

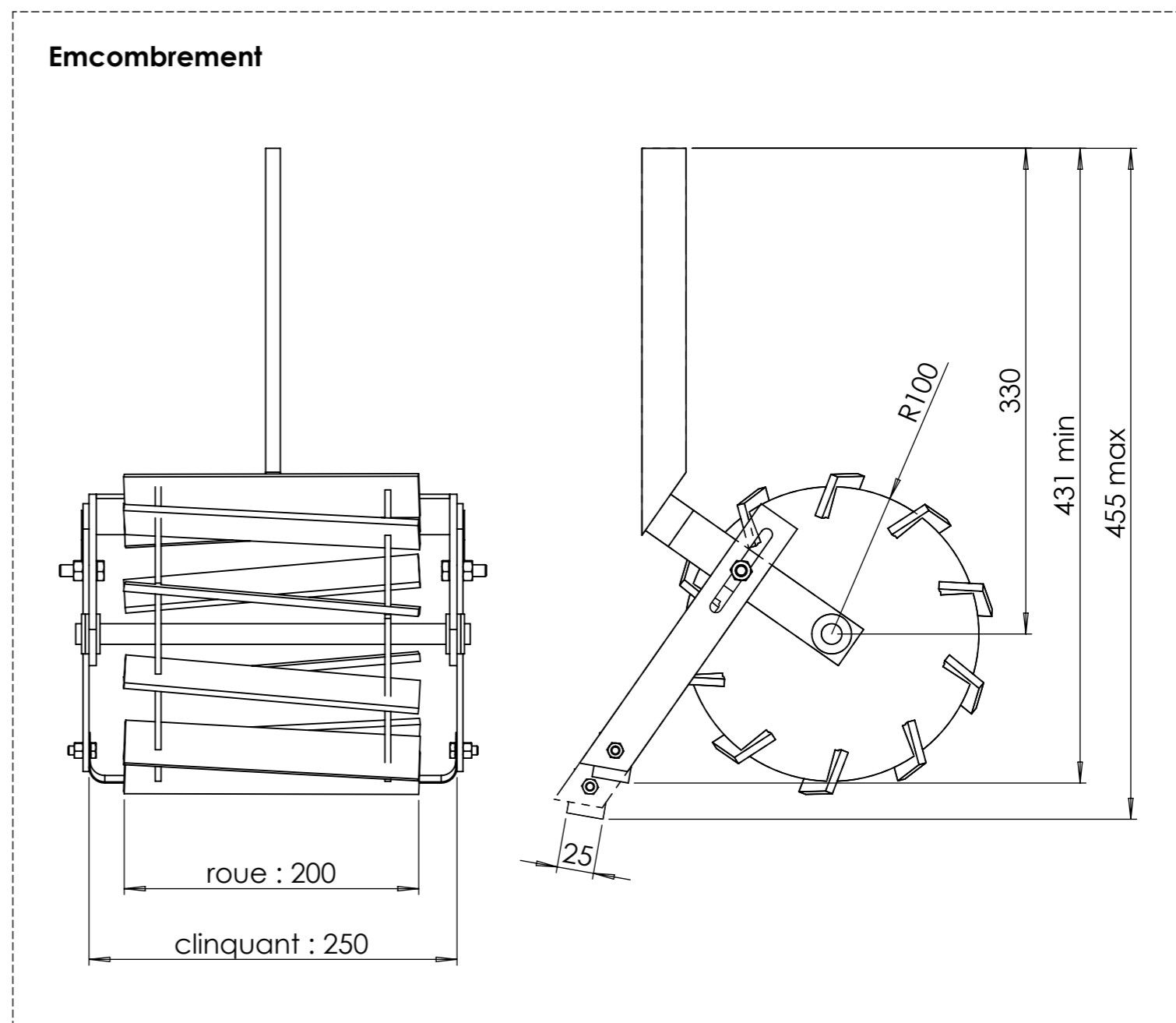
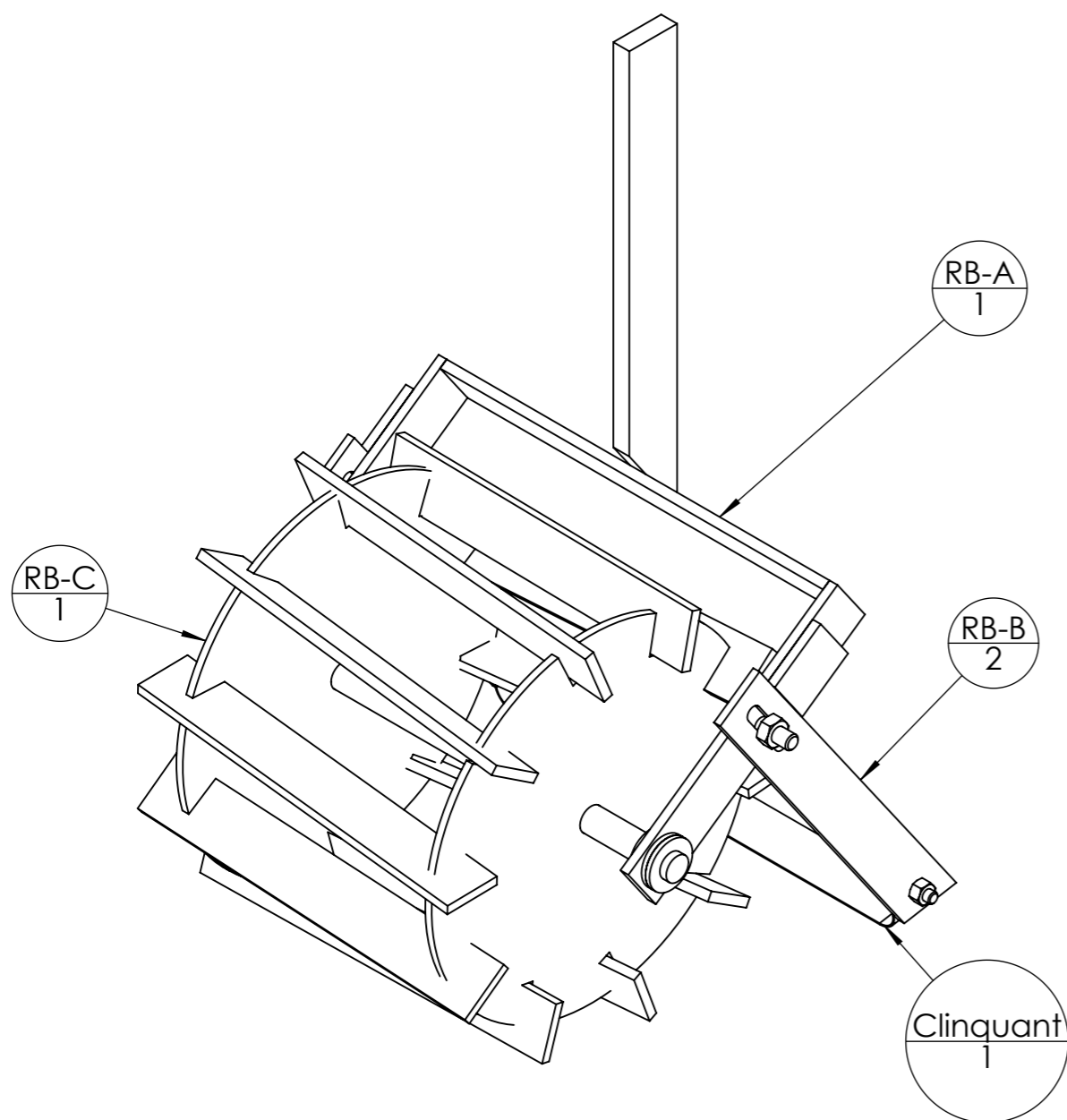
Outil	Roue bineuse				
Date	18/12/2023	Version	2.0		page n° 1 / 7
Feuille	Vue générale				

