

Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5	page n° 1 / 26	
Pièce	Préambule		Qté	1	



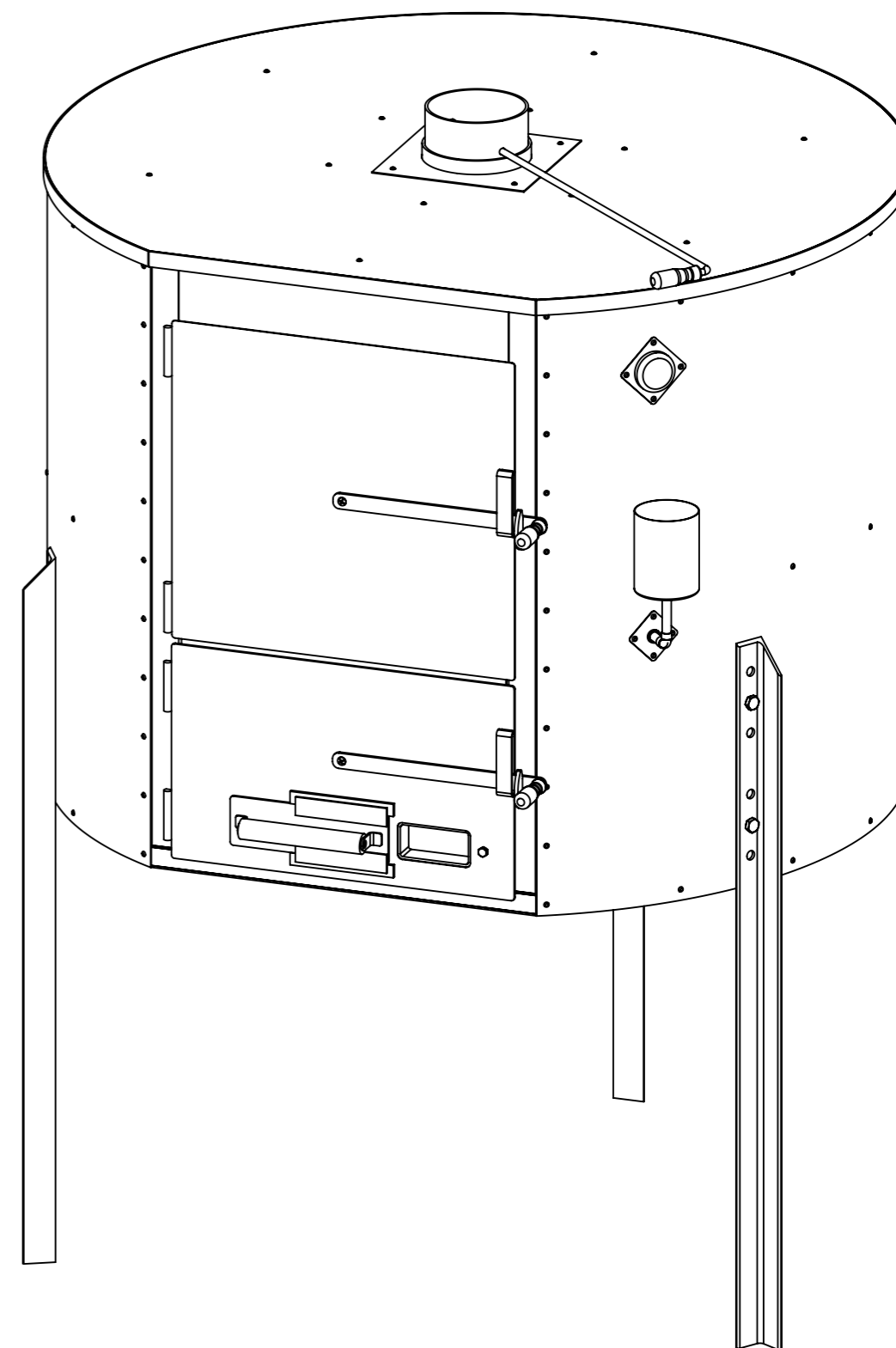
# Avant de commencer

La présente version est le résultat des évolutions par l'usage, d'expérimentations paysannes quotidiennes, des ajustements pratiques issus des retours des participant·es 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 cet outil est pertinent en l'état pour de nombreux contextes, vous allez devoir l'adapter, le régler, le modifier pour l'ajuster à votre projet, à vos manières de travailler.

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/>

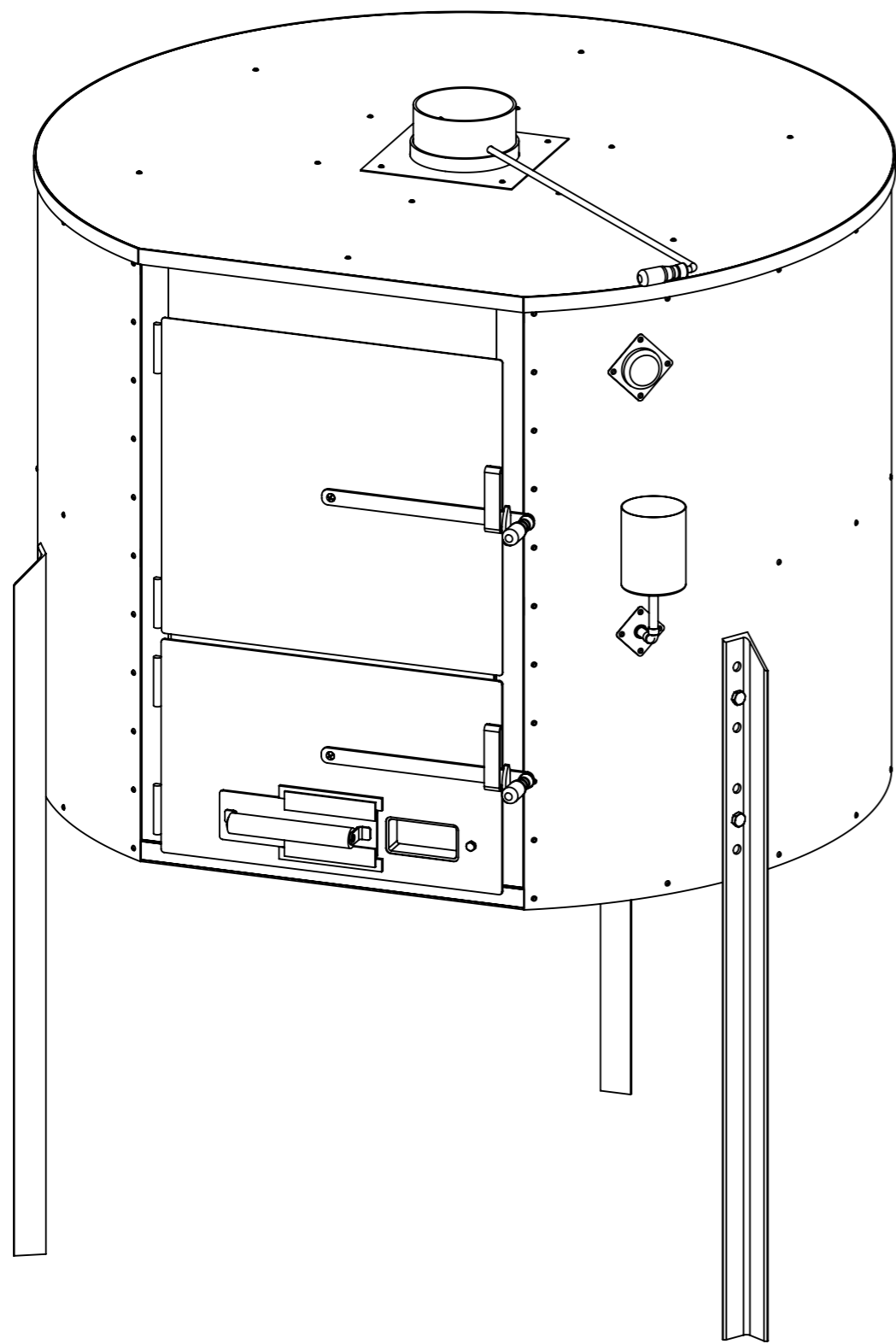
<http://forum.latelierpaysan.org>

<https://www.latelierpaysan.org/Four-a-pain-2515>

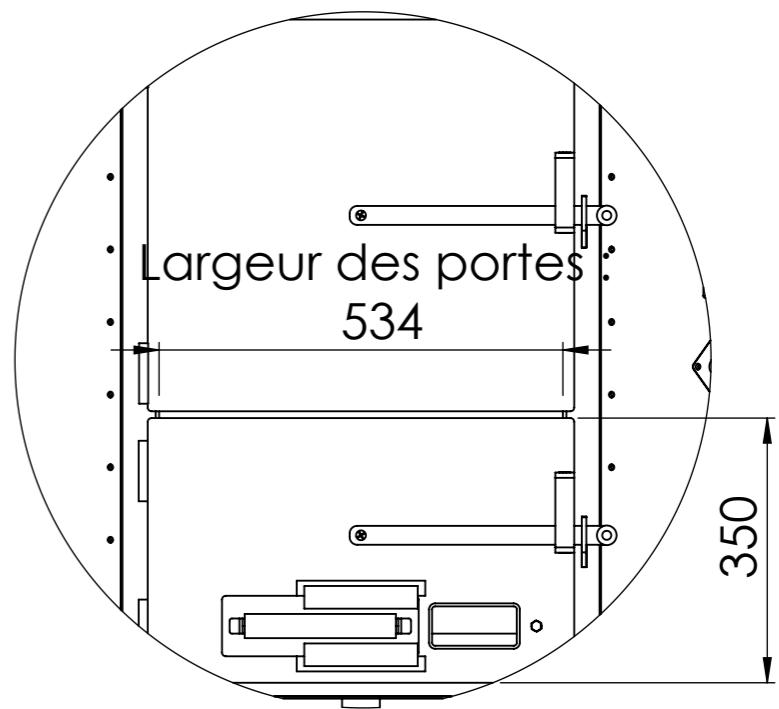
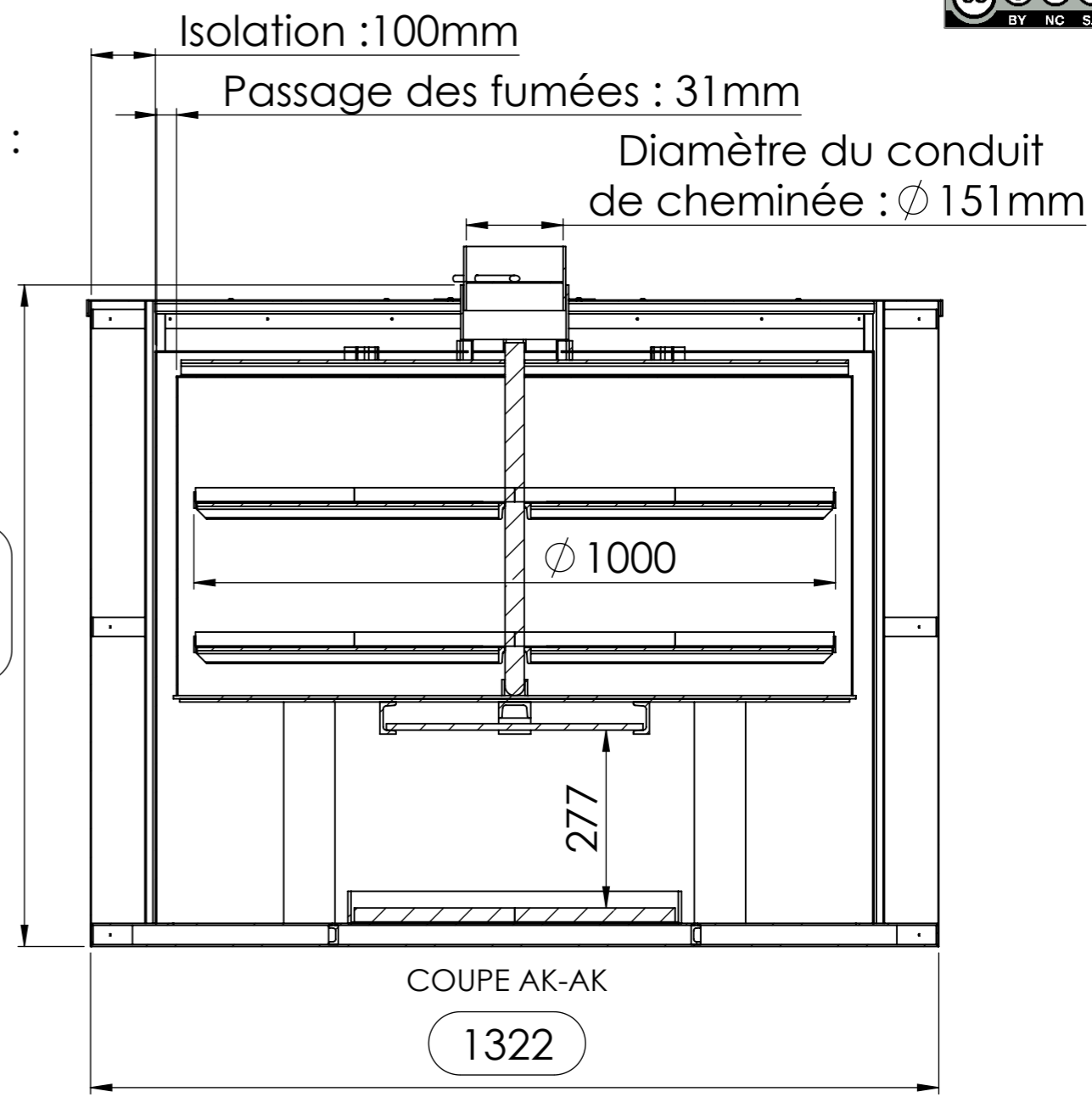
Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n°2 / 26
Pièce	Nomenclature et encombrement				



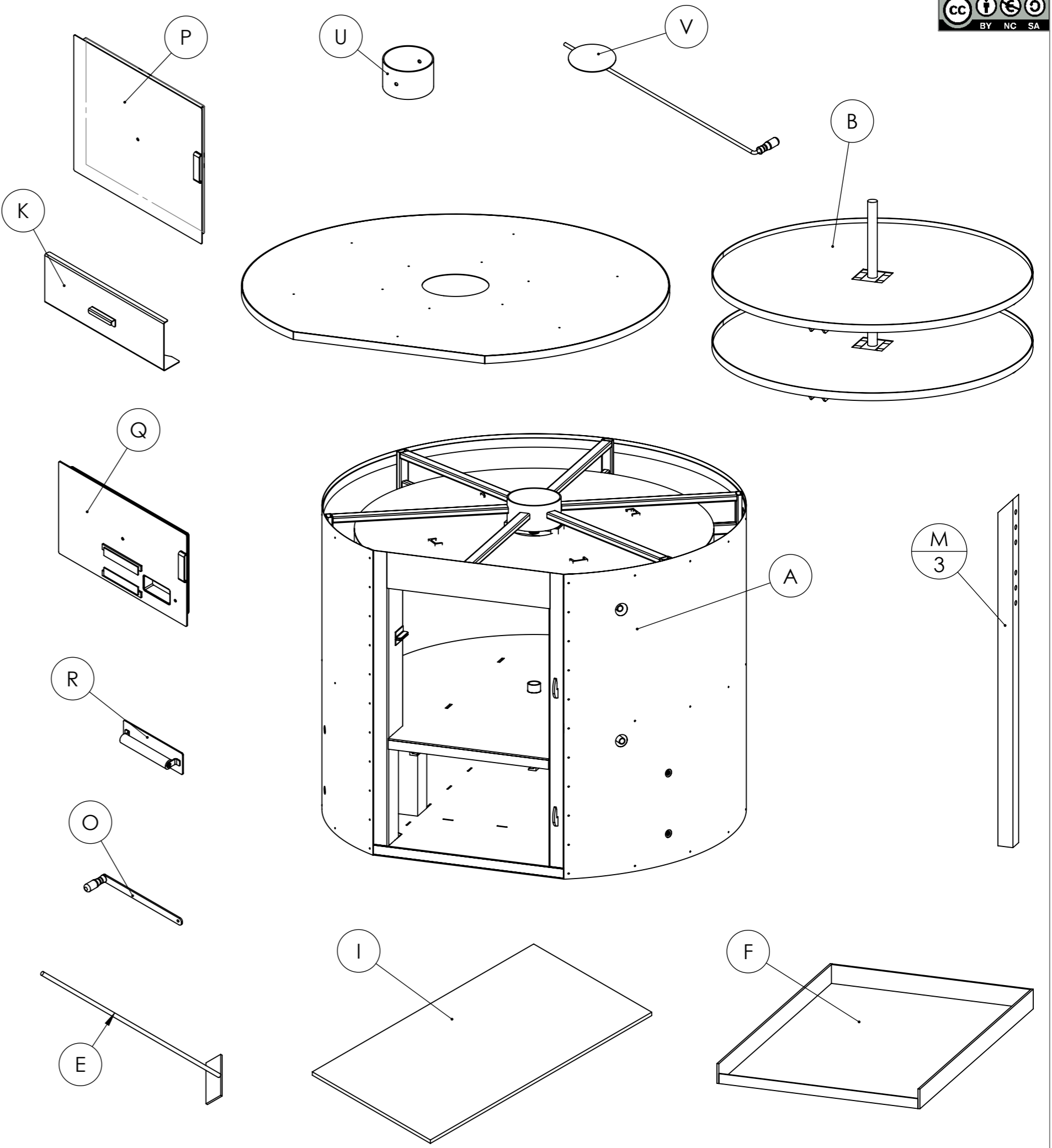
**Poids total du four**  
(dont isolant et briques) :  
**environ 510kg**



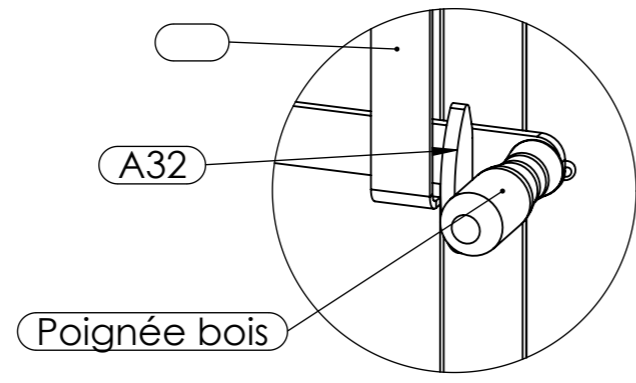
1031



Désignation	Qté
A - Enveloppe globale	1
B - Support de soles	1
E - Raclette	1
F - Contenant foyer	1
K - Cache sole haute	1
M - Pieds	3
O - Poignée	2
P - Porte	1
Q - Porte Foyer	1
R - Trappe de tirage	1
U - Manchon cheminée	1
V - Clé de cheminée	1
Y - Bouche trou thermomètre	1
Z - Bouche trou hydratation	1
I - Plaque martyr	1
Bague d'arrêt 10x20x10 brut	1



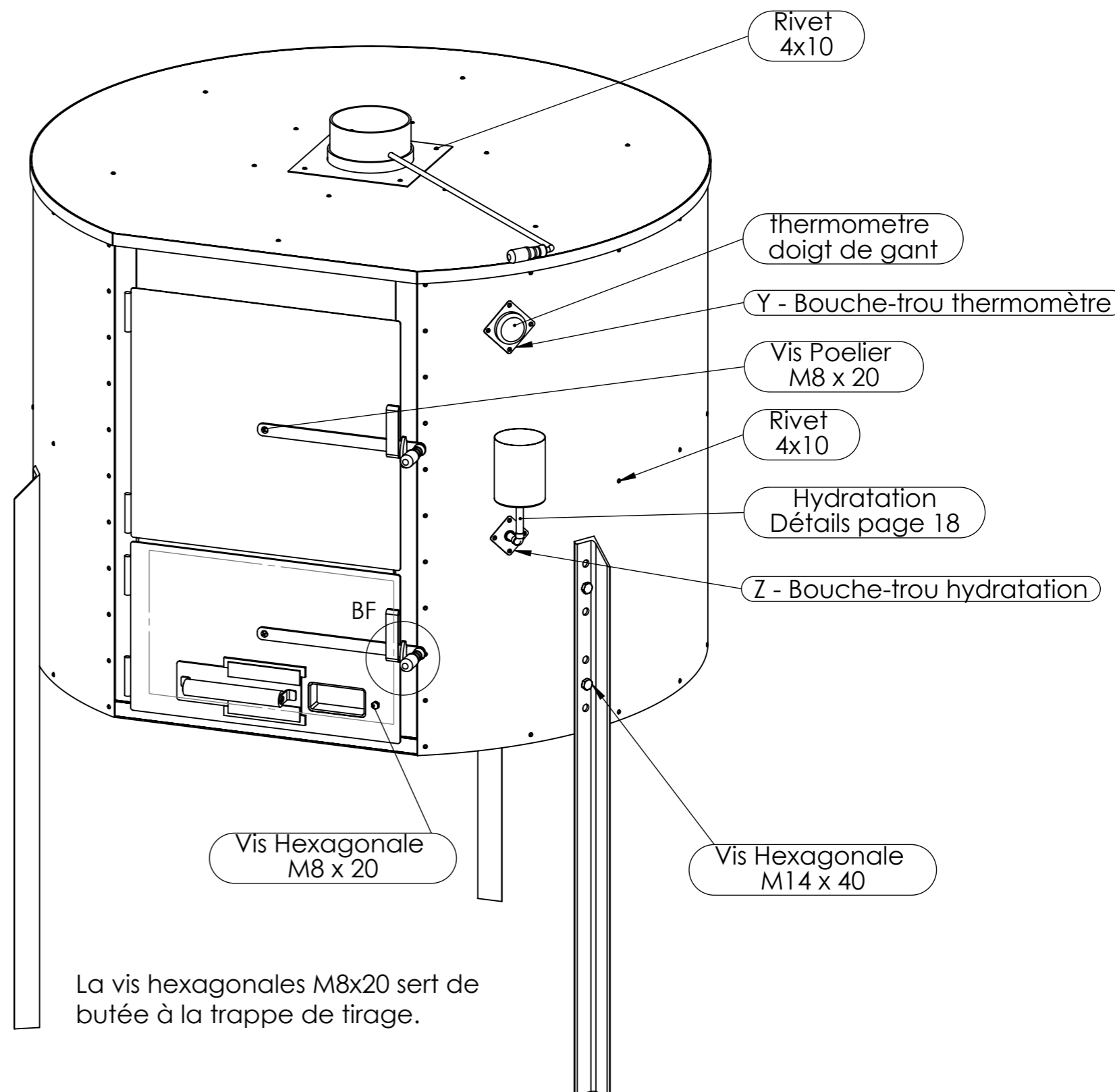
Outil	<b>Four à pain Ø100</b>			<b>L'atelier paysan</b>	
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n° 4 / 26
Feuille	<b>Visserie et fournitures</b>				



DÉTAIL BF  
ECHELLE 1 : 3

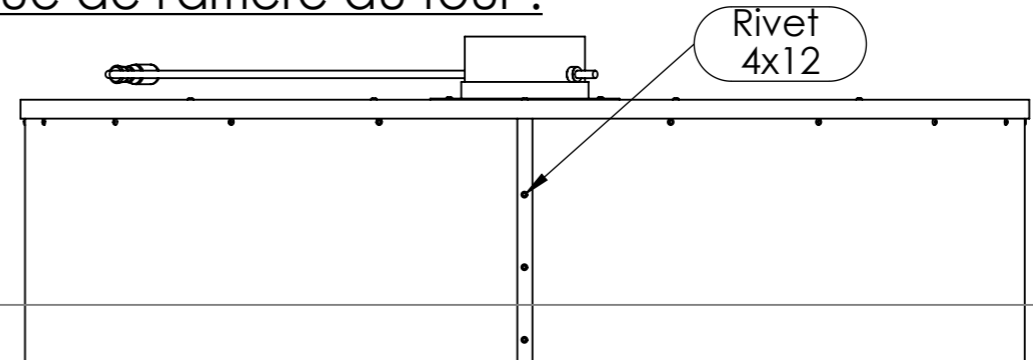
No. article	Désignation	Quantité
1	Charnière à souder 80mm	4
2	Coude laiton à souder Ø14mm	1
3	Ecrou plat 3:8	1
4	Embout de tuyau mâle 3:8 12mm	1
5	Isolant haute température ep38mm	1
6	Isolant haute température ep50mm	2
7	Laine de roche	1
8	Peinture haute température - pot 750mL	1
9	Poignée en bois	3
10	Poignée en bois 200mm	1
11	Rivet 4x10	88
12	Rivet 4x12	6
13	Récipient eau extérieur four	1
14	Réduction laiton 3:8 3:8	1
15	Thermomètre à four - doigt de gant 300mm	1
16	Tube de cuivre Ø14mm	1
17	Vanne papillon 3:8 mâle femelle	1
18	Vis hexagonale M14 x 40	6
19	Vis hexagonale M8 x 20	1
20	Vis penture 6 x 30mm	2
21	Y - Bouche trou thermomètre	1
22	Z - Bouche trou hydratation	1
23	dalle de soles 25x25	35
24	récipient eau intérieur four	1
25	thermomètre à four - cuisson	1
26	tube de cuivre Ø14mm	1
27	vis poelier M8 x 20	2
28	Bague d'arrêt 10x20x10 brut	1


28 briques carrées 25x25cm servent pour les deux supports de soles (celles des angles servent deux fois, voir tuto). 6 briques supplémentaires servent au foyer. 1 brique supplémentaire au cas où.

