

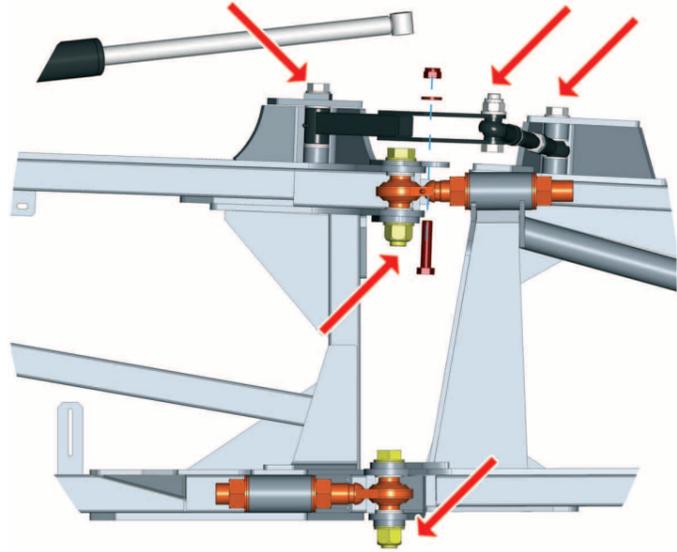
Notice de réglages & d'entretien d'une rampe RHA



