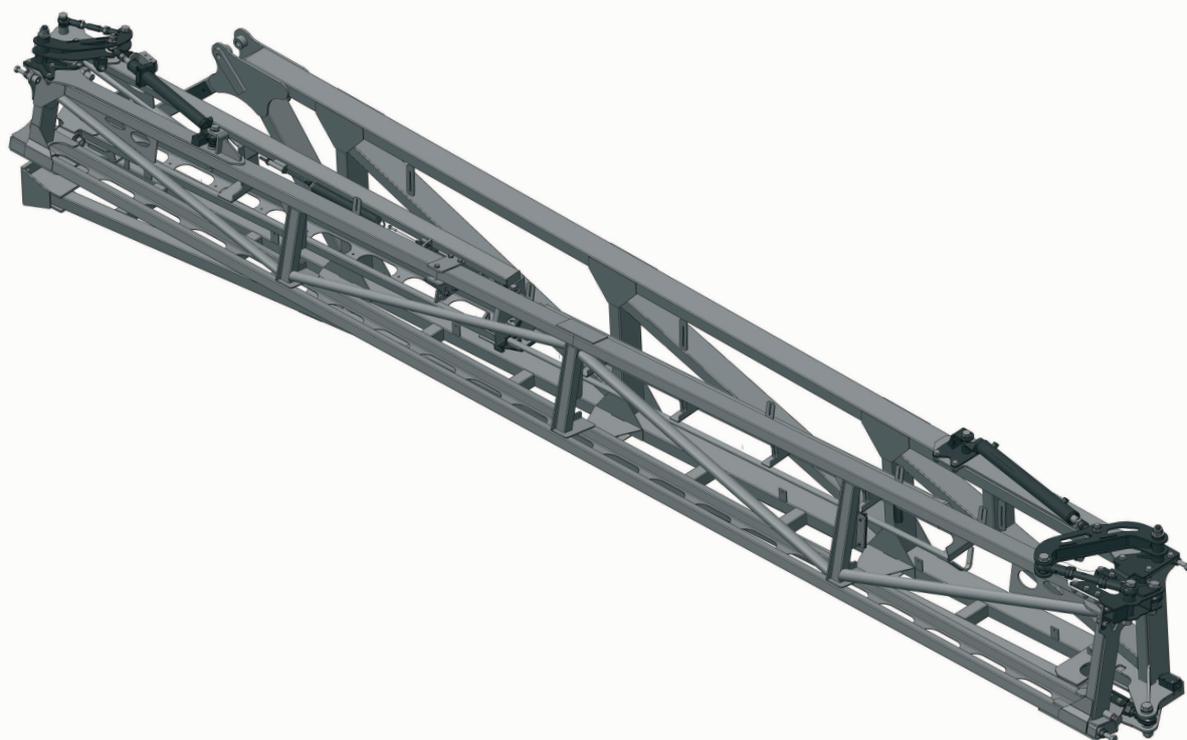


**Notice de réglages  
& d'entretien  
d'une rampe RHA3-B3  
Moyenne Structure**

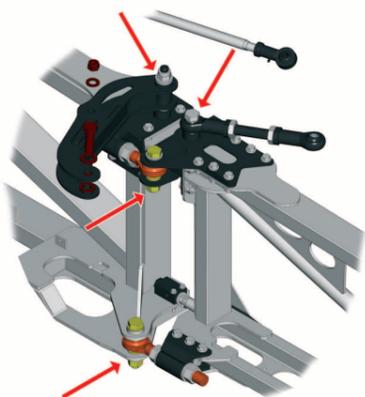


**POMMIER**

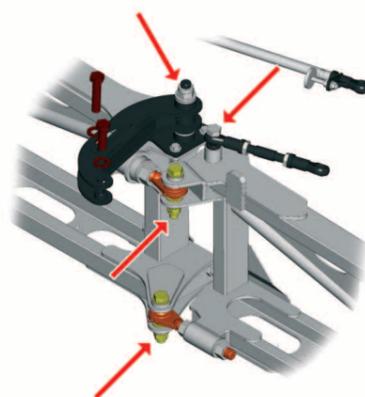
[www.pommier-scebp.com](http://www.pommier-scebp.com)

