


Outil	Cultibutte				
Date	07/07/2022	Version	5.5	page n° 1 / 28	
Pièce	Préambule			Qté 1	



# Avant de commencer

La première version du Cultibutte (2.0) a été réalisée et diffusée en février 2012 par l'[ADABio](#), association qui a hébergé la naissance de la démarche d'autoconstruction.

La première version (2.0), qui a son intérêt, est toujours accessible via le [Guide de l'Autoconstruction](#)

**Attention** : si le Cultibutte est équipé d'un triangle mâle à l'arrière c'est pour y ajouter un outil qui complétera le travail de l'outil, l'utilisation du cultibutte seul n'est pas conseillée.

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.

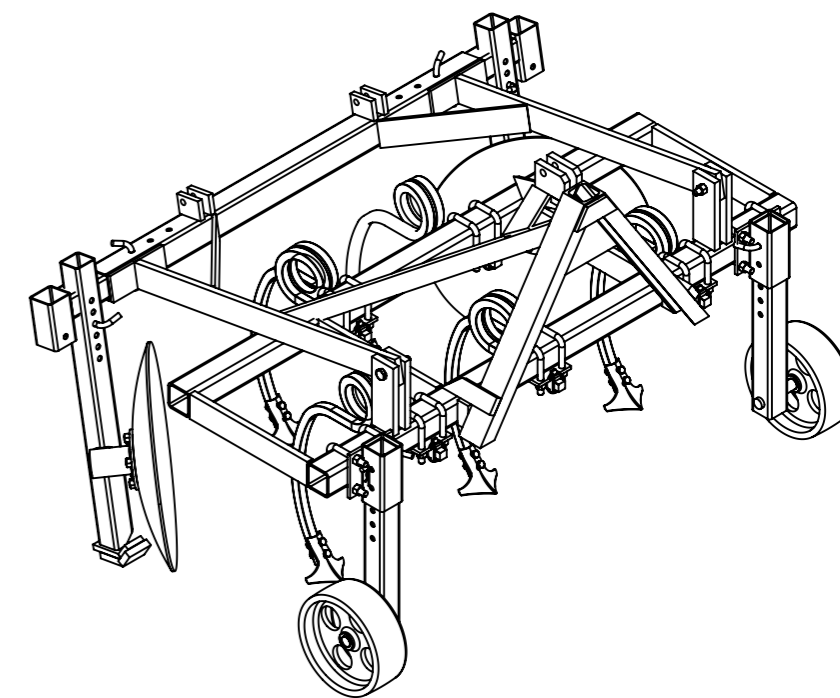
**Merci de nous faire parvenir vos retours, vos découvertes, vos réussites. Vos expériences individuelles, vos tâtonnements de terrain viendront enrichir le pot commun paysan, sous même licence libre que les présents plans.**

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



<http://forum.latelierpaysan.org>

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



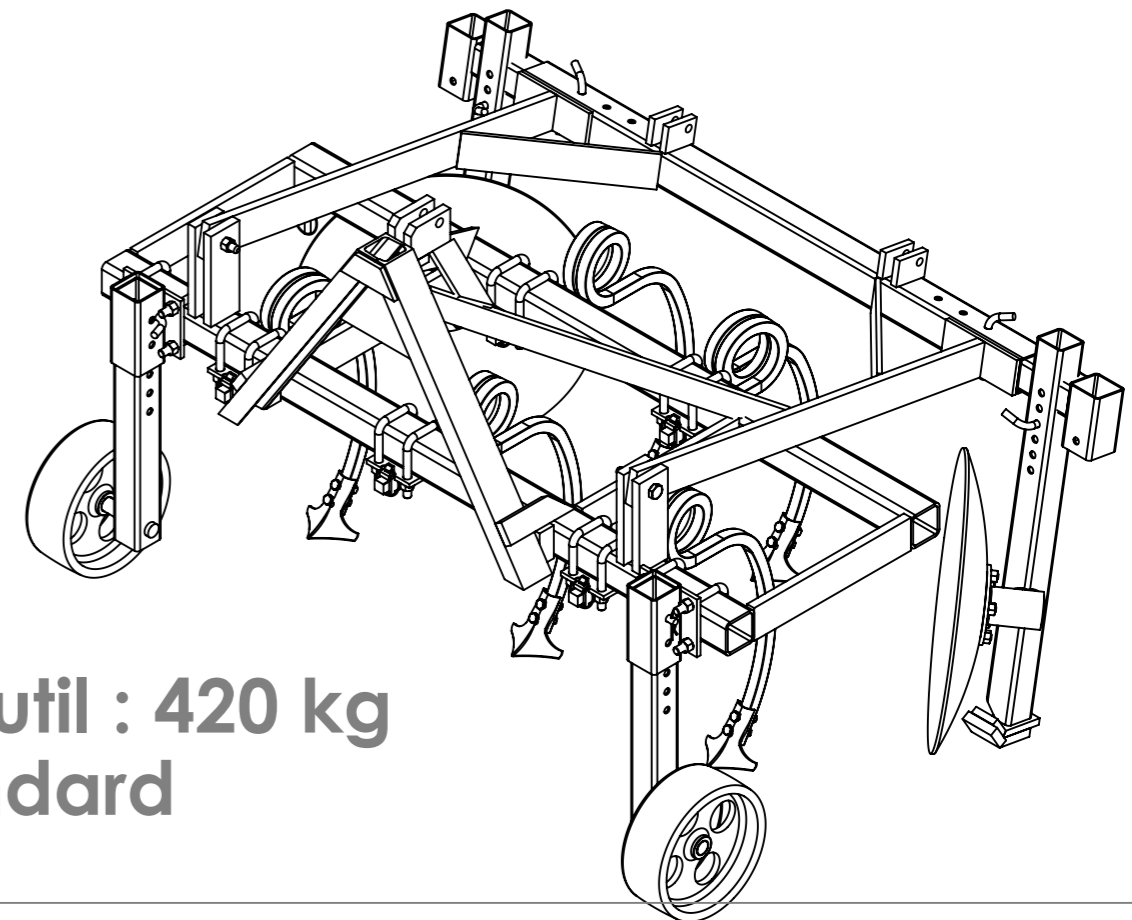
Outil	<b>Cultibutte</b>			<b>L'atelier paysan</b>	
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 2 / 28
Pièce	<b>Nomenclature générale</b>		Qté		1

**version standard**

N°	Désignation	Qté
1	Bâti principal (A)	1
2	Bâti porte-disque (B)	1
3	Bras horizontal porte-disques (E)	2
4	Bras de roues de jauge (H)	2
5	Bras vertical porte disque gauche (I)	1
6	Châpe de roue de jauge (L)	2
7	Platine porte dent (N)	5
8	Vis hexagonale M14 x 30	10
9	Soc patte d'oie démontage rapide	5
10	Bride en U pour bâti de 80	14
11	goupille clips Ø12	6
12	étiré rond Ø14	6
13	Roue de jauge tolée Ø300 ; l 80 ; axe Ø30	2
14	Cabochon pour gros moyeu	2
15	Arbre du palier	2
16	Circlips extérieur Øint 25	2
17	Roulement à bille SKF 6305 -2RS1 Øext 62 Øint 25	2
18	Roulement à bille SKF 6206 -2RS1 Øext 62 Øint 30	2
19	Coupelle 5 trous diam.160	2
20	Disque lisse Ø610 ép. 6	2
21	Ecrou M14 autofreiné	10
22	Ecrou M16 autofreiné	28
23	Dent double spire gauche section 25 dégagement 520	3
24	boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9	10
25	Dent double spire droite section 25 dégagement 520	2
26	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4	6
27	Ecrou M18 autofreiné	2
28	Bras vertical porte disque droite (I)	1
29	kit d'autocertification	1
30	Vis hexagonale M16 x 100 PF	2

**Commandez vos pièces agricoles pour votre outil via l'Atelier Paysan :**  
<http://www.latelierpaysan.org/Se-fournir-des-pieces-agricoles>

**Retrouvez les plans et/ou DXF des pièces tournées et découpées laser sur :**  
<http://www.latelierpaysan.org/Tournees-et-decoupe-laser>

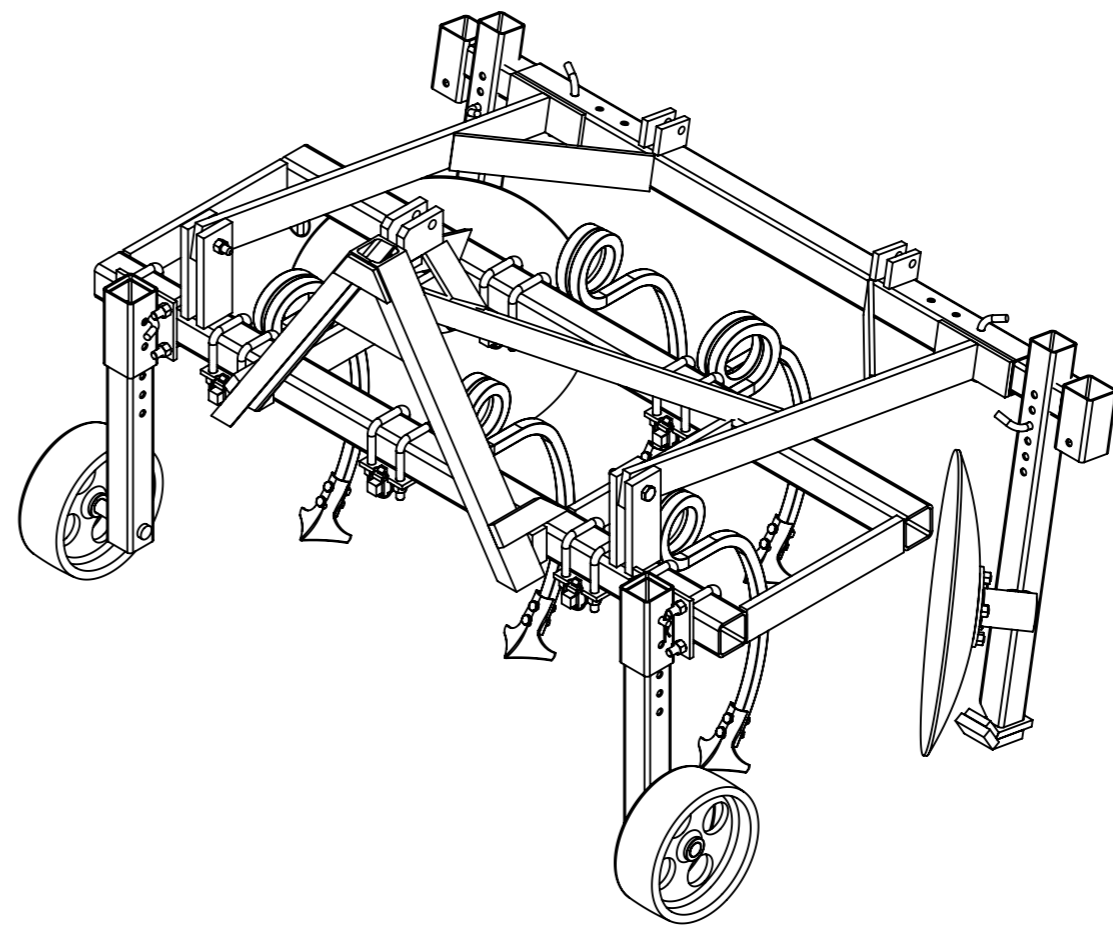
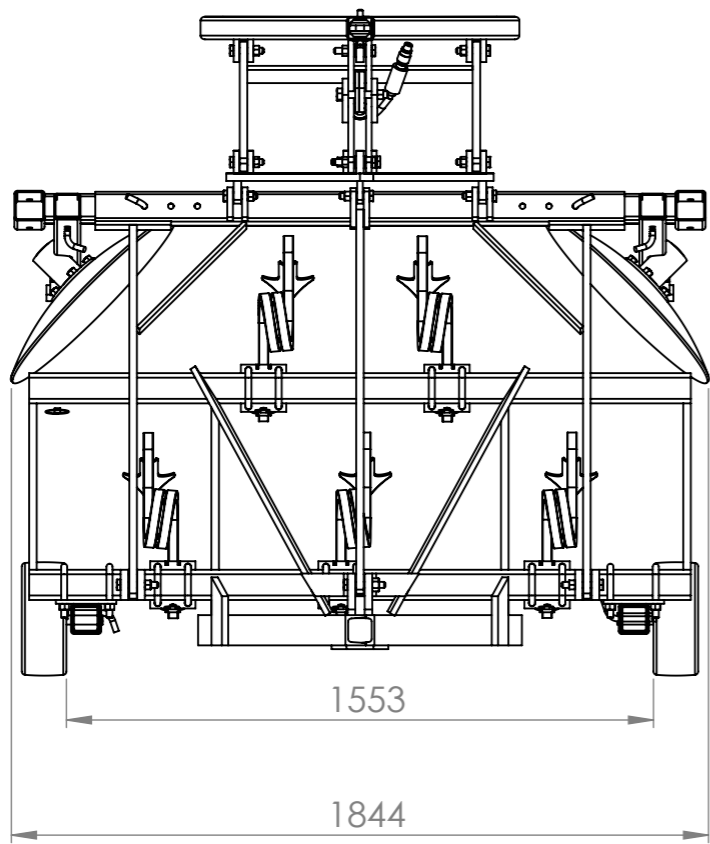
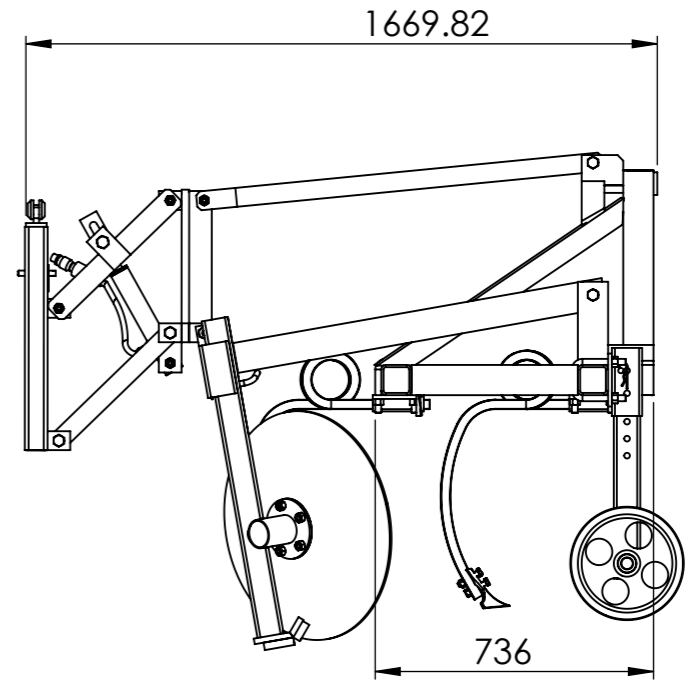
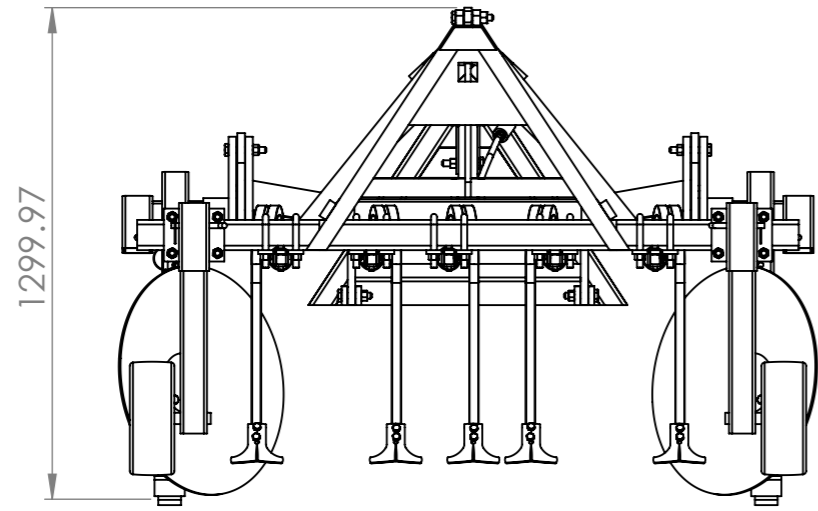


**Poids de l'outil : 420 kg**  
**version standard**

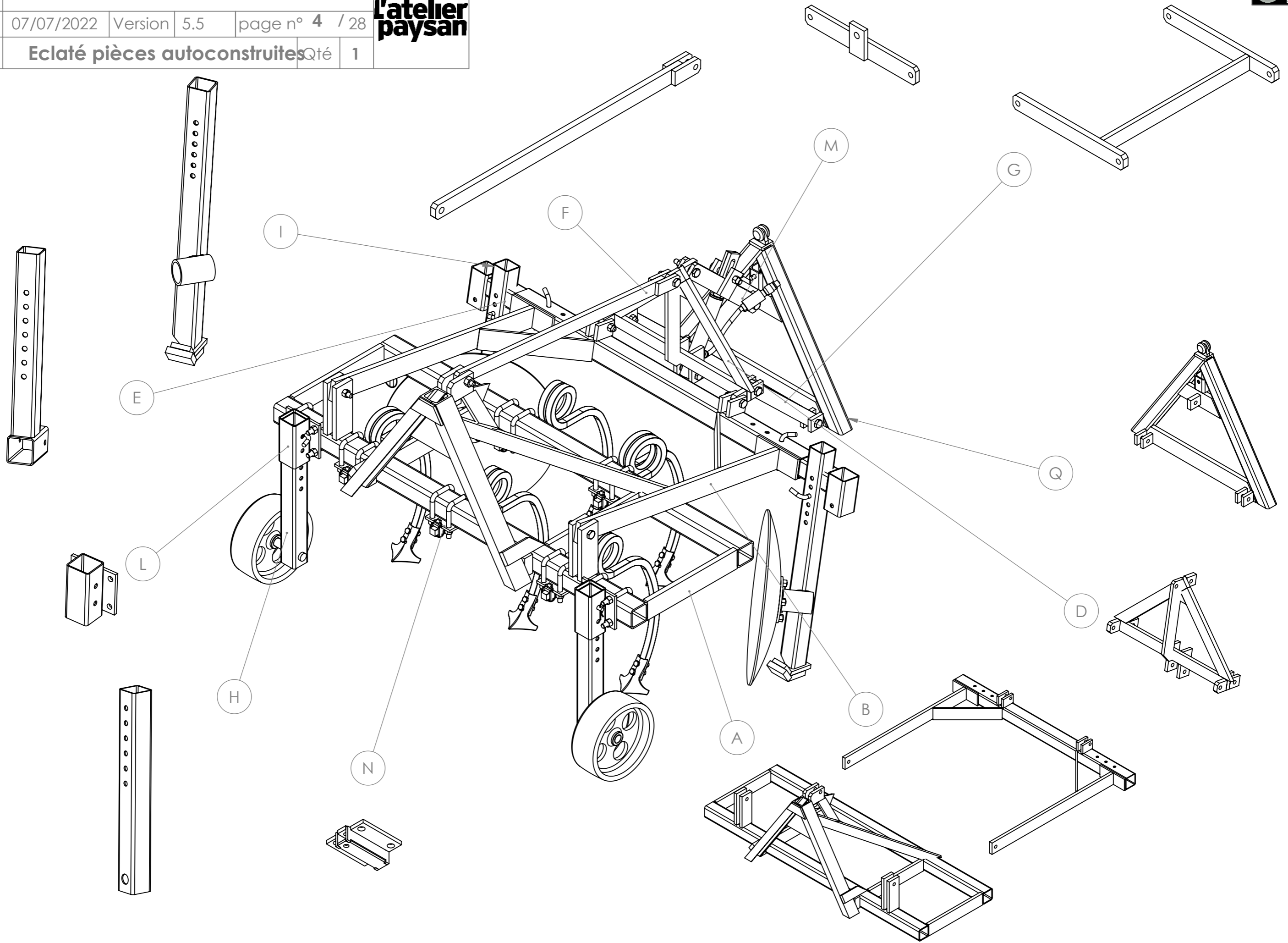
Outil	<b>Cultibutte</b>				<b>L'atelier paysan</b>
Date	07/07/2022	Version	5.5	page n° 3 / 28	
Pièce	<b>Encombrement</b>		Qté	1	



## Version standard



Outil	<b>Cultibutte</b>				
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 4 / 28
Pièce	<b>Eclaté pièces autoconstruites</b>		Qté		1

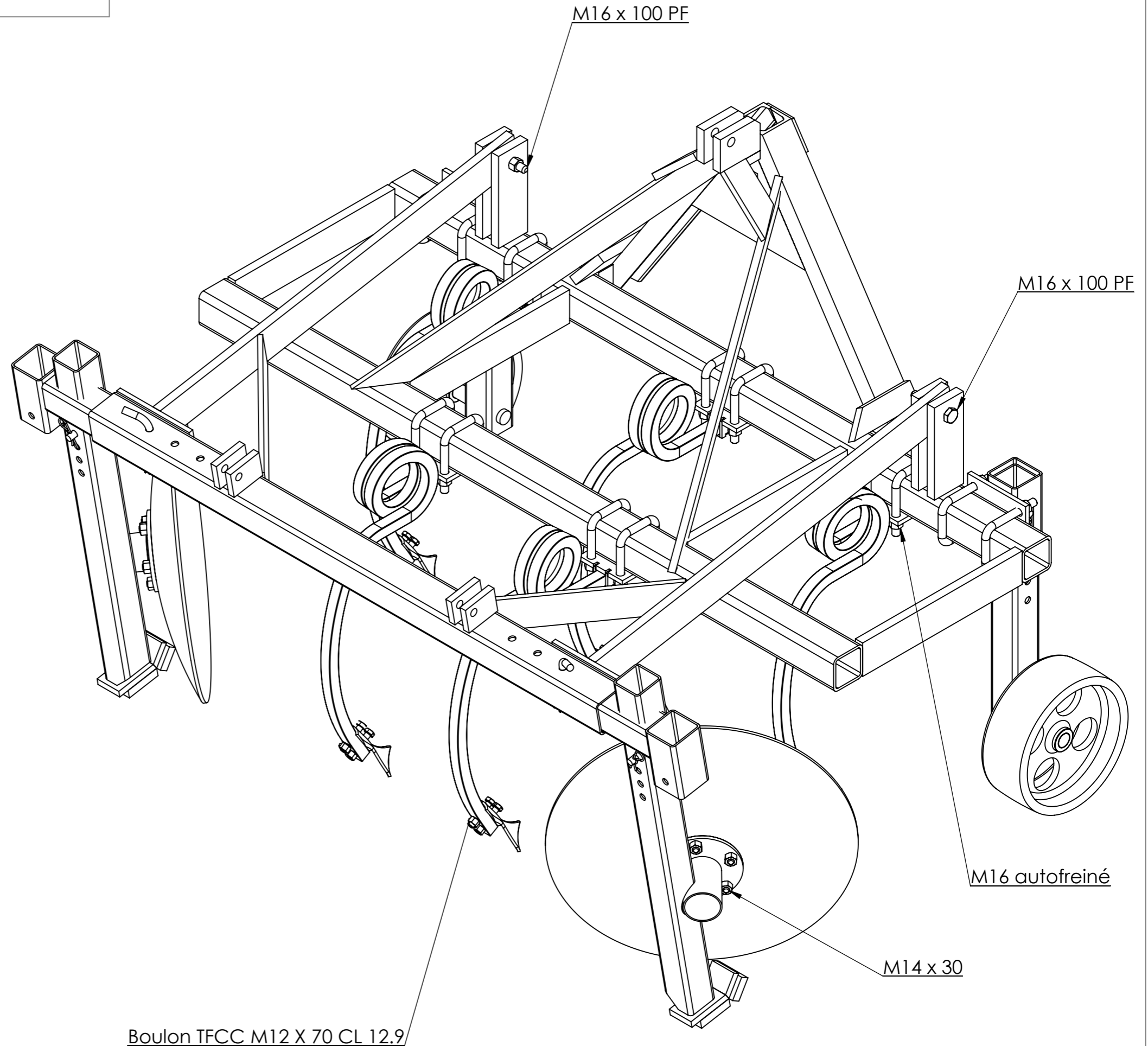




Outil	<b>Cultibutte</b>			<b>L'atelier paysan</b>	
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 5 / 28
Pièce	<b>Plan de visserie</b>		Qté		1



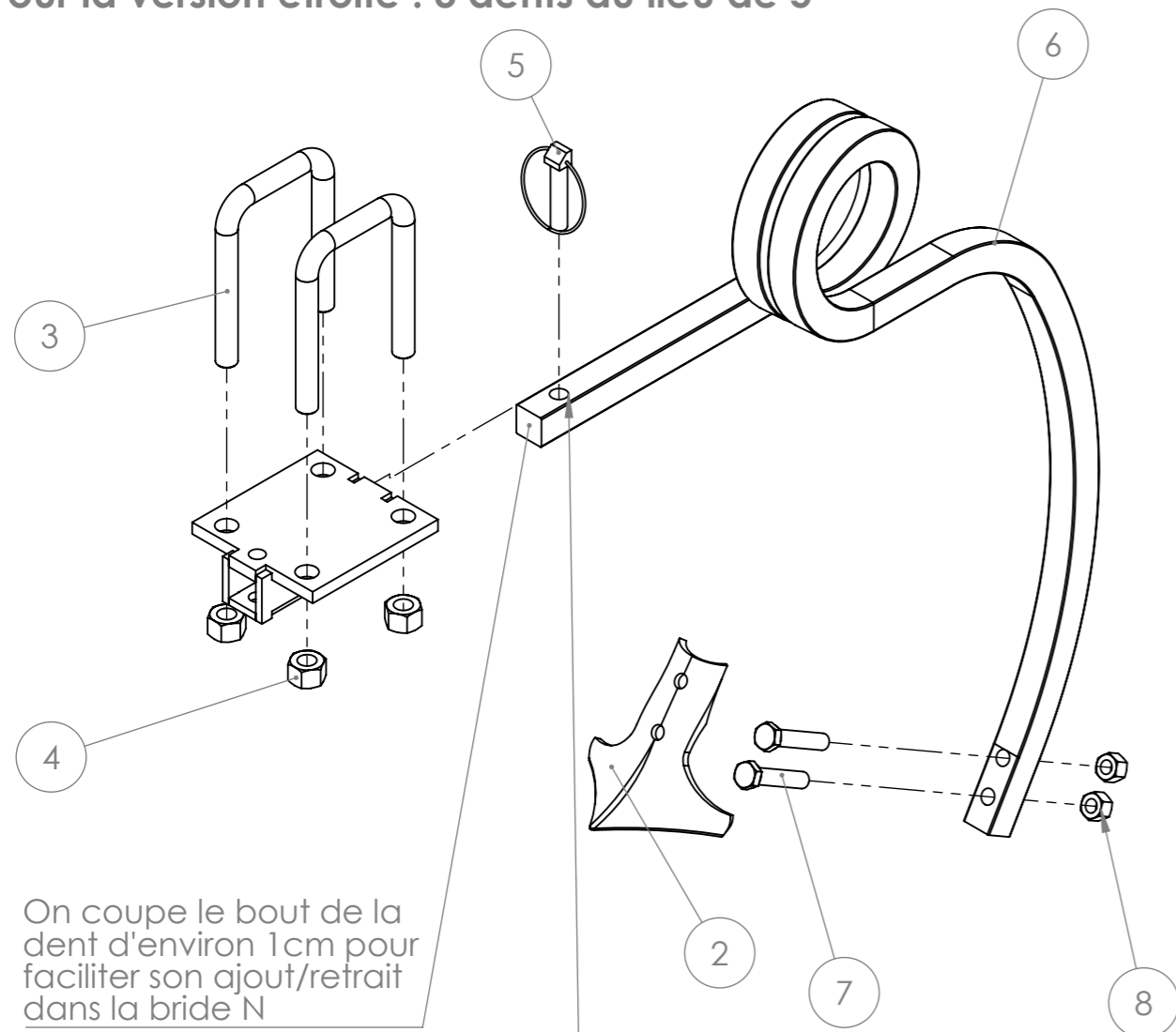
N°	Désignation	Qté
9	Ecrou M14 autofreiné	10
10	Ecrou M16 autofreiné	28
11	Ecrou M18 autofreiné	2
38	Vis hexagonale M14 x 30	10
39	boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9	10
49	N1 - chape de dent CB	5
50	N3 - chape de dent CB	10
51	N2 - chape de dent CB	5
52	Fer plat 60 x 15	2
53	Vis hexagonale M16 x 100 PF	2



