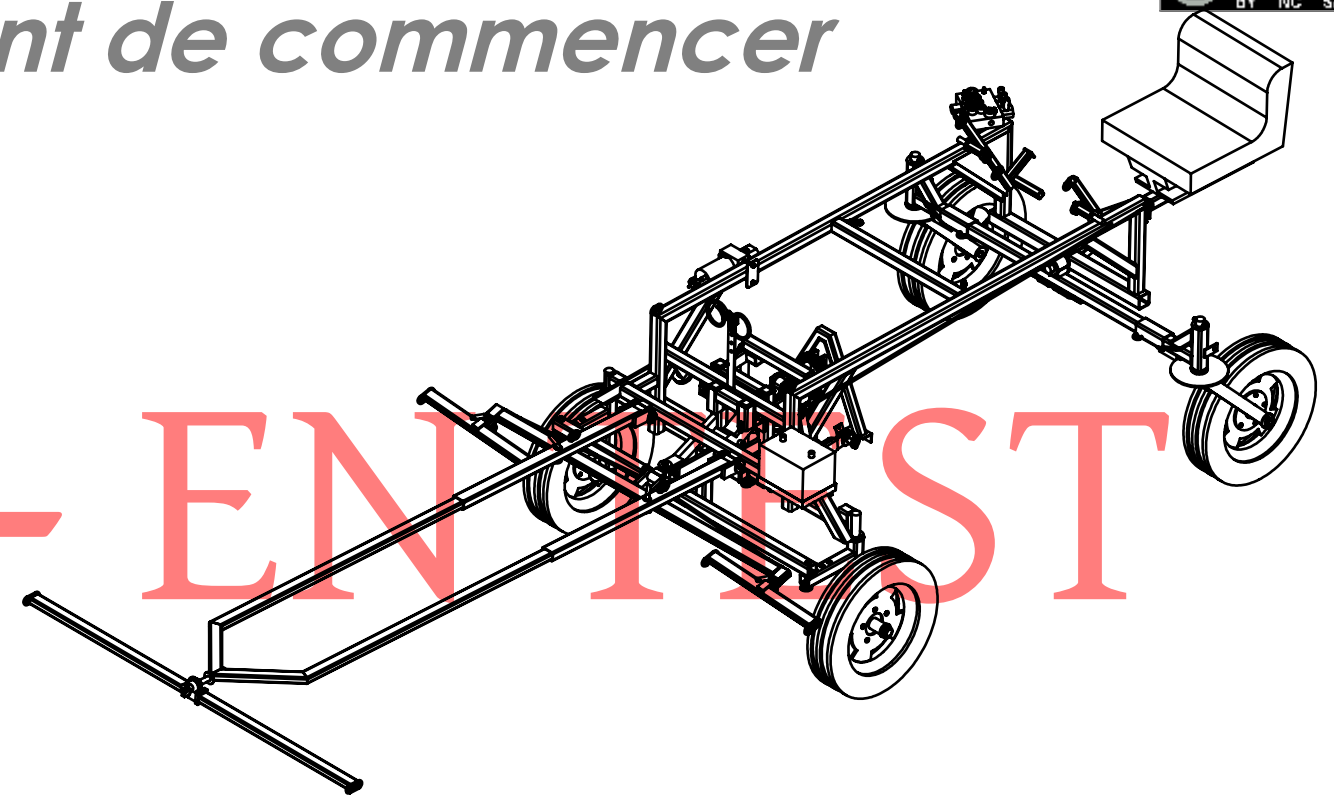


Outil	POP4			
Date	29/11/2018	Version	1.0	page n° 1 / 21
Feuille	Préambule			



Avant de commencer

PROTOTYPE - EN TEST



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.

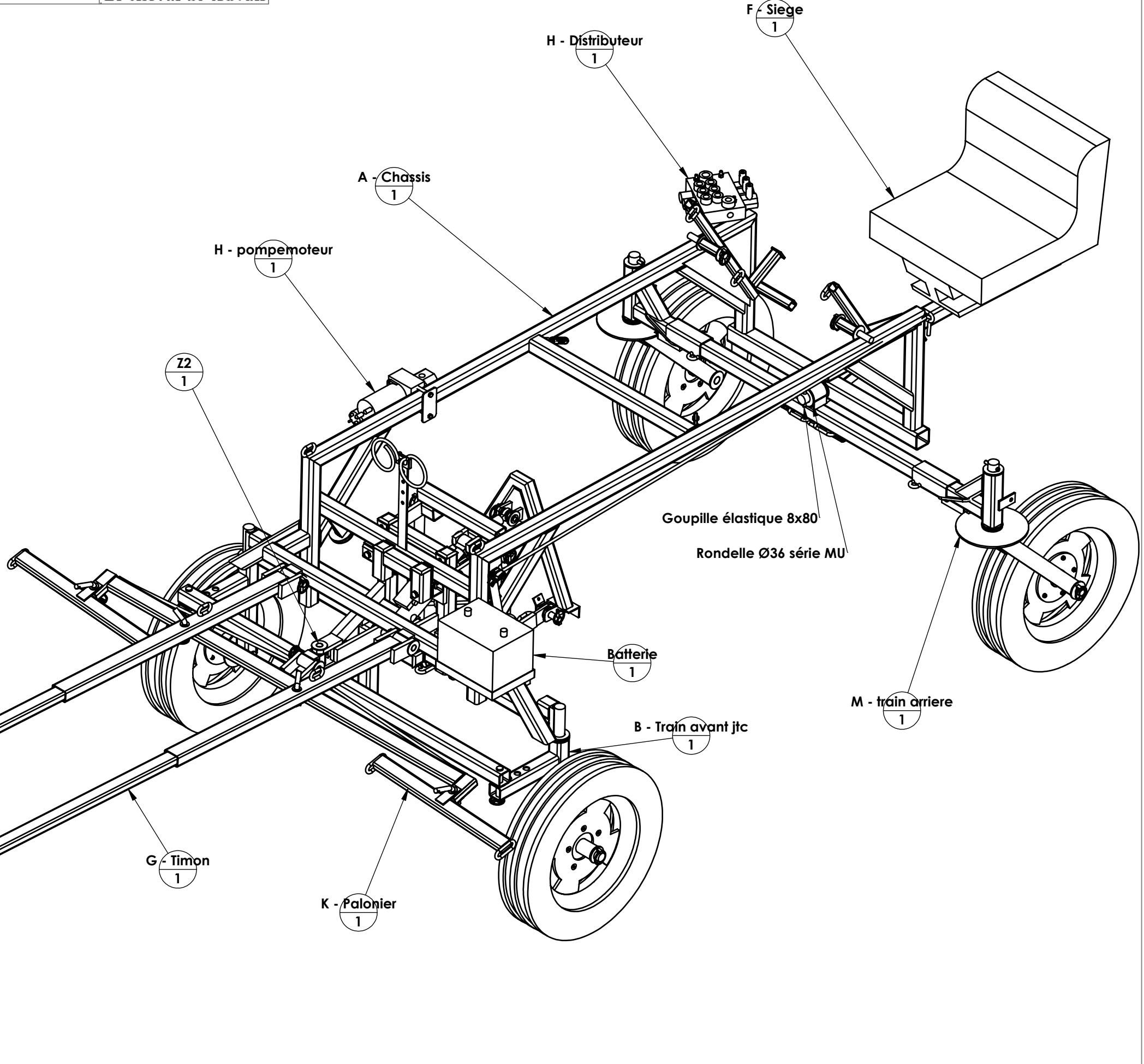
Merci de nous faire parvenir vos retours, vos découvertes, vos réussites. Vos expériences individuelles, vos tâtonnements de terrain viendront enrichir le pot commun paysan, sous même licence libre que les présents plans.

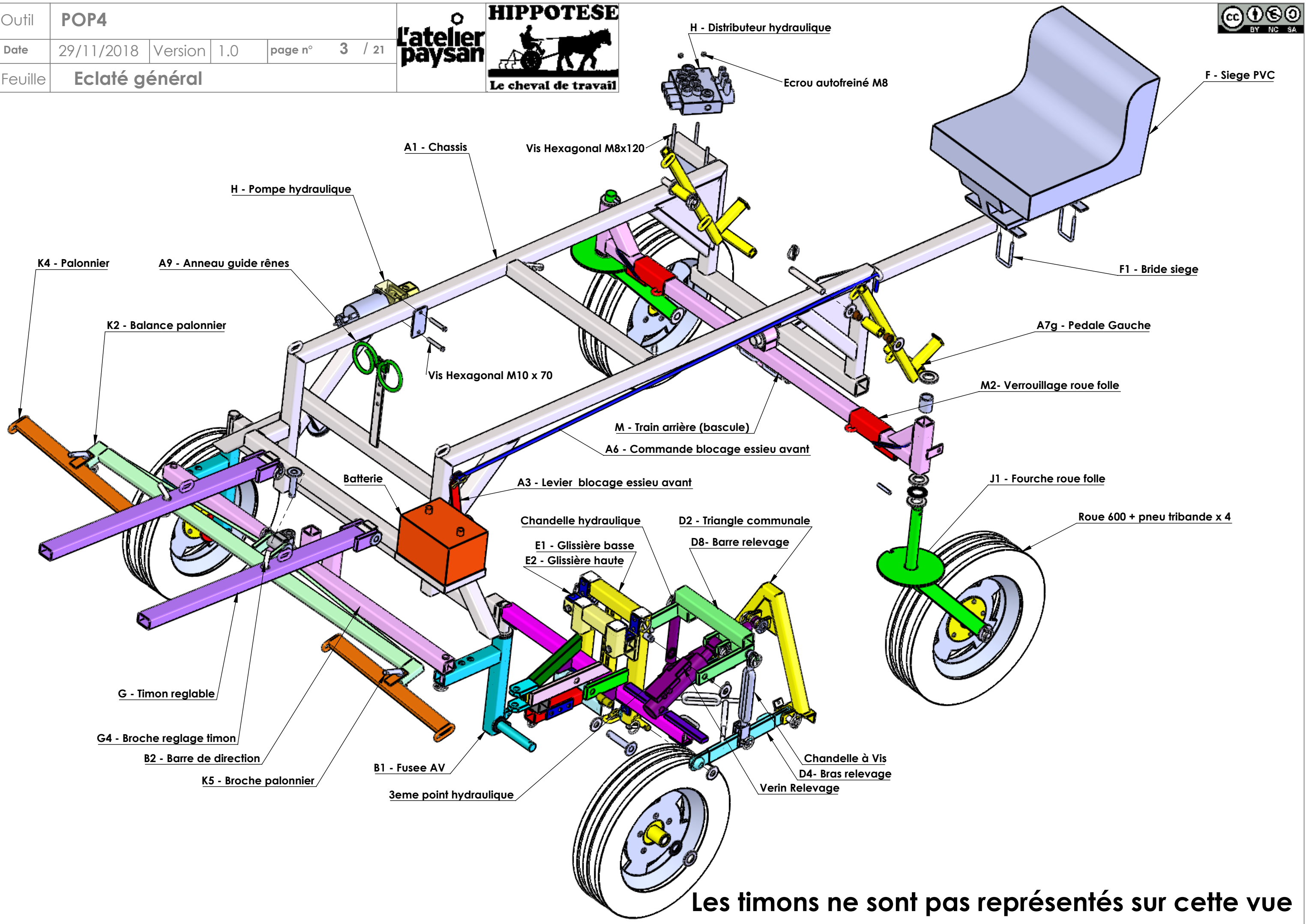
<http://www.latelierpaysan.org/>



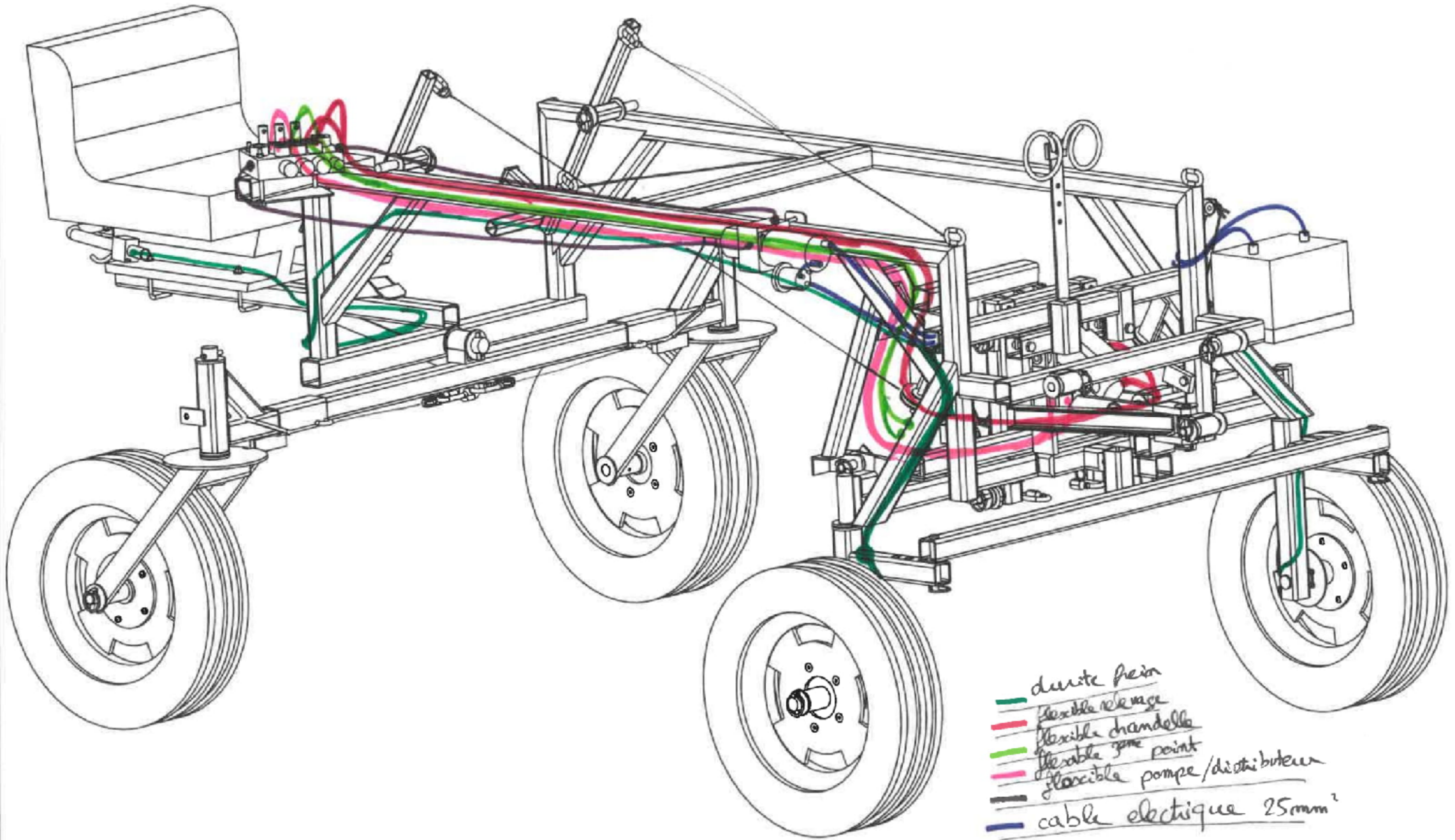
<http://forum.latelierpaysan.org>

Nom	Désignation	Qté
A - Chassis	Ensemble chassis	1
B - Train avant jtc	Ensemble train avant	1
Batterie	Batterie tracteur 12V 60Ah	1
D- BarreRelevage jtc	Ensemble relevage	1
E - 3points	Ensemble glissière relevage	1
F - Siege	Siege kramp	1
G - Timon	Ensemble timon	1
Goupille clips	Goupille clips Ø8	5
Goupille elastique	Goupille élastique 10 x 60	1
H - Distributeur	Ensemble distributeur	1
H - pompemoteur	Motopompe 800W 4cc	1
K - Palonnier	Ensemble palonnier	1
M - train arriere	Ensemble train arriere	1
Rondelle	Rondelle Ø36 série MU	6
Rondelle	Rondelle Ø36 plastique	2
Rondelle	Rondelle Ø25 plastique	2
Rondelle	Rondelle Ø20 série MU	4
Rondelle	Rondelle Ø16 série LU	8
Vis Hexagonale	Vis hexagonale M14 x 140 PF	2
Z1	Axe relevage haut	2
Z2	Axe balance palonnier	1



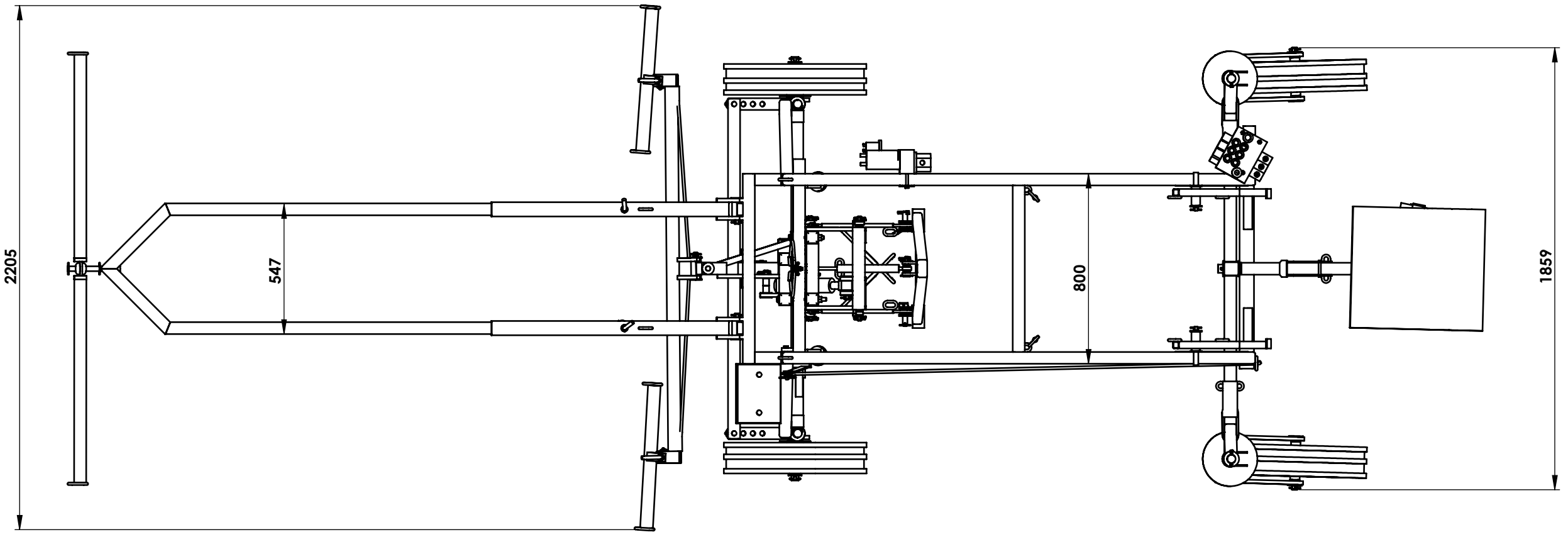
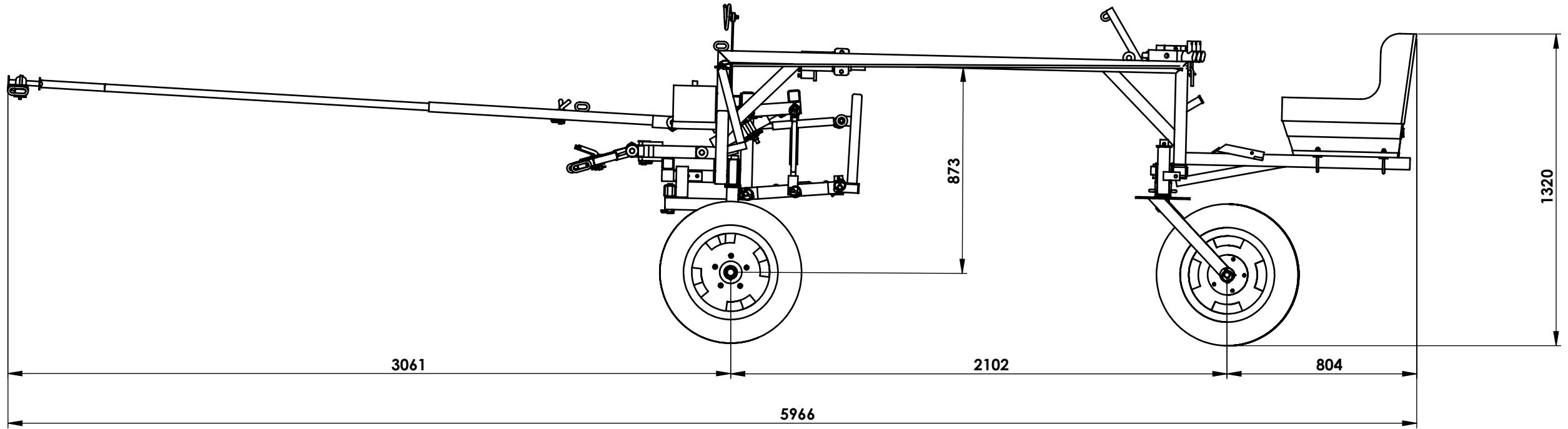


Les timons ne sont pas représentés sur cette vue

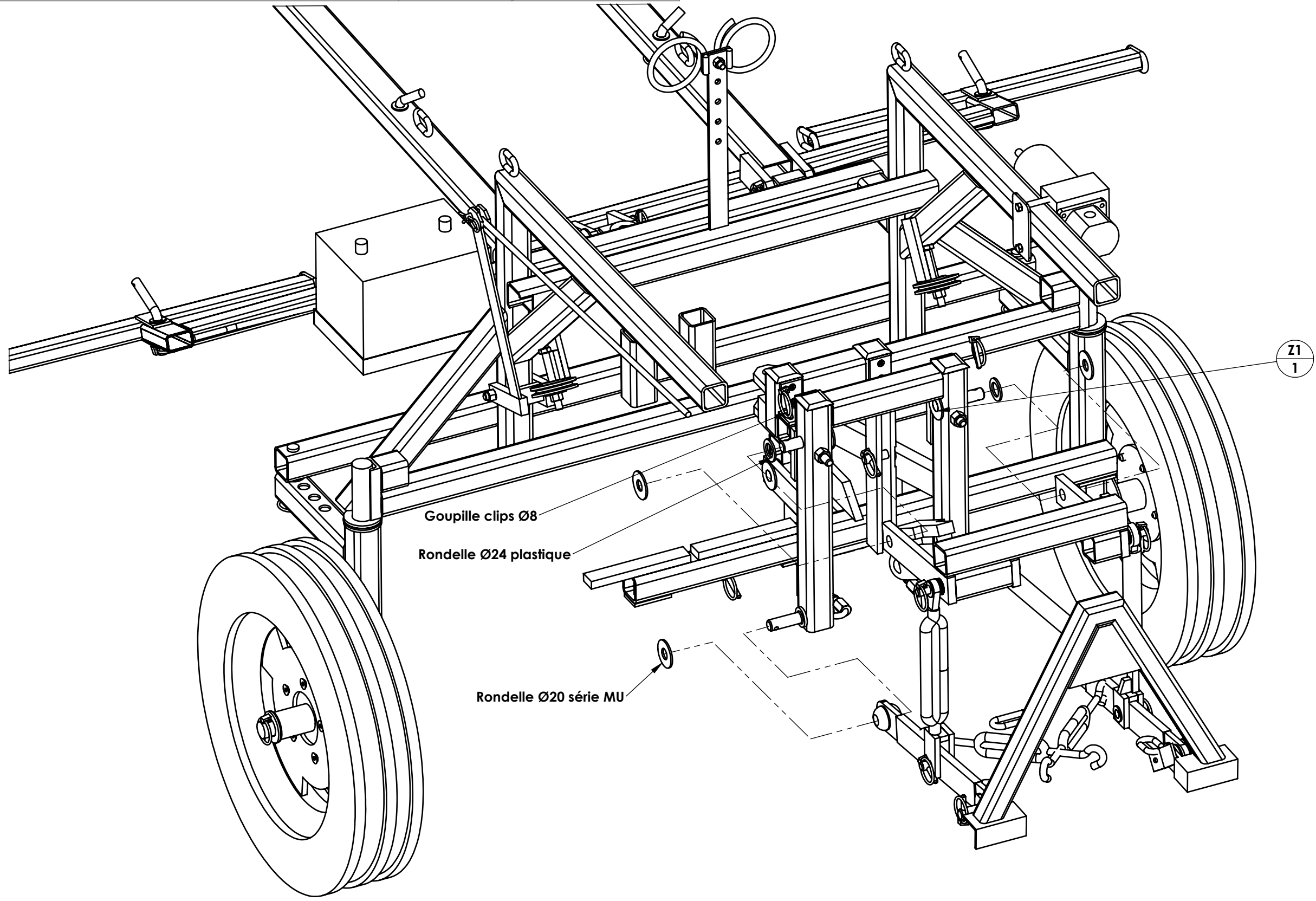


- droite frein
- flexible reverse
- flexible handbrake
- flexible 3^{me} point
- flexible pompe/distributeur
- cable electrique 25mm²
- cable acier

