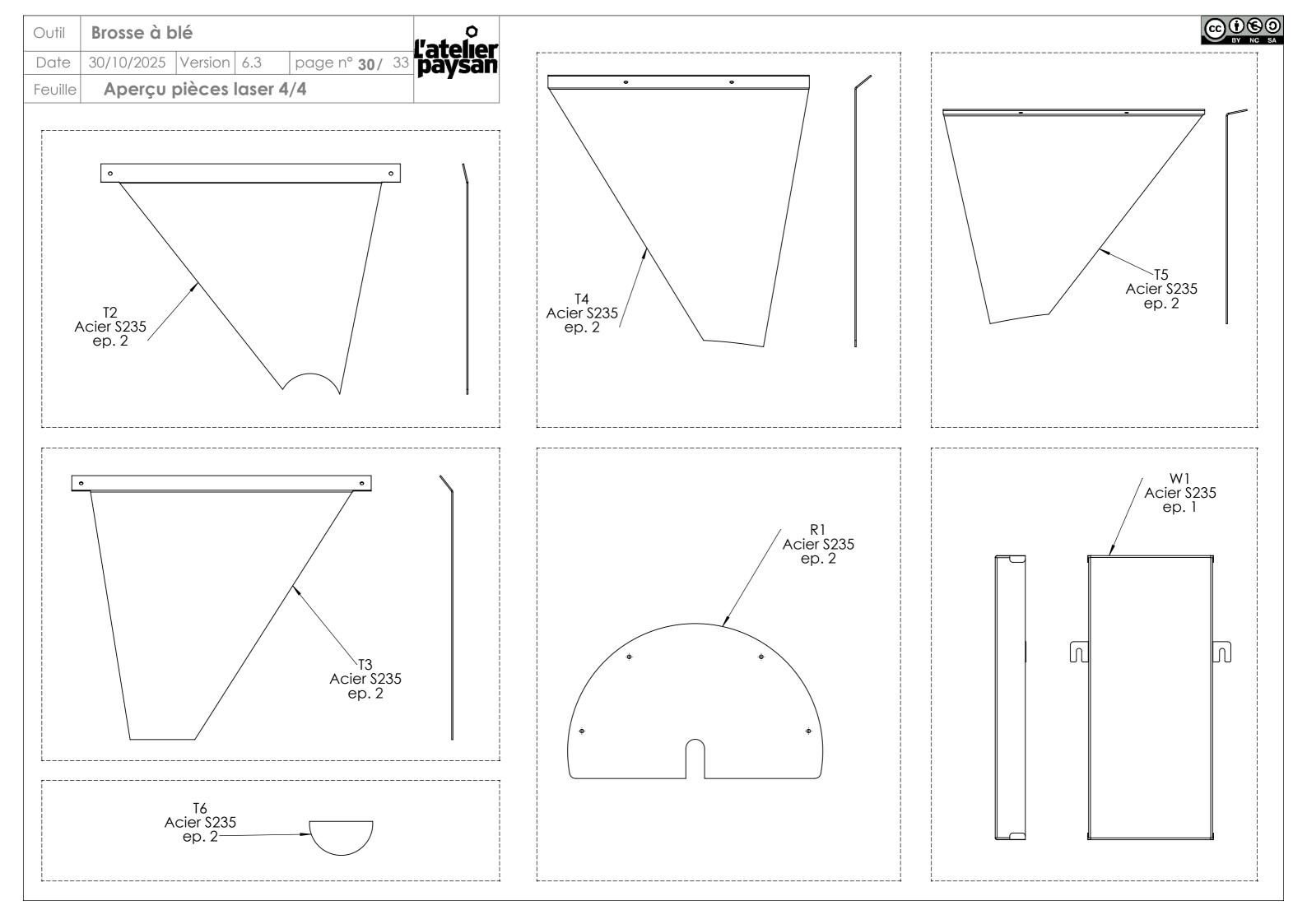


A placer avant de positionner les courroies (voir Montage Moteur)