Boulon TFCC M12 X 70 CL 12.9

Outil	<b>Cultibutte</b>				
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 6 / 28
Pièce	<b>Eclaté dent et roue</b>		Qté		1

**Pour la version étroite : 3 dents au lieu de 5**



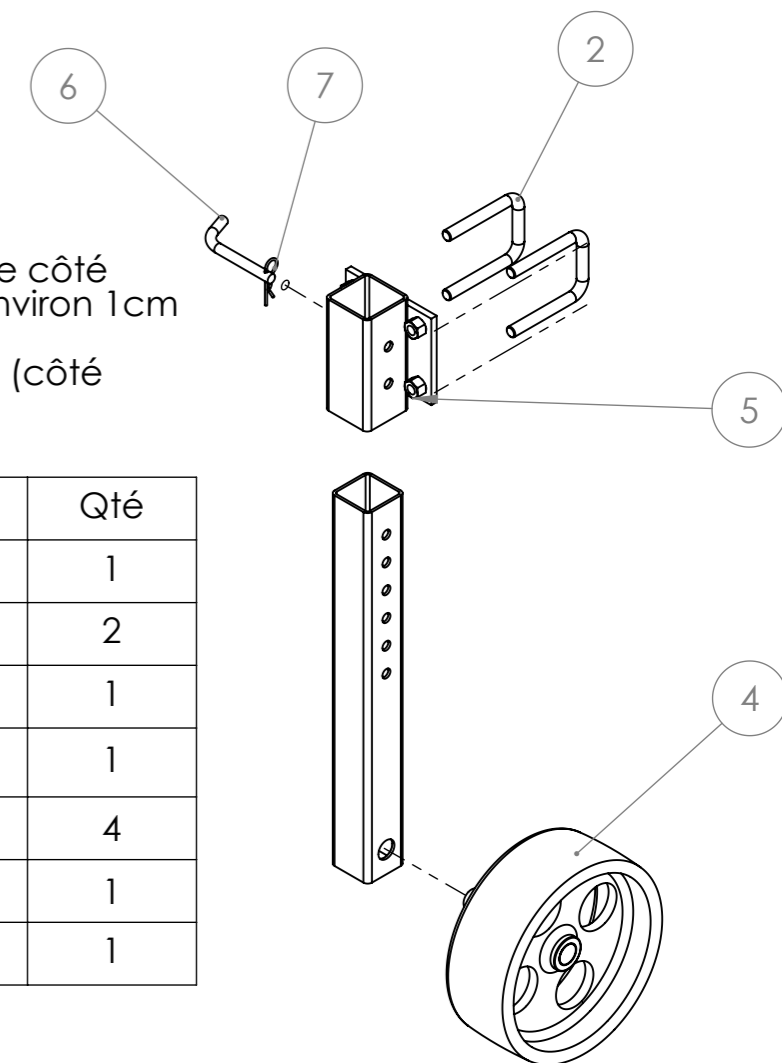
On coupe le bout de la dent d'environ 1cm pour faciliter son ajout/retrait dans la bride N

Le bord de la dent doit être meulé au niveau du trou pour s'emmancher dans la bride N

N°	Désignation	Qté
1	Platine porte dent (N)	1
2	Soc patte d'oeie démontage rapide	1
3	Bride en U pour bâti de 80	2
4	Ecrou M16 autofreiné	4
5	goupille clips Ø12	1
6	Dent double spire gauche section 25 dégagement 520	1
7	boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9	2
8	Ecrou M12 autofreiné	2

Pièce	<b>Eclaté roue de jauge</b>	Qté	<b>2</b>	
-------	-----------------------------	-----	----------	--

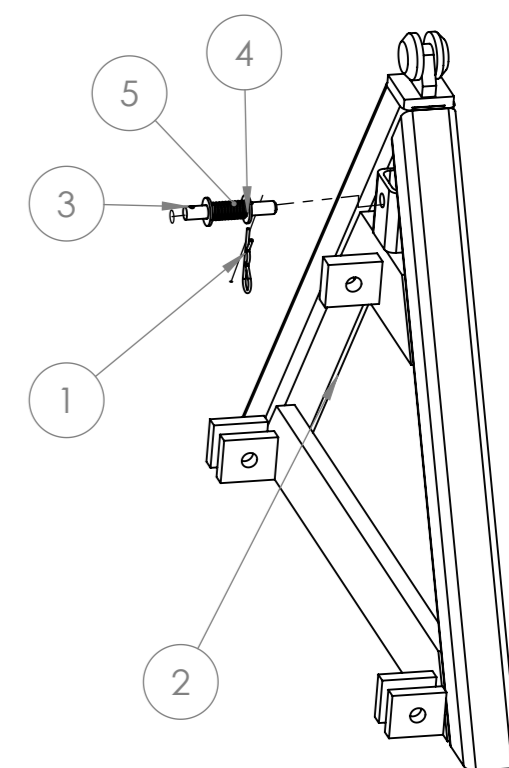
L'Axe de la roue de jauge est soudé sur H1, sur le côté opposé à la roue (en laissant l'axe dépassé d'environ 1cm pour faire une soudure d'angle. Il n'est pas nécessaire de souder de l'autre côté (côté roue)



N°	Désignation	Qté
1	Châpe de roue de jauge (L)	1
2	Bride en U pour bâti de 80	2
3	Bras de roues de jauge (H)	1
4	Roue de jauge tolée Ø300 ; l 80 ; axe Ø30	1
5	Ecrou M16 autofreiné	4
6	étiré rond Ø14	1
7	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4	1

Pièce	<b>Eclaté triangle mâle</b>	Qté	<b>1</b>
-------	-----------------------------	-----	----------

Pour le montage, les rondelles, ressort et goupille sont à passer sur Z à l'intérieur de Q6



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

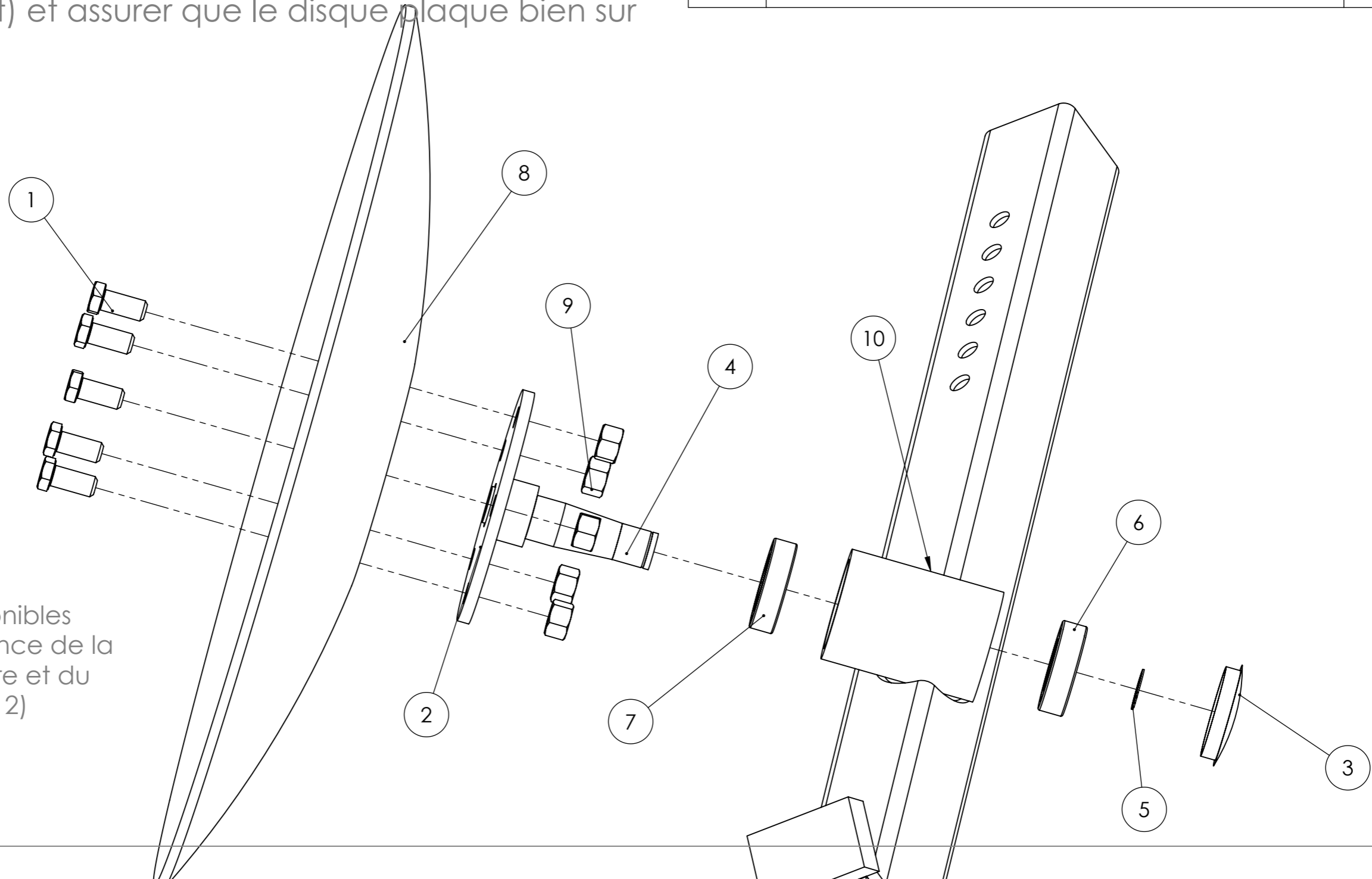
Outil	<b>Cultibutte</b>				
Date	07/07/2022	Version	5.5	page n° 7 / 28	
Pièce	<b>eclaté palier</b>			Qté	



N°	Désignation	Quantité
1	Vis hexagonale M14 x 30	5
2	Coupelle 5 trous diam.160	1
3	Cabochoon pour gros moyeu	1
4	Arbre du palier	1
5	Circlips extérieur Øint 25	1
6	Roulement à bille SKF 6305 -2RS1 Øext 62 Øint 25	1
7	Roulement à bille SKF 6206 -2RS1 Øext 62 Øint 30	1
8	Disque lisse Ø610 ép. 6	1
9	Ecrou M14 autofreiné	5
10	Bras vertical porte disque gauche (I)	1

L'arbre (4) et la coupelle (2) sont à souder côté disque et côté moyeu. Il faut :

- protéger l'arbre des gratons de soudure
- enlever les gratons sur la coupelle
- meuler le cordon et les gratons côté arbre pour ne pas qu'ils touchent l'intérieur du moyeu
- meuler la coupelle côté disque pour enlever la surépaisseur du cordon (mettre en surintensité permet de limiter le bourrelet) et assurer que le disque plaque bien sur la coupelle.

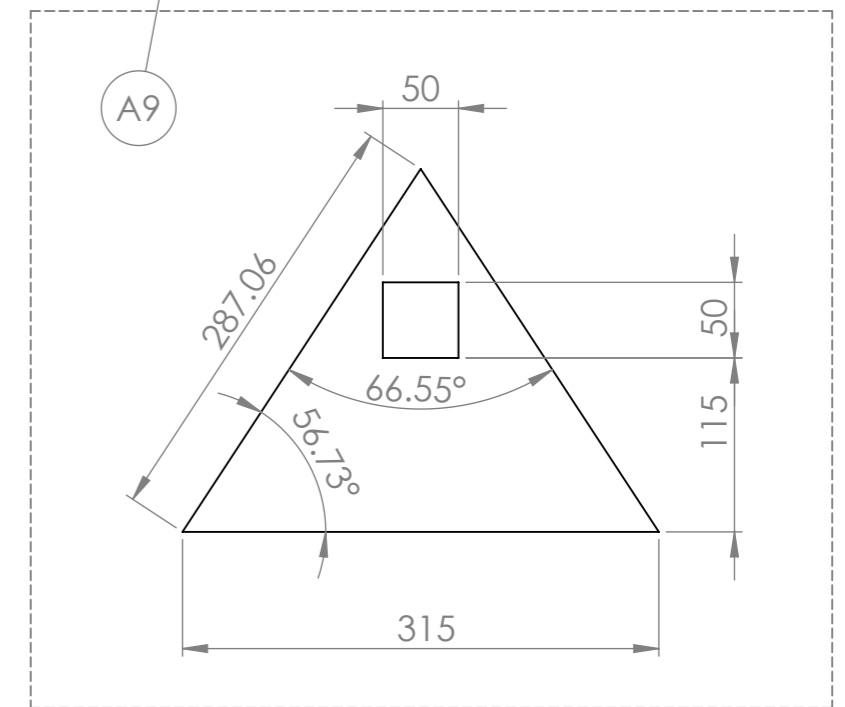
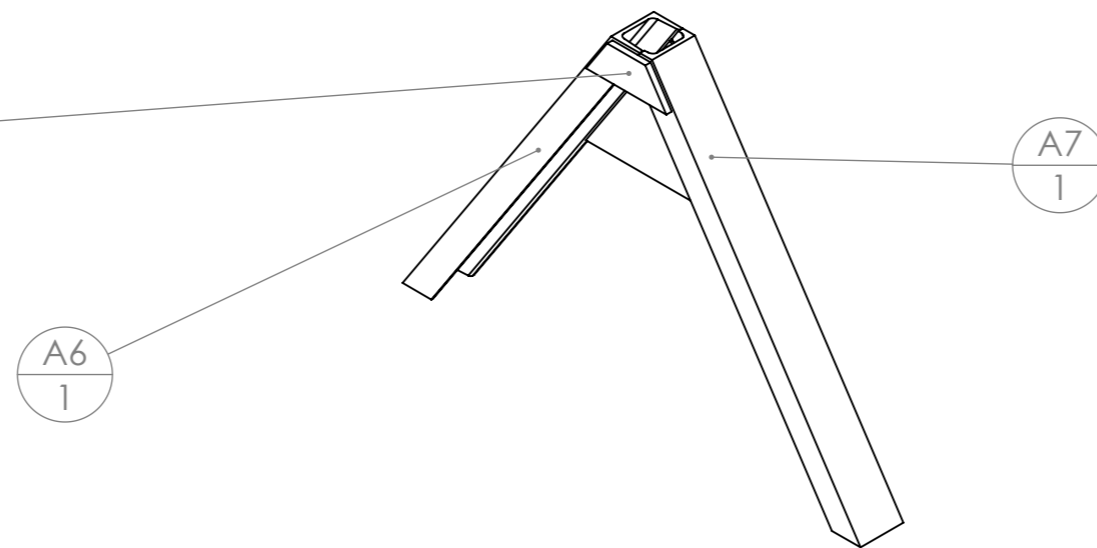
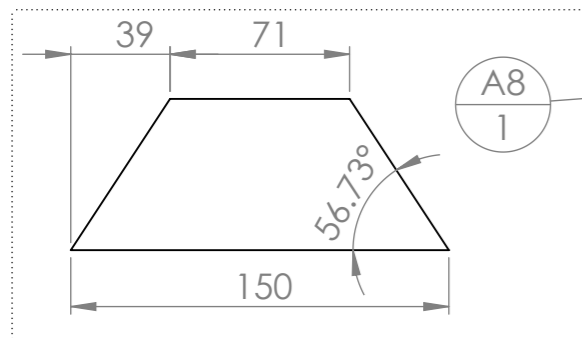
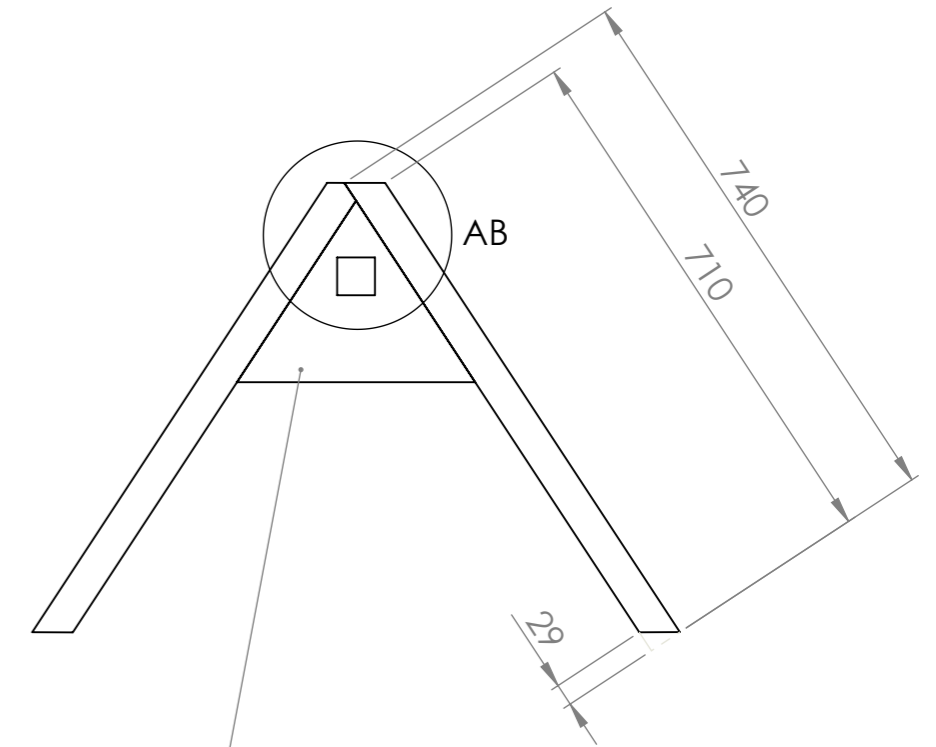
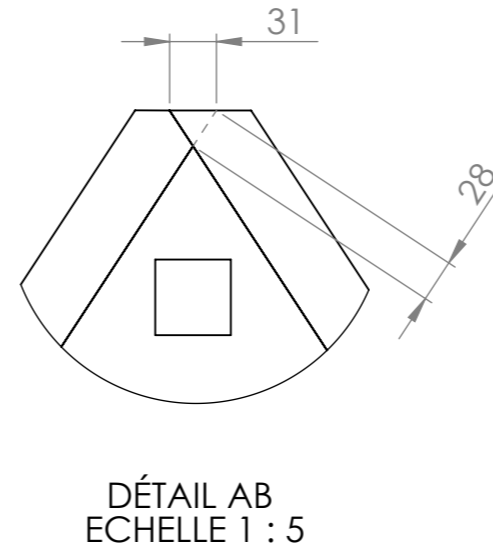
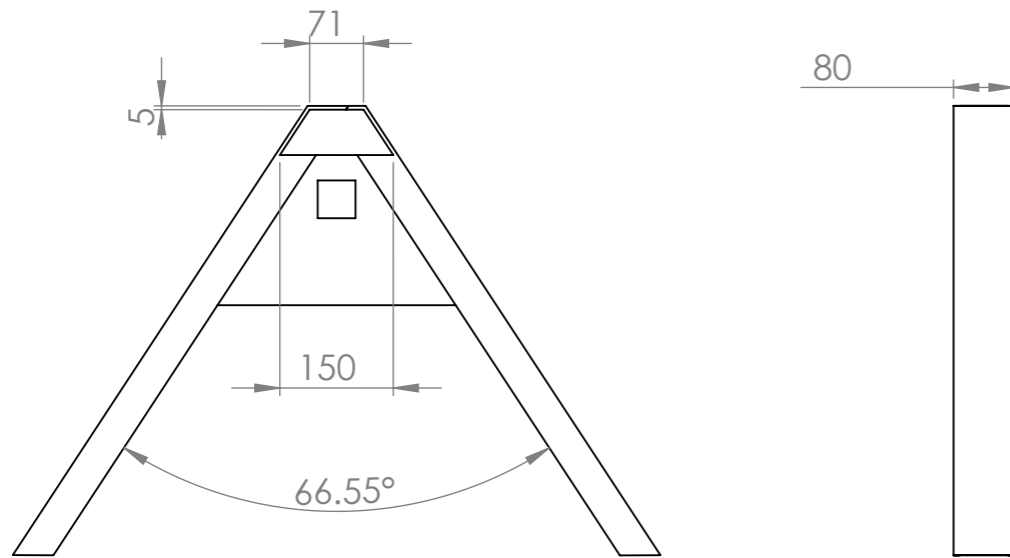


DXF et plans disponibles pour la sous traitance de la coupelle, de l'arbre et du moyeu (lien page 2)

Outil	Cultibutte			<b>L'atelier paysan</b>	
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 8 / 28
Pièce	A - triangle		Qté		1



Le triangle est soudé au bâti principal



**Si vous choisissez de faire le triangle vous même, il faut:**

- vérifier qu'un tube de 60mm de côté puisse se loger au fond de l'UPN de 80 x 45 (les tolérances sont telles que parfois ça ne passe pas)
- utiliser un triangle mâle du commerce comme gabarit : on serre jointe les UPN sur le triangle mâle pour s'assurer de leur positionnement pour le pointage

**Le triangle peut :**

- être acheté neuf déjà fait en passant par les commandes groupées de l'Atelier Paysan
- être fabriqué avec une tôle laser sous-traitée
- être fabriqué en tronçonnant une tôle de 5mm

**Plus d'info sur le triangle :**

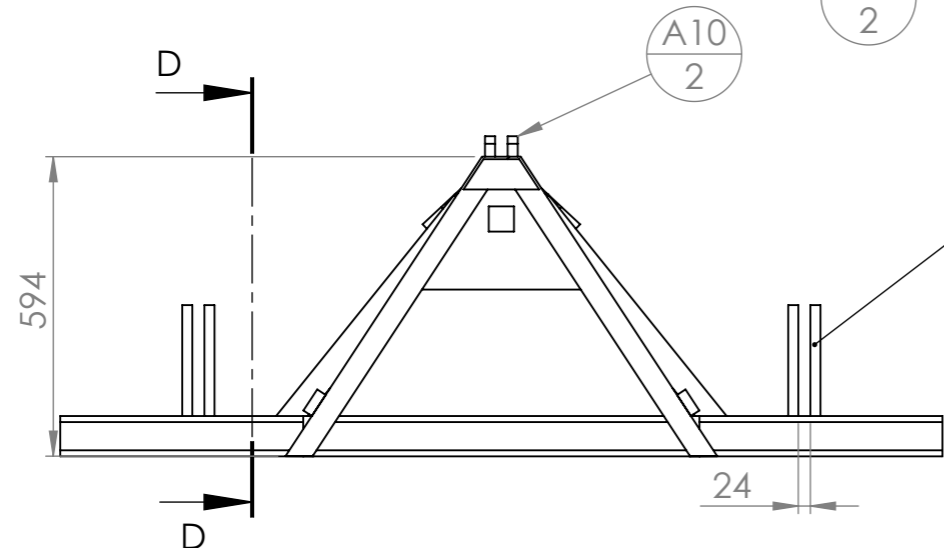
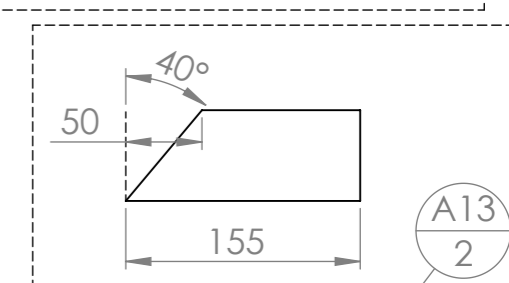
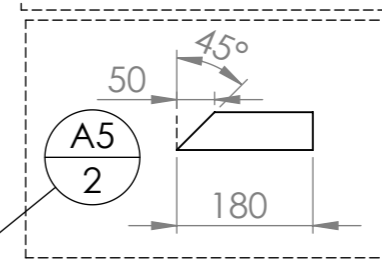
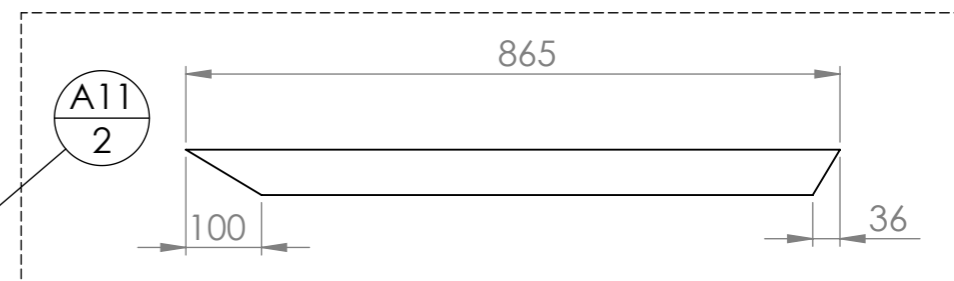
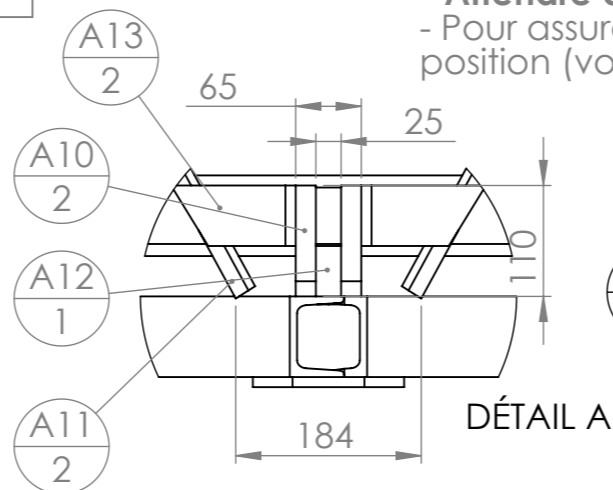
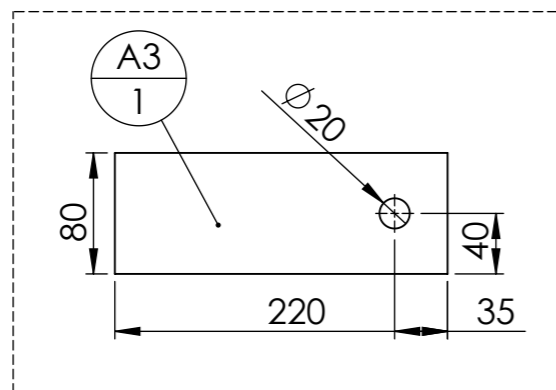
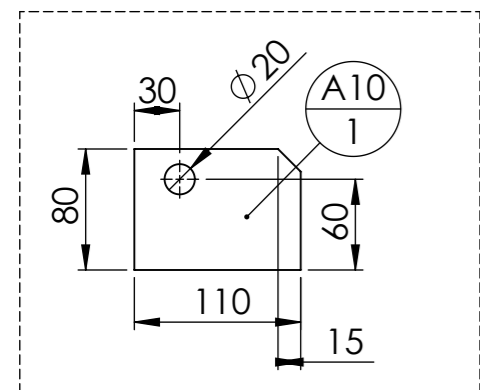
<http://www.latelierpaysan.org/Le-triangle-d-attelage-38>

N°	Désignation	Longueur	Qté
A6	UPN 80 x 45	740	1
A7	UPN 80 x 45	740	1
A8	Fer plat 60 x 10	150	1
A9	Tôle triangle intérieure		1