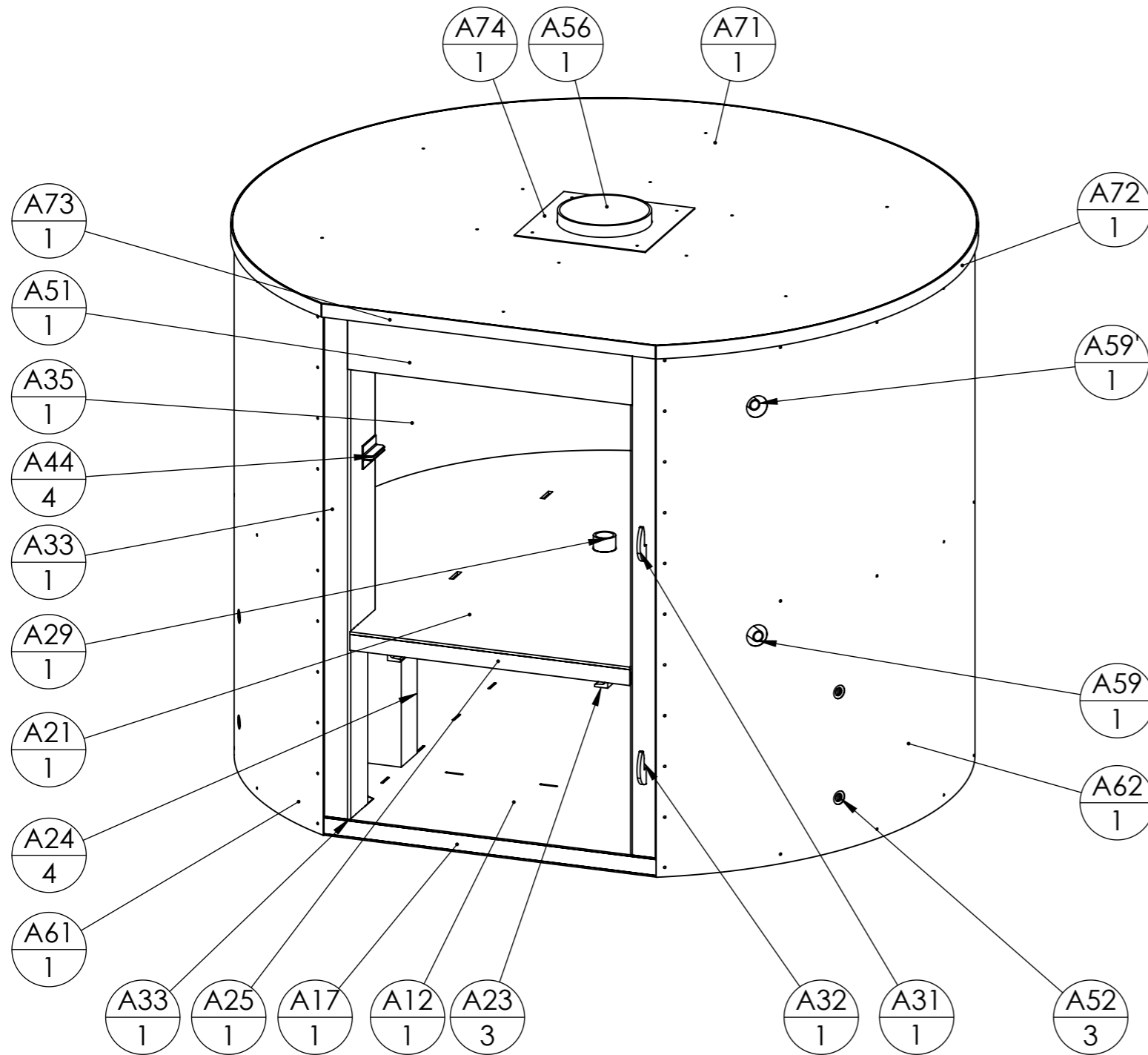


La vis hexagonales M8x20 sert de butée à la trappe de tirage.


Vue de l'arrière du four :



Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5	page n° 5 / 26	
Pièce	A - nomenclature			Qté	



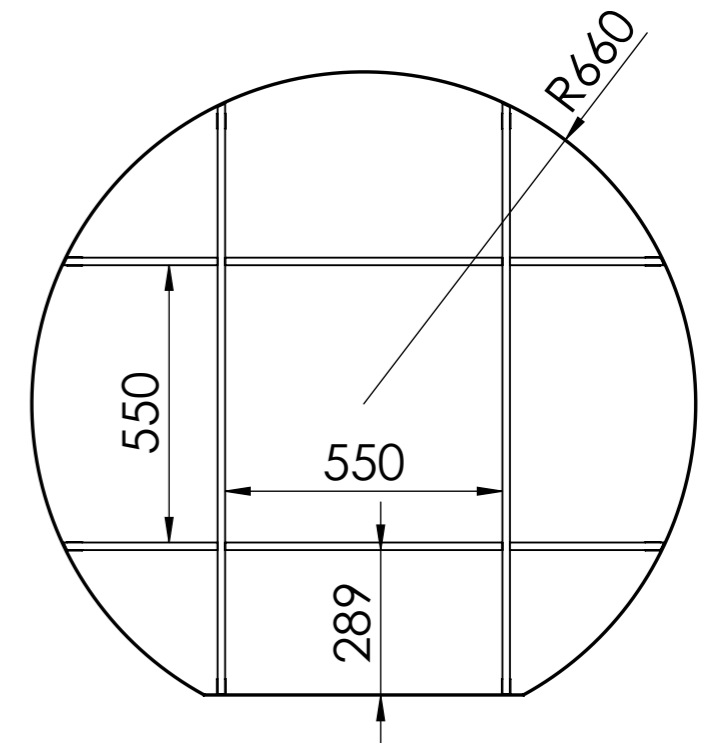
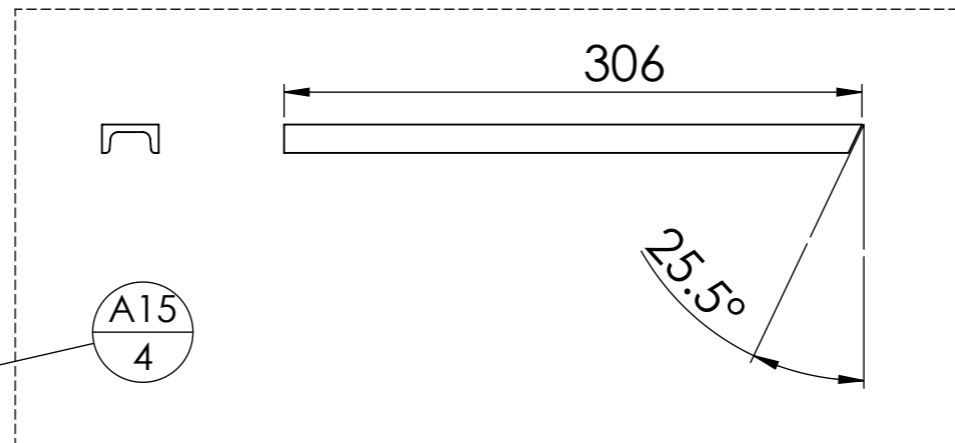
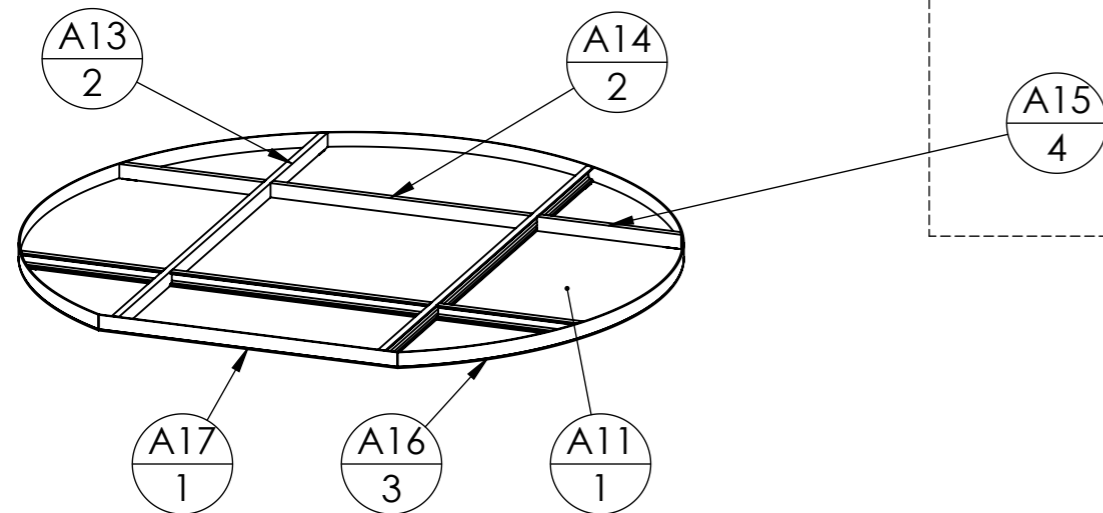
ID	Description	Longueur	Qté
A11	A11 - Fond extérieur - Four 100		1
A12	A12 - Fond intérieur - Four 100		1
A13	fer U 30 x 15 x 4	1171.46	2
A14	fer U 30 x 15 x 4	550	2
A15	fer U 30 x 15 x 4	305.68	4
A16	Fer plat 30 x 3	3700	3
A17	Fer plat 30 x 3	634	1
A21	A21 - Fond rond - Four 100		1
A22	A22 - fond carré - Four 100		1
A23	Fer U 50 x 25 x 5	940	3
A24	Cornière 80 x 80 x 8	345	4
A25	Cornière 30 x 3	534	1
A26	Fer U 50 x 25 x 5	25	1
A29	tube rond 40 x 4	25	1
A33	A33 - Tableau porte gauche - Four 100		1
A34	A34 - Tableau porte droite - Four 100		1
A35	A35 - Virole intérieure - Four 100		1
A36	A36 - Couvercle intérieur - Four 100		1
A37	Fer U 50 x 25 x 5	1040	1
A38	Fer U 50 x 25 x 5	45	4
A39	Fer U 50 x 25 x 5	30	2
A31	A31 - Loquet haut - Four 100		1
A32	A32 - Loquet bas - Four 100		1
A41	A41 - Virole intermédiaire - Four 100		1
A42	A42 - couvercle intermédiaire - Four 100		1
A43	A43 - Complément virole intermédiaire - Four 100		1
A51	A51 - Dessus porte - Four 100		1
A52	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	1003	3
A53	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	1003	2
A54	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	77	5
A55	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	552.85	5
A55'	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	492	1
A56	Tube rond 168,3 x 4	85	1
A59	Tube rond 20 x 2	146.02	1
A59'	Tube rond 20 x 2	131.02	1
A61	A61 - Virole extérieure gauche - Four 100		1
A62	A62 - Virole extérieure droite - Four 100		1
A71	A71 - Couvercle extérieur - Four 100		1
A72	Fer plat 25 x 3	3750	1
A73	fer plat 25 x 3	636.04	1
A74	A74 - Chapeau - Four 100		1
Ecrou	Ecrou M14 brut		6
Rondelle	Rondelle Ø14 série MU		6
A44	Cornière 20 x 20 x 2	65	4

Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5	page n° 6 / 26	
Pièce	Etape 1 - Fond		Qté	1	



**Etape 1a :**

Construire l'ossature sur la tôle de fond A11

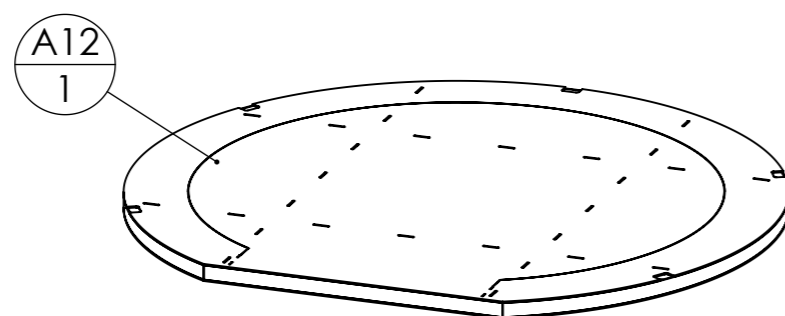


Des cordons de 3cm  
tous les 15cm suffisent !

Ne pas faire de cordons aux emplacements des montants A52 et A53. (Encoches dans A12)  
Marquer l'emplacement des montants sur A11 en superposant les deux plaques.

**Etape 1b :**

Peindre l'intérieur, remplir d'isolant, et refermer avec la tôle A12.  
Souder par soudure bouchon la tôle supérieure A12 sur l'armature.



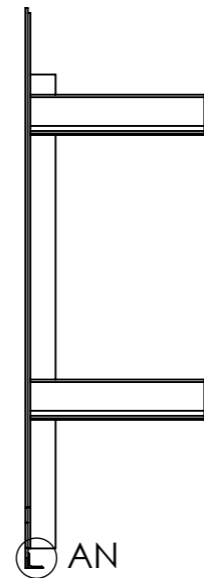
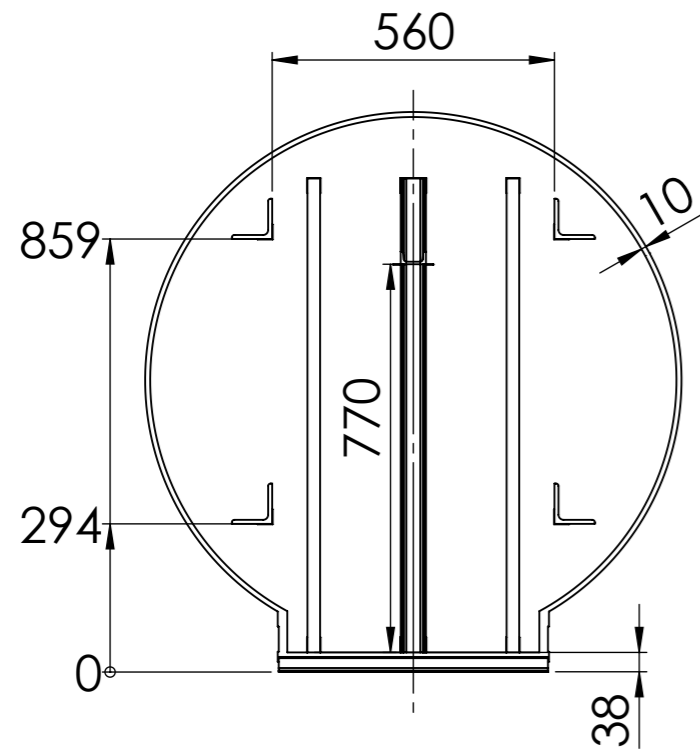
Les plans de détails de toutes les pièces découpées au laser sont en annexe

Outil	Four à pain Ø100			<b>L'atelier paysan</b>	
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n°7 / 26
Pièce	Etape 2 - Table		Qté		1

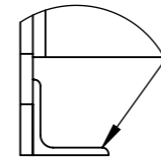


### Etape 2a :

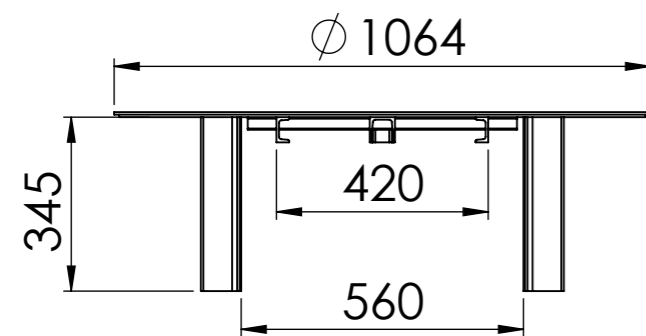
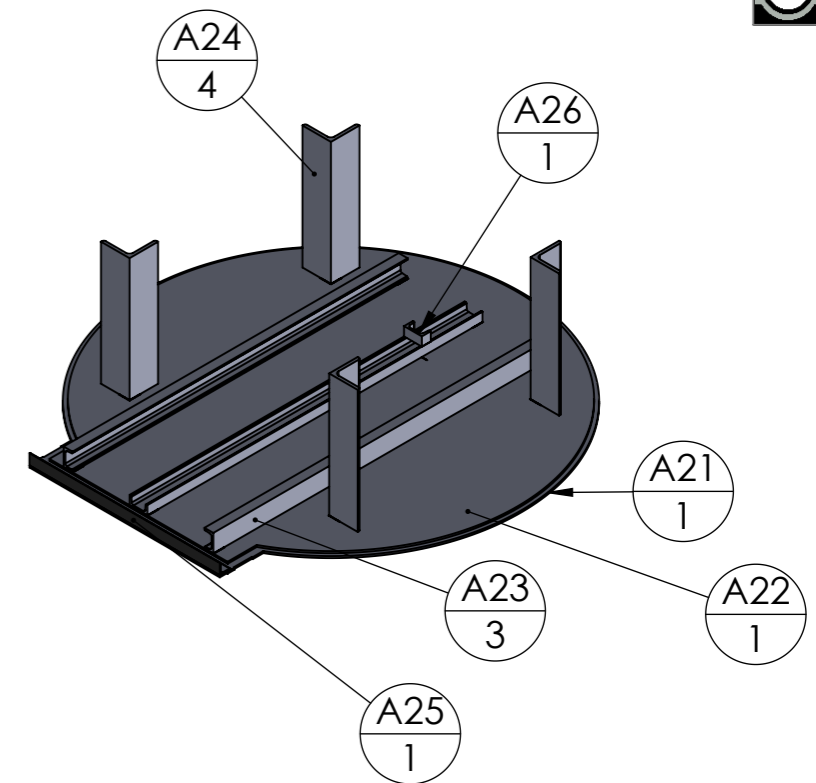
- Construire la table à l'envers sur la tôle circulaire A21.
- Les deux grandes tôles d'épaisseur 5mm sont superposées.
- Soudure intermittente uniquement.
- Peindre généreusement le dessous de la table.



Cornière A25 à fleur du bord de la tôle A21



DÉTAIL AN  
ECHELLE 1 : 3



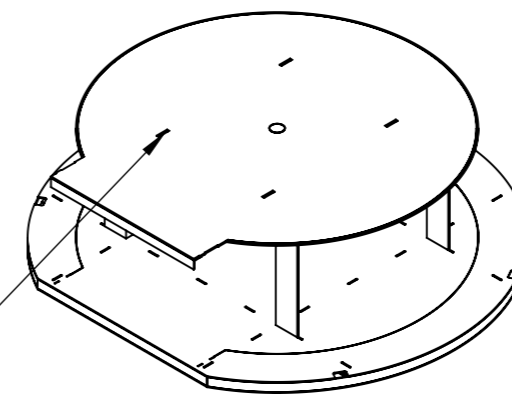
**ATTENTION aux déformations !**  
Souder par petits cordons de 2cm, à la baguette de 2,5

### Etape 2b :

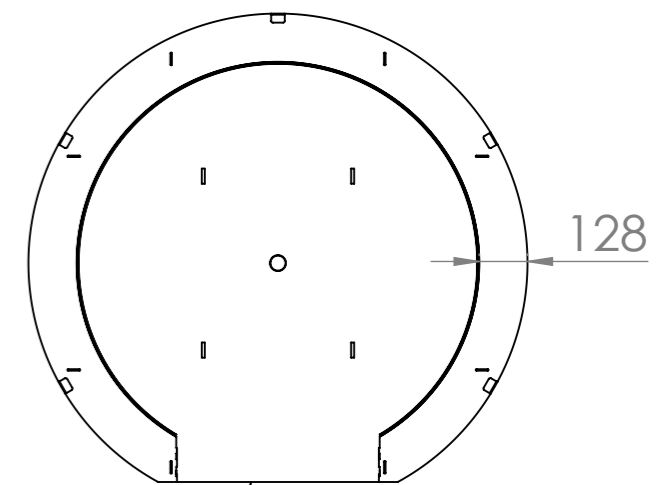
Positionner la "table" sur le double fond

- Aligner la façade (à l'équerre)
- Centrer latéralement
- Passer à l'étape suivante et vérifier la verticalité des "tableaux de porte"

Les percements dans la tôle supérieure servent à faire des soudures bouchons pour lier les deux tôles entre elles.



Façades alignées



Les plans de détails de toutes les pièces découpées au laser sont en annexe

Outil	Four à pain Ø100			
Date	21/10/2022	Version	6.5	page n° 8 / 26
Pièce	Etape 3 : Chambre de cuisson			

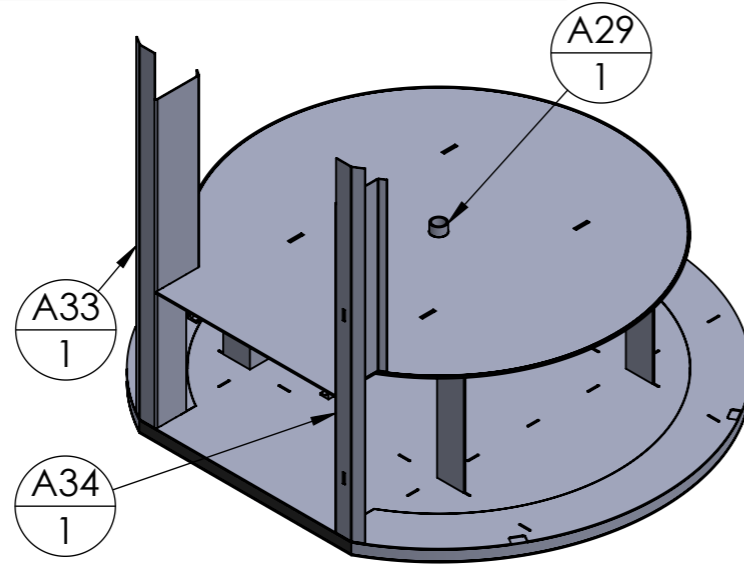
Les loquets peuvent être soudés au montant de porte A34 en amont (tenons-mortaises).



**ATTENTION : avant de refermer le couvercle, penser à placer le support de soles à l'intérieur !**

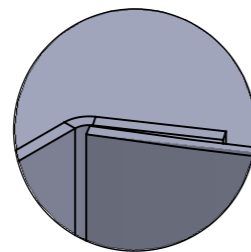
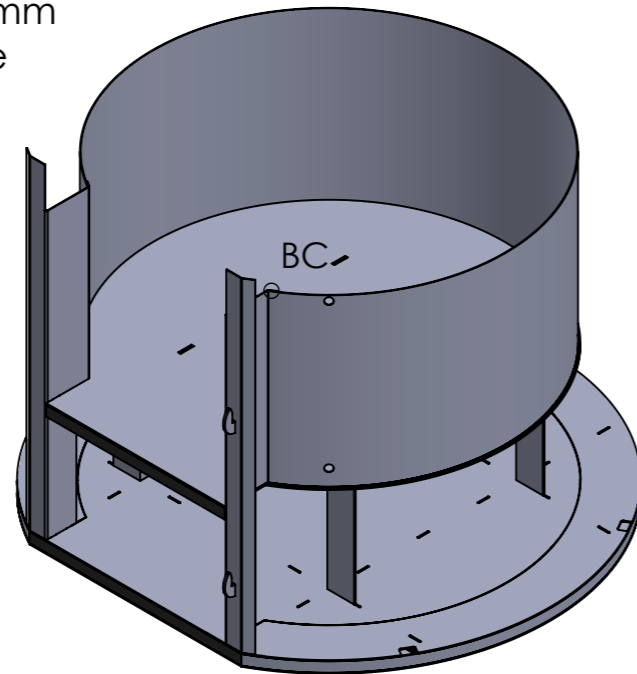
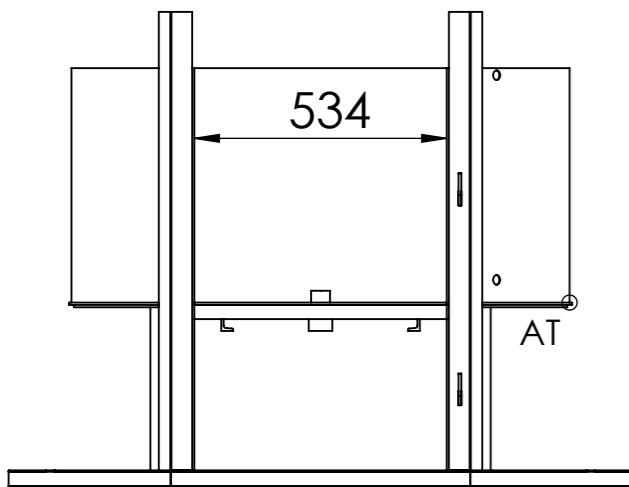
**Etape 3a :**

- Positionner les tableaux de porte bien verticaux
- L'encadrement de la porte du foyer doit être bien rectangulaire.
- Souder ensuite le bas des cornières au double fond, ainsi que les tableaux de porte.
- Positionner et souder le tube rond A29 bien au centre. (Pas de soudure à l'intérieur)



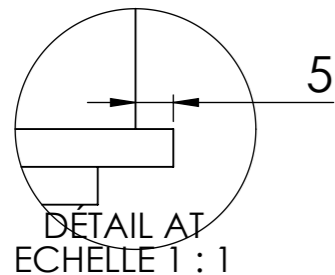
**Etape 3b :**

Souder la virole sur la "table", par l'extérieur. La face extérieure de la virole arrive à 5mm du bord du fond rond pour faciliter cette soudure.