L'outil amovible Roue bineuse (RB) peut être utilisé sur les portes-outils de basse traction comme la **Houe maraichère légère**.

<https://www.latelierpaysan.org/Houes-maraicheres>

<https://www.latelierpaysan.org/Gamme-d-outils-basse-traction>

Les pages suivantes présentent les pièces à fabriquer pour ce module.

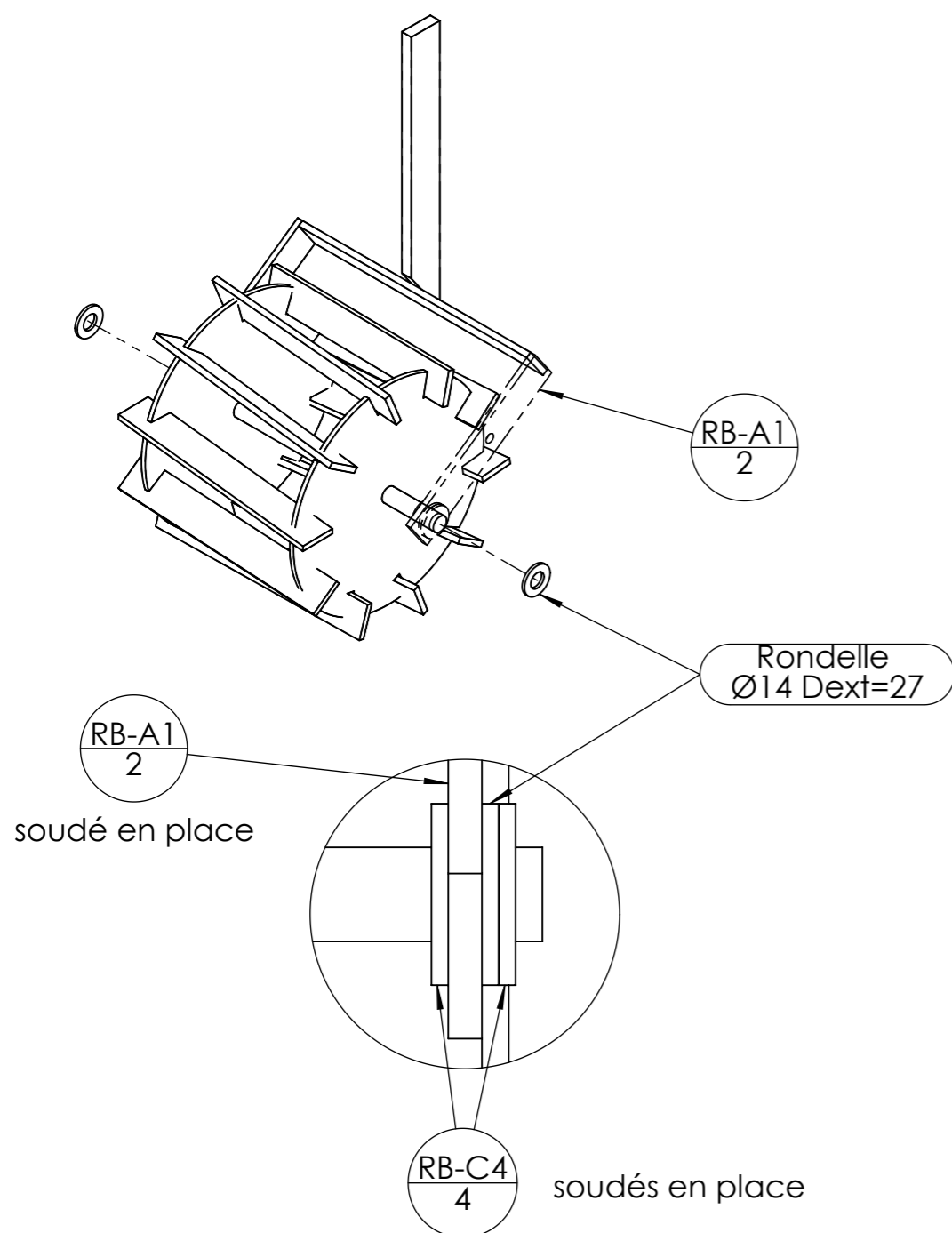


Attention : certaines pièces sont à pointer en place.

Repère	Désignation	Quantité
RB-A	Fourche	1
RB-B	Support clinquant RB	2
RB-C	Roue à lamelles	1
Clinquant	Clinquant 0.8x25x300mm acier 1.1274, XC100	1
Vis Hexagonale	Vis hexagonale M6 x 15	2
Ecrou	ecrou M6 autofreiné	2
Vis Hexagonale	vis hexagonale M8 x 25	2
Ecrou	Ecrou M8 autofreiné	2
Rondelle	Rondelle Ø14 série ZU	2