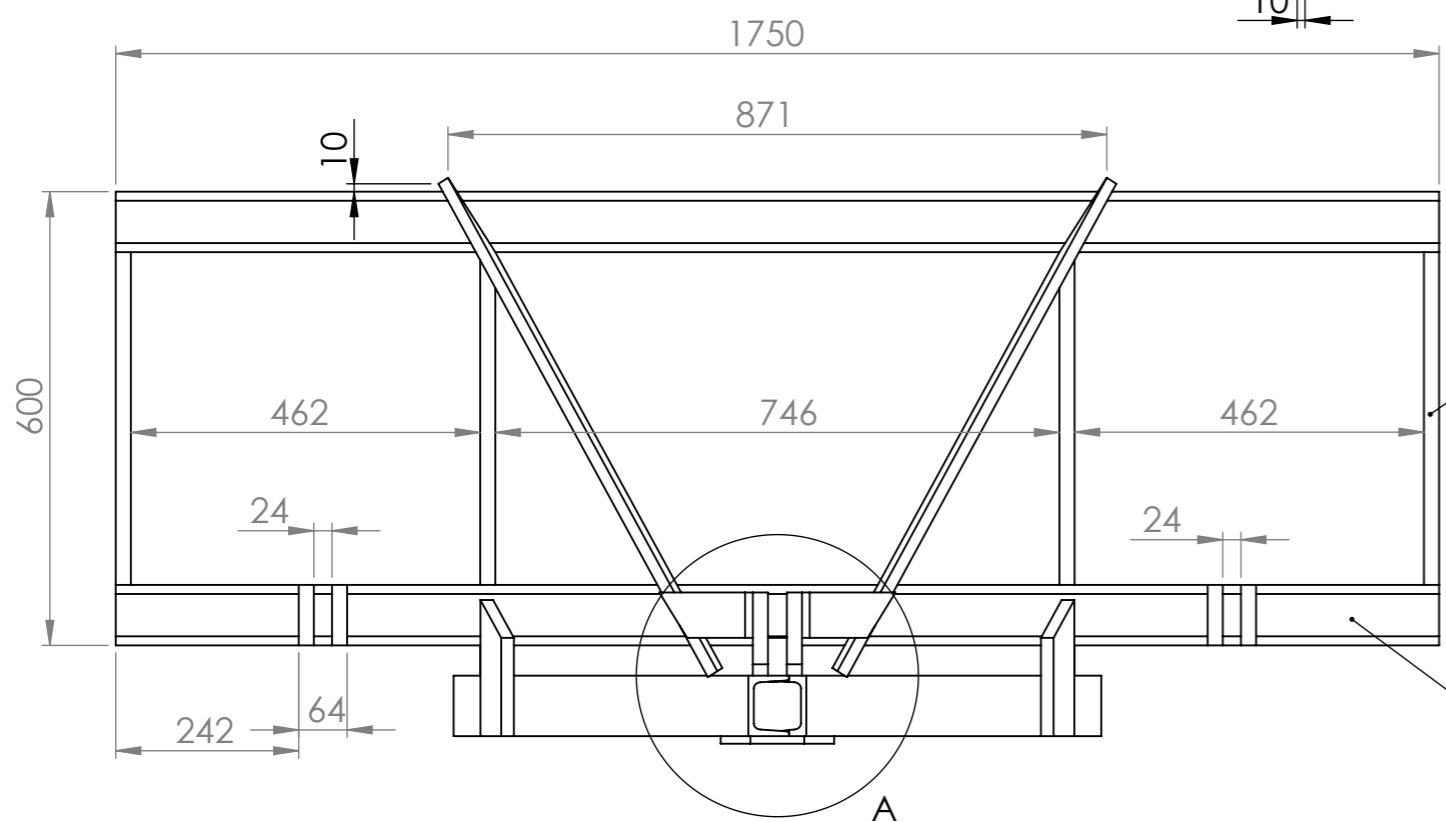
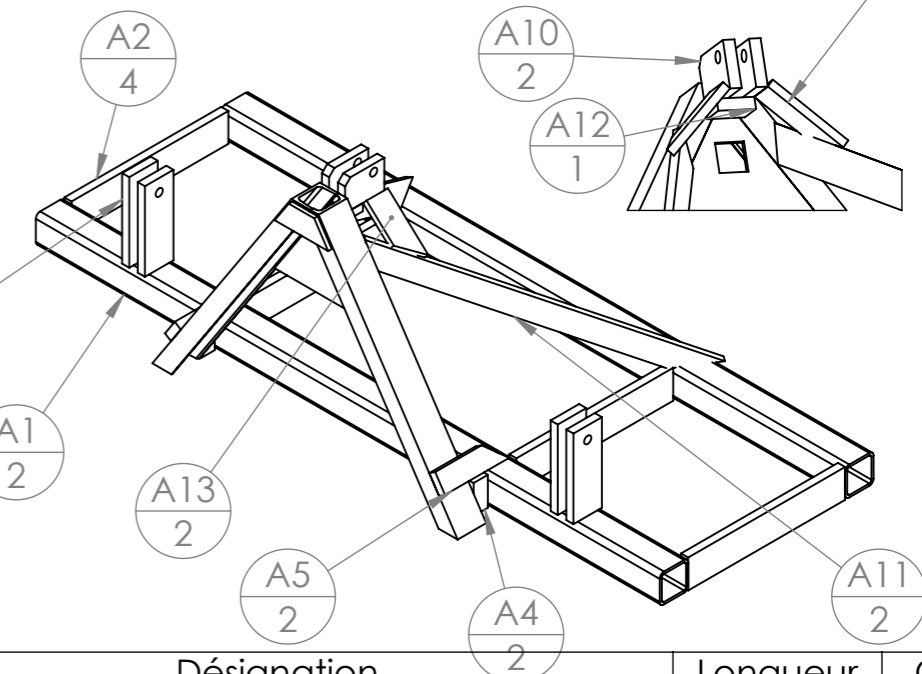
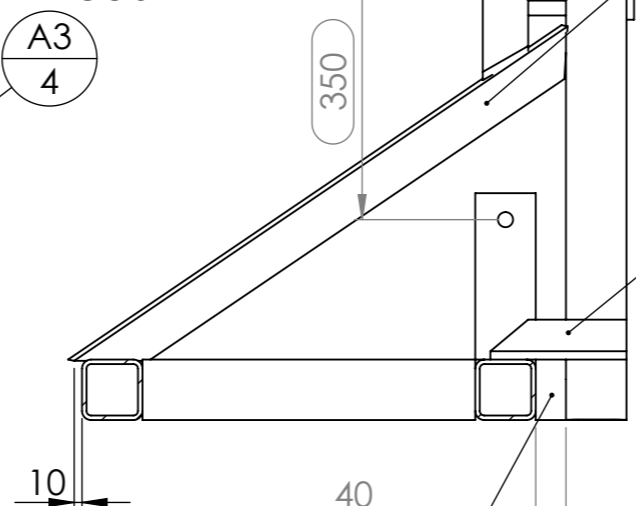


Précautions de montage :

- la côte d'entraxe entourée de 350mm est primordiale : elle assure l'effet parallélogramme entre le triangle femelle de l'outil et le triangle mâle en bout de Cultibutte. La hauteur de la pièce A12 permet de régler cet entraxe
- **Attendre d'avoir l'assemblage B pour le présenter sur A et positionner les pièces A3 ---**
- Pour assurer l'alignement des trous de A3 le pointage peut se faire avec un boulon en position (voire serrer les pièces A3 autour d'une cale de 24mm).

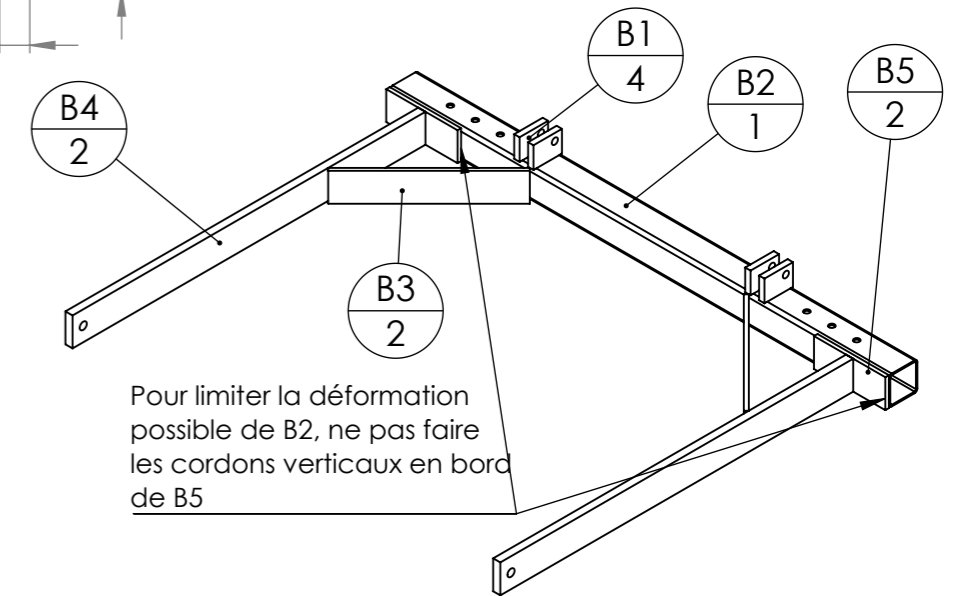
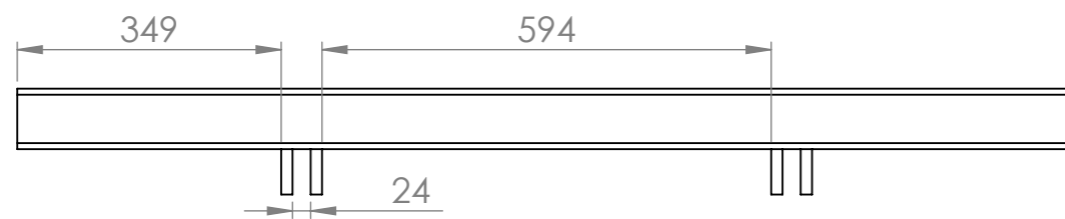
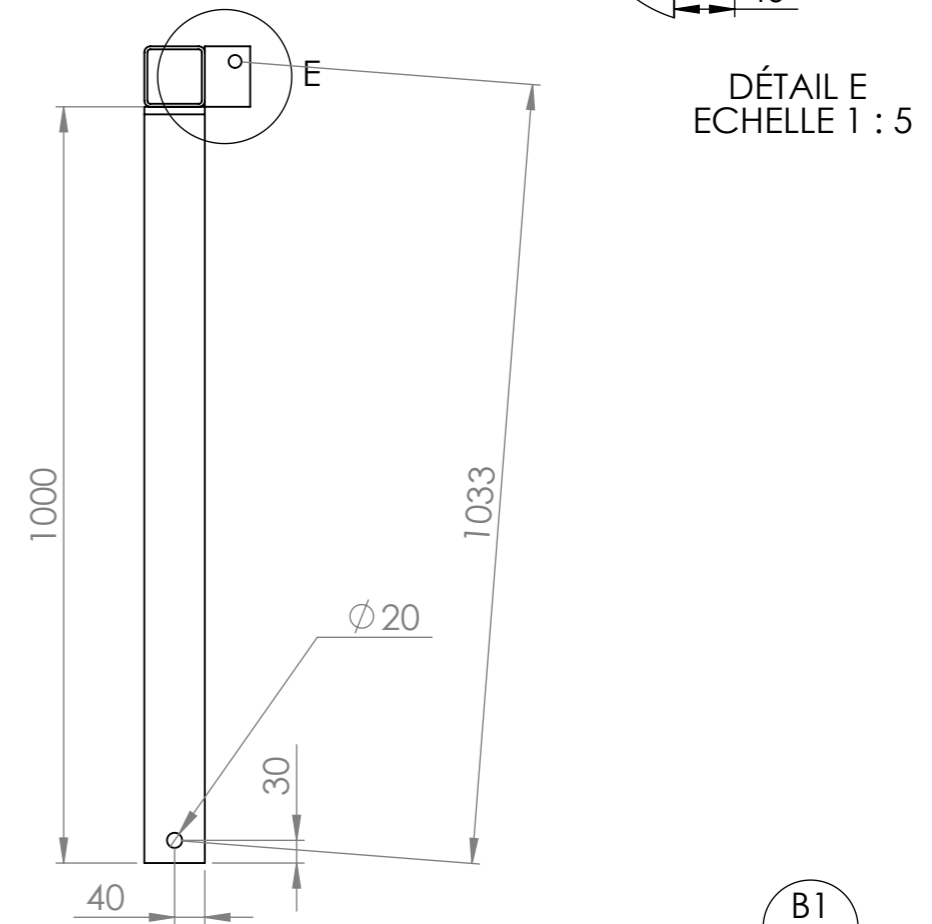
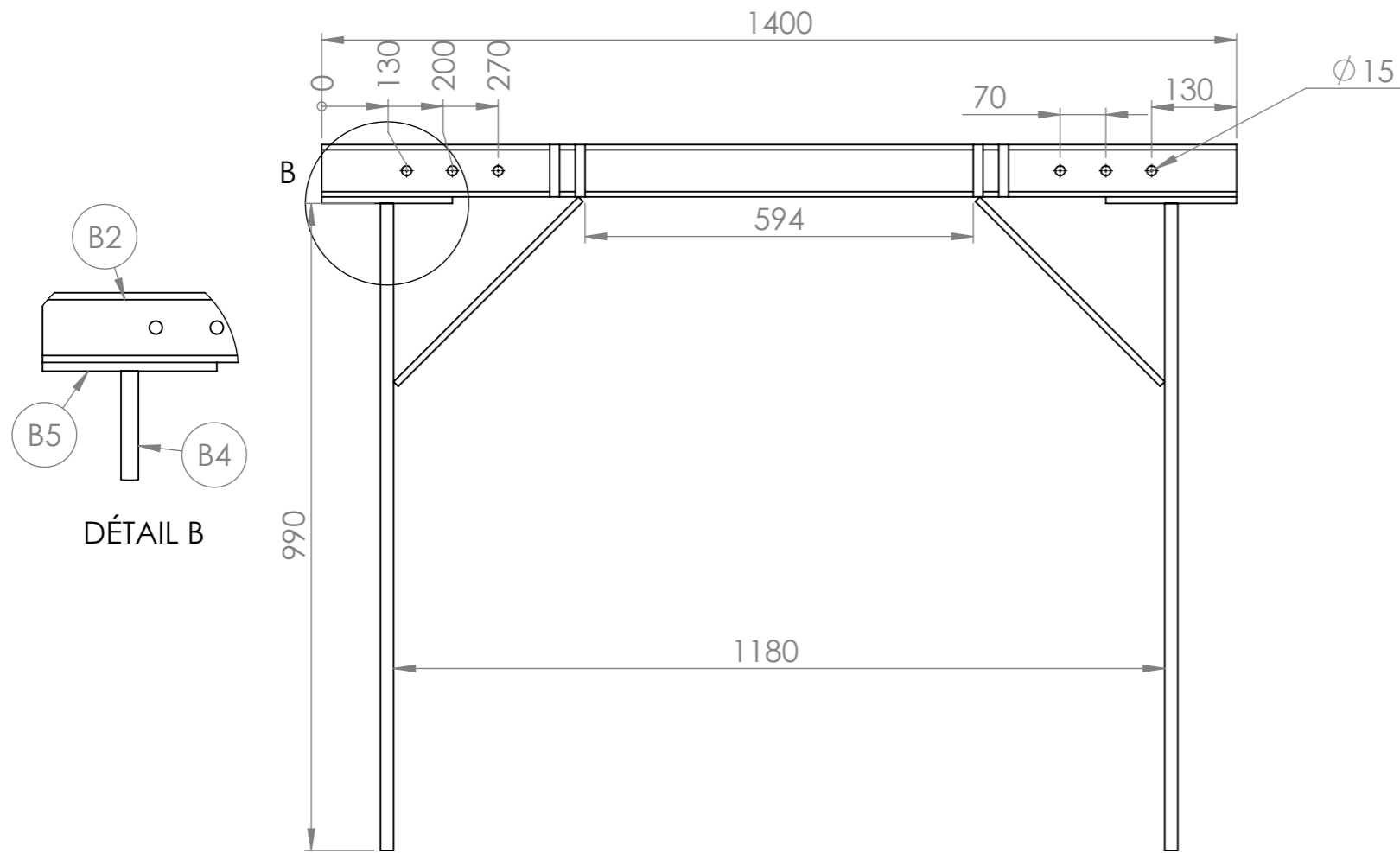


**COUPE D-D**



N°	Désignation	Longueur	Qté
A1	tube carré 80 x 6	1750	2
A2	Fer plat 80 x 20	440	4
A3	Fer plat 80 x 20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20	40	2
A5	Fer plat 50 x 20	180	2
A10	Fer plat 80 x 20	110	2
A11	Fer plat 60 x 15	865	2
A12	Fer plat 50 x 20	65	1
A13	Fer plat 60 x 15	155	2

Outil	<b>Cultibutte</b>			<b>L'atelier paysan</b>	
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 10 / 28
Pièce	<b>B</b>	Qté	1		

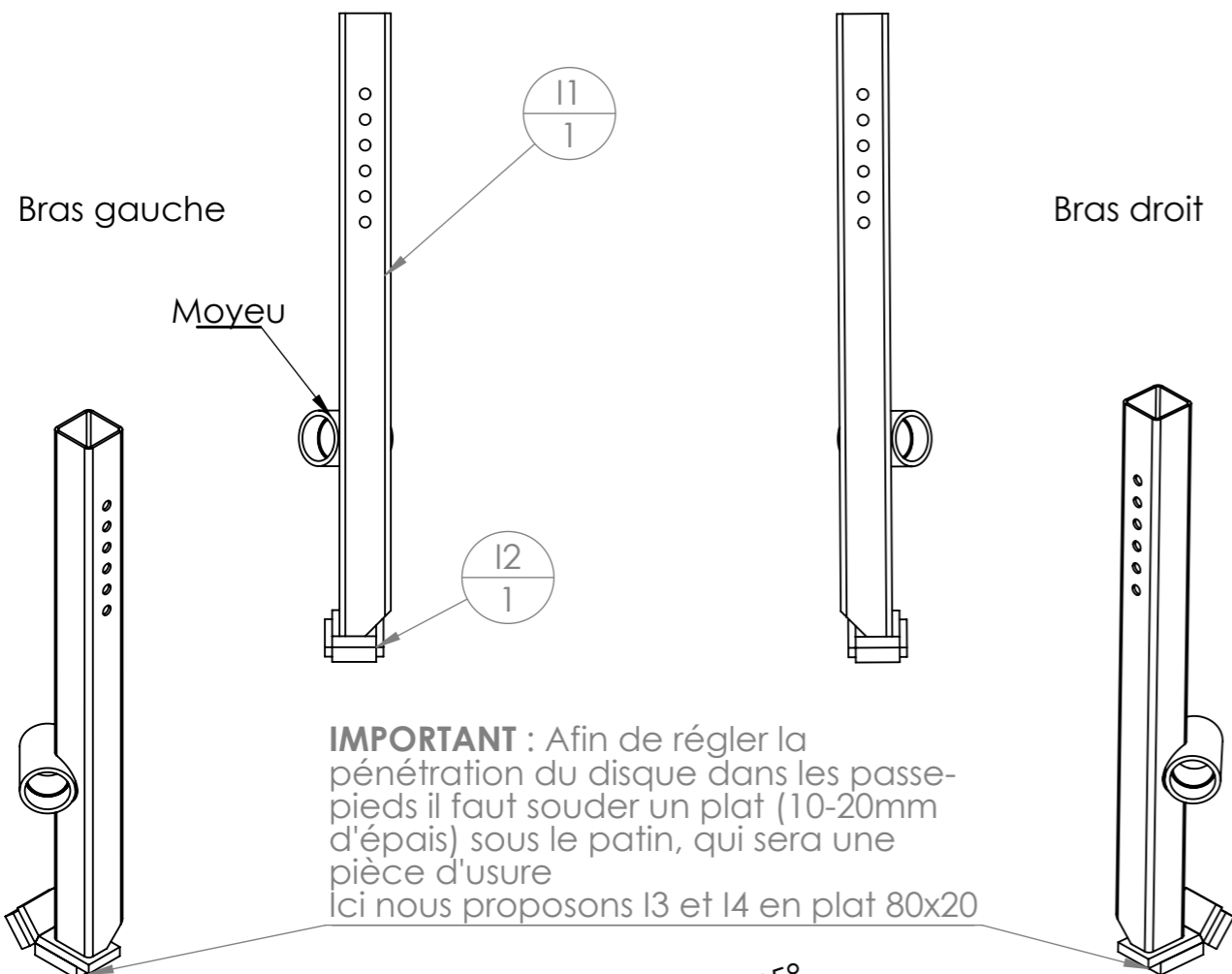


N°	Désignation	Longueur	Qté
B1	Fer plat 60 x 15	80	4
B2	tube carré 80 x 4	1400	1
B3	Fer plat 80 x 10	400	2
B4	Fer plat 80 x 20	990	2
B5	Fer plat 80 x 10	200	2

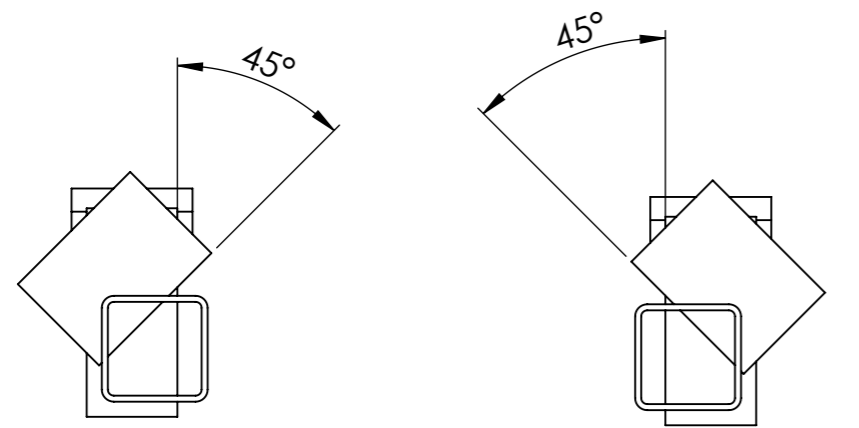
**ATTENTION** : L'assemblage du bâti doit se faire en ayant emmanché les bras horizontaux (E), afin d'éviter que la pièce B2 se cintre à cause des cordons de soudure unilatéraux

Utiliser un gabarit d'écartement entre les extrémités libres des pièces B4 pour éviter qu'elles se rapprochent à cause des contraintes dans les soudures

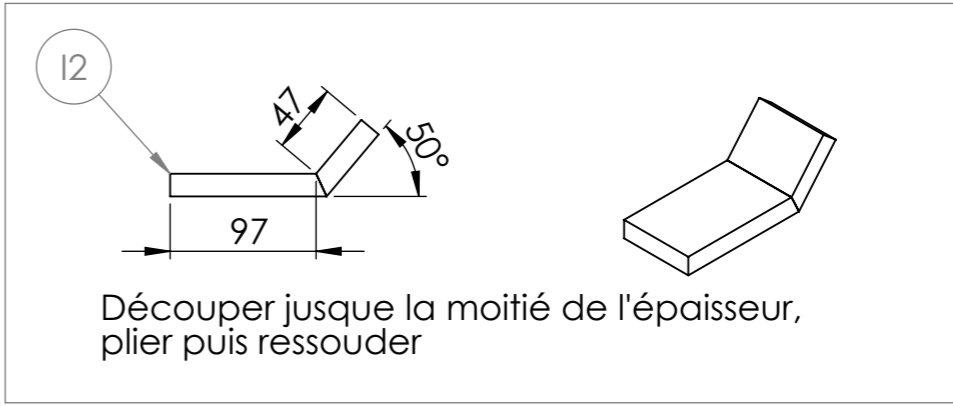
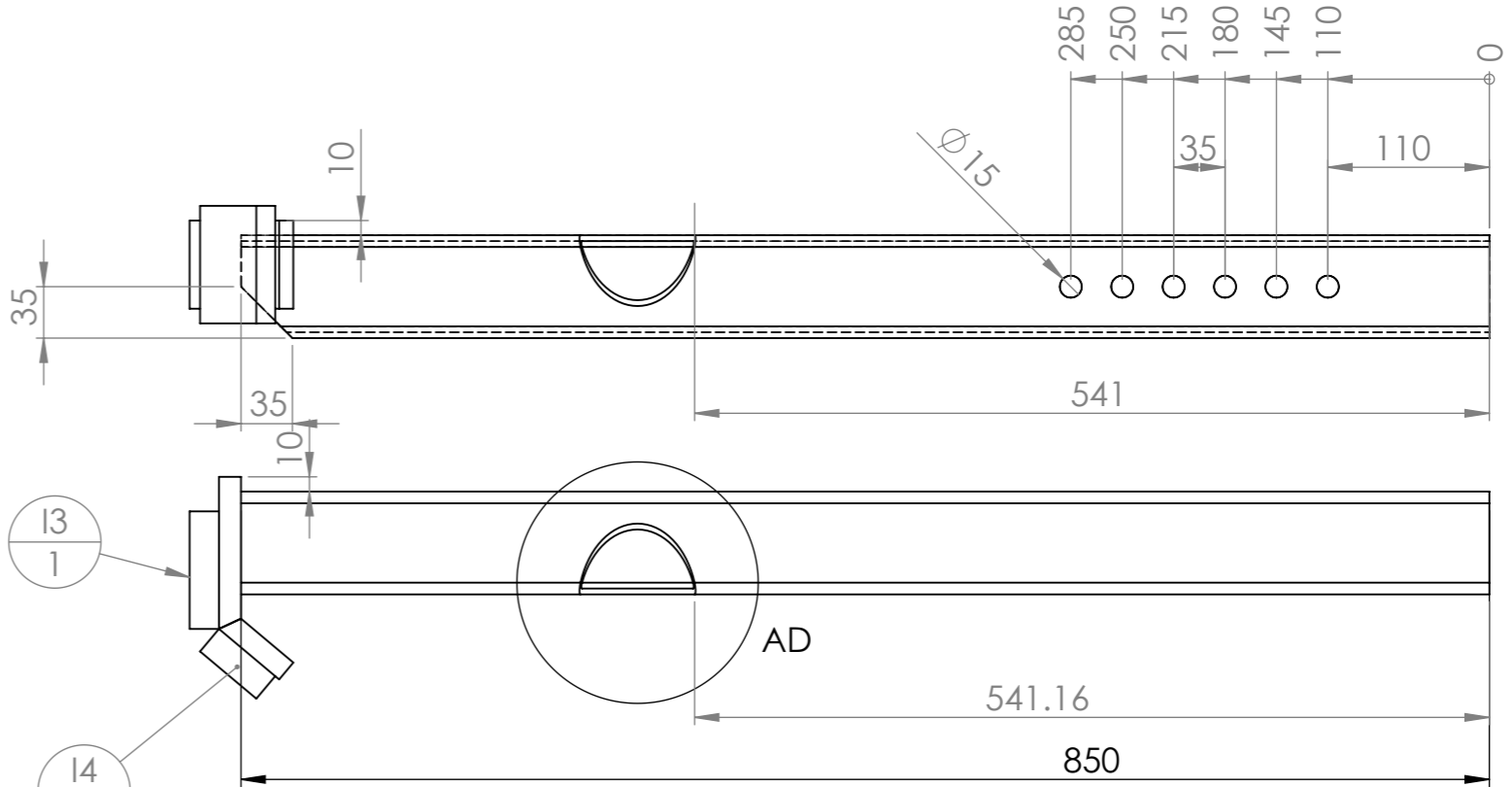
Outil	<b>Cultibutte</b>				
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 11 / 28
Pièce	<b>I - Bras de disque</b>		Qté		1



**IMPORTANT :** Afin de régler la pénétration du disque dans les passe-pieds il faut souder un plat (10-20mm d'épais) sous le patin, qui sera une pièce d'usure. Ici nous proposons I3 et I4 en plat 80x20