# Réglage d'une rampe **RHA3-B3**

Articulation  
1<sup>er</sup> tronçon  
2<sup>ème</sup> tronçon



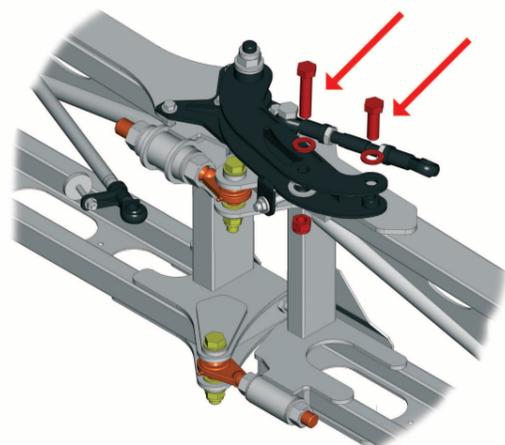
Articulation  
2<sup>ème</sup> tronçon  
3<sup>ème</sup> tronçon



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

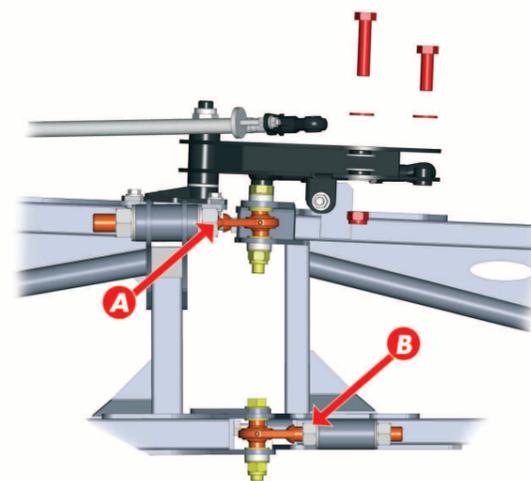
Serrez la visserie à l'aide d'une clé et d'un tube afin qu'elle soit bloquée au maximum.

Pour commencer les réglages de la rampe RHA3 ou B3  
Partir de l'articulation 2<sup>ème</sup>-3<sup>ème</sup> Tronçons



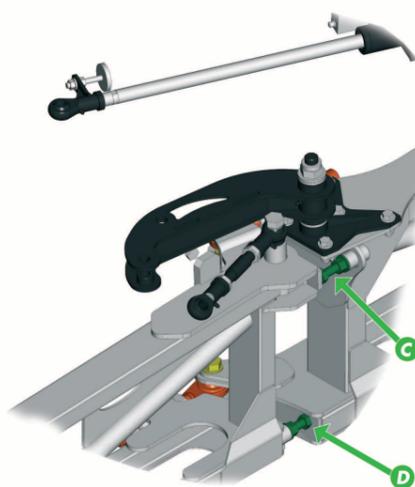
1/ Ouvrir la rampe et enlevez la vis côté tige du vérin ainsi que la vis de la double rotule.

2



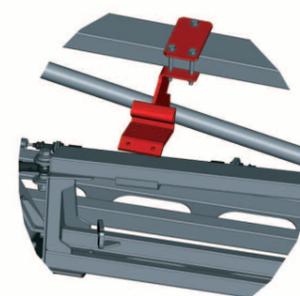
2/ Le 2<sup>ème</sup> bras et le 3<sup>ème</sup> bras doivent être bien horizontaux; Pour cela vous devez visser ou dévisser les 2 rotules **A** et **B**.

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 2<sup>ème</sup> et le 3<sup>ème</sup> bras afin que la rampe soit bien droite.

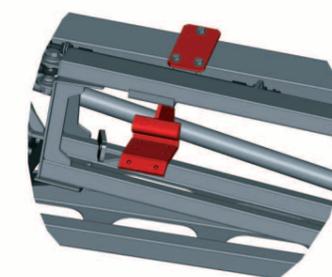
3/ Repliez la rampe manuellement afin que le 3<sup>ème</sup> tronçon se loge sans forcer dans le support du 2<sup>ème</sup> tronçon.