POMMIER

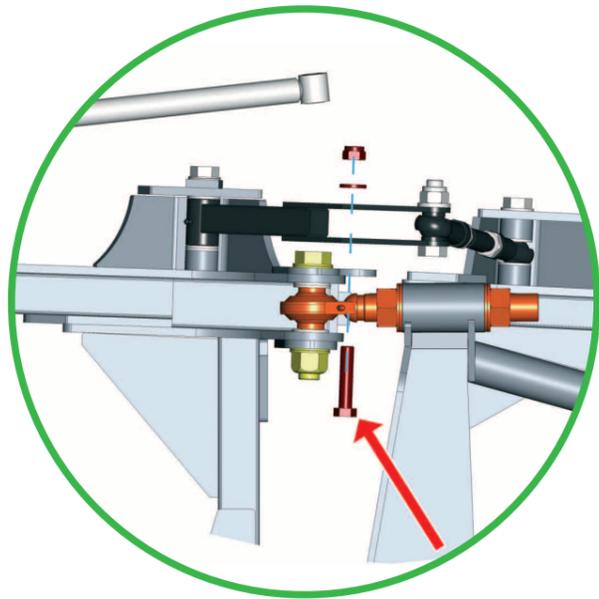
www.pommier-scebp.com

Réglage d'une rampe RHA

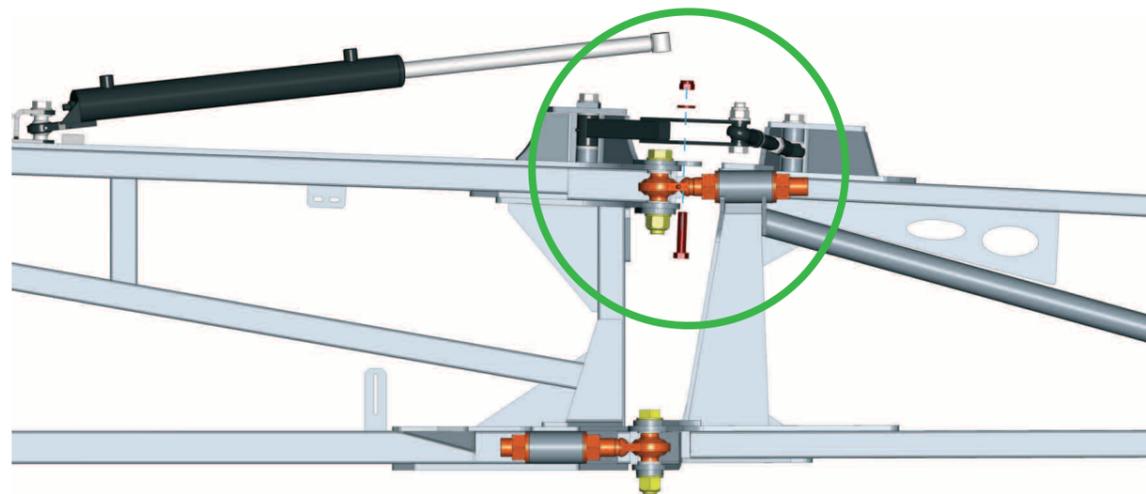


Avant de commencer le réglage de la rampe, serrez l'ensemble de la visserie au niveau de l'articulation.

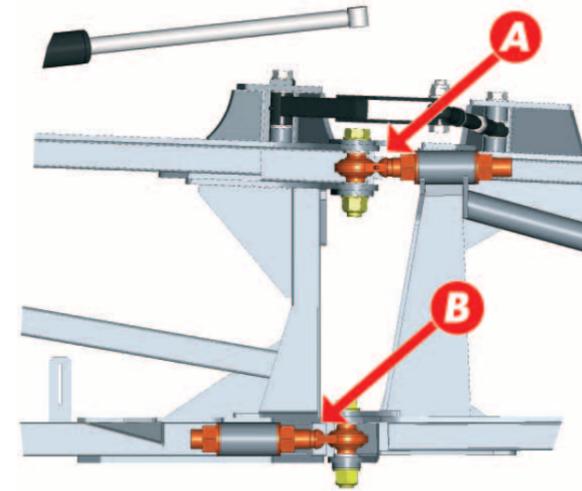
Serrez la visserie à l'aide d'une clé et d'un tube afin qu'elle soit bloquée au maximum.



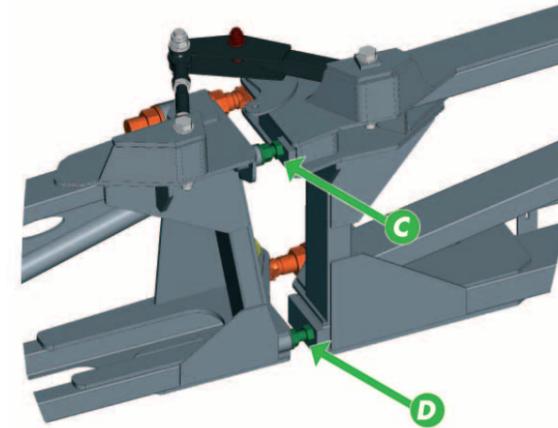
1/ Ouvrir la rampe et enlevez la vis côté tige du vérin.



2

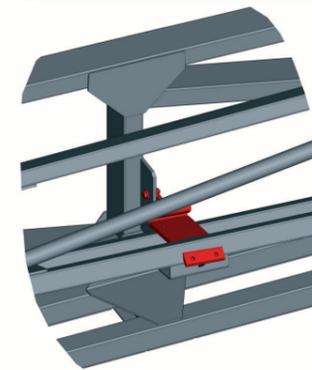
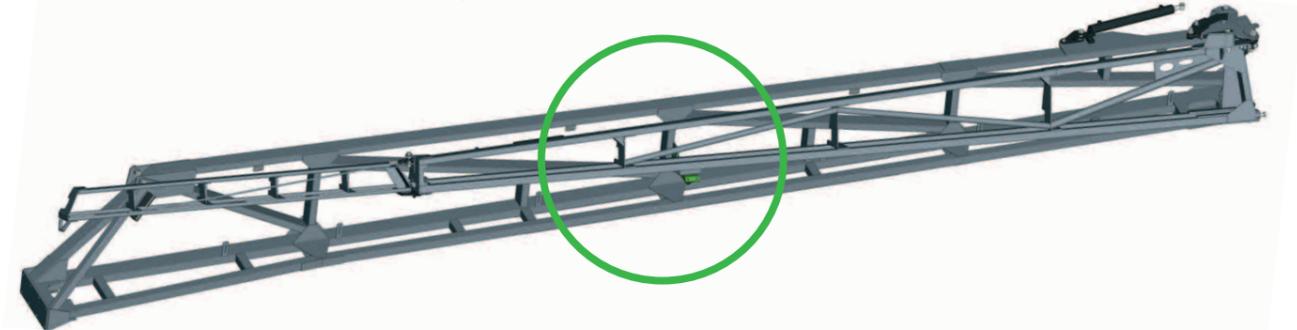