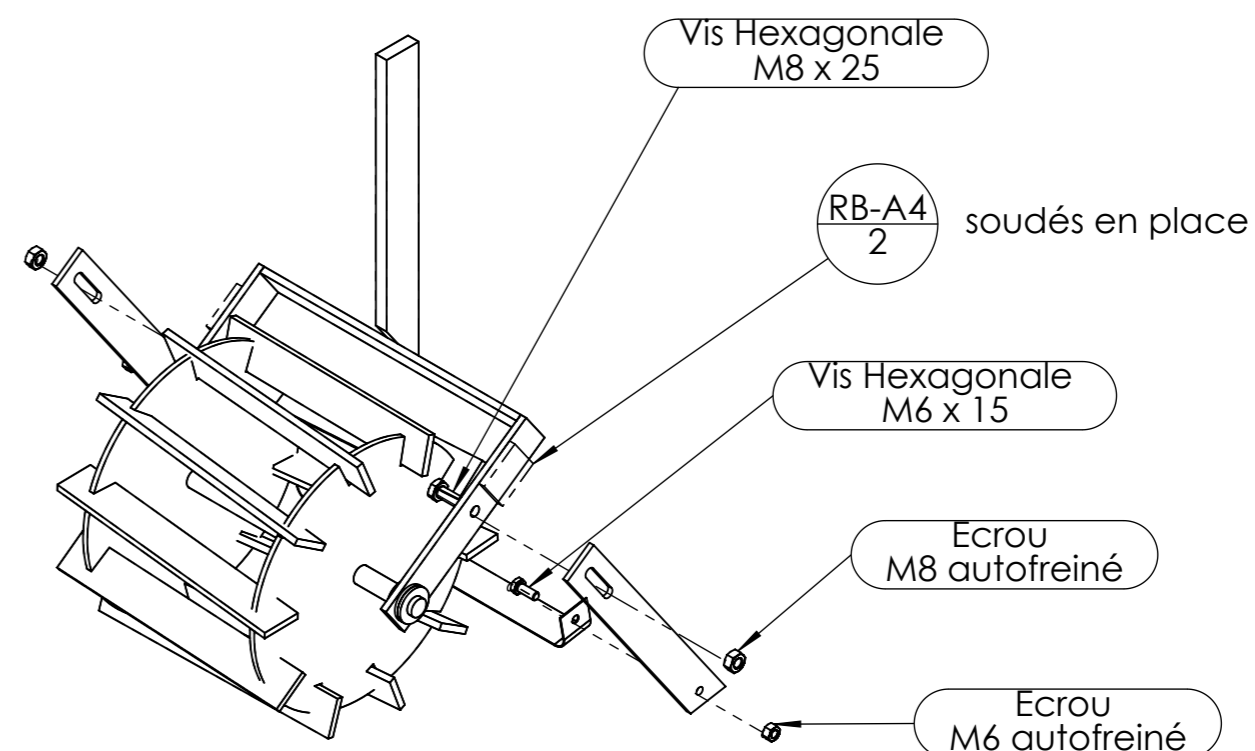
Étape 1 :

- Monter la roue RB-C (sans les rondelles RB-C4) dans la demi-fourche RB-A (sans RB-A1)
- Positionner l'autre moitié de la fourche RB-A1 avec les Rondelle en place
- Pointer RB-A , et les rondelles RB-C4 sur l'axe RB-C1 .



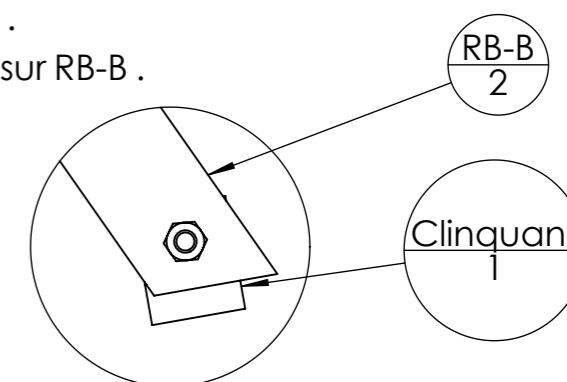
Étape 2 :

- Monter le Clinquant et ses supports RB-B sur la fourche RB-A
 - Pointer RB-A4 pour qu'il serve de butée à RB-B
- Avant de pointer veillez à la bonne orientation et au bon contact entre RB-B et RB-A4 .
Attention aux projection de soudure : protéger le Clinquant .