Réglage trop bas

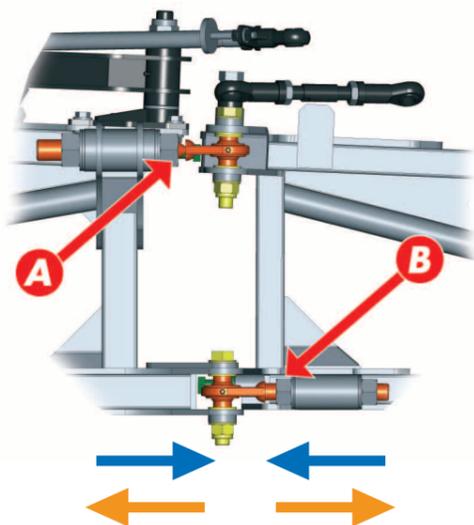


Bon réglage



Réglage trop haut

3

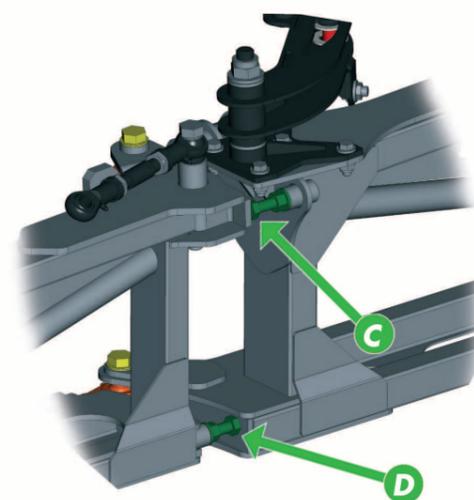


4/ Si le 2<sup>ème</sup> tronçon est trop haut il faut déplier à nouveau la rampe et jouer sur les 2 rotules A et B, sans changer le réglage horizontal des 2 bras. Il faut resserrer le 1<sup>er</sup> bras par rapport au 2<sup>ème</sup> bras.

Par contre si en position repliée le 2<sup>ème</sup> bras est trop bas, il faut éloigner le 1<sup>er</sup> bras du 2<sup>ème</sup> bras.

Lorsque le 2<sup>ème</sup> 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.

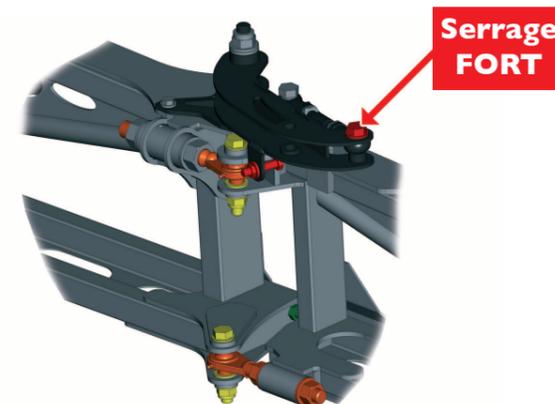
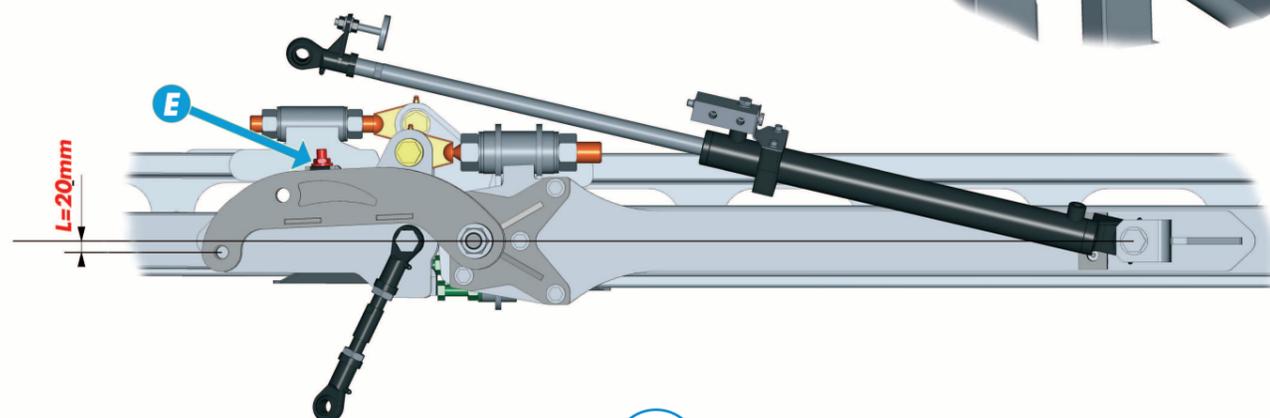
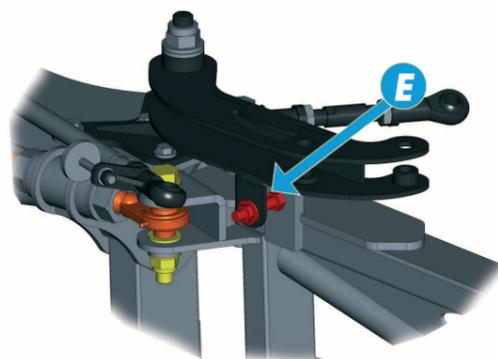
Contrôlez de nouveau l'alignement de la rampe en affinant le réglage des butées C et D.