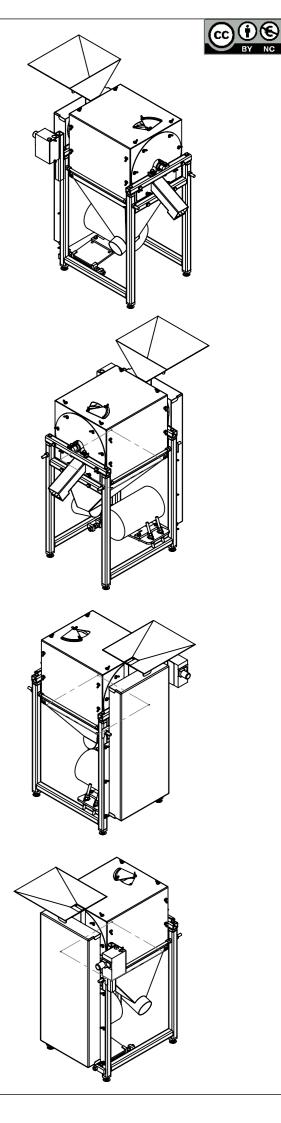
Outil Brosse à blé

Date 30/10/2025 Version 6.3 page n° **31**/

page n° 31/ 33 L'atelier paysan

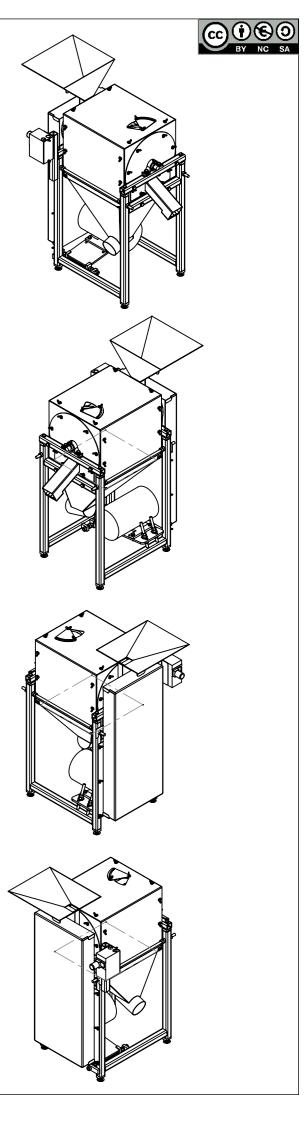
Feuille Fournitures globales 1/2

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	P	LONGUEUR	MASSE	MATERIAU	Epaisseur de tôlerie	Quantité
A1	tube carré 40 x 4	0°	0°	2x Ø17 ;	760	3156	Acier \$235		4
A10	Fer plat 30 x 15	0°	0°	1x Ø8,5 ;	40	134	Acier \$235		4
A2	tube carré 40 x 4	0°	0°	4x Ø15;	420	1730	Acier \$235		2
A3	tube carré 40 x 4	0°	0°		505	2107	Acier \$235		2
A4	Fer plat 30 x 15	0°	0°	1x Ø10,2 ;	40	131	Acier \$235		4
A5	Fer plat 30 x 15	0°	0°	1xØ14;	45	140	Acier \$235		1
A6	Fer plat 30 x 15	0°	0°	1xØ14;	80	263	Acier \$235		1
A7	Tige filetée M14	20°	0°		160	189	Acier \$235		2
A8	A8 Châssis BRO				SPE	397	Acier \$235	2	1
A9	tube carré 40 x 4	0°	0°		320	1335	Acier \$235		1
B1	tube carré 40 x 4	0°	0°	4x Ø15 ; 8x Ø12,5 ;	500	2033	Acier \$235		2
Boitier isolant CIPKZ01PVT	Boitier commande avec arrêt urgence				STD				1
C1	Tige filetée M14	0°	0°		675	810	Acier \$235		2
Cale palier 1mm BRO	Cale palier 1mm BRO				SPE	20	Acier \$235	1	4
Cale palier 2mm BRO	Cale palier 2mm BRO				SPE	41	Acier \$235	2	8
Cale palier 5mm BRO	Cale palier 5mm BRO				SPE	101	Acier \$235	5	4
Clavette parallèle à bouts arrondis	Clavette parallèle à bouts arrondis 8 x 7 x 28				STD				2
Cosse de câble à anneau	Cosse de câble à anneau 1,5 - 2,5 mm² Ø5mm				STD		Matériau <non spécifié&gt;</non 		10
Courroie	Courroie SPA1782				STD				2
Câble électrique	Câble électrique 4 x 2.5				STD		Acier non allié		1
D1	D1 Couronne stator BRO				SPE	9724	Acier \$235	12	2
D2	Fer plat 30 x 3	-	0°		440	308	Acier \$235		4
D3	Fer plat 30 x 3	0°	0°		414	291	Acier \$235		4