Outil	POP4			
Date	29/11/2018	Version	1.0	page n° 5 / 21
Feuille	Encombrement			



Outil	POP4		
Date	29/11/2018	Version	1.0
page n°	6	/ 21	
Feuille	Relevage Complet		



Goupille clips Ø8

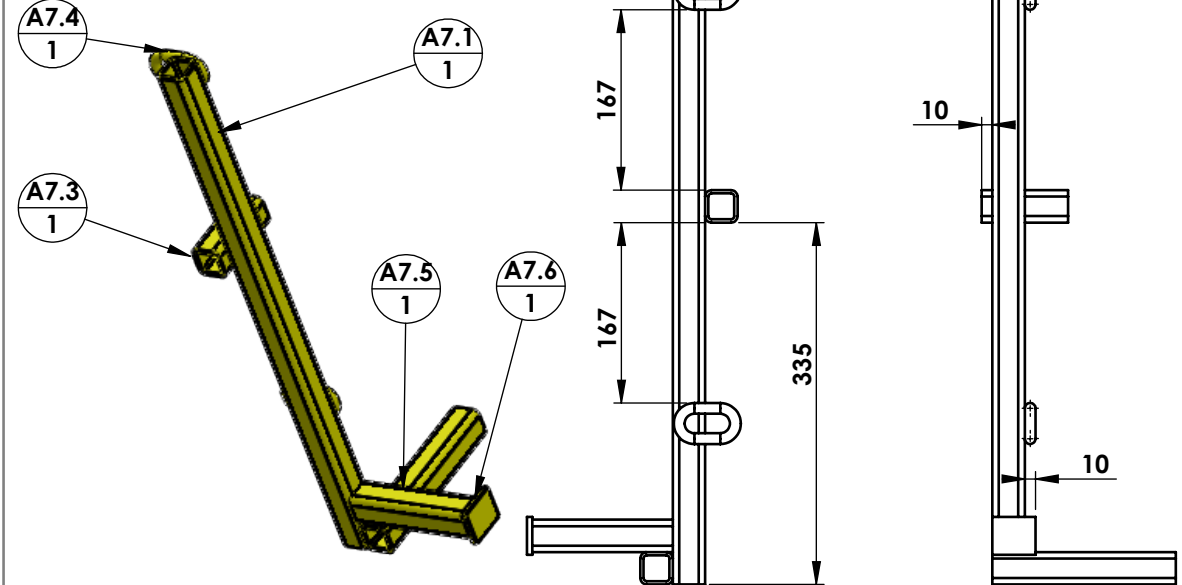
Rondelle Ø24 plastique

Rondelle Ø20 série MU

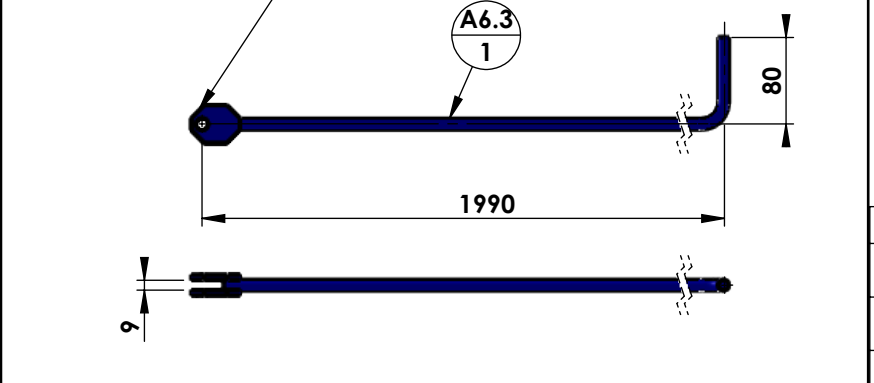
Z1
1



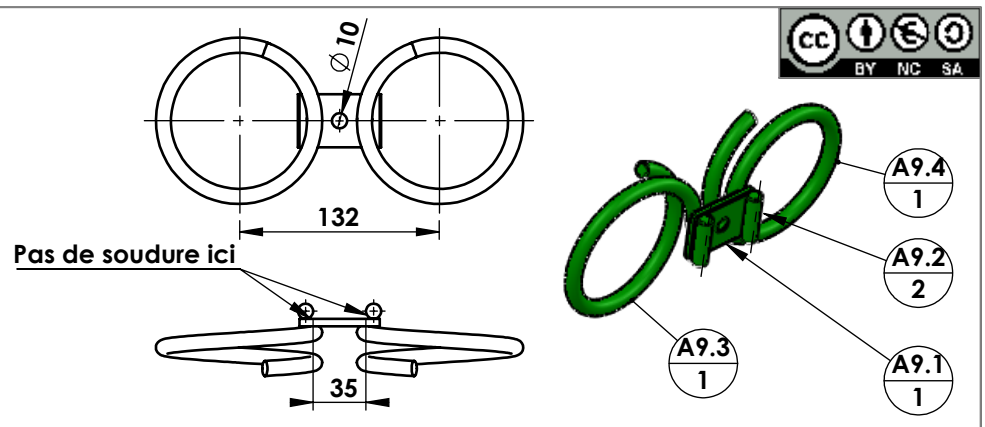
Attention une pédale droite et une pédale gauche
Ci dessous la pédale gauche



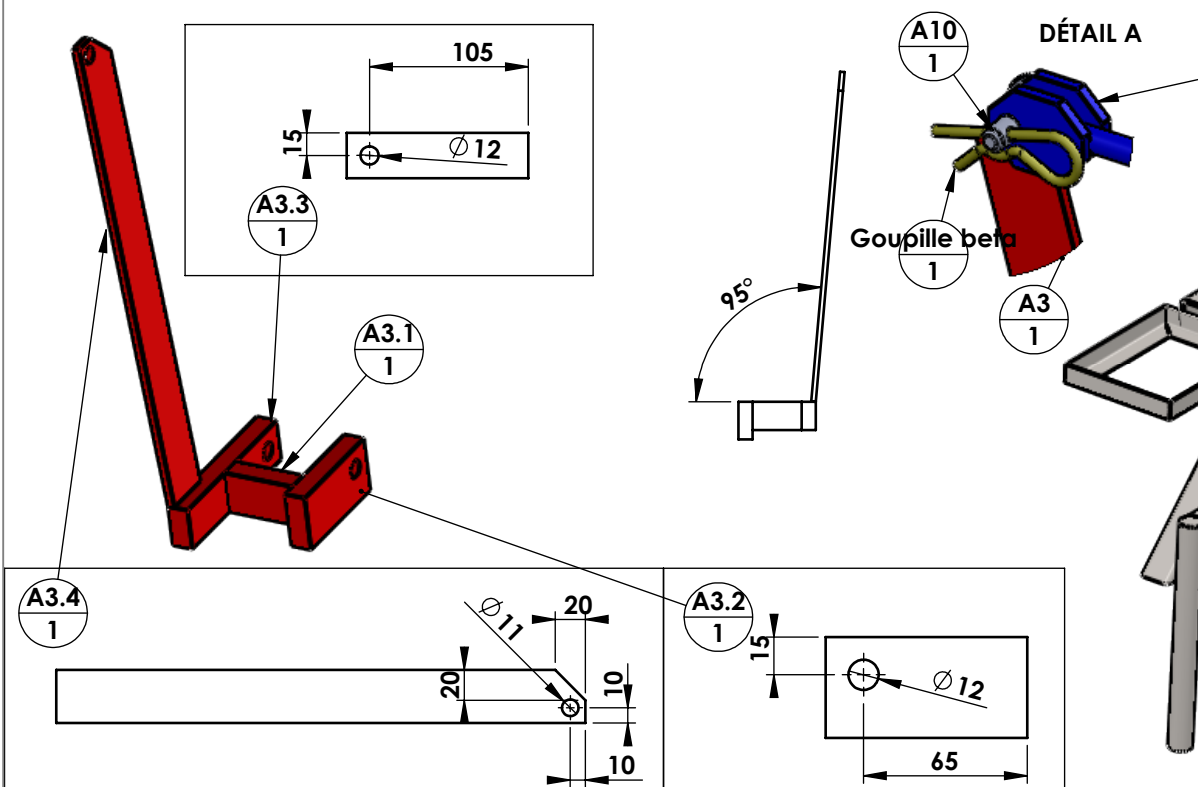
ID	Désignation	Longueur	Qté
A7.1	tube carré 30 x 3	570	1
A7.2	tube carré 30 x 3	170	1
A7.3	tube carré 30 x 3	80	1
A7.4	Maillon chaîne 10 x 40	500	2
A7.5	tube carré 30 x 3	130	1
A7.6	fer plat 35 x 5	40	1



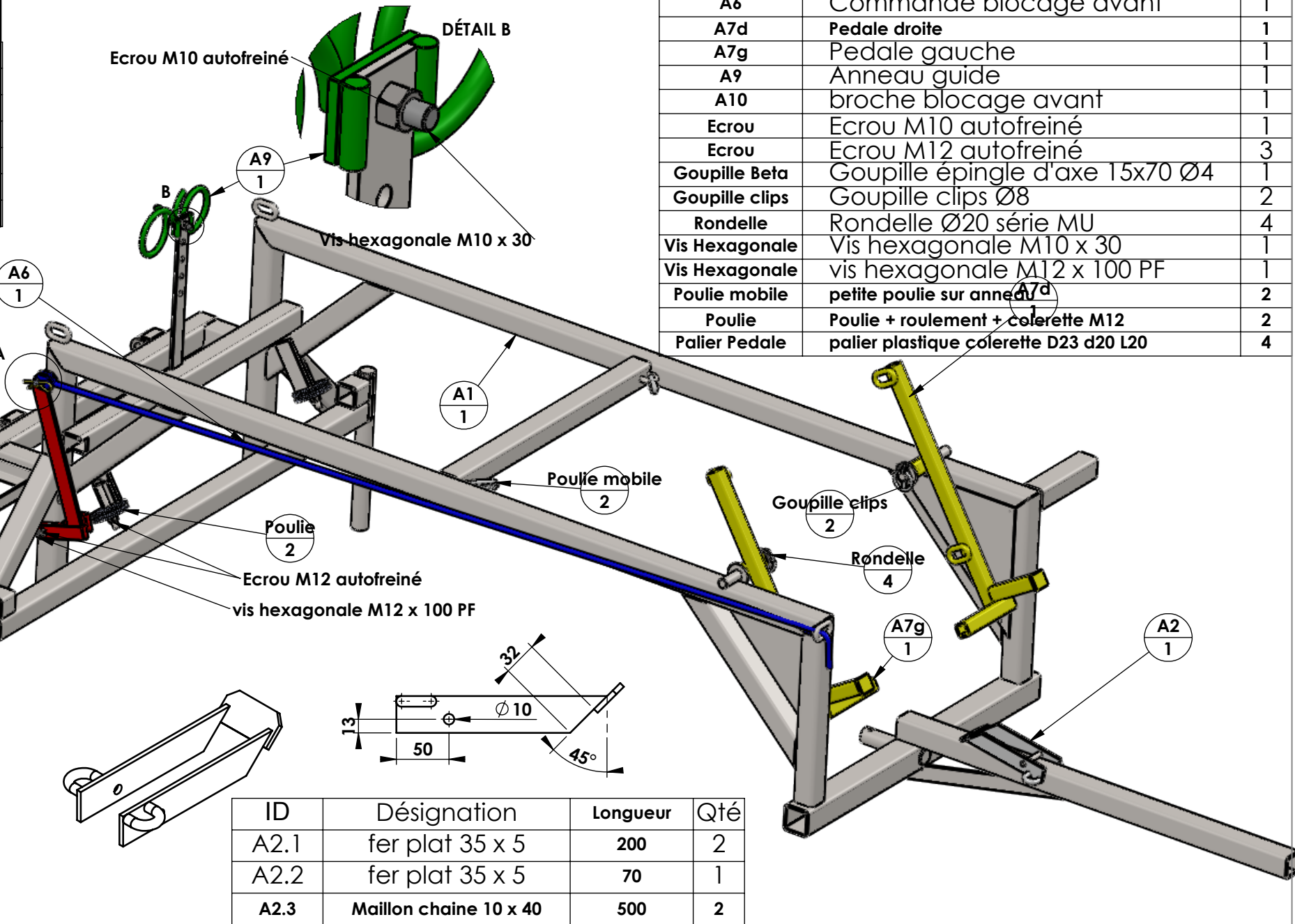
ID	Désignation	LONGUEUR	Qté
A6.1	fer plat 35 x 5	45	2
A6.2	fer plat 35 x 5	10	1
A6.3	étiré rond Ø10	2041	1



ID	Désignation	Longueur	Qté
A9.1	fer plat 35 x 5	53	1
A9.2	étiré rond Ø10	35	2
A9.3	étiré rond Ø10	400	1
A9.4	étiré rond Ø10	400	1



ID	Désignation	Longueur	Qté
A3.1	Fer plat 30 x 15	52	1
A3.2	Fer plat 40 x 15	80	1
A3.3	Fer plat 30 x 15	120	1
A3.4	fer plat 35 x 5	350	1

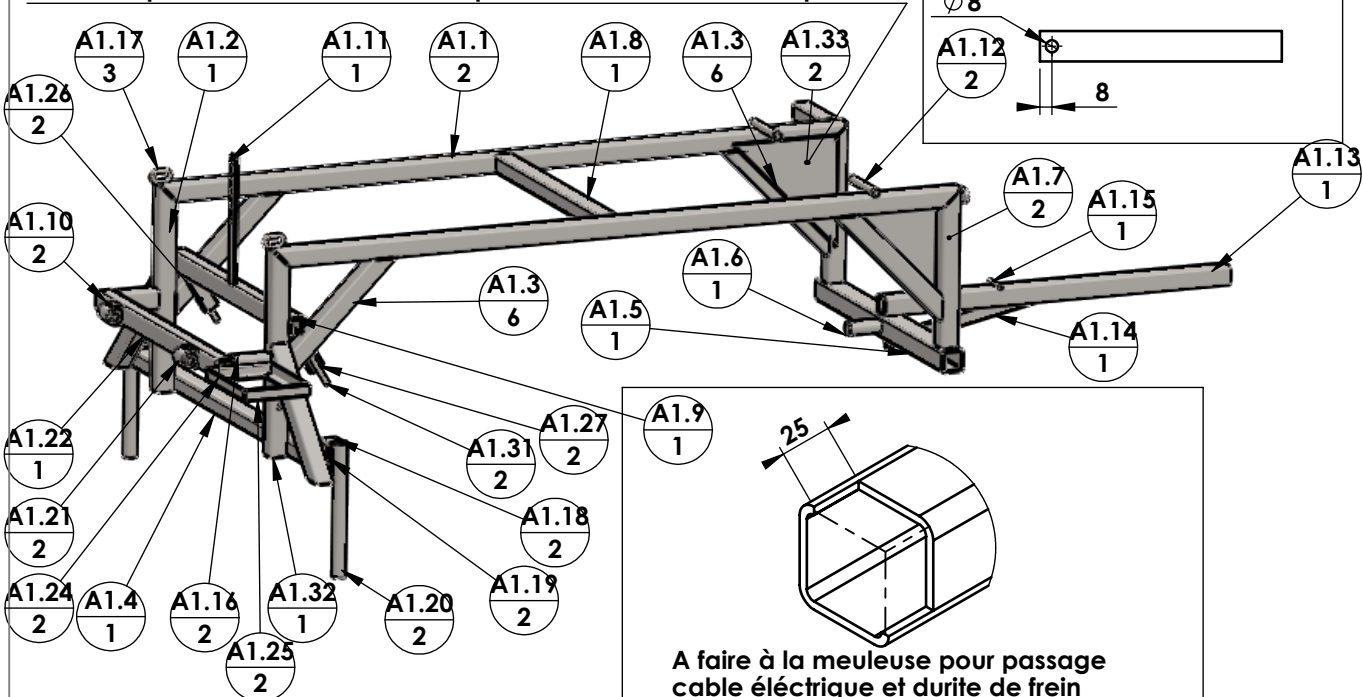


ID	Désignation	Longueur	Qté
A2.1	fer plat 35 x 5	200	2
A2.2	fer plat 35 x 5	70	1
A2.3	Maillon chaîne 10 x 40	500	2

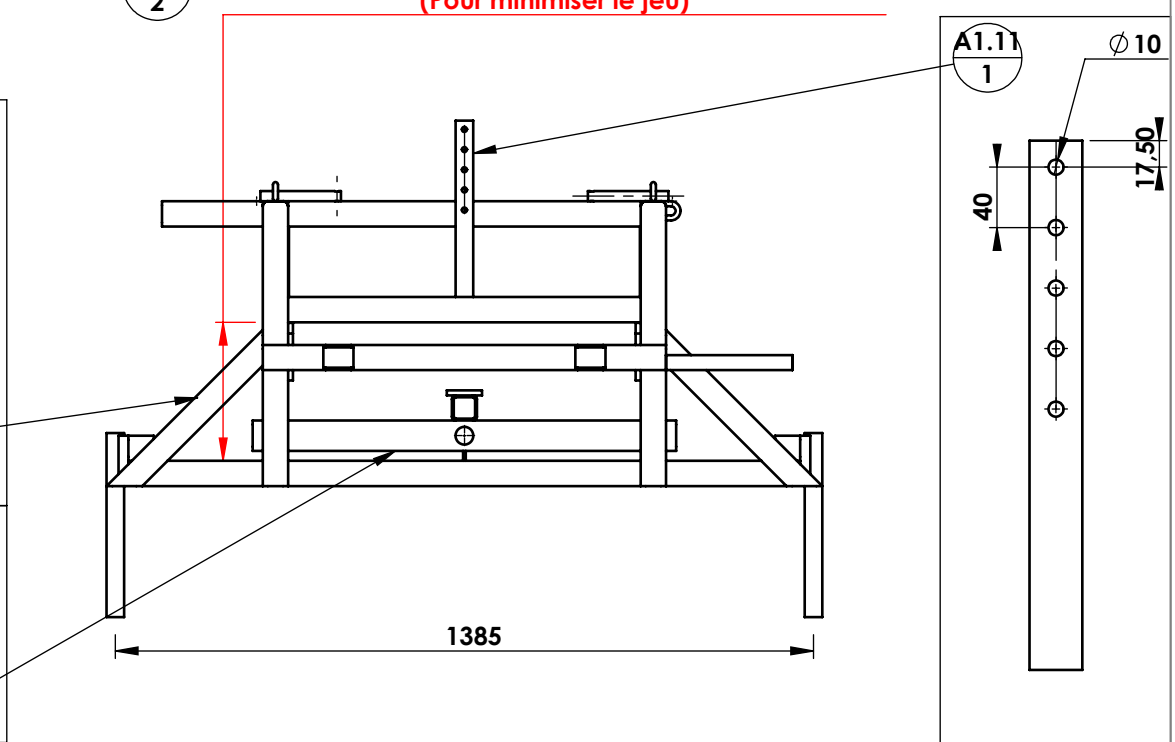
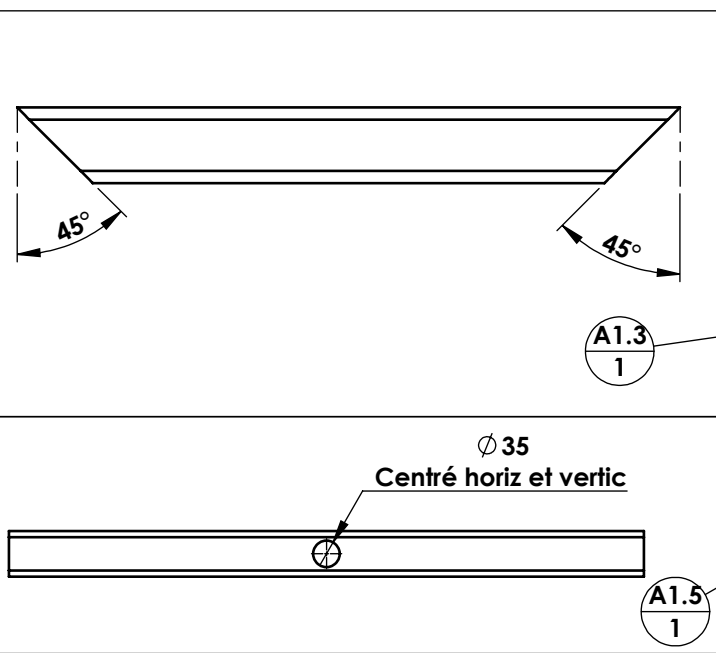
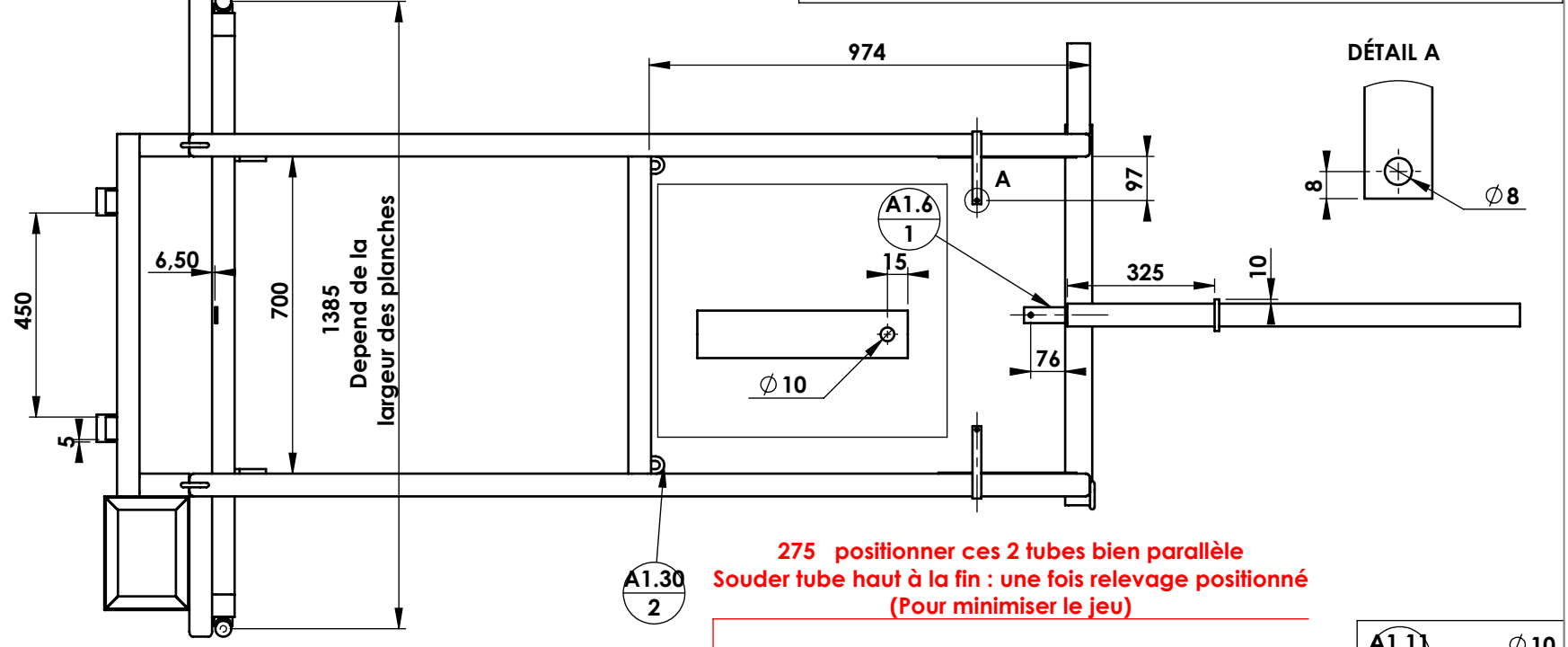
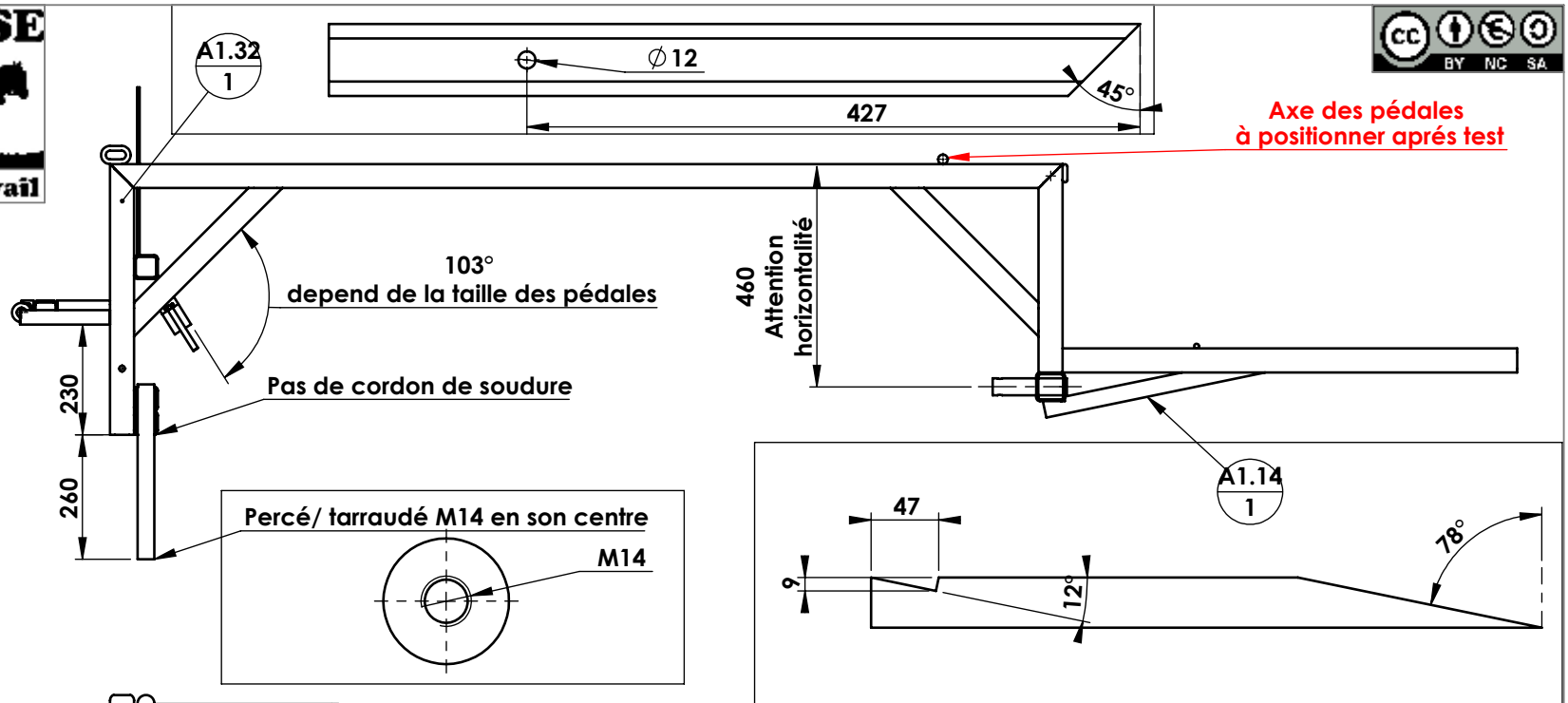
Nom	Désignation	Qté
A1	Chassis avant	1
A2	Pedale blocage roue folle	1
A3	Levier blocage avant	1
A6	Commande blocage avant	1
A7d	Pedale droite	1
A7g	Pedale gauche	1
A9	Anneau guide	1
A10	broche blocage avant	1
Ecrou	Ecrou M10 autofreiné	1
Ecrou	Ecrou M12 autofreiné	3
Goupille Beta	Goupille épingle d'axe 15x70 Ø4	1
Goupille clips	Goupille clips Ø8	2
Rondelle	Rondelle Ø20 série MU	4
Vis Hexagonale	Vis hexagonale M10 x 30	1
Vis Hexagonale	vis hexagonale M12 x 100 PF	1
Poulie mobile	petite poulie sur anneau A7d	2
Poulie	Poulie + roulement + colerette M12	2
Palier Pedale	palier plastique colerette D23 d20 L20	4