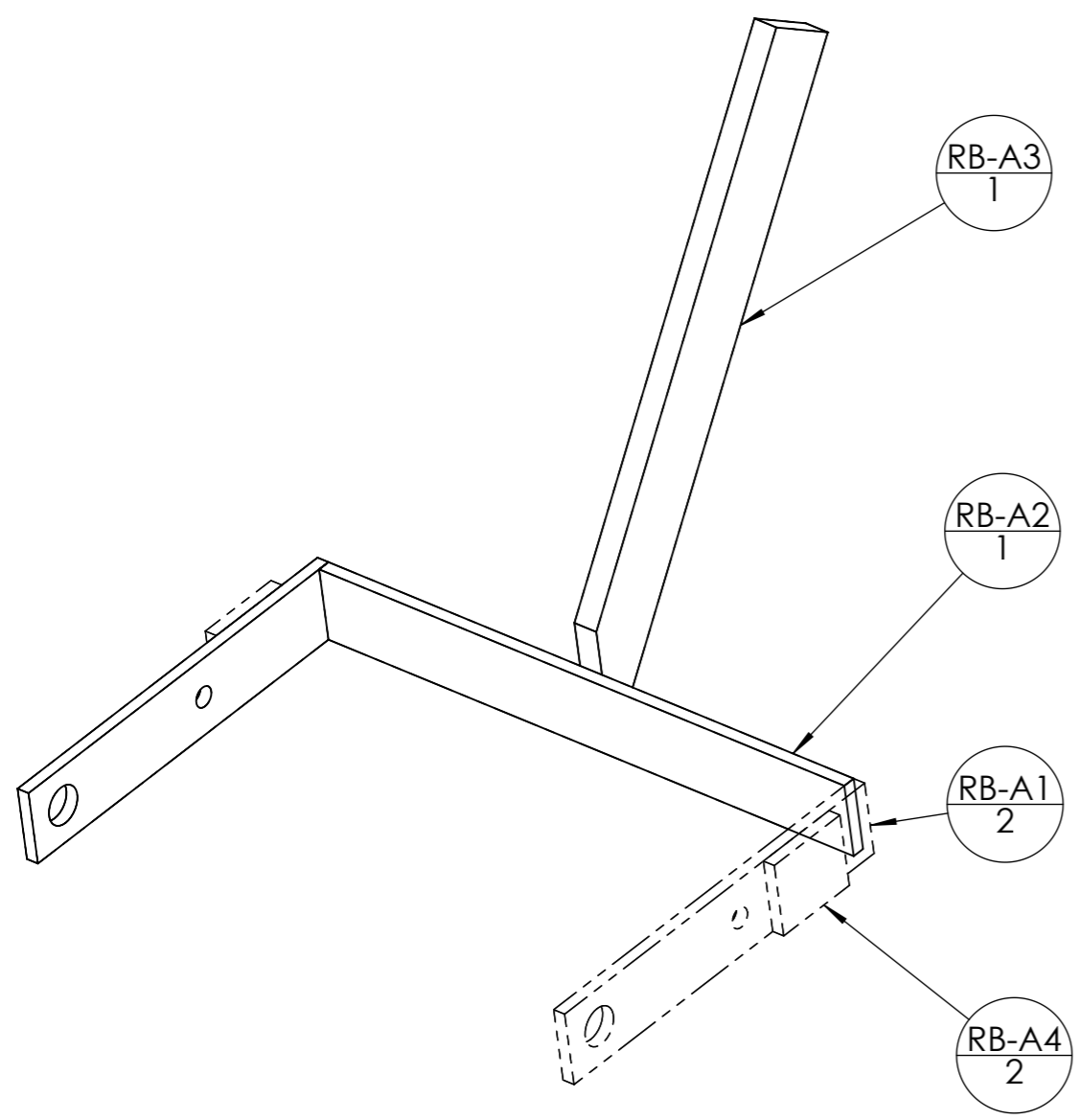


Étape 3 :

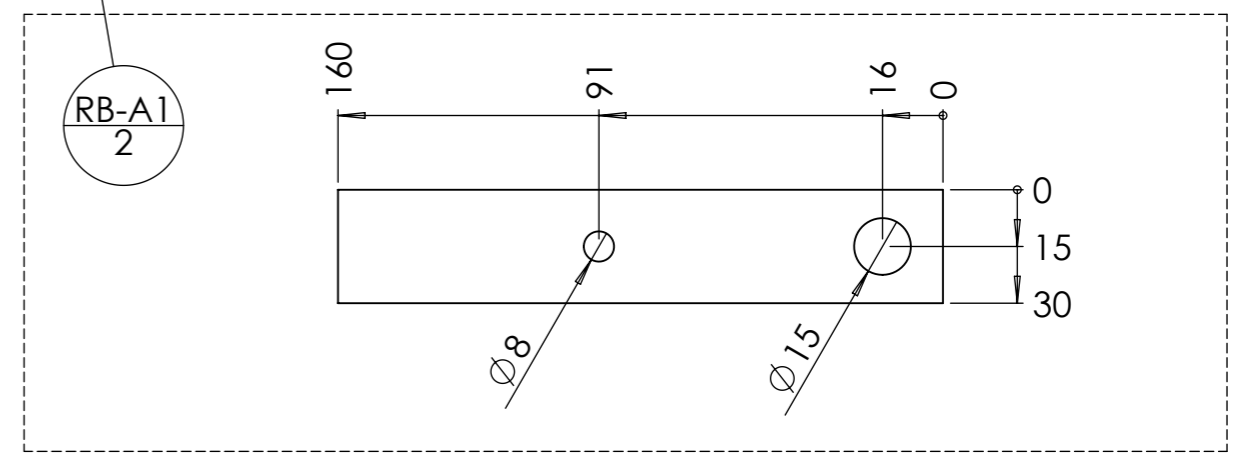
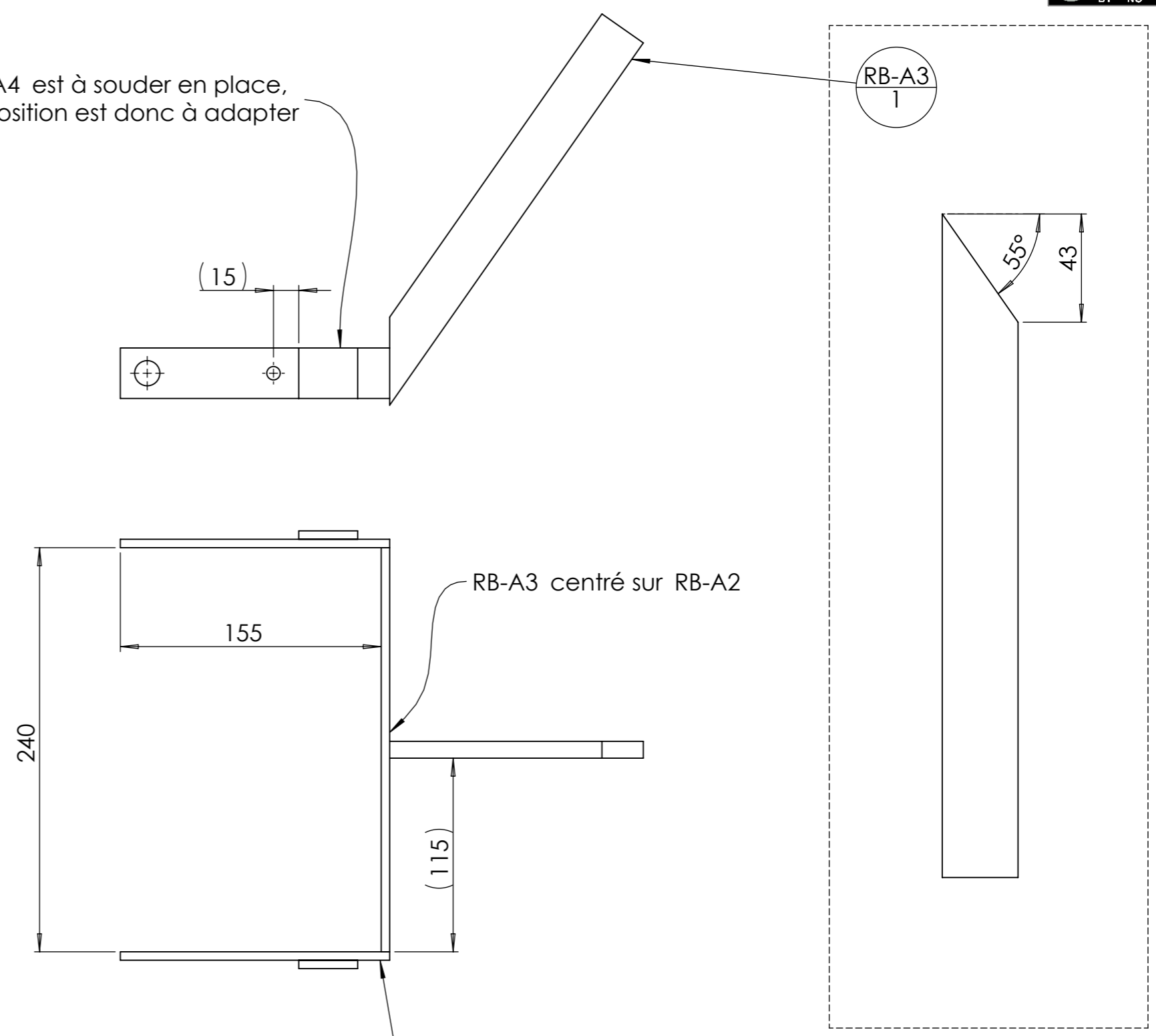
- Aligner le Clinquant à la coupe d'angle de RB-B .
- Pour le maintenir à cet angle, souder les butées sur RB-B .