Les deux tôles se chevauchent sur 18mm

DÉTAIL BC  
ECHELLE 1 : 1

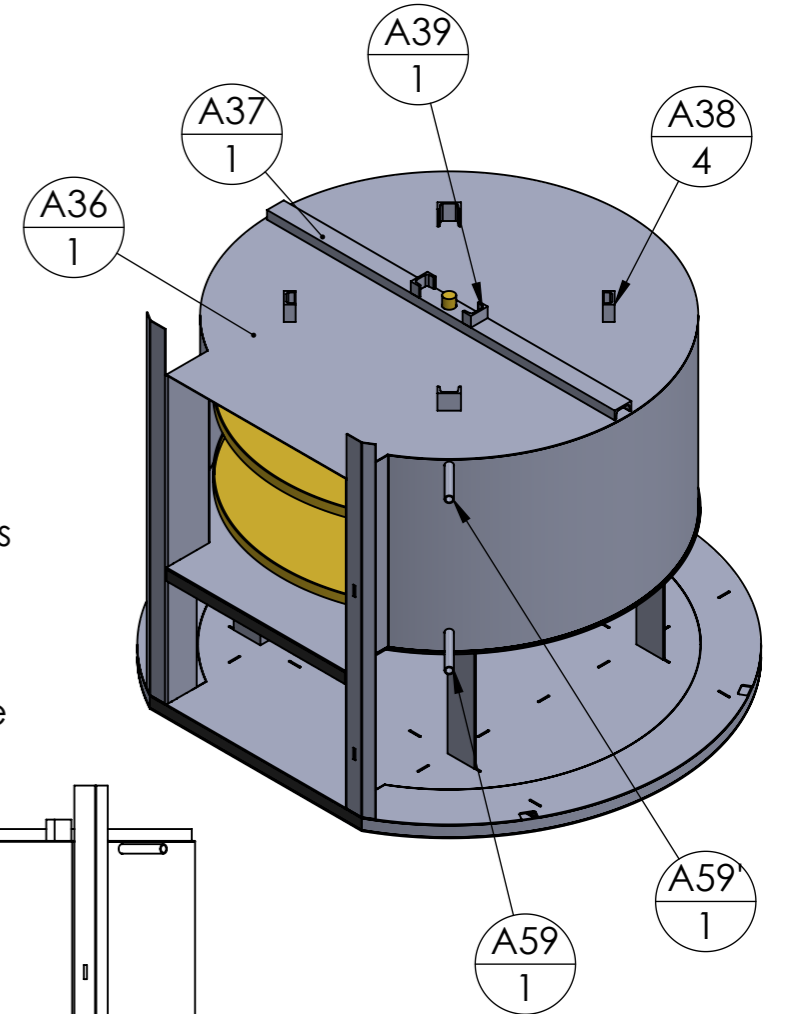
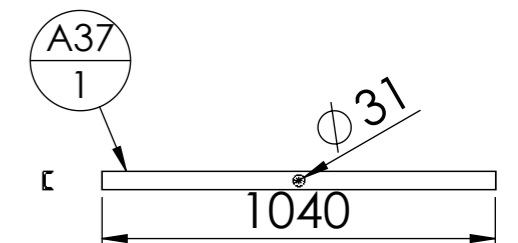
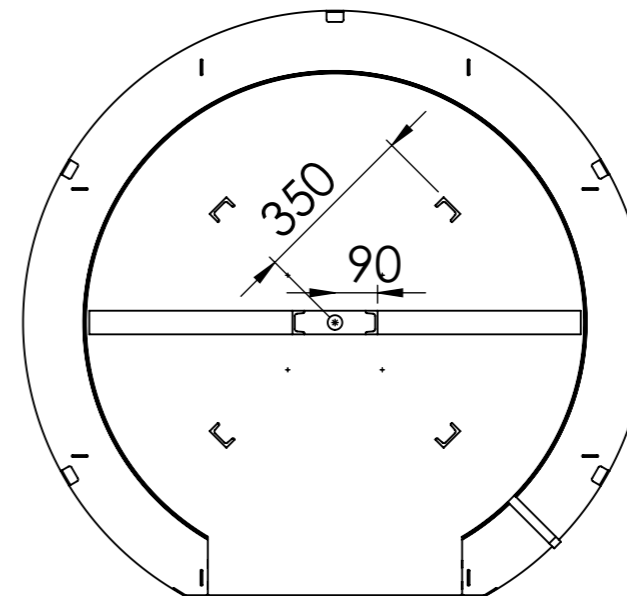
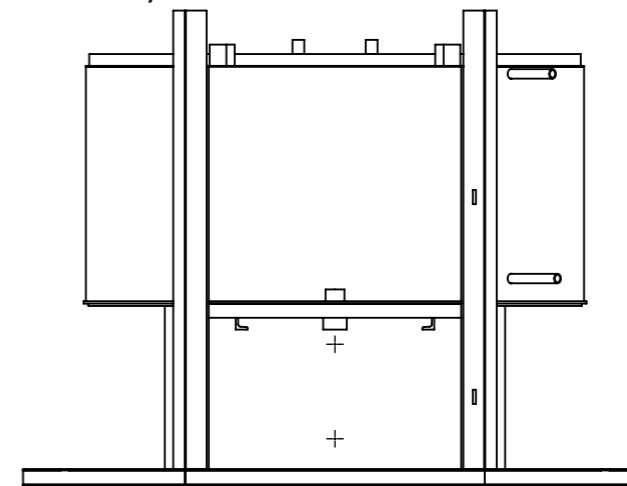


DÉTAIL AT  
ECHELLE 1 : 1


Les plans de détails de toutes les pièces découpées au laser sont en annexe

**Etape 3c**

- Soudage du renfort A37 sur le couvercle, puis du couvercle sur la virole, puis des autres UPN
- Souder les tubes A59 et A59' bien perpendiculaires !
- Une fois cette étape terminée, peindre toutes les surfaces en contact avec les flammes ou les fumées (tout sauf l'intérieur de la chambre de cuisson).



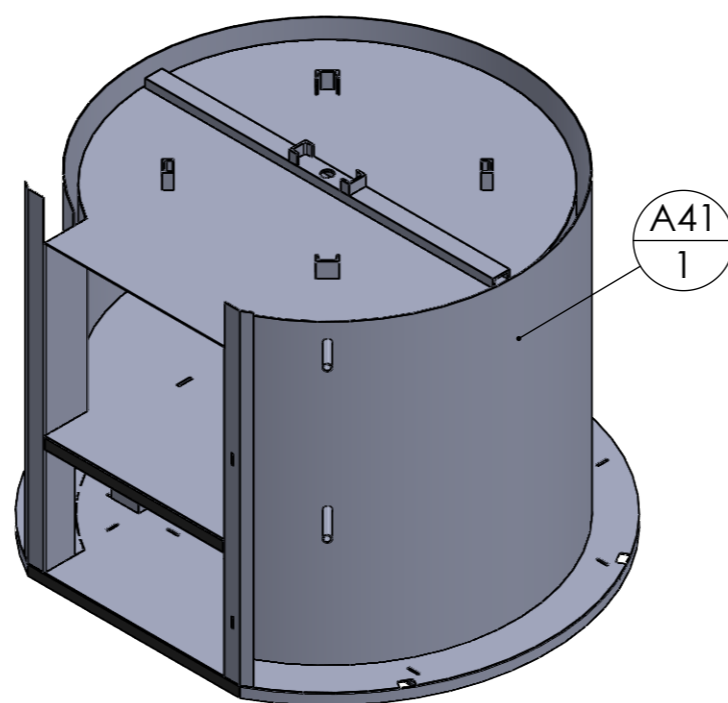


Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n° 9 / 26
Feuille	Etape 4 : virole intermédiaire				



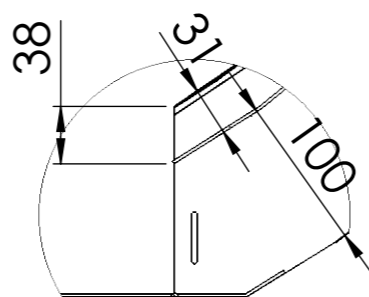
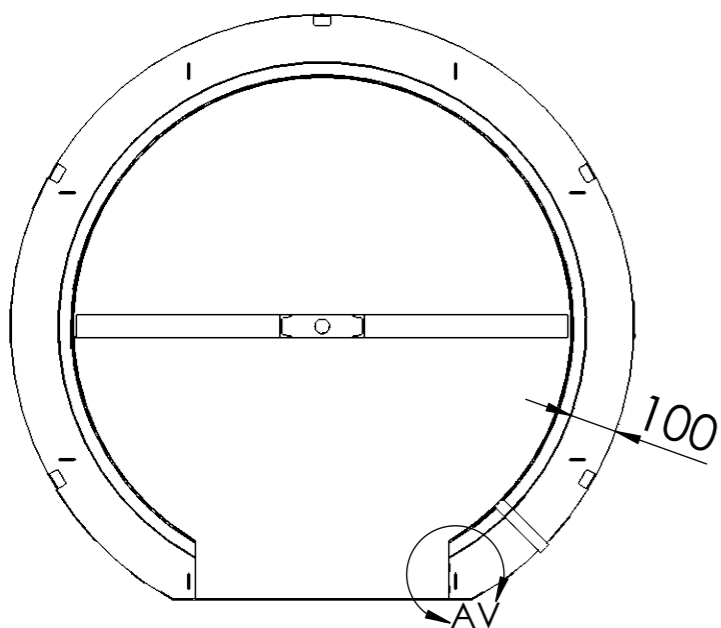
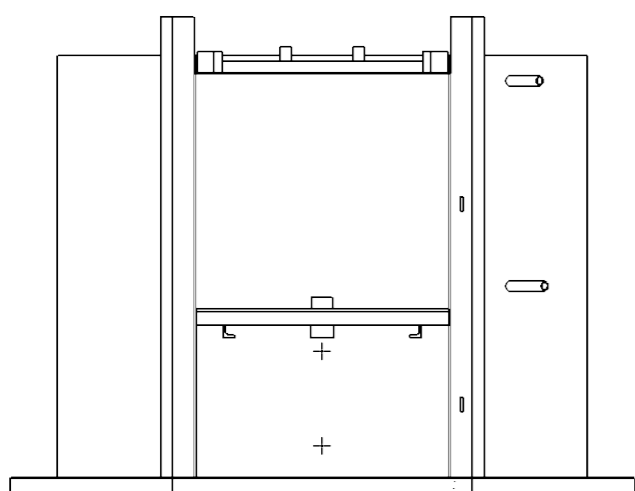
#### Etape 4a :

- ATTENTION : penser à peindre la face intérieur de la virole intermédiaire et du couvercle avant cette étape.
- Pointer le bas de la virole intermédiaire A41 sur le double fond, à 100mm du bord. On peut utiliser un jeu de cale de 100mm serre-jointées au double fond pour maintenir cette cote.

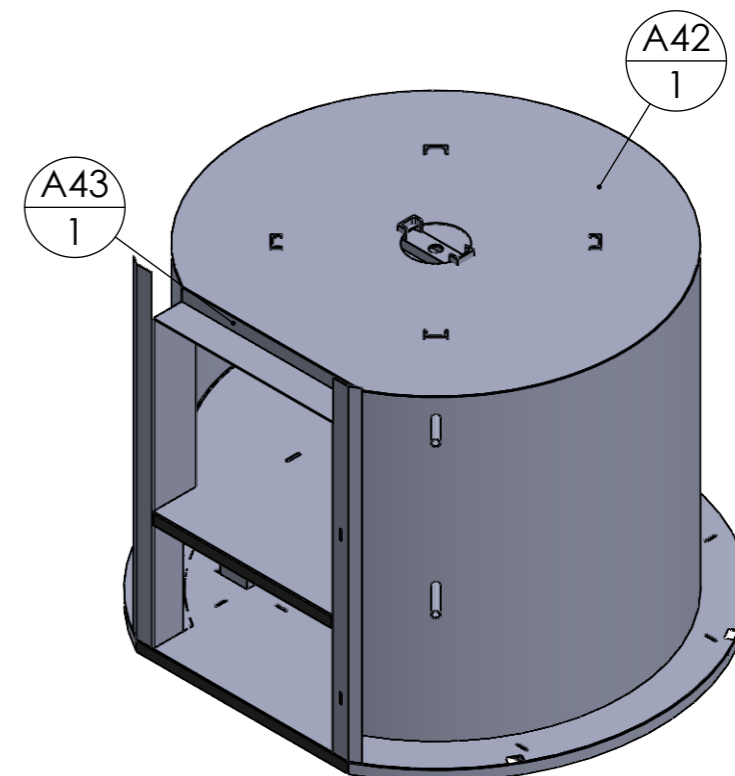


#### Etape 4b :

- Pointer le couvercle A42 sur la virole A41, ainsi que la languette A43
- Les cales A38 et A39 servent à maintenir le couvercle et à le réhausser en son centre, pour favoriser le passage des fumées.
- Une fois l'ensemble pointé, on peut souder entièrement le bas de la virole ainsi que le couvercle.



DÉTAIL AV  
ECHELLE 1 : 5



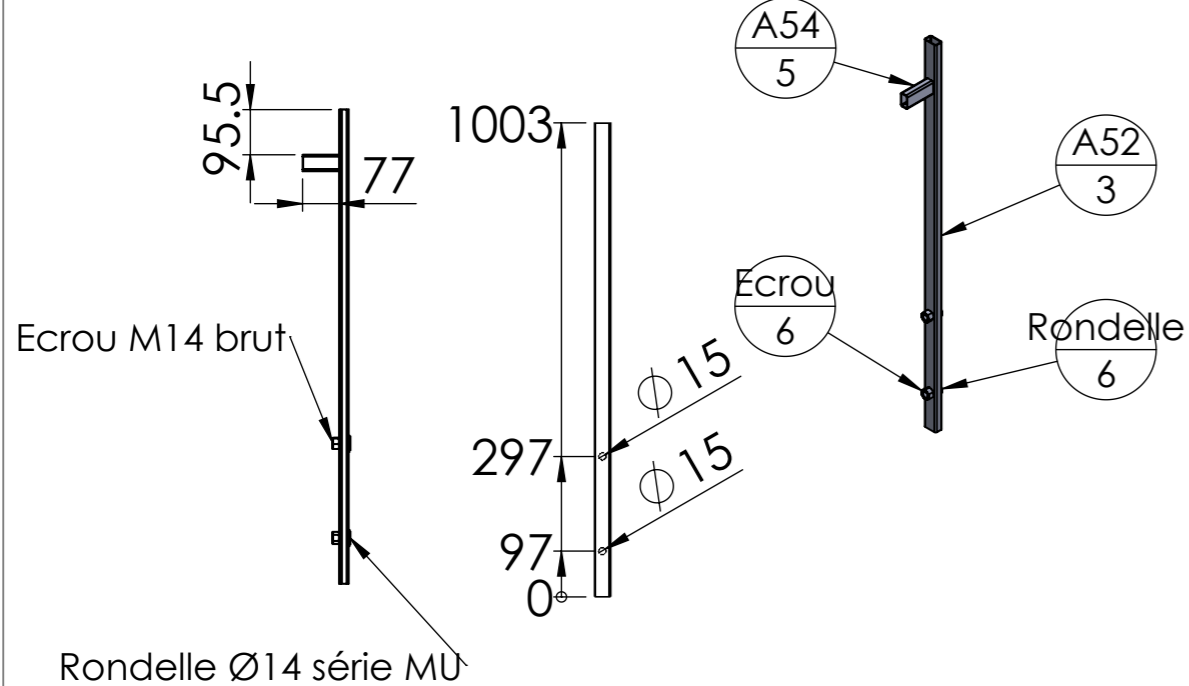
Les plans de détails de toutes les pièces découpées au laser sont en annexe

### Etape 5a :

Construction des éléments d'armature latérale

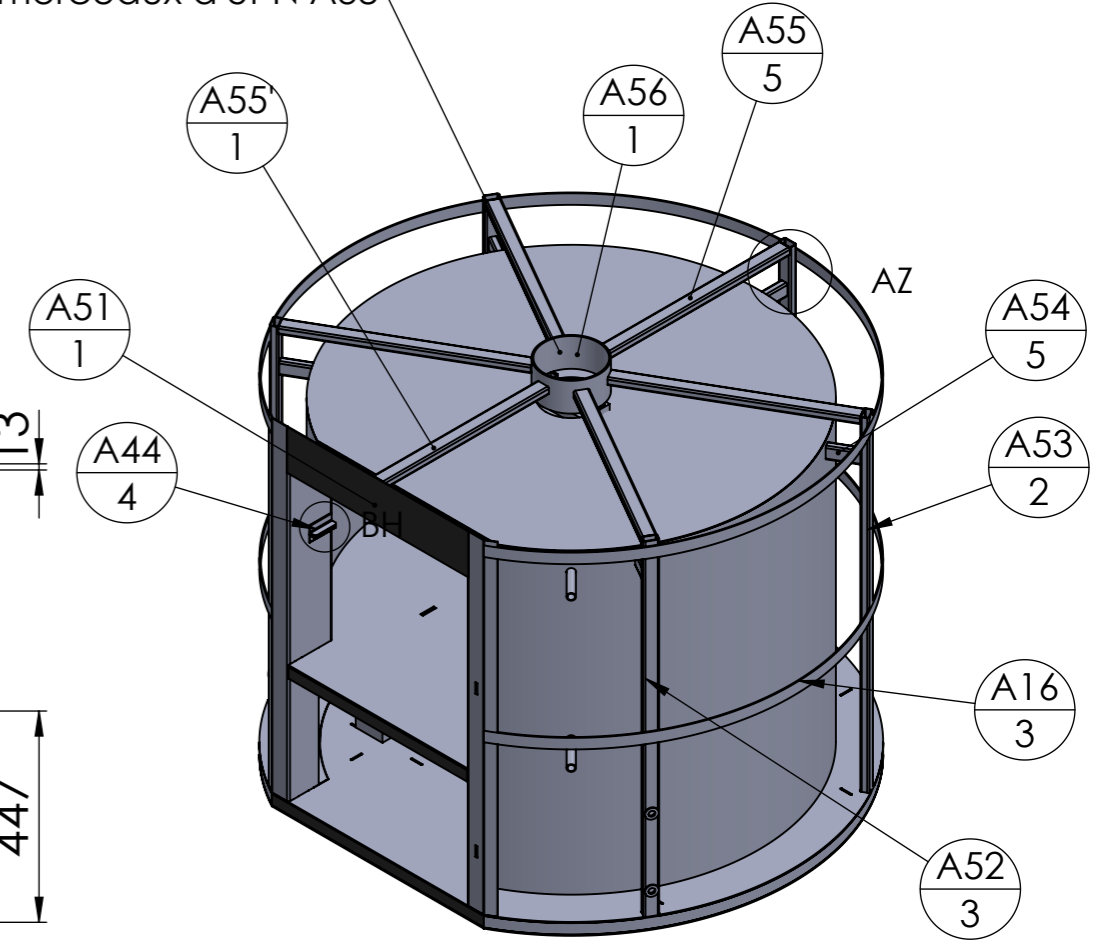
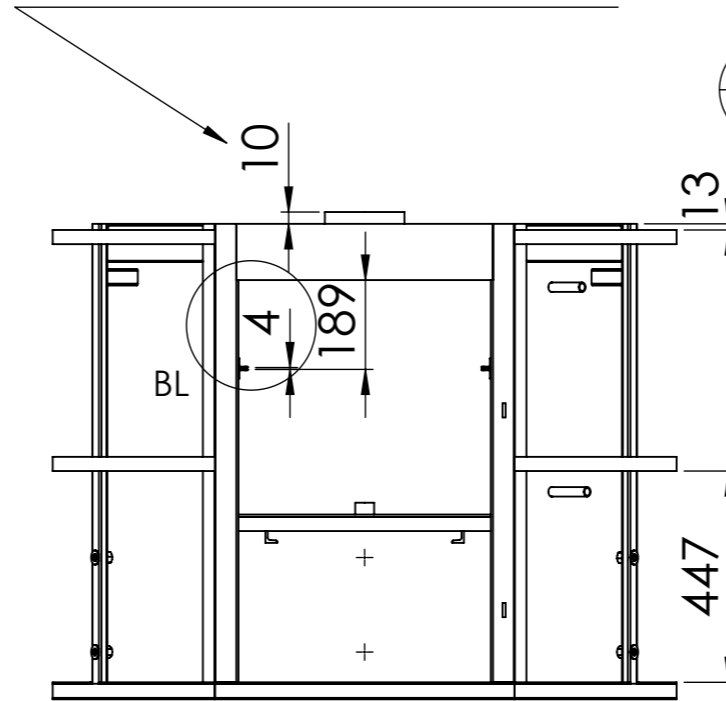
-> 3 éléments percés avec écrous et rondelles soudés

-> 2 éléments sans perçage ni écrou ni rondelle



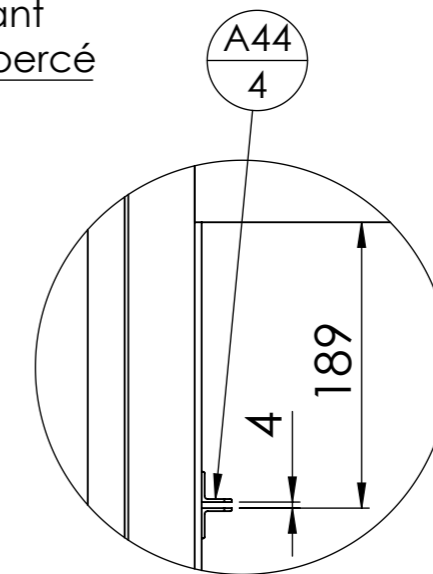
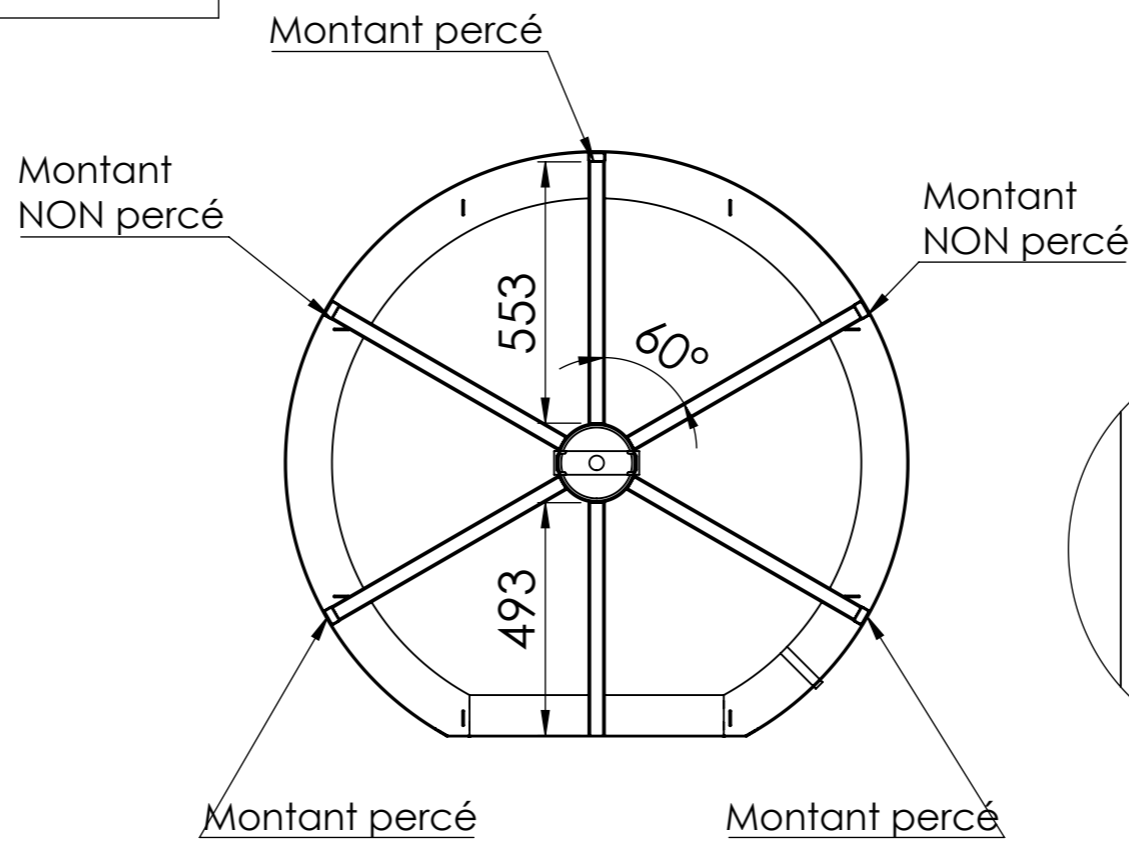
Les tubes rectangulaires horizontaux A55 et A55' peuvent être soudé à 10mm du haut du tube rond A56, de manière à créer un "toit" légèrement conique et relevé au centre pour favoriser les écoulements.

Le tube A54 repose sur les deux morceaux d'UPN A38

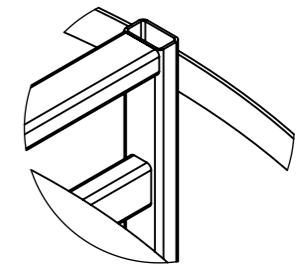


### Etape 5b : Assemblage de l'armature en place

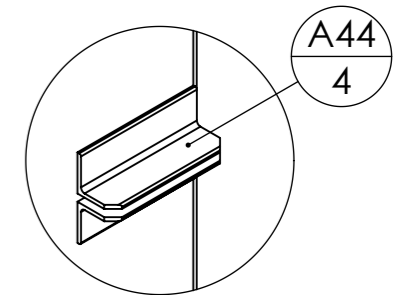
- Rouler les fers plats circulaires
- Pointer le bas des montants verticaux A52 sur la tôle du double fond
- Pointer les montants verticaux sur la virole intermédiaire (via A54), bien d'ablomb
- Positionner les tubes horizontaux de manière à centrer le tube rond A56. Pointer puis souder le tube rond A56 sur couvercle intermédiaire
- Pointer en place les montants horizontaux A55 entre le tube rond A56 (à 10mm du haut) et les montants verticaux A52
- Pointer les fers plats circulaires sur les montants, à la bonne hauteur !