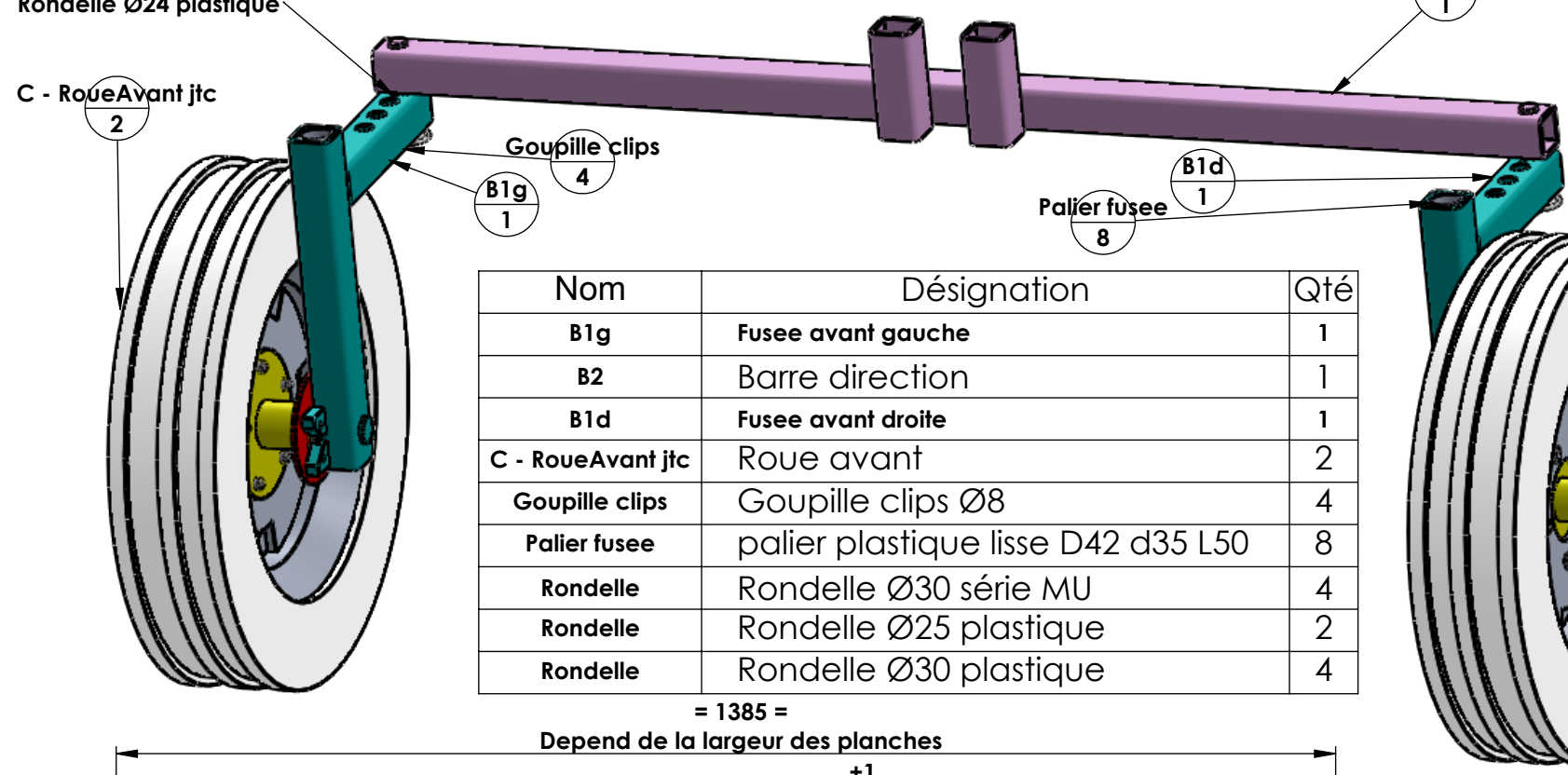
tole acier pour éviter de coincer son pied lors de l'action sur les pédales



ID	Désignation	LONGUEUR	Qté
A1.1	tube carré 50 x 5	1990	2
A1.2	tube carré 50 x 5	565	1
A1.3	tube carré 50 x 4	438	6
A1.4	tube carré 50 x 5	1333	1
A1.5	tube carré 60 x 4	840	1
A1.6	étiré rond Ø35	155	1
A1.7	tube carré 50 x 5	435	2
A1.8	tube carré 50 x 4	700	1
A1.9	tube carré 50 x 4	800	1
A1.10	Fer U 50 x 25 x 5	50	2
A1.11	fer plat 35 x 5	350	1
A1.12	étiré rond Ø20	160	2
A1.13	tube carré 50 x 4	1000	1
A1.14	fer plat 35 x 5	467	1
A1.15	étiré rond Ø10	70	1
A1.16	tube carré 50 x 4	110	2
A1.17	Maillon chaine 10 x 40	500	3
A1.18	tube carré 50 x 4	50	2
A1.19	fer U 40 x 20 x 4	100	2
A1.20	étiré rond Ø35	365	2
A1.21	Douille à souder 40 x 20,5 L=60	60	2
A1.22	tube carré 50 x 4	800	1
A1.23	tube carré 50 x 4	200	1
A1.24	Cornière 30 x 3	251	2
A1.25	Cornière 30 x 3	188	2
A1.26	étiré plat 40 x 10	110	2
A1.27	étiré plat 40 x 10	50	2
A1.30	Maillon chaine 10 x 40	500	2
A1.31	vis hexagonale M12 x 100 PF	0	2
A1.32	tube carré 50 x 5	565	1
A1.33	Plaque pedale	0	2

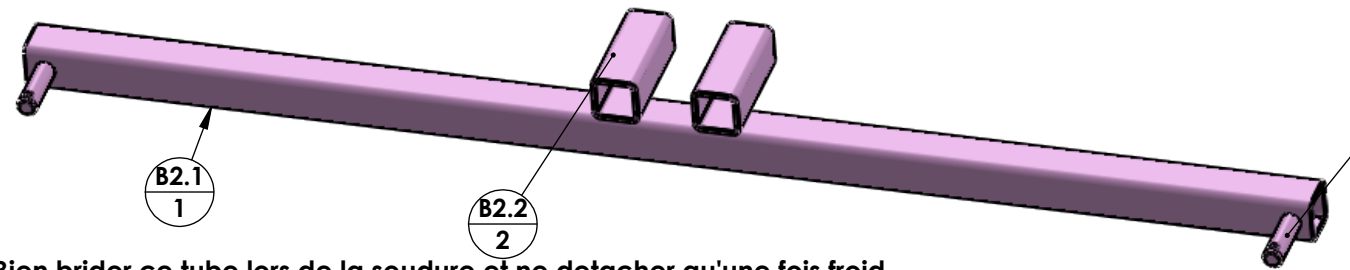
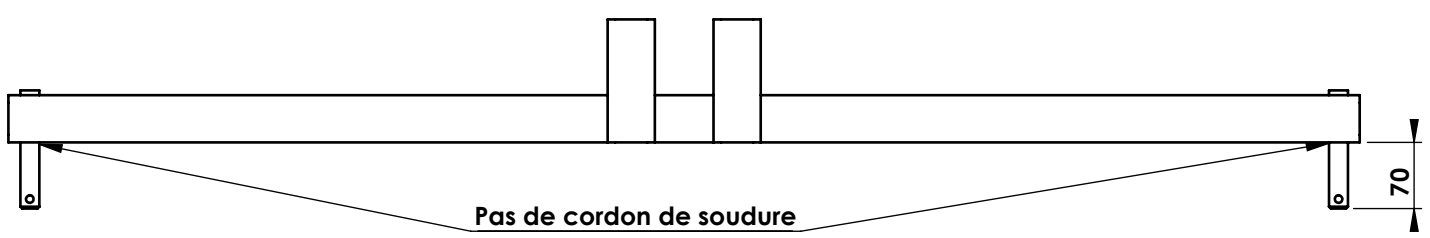
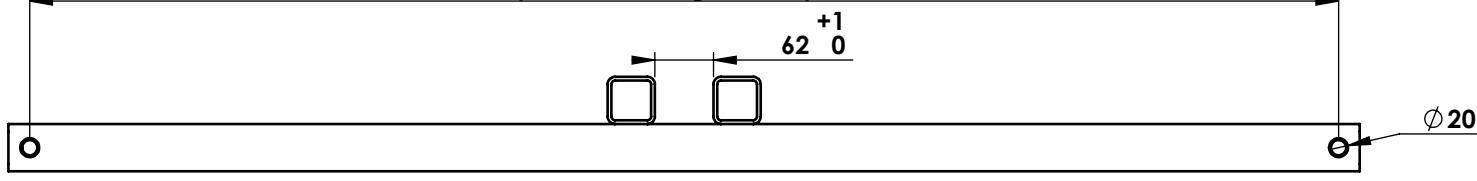


Rondelle Ø24 plastique
 C - RoueAvant jtc



Nom	Désignation	Qté
B1g	Fusee avant gauche	1
B2	Barre direction	1
B1d	Fusee avant droite	1
C - RoueAvant jtc	Roue avant	2
Goupille clips	Goupille clips Ø8	4
Palier fusee	palier plastique lisse D42 d35 L50	8
Rondelle	Rondelle Ø30 série MU	4
Rondelle	Rondelle Ø25 plastique	2
Rondelle	Rondelle Ø30 plastique	4

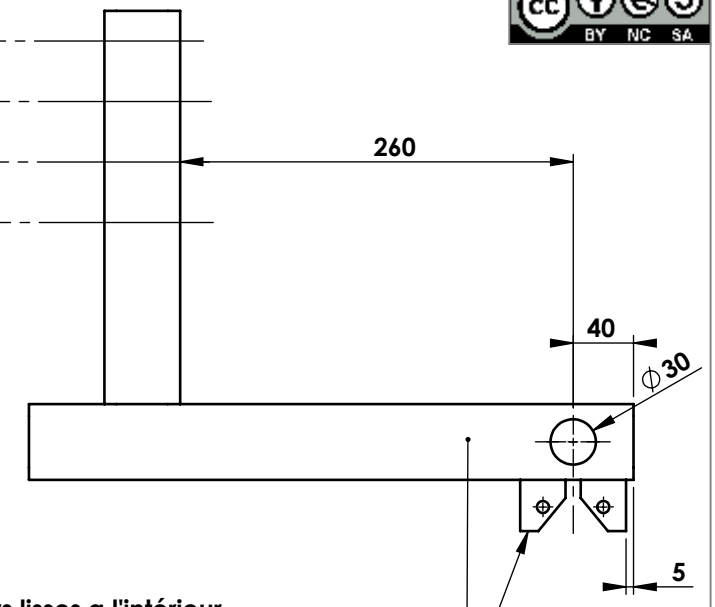
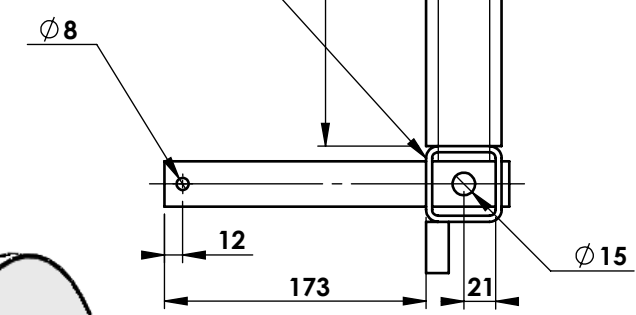
= 1385 =
 Depend de la largeur des planches



Bien brider ce tube lors de la soudure et ne detacher qu'une fois froid
 Sinon il se cintre et raproche les deux axes ce qui provoque le non parallélisme des roues AV
 Si possible effectué perçage et soudure des tube une fois l'assemblage des fusées et des roues effectués
 (Pour positionner en fonction du parallélisme)

ID	Désignation	Longueur	Qté
B2.1	tube carré 50 x 4	1430	1
B2.2	tube carré 50 x 4	130	2
B2.3	étiré rond Ø20	125	2

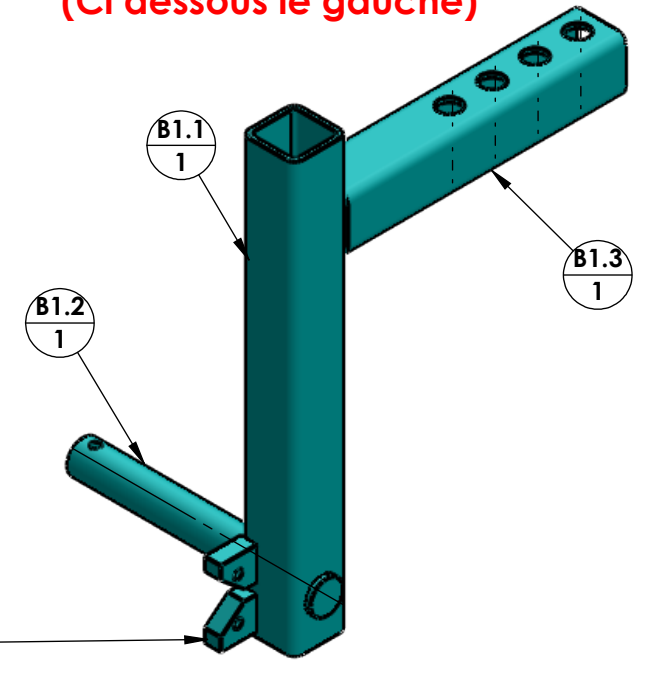
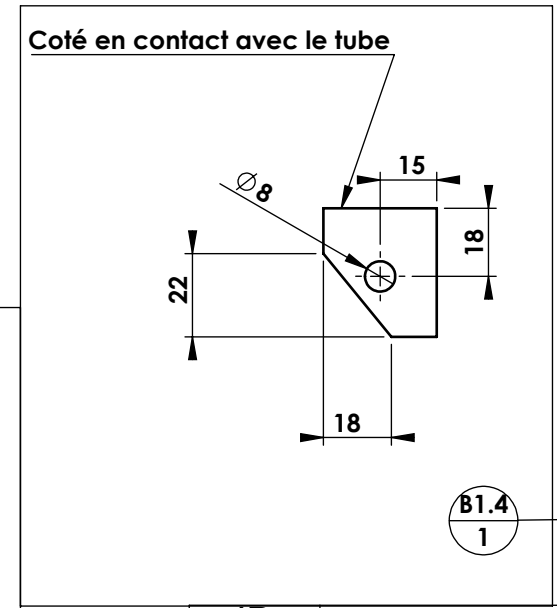
Pas de cordon de soudure



Montage des 4 paliers lisses a l'intérieur
 Necessite de faire sauter les cordons de soudure interne au tube avec un burin
 Positionner avec l'étrier de frein et vis puis pointer