**TRÈS IMPORTANT**  
 - LA BUTÉE D DOIT ÊTRE EN CONTACT.  
 - POUR LA BUTÉE C, LAISSEZ 2 MILLIMÈTRES ENTRE LA TÊTE DE VIS ET LE POINT DE CONTACT.

5/ Réglez la butée E du bras d'articulation. Pour cela désaligner les 3 points d'articulation. L=20mm

Lorsque la butée E est bien réglée, vous pouvez serrer les écrous de la butée.



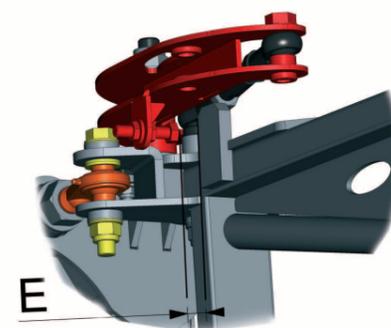
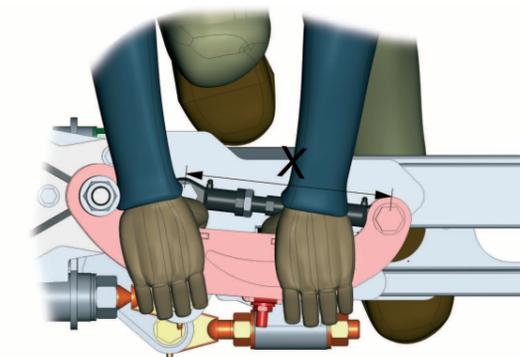
## 6/ Réglage de la double rotule

Raccrochez la double rotule sur le bras d'articulation en réduisant ou en augmentant la distance X de celle-ci (voir image suivante), puis serrez fortement la vis.

Pour s'assurer du bon maintien de la rampe au travail, nous vous conseillons un réglage manuel de l'articulation.

a/Placez-vous du côté opposé au sens de fermeture et augmentez la distance X de la double rotule.

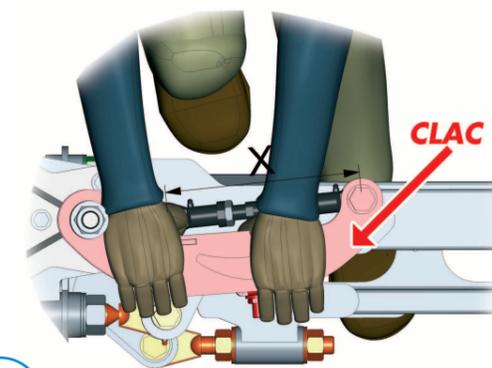
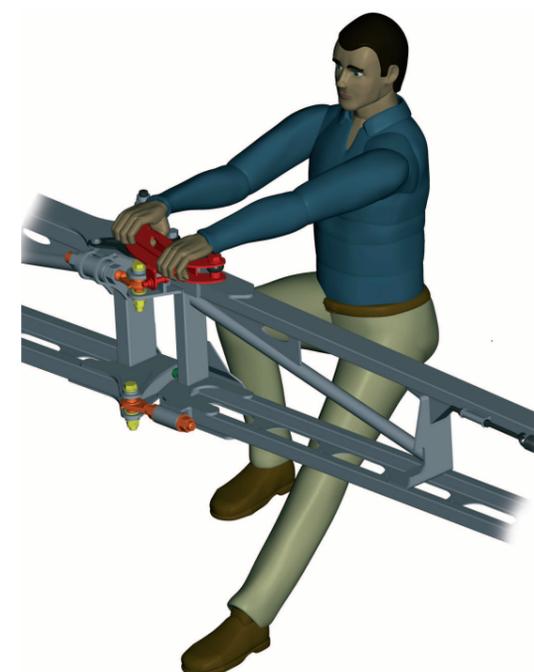
L'augmentation de la distance X traduit un éloignement de la butée E de son point de contact.