2/ Le 1er bras et le 2ème bras doivent être bien horizontaux; Pour cela vous devez visser ou dévisser les 2 rotules A et B. Lorsque la rampe est bien horizontale, serrez très légèrement les écrous des rotules.

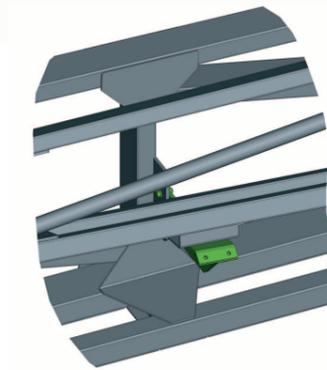


En même temps pré-régalez les 2 butées C et D entre le 1er et le 2ème bras afin que la rampe soit bien droite.

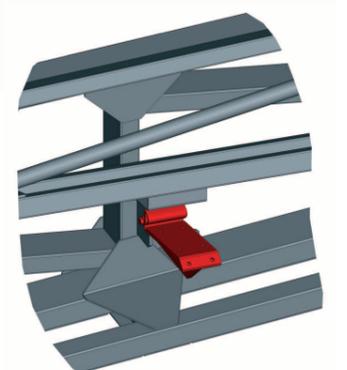
3/ Repliez la rampe manuellement afin que le 2ème tronçon se loge sans forcer dans le support du 1er tronçon.



Réglage trop bas

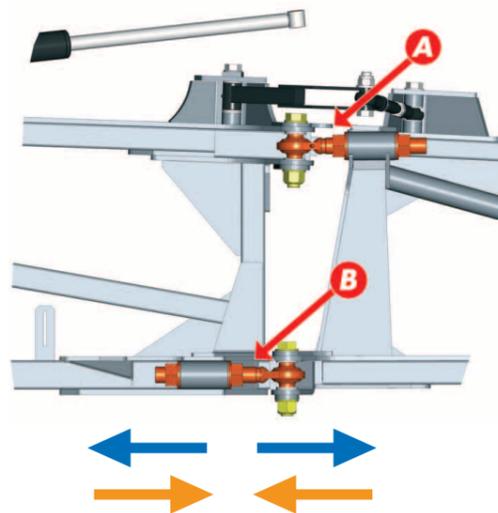


Bon réglage



Réglage trop haut

3



4/ Si le 2ème tronçon est trop haut il faut déplier à nouveau la rampe et jouer sur les 2 rotules A et B, sans changer le réglage horizontal des 2 bras. Il faut éloigner le 1er bras par rapport au 2ème bras.

Par contre si en position repliée le 2ème bras est trop bas, il faut resserrer le 1er bras du 2ème bras.

Lorsque le 2ème bras arrive bien dans le support, vous pouvez serrer les écrous des rotules. Afin de les bloquer nous vous conseillons de mettre un tube dans le bout de la clé.