DÉTAIL BL  
ECHELLE 1 : 5



DÉTAIL AZ  
ECHELLE 1 : 5



DÉTAIL BH  
ECHELLE 1 : 3

Les plans de détails de toutes les pièces découpées au laser sont en annexe

Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n° 11/ 26
Feuille	6 - 7 : Virole et couvercle				



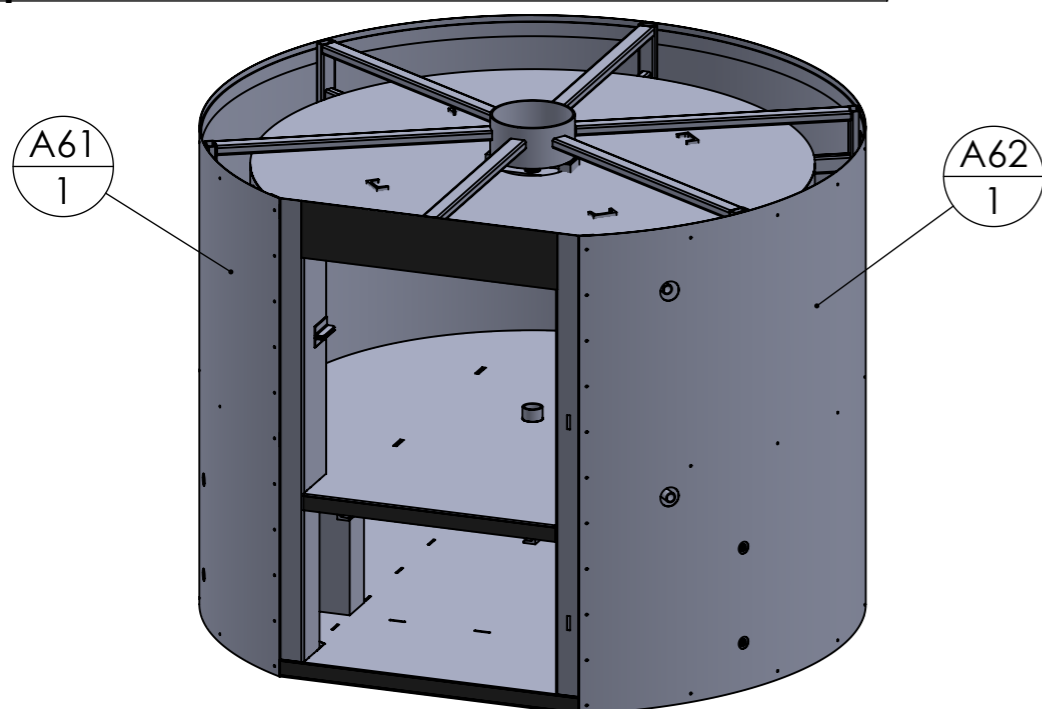
### Etape 5c : Placer l'isolant sur toute la circonférence du four

Une couche de laine de céramique (isolant haute température) côté chaud, et compléter avec de la laine de roche classique côté extérieur

### Etape 6a : Riveter la virole extérieure

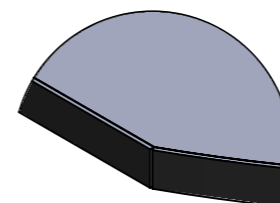
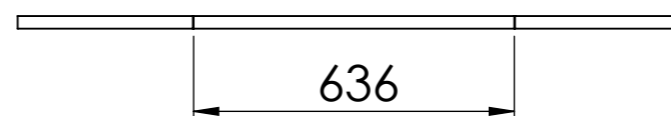
- Positionner les viroles à l'aide de trois sangles à cliquet (une au niveau de chaque cerclage de l'armature)
- Bien positionner la "ligne avant" de la virole sur l'avant du four. Vérifier que les perçages des tôles tombent en face des perçages pour visser les pieds, ainsi que le tube pour l'hydratation.
- Riveter chaque demi virole extérieure tout le long des tableaux de portes, puis riveter petit à petit vers l'arrière.
- A l'arrière, riveter ensemble les deux tôles sur le tube d'armature arrière.

### Etape 6b : Placer l'isolant sur le haut du four

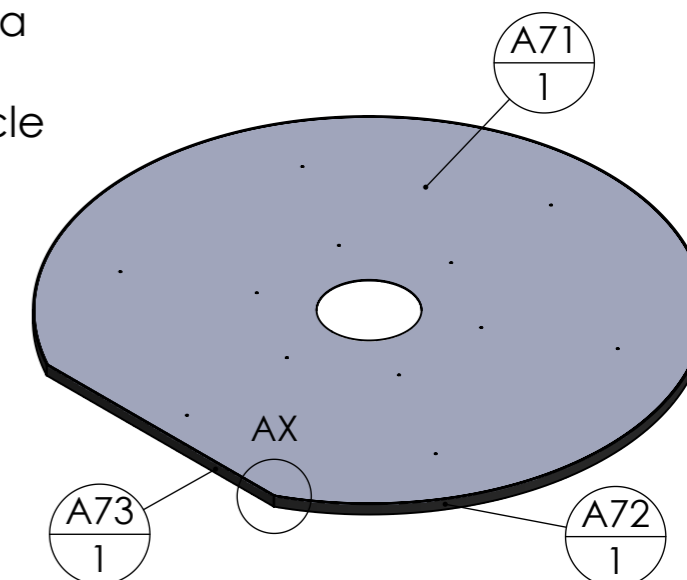


### Etape 7a : Construire le couvercle

- Roulez le fer plat
- Souder le fer plat à l'extrémité de la tôle du couvercle
- Peindre les deux faces du couvercle

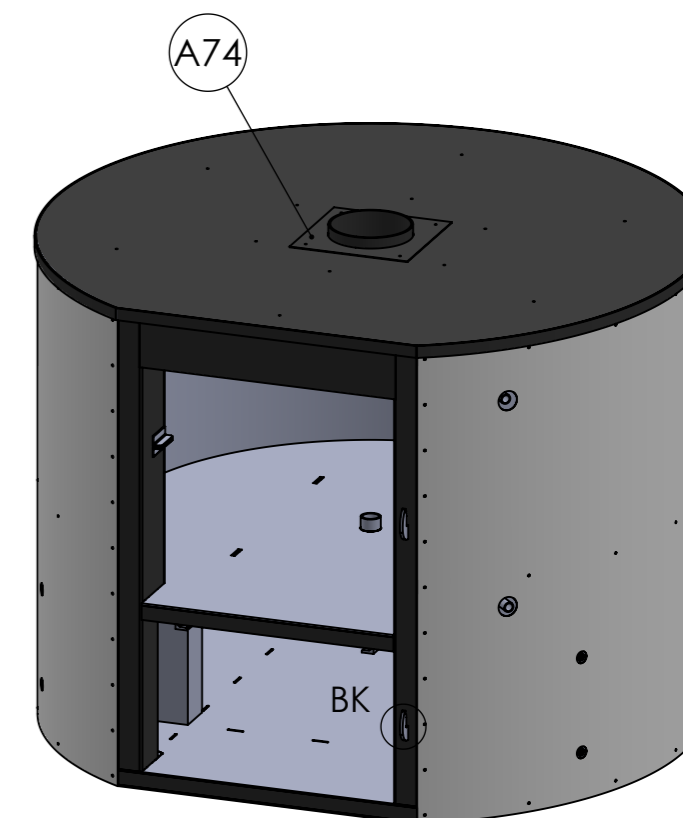


DÉTAIL AX  
ECHELLE 1 : 4



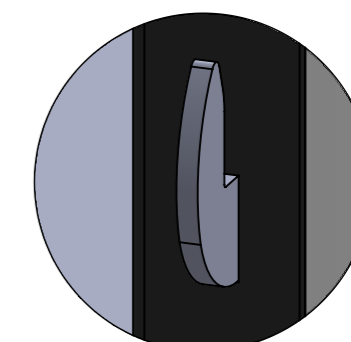
### Etape 7b : Fixer le couvercle

- Riveter le couvercle sur les tube de "l'étoile" supérieure



### Etape 7c : Souder les loquets

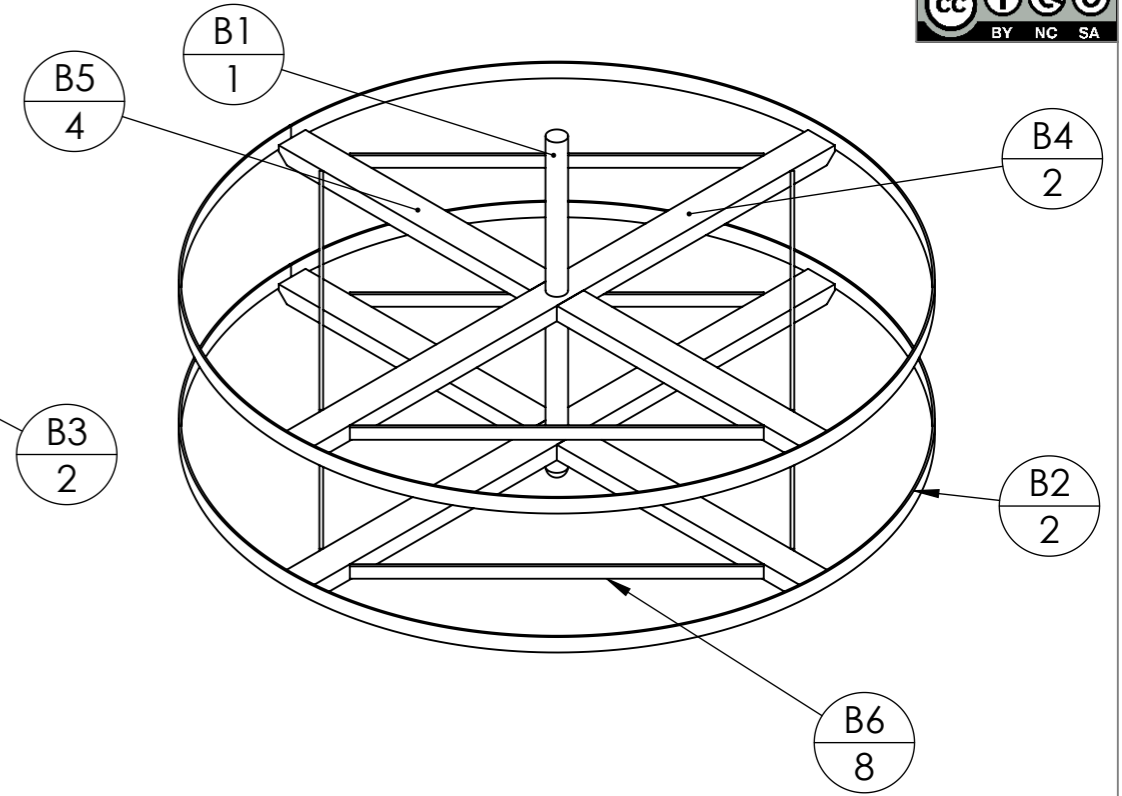
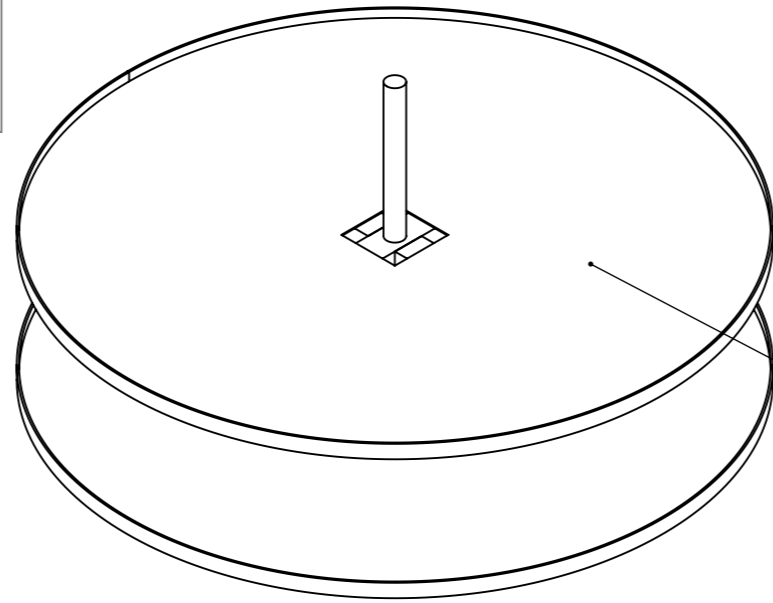
- Ajouter les loquets à la fin, après avoir installé les portes, ajuster la profondeur des loquets par rapport aux portes.



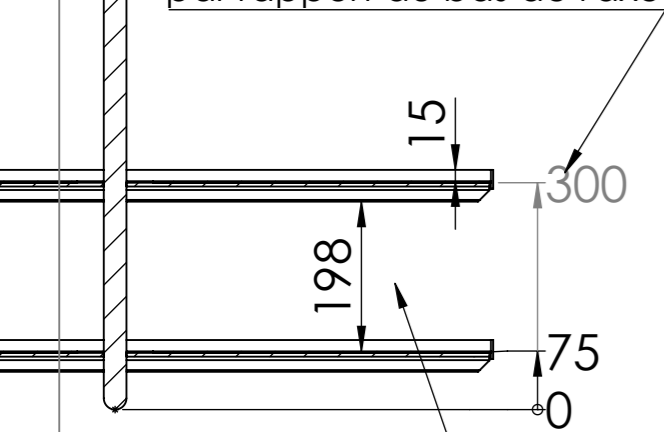
DÉTAIL BK  
ECHELLE 1 : 2

Les plans de détails de toutes les pièces découpées au laser sont en annexe

Outil	Four à pain Ø100			<b>L'atelier paysan</b>	
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n° 12 / 26
Pièce	B - Support de soles		Qté		1

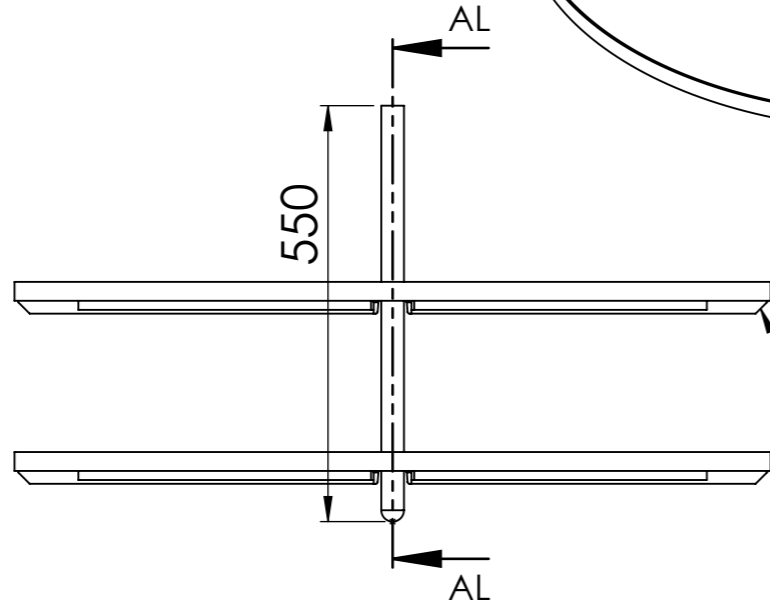


Position du haut des UPN par rapport au bas de l'axe



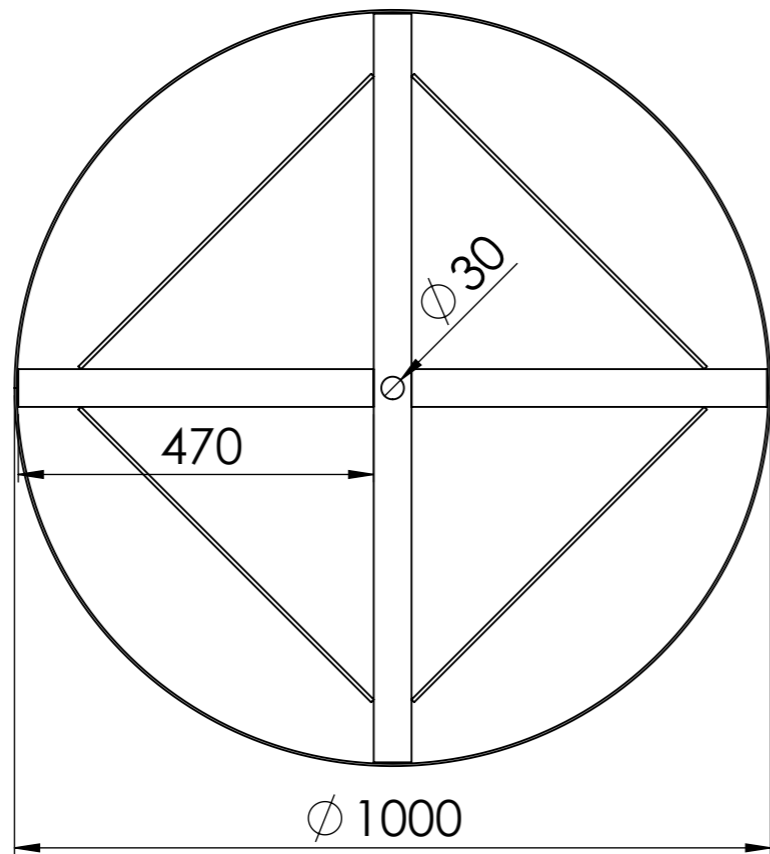
COUPE AL-AL

Cote entre le dessus de la tôle de la sole inf et le bas des UPN de la sole sup. Couper des cale à cette cote pour positionner la deuxième sole parallèle à la première.

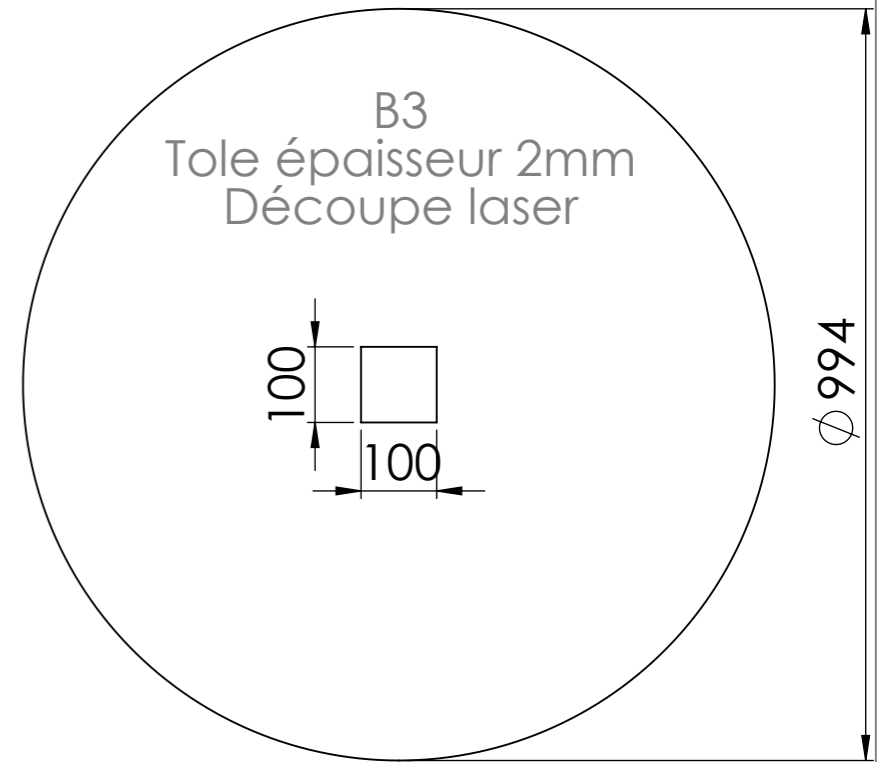


Chanfreiner le bout des UPN pour que ça ne soit pas blessant.

Explications de fabrication sur le tuto dédié



B3  
Tôle épaisseur 2mm  
Découpe laser



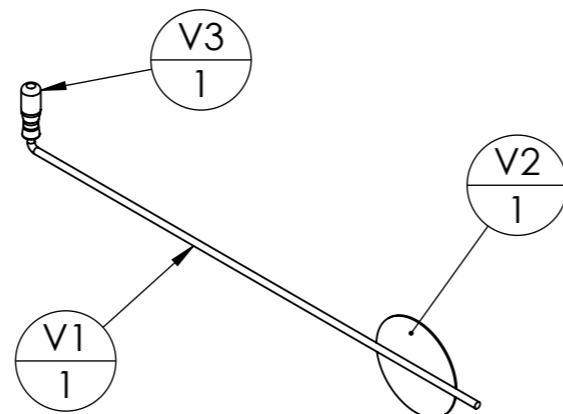
ID	Description	Longueur	Qté
B1	étiré rond Ø30	550	1
B2	Fer plat 25 x 3	3300	2
B4	Fer U 50 x 25 x 5	990	2
B3	B3 - Support de sole - Four 100		2
B5	Fer U 50 x 25 x 5	470	4
B6	Fer plat 20 x 5	547.3	8

Les plans de détails de toutes les pièces découpées au laser sont en annexe

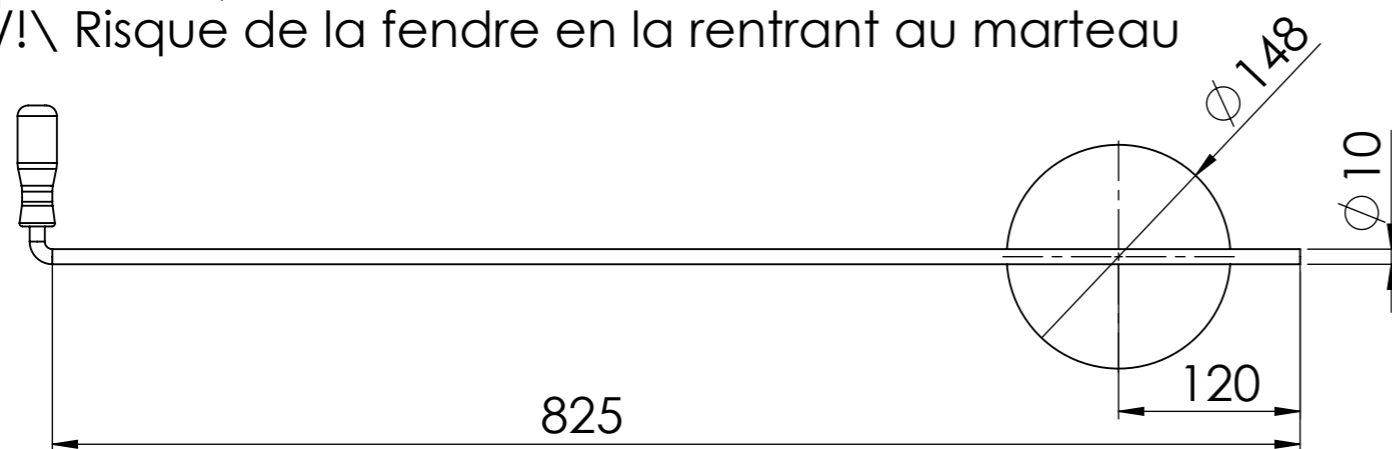
Outil	Four à pain Ø100				<b>L'atelier paysan</b>
Date	21/10/2022	Version	6.5	page n° 13 / 26	
Pièce	U - V - E		Qté	1	

### U et V - clé de cheminée

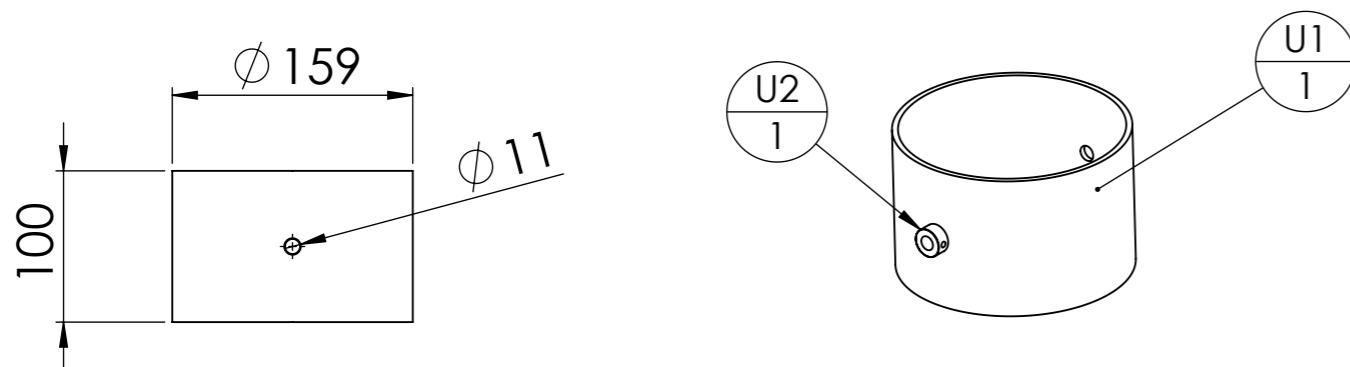
ATTENTION, V DOIT ÊTRE ASSEMBLÉ DANS U !