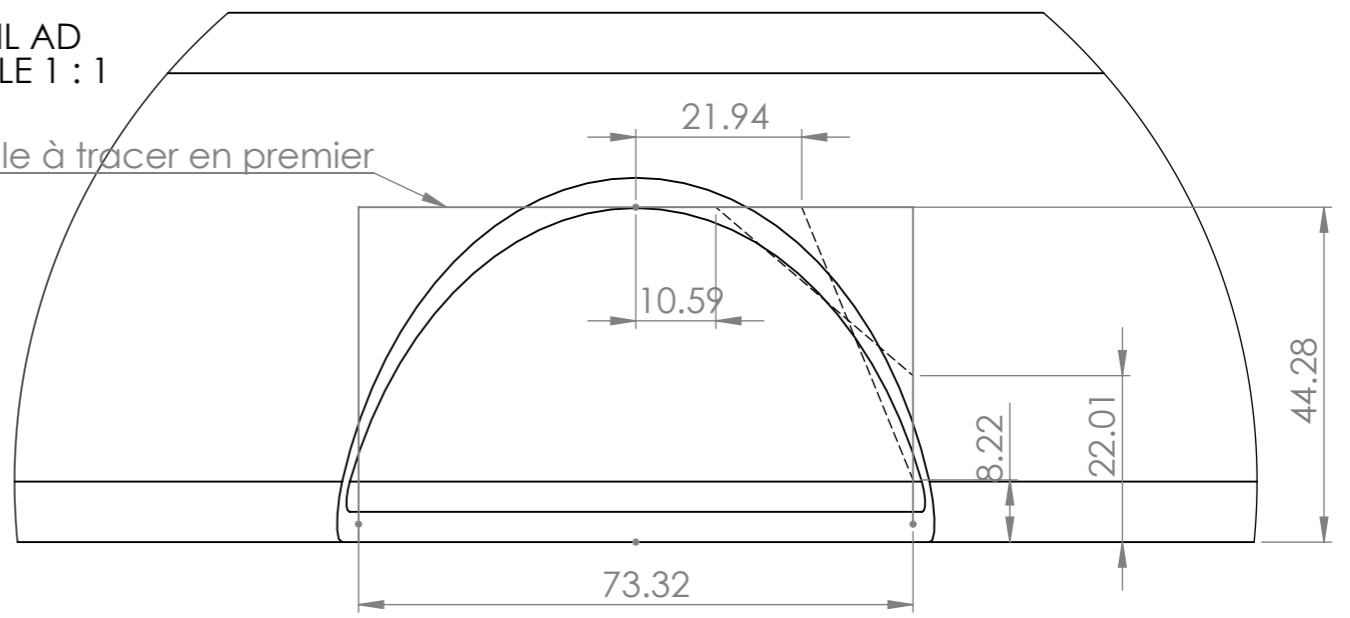


Vue de dessus                      Vue de dessus



DÉTAIL AD  
ECHELLE 1 : 1

Contour du rectangle à tracer en premier



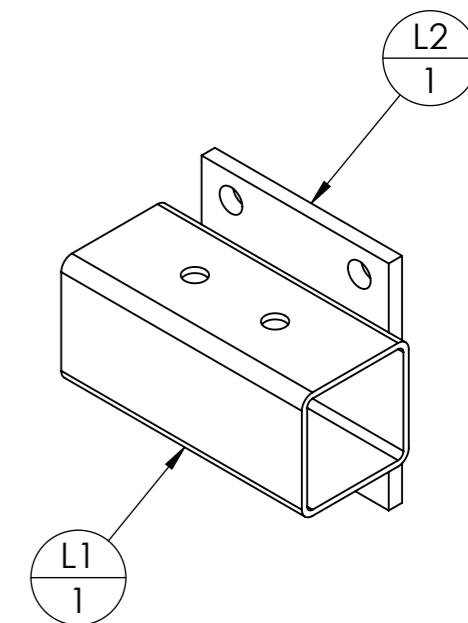
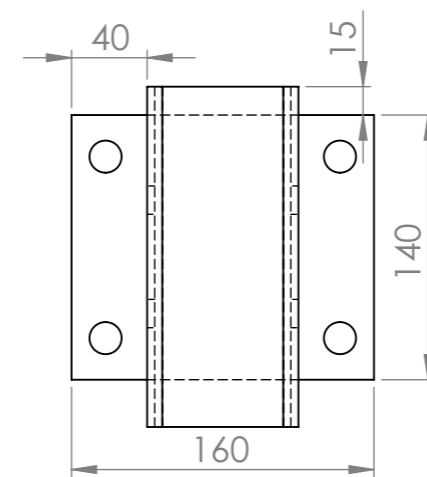
**Indications pour tracer les tangentes permettant de s'approcher de la forme voulue**

N°	Désignation	Longueur	Qté
Moyeu	Moyeu		1
I1	CB-I1g-laser		1
I2	Fer plat 60 x 15	150	1
I3	Fer plat 80 x 20	60	1
I4	Fer plat 80 x 20	50	1

Outil	Cultibutte				<b>L'atelier paysan</b>
Date	07/07/2022	Version	5.5	page n° 12 / 28	
Pièce	L - Broches		Qté	1	



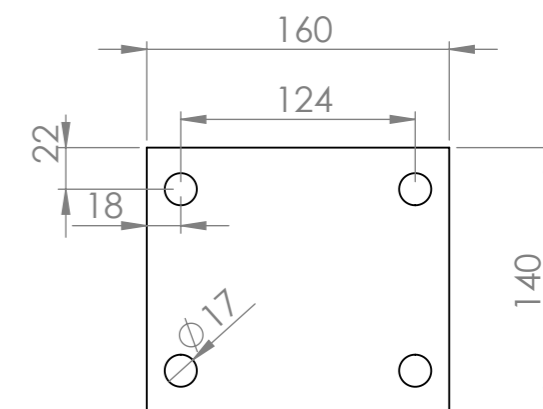
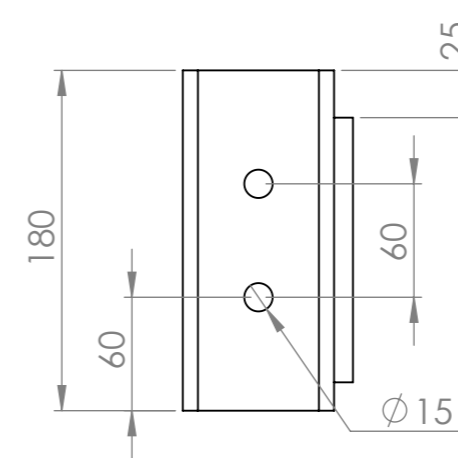
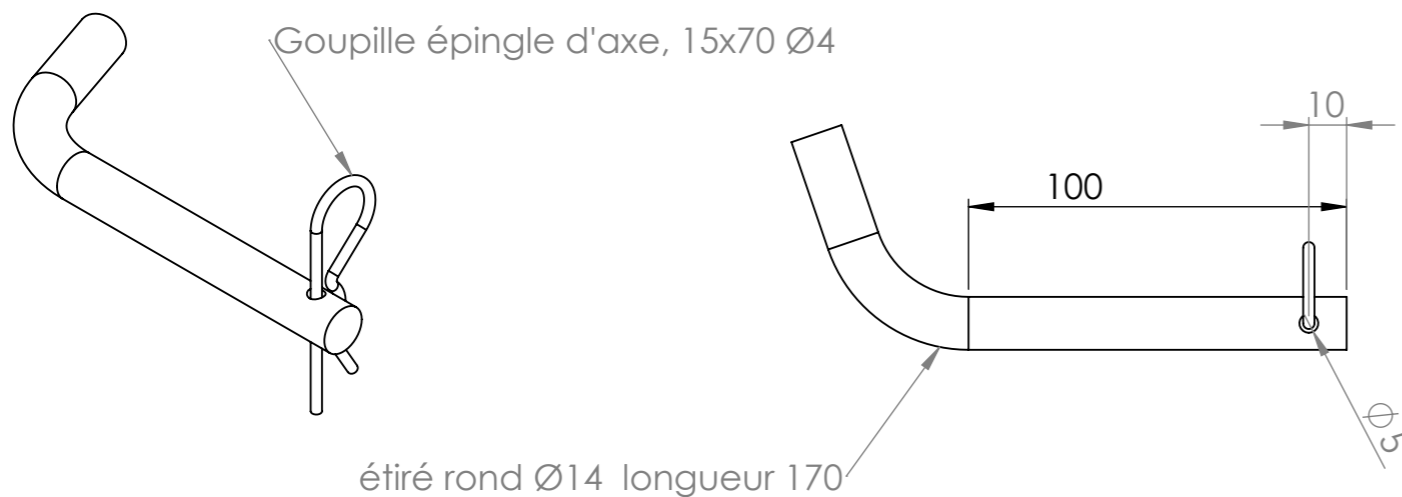
Pièce	L - Châpe de roue de jauge	Qté	2
-------	----------------------------	-----	---



**Attention** : L1 n'est pas carrée : mettre L2 dans le bon sens

Pièce	Broche pliée Ø14 L170	Qté	6
-------	-----------------------	-----	---

Meuler pour avoir une surface plane avant perçage.  
Cintrage à la main en fixant la pièce dans un étau et en utilisant un bras de levier.



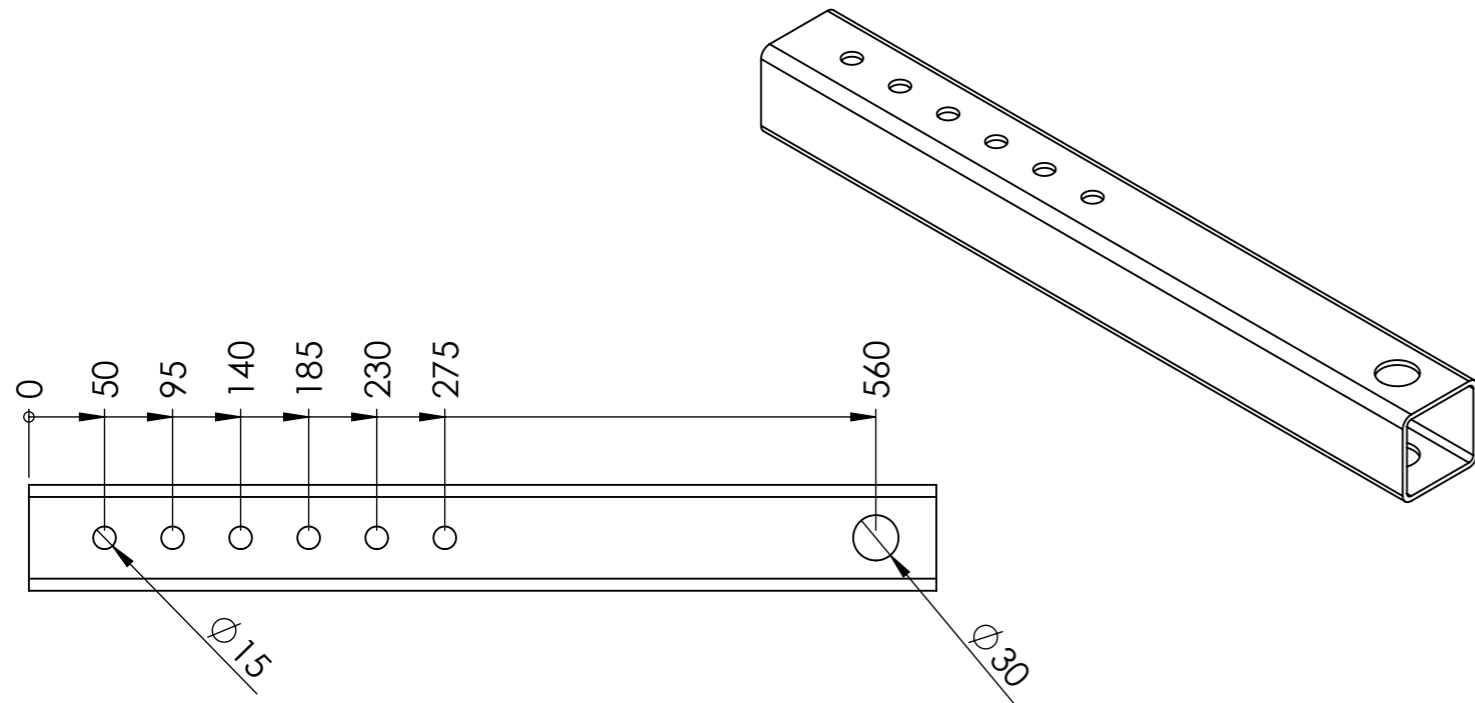
N°	Désignation	Longueur	Qté
L1	tube carré 80 x 4	180	1
L2	châpe roue cultibutte		1

**L2 est prévue en découpe laser mais peut s'autoconstruire à partir de plat 140 x 10 ou 160 x 10**

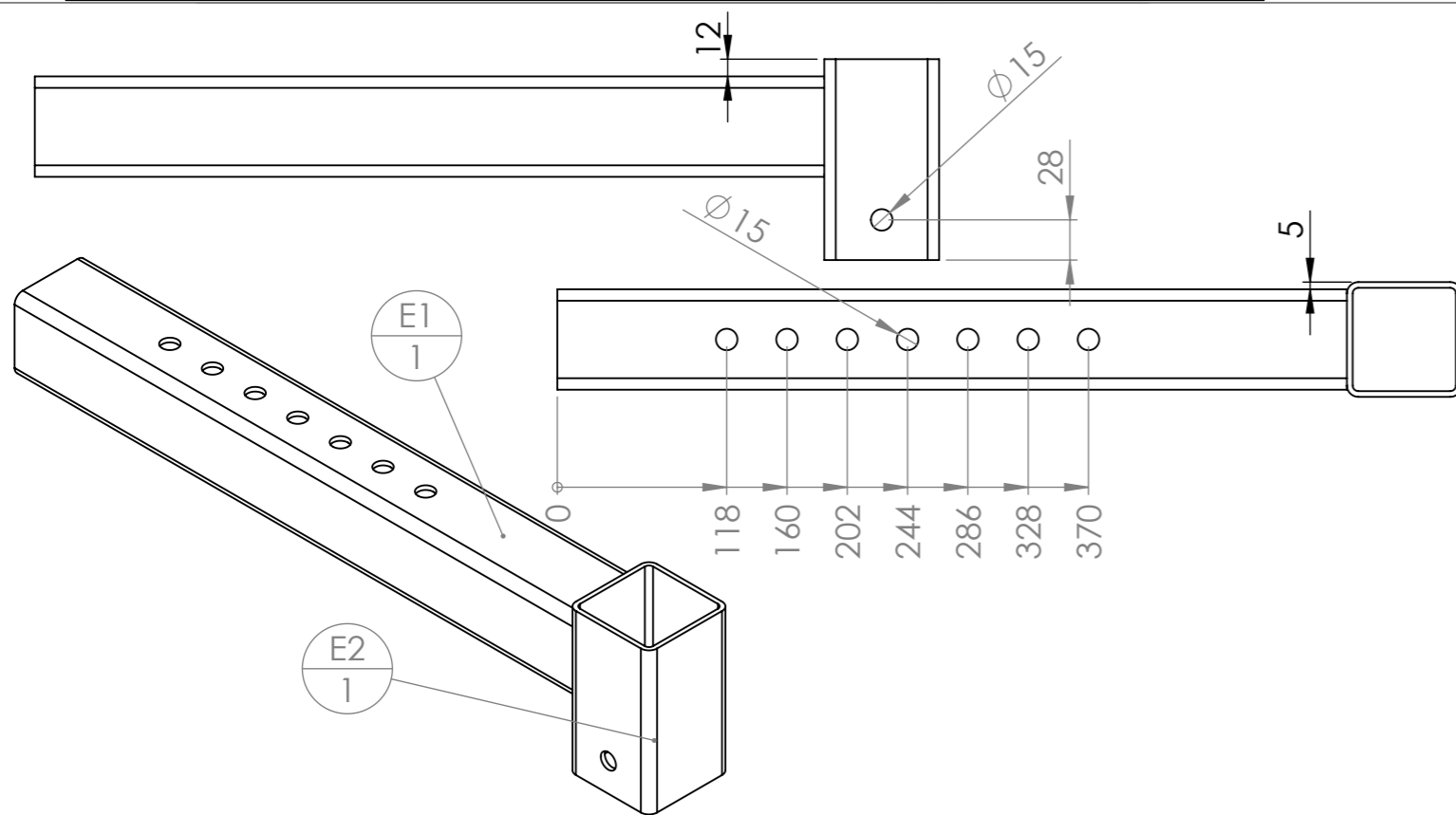
N°	Désignation	Longueur	Qté
Broche pliée 14 L170	étiré rond Ø14	170	1
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4		1



Outil	<b>Cultibutte</b>				
Date	07/07/2022	Version	5.5	page n°	13 / 28
Pièce	<b>H - E - N</b>			Qté	1



N°	Désignation	Longueur	Qté
H1	tube carré 70 x 4	600	1

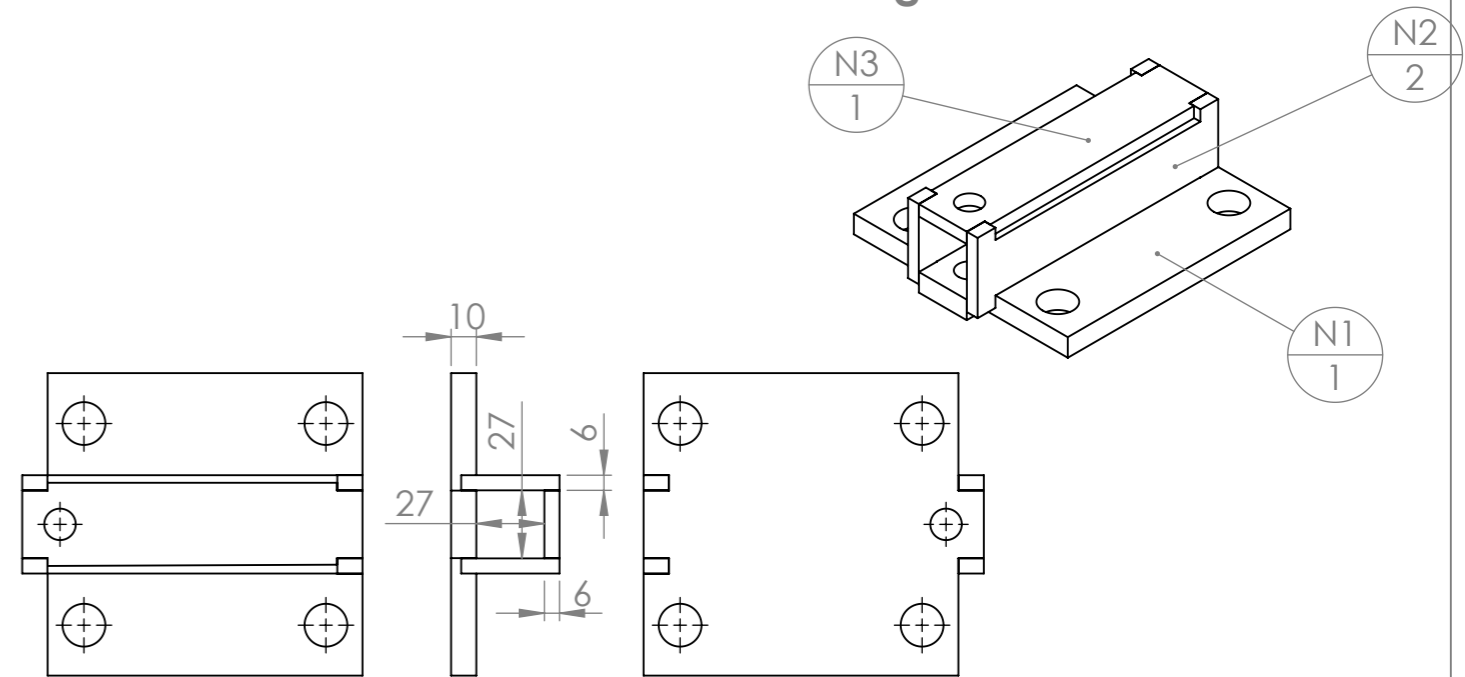


repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
E1	tube carré 70 x 4			15	550	1
E2	tube carré 80 x 4			15	140	1

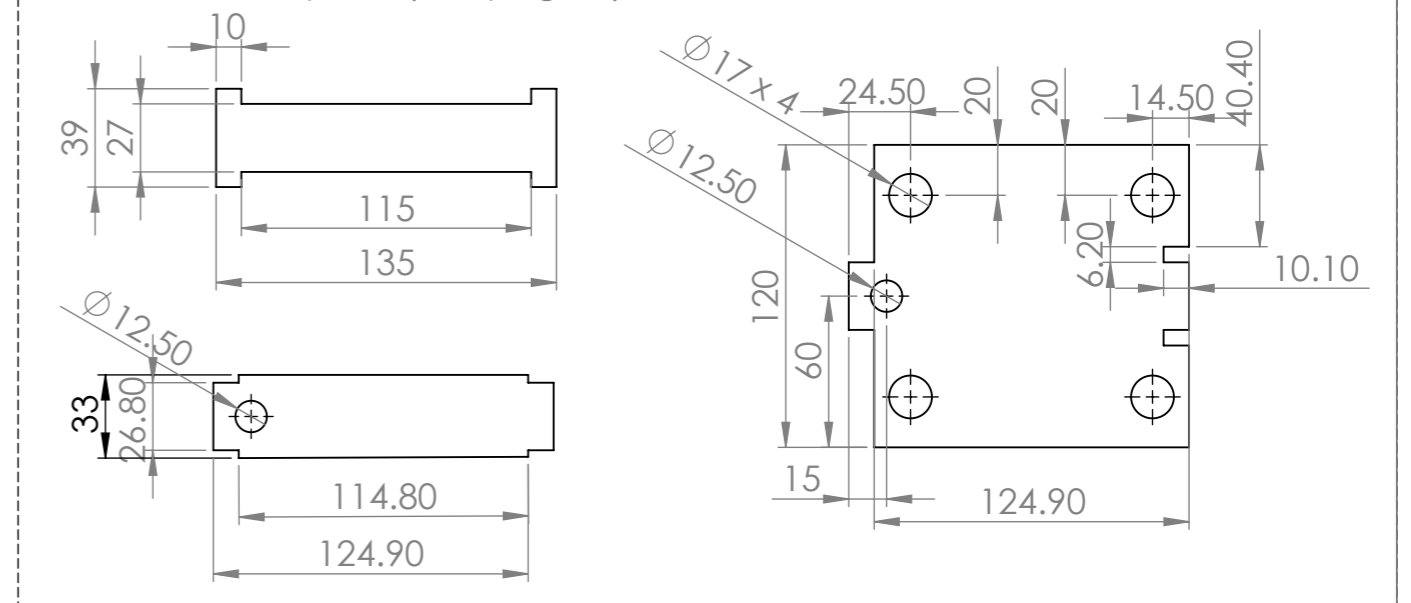
Pièce	<b>N - Châpes de dent</b>	Qté	<b>5</b>
-------	---------------------------	-----	----------



Pour la version étroite : 3 assemblages au lieu de 5



Pièces en découpe laser. DXF et plan disponibles pour la découpe laser de cette pièce (lien page 2)



Version avec découpe laser :

ID	Description	Longueur	Qté
N1	N1 - chape de dent CB		1
N2	N2 - chape de dent CB		2
N3	N3 - chape de dent CB		1

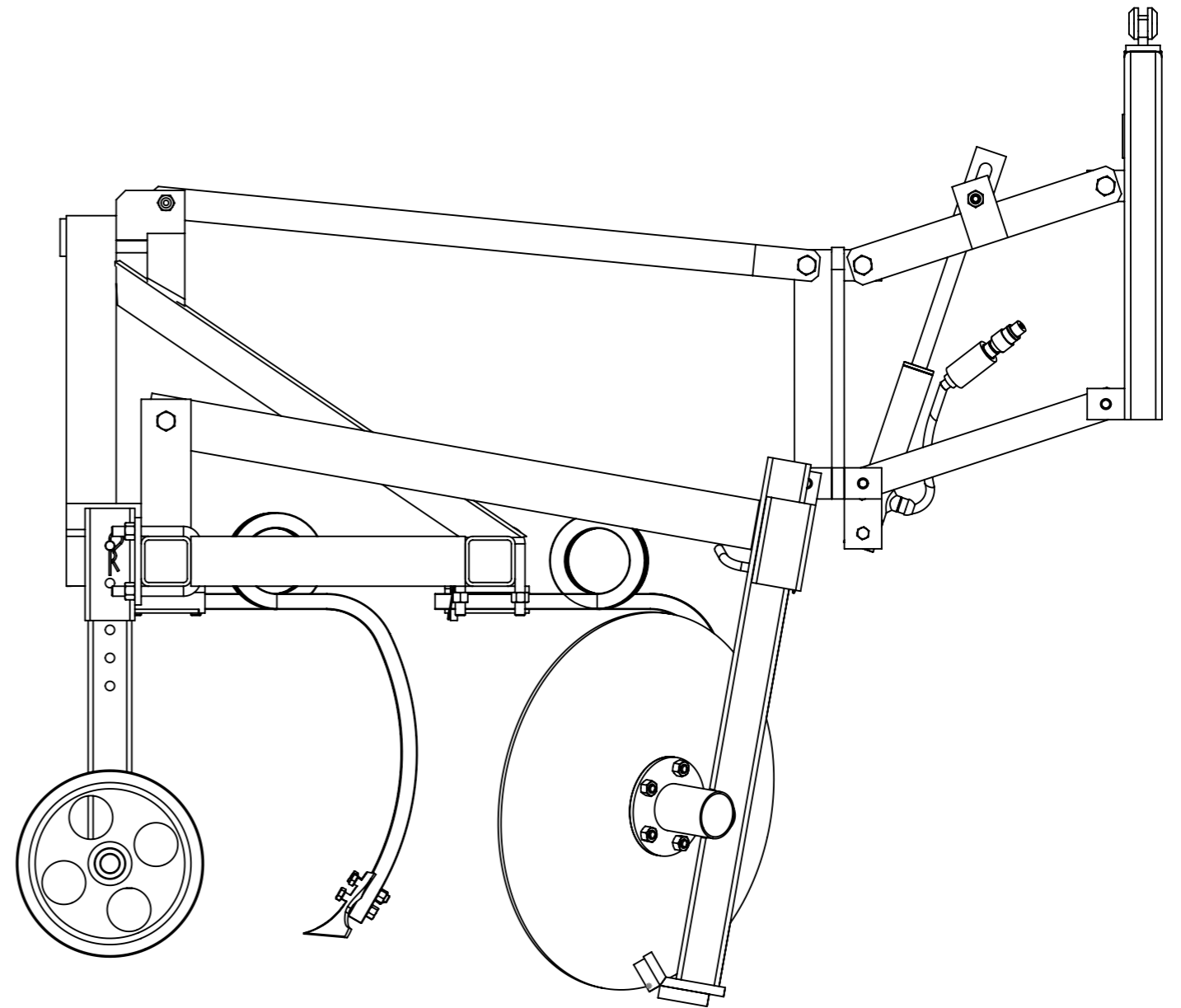
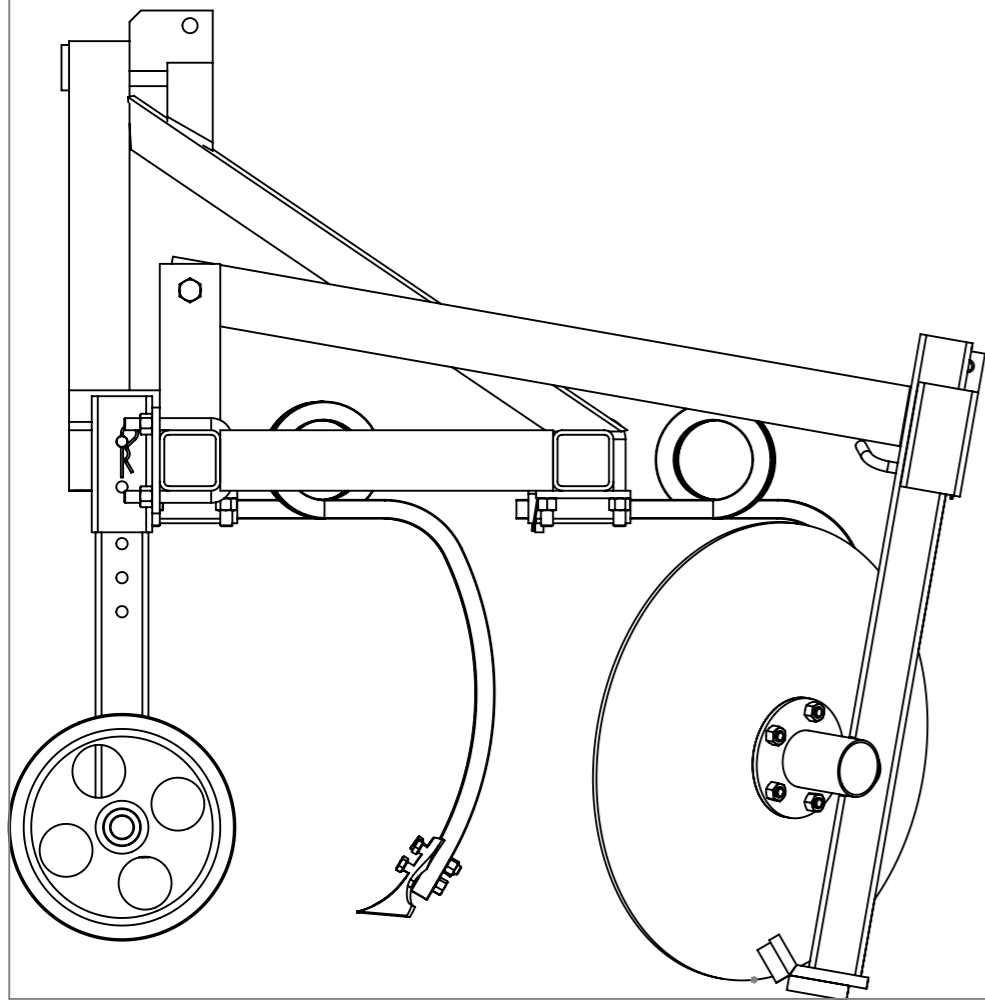
Version sans découpe laser :

