



VOTRE PARTENAIRE DU PRÊT-À-SERVIR
YOUR MEAL-PACKAGING PARTNER

52, rue Huot
Notre-Dame-de-l'Île-Perrot, QC
J7V 7Z8

1 877 476-5725
www.solpak.ca

THERMOSCELLEUSE OLIVER



Modèle 1808-CE

Manuel d'utilisation

Découvrez les autres solutions proposées par l'équipe Solpak...
Discover the other solutions offered by the Solpak team



Index

Description de la section	Page
CONSIGNES DE SÉCURITÉ.....	5
PICTOGRAMMES DES PIÈCES	8
PLAN DES PICTOGRAMMES.....	10
DESCRIPTION.....	11
CONSIGNES D'INSTALLATION.....	13
CONSIGNES D'UTILISATION.....	14
UTILISATION DE LA MACHINE.....	16
CONSIGNES DE NETTOYAGE.....	21
CONSIGNES DE CHANGEMENT DES TAILLES DES MOULE.....	22
CONSIGNES D'ENTRETIEN.....	26
CONSIGNES DE RÉGLAGE DE LA COURSE DESCENDANTE DU ROULEAU DE THERMOSCELLAGE.....	29
RÉGLAGE DE LA TEMPÉRATURE.....	30
PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES.....	31
DÉPANNAGE.....	32
ÉLÉMENTS DU CHASSIS ET DE LA TRANSMISSION.....	35
ÉLÉMENTS DE LA JAMBE DE SOUTIEN.....	38
ÉLÉMENTS DU CHÂSSIS DE THERMOSCELLAGE.....	39
ÉLÉMENTS DU ROULEAU DE THERMOSCELLAGE.....	41
ÉLÉMENTS DU DÉCHARGEUR.....	43
ÉLÉMENTS DU MANDRIN À PELLICULE.....	45
MONTAGE ÉLECTRIQUE.....	47
PLAN ÉLECTRIQUE.....	50
GARANTIE.....	52
PROCÉDURE D'APPLICATION DE LA GARANTIE.....	53

Consignes de sécurité

CET APPAREIL EST POURVU DE SÉCURITÉ ET MODES DE ET LE PERSONNEL D'ENTRETIEN IMPÉRATIVEMENT RESPECTER LES



PLUSIEURS DISPOSITIFS DE PROTECTION. LES OPÉRATEURS DOIVENT CEPENDANT CONSIGNES DE SÉCURITÉ CI-DESSOUS. UNE INSTALLATION, UNE UTILISATION INCORRECTE OU L'ENTRETIEN INADÉQUAT DE CET APPAREIL PEUT ENTRAÎNER DE GRAVES BLESSURES OU LA MORT.

1. Lire le présent manuel avant d'utiliser votre machine. Ne jamais autoriser une personne non formée à l'utiliser ou à en faire l'entretien.
 2. Connecter l'appareil à une prise de courant mise à la terre conforme aux indications sur le panneau électrique et suivre les spécifications des codes électriques régionaux.
 3. Débrancher l'appareil et le verrouiller avant tout nettoyage ou toute révision.
 4. Vérifier le bon fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité avant de mettre l'appareil en marche.
 5. Lire attentivement les étiquettes d'avertissement apposées sur l'appareil.
 6. N'utiliser que des pièces de remplacement appropriées.
 7. Ne pas porter de vêtements amples et attacher les cheveux à proximité de l'appareil. Rentrer la chemise dans le pantalon.
 8. Porter un équipement individuel de sécurité adéquat.
 9. Éloigner les mains des pièces en mouvement lorsque l'appareil est en marche.
 10. En plus de ces consignes générales de sécurité, suivre également les consignes de sécurité plus détaillées fournies dans les différentes sections du manuel d'instructions et d'utilisation.
 11. L'électricité est une source d'énergie dangereuse.
-

NE PAS UTILISER CET APPAREIL À D'AUTRES FINS QUE CELLES POUR LESQUELLES IL EST FAIT



Consignes de sécurité (suite)

**NE PAS UTILISER
D'AUTRES FINS**



**CET APPAREIL À
QUE CELLES POUR
LESQUELLES IL EST FAIT.**

Électricité - Principes de fonctionnement

Alimentation électrique de l'appareil : 2 lignes, 1 mise à la terre.

Les deux lignes sont protégées par un disjoncteur à 2 poteaux.

Plusieurs éléments de contrôle sont protégés par des fusibles dans l'enveloppe de protection électrique.

Le rouleau chauffant ne chauffe que lorsque ***toutes*** les conditions suivantes sont remplies :

- Mise sous tension adéquate de l'appareil
- Appareil en mode de mise en fonctionnement
- Bouton d'arrêt d'urgence non activé
- Disjoncteur enclenché
- Le sélecteur du rouleau chauffant est sur la position "I" (marche)
- Le contacteur de sortie de contrôle de la température est fermé.