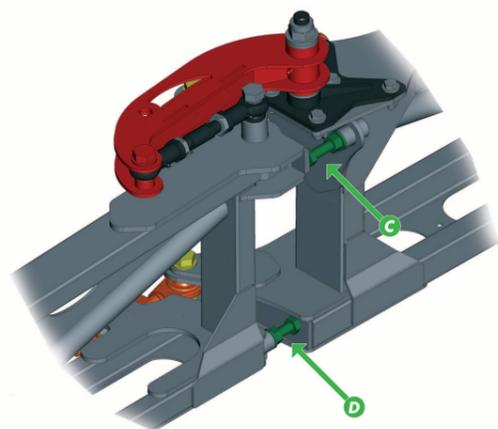


Remarque  
 Un écartement de quelques centimètres est très important.  
 Il détermine l'effort du verrouillage

b/Tirez sur le bras d'articulation en prenant appui sur la rampe. L'effort de traction sur le bras de dépliage doit être très important.

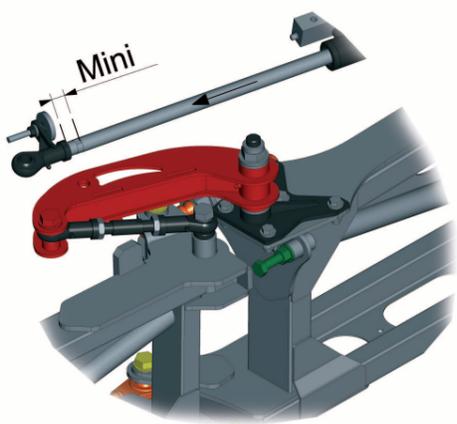
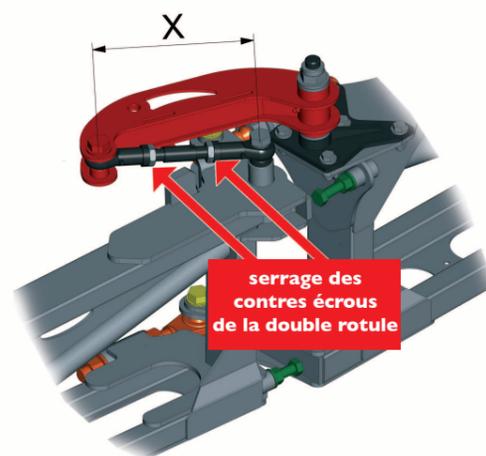
Lorsque le verrouillage s'effectue, un claquement de la butée E contre son appui s'entend.





Une fois le verrouillage effectué, vérifiez à nouveau que la rampe soit bien alignée, retoucher aux butées C et D si nécessaire.

c/Déverrouillez le bras d'articulation et augmentez la distance X de la double rotule d'un demi tour, puis serrez très fortement les contres écrous.



## 7/ Réglage de la tige du vérin.

a/Sortir la tige du vérin à fond hydrauliquement et vissez la rotule au maximum.

b/Raccrochez le vérin côté tige sur le bras d'articulation, serrez fortement la vis.

La butée E n'est plus en contact; Visionnez l'écartement entre la butée et la tête de vis.