N°	Désignation	Longueur	Qté
N1	Fer plat 120 x 10	135	-
N2	tube carré 35 x 4	135	-

Outil	<b>Cultibutte</b>				
Date	07/07/2022	Version	5.5	page n° 14 / 28	
Pièce	<b>Vérin début/fin de course</b>		Qté	1	



**Vérin en début de course**



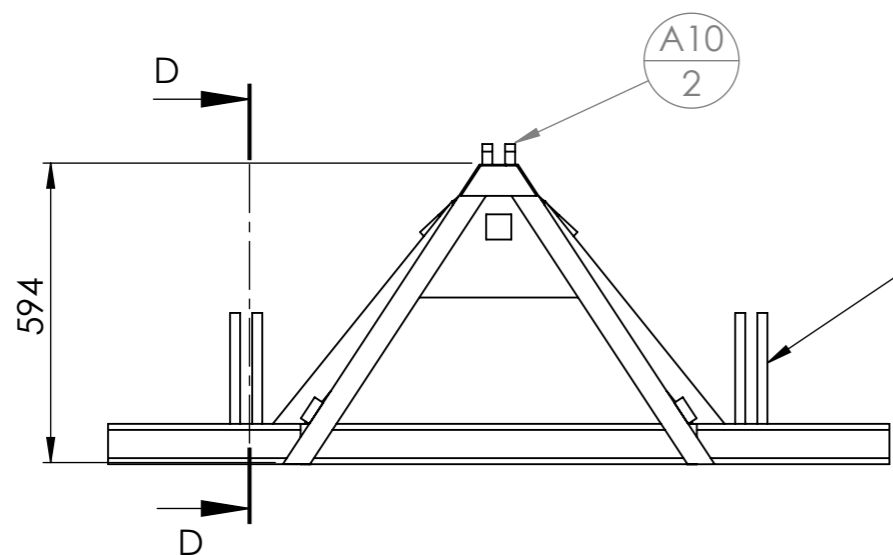
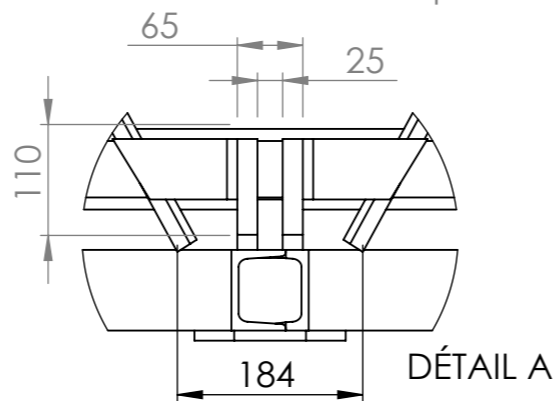
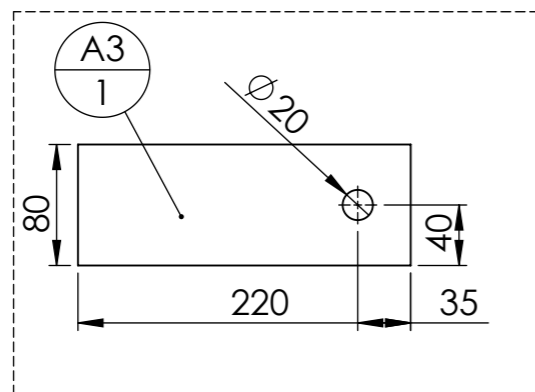
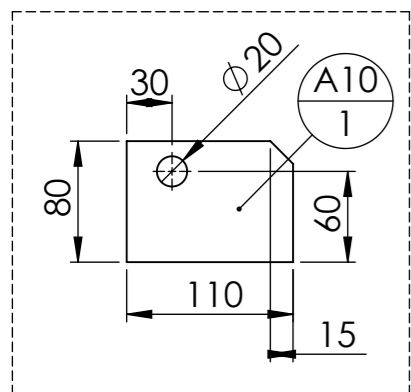
**Vérin en fin de course**

Outil	<b>Cultibutte</b>				
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 15 / 28
Pièce	<b>Ae - châssis étroit</b>		Qté		1

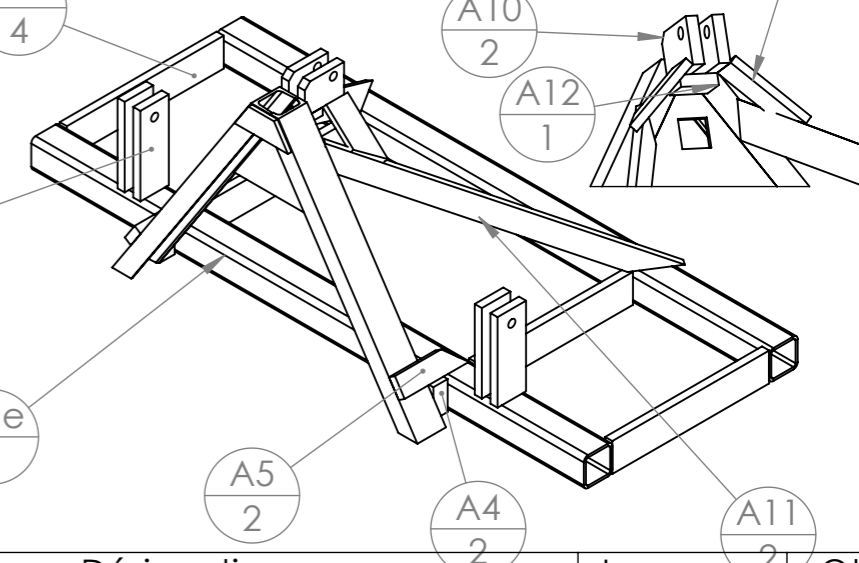
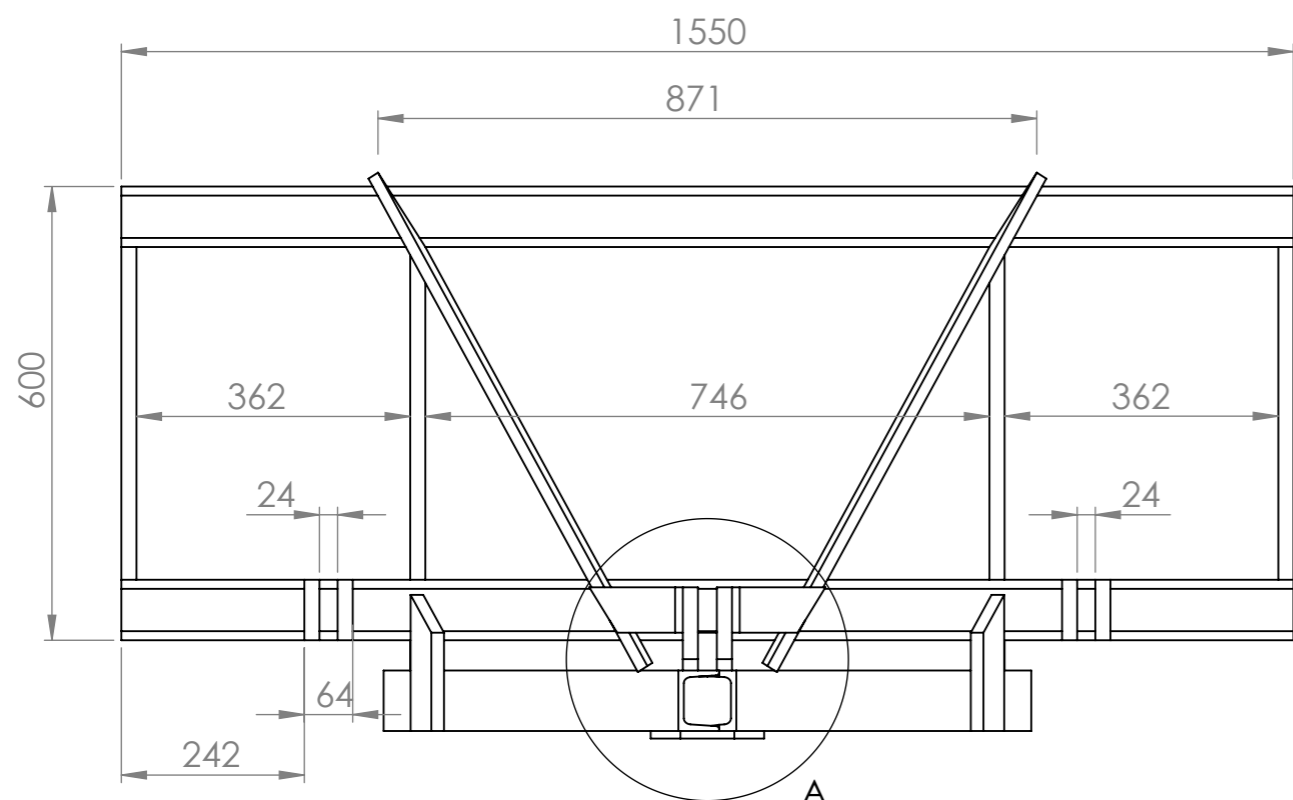
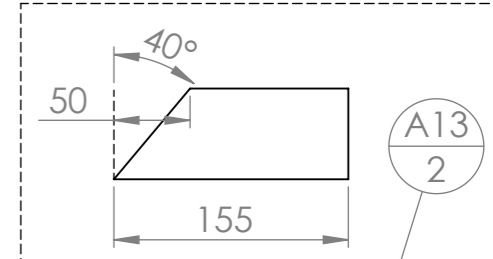
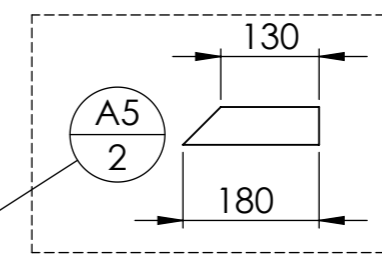
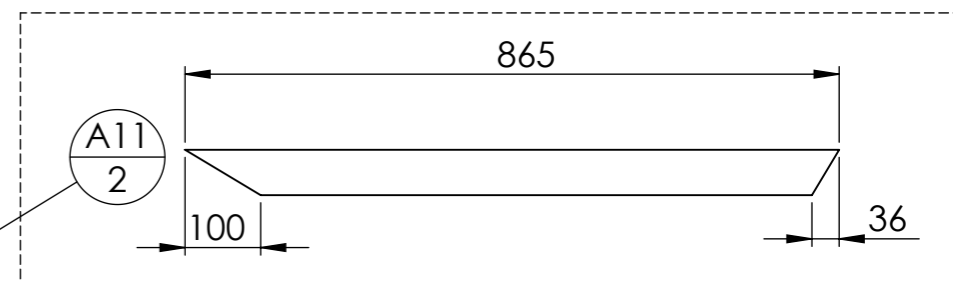
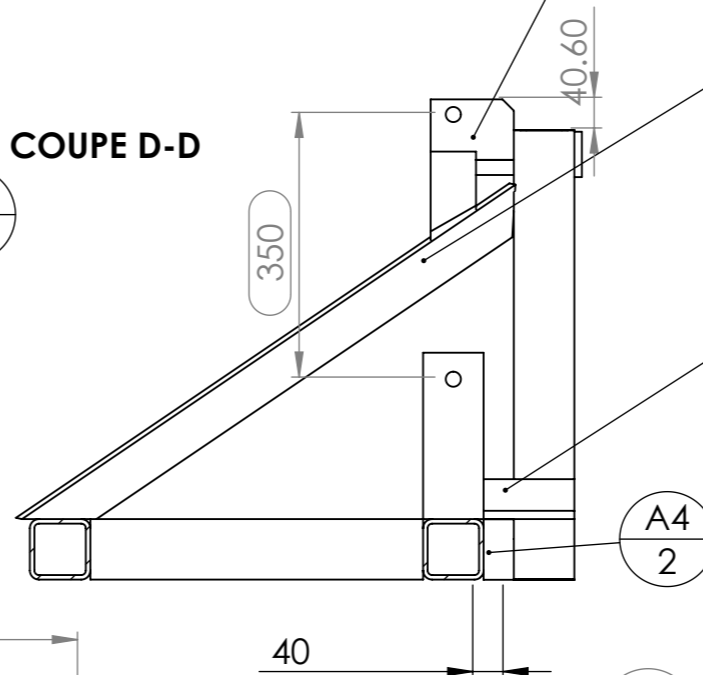


Précautions de montage :

- la côte d'entraxe entourée de 350mm est primordiale : elle assure l'effet parallélogramme entre le triangle femelle de l'outil et le triangle mâle en bout de Cultibutte. La hauteur de la pièce A12 permet de régler cet entraxe
- **Attendre d'avoir l'assemblage B pour le présenter sur A et positionner les pièces A3 ---**
- Pour assurer l'alignement des trous de A3 le pointage peut se faire avec un boulon en position (voire serrer les pièces A3 autour d'une cale de 24mm).

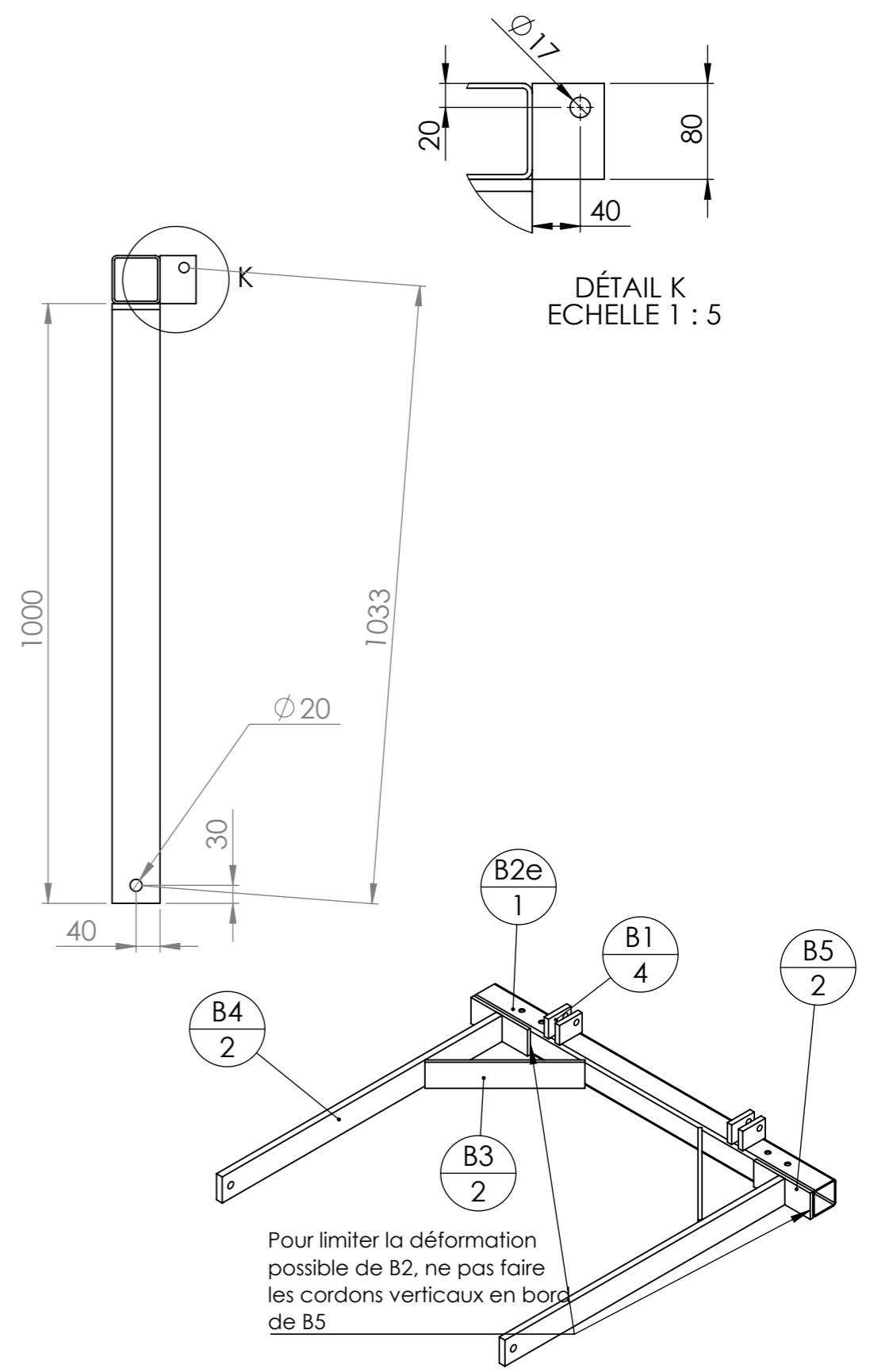
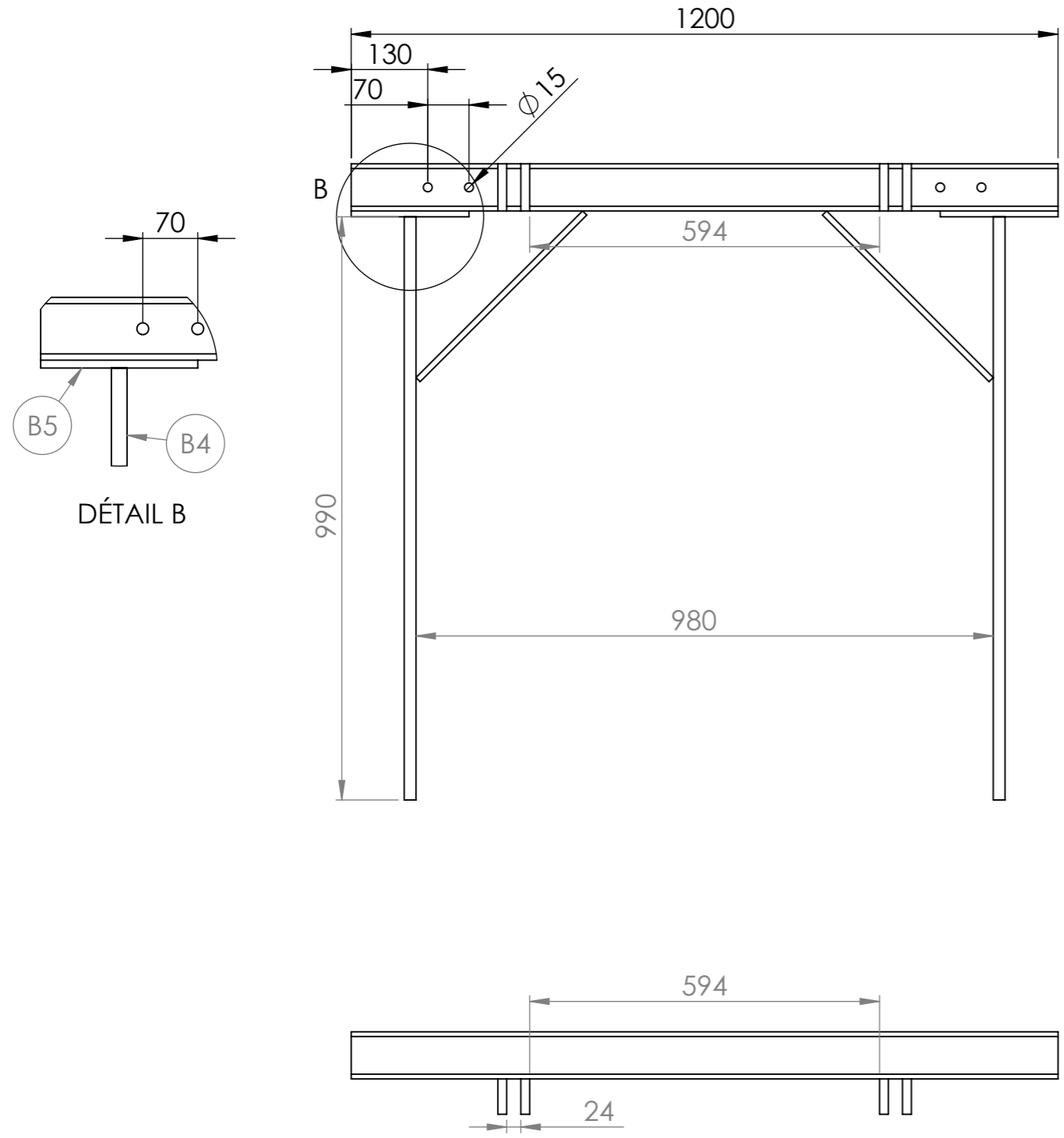


**COUPE D-D**



N°	Désignation	Longueur	Qté
A1e	tube carré 80 x 6	1550	2
A2	Fer plat 80 x 20	440	4
A3	Fer plat 80 x 20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20	40	2
A5	Fer plat 50 x 20	180	2
A10	Fer plat 80 x 20	110	2
A11	Fer plat 60 x 15	865	2
A12	Fer plat 50 x 20	65	1
A13	Fer plat 60 x 15	155	2

Outil	Cultibutte				
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 16 / 28
Pièce	Be - Bâti porte-disques étroit		Qté		1



N°	Désignation	Longueur	Qté
B1	Fer plat 60 x 15	80	4
B2e	tube carré 80 x 4	1200	1
B3	Fer plat 80 x 10	400	2
B4	Fer plat 80 x 20	990	2
B5	Fer plat 80 x 10	200	2

**ATTENTION** : L'assemblage du bâti doit se faire en ayant emmanché les bras horizontaux (E), afin d'éviter que la pièce B2 se cintre à cause des cordons de soudure unilatéraux

Utiliser un gabarit d'écartement entre les extrémités libres des pièces B4 pour éviter qu'elles se rapprochent à cause des contraintes dans les soudures

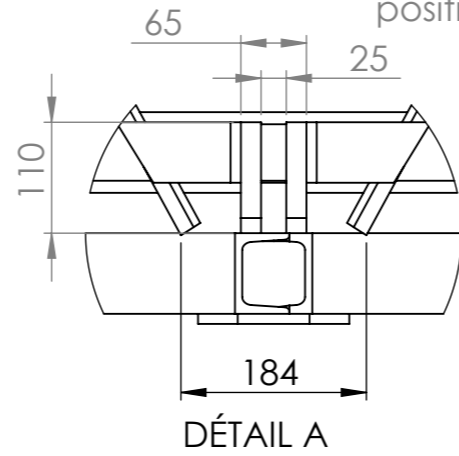
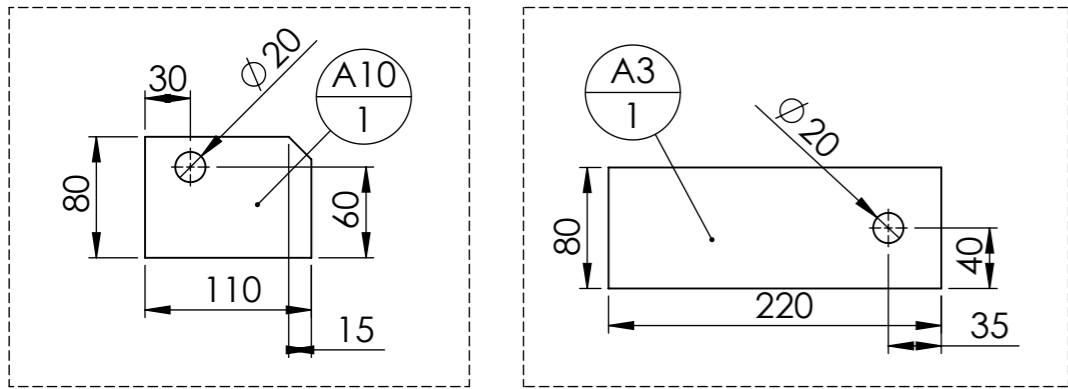


Outil	<b>Cultibutte</b>				
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 17 / 28
Pièce	<b>A1 - Châssis large</b>		Qté		1