Le convoyeur ne démarre que lorsque ***toutes*** les conditions suivantes sont remplies :

- Mise sous tension adéquate de l'appareil
- Appareil en mode de mise en fonctionnement
- Bouton d'arrêt d'urgence non activé
- Disjoncteur enclenché
- Fusibles en bon état et en place
- Rouleau abaissé (poignée en position de scellage)
- *Interrupteur de fin de course de sécurité activé – Porte d'alimentation en place
- *Appui sur le bouton poussoir de démarrage

En cas de panne d'électricité le convoyeur ne se mettra en marche qu'une fois toutes les conditions ci-dessus remplies. Le convoyeur ne redémarre pas automatiquement quand le courant revient.

Consignes de sécurité (suite)

Le rouleau chauffant chauffera jusqu'à ce qu'**au moins une** des conditions suivantes soit remplie.

- Interruption du courant électrique
- *Le sélecteur du rouleau chauffant mis en position "O" (hors fonction)
- *Bouton d'arrêt d'urgence enclenché
- Disjoncteur en position de déclenchement (ouvert)
- Fusibles désenclenchés en raison d'un court-circuit ou d'une surtension
- *Interrupteur de fin de course de sécurité désactivé – Porte d'alimentation déplacée
- *Circuit de sécurité (remise en circuit) activé

Le convoyeur fonctionne jusqu'à ce qu'**au moins une** des conditions suivantes soit remplie.

- Interruption du courant électrique
- Rouleau levé (poignée en position inactive)
- *Bouton d'arrêt d'urgence enclenché
- Disjoncteur en position de déclenchement (ouvert)
- Fusibles désenclenchés en raison d'un court-circuit ou d'une surtension
- *Interrupteur de fin de course de sécurité désactivé – Porte d'alimentation déplacée
- *Circuit de sécurité (remise en circuit) activé

* = requiert l'intervention d'un technicien

DÉCLARATION DE MISE HORS SERVICE

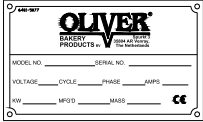





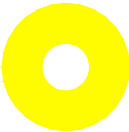
Lors de la mise au rebut, respecter les consignes des fiches de données de sécurité (FDS) à la fin du présent guide ainsi que la réglementation en vigueur dans votre province et votre région.

Ne pas oublier de toujours recycler lorsque possible.