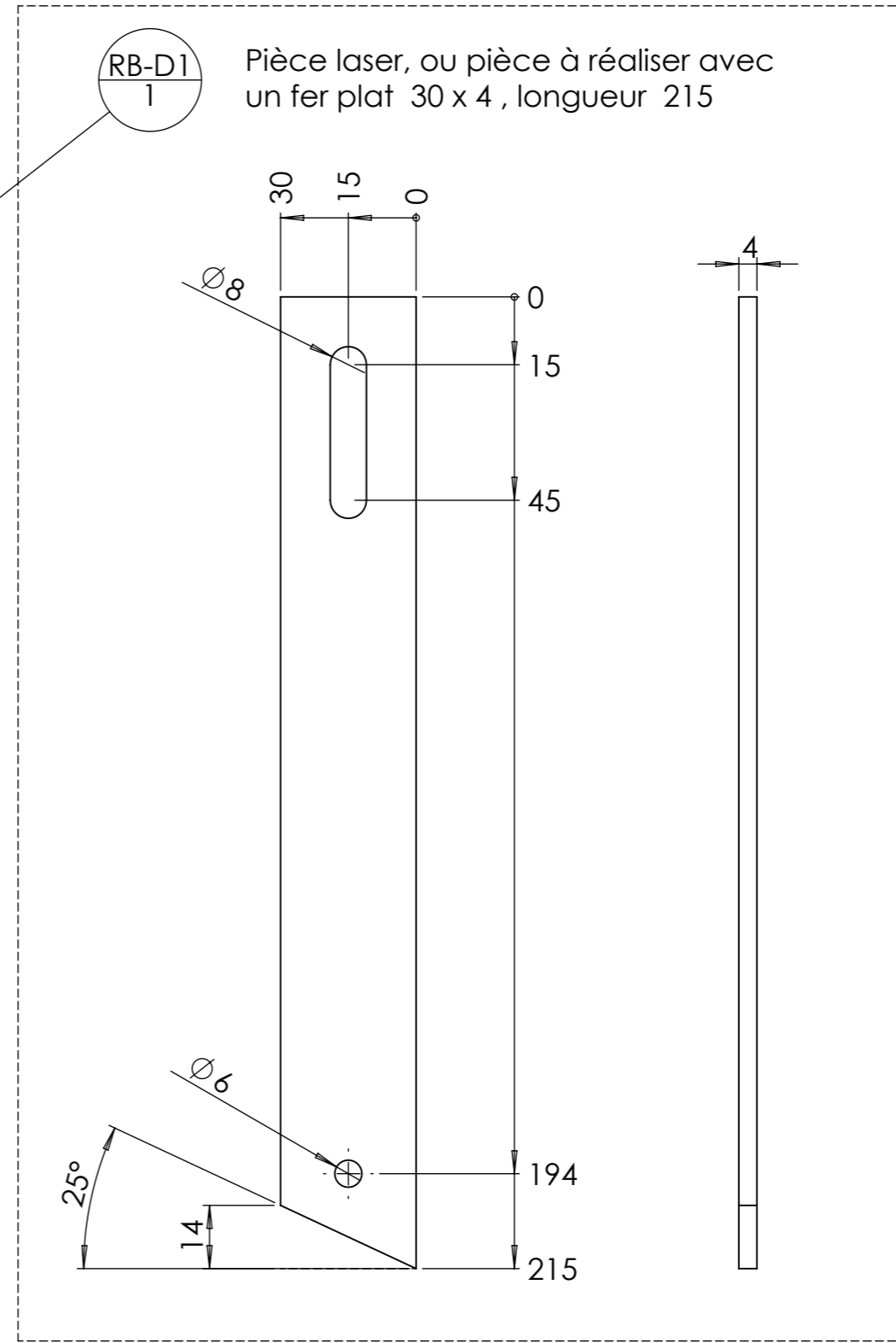
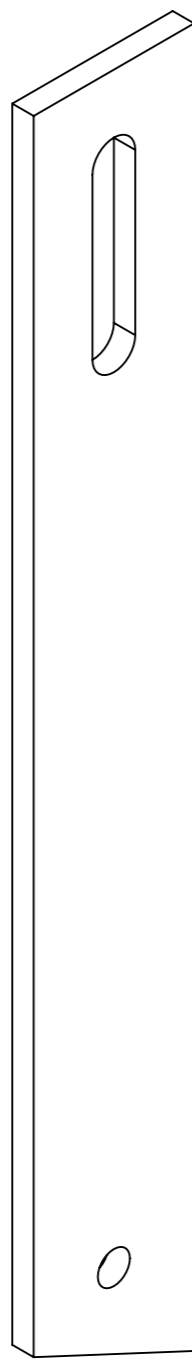
Attention : une des deux pièces RB-A1 est à souder avec la roue RB-C et les Rondelle en place. De même les pièces RB-A4 sont à souder avec le Clinquant et ses supports RB-B en place (voir page Montage du plan).