Disjoncteur protecteur PKZM0110	Disjoncteur protecteur				STD				1
Douille taperlock	Douille taperlock 1108 Øint28				22.3	57	Fonte		1
Douille taperlock	Douille taperlock 2517 Øint25				44.5	1469	Fonte		1
E1	Toile métallique INOX pour BRO				SPE	15373	Acier \$235	4	1
Ecrou	Ecrou M14 autofreiné				STD	30	Acier Zingué		6
Ecrou	Ecrou M14 zingué				STD	30	Acier Zingué		26
Ecrou	Ecrou M12 autofreiné				STD	17	Acier Zingué		4
Ecrou	Ecrou M5 autofreiné				STD	2	Acier Zingué		7
Ecrou	Ecrou M3 autofreiné				STD	0	Acier Zingué		24
Ecrou	Ecrou M10 autofreiné	+			STD	13	Acier Zingué		12
Ecrou	Ecrou M4 autofreiné				STD	13	Acier Zingué		2
Embout de cablage	Embout de cablage 2.5mm²	1			STD	'	7.0101 2111900		15
F1	Fer plat 20 x 5	0°	0°	3x Ø5 ;	500	385	Acier \$235		1
G1	G1 Bague de maintien de grille BRO			UN 200,	SPE	1012	Acier \$235	12	4
H1	étiré rond Ø25	0°	0°		690	2628	Acier \$235	12	1
H2	H2 Rotor BRO	1 0	0		SPE	452	Acier \$235	10	4
H3	H3 Rotor BRO				SPE	1224	Acier \$235	10	2
H4	H4 Rotor BRO				SPE	777	Acier \$235	5	2
	Fer plat 20 x 5	0°	0°	4x Ø11 ;	470	352	Acier \$235		2
J1	brosse acier Ø0.30 réf SIT Brush 1194				490	1987	Acier \$235		2
K1	Support acier G-A-10 réf SIT Brush 1268			4x Ø11 ;	490	431	Acier \$235		2
L1	Tige filetée M14	0°	0°		325	390	Acier \$235		1
M1	M1 Support moteur BRO	+ -			SPE	5927	Acier \$235	10	1
M2	Fer plat 30 x 15	0°	0°	1x Ø14 ;	45	140	Acier \$235	10	2
	Moteur électrique 3kW - 230/400V -			17 2014,			/ (CIGI 3233		1
Moteur électrique	1500tr/min - socle 100				STD	8900.00			1
N1	N1 Carter supérieur BRO				SPE	9582	Acier \$235	2	1
N2	Fer plat 30 x 3	0°	0°		411	289	Acier \$235		2



Outil	Brosse à b	l'atolioi				
Date	30/10/2025	Version	6.3	page n° <b>32</b> /	33	paysar
Feuille	Fournitur	es glob				