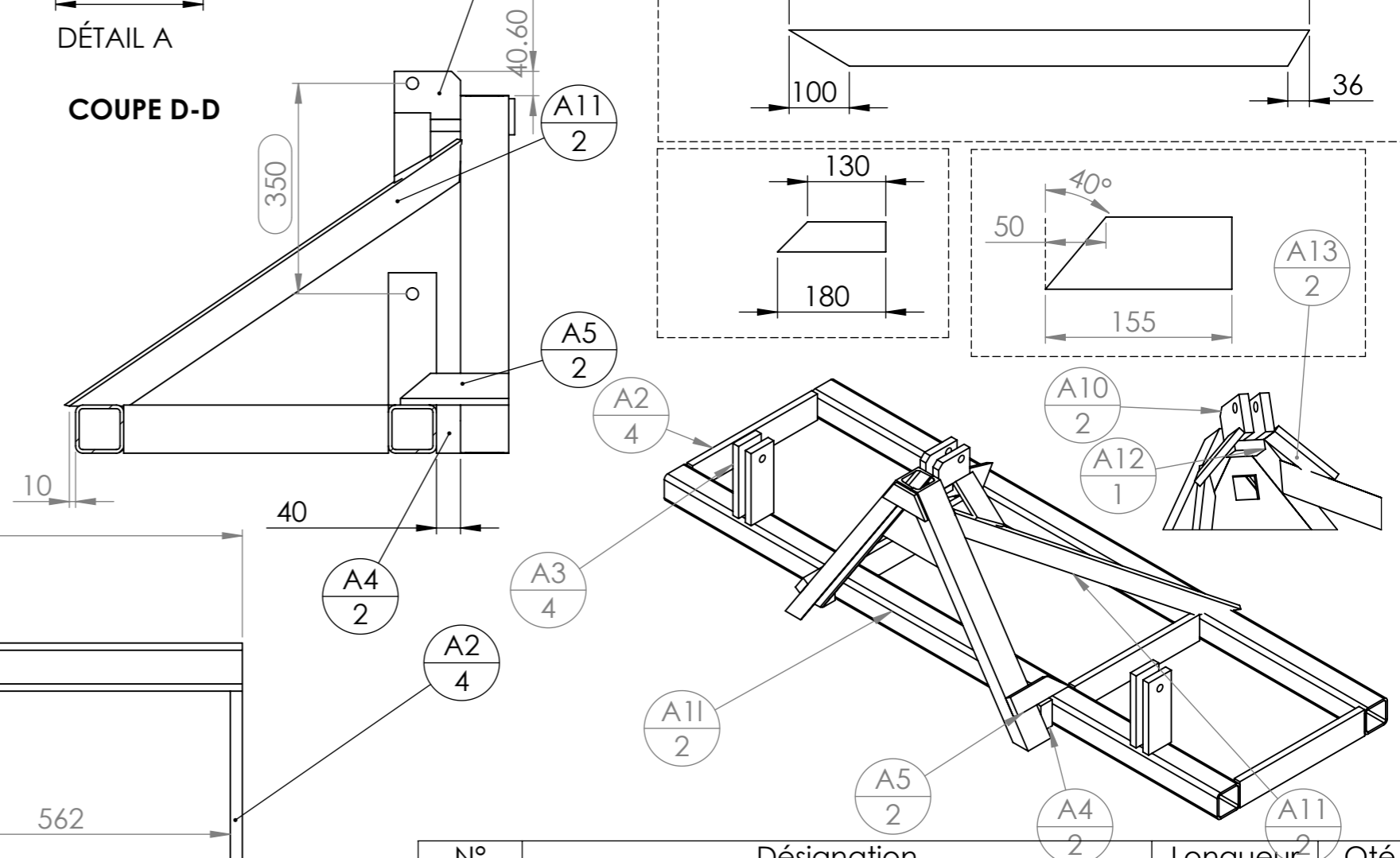
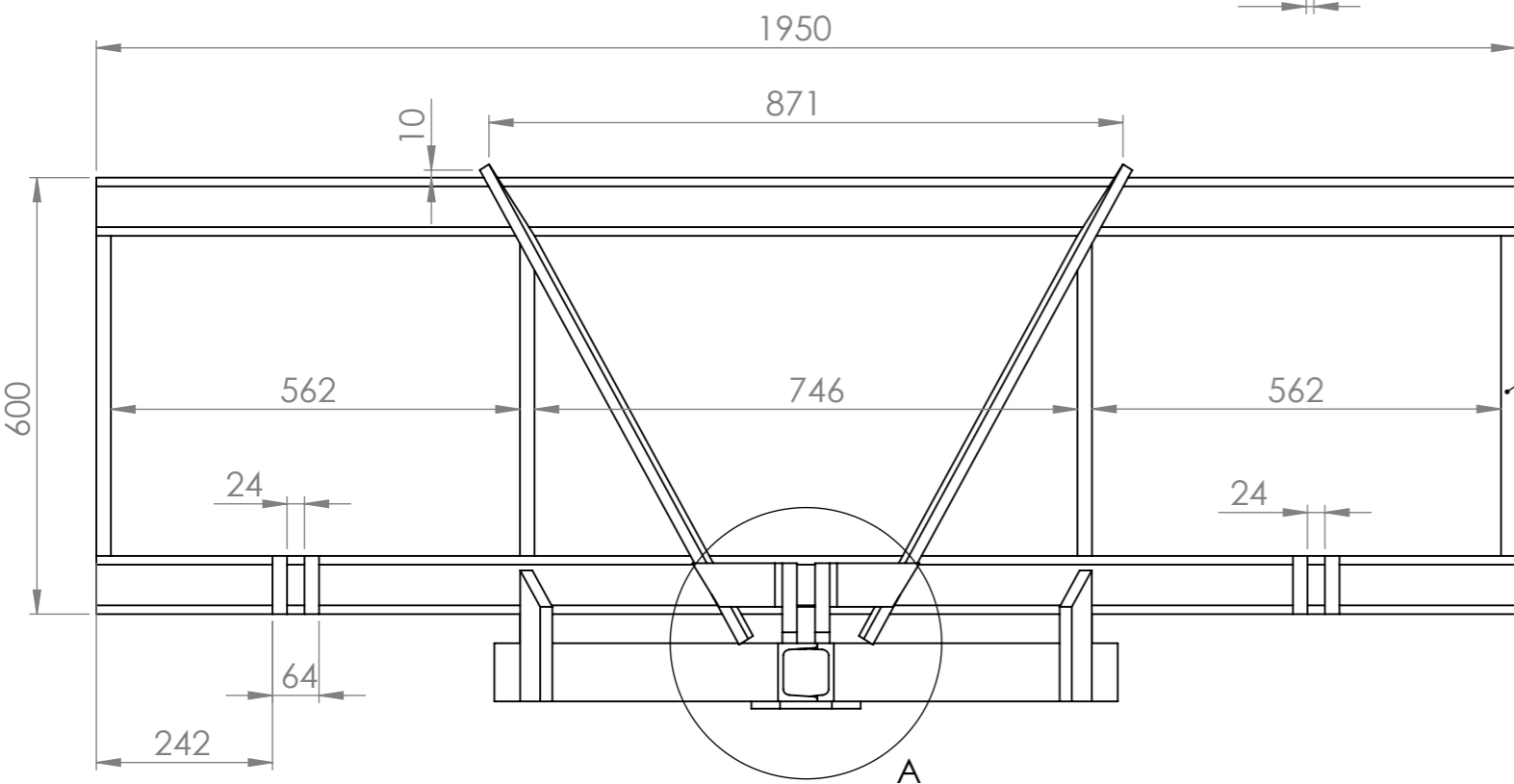
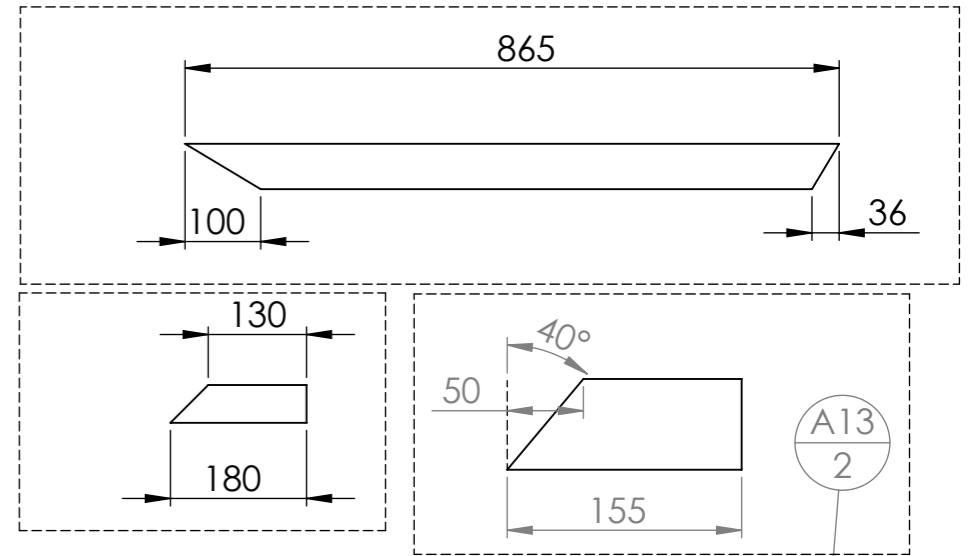
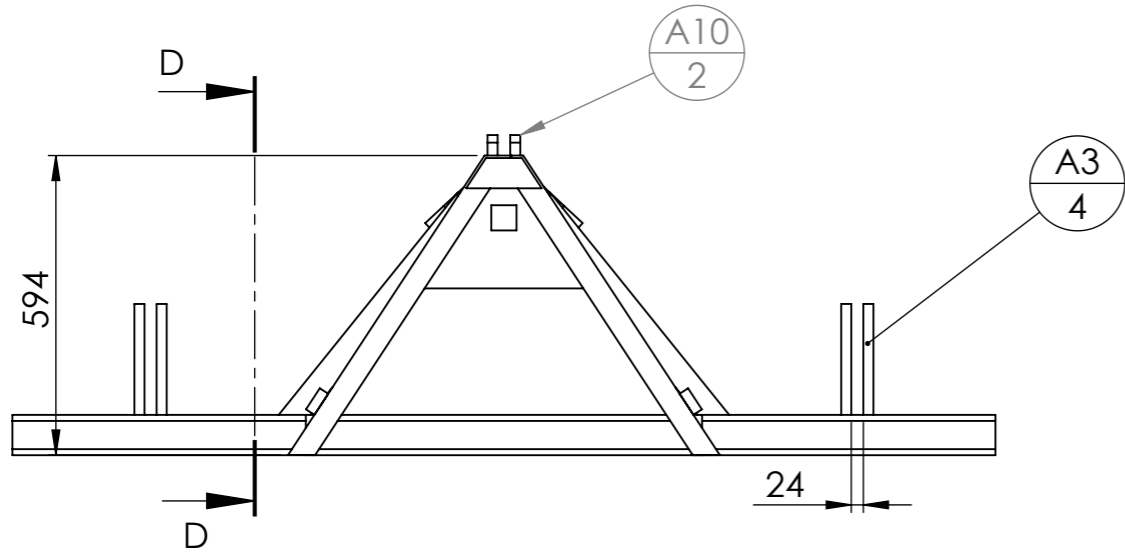


Précautions de montage :

- la côte d'entraxe entourée de 350mm est primordiale : elle assure l'effet parallélogramme entre le triangle femelle de l'outil et le triangle mâle en bout de Cultibutte. La hauteur de la pièce A12 permet de régler cet entraxe
- **Attendre d'avoir l'assemblage B pour le présenter sur A et positionner les pièces A3 ---**
- Pour assurer l'alignement des trous de A3 le pointage peut se faire avec un boulon en position (voire serrer les pièces A3 autour d'une cale de 24mm).

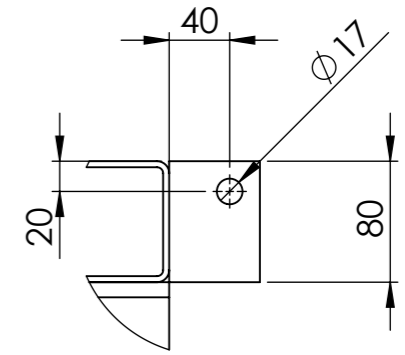
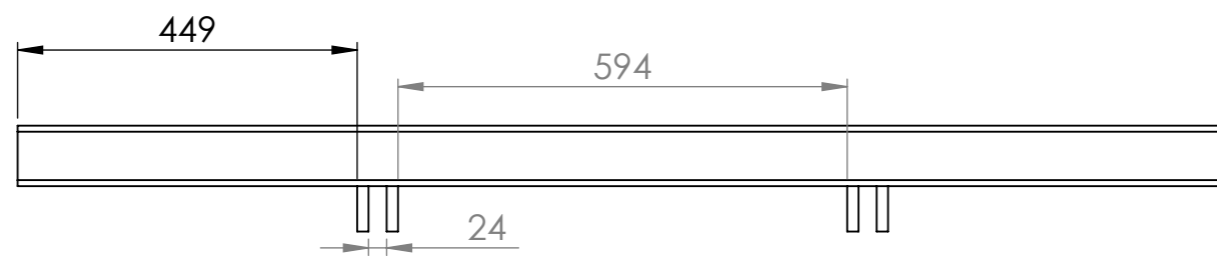
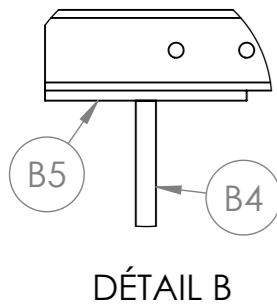
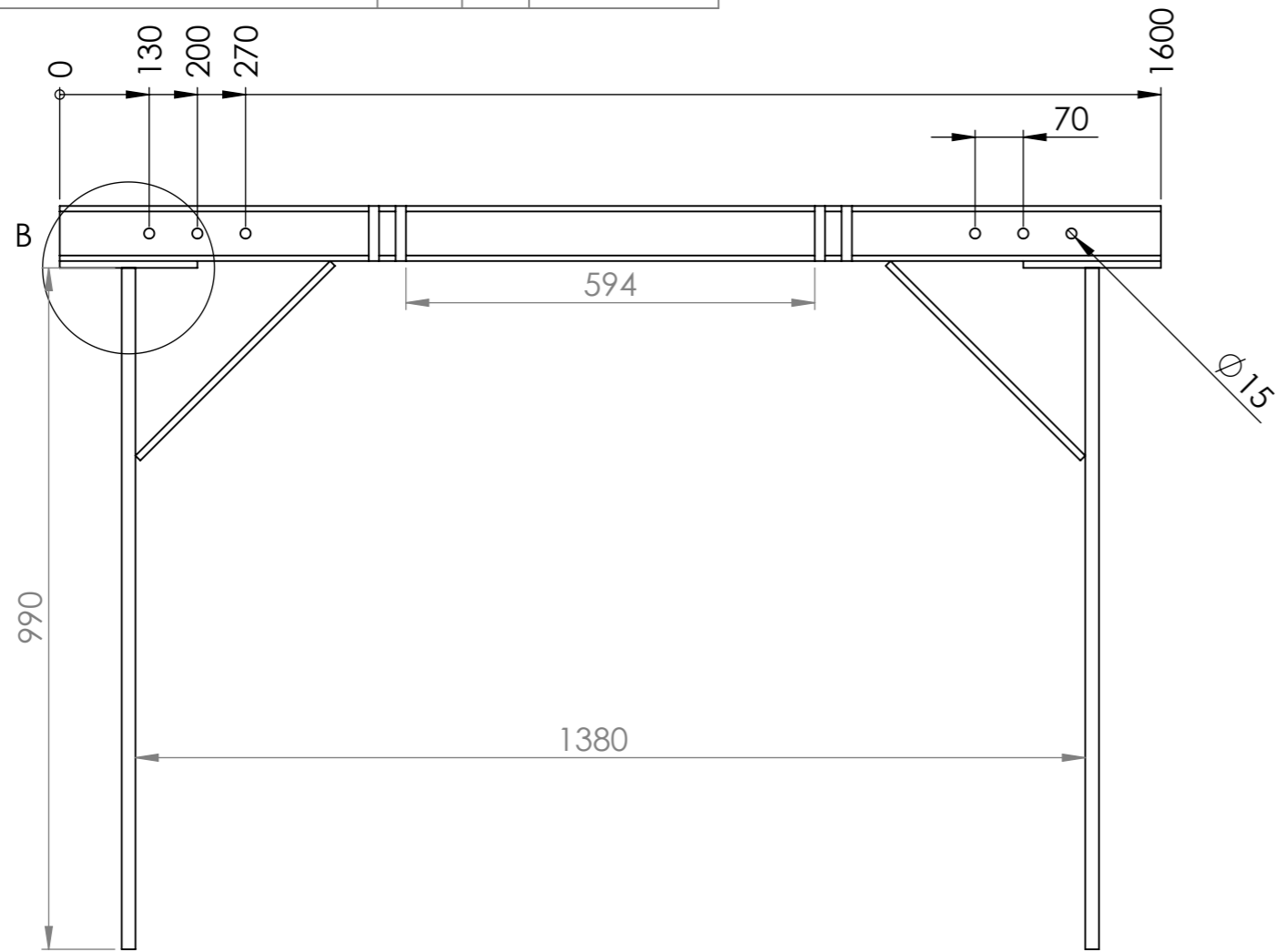


COUPE D-D

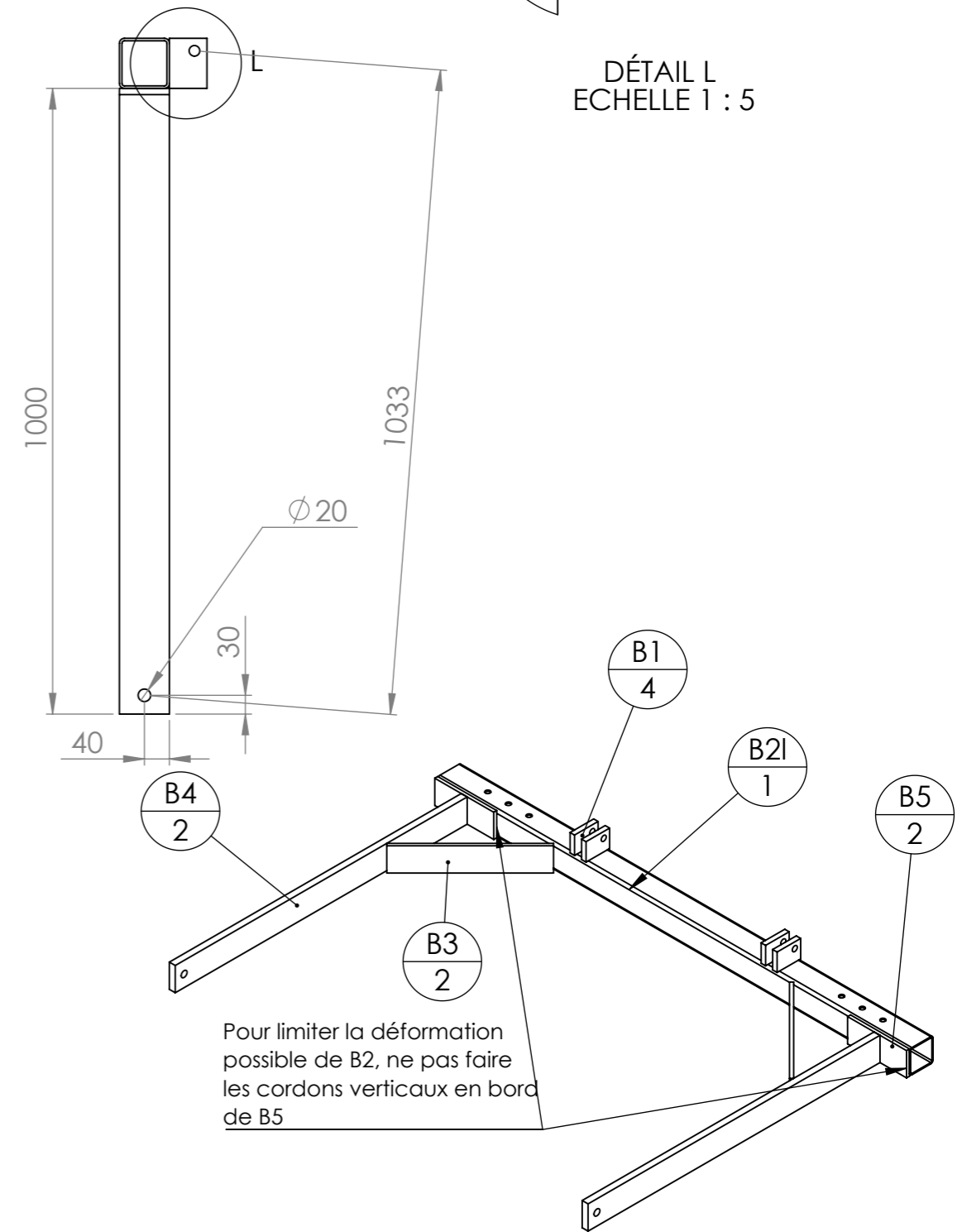


N°	Désignation	Longueur	Qté
A11	tube carré 80 x 6	1950	2
A2	Fer plat 80 x 20	440	4
A3	Fer plat 80 x 20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20	40	2
A5	Fer plat 50 x 20	180	2
A10	Fer plat 80 x 20	110	2
A11	Fer plat 60 x 15	865	2
A12	Fer plat 50 x 20	65	1
A13	Fer plat 60 x 15	155	2

Outil	Cultibutte			<b>L'atelier paysan</b>	
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 18 / 28
Pièce	B1 - Bâti porte-disques large		Qté		1



DÉTAIL L  
ECHELLE 1 : 5



N°	Désignation	Longueur	Qté
B1	Fer plat 60 x 15	80	4
B2	tube carré 80 x 4	1400	1
B3	Fer plat 80 x 10	400	2
B4	Fer plat 80 x 20	990	2
B5	Fer plat 80 x 10	200	2

**ATTENTION** : L'assemblage du bâti doit se faire en ayant emmanché les bras horizontaux (E), afin d'éviter que la pièce B2 se cintre à cause des cordons de soudure unilatéraux

Utiliser un gabarit d'écartement entre les extrémités libres des pièces B4 pour éviter qu'elles se rapprochent à cause des contraintes dans les soudures

Outil	<b>Cultibutte</b>				
Date	07/07/2022	Version	5.5	page n° 19 / 28	
Pièce	<b>Fournitures globales standard</b>			Qté 1	




repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
A1	tube carré 80 x 6				1750	2
A2	Fer plat 80 x 20				440	4
A3	Fer plat 80 x 20			20	220	4
A4	Fer plat 80 x 20				40	2
A11	Fer plat 60 x 15	59.04°	30.96°		865	2
A6	UPN 80 x 45	33.27°	33.27°		740	1
A8	Fer plat 60 x 10	33.28°	33.28°		150	1
A7	UPN 80 x 45	33°	33°;28		740	1
A9	Tôle triangle intérieure				STD	1
A5	Fer plat 50 x 20	0	45°		180	2
A10	Fer plat 80 x 20			20	110	2
A12	Fer plat 50 x 20				65	1
A13	Fer plat 60 x 15	40°			155	2
Dent double spires G 520mm	Dent double spire gauche section 25 dégagement 520				STD	3
Soc dent dble spires	Soc patte d'oeil démontage rapide				STD	5
Vis tête fraisée collet carré	boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9				STD	10
Dent double spires D 520mm	Dent double spire droite section 25 dégagement 520				STD	2
Goupille clips	goupille clips Ø12				STD	6
Bride en U pour bâti de 80	Bride en U pour bâti de 80				STD	14
Ecrou	Ecrou M16 autofreiné				STD	28
N1	N1 - chape de dent CB				fromparent+	5
N2	N3 - chape de dent CB				fromparent+	10
N3	N2 - chape de dent CB				fromparent+	5
L1	tube carré 80 x 4			15	180	2
L2	châpe roue cultibutte				STD	2
H1	tube carré 70 x 4			15;30	600	2
roue de jauge tolée	Roue de jauge tolée Ø300 ; l 80 ; axe Ø30				STD	2
Broche pliee 14 L170	étiré rond Ø14			5	170	6
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4				STD	6
Ecrou	Ecrou M18 autofreiné				STD	2

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
B2	tube carré 80 x 4			15	1400	1
B1	Fer plat 60 x 15			17	80	4
B4	Fer plat 80 x 20			20	990	2
B3	Fer plat 80 x 10				400	2
B5	Fer plat 80 x 10				200	2
I1	CB-I1 d-laser			15	SPE	1
Moyeu	Moyeu				STD	2
I2	Fer plat 60 x 15				150	2
I3	Fer plat 80 x 20				60	2
I4	Fer plat 80 x 20				50	2
I1	CB-I1 g-laser			15	STD	1
E1	tube carré 70 x 4			15	550	2
E2	tube carré 80 x 4			15	140	2
Vis hexagonale	Vis hexagonale M14 x 30				STD	10
Ecrou	Ecrou M14 autofreiné				STD	10
coupelle - 5 trous	Coupelle 5 trous diam.160				STD	2
Cabochoon palier	Cabochoon pour gros moyeu				STD	2
Arbre	Arbre du palier				STD	2
Circlip	Circlips extérieur Øint 25				STD	2
Rlt à bille SKF diam ext 62 diam int 25	Roulement à bille SKF 6305 -2RS1 Øext 62 Øint 25				STD	2
Rlt à bille SKF diam ext 62 diam int 30	Roulement à bille SKF 6206 -2RS1 Øext 62 Øint 30				STD	2
disque lisse diam 610 fond plat 5 trous	Disque lisse Ø610 ép. 6				STD	2
Vis Hexagonale	Vis hexagonale M16 x 100 PF				STD	2

Sont proposées en découpe laser : N1 à la place du 120x10 / la lumière de vérin (ep 25mm) / la tôle intérieur du triangle femelle la coupelle 5 trous

**Retrouvez les plans et/ou DXF des pièces tournées et découpées laser sur :**  
<http://www.latelierpaysan.org/Tournees-et-decoupe-laser>

Outil	Cultibutte				
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 20 / 28
Pièce	Fournitures globales étroit		Qté		1
N°	Désignation		Longueur	Qté	
Arbre	Arbre du palier			2	
Bride en U pour bâti de 80	Bride en U pour bâti de 80			10	
Cabochon palier	Cabochon pour gros moyeu			2	
Circlip	Circlips extérieur Øint 25			2	
coupelle - 5 trous	Coupelle 5 trous diam.160			2	
Dent double spires D 520mm	Dent double spire droite section 25 dégagement 520			1	
Dent double spires G 520mm	Dent double spire gauche section 25 dégagement 520			2	
disque lisse diam 610 fond plat 5 trous	Disque lisse Ø610 ép. 6			2	
Ecrou	Ecrou M14 autofreiné			10	
Ecrou	Ecrou M16 autofreiné			20	
Goupille clips	goupille clips Ø12			3	
A5	Fer plat 50 x 20		180	2	
A12	Fer plat 50 x 20		65	1	
A8	Fer plat 60 x 10		150	1	
A11	Fer plat 60 x 15		865	2	
B1	Fer plat 60 x 15		80	4	
I2	Fer plat 60 x 15		150	2	
B3	Fer plat 80 x 10		400	2	
B5	Fer plat 80 x 10		200	2	
A2	Fer plat 80 x 20		440	4	
A3	Fer plat 80 x 20		220	4	
A4	Fer plat 80 x 20		40	2	
A10	Fer plat 80 x 20		110	2	
B4	Fer plat 80 x 20		990	2	
I3	Fer plat 80 x 20		60	2	
I4	Fer plat 80 x 20		50	2	
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4			6	
L2	châpe roue cultibutte			2	
Moyeu	Moyeu			2	
roue de jauge tolée	Roue de jauge tolée Ø300 ; l 80 ; axe Ø30			2	
Rlt à bille SKF diam ext 62 diam int 30	Roulement à bille SKF 6206 -2RS1 Øext 62 Øint 30			2	
Rlt à bille SKF diam ext 62 diam int 25	Roulement à bille SKF 6305 -2RS1 Øext 62 Øint 25			2	
Soc dent dble spires	Soc patte d'oie démontage rapide			3	
A9	Tôle triangle intérieure			1	
A6	UPN 80 x 45		740	1	
A7	UPN 80 x 45		740	1	
Vis hexagonale	Vis hexagonale M14 x 30			10	
Vis tête fraisée collet carré	boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9			6	
H1	tube carré 70 x 4		600	2	
I1	CB-11g-laser			1	
E1	tube carré 70 x 4		550	2	
I1	CB-11d-laser			1	
L1	tube carré 80 x 4		180	2	
E2	tube carré 80 x 4		140	2	
Broche pliee 14 L170	étiré rond Ø14		170	6	
A1e	tube carré 80 x 6		1550	2	
B2e	tube carré 80 x 4		1200	1	
Ecrou	Ecrou M18 autofreiné			2	
N1	N1 - chape de dent CB			3	
N2	N3 - chape de dent CB			6	




N°	Désignation	Longueur	Qté
N3	N2 - chape de dent CB		3
A13	Fer plat 60 x 15	155	2
Vis Hexagonale	Vis hexagonale M16 x 100 PF		2

Sont proposées en découpe laser : N1 à la place du 120x10 / la lumière de vérin (ep 25mm) / la tôle intérieur du triangle femelle la coupelle 5 trous

**Retrouvez les plans et/ou DXF des pièces tournées et découpées laser sur :**  
<http://www.latelierpaysan.org/Tournees-et-decoupe-laser>