Rondelle Ø30 plastique
 Rondelle Ø30 série MU

**Attention un droite et un gauche
 (Ci dessous le gauche)**

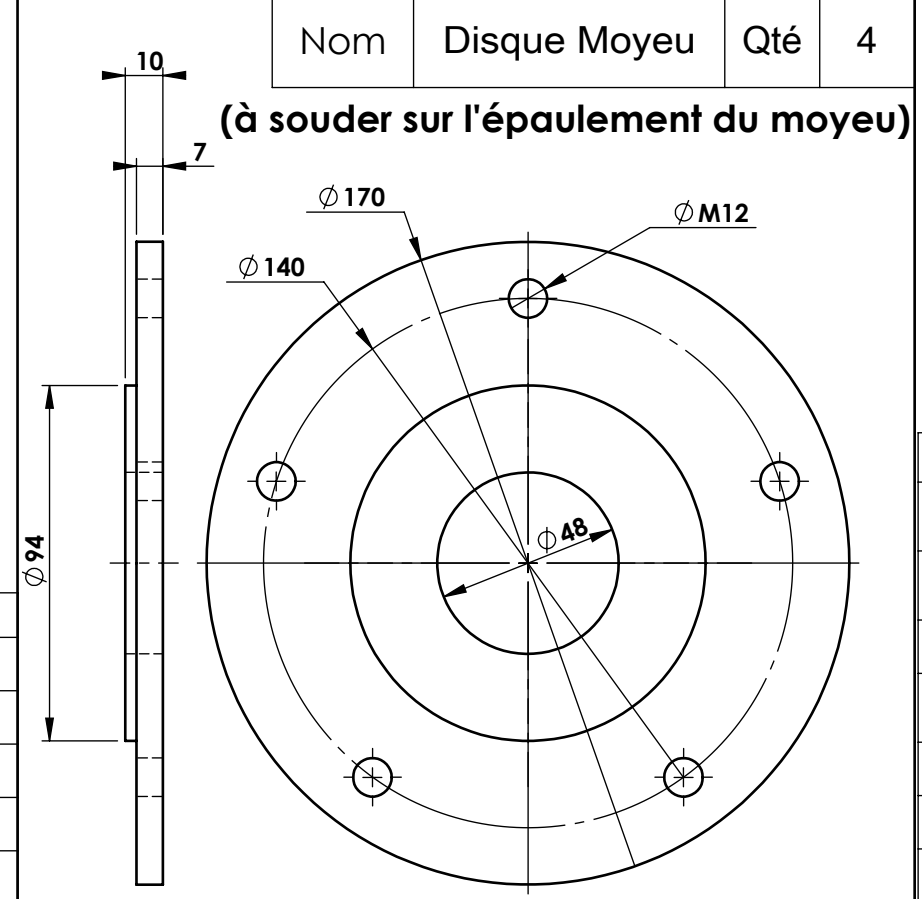
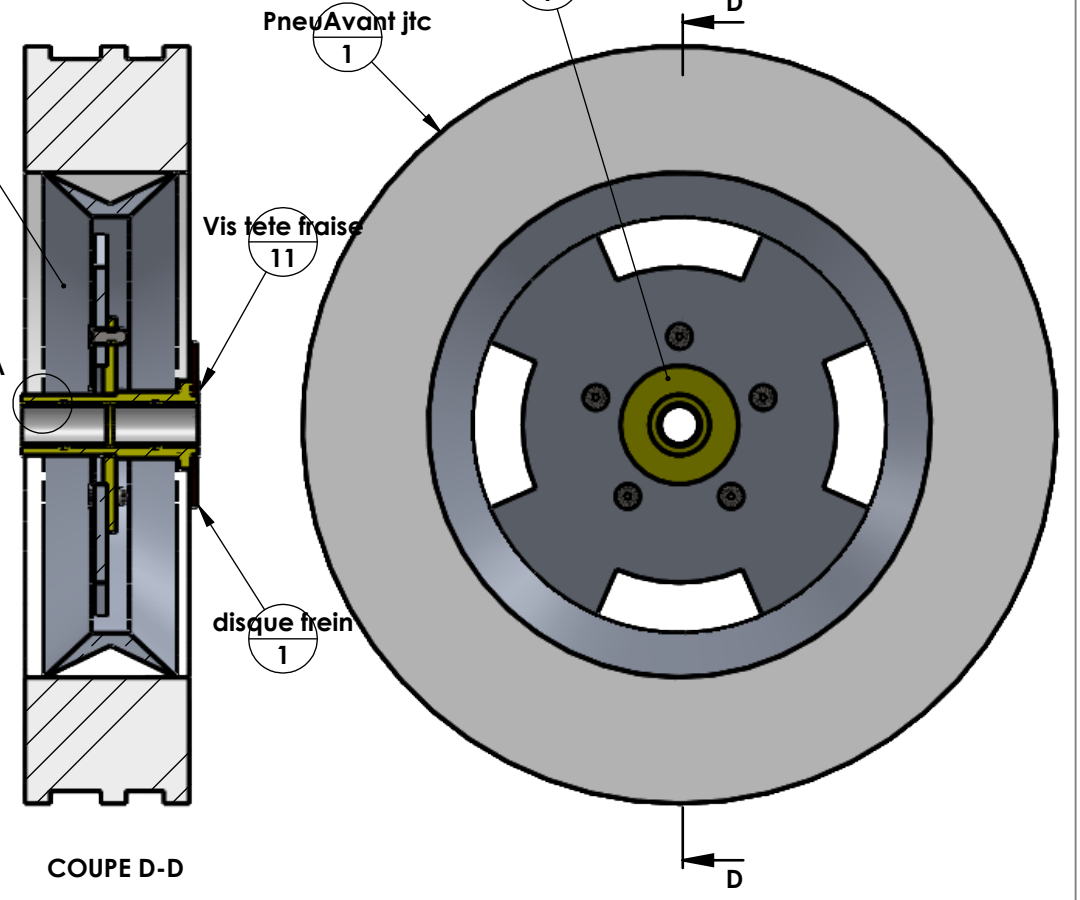
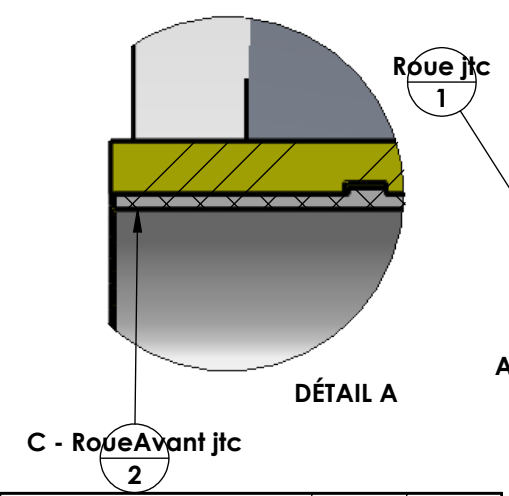
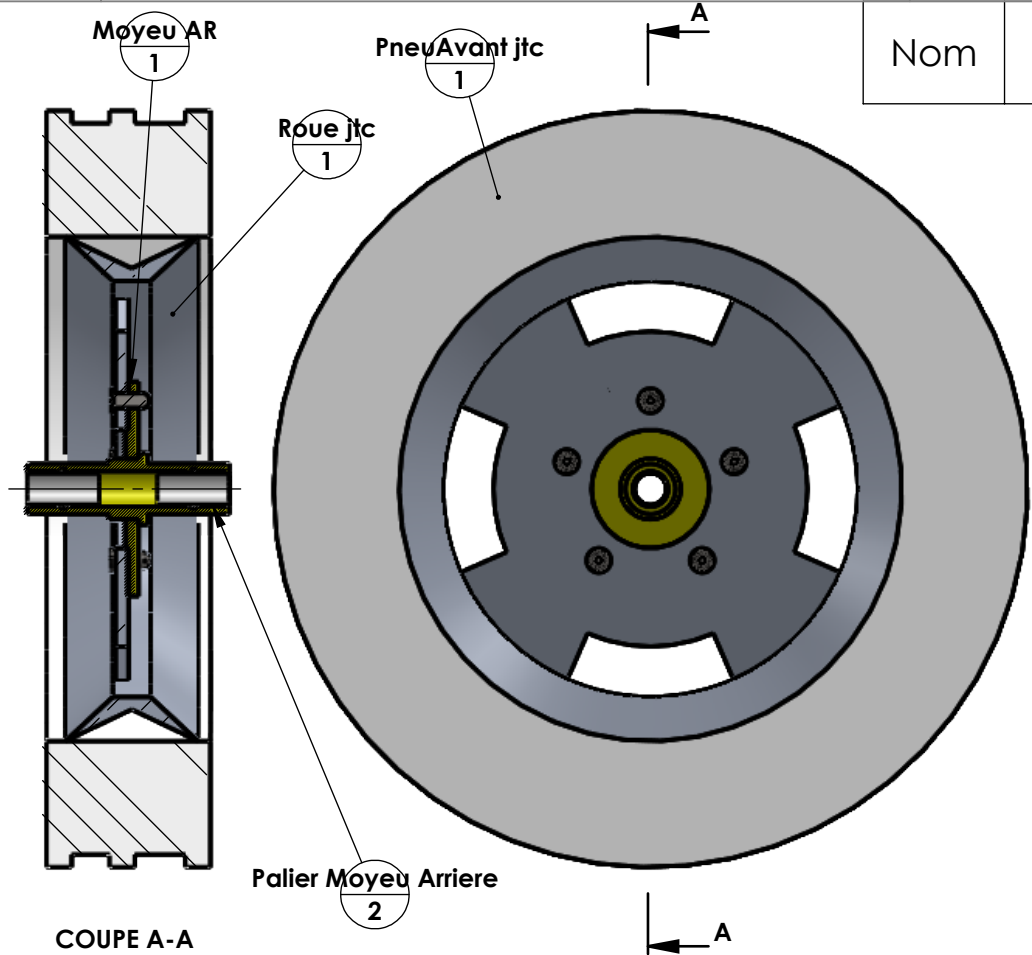


ID	Désignation	Longueur	Qté
B1.1	tube carré 50 x 4	400	1
B1.2	étiré rond Ø30	228	1
B1.3	tube carré 50 x 4	260	1
B1.4	Fer plat 30 x 15	34	2

Nom	Roue AV	Qté	2
-----	---------	-----	---

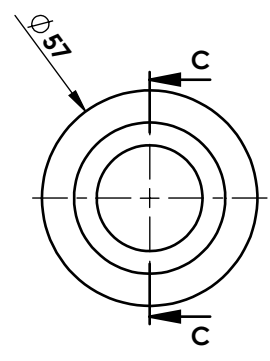
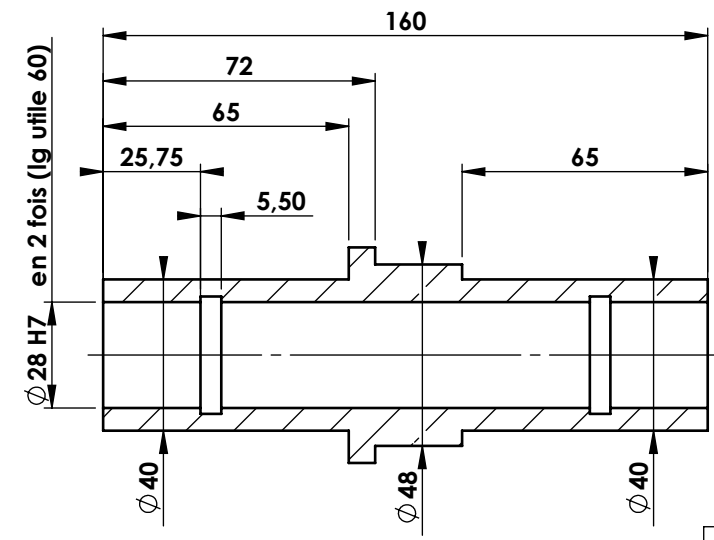


Nom	Roue AR	Qté	2
-----	---------	-----	---

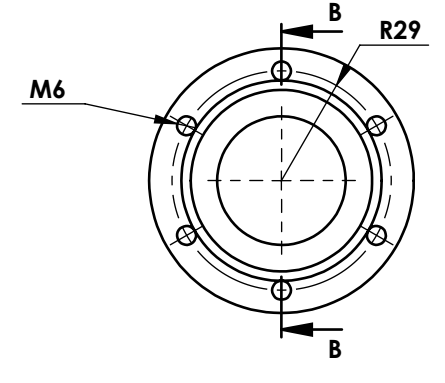
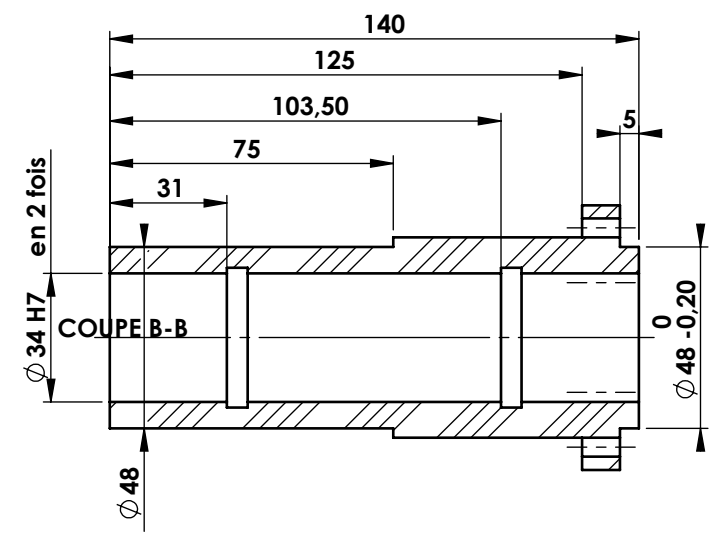


Nom	Désignation	Qté
Roue jtc	Roue 600 x 125 sans moyeu	1
Pneu Avant jtc	Pneu 15 pouces tribande	1
Moyeu AV	Moyeu avant POP4	1
disque frein	Disque frein D130 d48 M6x6	1
Vis tete fraise	Vis FHC M6 x 16	6
Palier Moyeu Avant	Film lisse plastique D34 d30 L67	2
Vis tete fraise	Vis FHC M12 x 30	5

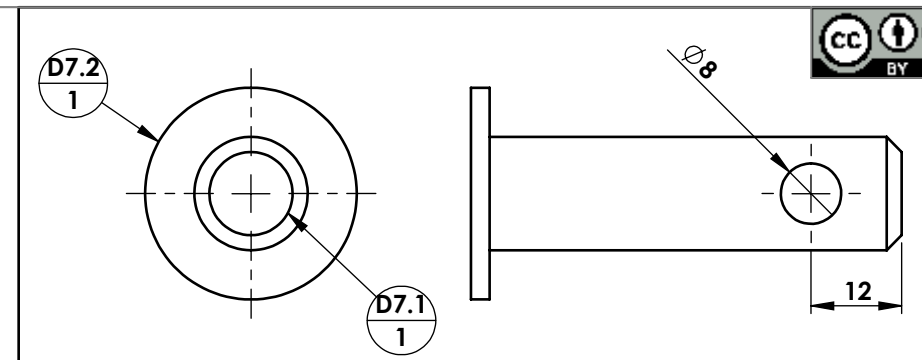
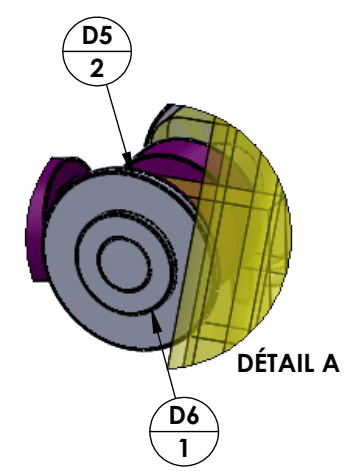
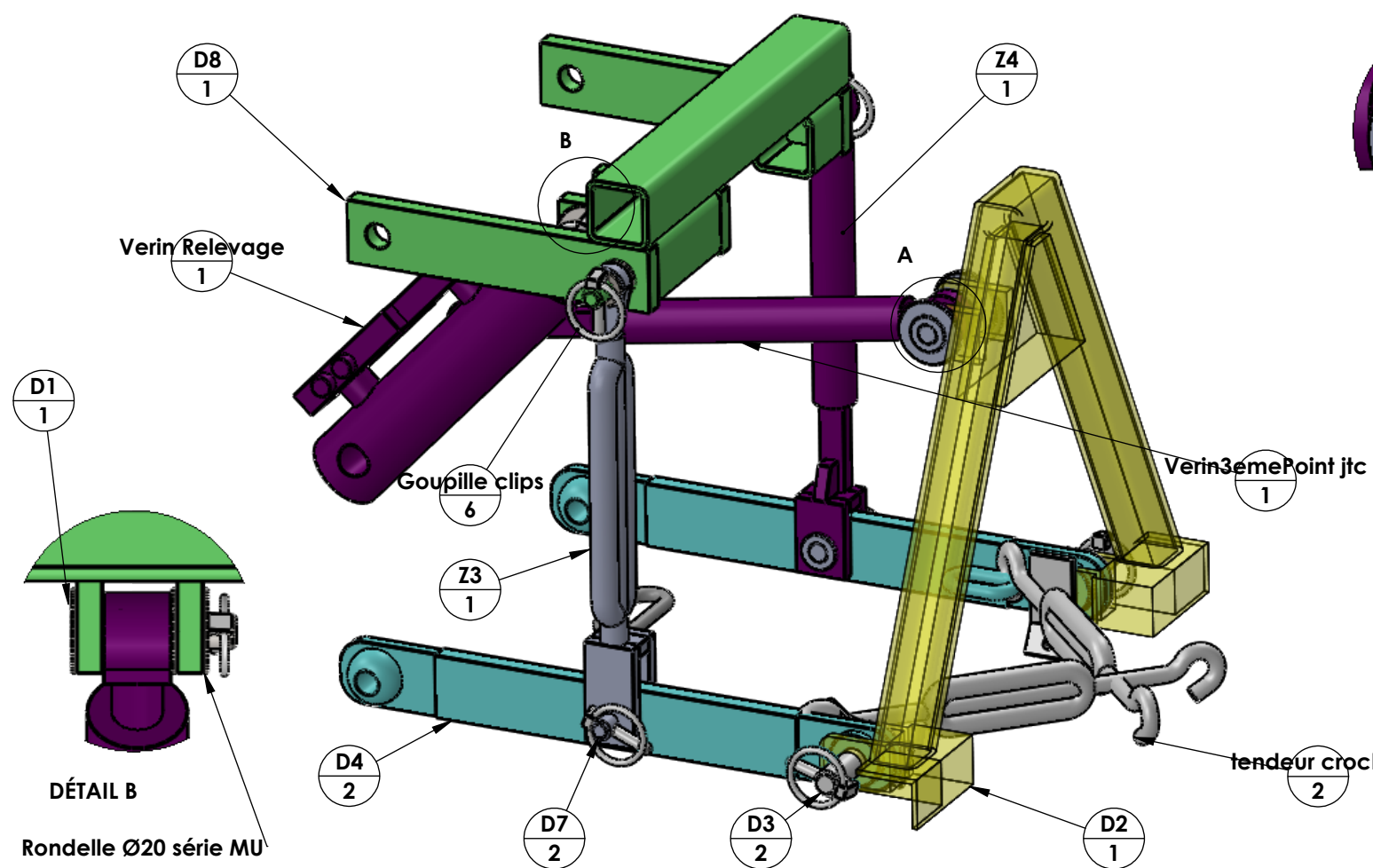
Nom	Désignation	Qté
Roue jtc	Roue 600 x 125 sans moyeu	1
Pneu Avant jtc	Pneu 15 pouces tribande	1
Moyeu AR	Moyeu arrière POP4	1
Palier Moyeu Arriere	Film lisse plastique D28 d25 L57	2
Vis tete fraise	Vis FHC M12 x 30	5



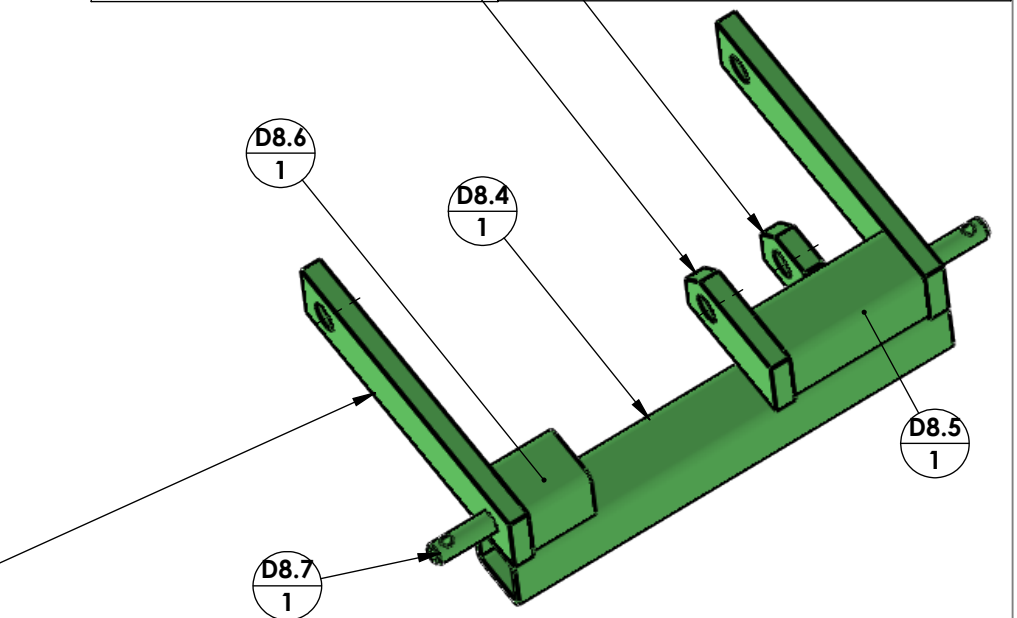
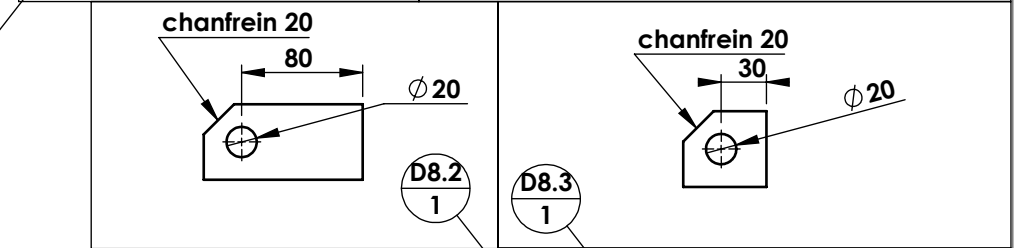
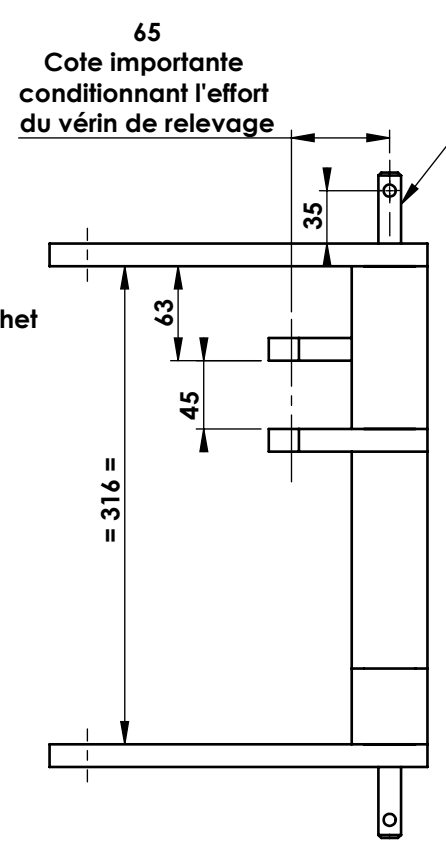
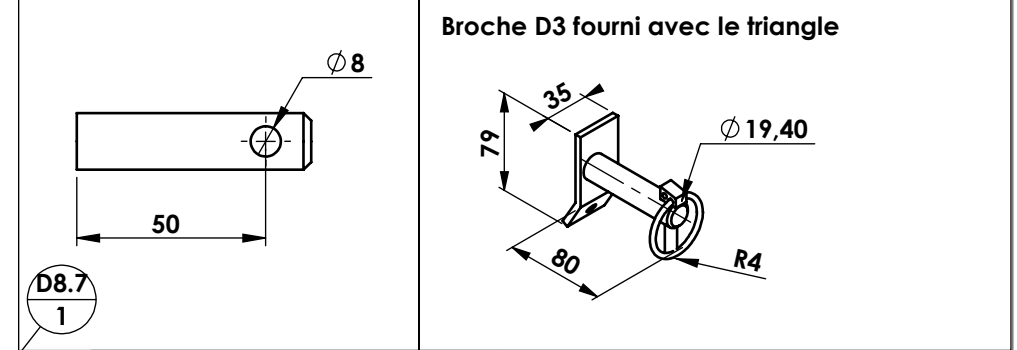
Nom	Moyeu AR	Qté	2
-----	----------	-----	---



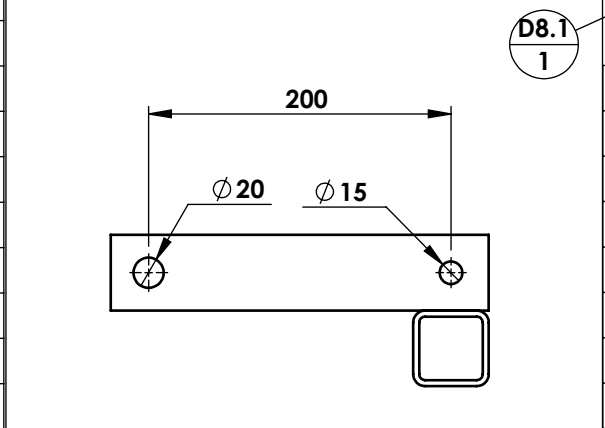
Nom	Moyeu AV	Qté	2
-----	----------	-----	---



ID	Désignation	Longueur	Qté
D7.1	étré rond Ø15	57	1
D7.2	Rondelle Ø14 série LU		1

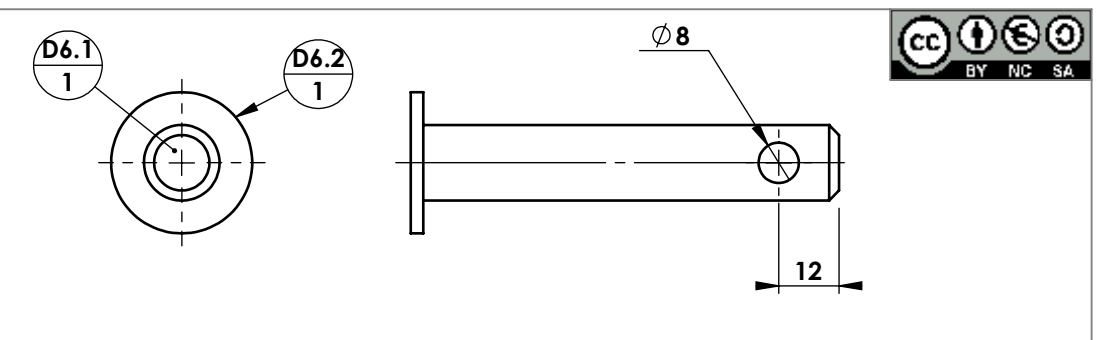


Nom	Désignation	Qté
Chaine	Chaine 10 x 65	1
D1	Broche verin haute	1
D2	Triangle mâle communale petit	1
D3	Broche triangle basse	2
D4	Bras Relevage	2
D5	Coupelle centrage	2
D6	Broche triangle haut	1
D7	Broche relevage bas	2
D8	Barre Relevage	1
Goupille clips	Goupille clips Ø8	6
Palier Verin	palier plastique lisse D25 d20 L30	1
Rondelle	Rondelle Ø20 série MU	2
Rondelle	Rondelle Ø14 série LU	13
Verin3emePoint jtc	Vérin double effet 20 x 32 C150 E323 GK	1
Verin Relevage	Vérin double effet 25 x 40 C200 E346 ST	1
Z3	Chandelle vis	1
Z4	Vérin double effet 20 x 32 C150 E323 GK	1
tendeur crochet	tendeur M12 250-330 crochet	2