La poignée en bois est rentrée en force à la presse sur le fer rond de 10mm. Il faut la pré-percer à Ø10mm.  
 /!\ Risque de la fendre en la rentrant au marteau

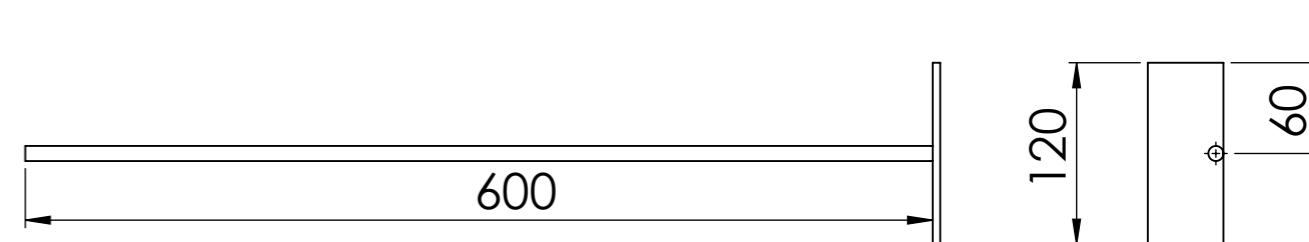
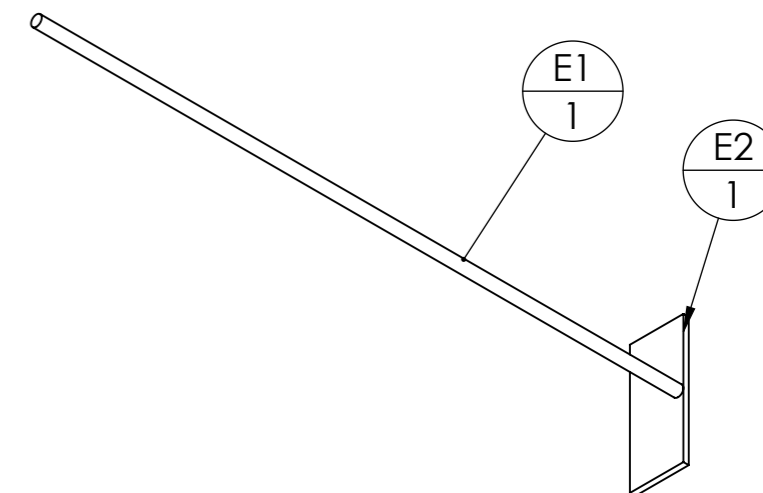


ID	Description	Longueur	Qté
V1	fer rond Ø10	910.71	1
V2	V2 - Clé - Four		1
V3	Poignée en bois		1




ID	Description	Longueur	Qté
U1	tube rond 159 x 4	100	1
U2	Bague d'arrêt 10x20x10 brut		1

### E - Raclette à cendres



ID	Description	Longueur	Qté
E1	fer rond Ø10	600	1
E2	Fer plat 50 x 5	120	1

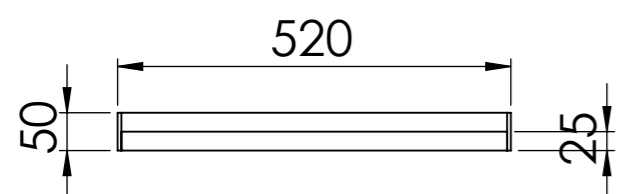
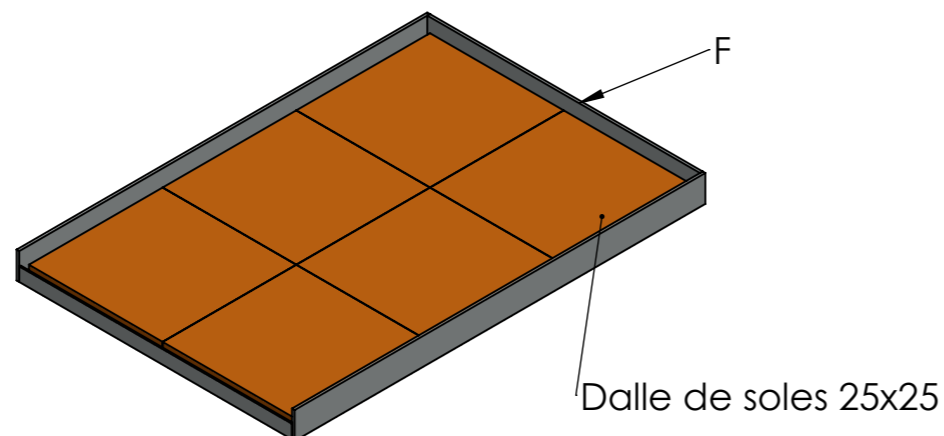
Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5	page n° 14 / 26	
Pièce	F - H		Qté	1	



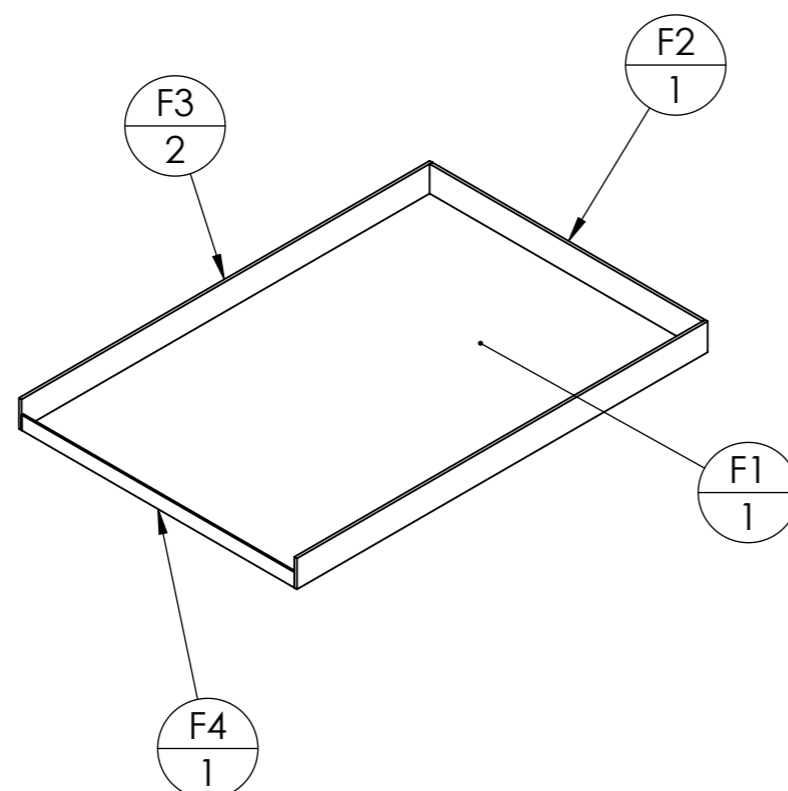
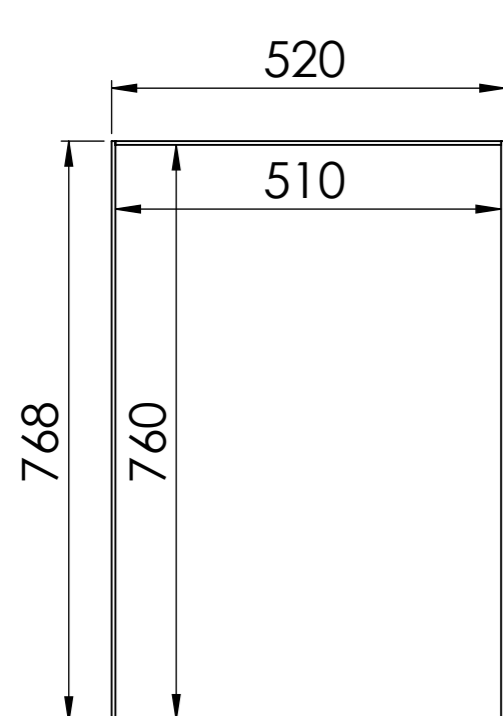
## H - système d'humidification de la chambre de cuisson

L'ensemble peut être fixé à la virole par un rivet

### F - foyer



Les fers plats viennent à l'extérieur de la tôle



ID	Description	Longueur	Qté
F3	Fer plat 50 x 5	768	2
F2	Fer plat 50 x 5	510	1
F4	fer plat 25 x 3	510	1
F1	F1 - Foyer - Four 100		1



Ecrou plat (à l'intérieur) (3/8")

Récipient extérieur (cafetière inox)

Réduction (mâle 3/8" - femelle 3/8")

Vanne papillon (mâle 3/8" - femelle 3/8")

Embout de tuyau Ø12mm (mâle 3/8")

Tube en cuivre Ø14mm (L = 80mm)

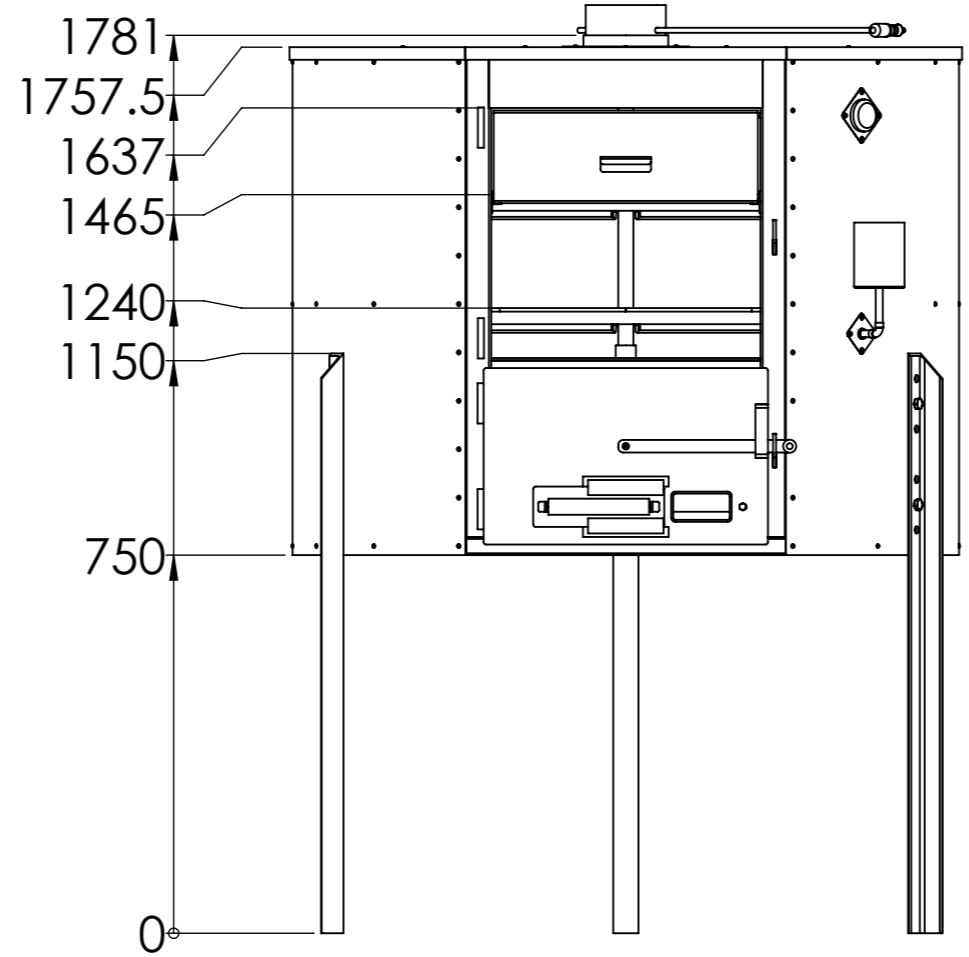
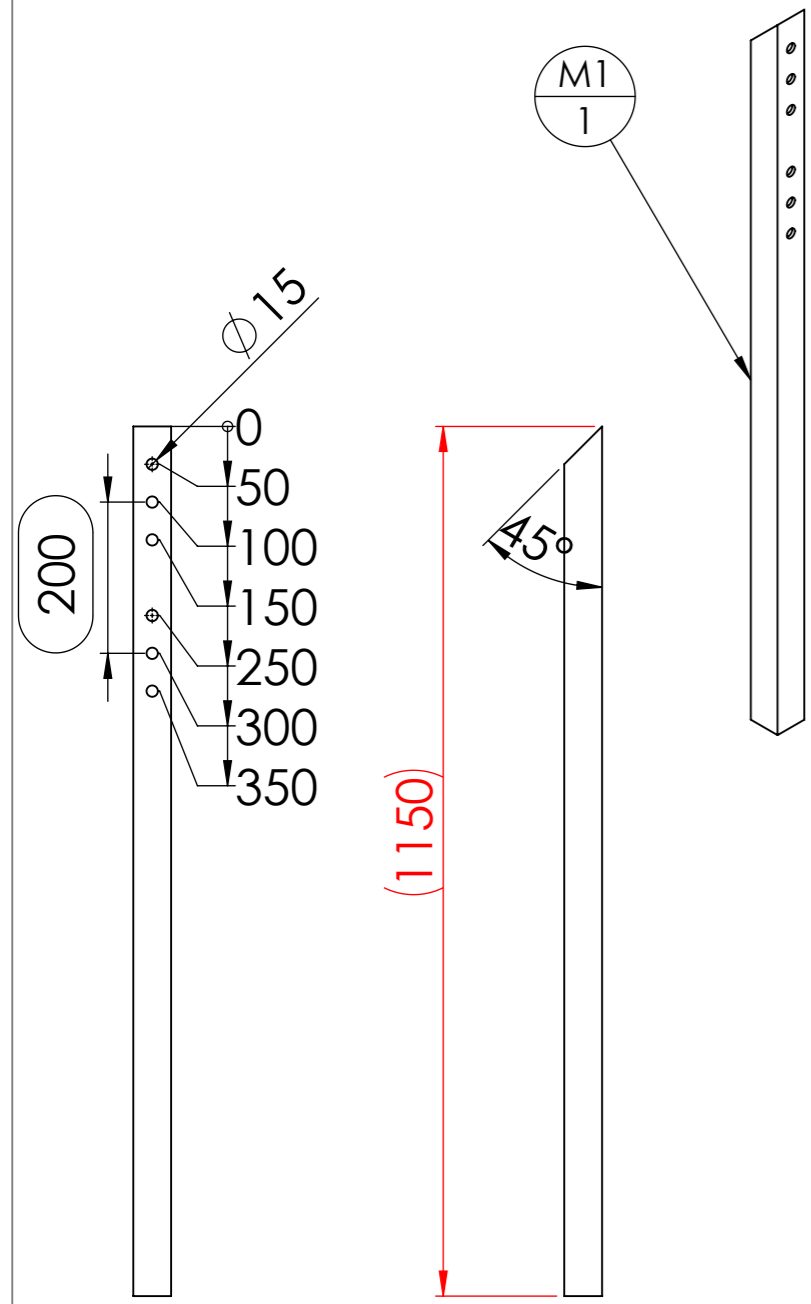
Coude laiton à souder pour tube de 14mm

Tube en cuivre Ø14mm (L = 220mm, coupe en biseau à l'intérieur)

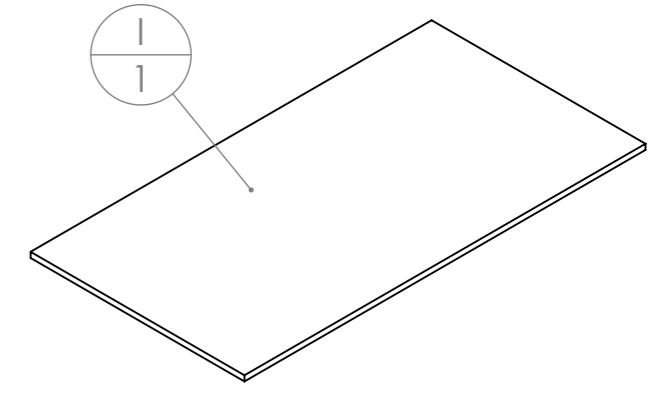
Récipient intérieur inox (à l'intérieur)

N°	Désignation	Longueur	Qté
H1	tube de cuivre Ø14mm		1
H2	Tube de cuivre Ø14mm		1
vanne papillon	Vanne papillon 3:8 mâle femelle		1
Réduction	Réduction laiton 3:8 3:8		1
Embout de tuyau Ø12mm	Embout de tuyau mâle 3:8 12mm		1
gamelle inox	récipient eau intérieur four		1
Ecrou plat	Ecrou plat 3:8		1
Coude laiton	Coude laiton à souder Ø14mm		1
Récipient eau extérieur	Récipient eau extérieur four		1

Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5	page n°	15 / 26
Pièce	M - I	Qté	1		

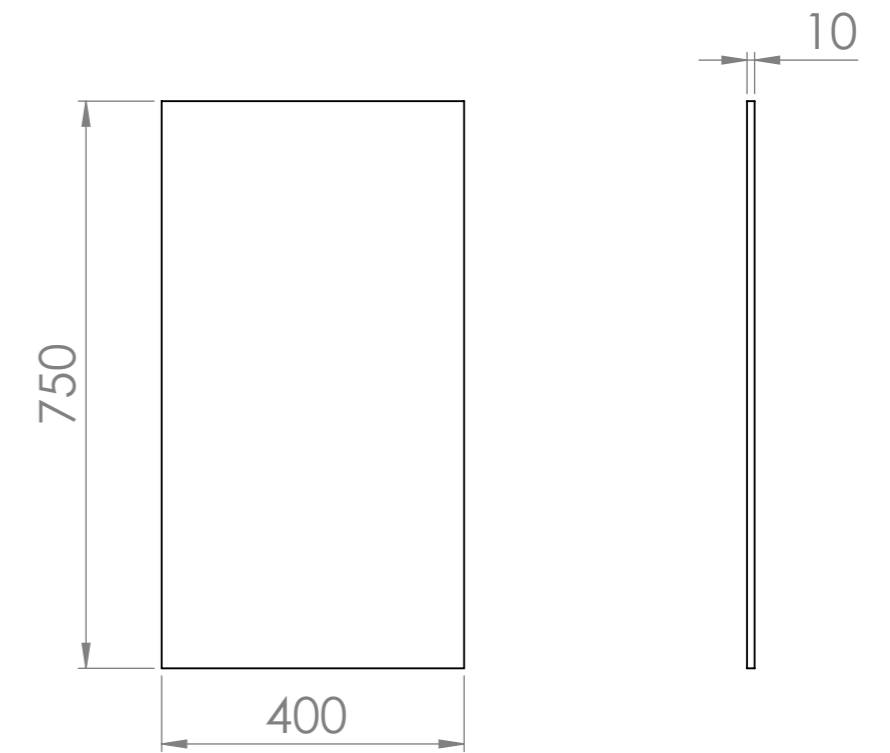


La pièce I reçoit les flammes. C'est une pièce martyre. Elle se glisse dans le rail formé par les deux U A23. La pièce I peut être auto-construite avec 4 morceaux de fer plat de 100x10 soudés bords à bords.



La hauteur des pieds (la longueur de M1) est à ajuster au cas par cas (hauteur de remorque ou utilisation au sol, taille du boulanger ou de la boulangère). On peut partir sur une hauteur finale du haut du four 5cm en dessous de la taille du boulanger ou de la boulangère. Pour une utilisation au sol, se référer au tableau :

Taille boulanger-ère	Hauteur du four	Longueur des pieds
1,60	1,55	0,95
1,70	1,65	1,05
1,80	1,75	1,15
1,90	1,85	1,25



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
M1	Cornière 50 x 50 x 5	0.00	45.00	6x Ø15 ;	1150	1

ID	Description	Qté
I	I - Martyr - Four 100	1

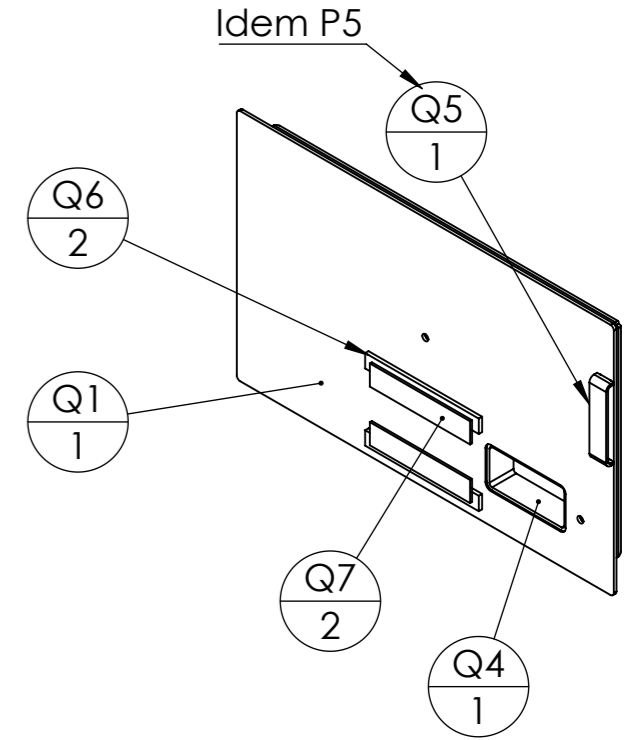
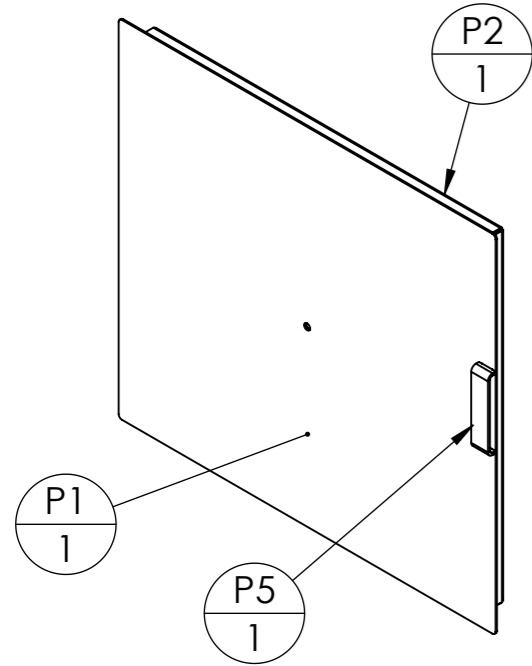
Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n° 16 / 26
Pièce	P et Q - Portes		Qté		1



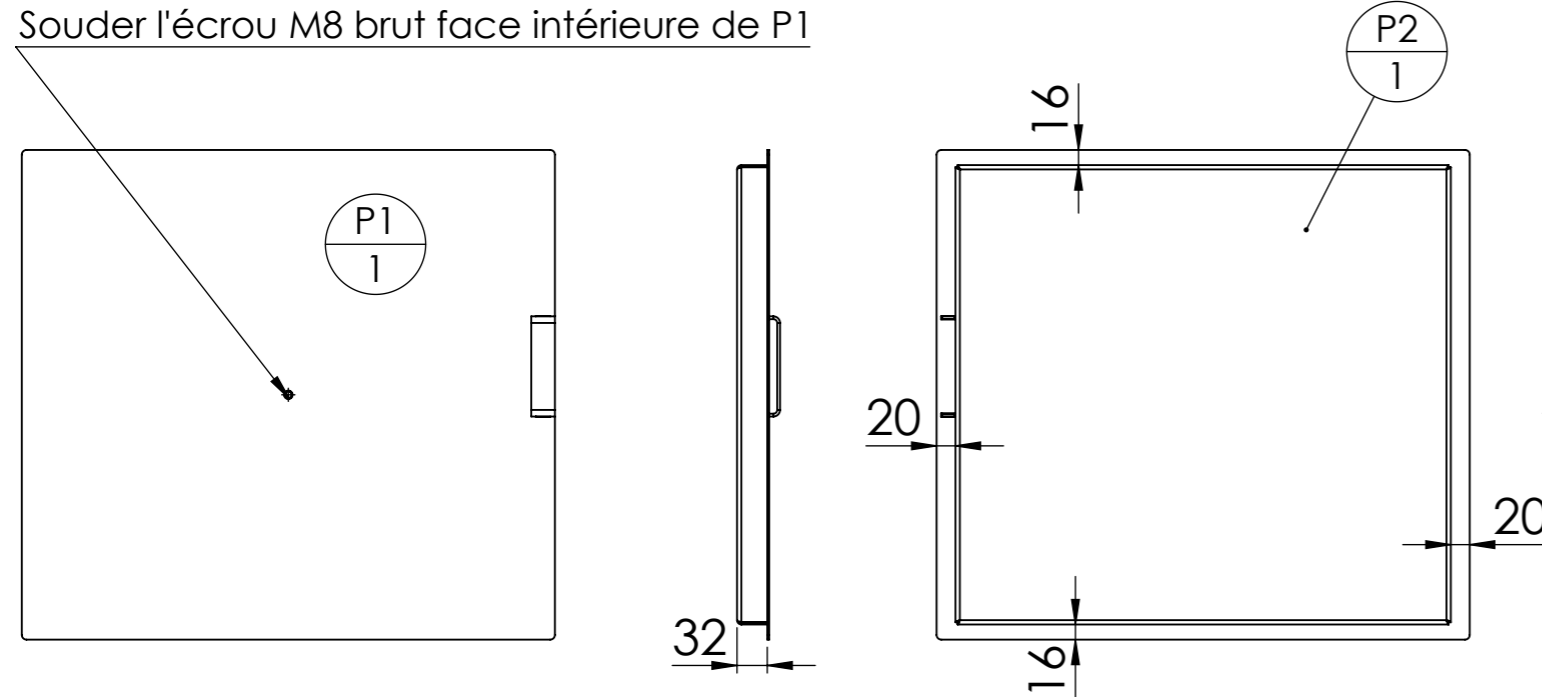
- a. Souder les écrous M8 brut sur les faces intérieures des portes
- b. pointer le tube Q4 sur la tôle pliée Q2
- c. Peindre les surfaces intérieures

- d. Remplir d'isolant
- e. Assemblage : brider les pièces ensemble et à un marbre pour maintenir la planéité de l'ensemble puis pointer de part et d'autres de manière alternée pour éviter "l'effet chips".
- f. Pour la porte P : lorsque les pièces plaquent bien les unes aux autres, un pointage conséquent (soudure intermittente) suffit. Faire une soudure continue dans le cas inverse, pour garantir une quasi étanchéité entre l'isolant des portes et la chambre de cuisson.
- f'. Pour la porte Q : étant plus épaisse (moins soumise au déformations) et plus au contact des flammes, on fera des soudures continues.

**Tout peindre sauf la face intérieure de la porte de la chambre de cuisson. Une peinture noir permet d'éviter les traces de suie par la suite.**

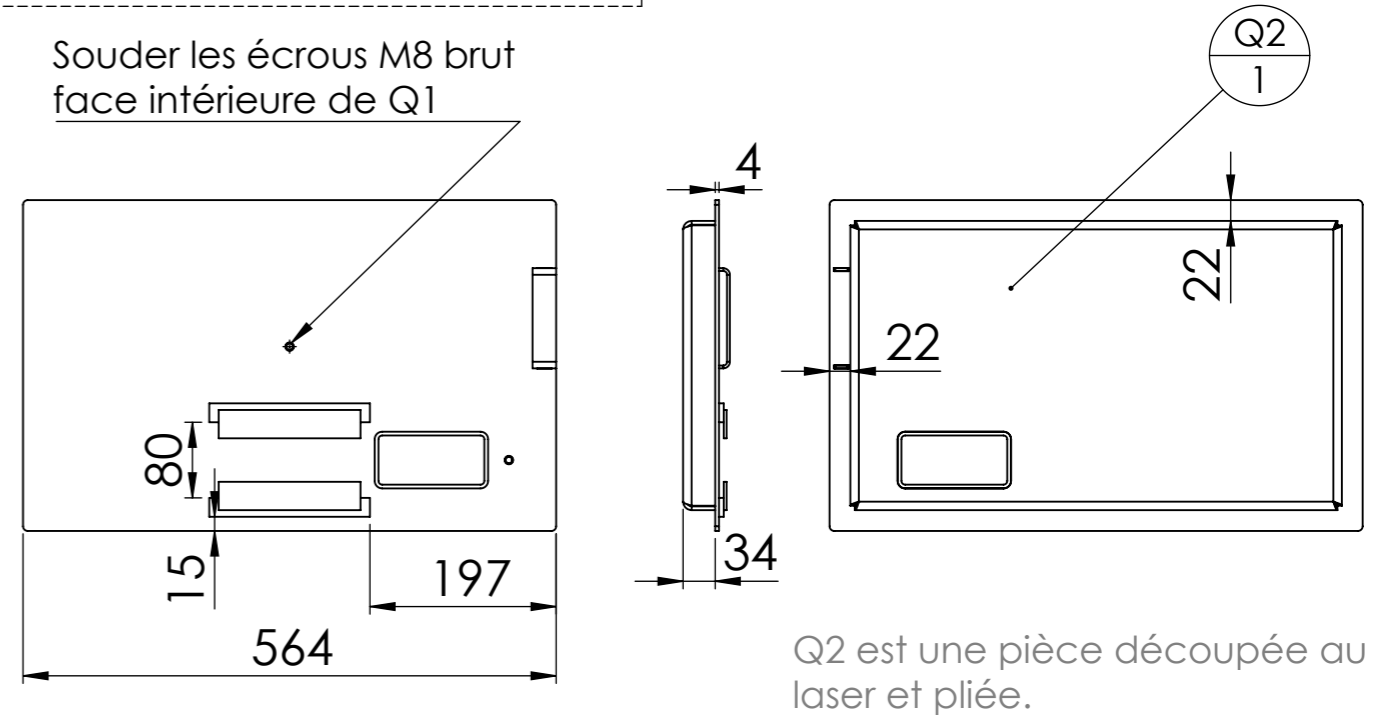


Souder l'écrou M8 brut face intérieure de P1



Emprisonner de l'isolant haute température dans la porte

Souder les écrous M8 brut face intérieure de Q1



Q2 est une pièce découpée au laser et pliée.