RB-A4 est à souder en place, sa position est donc à adapter



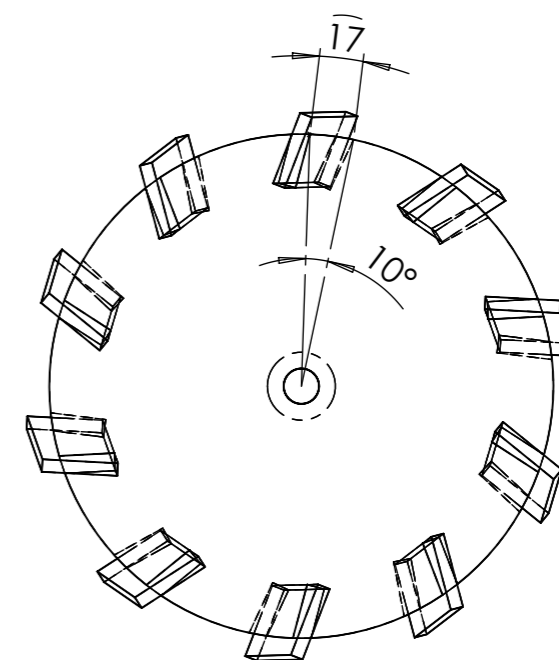
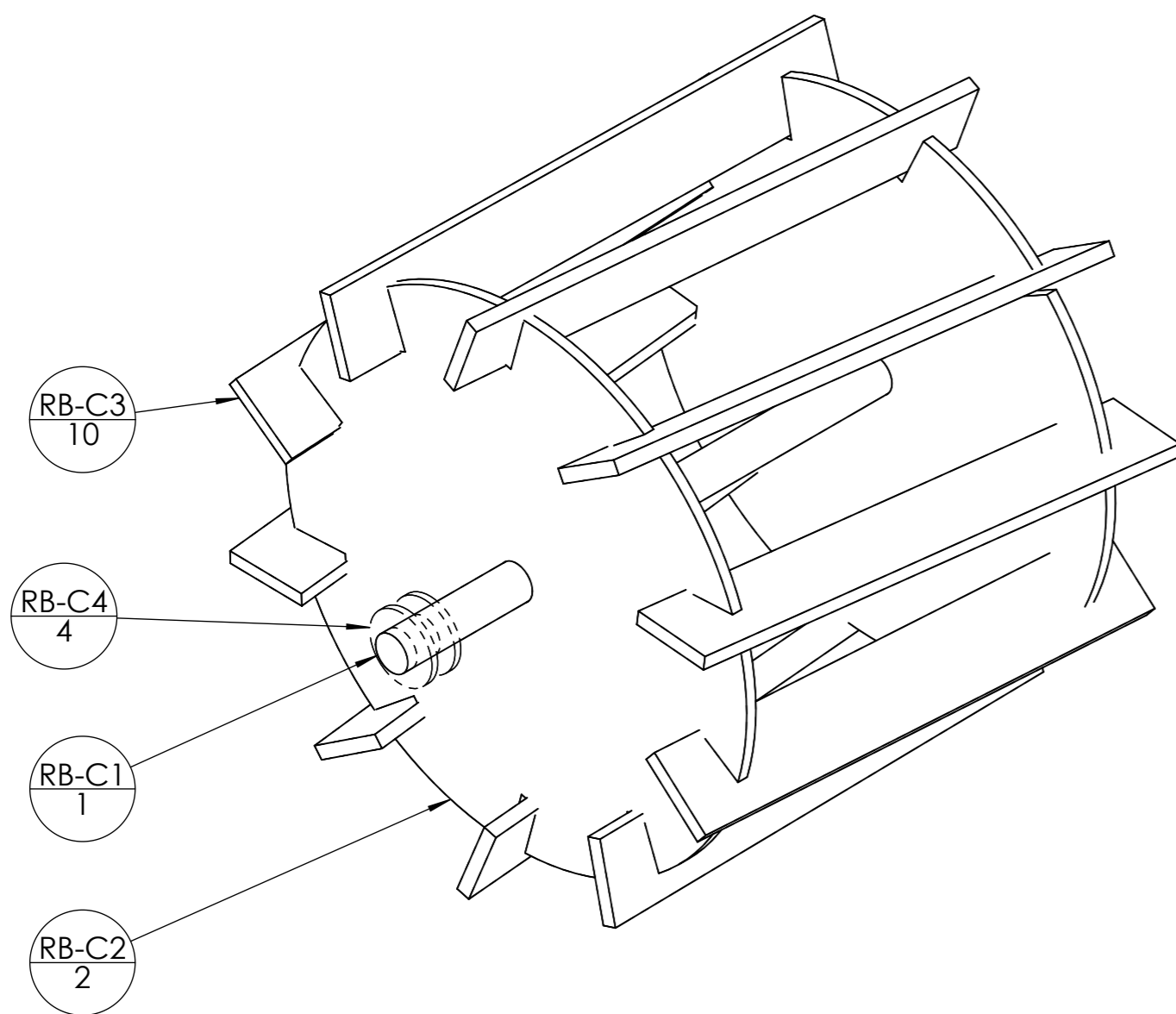
repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	P	LONGUEUR	Quantité
RB-A1	Fer plat 30 x 5	0	0	1x Ø15 - 1x Ø8 -	160	2
RB-A2	Fer plat 30 x 5	0	0		240	1
RB-A3	étiré plat 30 x 10	0	55		263	1
RB-A4	Fer plat 30 x 5	0	0		35	2



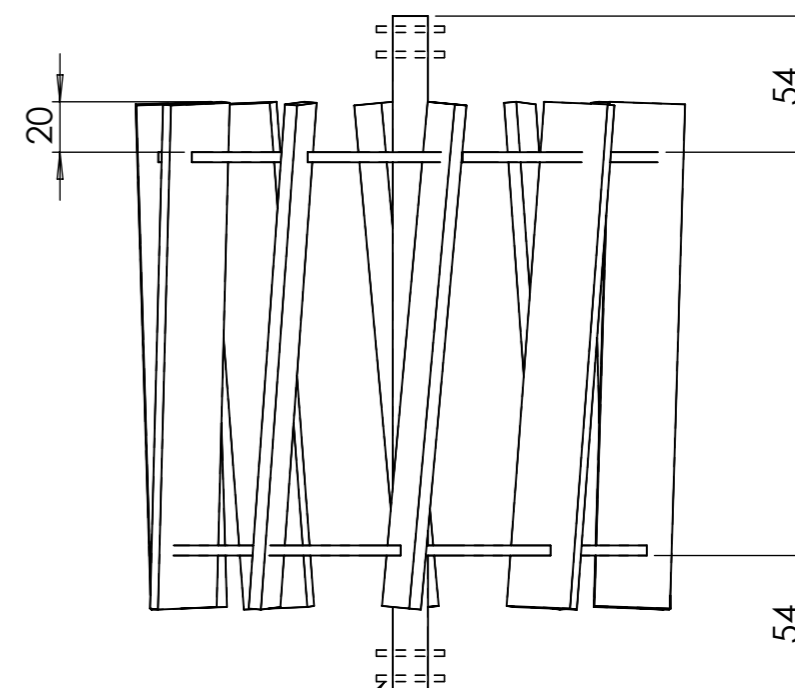
repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	P	LONGUEUR	Quantité
RB-D1	RB-D1 Support clinquant RB				SPE	1

Outil	Roue bineuse				
Date	18/12/2023	Version	2.0		page n° 5 / 7
Feuille	RB-C				

Attention : les rondelles RB-C4 sont à souder sur l'axe RB-C1 après avoir positionné la foughe RB-A et les Rondelle (voir page Montage du plan).

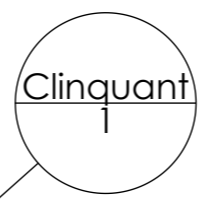


Décaler les deux coupelles RB-C2 (environ 10° ou 17 mm) pour donner l'effet "d'exaxé" aux fers plats.