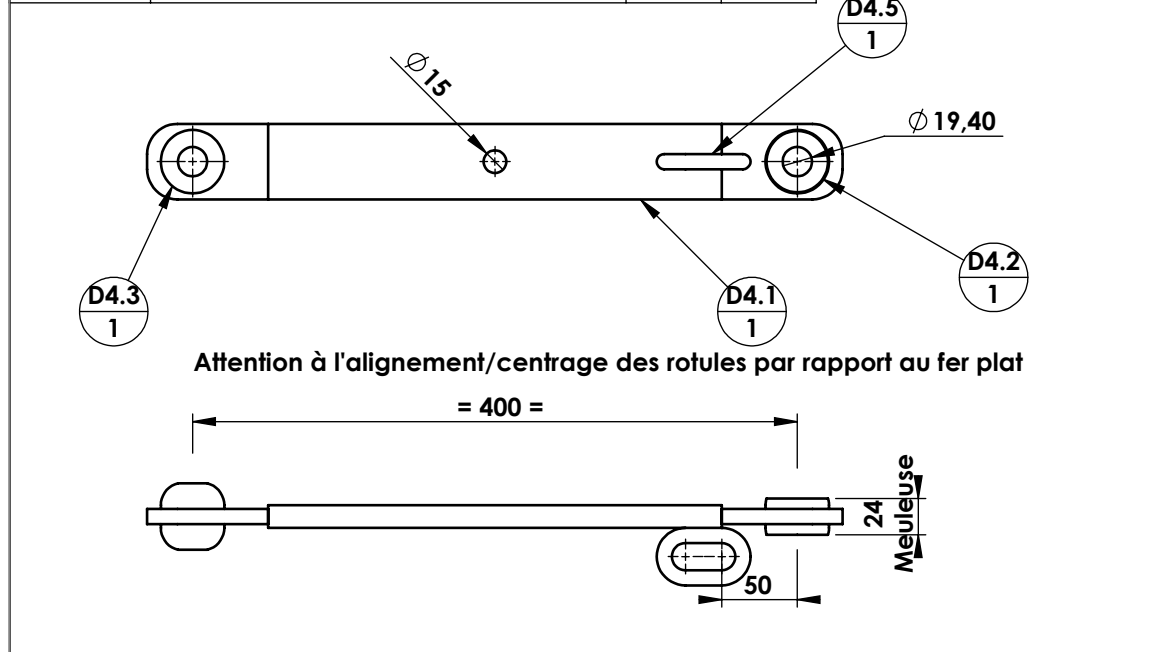


ID	Désignation	LONGUEUR	Qté
D8.1	fer plat 50 x 15	250	2
D8.2	fer plat 50 x 15	105	1
D8.3	fer plat 50 x 15	55	1
D8.4	tube carré 50 x 4	346	1
D8.5	tube carré 50 x 4	108	1
D8.6	tube carré 50 x 4	50	1
D8.7	étré rond Ø15	62	2

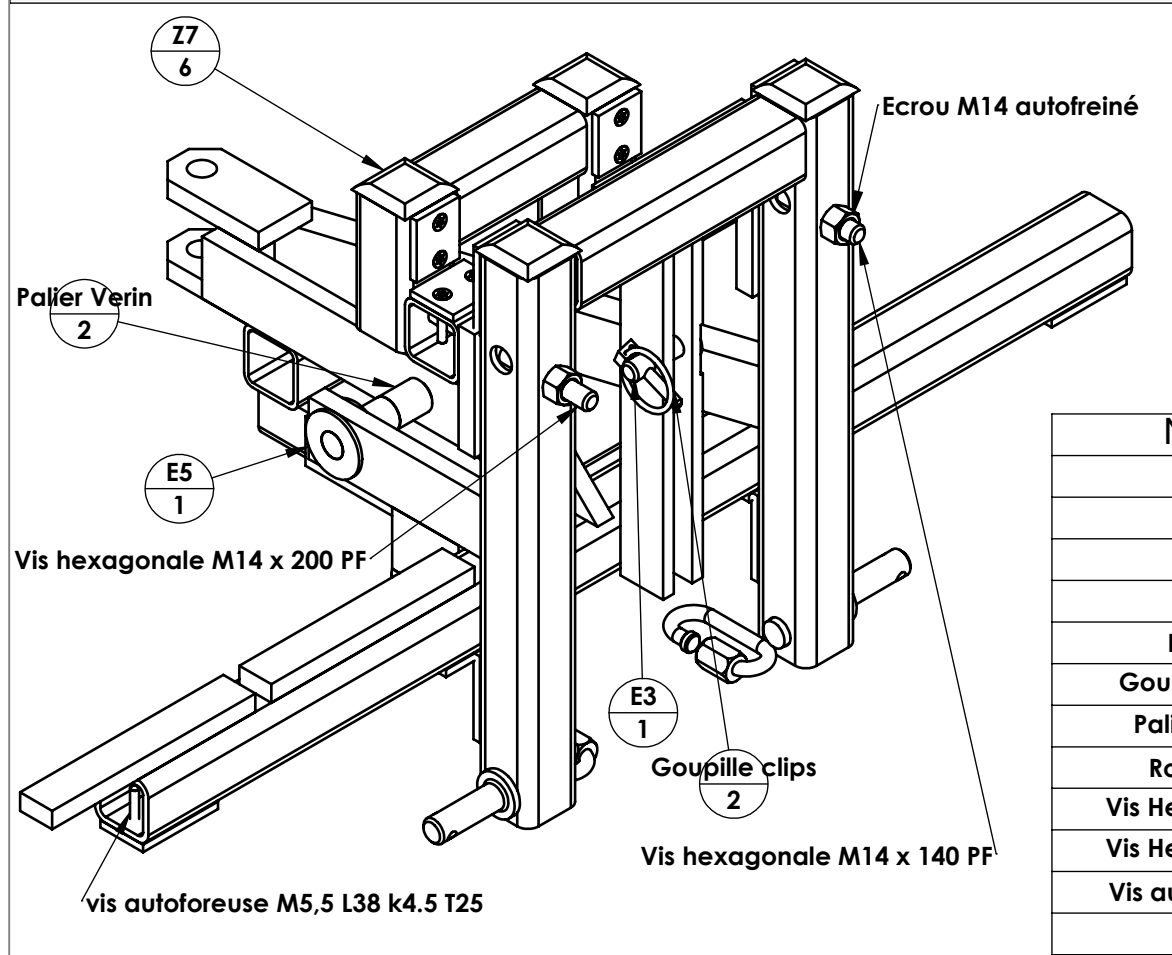
Nom	Coupelle centrage	Qté	2
-----	-------------------	-----	---



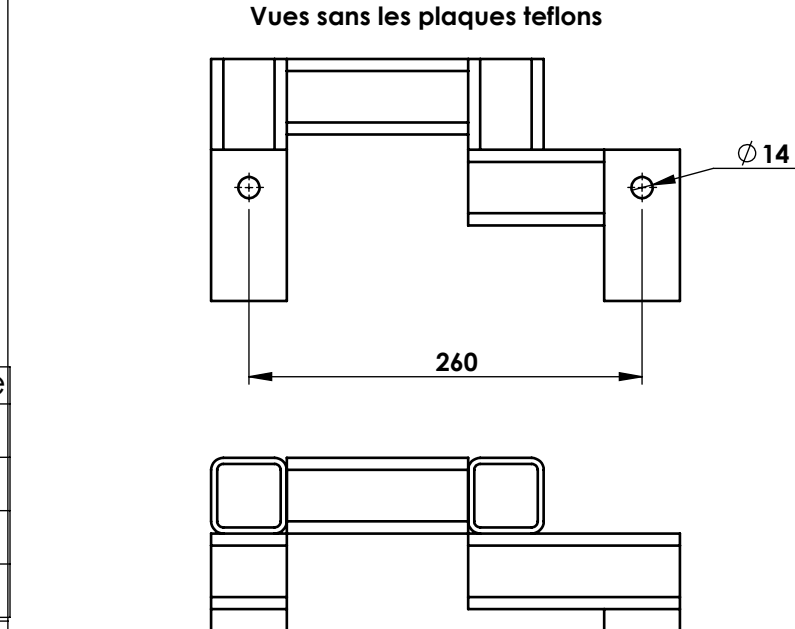
Nom	Bras Relevage	Qté	2
-----	---------------	-----	---



ID	Désignation	Longueur	Qté
D4.1	fer plat 50 x 15	300	1
D4.2	Rotule a souder 19.4		1
D4.3	Rotule a souder 19.4		1
D4.5	Maillon chaine 10 x 40	500	1



ID	Désignation	Longueur	Qté
D5.1	étiré rond Ø20	12	1
D5.2	Rondelle Ø20 série MU		1

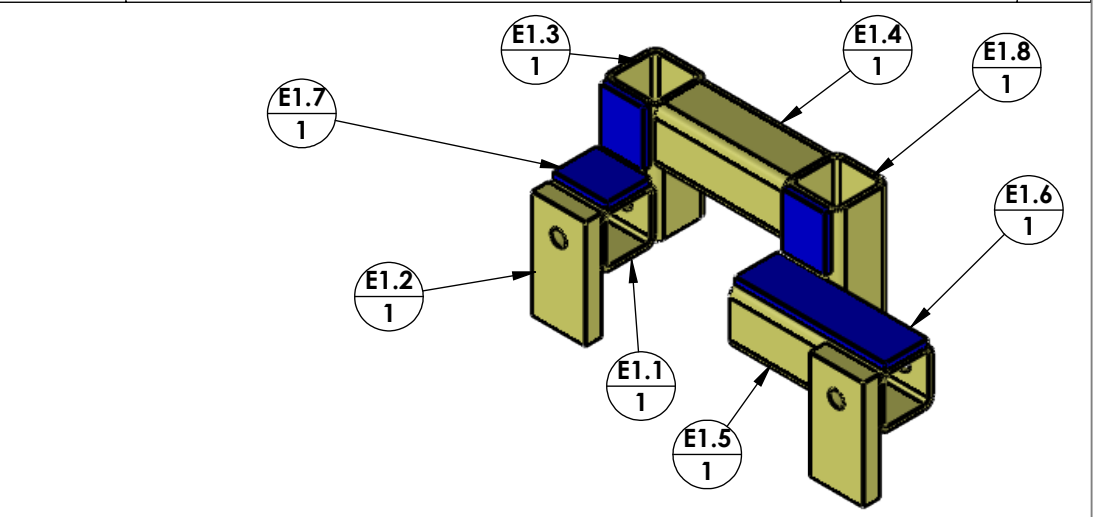


Point Iglidur

- Le plaque de plastique sont découpé à la bonne dimension avec une scie à métaux (cassant)
- Elles sont ensuite percé en 6 et fraisé avec un foret de 14
- Puis les tube sont prepercé en 5 avec l'aide d'un gabarit de perçage pour ne pas casser le foret et respecter l'ecart
- Enfin les vis autoforeuse M6 à tête fraisée sont mise en place : faire attention à ce que la tête n'affleure pas

Nom	Désignation	Qté
E1	Glissiere haute	1
E2	Glissiere Basse	1
E3	Broche 3eme point relevage	1
E5	Broche basse verin	1
Ecrou	Ecrou M14 autofreiné	2
Goupille clips	Goupille clips Ø8	2
Palier Verin	palier plastique lisse D25 d20 L30	2
Rondelle	Rondelle Ø20 série MU	1
Vis Hexagonale	Vis hexagonale M14 x 200 PF	1
Vis Hexagonale	Vis hexagonale M14 x 140 PF	1
Vis autoforeuse	vis autoforeuse M5,5 L38 k4.5 T25	38
Z7	Bouchon tube 50 x 4	6

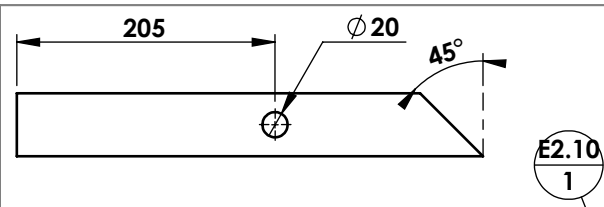
ID	Désignation	Longueur	Qté
D6.1	étiré rond Ø15	85	1
D6.2	Rondelle Ø14 série LU		1



Les perçage traversant sont percé en 14 et en 15
 Le trou débouchant en 14 et les autres en 15 pour permettre leur alignement
 Sur E1.6 par exemple il y a un trou en 15 et un en 14 dans le même axe

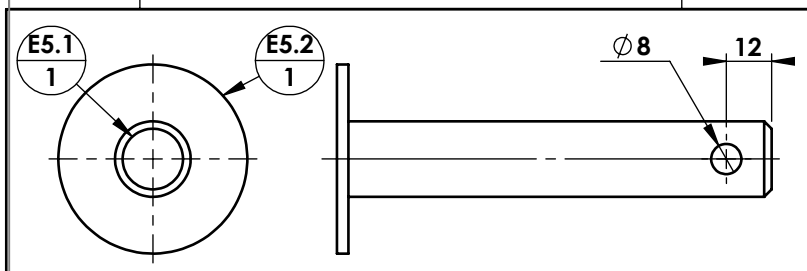
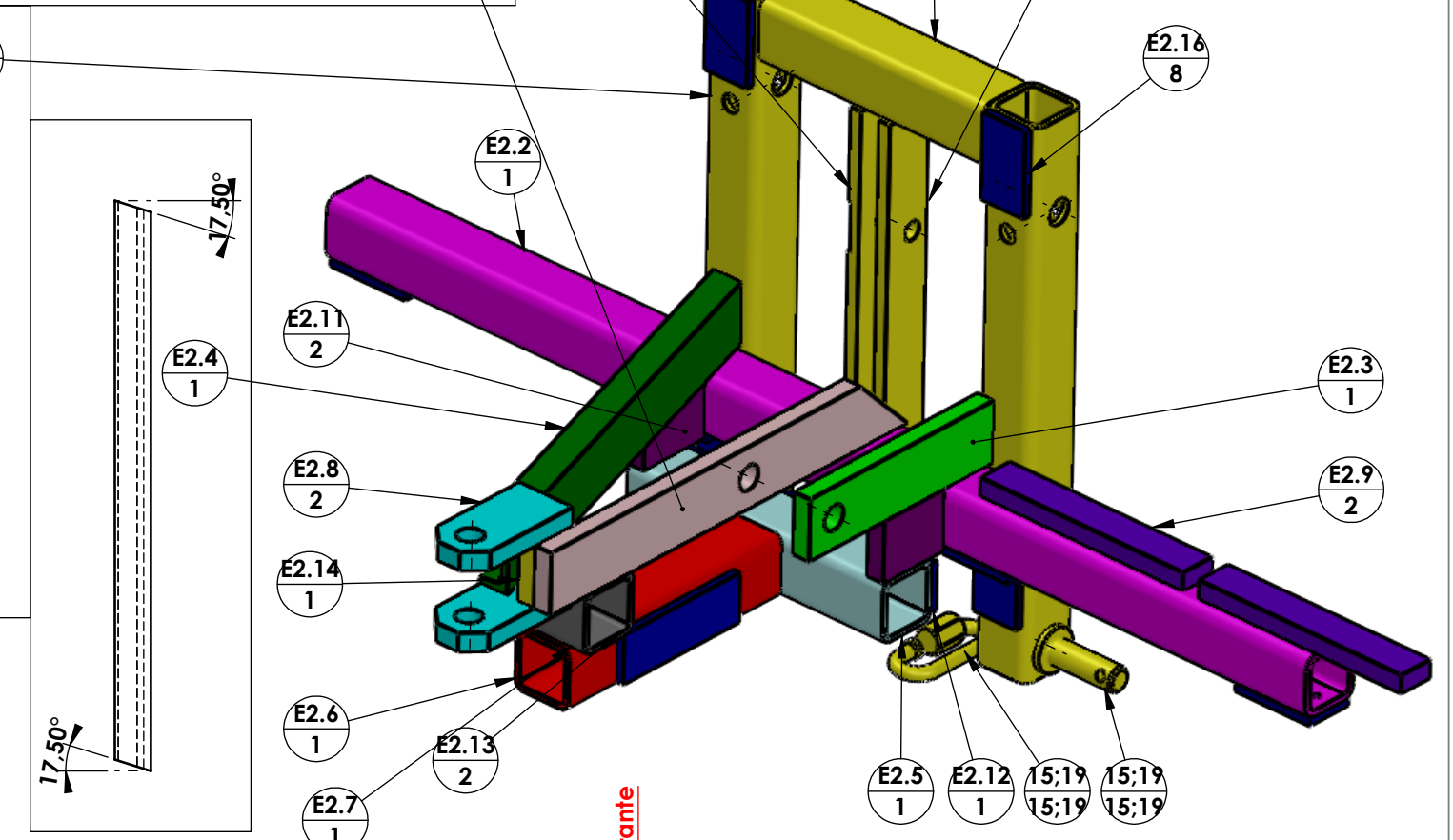
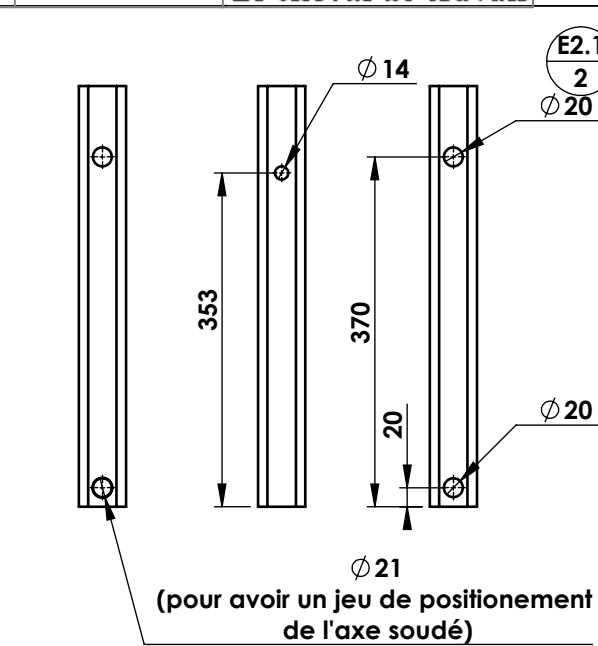
ID	Désignation	Longueur	Qté
E1.1	tube carré 50 x 4	50	1
E1.2	fer plat 50 x 15	100	2
E1.3	tube carré 50 x 4	110	1
E1.4	tube carré 50 x 4	120	1
E1.5	tube carré 50 x 4	140	1
E1.6	plastique iglidur 40 x 6	140	1
E1.7	plastique iglidur 40 x 6	50	3
E1.8	tube carré 50 x 4	110	1

ID	Désignation	Longueur	Qté
D1.1	étiré rond Ø20	98	1
D1.2	Rondelle Ø20 série MU		1

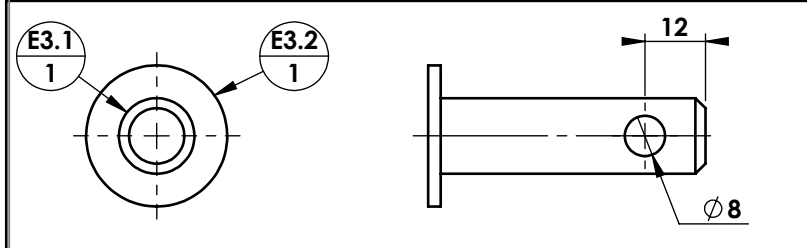


ATTENTION LORS DE LA SOUDURE LA BARRE E2.2 SE CINTRE : Bien brider la pièce et faire des cordon du coté opposé de la pièce si besoin

ID	Désignation	LONGUEUR	Qté
E2.1	tube carré 50 x 5	445	2
E2.2	tube carré 50 x 5	920	1
E2.3	fer plat 50 x 15	190	1
E2.4	Fer U 50 x 25 x 5	396	1
E2.5	tube carré 50 x 4	240	1
E2.6	tube carré 50 x 4	220	1
E2.7	tube carré 50 x 4	77	1
E2.8	fer plat 50 x 15	100	2
E2.9	Fer plat 30 x 15	110	2
E2.10	fer plat 50 x 15	370	1
E2.11	fer plat 50 x 15	62	2
E2.12	plastique iglidur 40 x 6	240	1
E2.13	plastique iglidur 40 x 6	120	2
E2.14	fer plat 50 x 15	38	1
E2.15	tube carré 50 x 4	210	1
E2.16	plastique iglidur 40 x 6	70	8
E2.17	étiré plat 40 x 10	280	1
E2.18	étiré plat 40 x 10	280	1
E2.19	axe bas relevage	0	2
E2.20	Maillon rapide Ø10mm	0	2