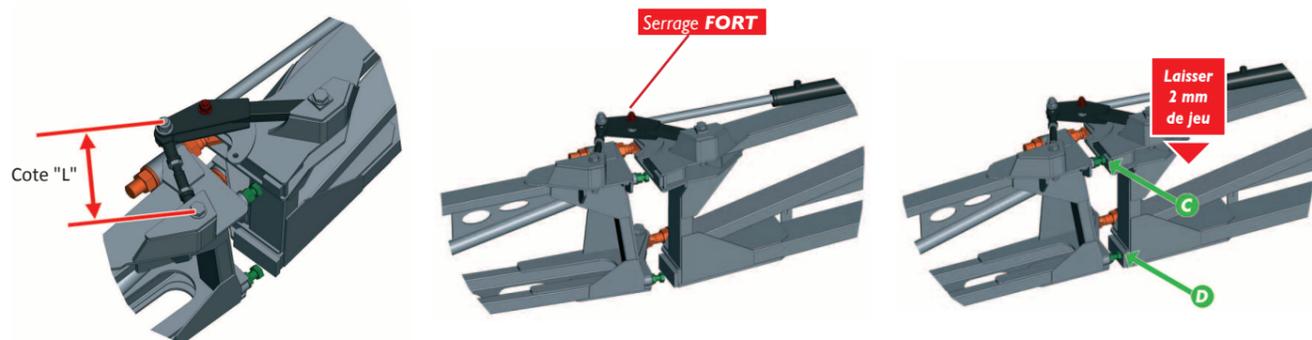
Contrôlez de nouveau l'alignement de la rampe en affinant le réglage des butées C et D.

TRÈS IMPORTANT
 - LA BUTÉE D DOIT ÊTRE EN CONTACT.
 - LA BUTÉE C DOIT ÊTRE À 2 MILLIMÈTRES DE L'ALUMINIUM.

5/ Raccrochez le vérin côté tige sur la bielle, serrez la vis fortement.

6/ Réduire au maximum la cote «L» sur la double rotules. Ouvrez le vérin à fond hydrauliquement puis augmenter la cote «L» de la double rotules jusqu'à ce que la butée du bas D soit en contact.

Lorsque la butée D est en contact, la butée C se trouve toujours à 2 mm de l'aluminium.



7/ Continuez à augmenter la cote «L» de la double rotules jusqu'à ce que la butée C soit en contact.

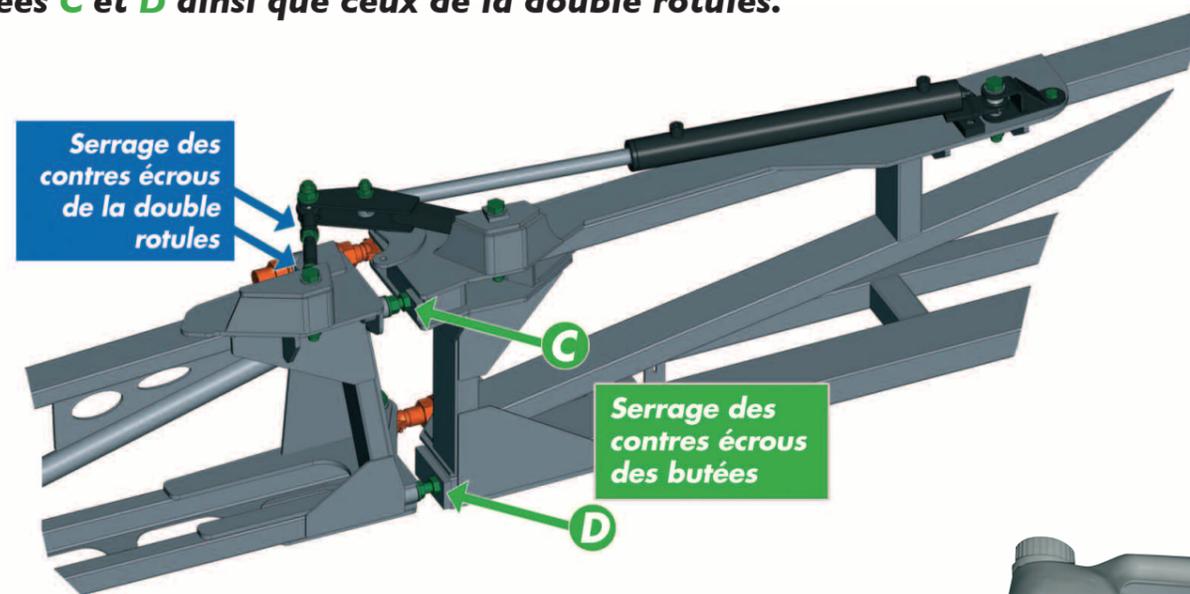
8/ Dévissez encore la double rotules jusqu'à voir un léger flambage de la tige du vérin. (Le flambage correspond environ à 2 à 3 mm de course supplémentaire sur la tige.)