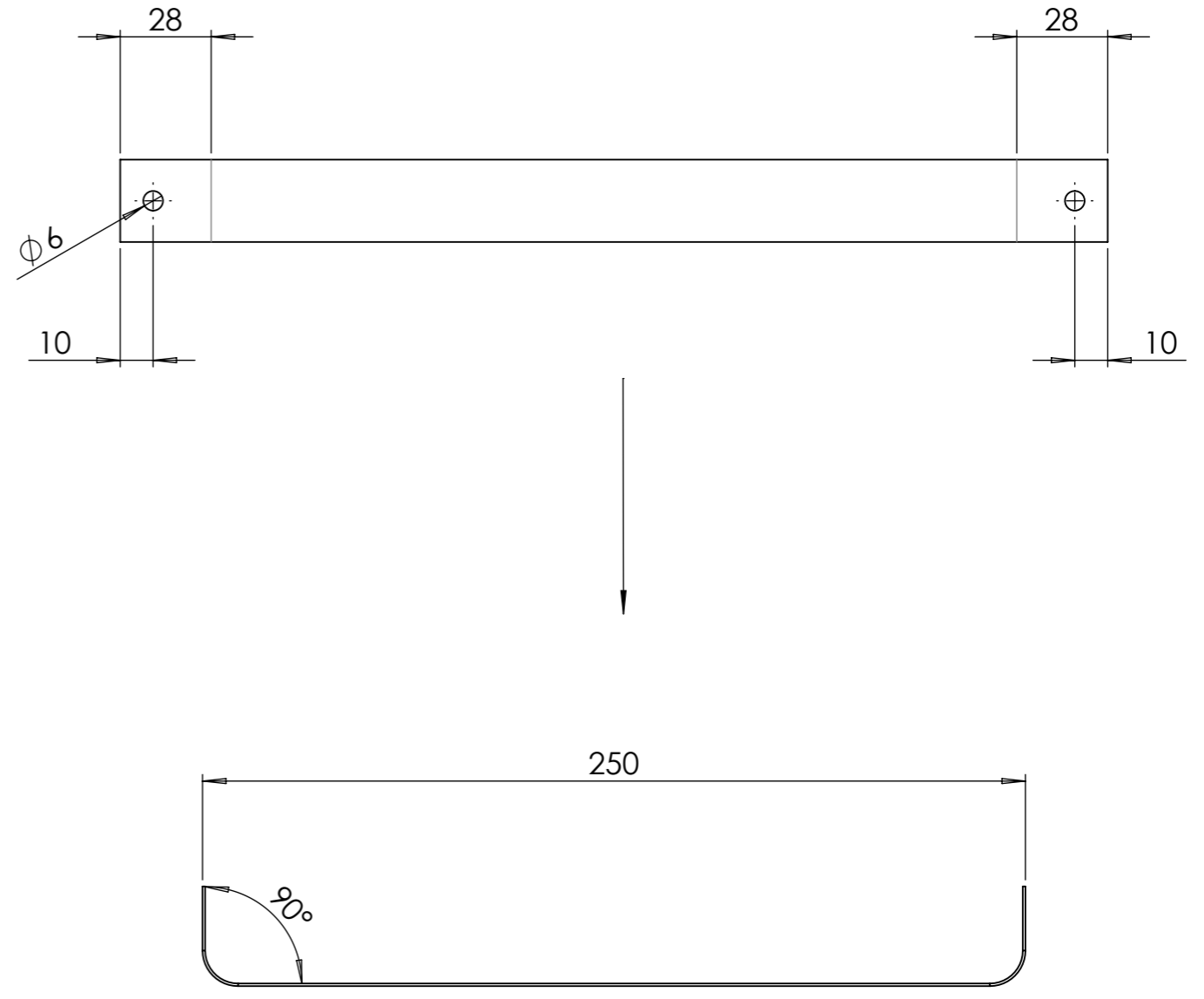
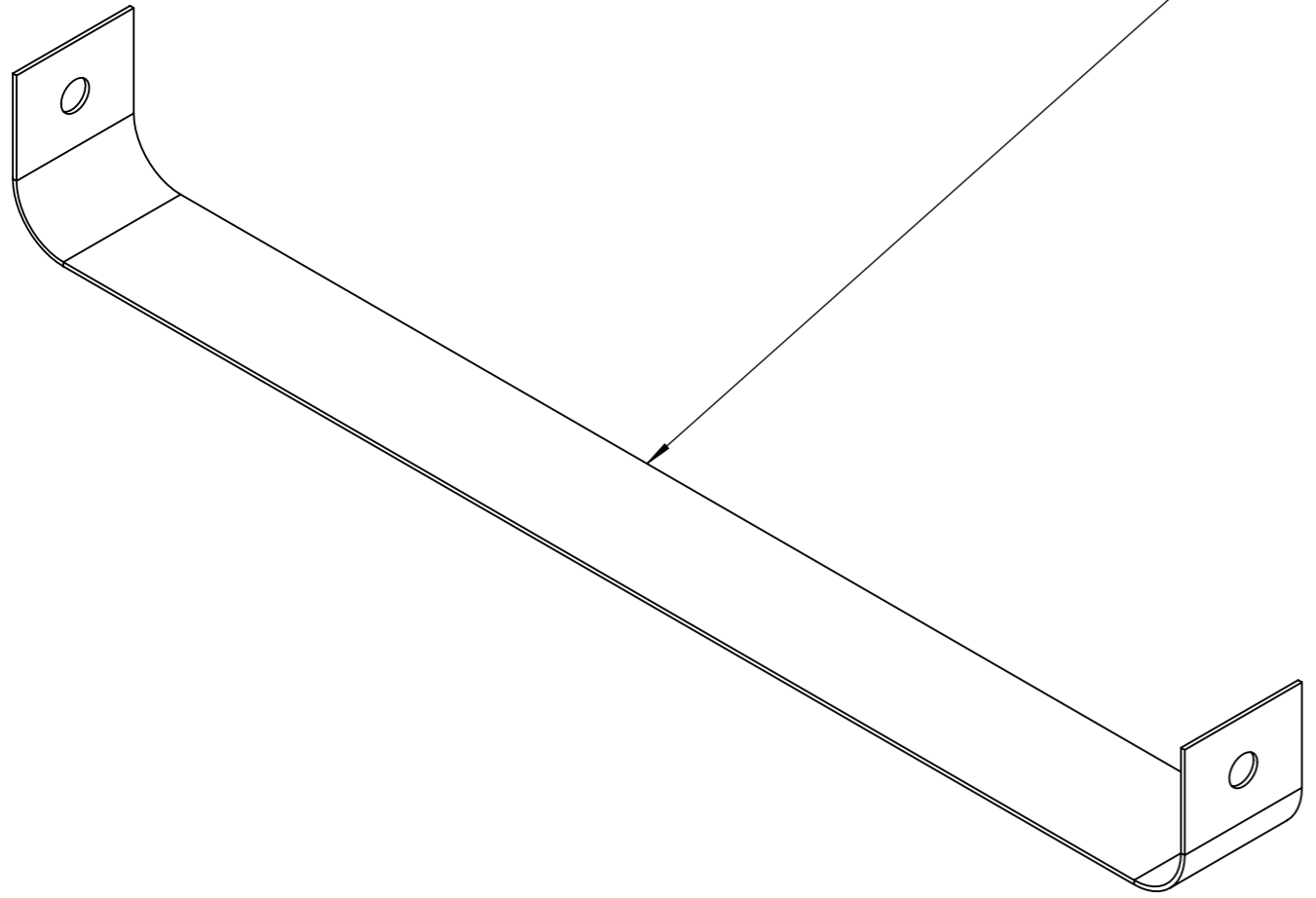