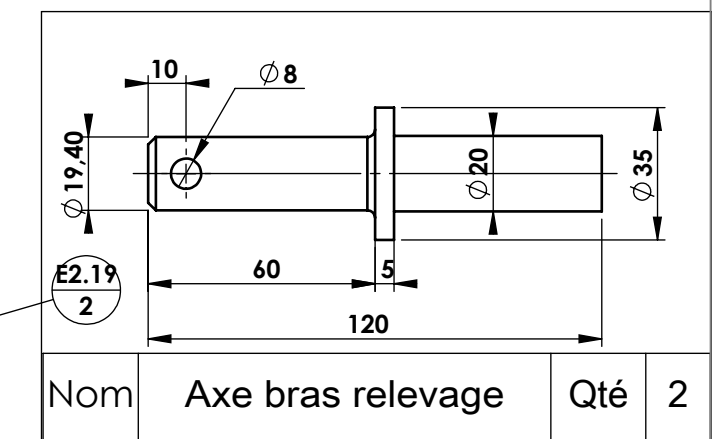
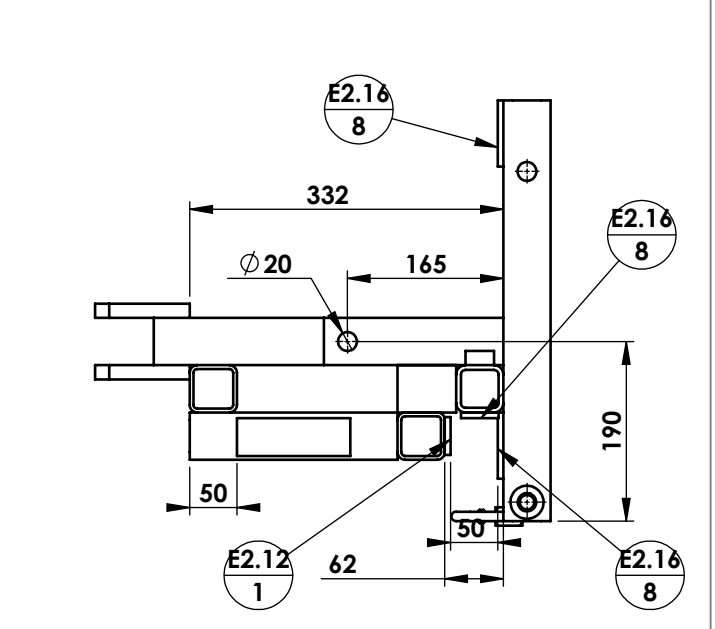
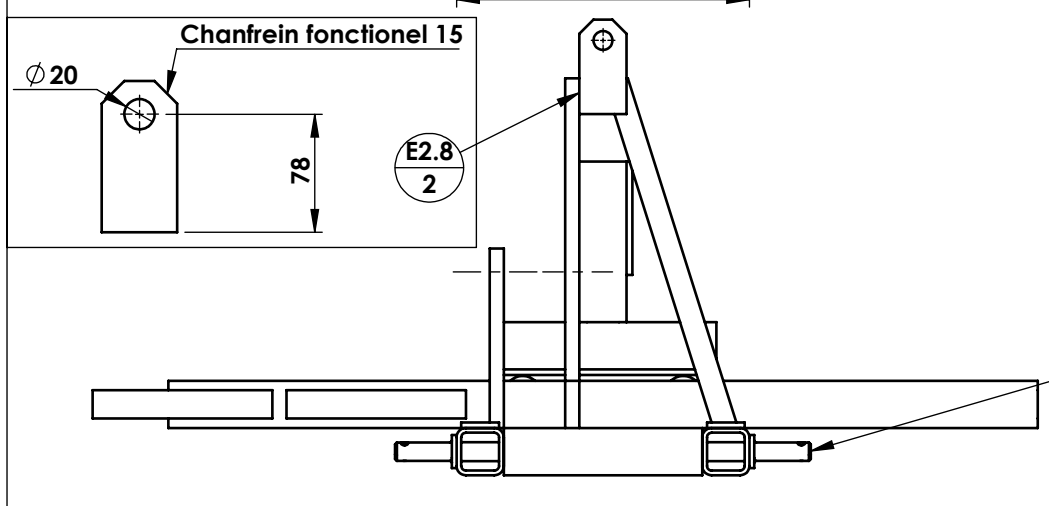
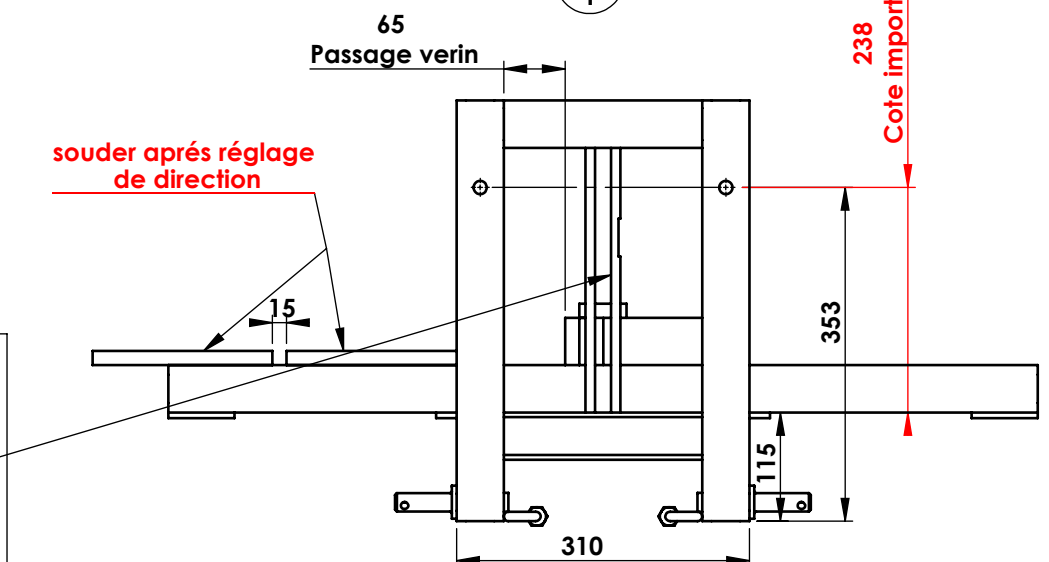
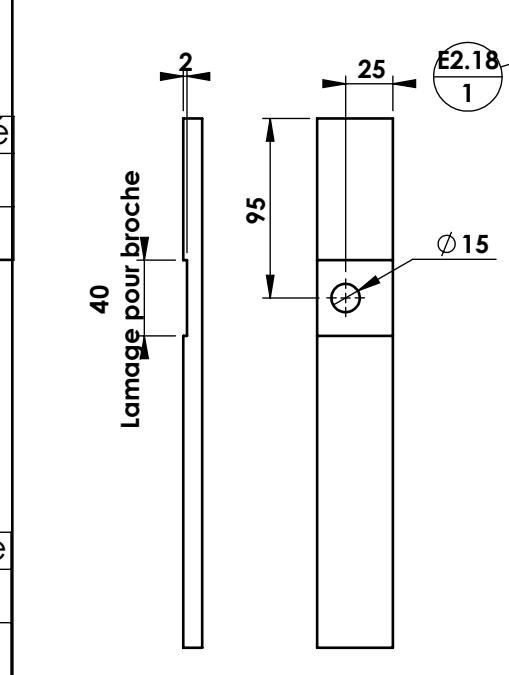


ID	Désignation	Longueur	Qté
E5.1	étiré rond Ø20	115	1
E5.2	Rondelle Ø20 série MU		1



ID	Désignation	Longueur	Qté
E3.1	étiré rond Ø15	55	1
E3.2	Rondelle Ø14 série LU		1

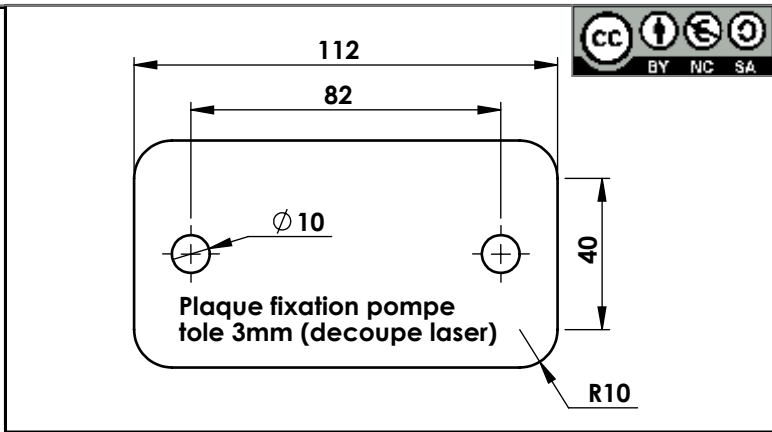
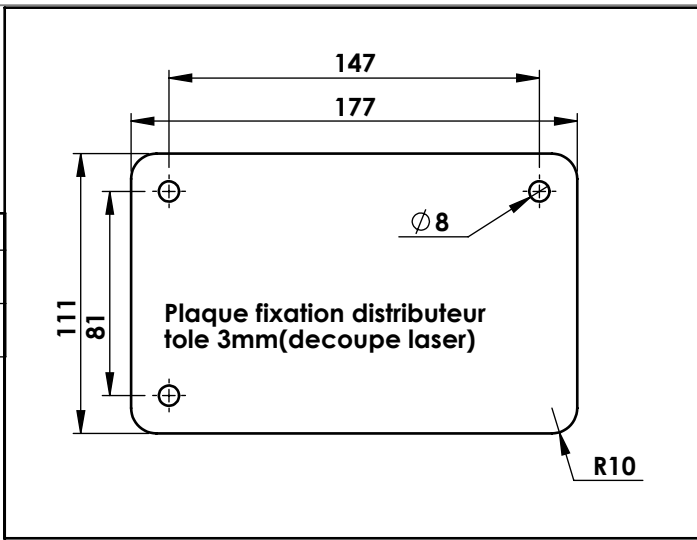
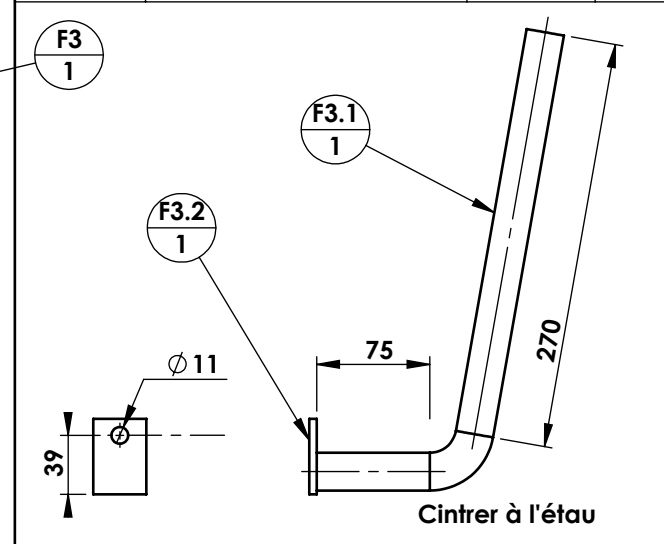
E2.17 est identique mais sans le lamage



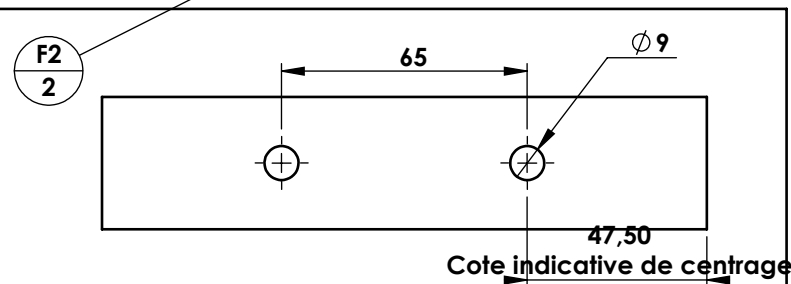
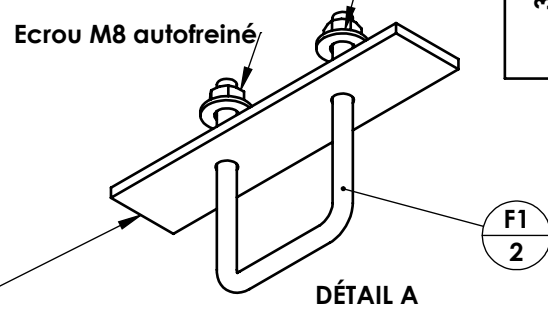
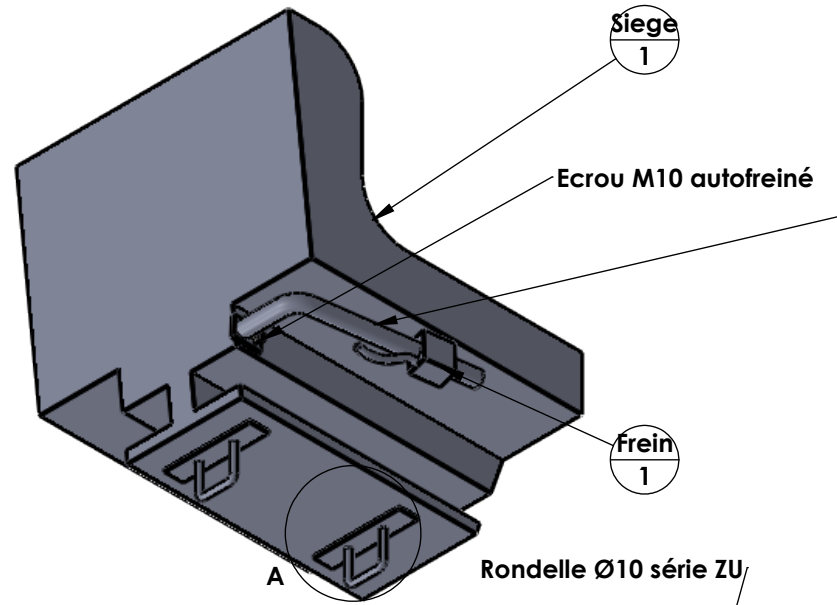
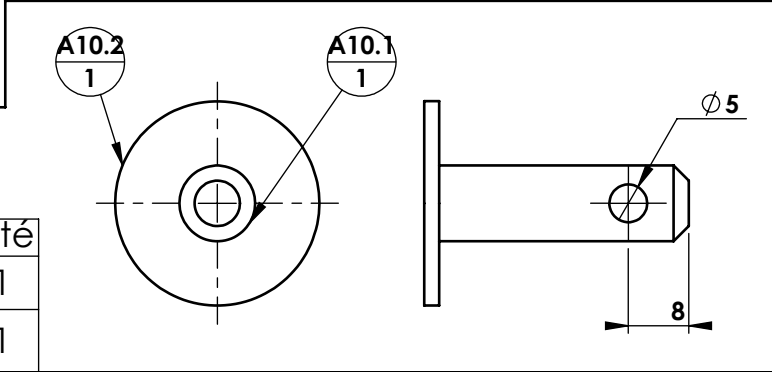
Nom	Qté
Axe bras relevage	2



ID	Désignation	Longueur	Qté
F3.1	tube rond 25 x 2	386.54	1
F3.2	fer plat 35 x 5	50	1

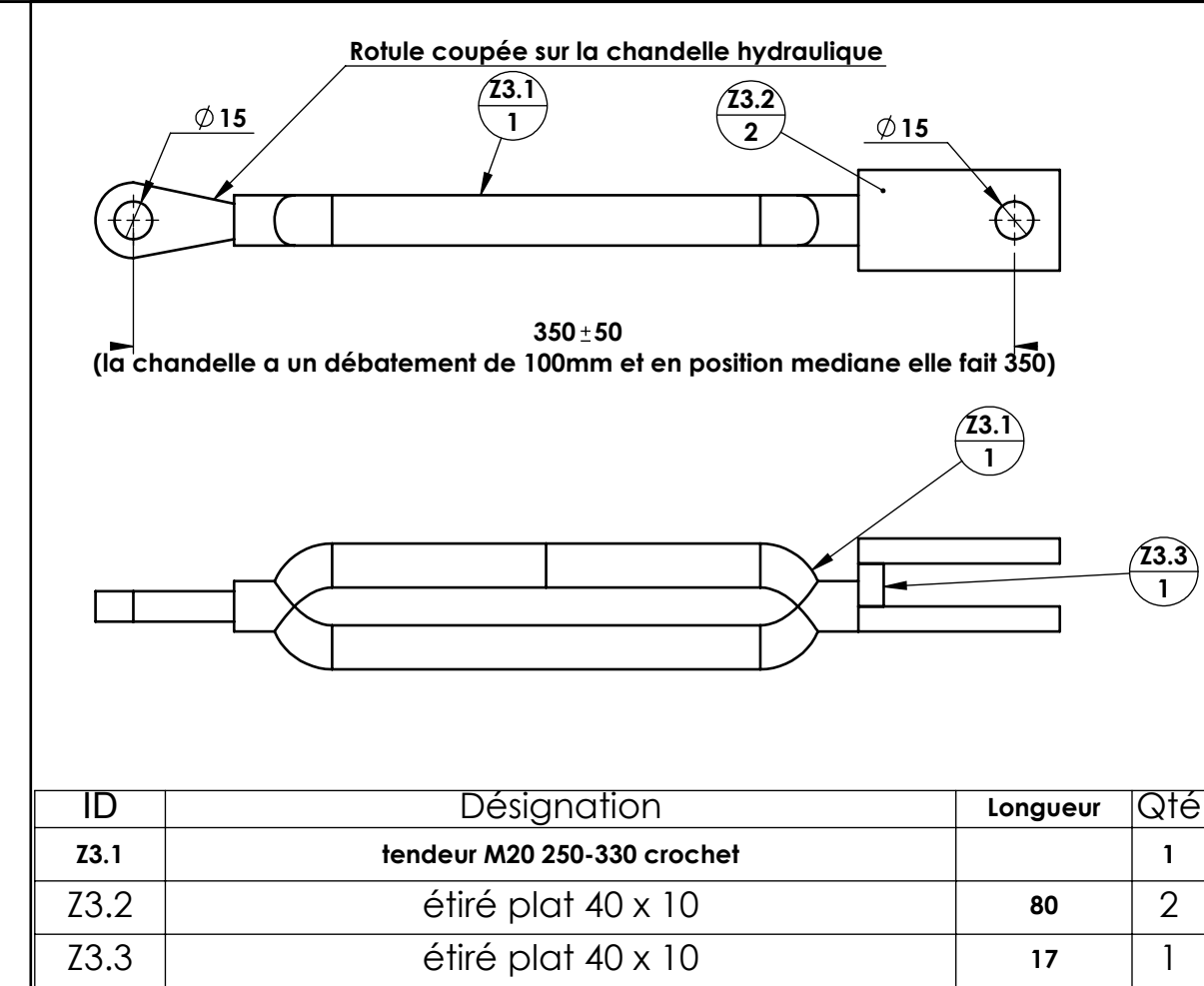
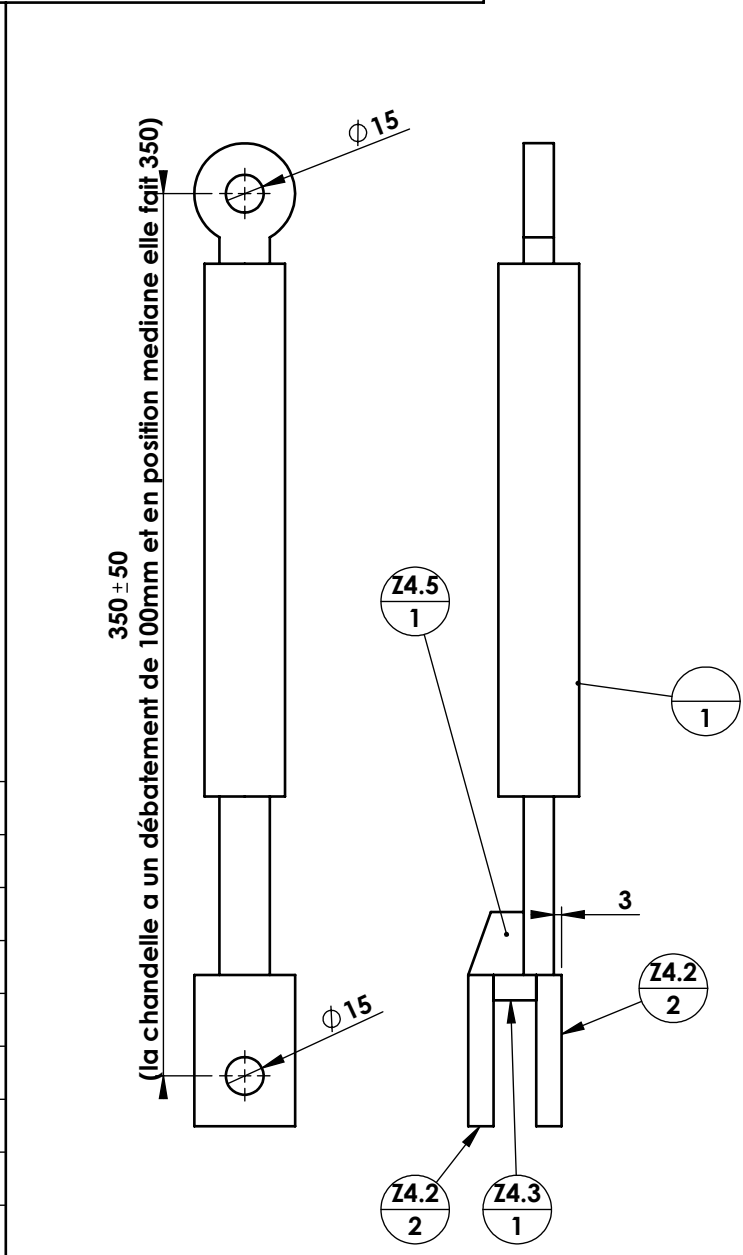


ID	Désignation	Longueur	Qté
A10.1	étiré rond Ø10	35	1
A10.2	Rondelle Ø10 serie LU		1



ID	Désignation	Longueur	Qté
F2	fer plat 35 x 5	160	1

Nom	Désignation	Quantité
Ecrou	Ecrou M8 autofreiné	4
Ecrou	Ecrou M10 autofreiné	1
F1	Bride siege	2
F2	Renfort siege	2
F3	fixation frein	1
Frein	frein quad à disque hydraulique	1
Rondelle	Rondelle Ø10 série ZU	4
Siege	Siege PVC suspension mécanique	1

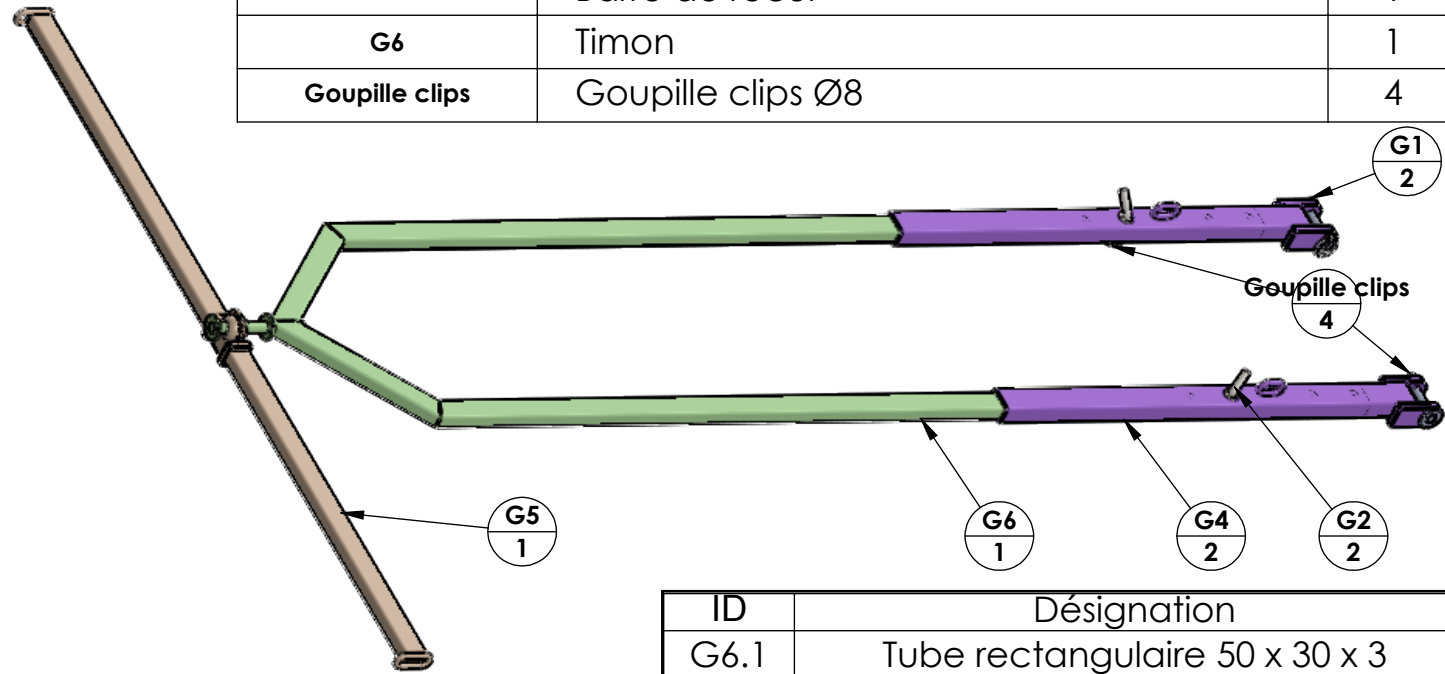


ID	Désignation	Longueur	Qté
Z3.1	tendeur M20 250-330 crochet		1
Z3.2	étiré plat 40 x 10	80	2
Z3.3	étiré plat 40 x 10	17	1

ID	Désignation	Longueur	Qté
Z4.2	Vérin double effet 20 x 32 C150 E323 GK		1
Z4.2	étiré plat 40 x 10	60	2
Z4.3	étiré plat 40 x 10	17	1
Z4.5	étiré plat 40 x 10	25	1