ID	Description	Qté
P1	P1 - Porte Cuisson - Four 100	1
P2	P2 - Porte Cuisson - Four 100	1
Ecrou	Ecrou M8 brut	1
P5	P5 - Accessoire porte cuisson - Four 100	1

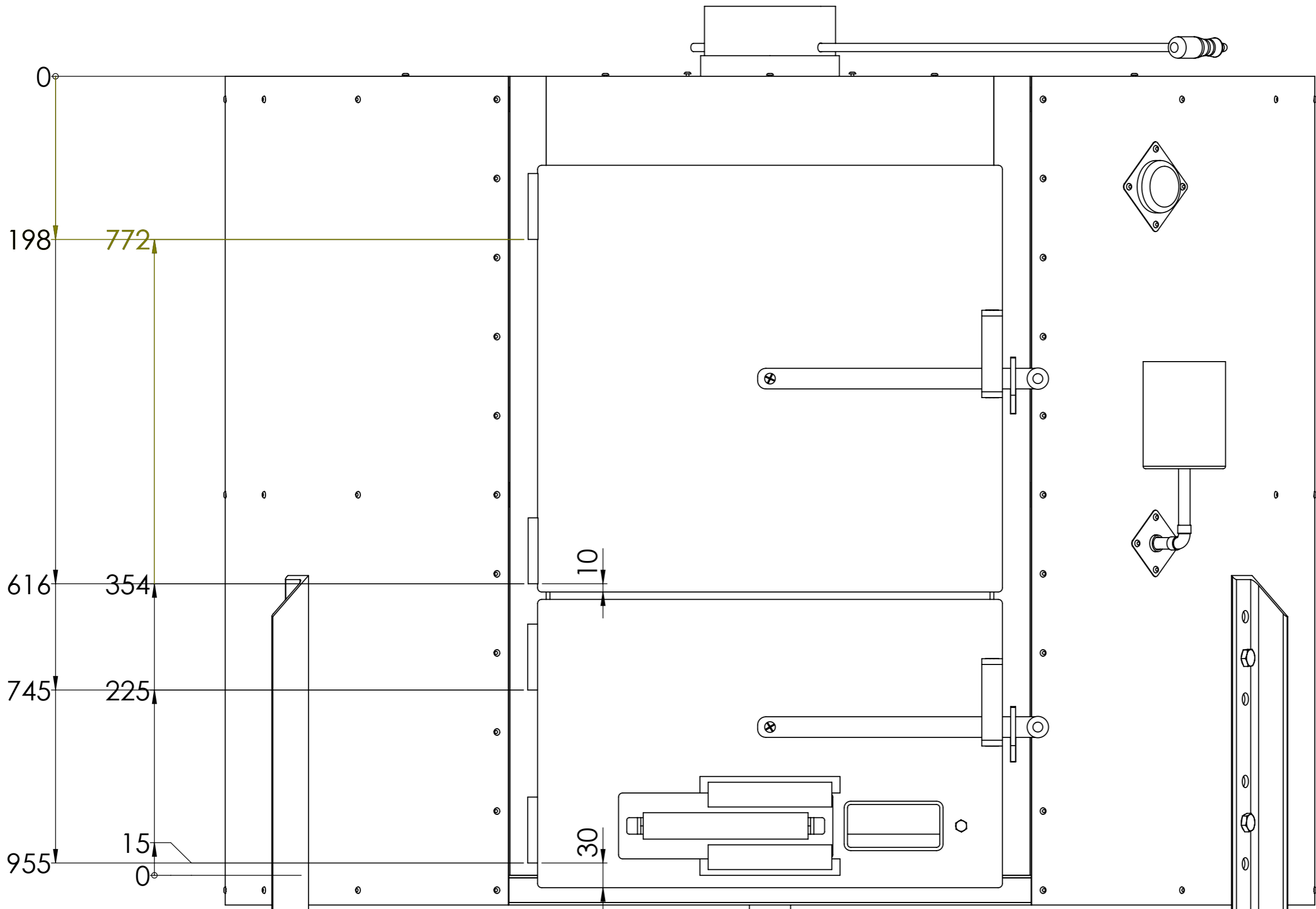
ID	Description	Longueur	Qté
Q1	Q1 - Porte Foyer - Four 100		1
Q2	Q2 - Porte Foyer - Four 100		1
Q4	Tube rectangulaire 120 x 60 x 4	36	1
Q6	Fer plat 20 x 5	170	2
Q5	Glissière loquet porte - Four 100		1
Q7	Fer plat 30 x 3	150	2
Ecrou	Ecrou M8 brut		2



Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n° 17 / 26
Pièce	Montage des portes		Qté		1



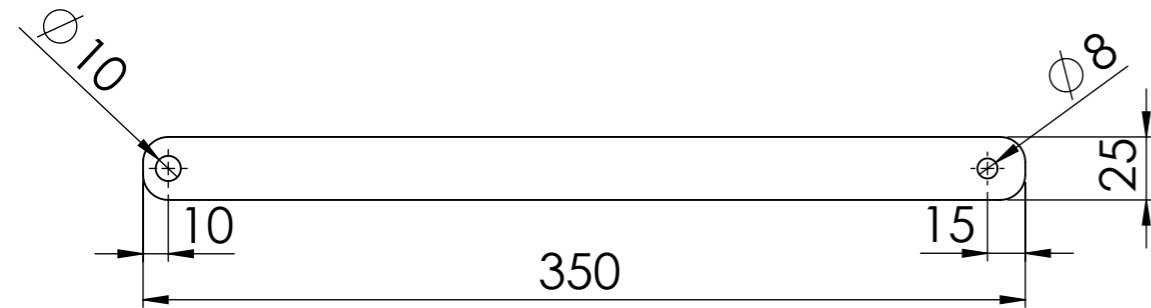
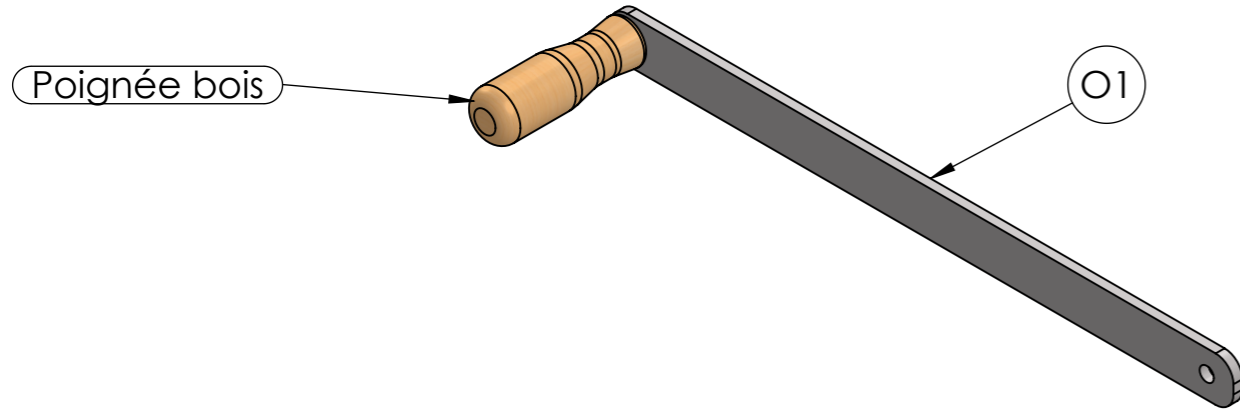
Il est possible d'installer les gonds à la fin de la fabrication du four, avec les portes en place.



Pour les portes d'enfournement, le jeu entre le caisson isolé des portes et leurs logements est de **5mm**, tout autour.

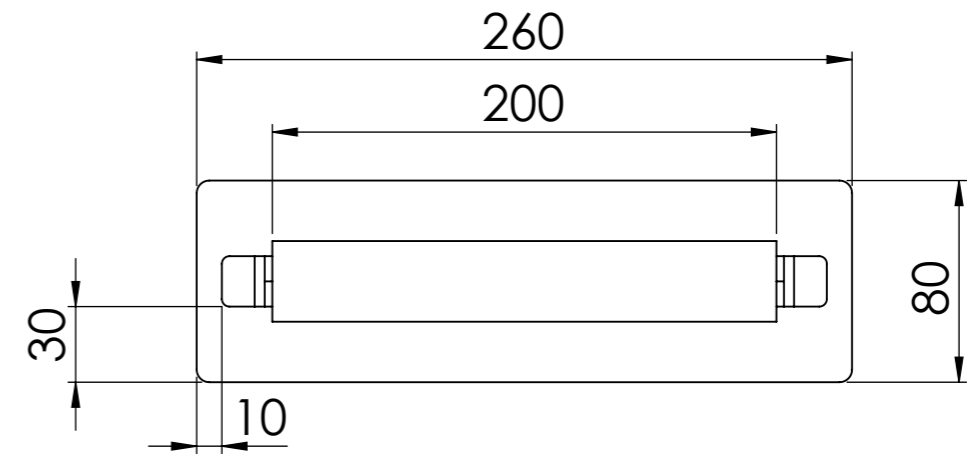
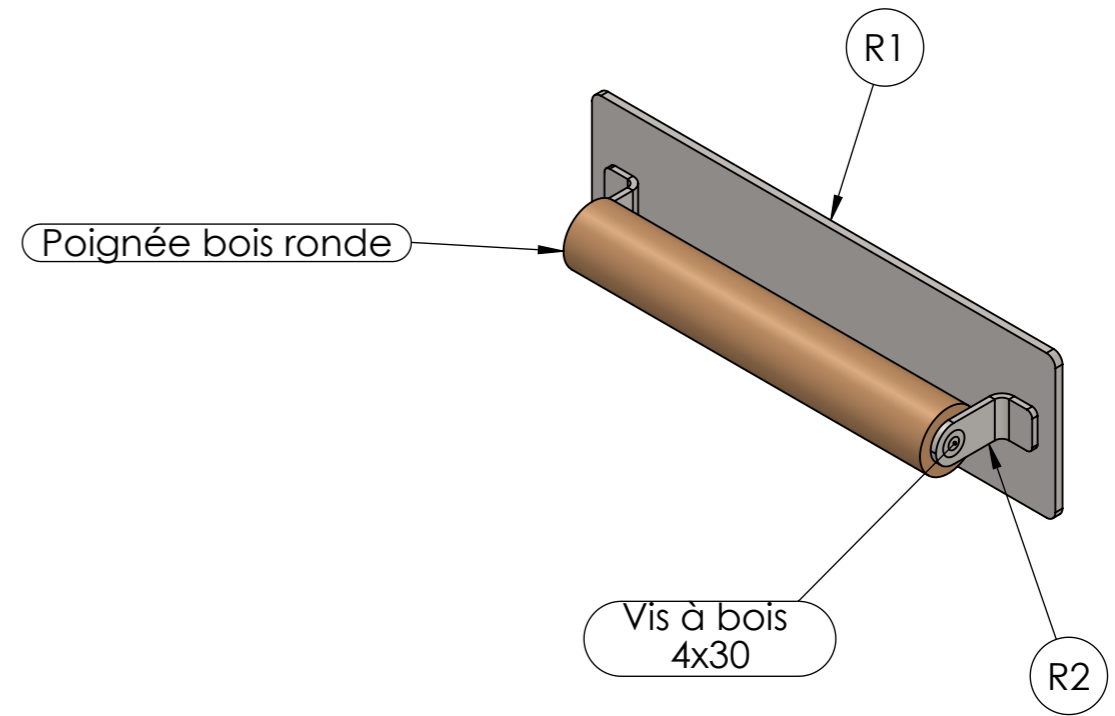
Pour la porte du foyer, le jeu entre le caisson isolé de la porte et son logement est de **7mm**, tout autour.

Outil	Four à pain Ø100			<b>L'atelier paysan</b>	
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n° 18 / 26
Pièce	Poignées - O et T		Qté		1



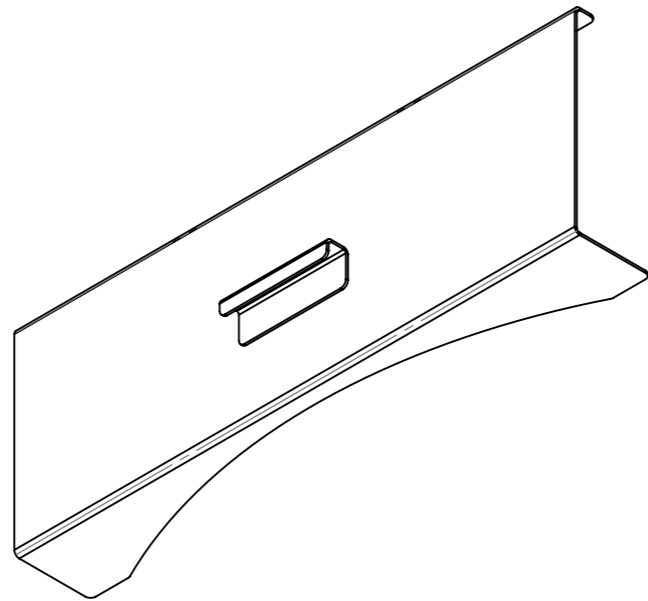
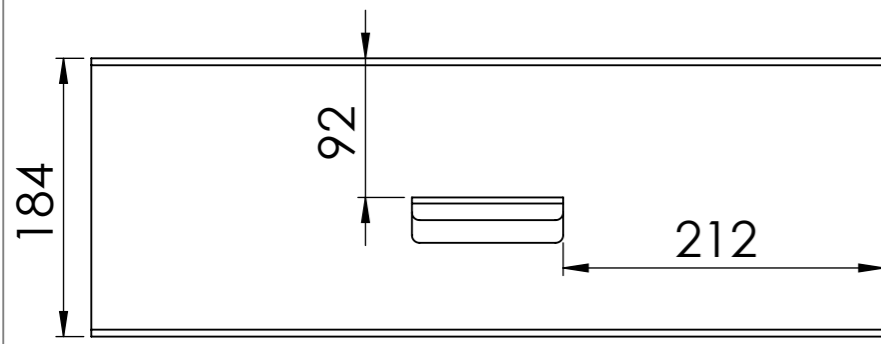
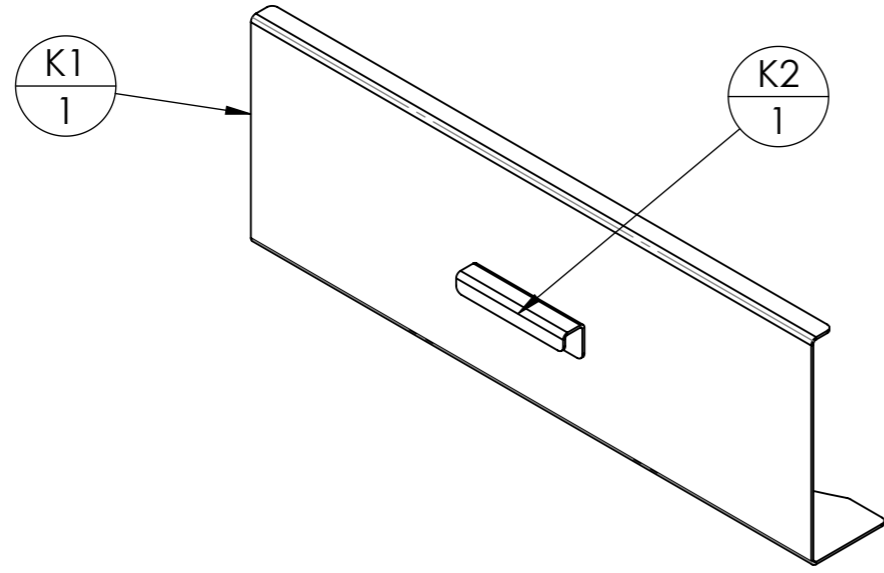
La poignée en bois est rentrée en force à la presse sur le fer rond de 10mm. Il faut la pré-percer à Ø10mm.  
 /!\ Risque de la fendre en la rentrant au marteau

repère	Désignation	LONGUEUR	Quantité
O1	O1 - Poignée - Four 100	SPE	1
O2	fer rond Ø10	60	1
Poignée bois	Poignée en bois	STD	1

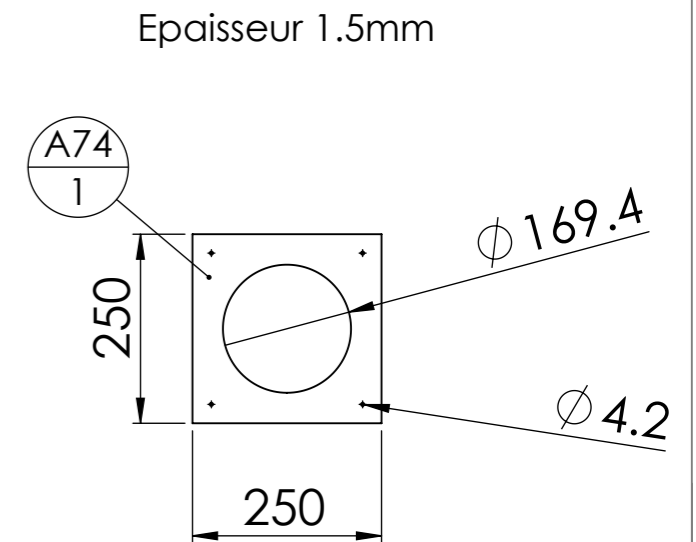
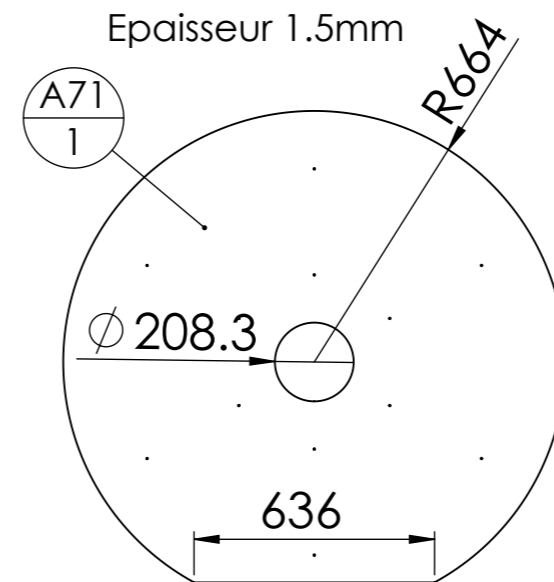
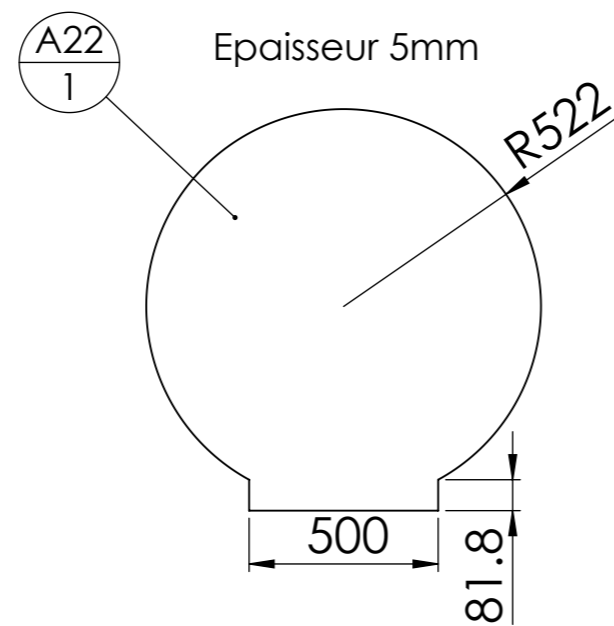
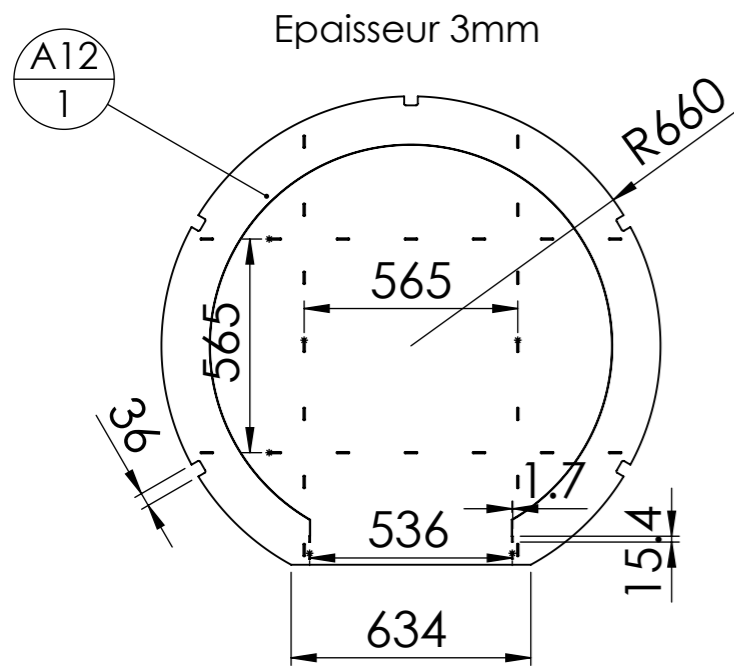
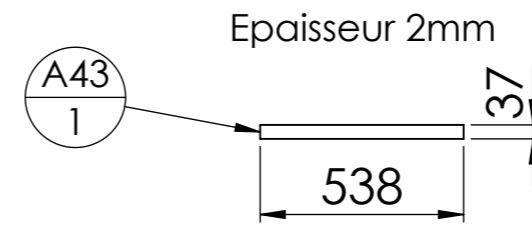
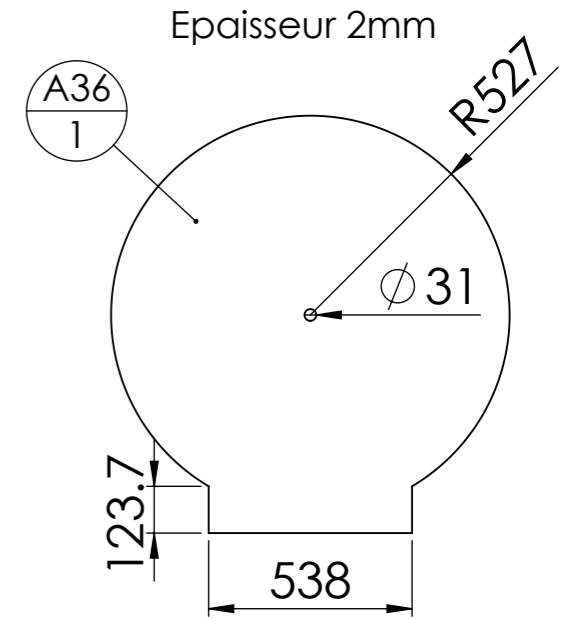
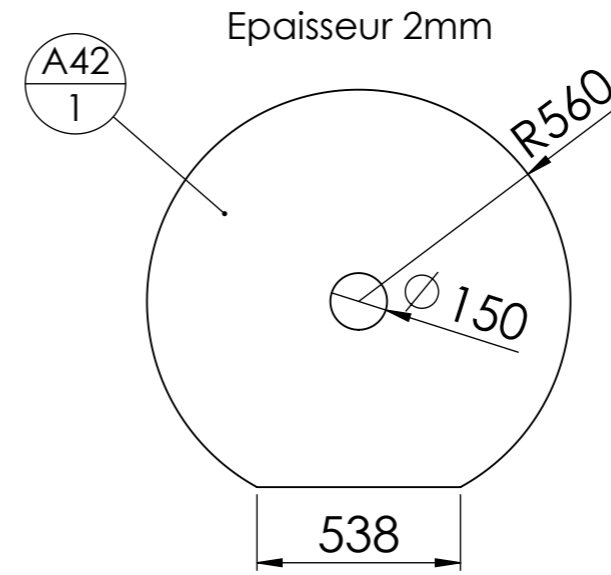
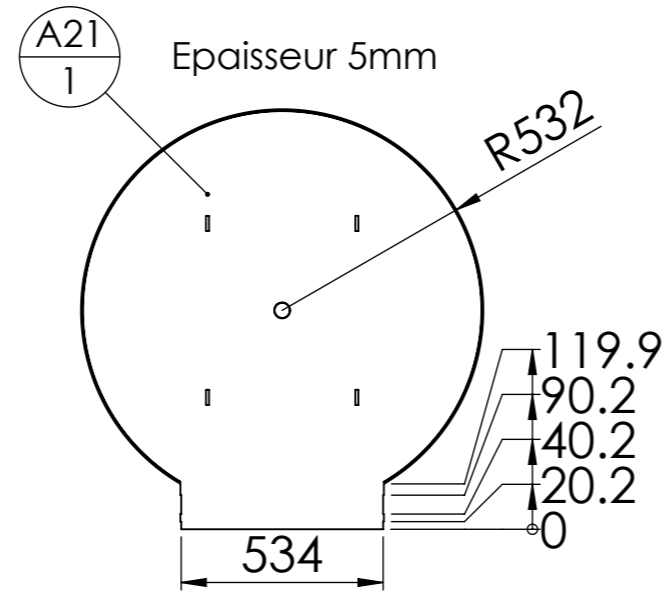
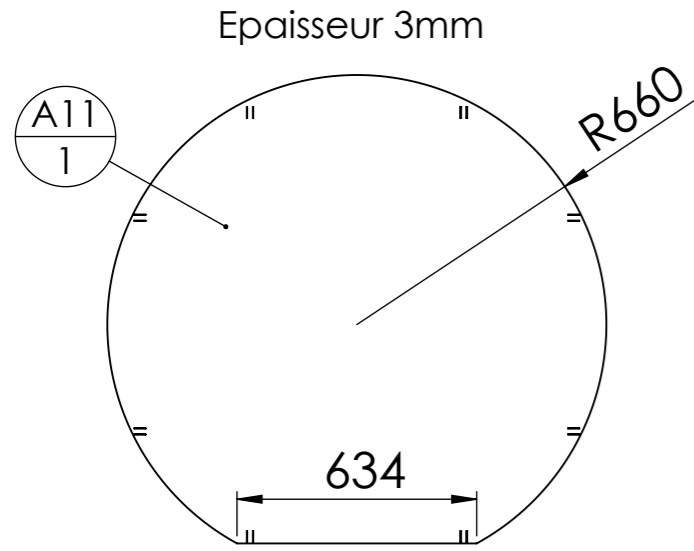


repère	Désignation	LONGUEUR	Quantité
R1	R1 - Trappe tirage - Four 100	SPE	1
R2	R2 - Patte trappe tirage - Four 100	SPE	2
Poignée bois ronde	Poignée en bois 200mm	STD	1
Vis à bois	vis à bois 4 x 30	STD	2