à souder en place

repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	P	LONGUEUR	Quantité
RB-C1	étiré rond Ø14	0.00	0.00		268	1
RB-C2	RB-C2 Coupelle 200mm				SPE	2
RB-C3	Fer plat 30 x 5	0.00	0.00		201	10
RB-C4	Rondelle Ø14 série ZU				STD	4

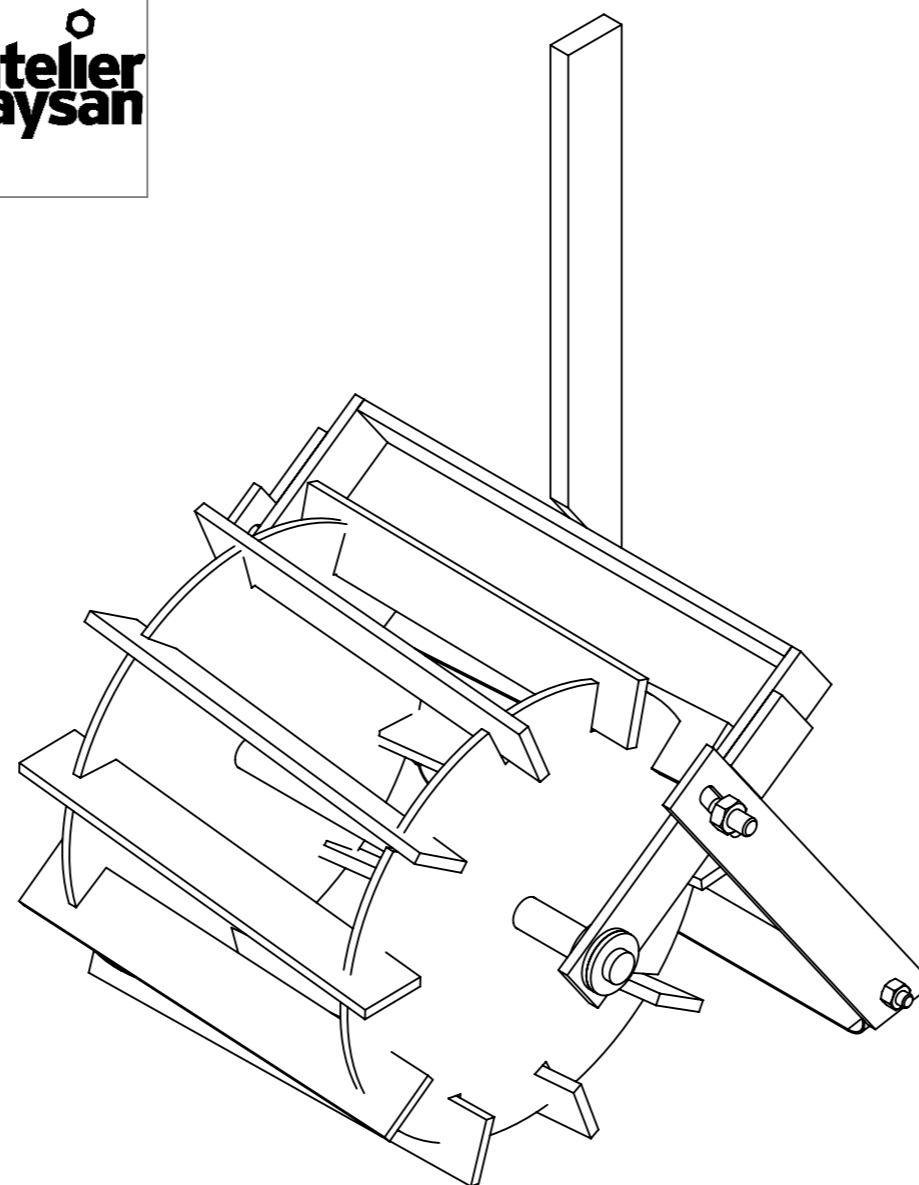


Tutoriel pour l'usinage du clinquant disponible sur le site:
<https://www.latelierpaysan.org/Houes-maraicheres>



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	P	LONGUEUR	Quantité
Clinquant	Clinquant 0.8x25x300mm acier 1.1274, XC100			2xØ6	SPE	1

Outil	Roue bineuse				
Date	18/12/2023	Version	2.0		page n° 7 / 7
Feuille	Fournitures globales				



repère	Désignation	ANGLE1	ANGLE2	P	LONGUEUR	Quantité
Rondelle	Rondelle Ø14 série ZU				STD	2
Clinquant	Clinquant 0.8x25x300mm acier 1.1274, XC100			2xØ6	SPE	1
Ecrou	ecrou M6 autofreiné				STD	2
Ecrou	Ecrou M8 autofreiné				STD	2
RB-A1	Fer plat 30 x 5	0	0	1x Ø15 - 1x Ø8 -	160	2
RB-A2	Fer plat 30 x 5	0	0		240	1
RB-A3	étiré plat 30 x 10	0	55		263	1
RB-A4	Fer plat 30 x 5	0	0		35	2
RB-B1	RB-B1 Support clinquant RB				SPE	2
RB-C1	étiré rond Ø14	0.00	0.00		268	1
RB-C2	RB-C2 Coupelle 200mm				SPE	2
RB-C3	Fer plat 30 x 5	0.00	0.00		201	10
RB-C4	Rondelle Ø14 série ZU				STD	4
Vis Hexagonale	Vis hexagonale M6 x 15				STD	2
Vis Hexagonale	vis hexagonale M8 x 25				STD	2