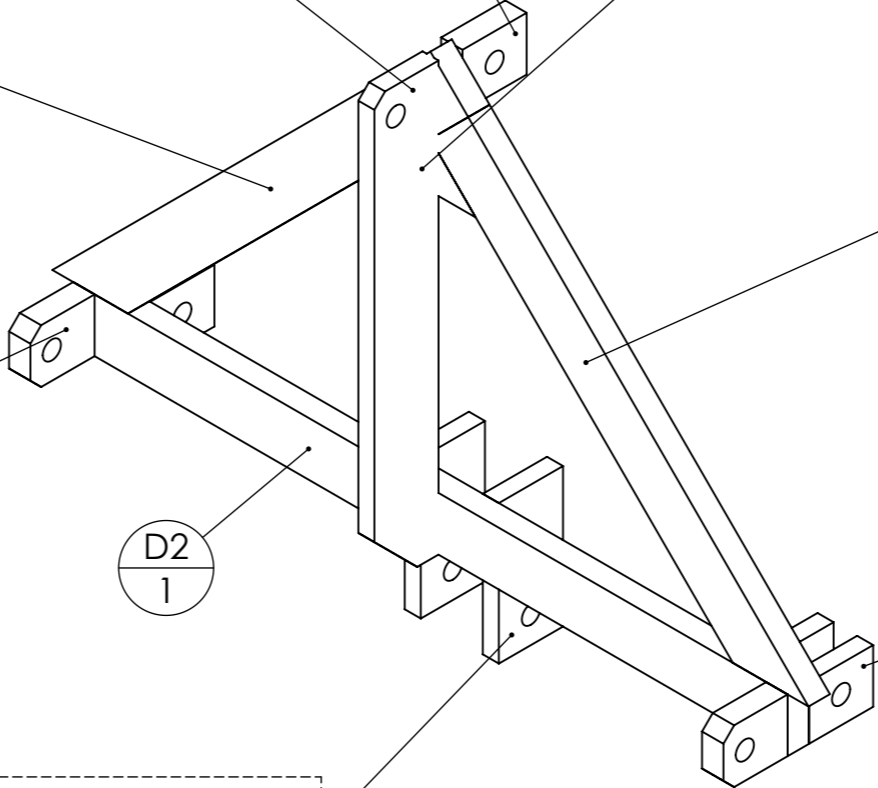
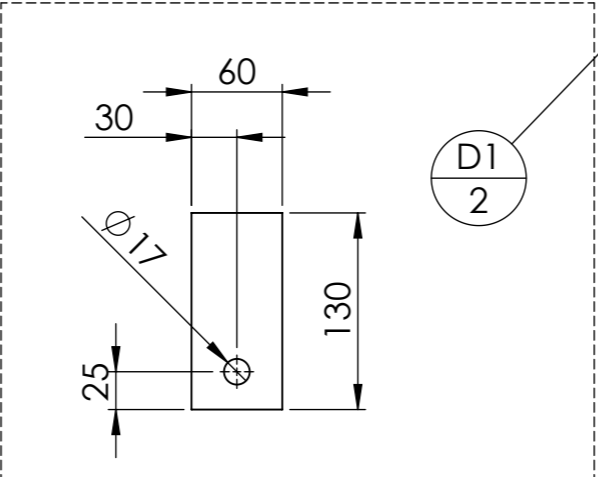
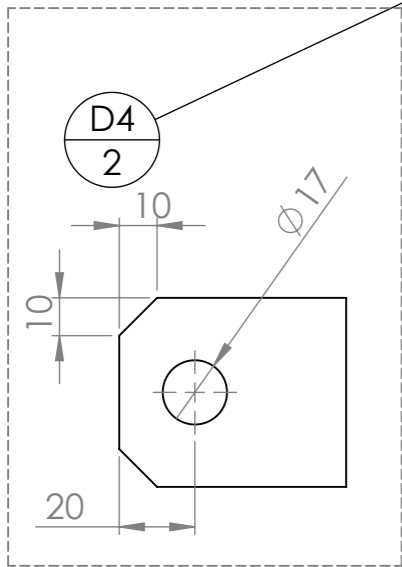
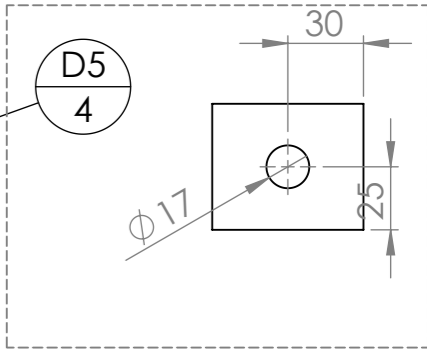
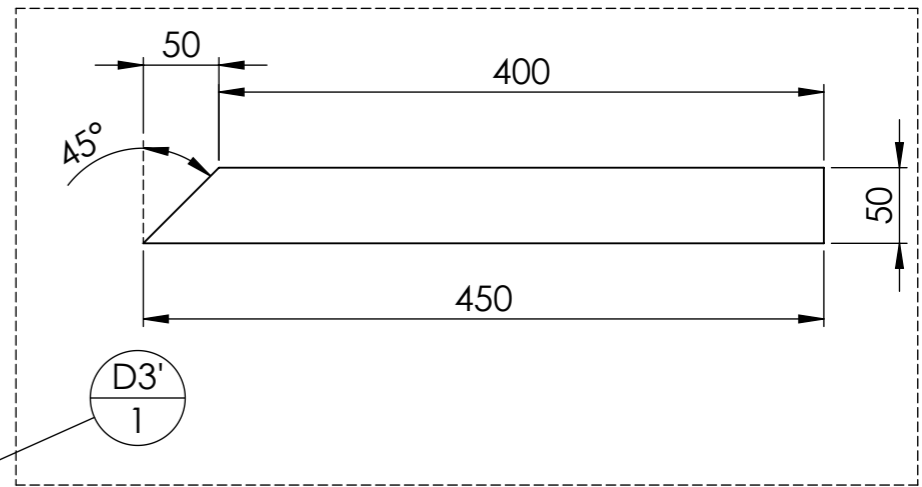
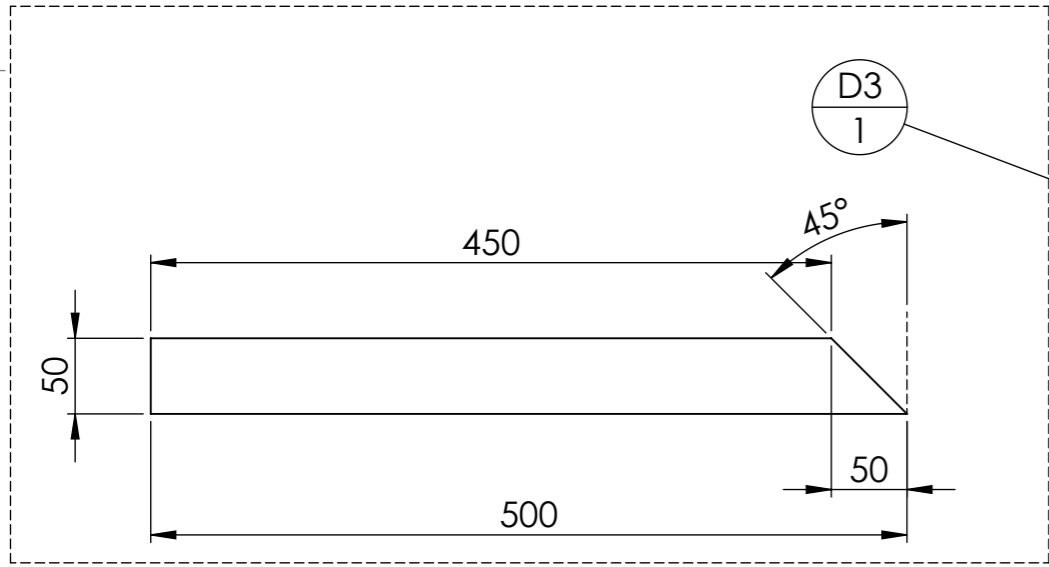
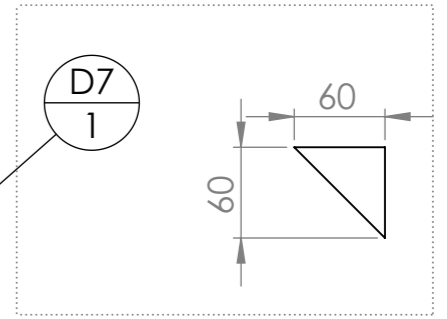
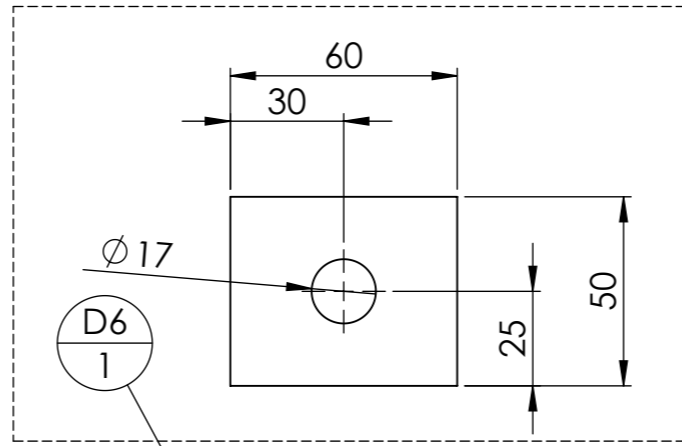
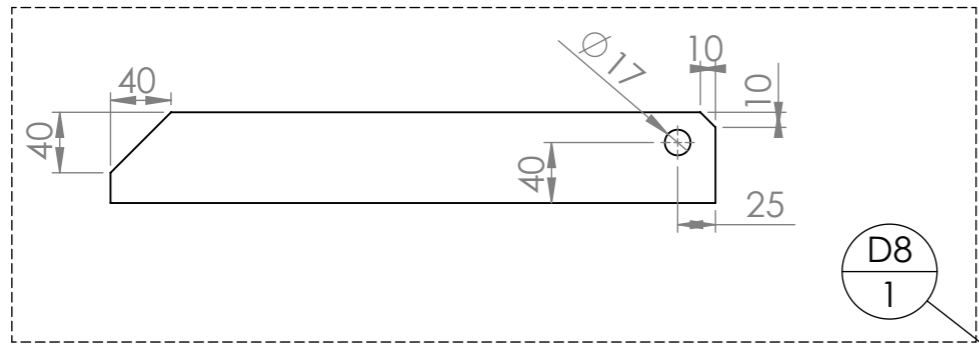
Outil	Cultibutte				
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 21 / 28
Pièce	Fournitures globales large		Qté		1
N°	Designation			Longueur	Qté
Arbre	Arbre du palier				2
Bride en U pour bâti de 80	Bride en U pour bâti de 80				14
Cabochoon palier	Cabochoon pour gros moyeu				2
Circlip	Circlips extérieur Øint 25				2
coupelle - 5 trous	Coupelle 5 trous diam.160				2
Dent double spires D 520mm	Dent double spire droite section 25 dégagement 520				2
Dent double spires G 520mm	Dent double spire gauche section 25 dégagement 520				3
disque lisse diam 610 fond plat 5 trous	Disque lisse Ø610 ép. 6				2
Ecrou	Ecrou M14 autofreiné				6
Ecrou	Ecrou M16 autofreiné				16
Goupille clips	goupille clips Ø12				5
A5	Fer plat 50 x 20			180	2
A12	Fer plat 50 x 20			65	1
A8	Fer plat 60 x 10			150	1
A11	Fer plat 60 x 15			865	2
B1	Fer plat 60 x 15			80	4
I2	Fer plat 60 x 15			150	2
B3	Fer plat 80 x 10			400	2
B5	Fer plat 80 x 10			200	2
A2	Fer plat 80 x 20			440	4
A3	Fer plat 80 x 20			220	4
A4	Fer plat 80 x 20			40	2
A10	Fer plat 80 x 20			110	2
B4	Fer plat 80 x 20			990	2
I3	Fer plat 80 x 20			60	2
I4	Fer plat 80 x 20			50	2
Goupille beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4				6
L2	châpe roue cultibutte				2
Moyeu	Moyeu				2
roue de jauge tolée	Roue de jauge tolée Ø300 ; l 80 ; axe Ø30				2
Rlt à bille SKF diam ext 62 diam int 30	Roulement à bille SKF 6206 -2RS1 Øext 62 Øint 30				2
Rlt à bille SKF diam ext 62 diam int 25	Roulement à bille SKF 6305 -2RS1 Øext 62 Øint 25				2
Soc dent dble spires	Soc patte d'oie démontage rapide				5
A9	Tôle triangle intérieure				1
A6	UPN 80 x 45			740	1
A7	UPN 80 x 45			740	1
Vis hexagonale	Vis hexagonale M14 x 30				6
Vis hexagonale	Vis hexagonale M18 x 100 PF				2
Vis tête fraisée collet carré	boulon TFCC M12 x 70 CL 12.9				10
H1	tube carré 70 x 4			600	2
I1	CB-I1 g-laser				1
E1	tube carré 70 x 4			550	2
I1	CB-I1 d-laser				1
L1	tube carré 80 x 4			180	2
E2	tube carré 80 x 4			140	2
Broche pliée 14 L170	étiré rond Ø14			170	6
A11	tube carré 80 x 6			1950	2
B21	tube carré 80 x 4			1600	1
Ecrou	Ecrou M18 autofreiné				2
N1	N1 - chape de dent CB				5



N°	Désignation	Longueur	Qté
N2	N3 - chape de dent CB		10
N3	N2 - chape de dent CB		5
A13	Fer plat 60 x 15	155	2
Ecrou	Ecrou M16 brut		16
Goupille clips	goupille clips Ø4.5		1
Vis hexagonale	Vis hexagonale M16 x 80 PF		4

Sont proposées en découpe laser : N1 à la place du 120x10 / la lumière de vérin (ep 25mm) / la tôle intérieur du triangle femelle la coupelle 5 trous

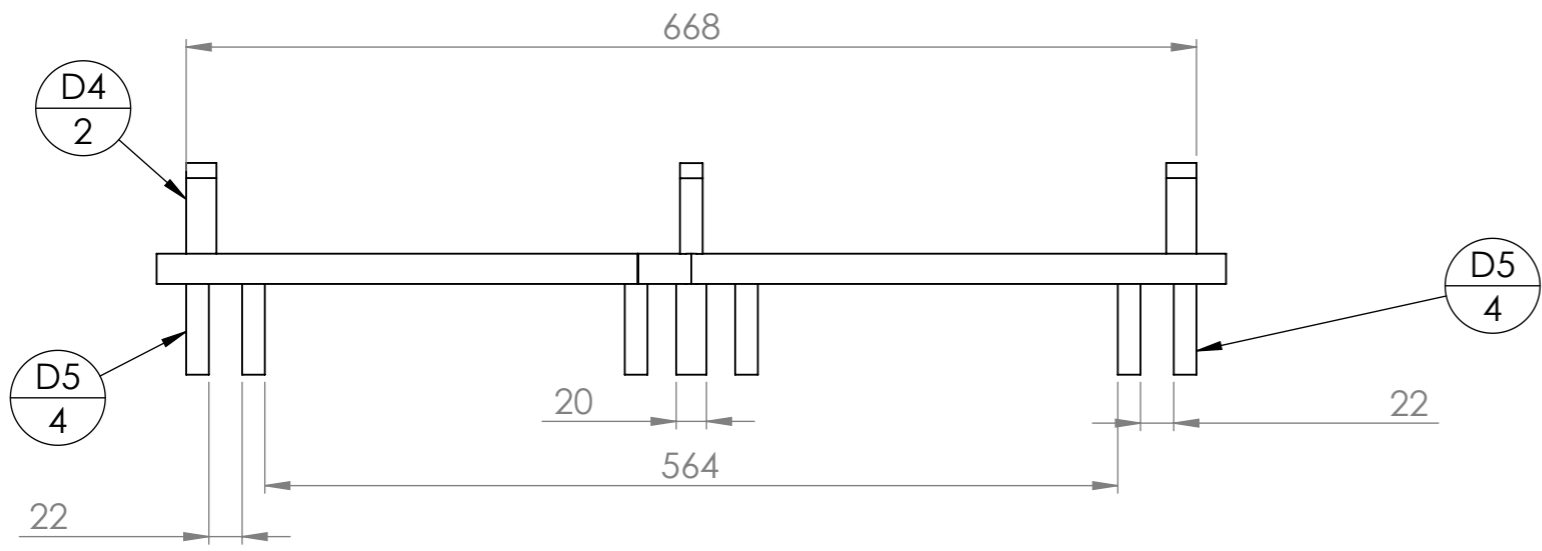
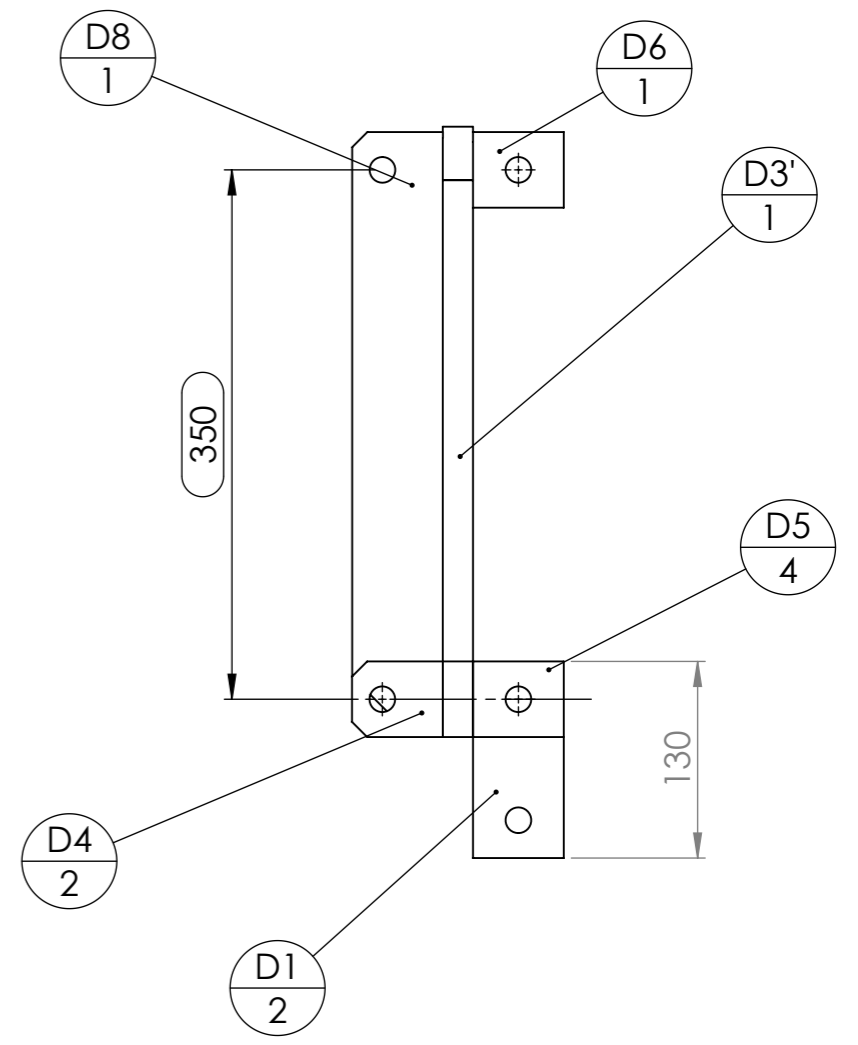
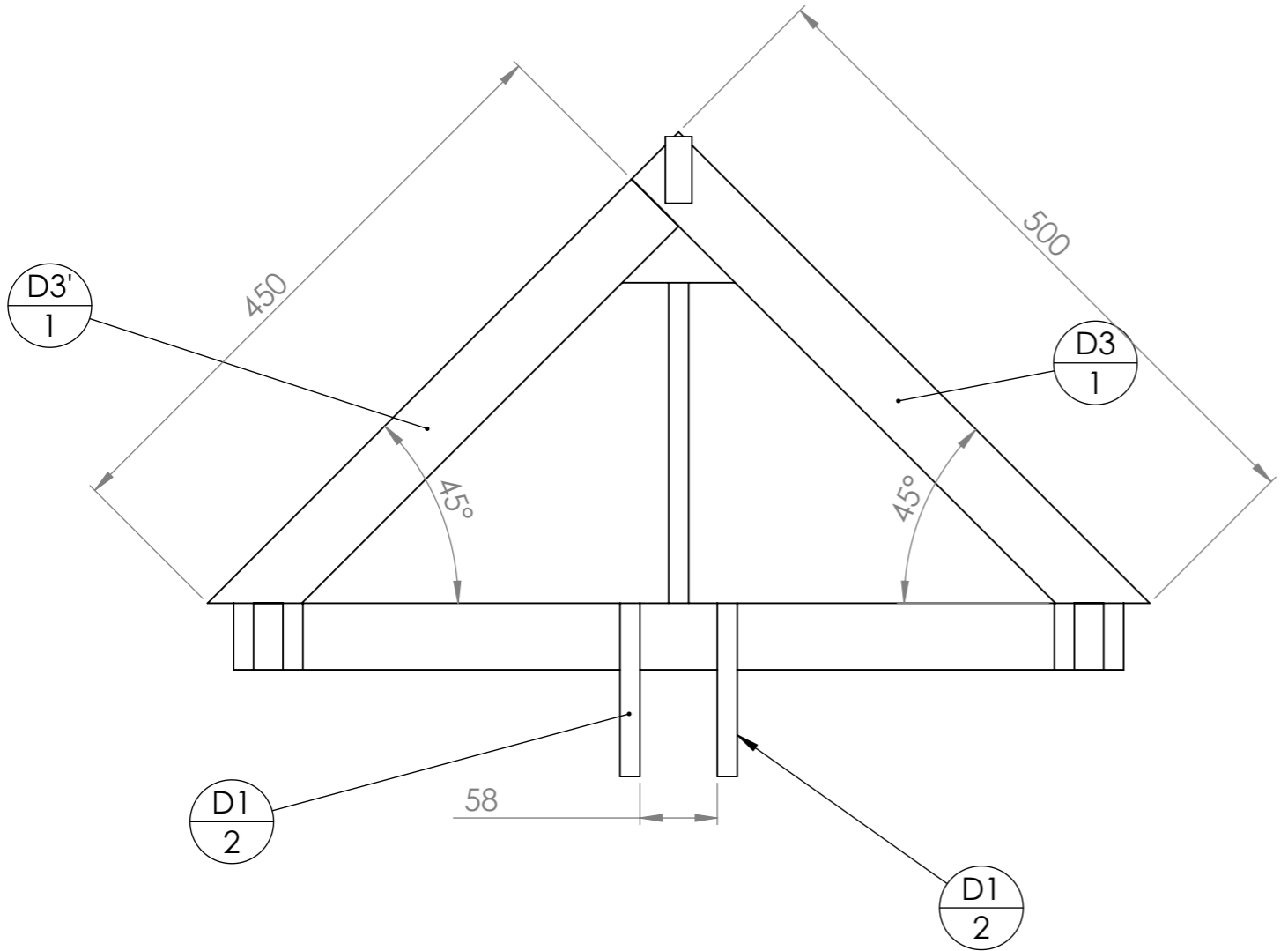
**Retrouvez les plans et/ou DXF des pièces tournées et découpées laser sur :**  
<http://www.latelierpaysan.org/Tournees-et-decoupe-laser>



N°	Désignation	Longueur	Qté
D1	Fer plat 60 x 15	130	2
D2	Fer plat 50 x 20	668	1
D3	Fer plat 50 x 20	500	1
D3'	Fer plat 50 x 20	450	1
D4	Fer plat 50 x 20	60	2
D5	Fer plat 50 x 15	60	4
D6	Fer plat 50 x 20	60	1
D7	Fer plat 60 x 15	60	1
D8	Fer plat 60 x 15	400	1

Outil	Cultibutte			<b>L'atelier paysan</b>	
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 23 / 28
Pièce	D - positions - triangle ar		Qté		1

Pièce	D - Triangle arrière	Qté	1
-------	----------------------	-----	---



**Soigner les soudures pour assurer la cinématique du triangle arrière**

Fait partie de l'assemblage triangle arrière du Cultibutte, fabriqué en formation Croskicage

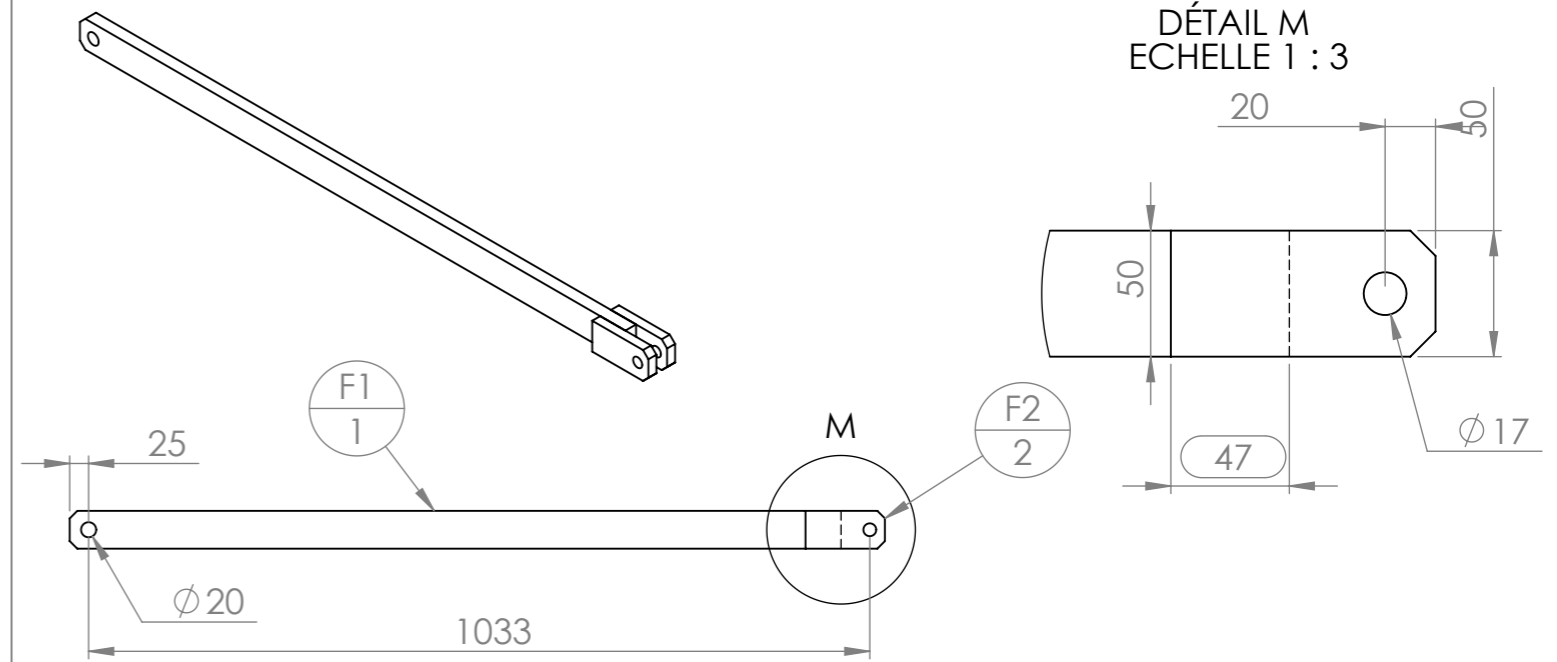
N°	Désignation	Longueur	Qté
D1	Fer plat 60 x 15	130	2
D2	Fer plat 50 x 20	668	1
D3	Fer plat 50 x 20	500	1
D3'	Fer plat 50 x 20	450	1
D4	Fer plat 50 x 20	60	2
D5	Fer plat 50 x 15	60	4
D6	Fer plat 50 x 20	60	1
D7	Fer plat 60 x 15	60	1
D8	Fer plat 60 x 15	400	1

Outil	<b>Cultibutte</b>				
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 24 / 28
Pièce	<b>M - F - G - triangle arrière</b>		Qté		1

Fait partie de l'assemblage triangle arrière du Cultibutte, fabriqué en formation Croskicage