RECYCLER



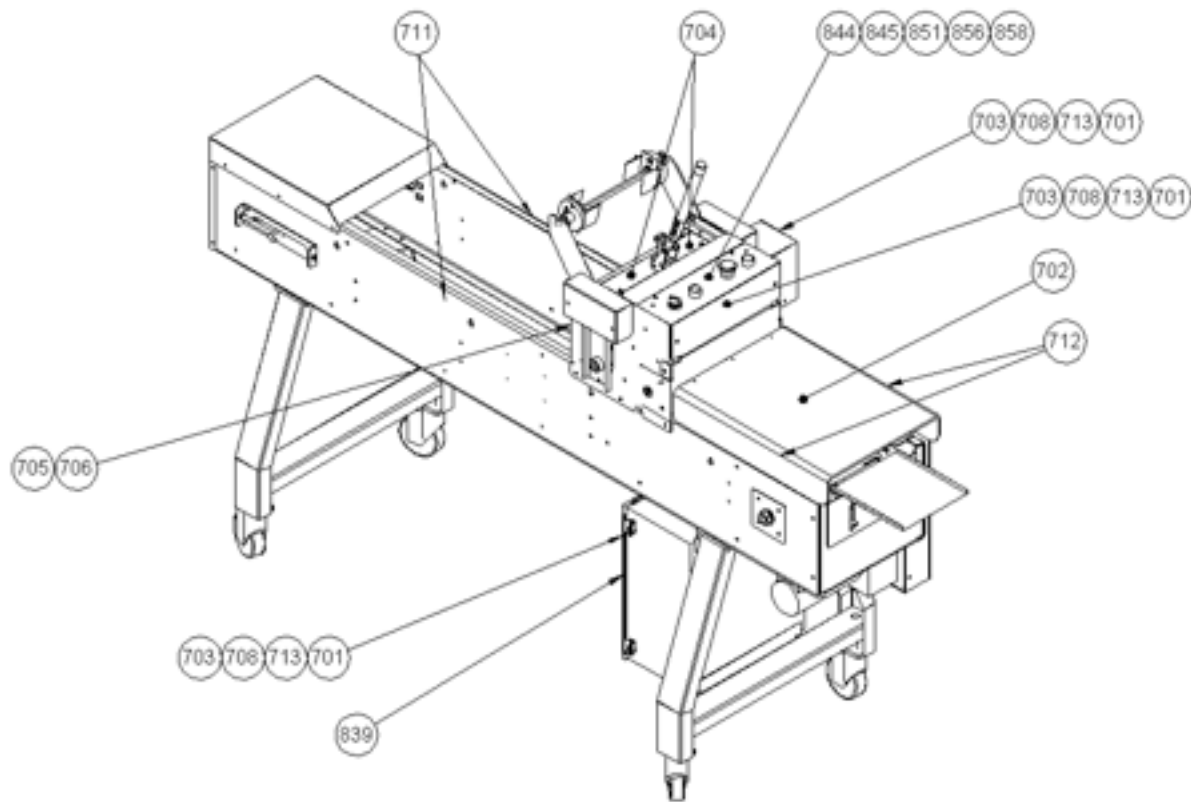
Pictogrammes des pièces

N° ARTICLE	SYMBOLE	DESCRIPTION	N° PIÈCE
709		"OLIVER"	6401-5076
711		"NE PAS TOUCHER"	6401-9042
712			6401-9043
701		"CONSULTER LE GUIDE"	6400-3029
703		"RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE"	6400-5009
713		"DÉBRANCHER AVANT D'OUVRIR"	6402-1028
708		"ACCÈS INTERDIT AUX PERSONNES NON AUTORISÉES"	6401-4020
858		"MISE EN MARCHÉ"	6401-9041
856		"ARRÊT D'URGENCE (Fond jaune)"	6400-5011
			

Pictogrammes des pièces (suite)

N° ARTICLE	SYMBOLE	DESCRIPTION	N° PIÈCE
844		"ROULEAU CHAUFFANT"	6400-8010
704		"SURFACE CHAUDE"	6400-8020
705			6400-8021
706			6400-8022
851		"RÉINITIALISATION"	6401-8002
839		"ALIMENTATION"	6400-6025
			
			

Plan des pictogrammes



Description

Le modèle de thermoscelleuse de barquettes OLIVER 1808-CE est conçu et fabriqué de façon à offrir à la fois un appareil de très haute qualité et un procédé de scellage de contenants économique. Elle permet le scellage thermique de barquettes de carton ou de thermoplastique à une vitesse pouvant atteindre 25 barquettes par minute. L'appareil peut être utilisé avec une prise d'alimentation électrique adéquate (voir les exigences en matière de courant électrique). Il est composé d'un système de convoyage à mouvement continu, d'un poste d'alimentation de pellicule, d'un rouleau à scellage thermique et d'une unité de découpe de pellicule. Il est équipé de roulettes pour en faciliter le déplacement.

Sa conception vous offrira des années de fonctionnement efficace et sans problème pour un entretien minime.

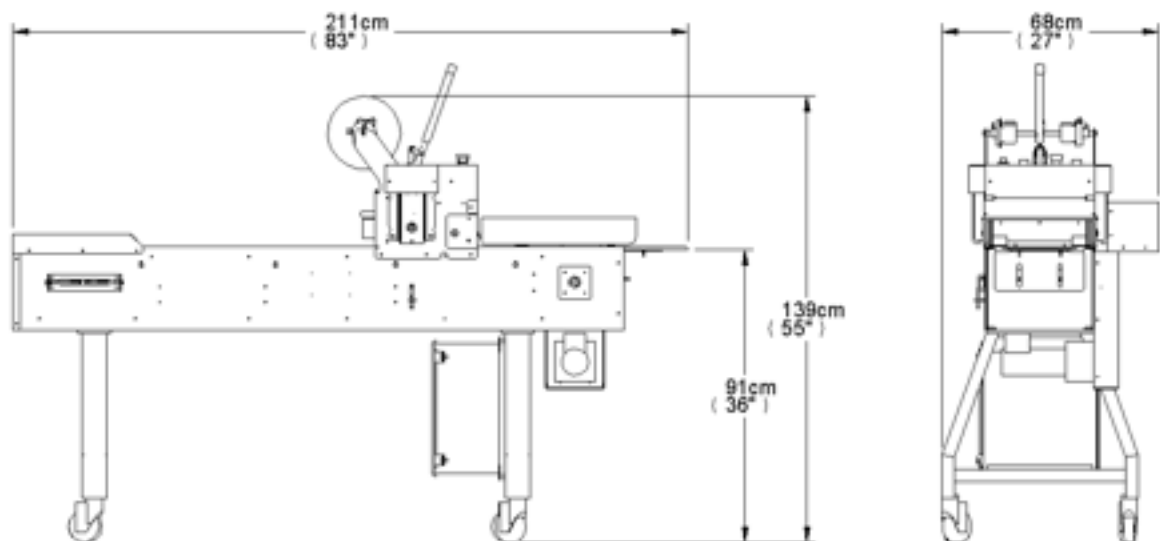
La thermoscelleuse 1808-CE est en acier inoxydable plaqué et peint pour en faciliter le nettoyage et l'entretien.