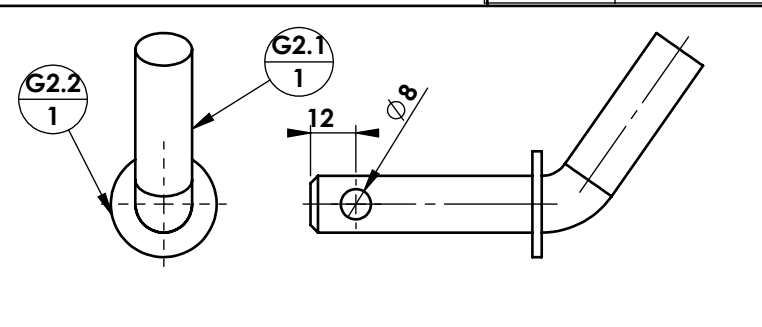
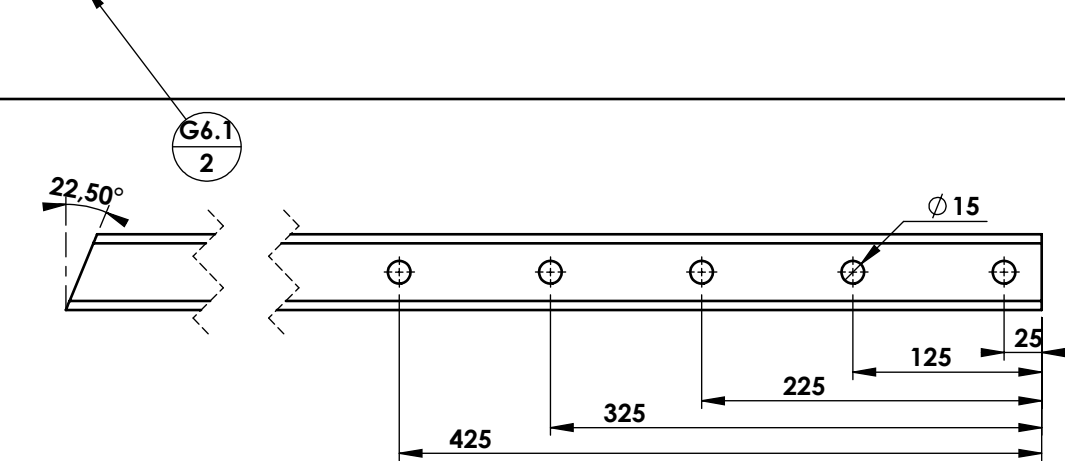
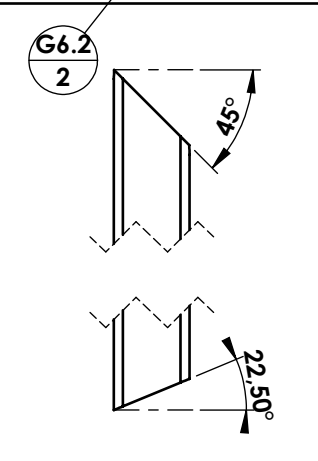
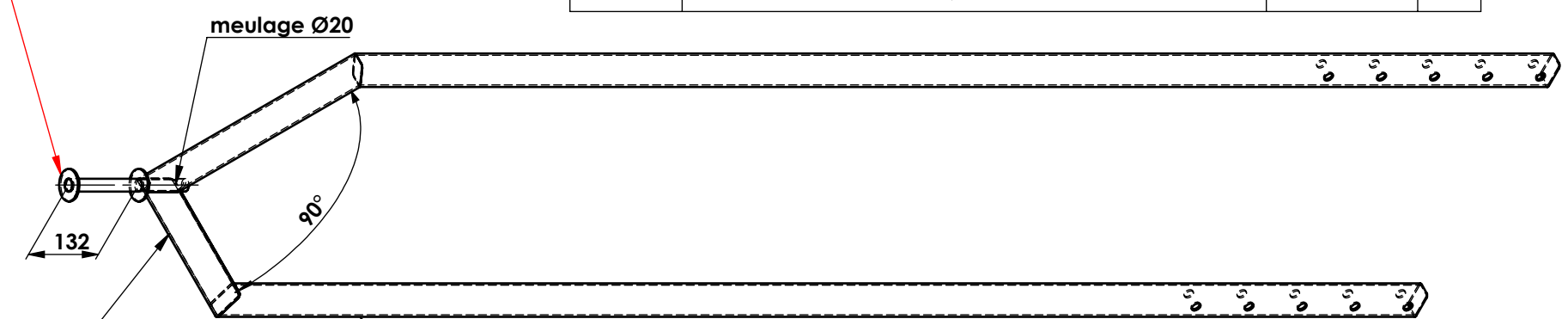


Nom	Désignation	Qté
G1	Axe timon	2
G2	Broche réglage timon	2
G4	Reglage timon	2
G5	Barre de recul	1
G6	Timon	1
Goupille clips	Goupille clips Ø8	4

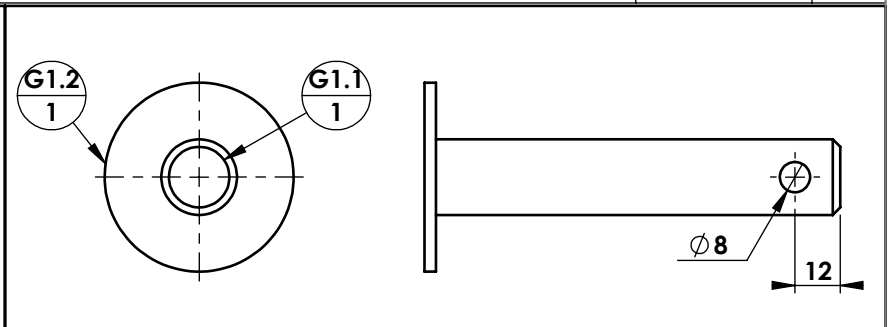


ID	Désignation	LONGUEUR	Qté
G6.1	Tube rectangulaire 50 x 30 x 3	2260	2
G6.2	Tube rectangulaire 50 x 30 x 3	389	2
G6.3	étiré rond Ø20	220	1
G6.4	Rondelle Ø20 série MU	0	2

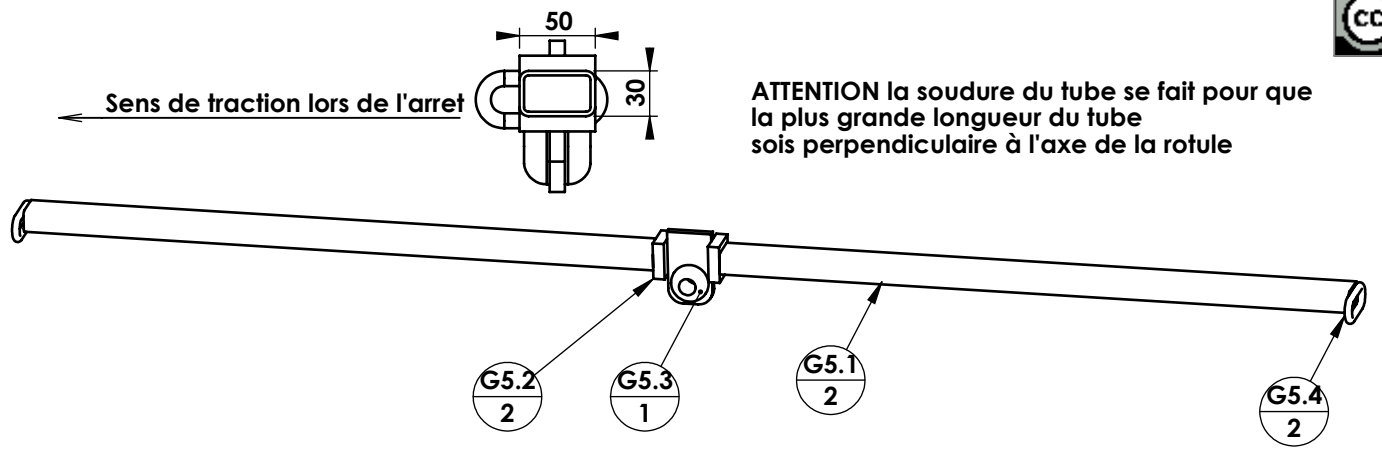
soudure après mise en place du bras G5



ID	Désignation	LONGUEUR	Qté
G2.1	étiré rond Ø15	116	1
G2.2	Rondelle Ø14 série LU	0	1



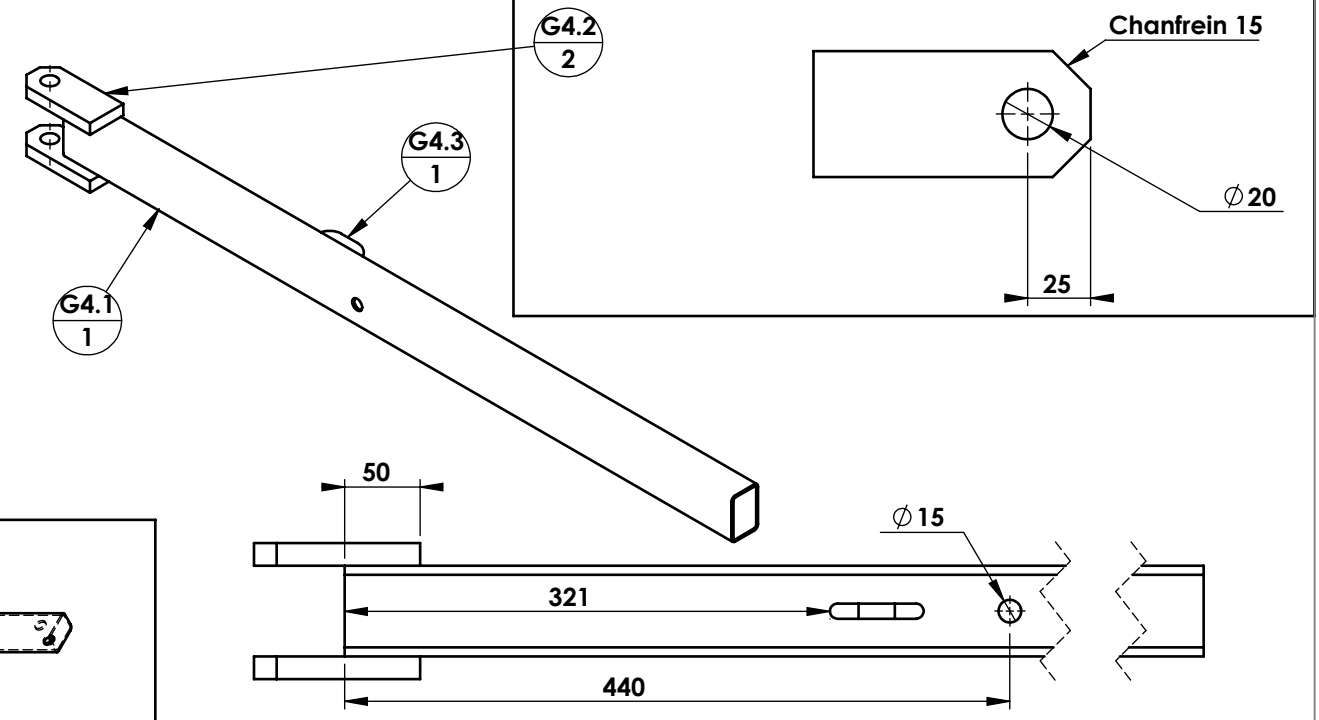
ID	Désignation	Longueur	Qté
G1.1	étiré rond Ø20	110	1
G1.2	Rondelle Ø20 série MU		1



Sens de traction lors de l'arrêt

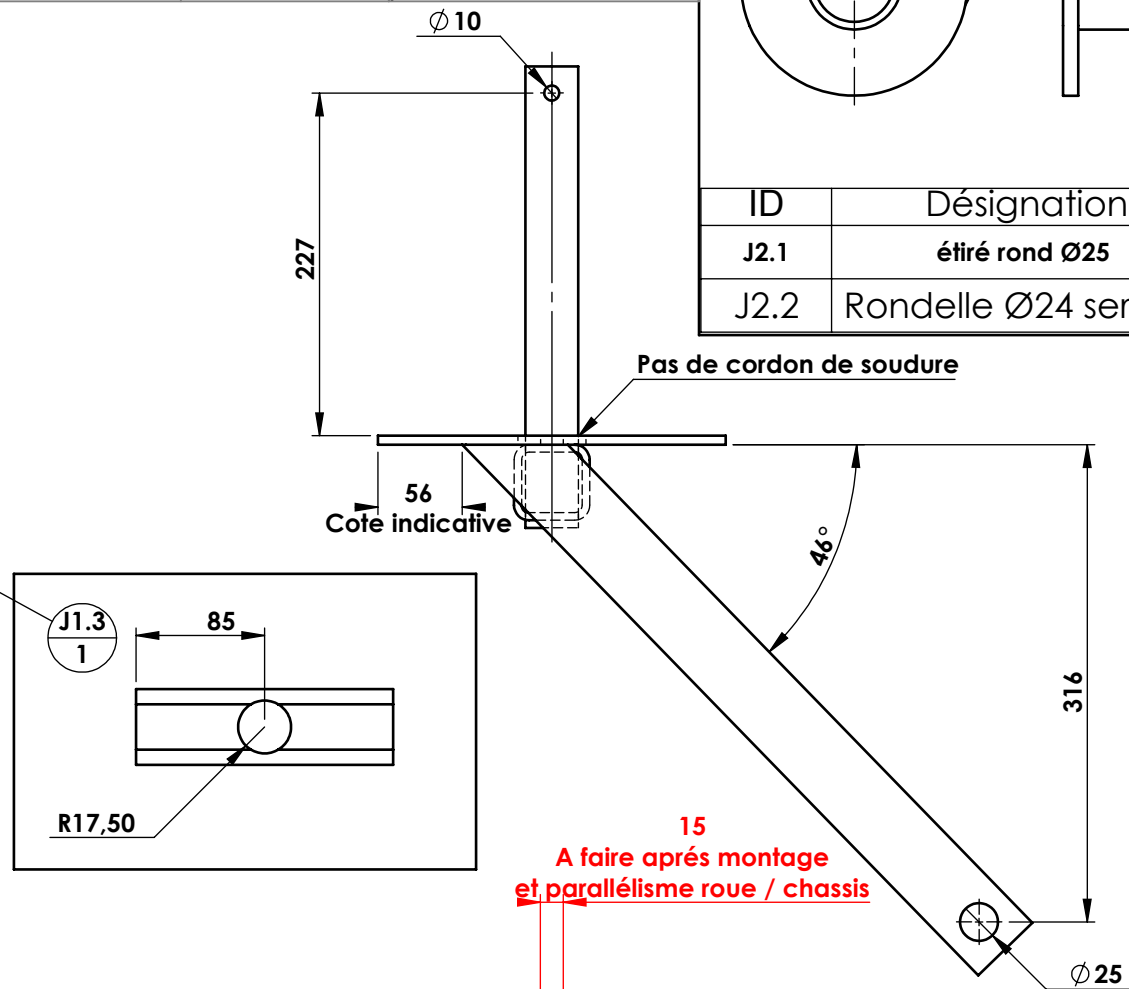
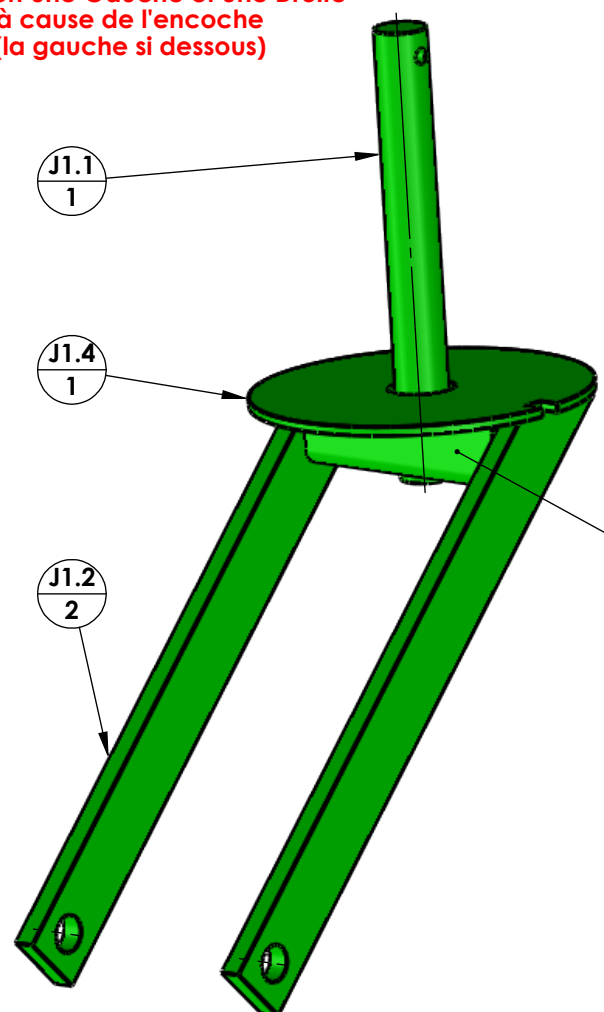
ATTENTION la soudure du tube se fait pour que la plus grande longueur du tube sois perpendiculaire à l'axe de la rotule

ID	Désignation	Longueur	Qté
G5.1	Tube rectangulaire 50 x 30 x 3	855	2
G5.2	fer plat 50 x 15	50	2
G5.3	Rotule a souder 22.6		1
G5.4	Maillon chaine 10 x 65	500	2

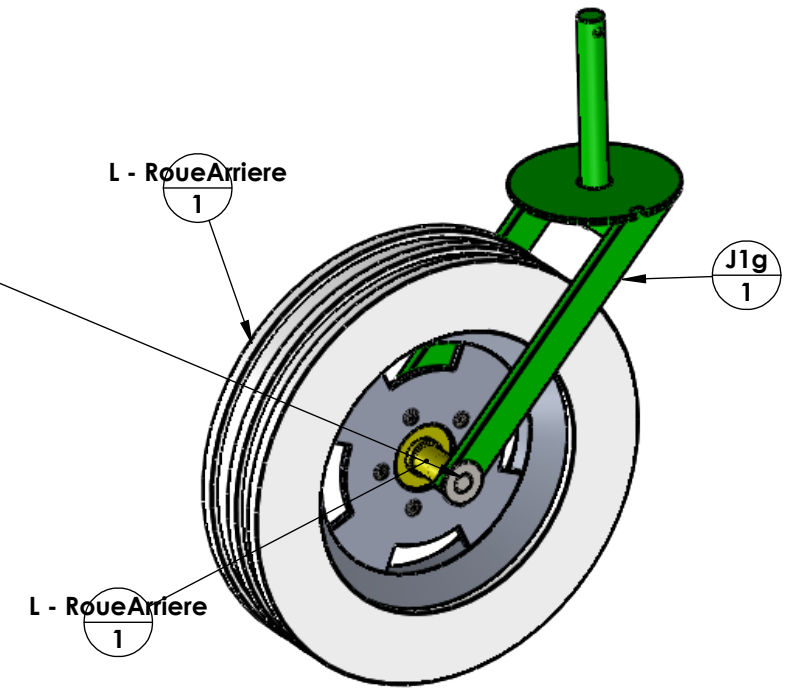


ID	Désignation	Longueur	Qté
G4.1	tube rectangulaire 60 x 40 x 3	1000	1
G4.2	fer plat 50 x 15	110	2
G4.3	Maillon chaine 10 x 40	500	1

Attention une Gauche et une Droite à cause de l'encoche (la gauche si dessous)

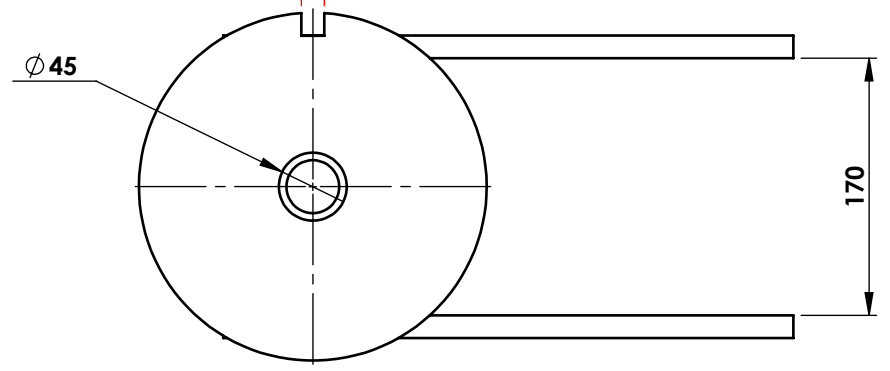


ID	Désignation	Longueur	Qté
J2.1	étiré rond Ø25	226	1
J2.2	Rondelle Ø24 serie LU		1

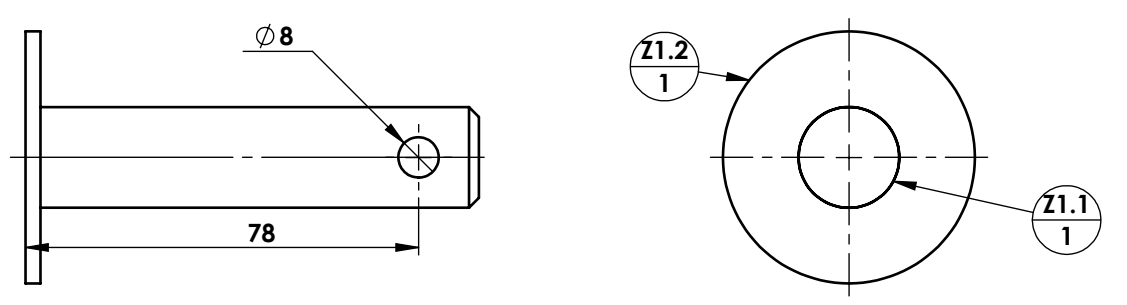


Nom	Désignation	Qté
J1g	Fourche roue folle	1
J2	Axe roue folle	1
Rondelle	Rondelle Ø24 serie LU	1
Rondelle	Rondelle Ø25 plastique	2
Goupille clips	Goupille clips Ø8	1
L - RoueArriere	Roue arriere montée	1

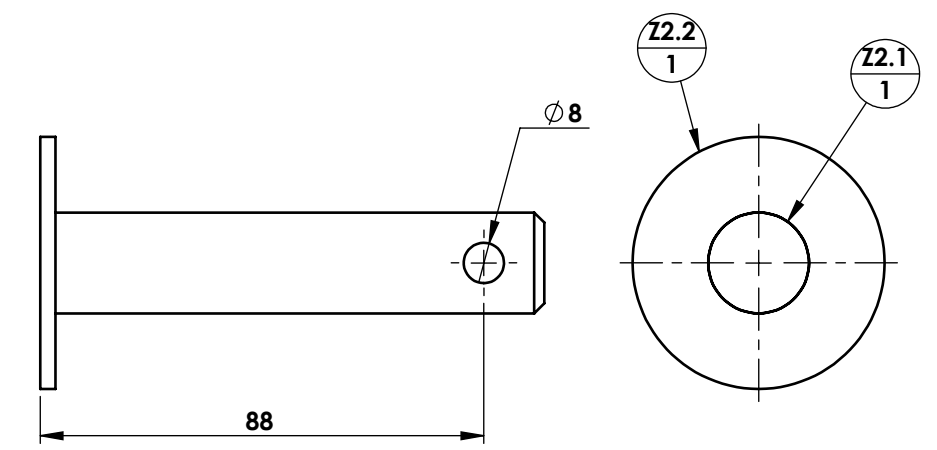
ID	Désignation	LONGUEUR	Qté
J1.1	étiré rond Ø35	305	1
J1.2	fer plat 50 x 15	490	2
J1.3	tube carré 50 x 5	170	1
J1.4	disque ep6 D230	0	1



ID	Désignation	Longueur	Qté
Z2.1	étiré rond Ø20	100	1
Z2.2	Rondelle Ø20 série MU		1



ID	Désignation	Longueur	Qté
Z1.1	étiré rond Ø20	90	1
Z1.2	Rondelle Ø20 série MU		1