ATTENTION ! Pendant cette opération, vérifiez que le vérin soit bien sorti à fond, et que lorsque vous desserrez la double rotules, que ce ne soit pas le vérin qui rentre.

9/ Vérifiez à nouveau que la rampe soit bien alignée, car avec la force du vérin, il se peut que la rampe soit légèrement dérégulée.

Si vous devez retoucher aux butées C et D, renouvelez l'opération n°6.

Lorsque la rampe est bien droite, serrez fortement les contres écrous des butées C et D ainsi que ceux de la double rotules.

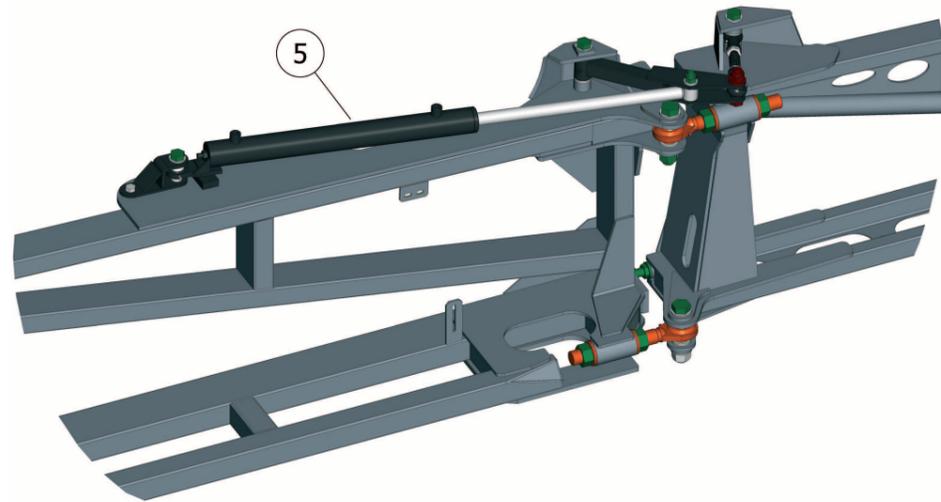


Nettoyage de la rampe aluminium
 - Nettoyez votre rampe une fois par an avec un produit adapté. Le « SUPER NET ALU »



10/ Fonction du vérin 50/30 course 450 amorti

Référence 001-499 (repère 5)



Ce vérin est amorti en fin de course. Cet amortissement, en sortie ou en rentrée de tige est établi par un piston bien spécifique.

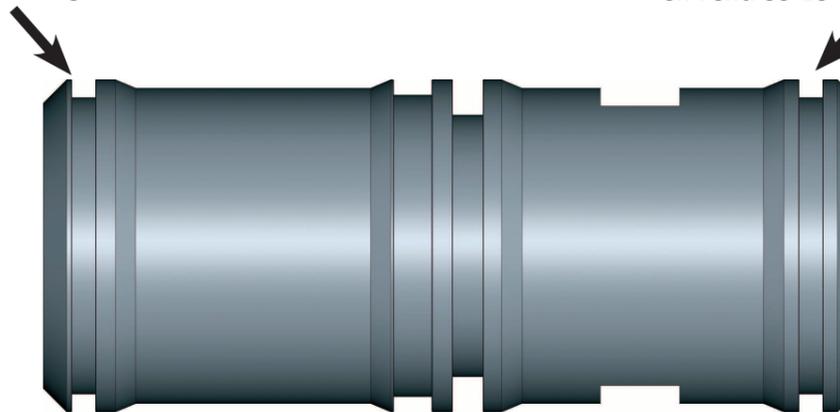
Sur ce piston (voir photo) deux segments calibrés assurent la fonction d'amortissement.