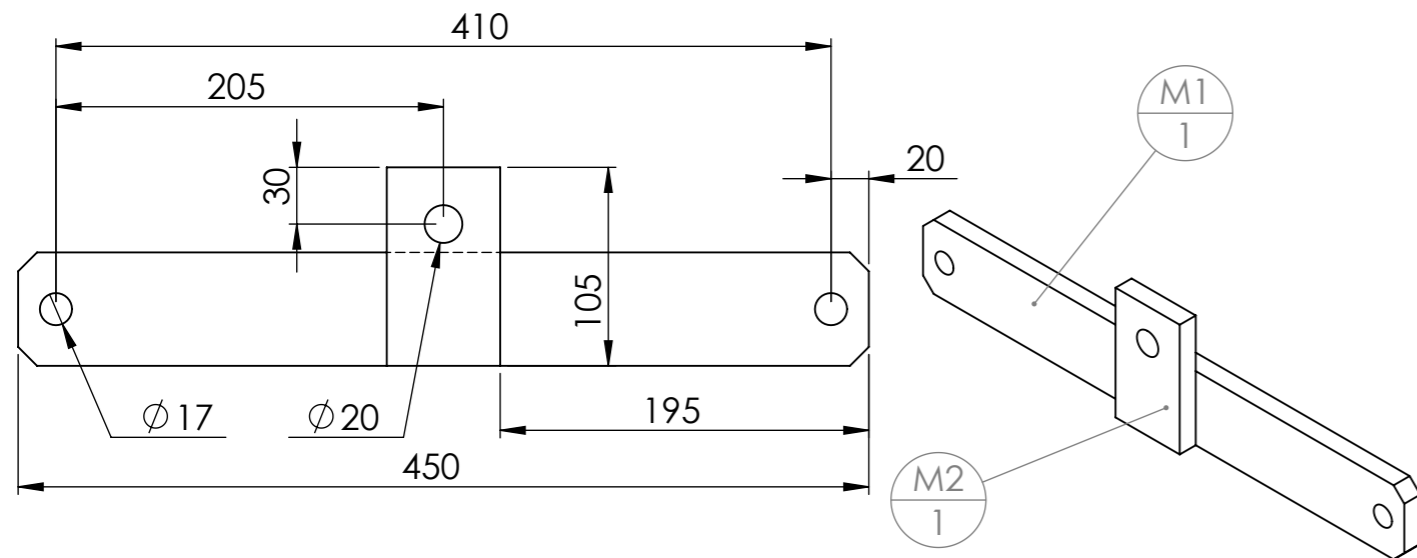


Pièce	<b>F - Bras de liaison A-D</b>	Qté	1
-------	--------------------------------	-----	---



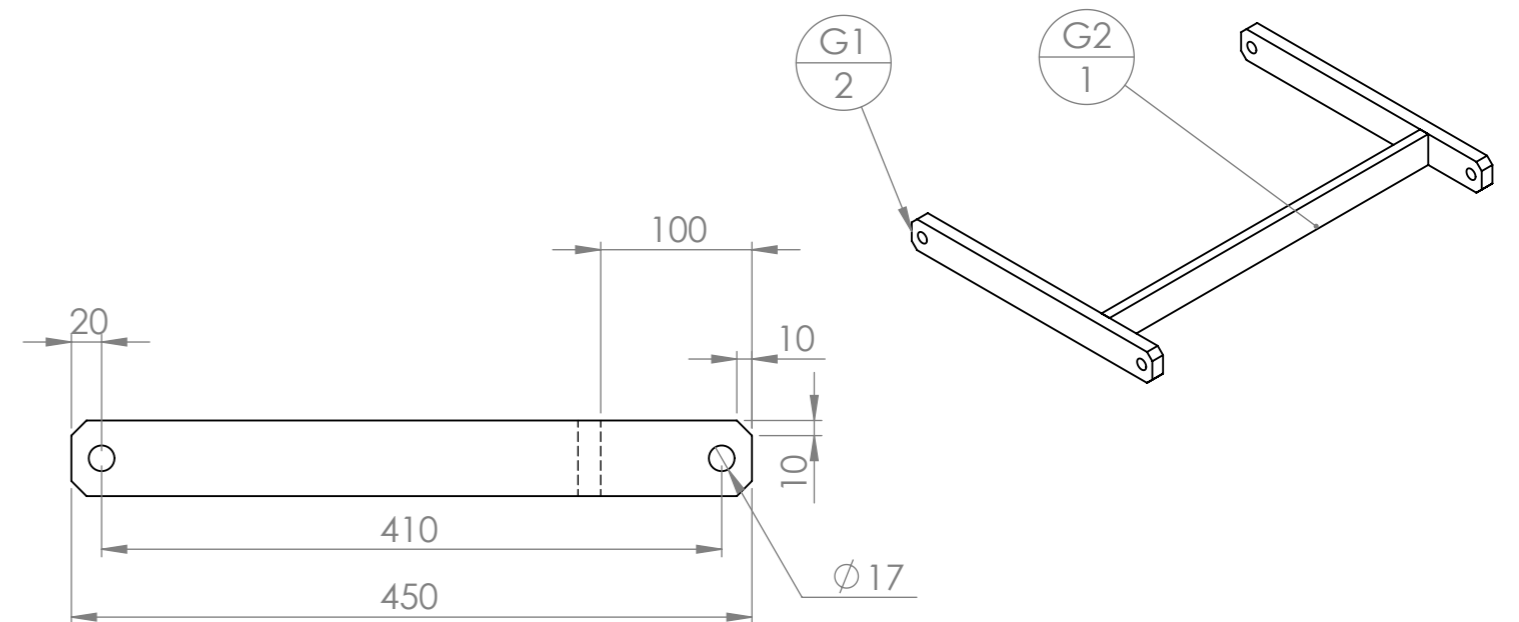
N°	Désignation	Longueur	Qté
F1	Fer plat 50 x 20	1020	1
F2	Fer plat 50 x 15	105	2

Pièce	<b>M - Bras supérieur arrière</b>	Qté	2
-------	-----------------------------------	-----	---



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	p	LONGUEUR	Quantité
M1	Fer plat 60 x 15			17	450	1
M2	Fer plat 60 x 15			20	105	1

Pièce	<b>G - Bras inférieur arrière</b>	Qté	2
-------	-----------------------------------	-----	---



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

Outil	<b>Cultibutte</b>				
Date	07/07/2022	Version	5.5		page n° 25 / 28
Pièce	<b>Q - Z - triangle arrière</b>		Qté		1

Pour le montage du triangle : maintenir les pièces Q1 sur un triangle mâle du commerce pour l'utiliser comme gabarit. Pointer ainsi Q1, Q2 et Q3. Certains jours seront à combler à la soudure (prendre une électrode Ø4)

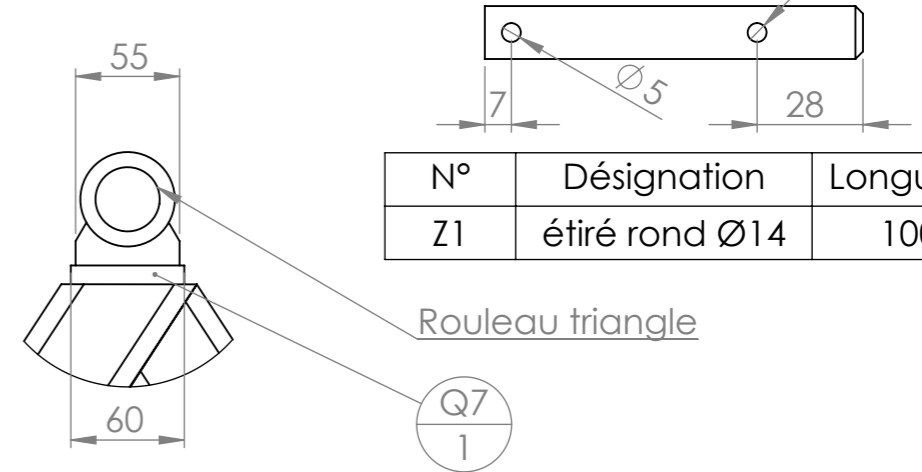
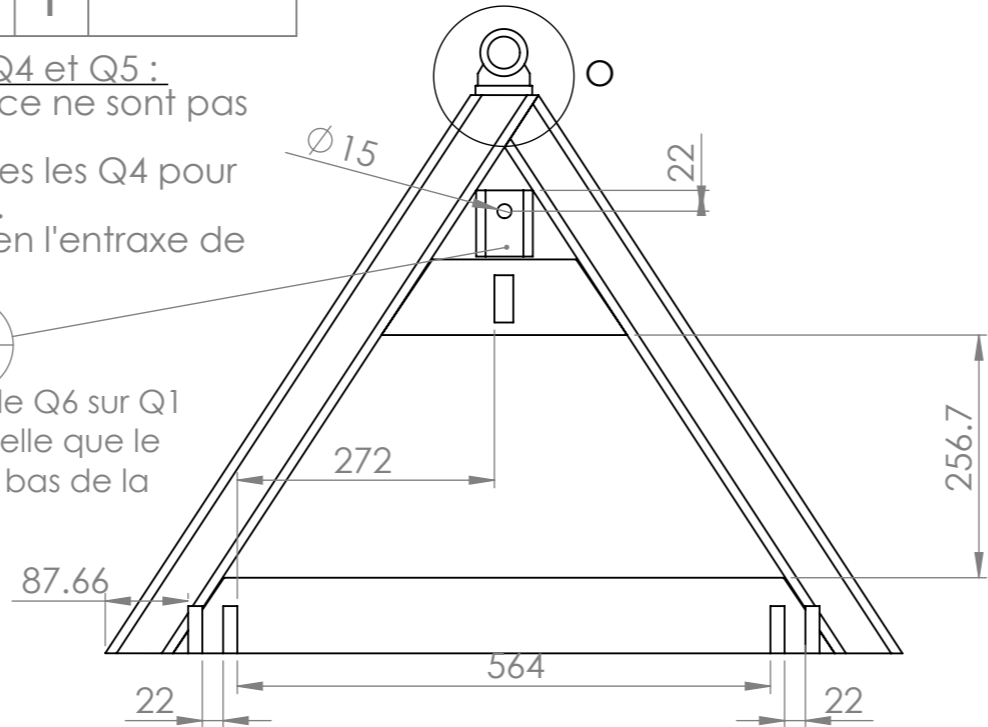
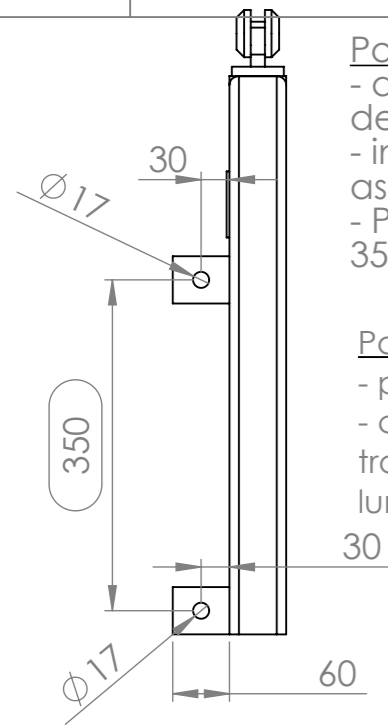


Pour le montage des pattes Q4 et Q5 :

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

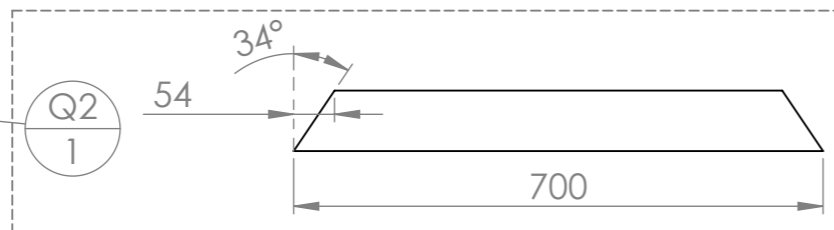
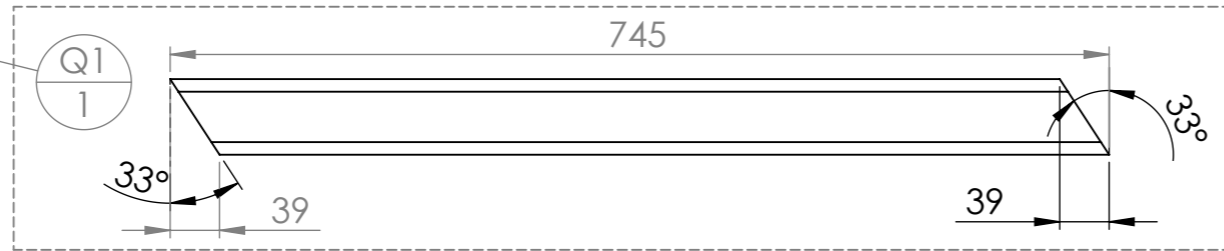
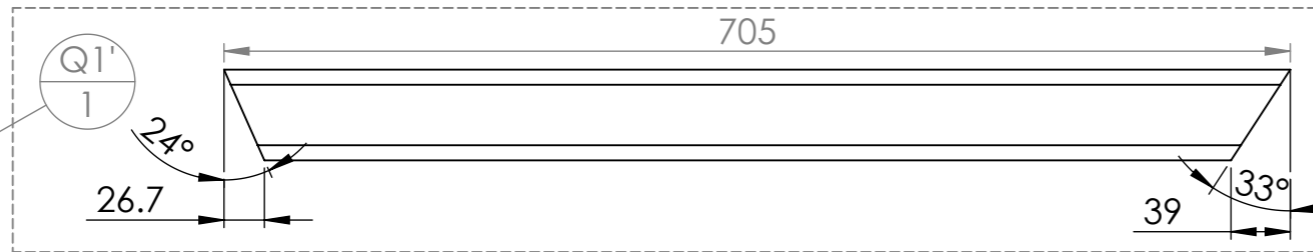
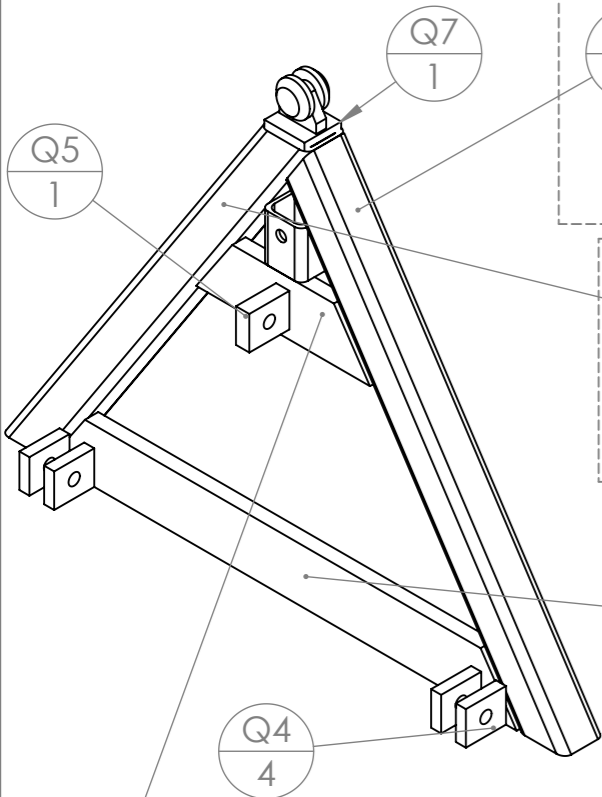
Pour le montage de Q6 :

- pointer les arêtes supérieures de Q6 sur Q1
- contrôler avec un triangle femelle que le trou de Q6 soit assez proche du bas de la lumière du triangle femelle.

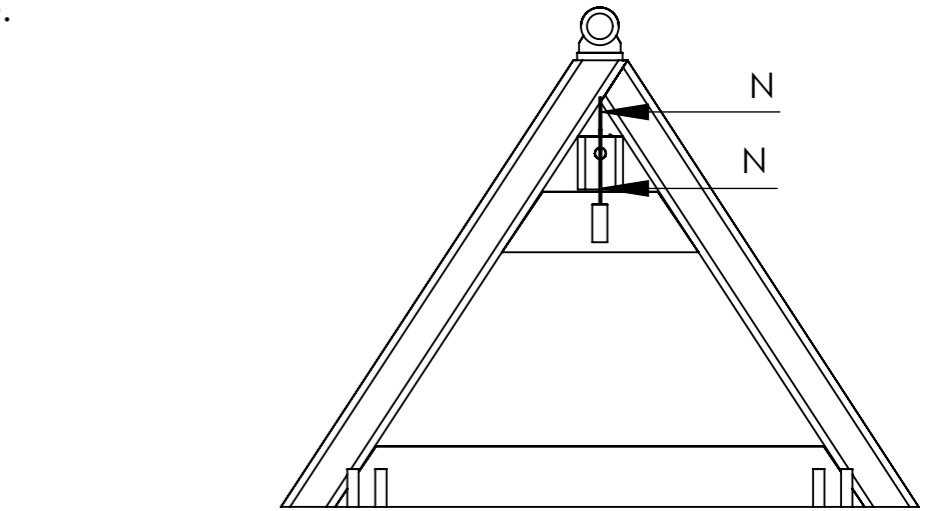


N°	Désignation	Longueur	Qté
Z1	étiré rond Ø14	100	1

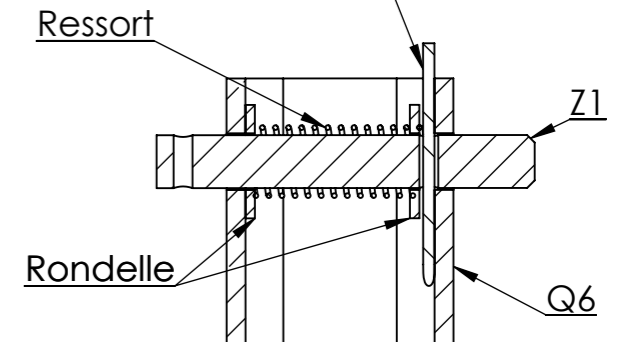
**ATTENTION :** pour que le triangle mâle s'emmanche bien, il faut raccourcir le triangle support de rouleau à 55 mm à sa base.



Fait partie de l'assemblage triangle arrière du Cultibutte, fabriqué en formation Croskicage



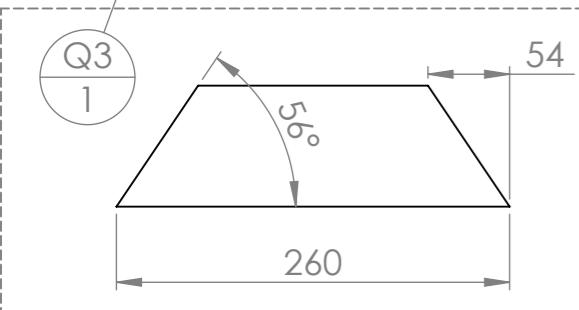
Goupille épingle d'axe, 15x70 Ø4



COUPE N-N  
ECHELLE 1 : 2

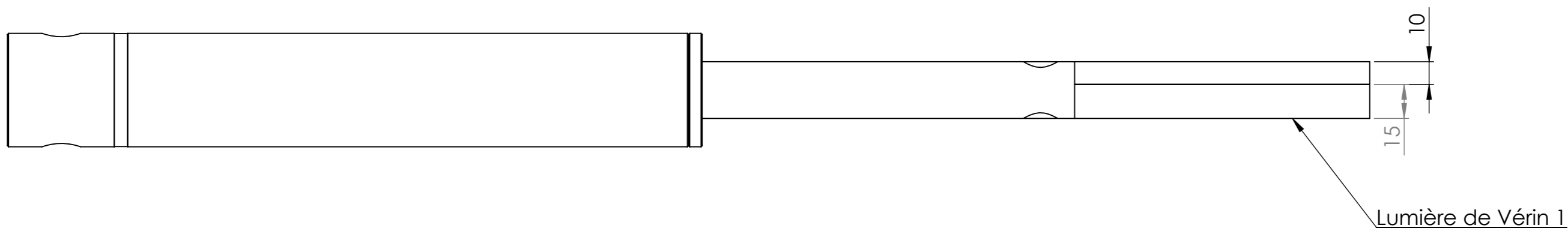
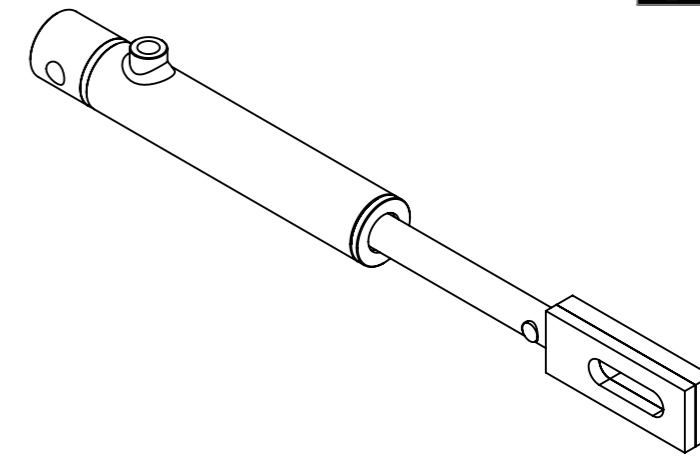
N°	Désignation	Longueur	Qté
Q1	tube carré 60 x 5	745	1
Q1'	tube carré 60 x 5	705	1
Q2	Fer plat 80 x 20	700	1
Q3	Fer plat 80 x 20	260	1
Q5	Fer plat 50 x 20	60	1
Q4	Fer plat 50 x 15	60	4
Q6	tube carré 60 x 5	70	1
Q7	fer plat 60 x 10	55	1
Rouleau triangle	Rouleau Triangle		1

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

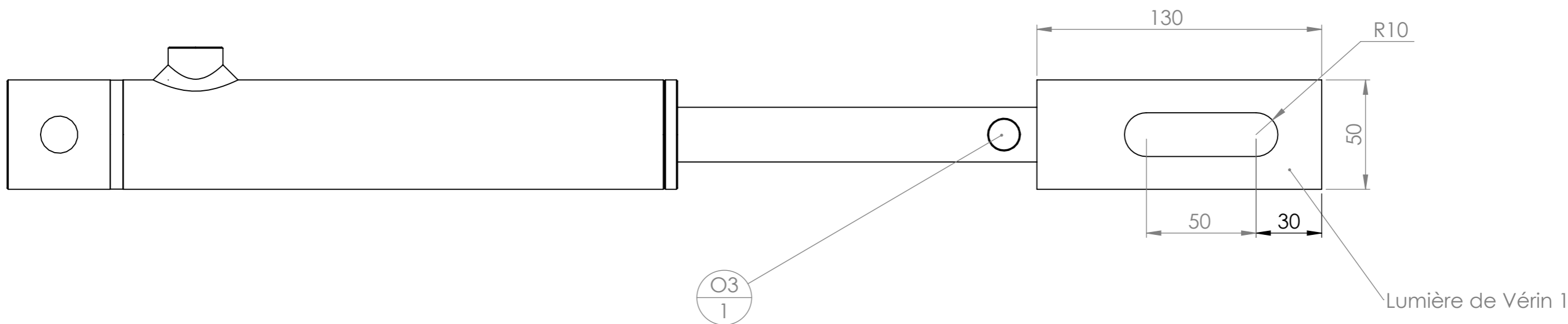




Outil	Cultibutte				<b>L'atelier paysan</b>
Date	07/07/2022	Version	5.5	page n° 26 / 28	
Pièce	O - Vérin - triangle arrière		Qté	1	



**Souder le renfort O3 et la lumière après avoir sorti au maximum la tige de vérin, et après l'avoir protégée des projections de soudure. Laisser refroidir le tout avec la tige sortie.**

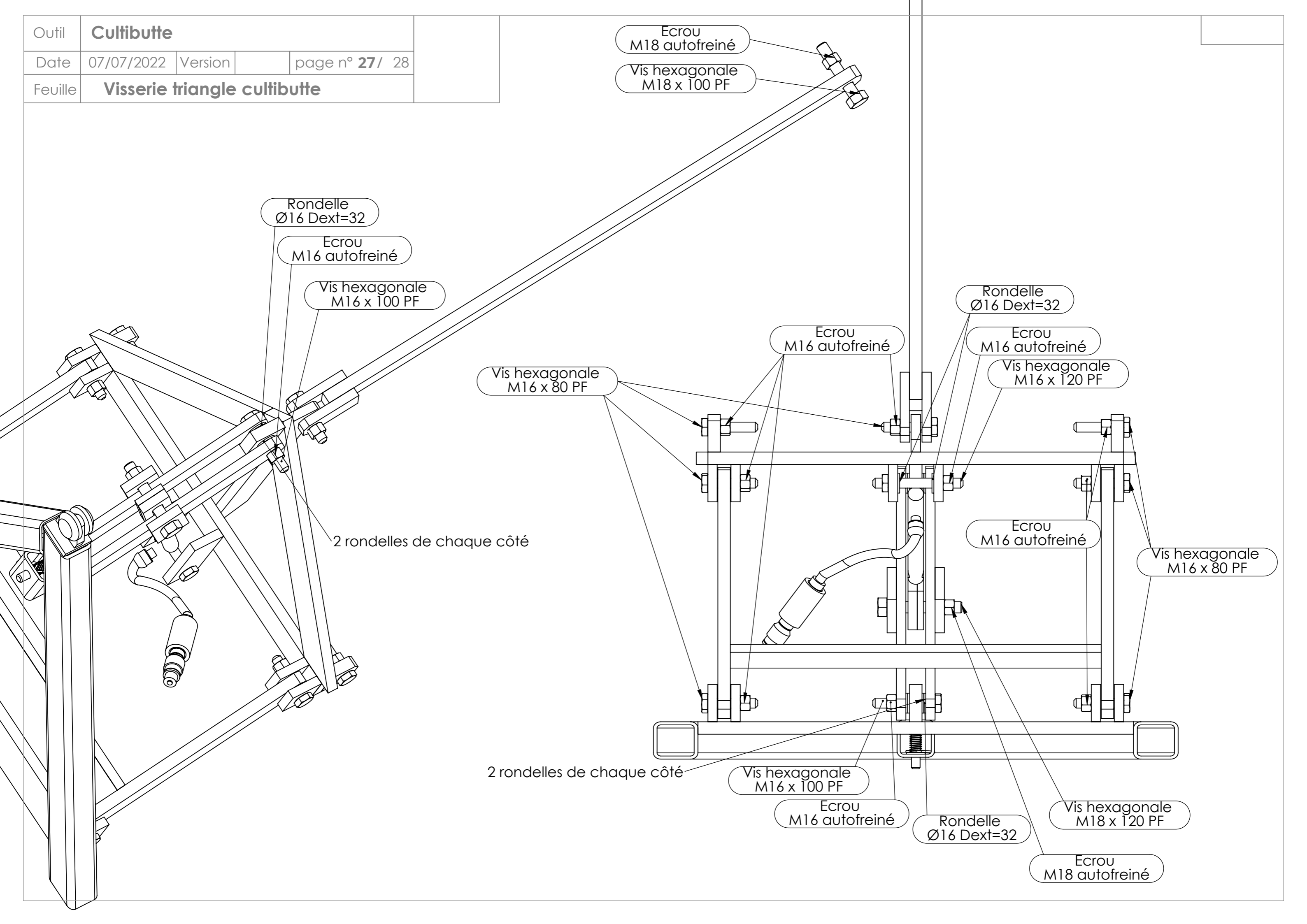



N°	Désignation	Longueur	Quantité
O3	étiré rond Ø14	25	1
Lumière de Vérin 1	Lumière de vérin 15mm		1
Lumière de Vérin 2	Lumière de vérin 10mm		1

Fait partie de l'assemblage triangle arrière du Cultibutte, fabriqué en formation Croskicage

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

Outil	<b>Cultibutte</b>		
Date	07/07/2022	Version	page n° 27/ 28
Feuille	<b>Visserie triangle cultibutte</b>		



Outil	Cultibutte				
Date	07/07/2022	Version	5.5	page n° 28 / 28	
Pièce	Contributions		Qté	1	



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



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.