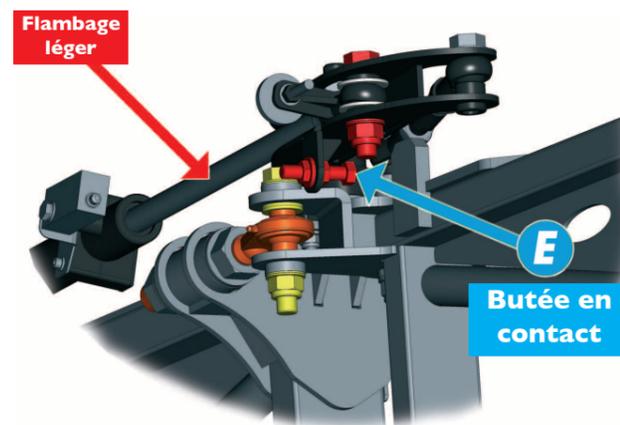
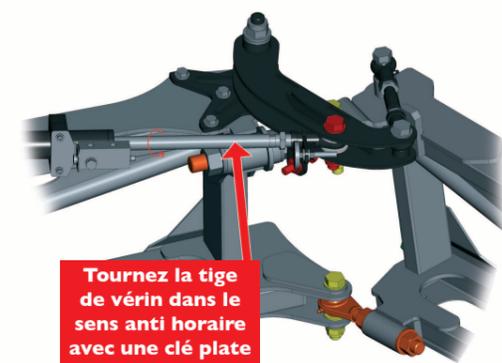
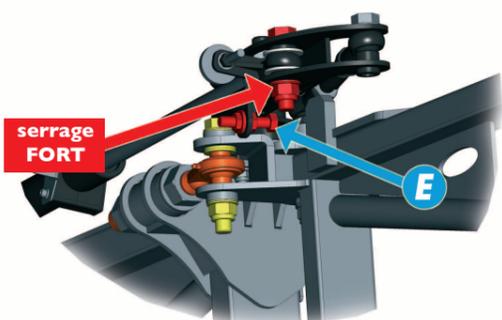
c/Devisssez la rotule pour que la butée E soit en contact.

Pour cela, fermer légèrement hydrauliquement le 3ème tronçon pour accéder au réglage de la rotule.

Tournez la tige du vérin dans le sens anti-horaire.

**ATTENTION !!**  
Il faut aller progressivement

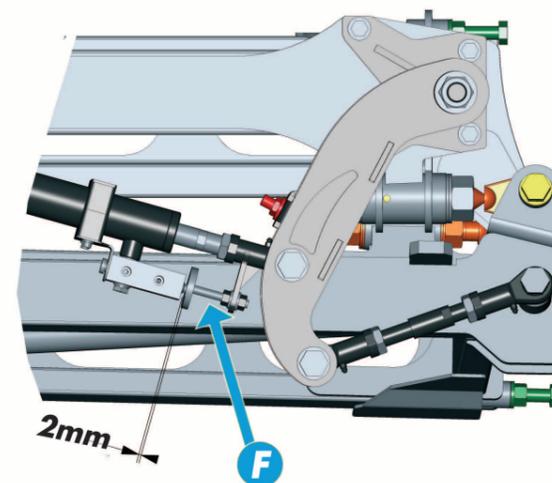
Remettez de la pression dans le vérin pour ouvrir la rampe.



Une fois que le contact de la butée E est rétabli, refermez légèrement le 3ème tronçon.

Tournez encore la tige du vérin (étape c) 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).

**Maintenant serrez fortement le contre écrou de la rotule.**



8/ Si votre rampe possède un capteur hydraulique entre le 2ème et le 3ème tronçon, réglez la butée F.

Rampe fermée celle-ci doit enfoncer le poussoir.

**ATTENTION !!**  
Il ne faut pas écraser le poussoir.  
Laissez 2 mm de garde.

Vous pouvez maintenant entreprendre le réglage du 2ème tronçon, avec le 1er.

Pour cela, reprendre toutes les étapes réalisées précédemment.

1/ Dissociez tous les éléments (étape 1)

2/ Alignez les tronçons (étape 2)

3-4/ Réglage de la hauteur des tronçons au repliage (étape 3-4)

5/ Réglez la double rotule (étape 5)

6/ Réglage de la double rotule (étape 6)

7/ Réglage de la tige du vérin (étape 7)

# Maintenance & entretien de la rampe aluminium

## 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 **(15 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](mailto:scebp@pommier-scebp.com)



[www.pommier-scebp.com](http://www.pommier-scebp.com)