Positionner les UPN centrés l'un par rapport à l'autre
 Idem pour les douilles à souder par rapport aux UPN

ID	Désignation	Longueur	Qté
K1.1	Fer U 50 x 25 x 5	50	1
K1.2	Douille à souder 40 x 20,5 L=50	50	1
K1.3	Douille à souder 40 x 20,5 L=60	60	1
K1.4	Fer U 50 x 25 x 5	45	1

Nom	Désignation	Qté
K1	Double pivot	1
K2	Balance palonnier	1
K3	Broche balance palonnier	1
Rondelle	Rondelle Ø20 série MU	1
K4	Palonnier	2
K5	Broche palonnier	2
Goupille clips	Goupille clips Ø8	3

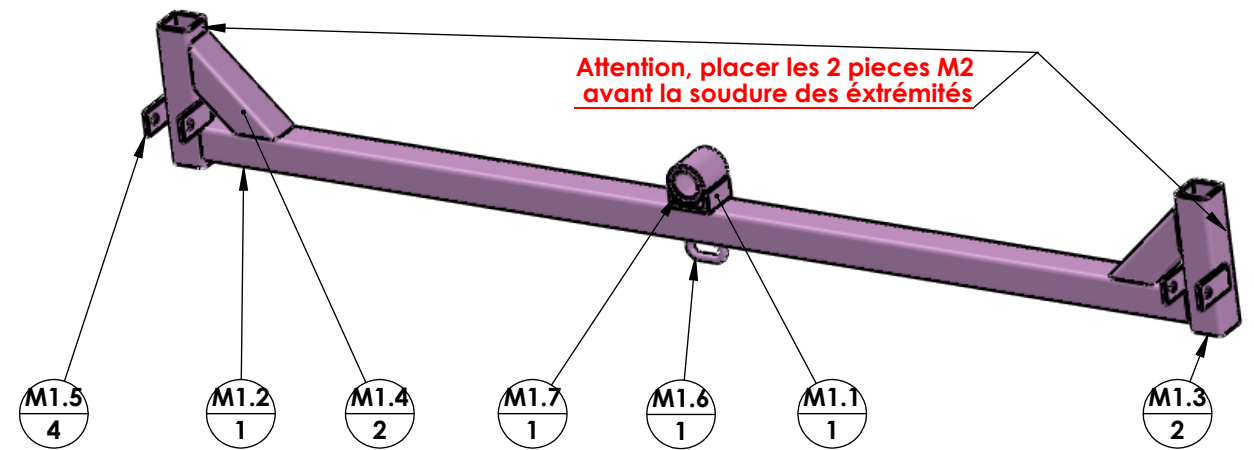
ID	Désignation	Longueur	Qté
K3.1	étiré rond Ø20	115	1
K3.2	Rondelle Ø20 série MU		1

ID	Désignation	LONGUEUR	Qté
K5.1	étiré rond Ø15	150	1
K5.2	Rondelle Ø14 série LU	0	1

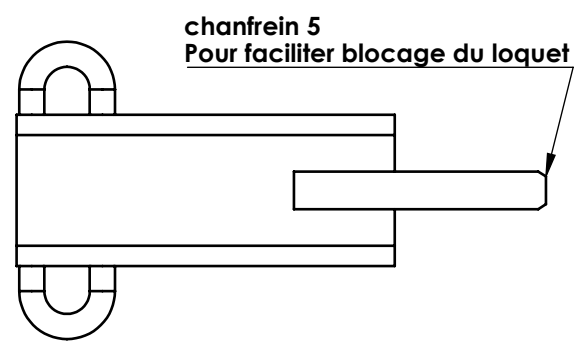
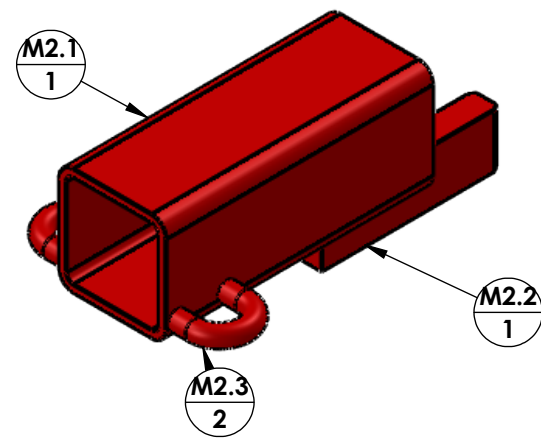
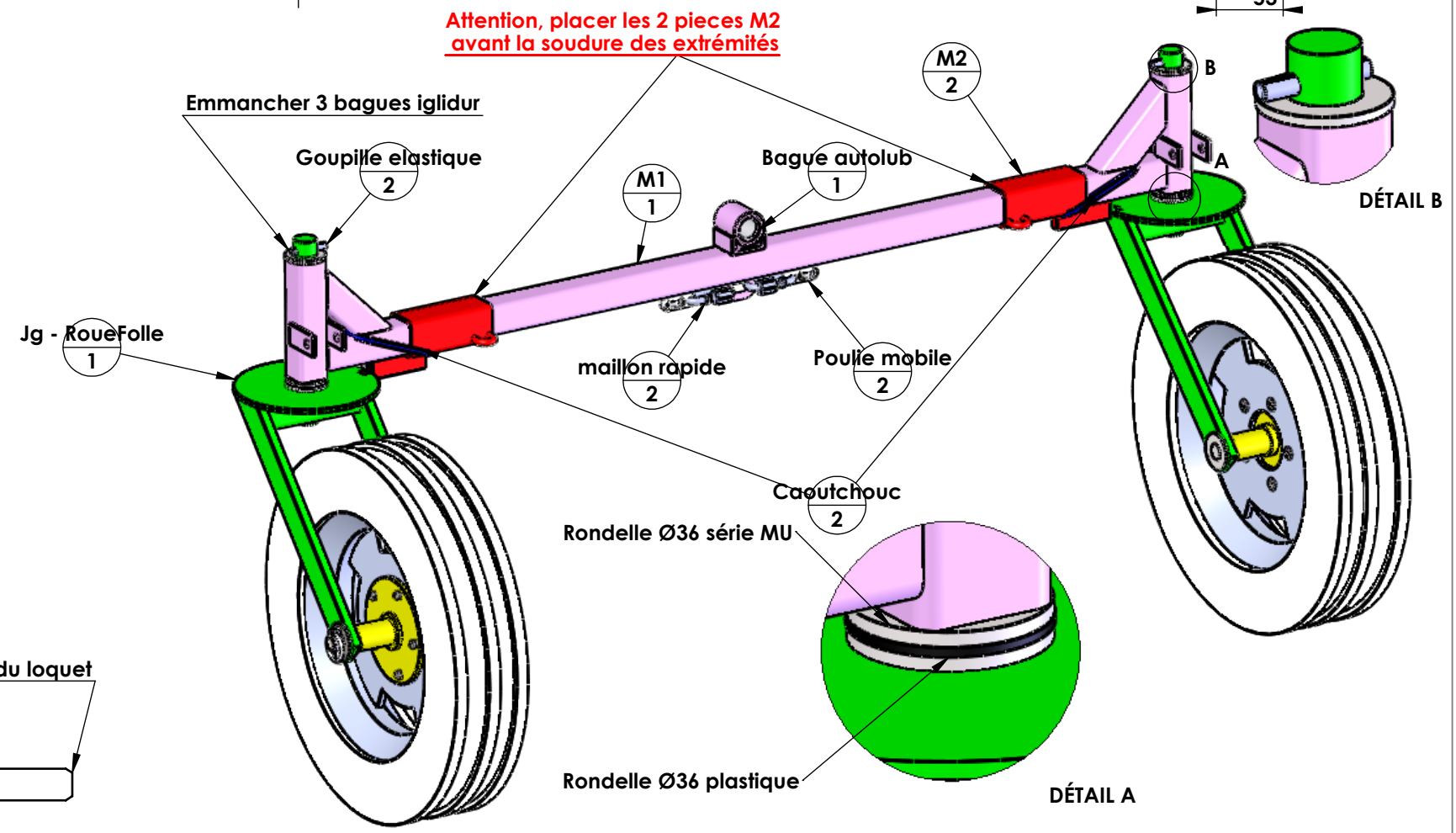
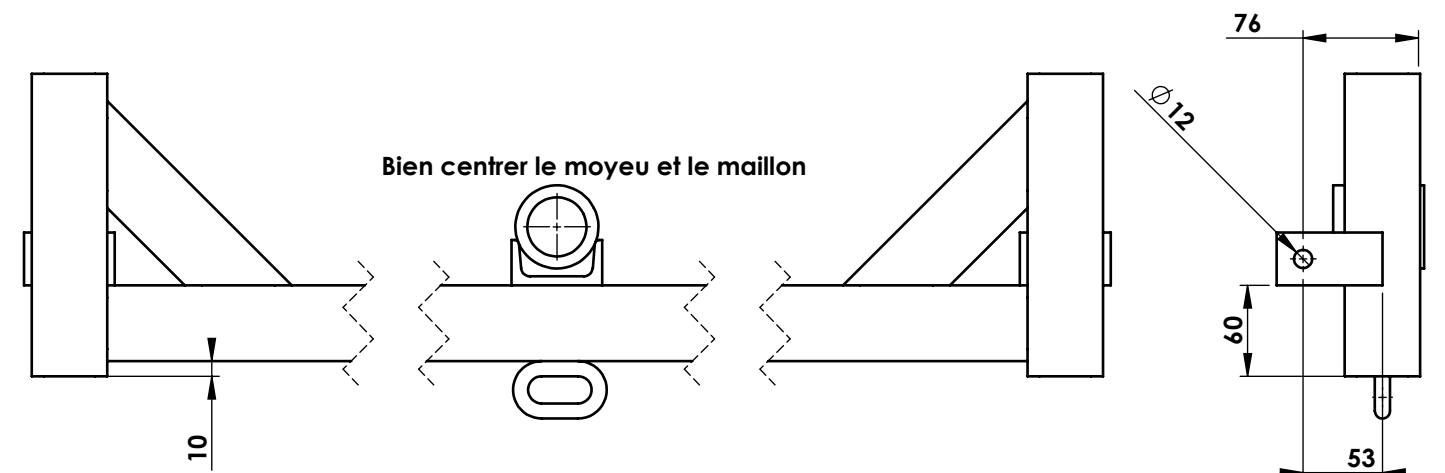
ID	Désignation	Longueur	Qté
K4.1	Tube rectangulaire 50 x 30 x 3	600	1
K4.2	Maillon chaine 10 x 65	500	2
K4.3	fer plat 35 x 5	80	2

1585
 Cote de positionnement des chevaux
 Depend de la largeur des planches

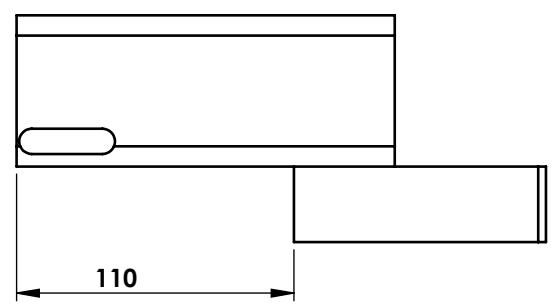
ID	Désignation	LONGUEUR	Qté
K2.1	Tube rectangulaire 50 x 30 x 3	1535	1
K2.2	Tube rectangulaire 50 x 30 x 3	100	3
K2.3	Fer plat 40 x 15	95	2
K2.4	étiré rond Ø10	724	2



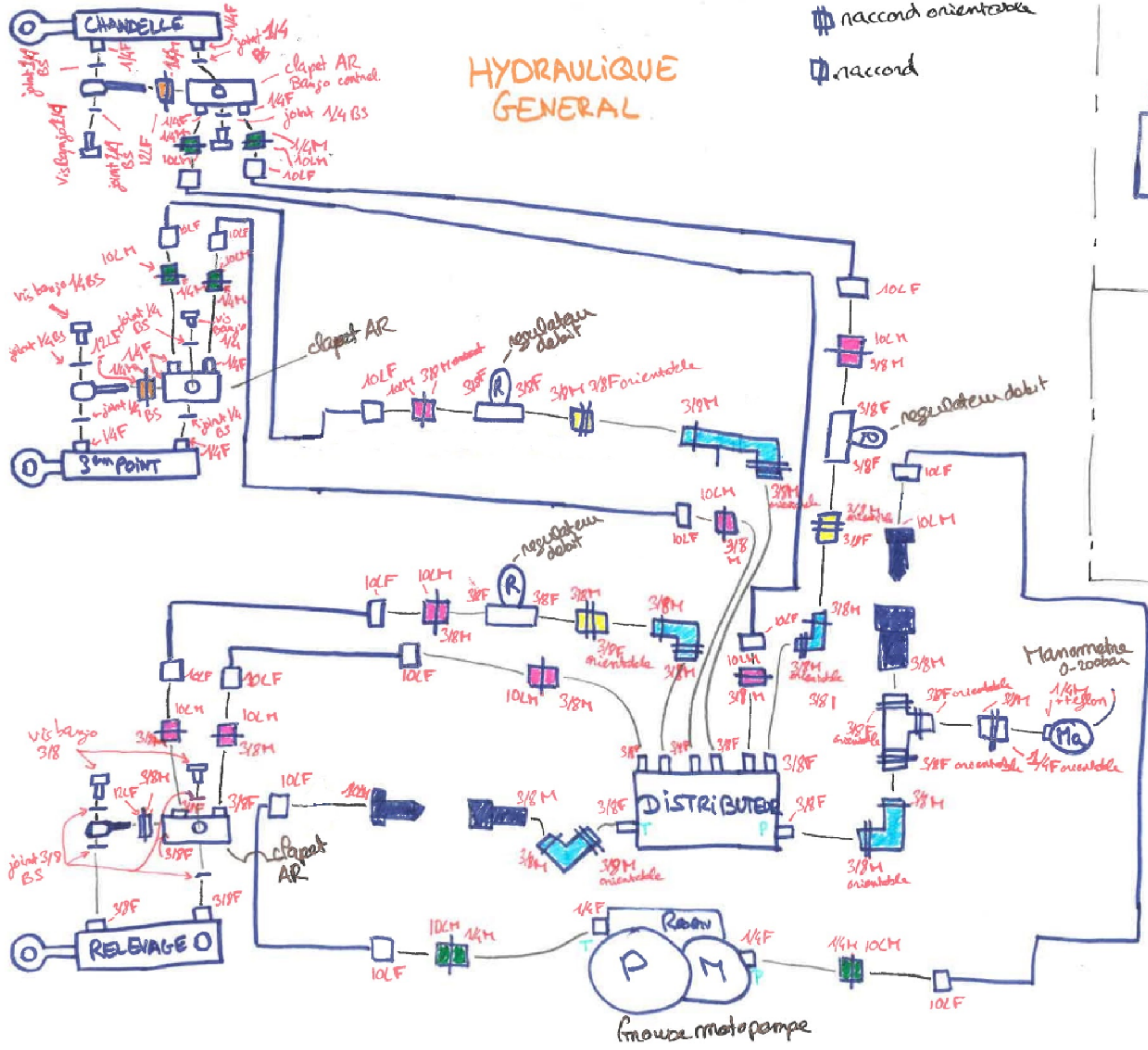
ID	Désignation	LONGUEUR	Qté
M1.1	fer U 60 x 30 x 6	55	1
M1.2	tube carré 50 x 4	1550	1
M1.3	tube carré 50 x 4	200	2
M1.4	tube carré 50 x 4	173	2
M1.5	fer plat 35 x 5	70	4
M1.6	Maillon chaine 10 x 40	500	1
M1.7	Moyeu ext 55 int 39.1 I60	60	1



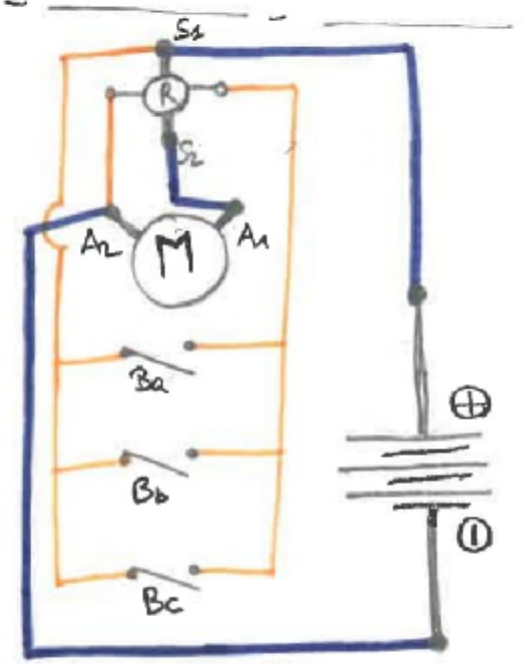
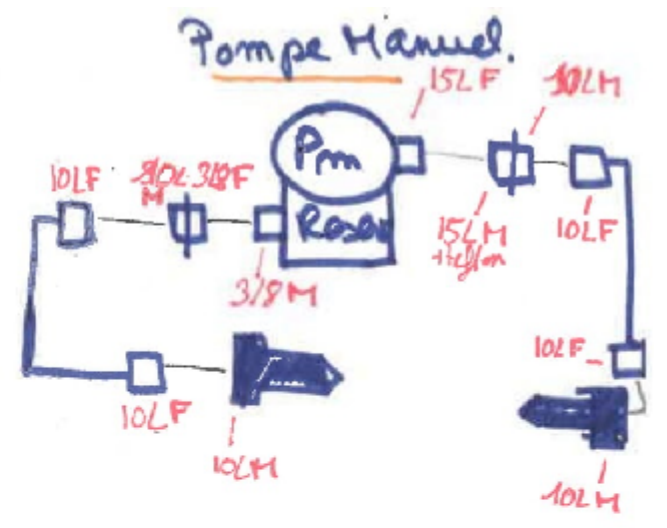
ID	Désignation	Longueur	Qté
M2.1	tube carré 60 x 4	150	1
M2.2	Fer plat 30 x 15	100	1
M2.3	Maillon chaine 10 x 40	500	2



Nom	Désignation	Qté
Bague autolub	Bague autolub d35 D39 L50	1
Caoutchouc	tendeur elastique 400	2
Goupille elastique	Goupille élastique 10 x 60	2
Jd - RoueFolle	Roue folle	1
Jg - RoueFolle	Roue folle	1
M1	Chassis bascule	1
M2	Verrouillage roue folle	2
Palier fusee	palier plastique lisse D42 d35 L50	6
Rondelle	Rondelle Ø36 série MU	6
Rondelle	Rondelle Ø36 plastique	2
maillon rapide	Maillon rapide Ø10mm	2
Poulie mobile	petite poulie sur anneau	2



raccord orientable
 raccord

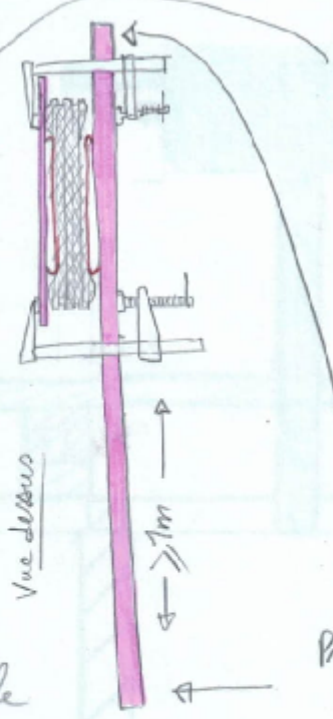


fil 4mm²
 fil 25mm²

Branchement électrique

Parallélisme voie AV

- Prendre en Sandwich les jantes juste au dessus du moyeux G et Droite
- Prendre un tube rectiligne et mesurer la distance en arrière de la roue et loin devant.
- Disposer la barre de direction si besoin, pour redresser ou mettre une cale puis sonder.



barre de direction libre sans relevage
 Aligner à l'œil les roues en ligne droite.

Prise de mesures largeur de voie roues G/D.

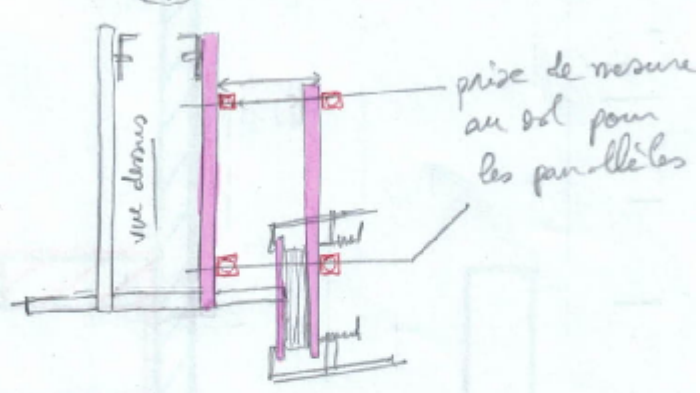
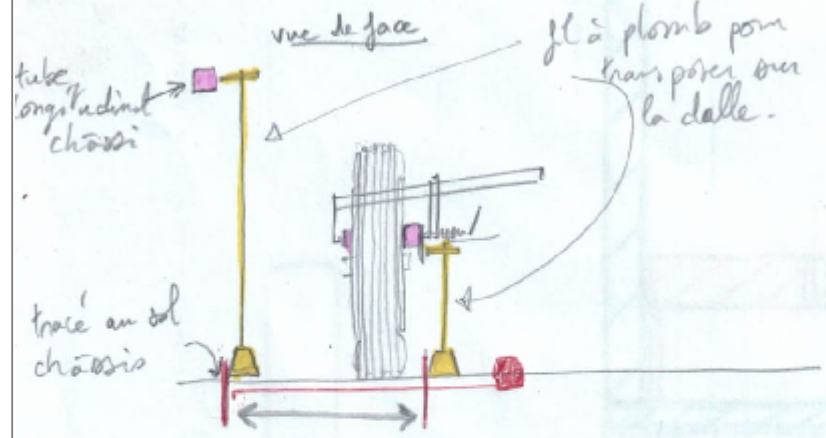
Alignement Voie AV / Voie AR - Position des encoches sur coupelles roues folles

- 1 Prendre en Sandwich roue AV d'un côté avec long tube qui va jusque la roue AR en position marche avant, en théorie largeur voie AV = largeur voie AR. 2 on cherche à ce que les flans de la jante touche en 4 points (2 AV + 2 AR) si différence de largeur de voie, on cherche à mesurer une distance égale des 2 flans de la jante AR par rapport long tube, si besoin, on met une entretoise dans le sandwich la pour écarter le long tube de la jante AV de quelques mm. puis mesurer de même.
- 3 Une fois la roue folle alignée, présenter le vérrou au centre de son jeux vers la coupelle et tracer son emplacement.
- 4 Démontez le montage, désigner l'encoche tracé.
- 5 Faire de même pour l'autre côté

Alignement voie AV / Châssis ⇒ Position des butées - guide barre de direction

Dans l'idéal utiliser 1 fil à plomb et une dalle propre et plate.

- 1 Tracer au sol l'alignement du châssis au fil à plomb.
- 2 Prendre en sandwich roue AV avec long tube qui va cette fois vers l'arrière
- 3 Chercher la parallèle (au fil à plomb) au tracé du châssis



- 4 Centrer le relevage sur le châssis
- 5 Positionner sur la barre direction les butées - guide de chaque côté de l'axe issu du relevage, sans jeux. pointer en place puis souder.

Nom	Procédure alignement roues	Auteur	Thomas P.
-----	----------------------------	--------	-----------

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



MINISTÈRE
DE L'AGRICULTURE
ET DE
L'ALIMENTATION

Ce document bénéficie du soutien du Ministère de l'Agriculture et de l'alimentation au travers du compte d'affectation spéciale «développement agricole et rural» (CASDAR). Sa responsabilité ne saurait toutefois être engagée.

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 mais aussi et surtout des membres de l'association Hippotese.