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	P	LONGUEUR	MASSE	MATERIAU	Epaisseur de tôlerie	Quanti
N3	Ecrou M6 brut				STD	2	Acier brut		2
01	O1 Trémie entrée BRO				SPE	1236	Acier \$235	2	1
O2	O2 Trémie entrée BRO				SPE	60	Acier \$235	2	2
O3	O3 Trémie entrée BRO				SPE	58	Acier \$235	2	1
O4	O4 Trémie entrée BRO				SPE	104	Acier \$235	2	1
O5	O5 Trémie entrée BRO				SPE	114	Acier \$235	2	1
O6	O6 Trémie entrée BRO				SPE	667	Acier \$235	2	1
O7	O7 Trémie entrée BRO				SPE	749	Acier \$235	2	2
O8	O8 Trémie entrée BRO				SPE	1289	Acier \$235	2	1
P1	P1 Clapet trémie entrée BRO				SPE	151	Acier \$235	2	1
Palier chapeau Ø25	Palier chapeau Ø25				STD				2
Pied à visser	Pied à visser M10 x 60mm				STD	10	Acier Zingué		4
Poulie taperlock	Poulie taperlock Øprim 250 SPA 2 gorges moyeu 2517 Poulie taperlock Øprim 71 SPA 2 gorges				STD	7396	Fonte		1
Poulie taperlock	moyeu 1108				STD	712	Fonte		1
Presse étoupe	presse étoupe M25				STD				2
Q1	Q1 Flasque basse entrée BRO				SPE	543	Acier \$235	2	1
R1	R1 Flasque haute sortie BRO				SPE	1279	Acier \$235	2	1
Rondelle	Rondelle Ø12 série ZU				STD	7	Acier Zingué		4
Rondelle	Rondelle Ø5 série LU				STD	1	Acier Zingué		7
Rondelle	rondelle Ø3 série LLU				STD	1	Acier Zingué		24
Rondelle	Rondelle Ø10 série MU				STD	5	Acier Zingué		8
Rondelle	Rondelle Ø14 série MU				STD	11	Acier Zingué		4
Rondelle	Rondelle Ø10 série ZU				STD	4			
						1	Acier Zingué		4
Rondelle	Rondelle Ø4 série LLU				STD	'	Acier Zingué		2
Rondelle éventail	Rondelle éventail M10				STD	1	Acier Zingué	_	8
\$1	\$1 Flasque basse sortie BRO				SPE	480	Acier \$235	2	1
\$2	S2 Flasque basse sortie BRO				SPE	772	Acier \$235	2	1
\$3	S3 Flasque basse sortie BRO				SPE	209	Acier \$235	2	1
\$4	S4 Flasque basse sortie BRO				SPE	81	Acier \$235	2	1
\$5	Aimant 61 x 20 x 15				STD	0	Non défini		4
T1	Tube rond 101.6 x 2	0°	0°		150	530	Acier \$235		1
T2	T2 Évacuation BRO				SPE	1539	Acier \$235	2	1
Т3	T3 Évacuation BRO				SPE	1868	Acier \$235	2	1
T4	T4 Évacuation BRO				SPE	1847	Acier \$235	2	1
T5	T5 Évacuation BRO				SPE	1513	Acier \$235	2	1
Т6	T6 Évacuation BRO				SPE	69	Acier \$235	2	1
U1	U1 Carter courroie fixe BRO				SPE	3799	Acier \$235	2	1
Vis BHC	Vis BHC avec embase M5 x 20				STD	4	Acier Zingué		7
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M12 x 80				STD	87	Acier Zingué		8
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M14 x 80				STD	120	Acier Zingué		8
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M10 x 40				STD	36	Acier Zingué		12
Vis Hexagonale	Vis Hexagonale M5 x 16				STD	4	Acier Zingué		2
Vis TFHC	Vis TFHC M3 x 25 inox				STD	2	Acier inoxydable		24
Vis papillon	Vis papillon M6 x 10				STD	14	Acier Zingué		45
W1	W1 Carter courroie amovible BRO				SPE	4802	Acier \$235	1	1
X1	X1 Trappe réglage appel d'air				SPE	137	Acier \$235	2	1
rivet	rivet 4x8		<del>                                     </del>		STD	1	Acier Zingué		3







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 des nombreux(ses) paysan(ne)s, membres formels ou informels du collectif L'Atelier Paysan.