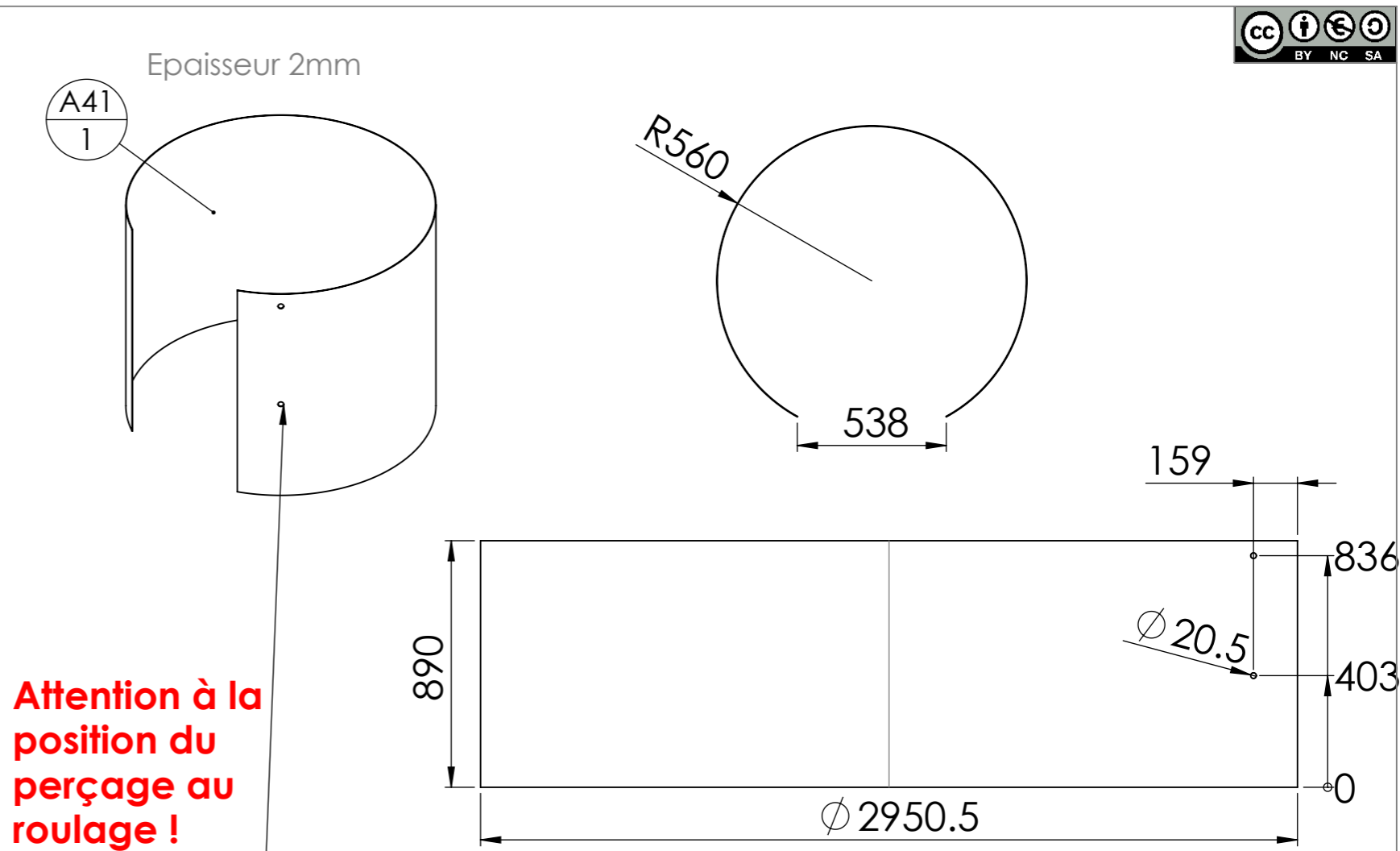
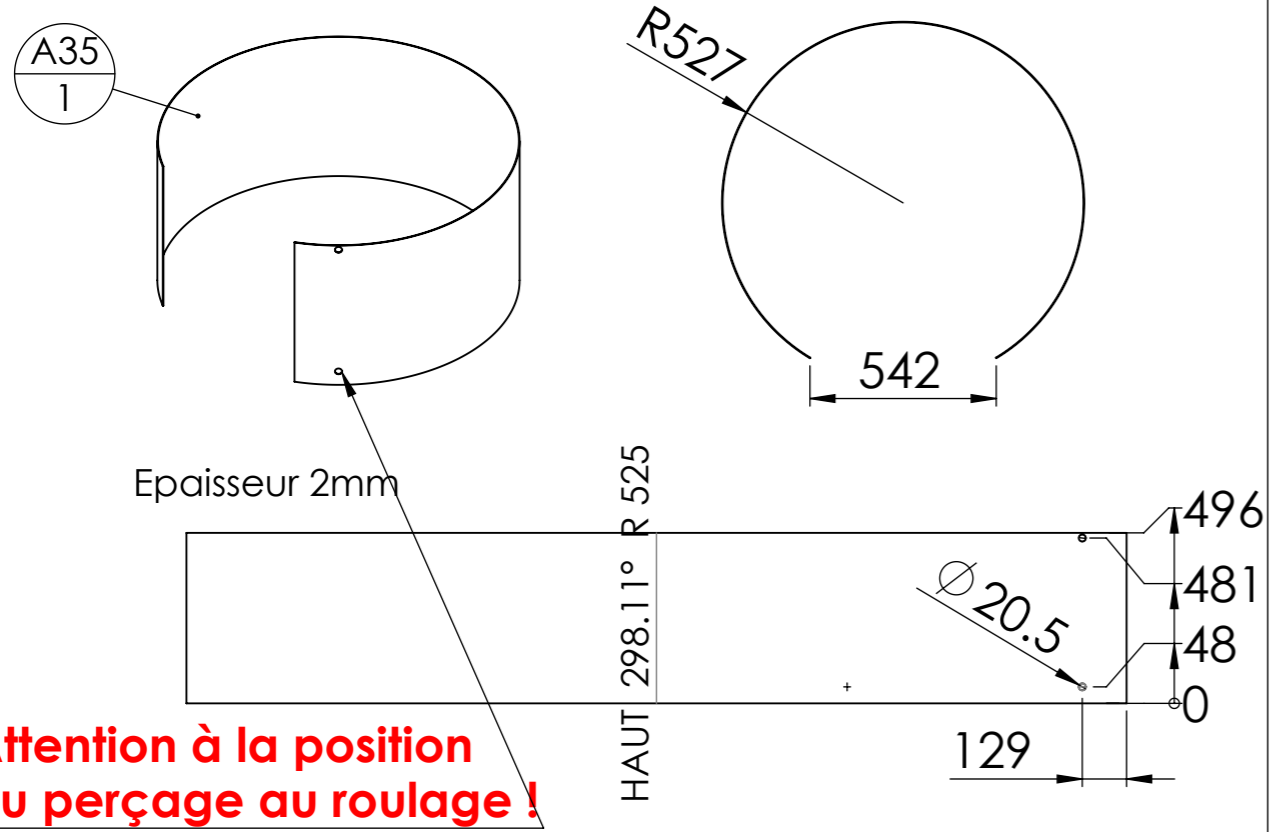
Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n° 19 / 26
Pièce	K		Qté		1



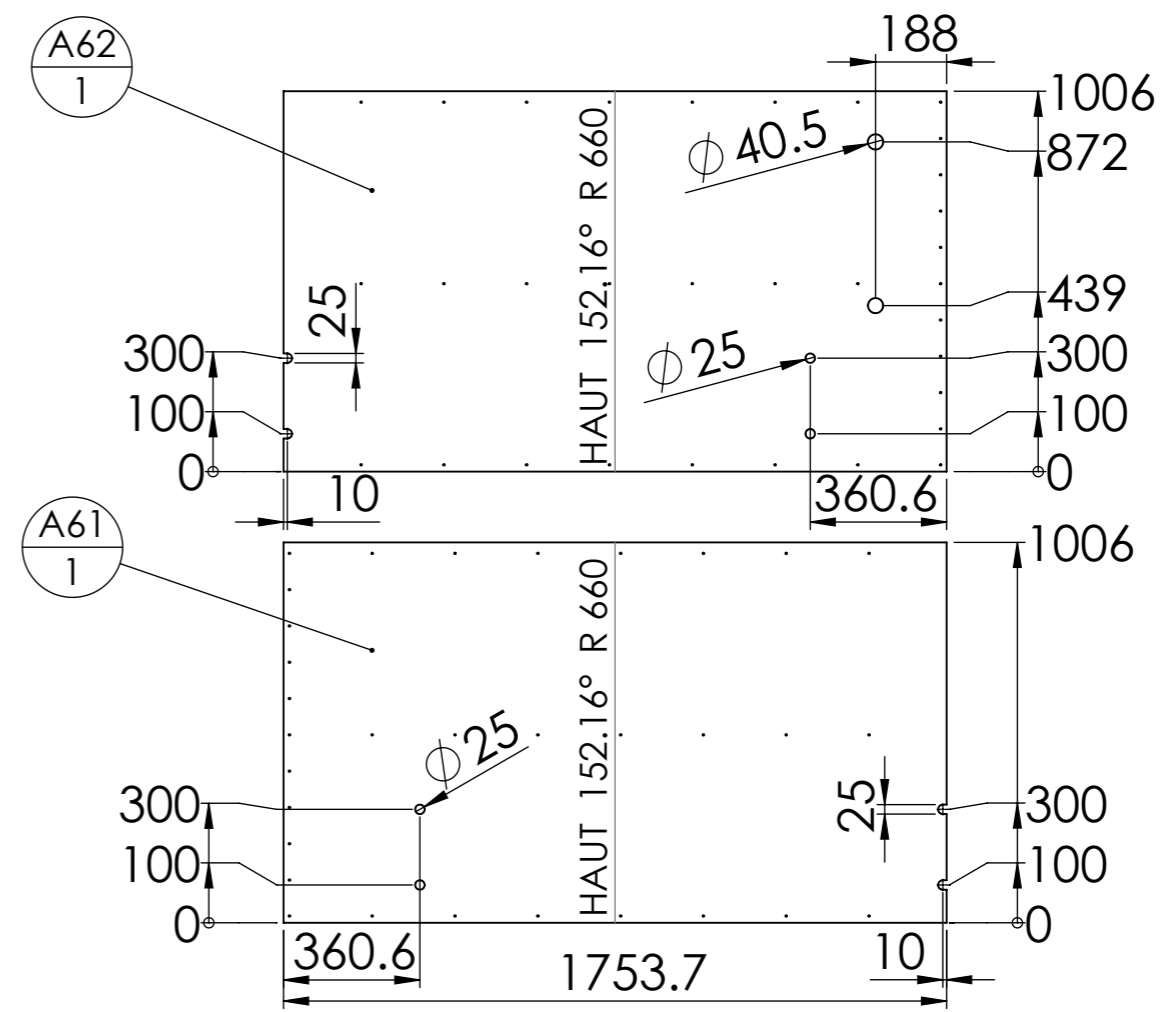
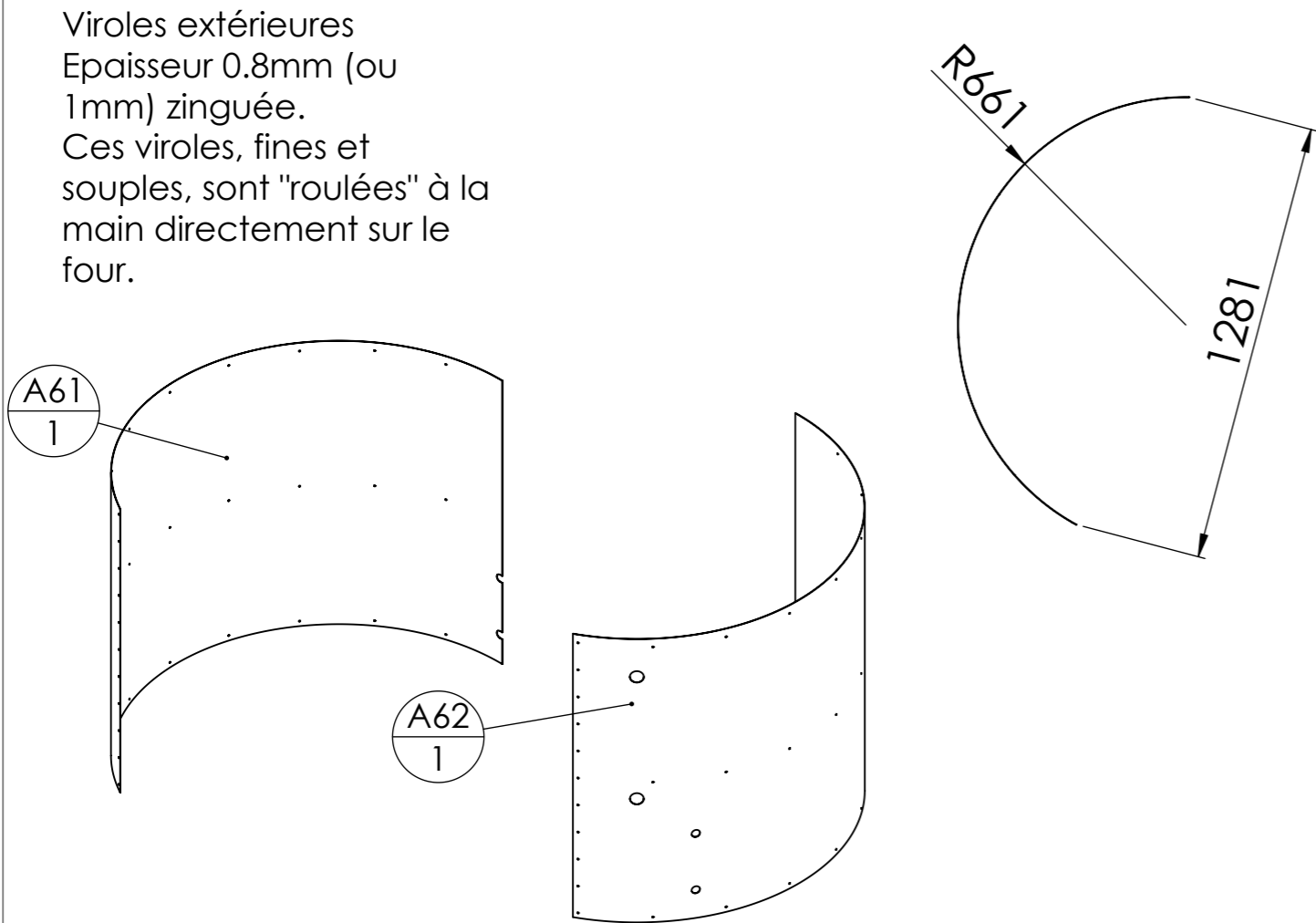
ID	Description	Longueur	Qté
K1	K1 - Cache sole haute - Four 100		1
K2	tube rectangulaire 35 x 20 x 2	100	1

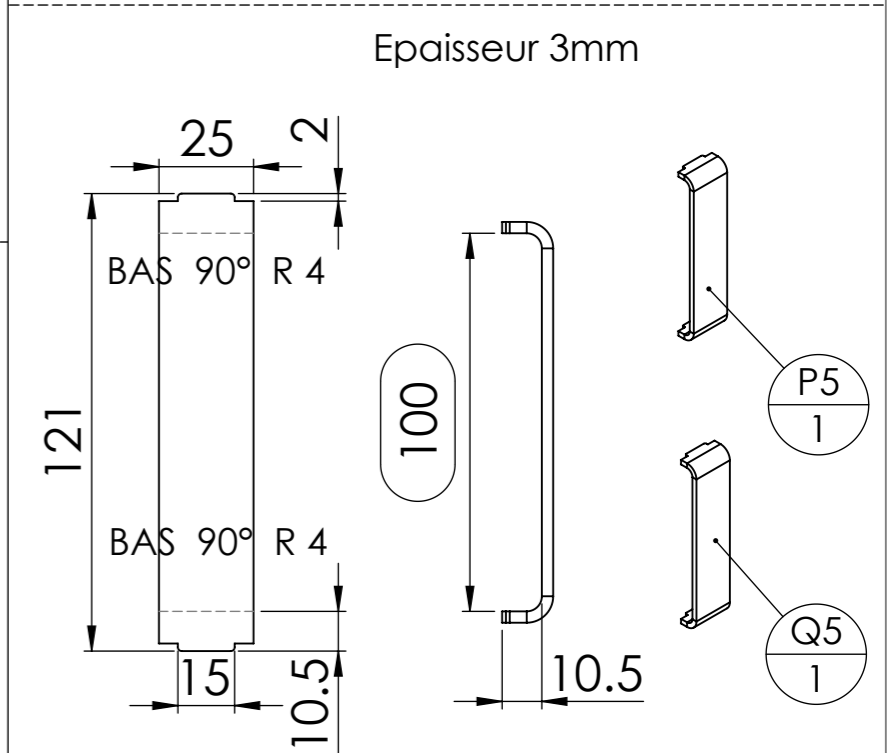
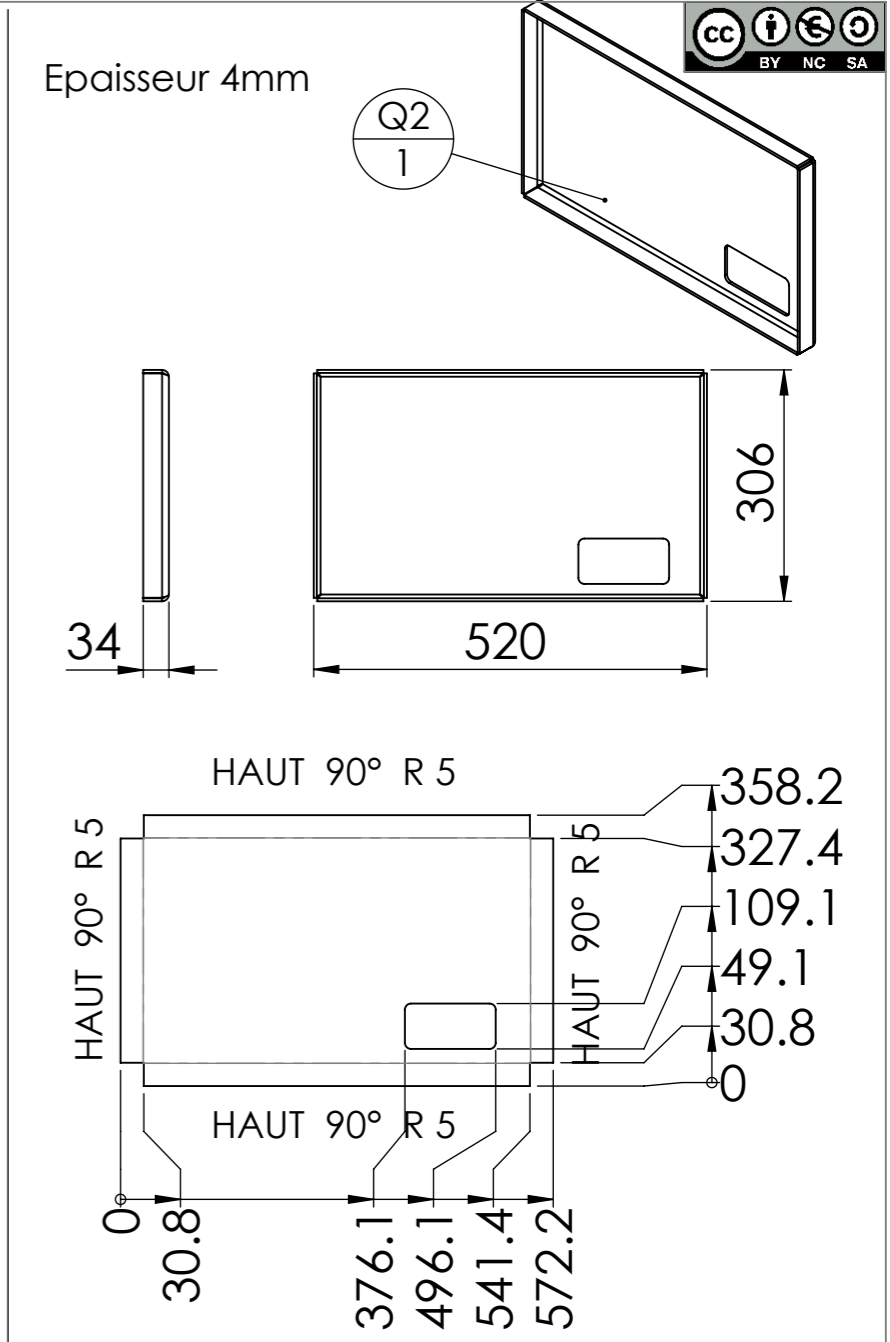
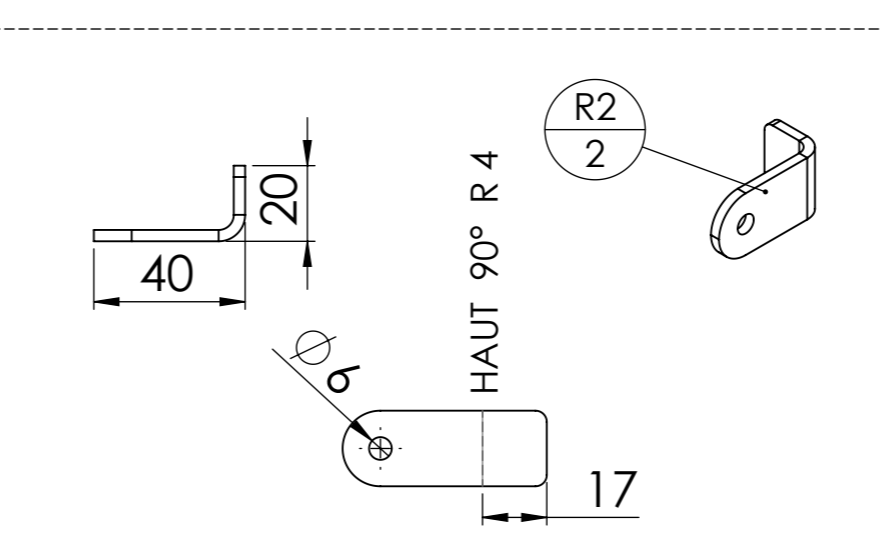
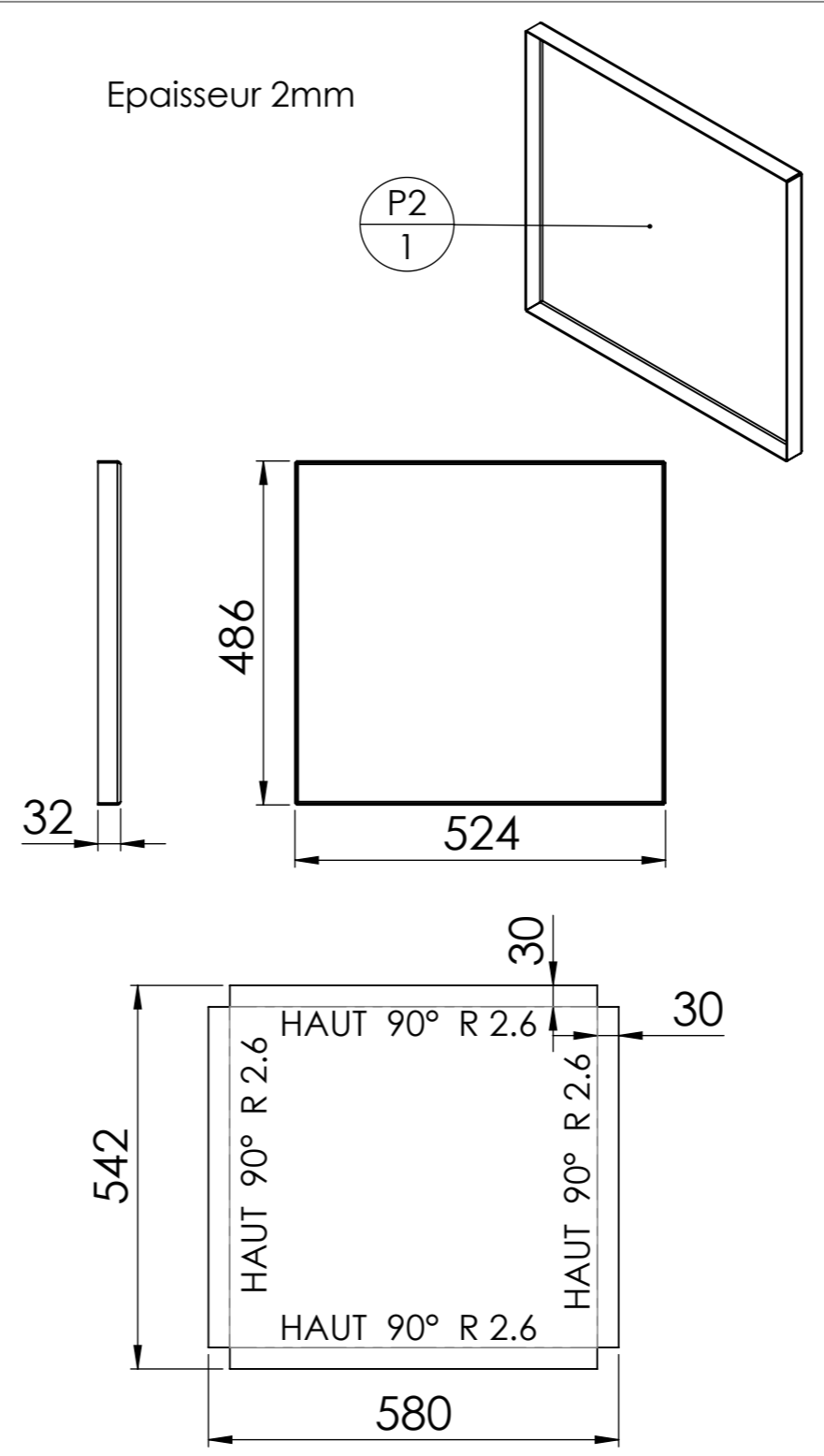
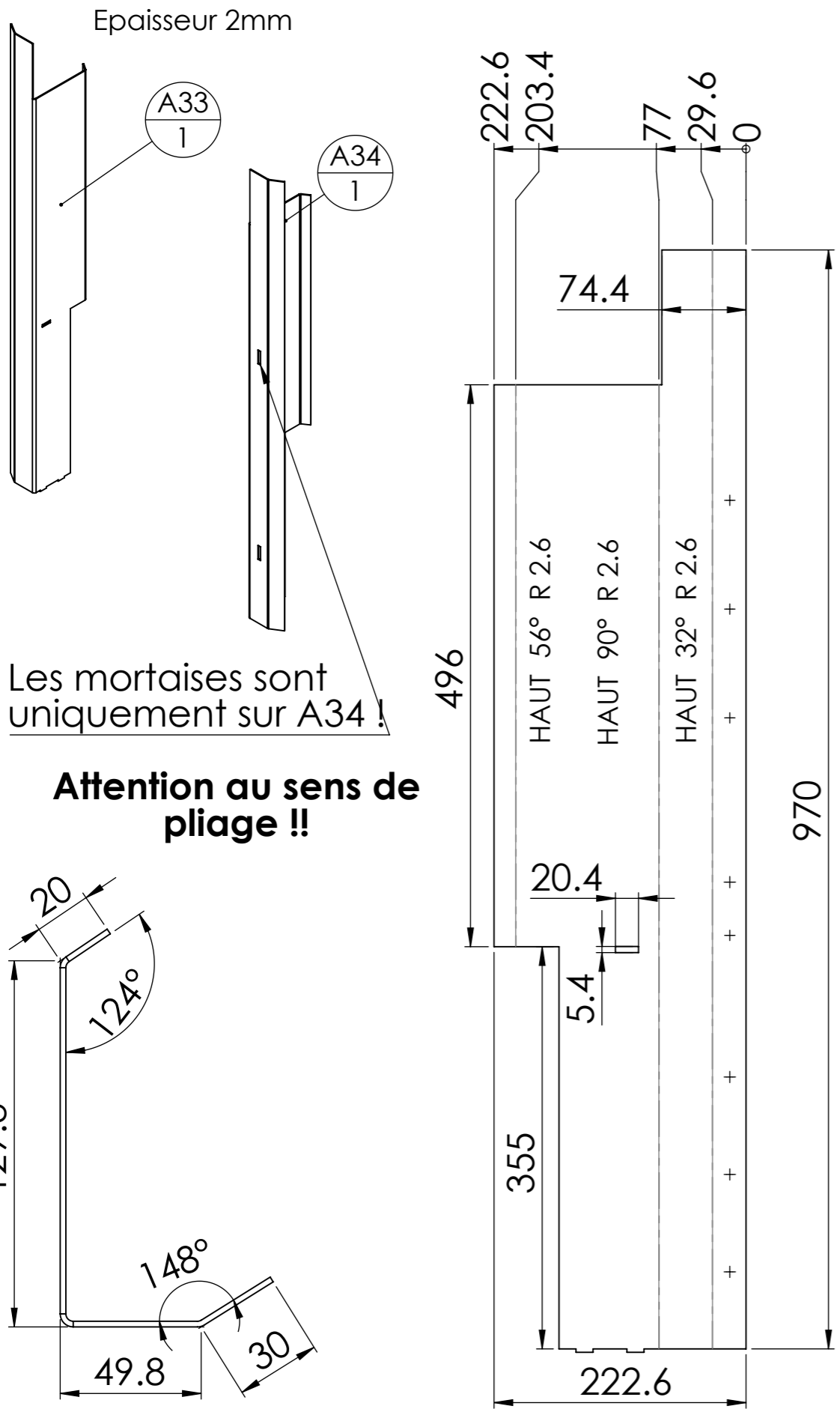