Segment 0,15 permet un amortissement en sortie de tige



Segment 0,05 permet un amortissement en rentrée de tige



Tige de vérin

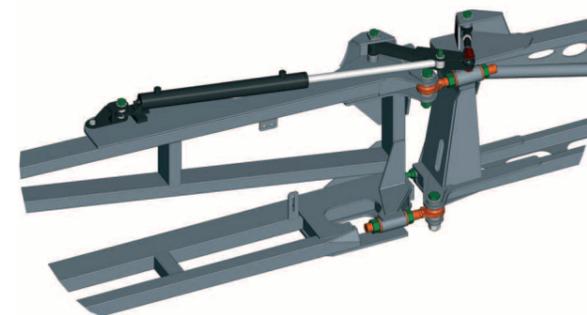
Le bon fonctionnement de ce système,, dépend du bon état de chacun des segments. En cas de mauvais fonctionnement :

- Vérifiez l'état des segments
- Vérifiez si les segments ne sont pas obstrués par des impurtés

Contrôle hebdomadaire

Contrôle des vis et des écrous

-Vérifiez que tous les écrous et vis soient correctement serrés et resserrez-les au besoin avec des outils adaptés. (Clé avec un levier de 1 mètre)



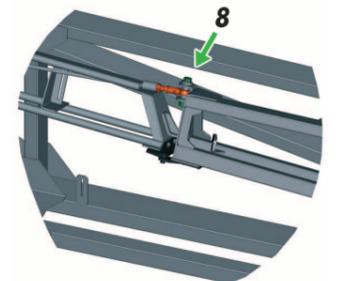
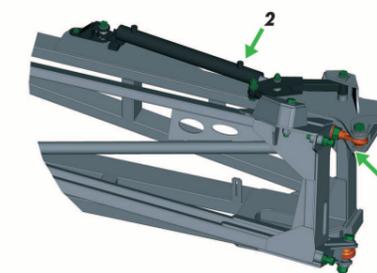
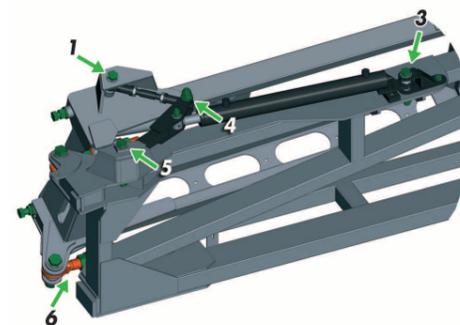
Ressorts

-Vérifiez la tension du ressort de sécurité. La tension du ressort correspond à son état repos plus 100 mm.



Graissage

- Graissage de toutes les articulations (8 points de graissage sur la rampe) et toutes les liaisons rotule et pivot.



Toutes nos rampes sont conçues et fabriquées sur la base de la connaissance et de l'expérience accumulées depuis plus de 20 ans.

La société Pommier est devenue par son savoir faire et la qualité de ses produits, un fabricant reconnu mondialement dans la production et la conception de rampes de pulvérisation.

En 2013, la société Pommier comptabilisait 22 700 rampes sorties de nos ateliers depuis la première en 1986.

Notre Bureau d'étude composé de techniciens spécialisés, travaille en étroite collaboration avec nos clients. En fonction des demandes et des critères à respecter, nous adaptons nos rampes sur les machines.

La société Pommier collabore avec de nombreux constructeurs nationaux et internationaux dans le domaine de la pulvérisation.



28, rue de la Conie
28150 VIABON
FRANCE

Tél. : +33 (0)2 37 99 96 80
Fax : +33 (0)2 37 99 10 81

scebp@pommier-scebp.com



www.pommier-scebp.com