Si A12 n'est pas découpée au laser, elle peut être identique à A11. Les fentes pour les soudures bouchons peuvent être réalisées à la disqueuse ou remplacées par des perçages.

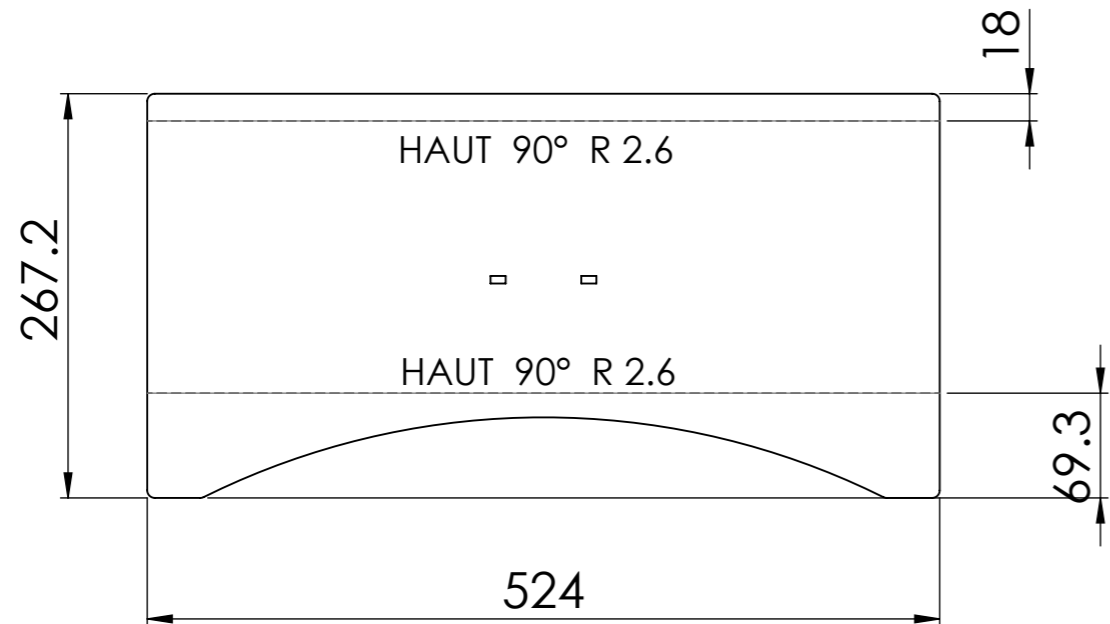
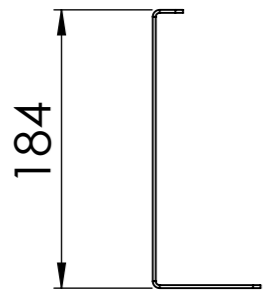
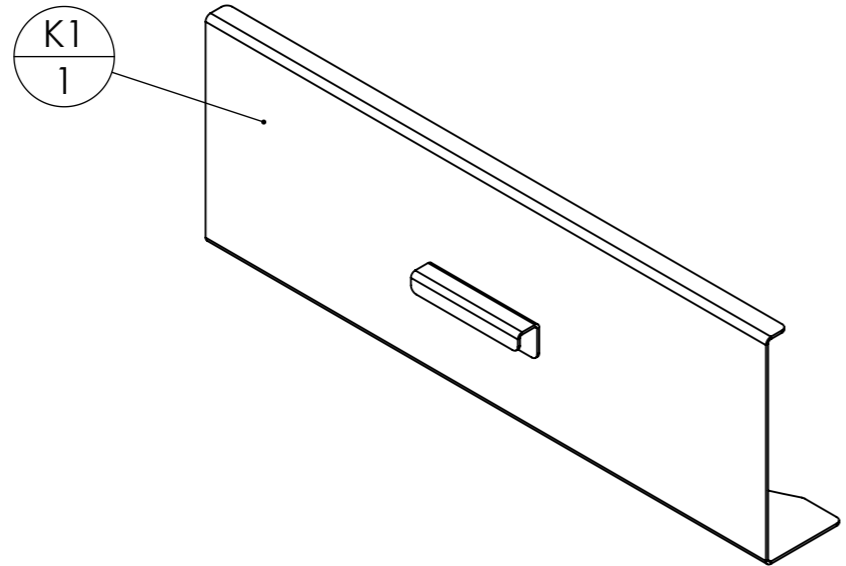



Viroles extérieures  
 Epaisseur 0.8mm (ou 1mm) zinguée.  
 Ces viroles, fines et souples, sont "roulées" à la main directement sur le four.

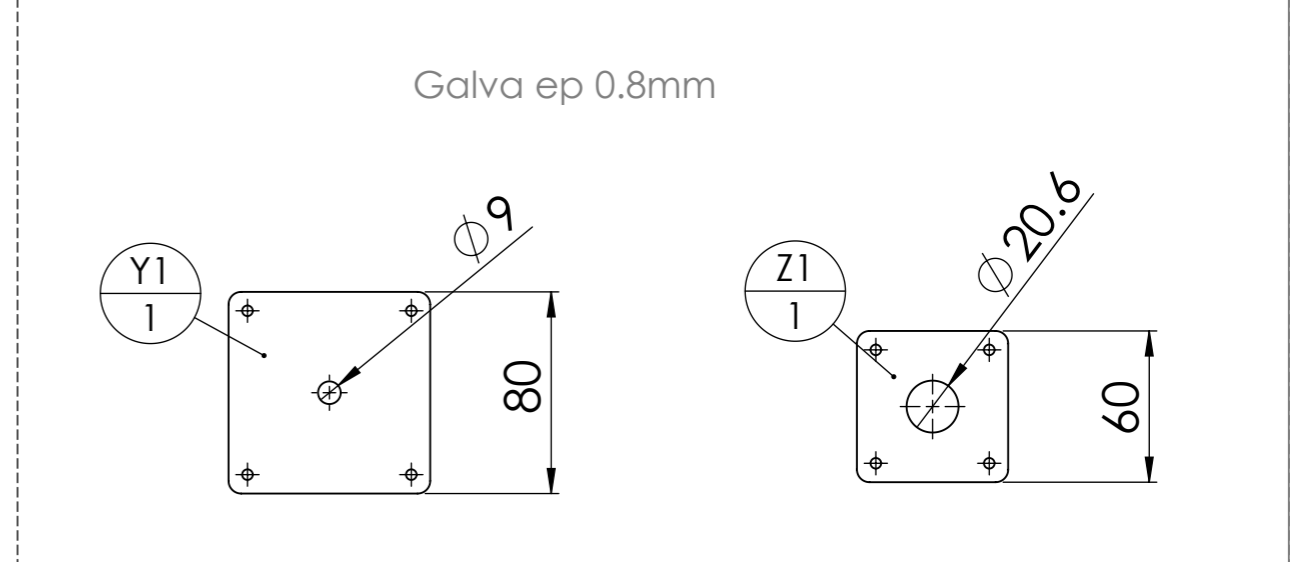
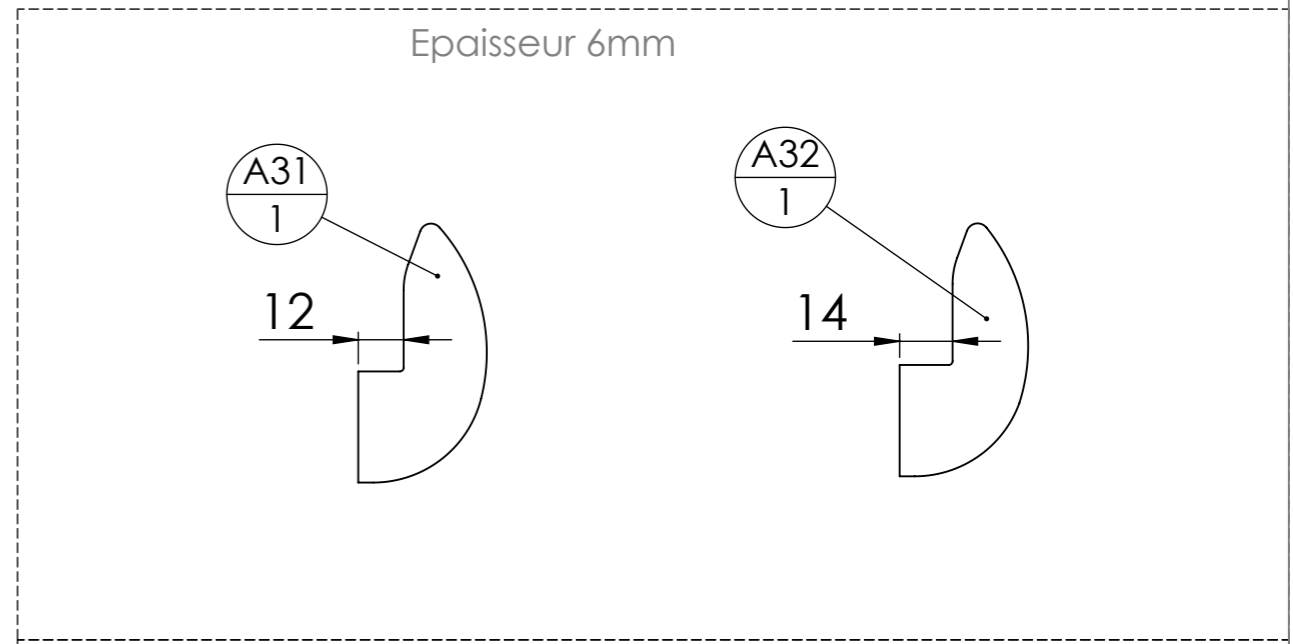
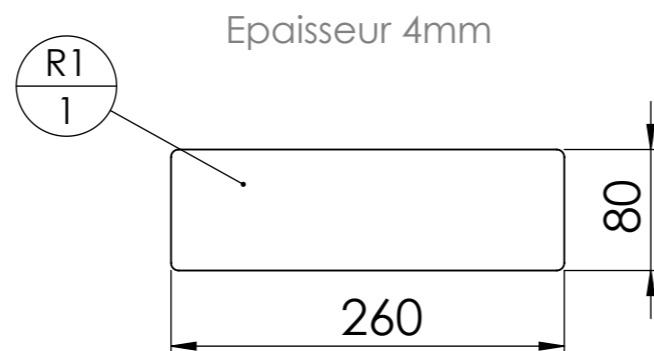
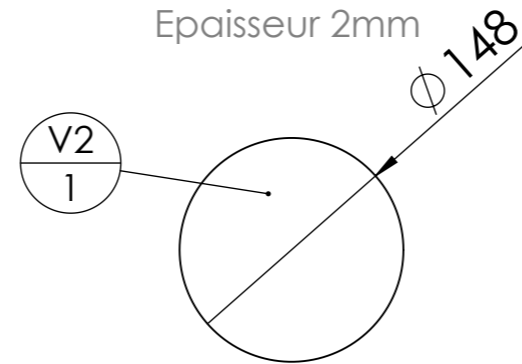
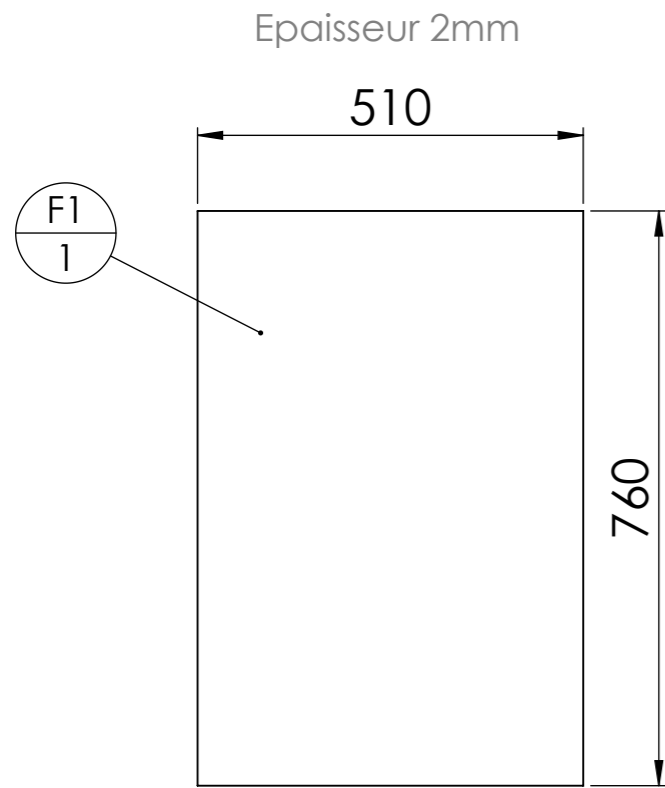
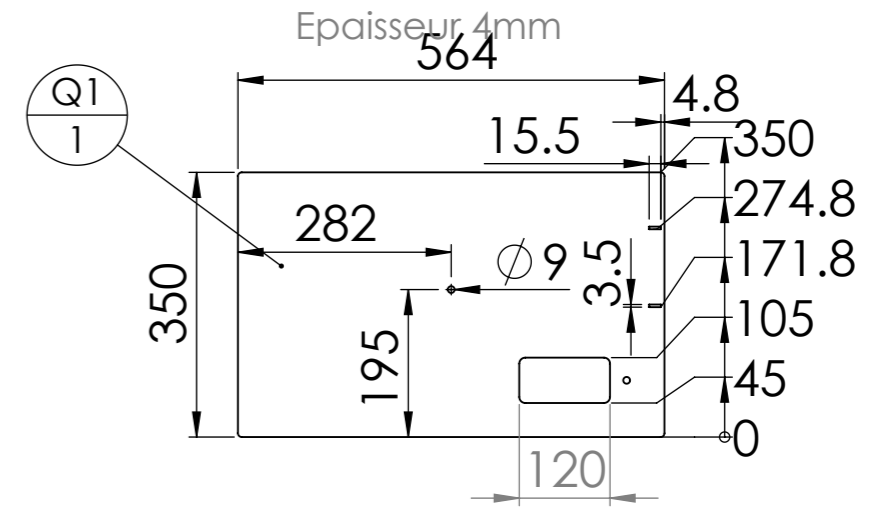
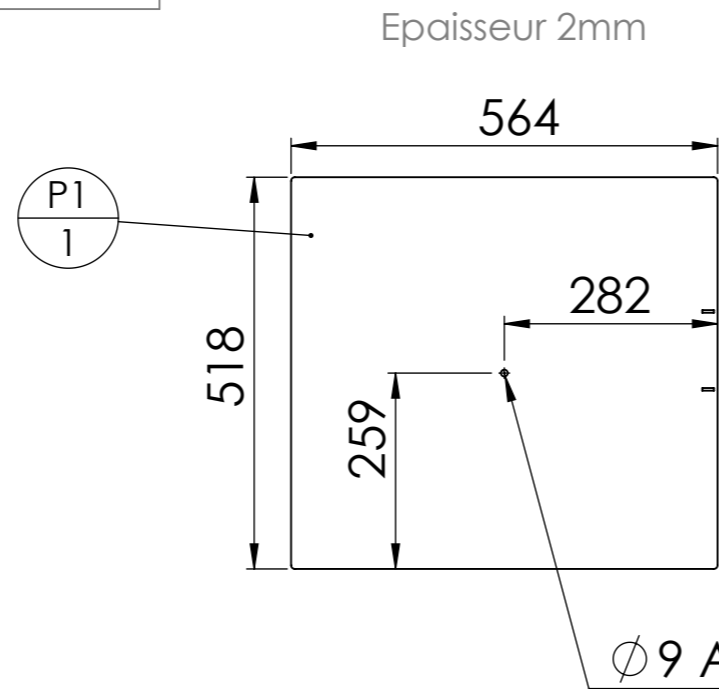
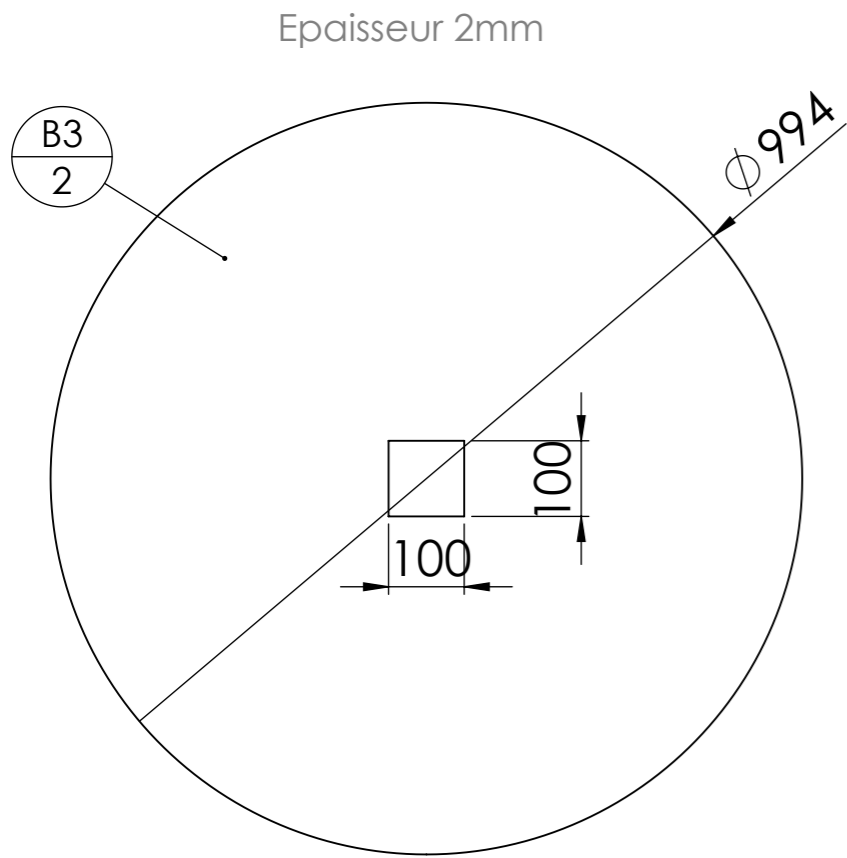




Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n° 23 / 26
Feuille	Pièces Laser pliées (2)				



Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n° 24 / 26
Feuille	Laser - autres				





Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5	page n° 25 / 26	
Pièce	Contributions		Qté	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 des nombreux(es) paysan(ne)s, membres formels ou informels du collectif L'Atelier paysan.

Des remerciements particuliers pour Jean Philippe Valla, maraicher/éleveur du Trièves (38), Eric Labbé, boulanger, et le collectif Farming Soul.

Outil	Four à pain Ø100				
Date	21/10/2022	Version	6.5		page n° 26 / 26
Feuille	Infos matériel et fournisseurs				



## Matériel spécifique nécessaire :

- Levage : gerbeur ou équivalent
- Transpalette
- Meuleuse avec aspiration (découpe des soles)
- Aspirateur
- Matériel de peinture :
  - Pinceaux, rouleaux
  - White spirit
- Masques à poussière (pour l'isolant notamment)
- Cutter pour l'isolant
- Rouleuse pour les fers plats
- Grands serre-joints (1m)
- Pince à riveter

## Fournisseurs spéciaux :

- Pour l'isolant haute température :
  - Soit acheter des panneaux de laine de roche haute température en magasin de bricolage
  - Sinon, rouleaux de laine de céramique bio-sourcé, 64kg/m<sup>3</sup>, 2 rouleaux par four de 3660 x 610 x Ep 50mm et un rouleau de 4880 x 610 x Ep 38mm. Fournisseurs : Distrisol ou Prosiref
  - Ces isolants haute température sont couteux. Ils sont à utiliser en première couche, au plus près des parties chaudes, et le reste du volume à isoler peut être comblé avec de la laine de roche standard (magasin de bricolage).
- 34 Dalles de soles 25x25cm (28 pour les soles car les 4 des coins servent pour les deux soles, 6 pour le foyer)
  - Patrice Corbet (44) 0241567275
- Thermomètres
  - Celui dans la chambre de cuisson : [lemeilleurduchef.com](http://lemeilleurduchef.com)
  - Celui en façade : [https://www.gastroteishop.de/thermometer-einbau-9mm-max-temperatur-500-c-500-c-fuehler-9mm\\_1020078\\_48844](https://www.gastroteishop.de/thermometer-einbau-9mm-max-temperatur-500-c-500-c-fuehler-9mm_1020078_48844)
- Tube de cuivre Ø14 : magasin bricolage
- Entonnoir métallique :
  - Une cafetière inox, par exemple : <https://henrijulien.fr/platerie-inox/1655-VE90.html>
- Récipient métallique pour l'eau de vapeur :
  - un plat ovale en inox : <https://www.henrijulien.fr/platerie-inox/1870-VF22.html>
- Peinture haute température : Rustoléum, 2,5L par four. Tout est peint sauf l'intérieur de la chambre de cuisson. Le noir mat en pour peindre la façade rend très bien et évite les traces de suie sur les portes. Se trouve en quincaillerie pro : <https://www.rust-oleum.eu/fr/produits/dt/catalog/hard-hat-finition-haute-temperature/>