Oliver Products Company, réputée dans l'industrie alimentaire depuis plus de 70 ans, s'engage sur la fiabilité de cet appareil.

Spécifications

Espace requis :

Modèle 1808-CE (Dimensions approximatives)





Description (suite)

Options électriques standards (pour les autres, s'informer auprès de l'usine):

Biphasé, 50-60 Hz, 208-240 VCA, 10 A

Poids net

154 kg (340 lb) (approximatif)

Poids de livraison

181 kg (400 lb) (approximatif)



Consignes d'installation

INSPECTION

À la réception de l'appareil et avant de le sortir de son emballage, vérifier que l'extérieur de l'emballage n'est pas endommagé. Le cas échéant, l'indiquer sur la facture de transport et contacter immédiatement le transporteur pour l'en aviser. Remplir une réclamation. Cela doit être fait sur le lieu de réception et non chez l'expéditeur.

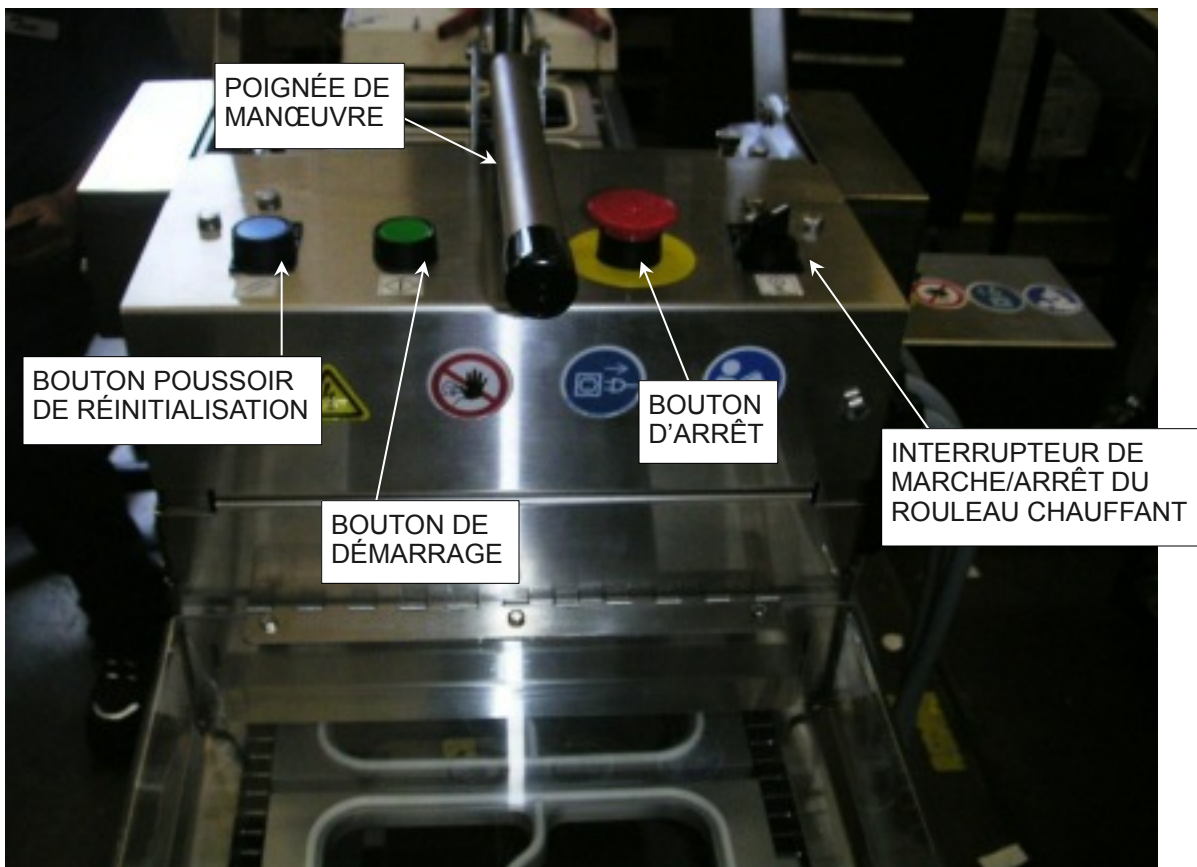
DÉBALLAGE

Retirer le carton ondulé de la plate-forme en enlevant les pointes retenant le carton à cette dernière et soulever doucement le carton par-dessus la machine. Après avoir retiré le carton de la machine, s'assurer que rien n'est endommagé. En cas de dommage, contacter immédiatement l'entreprise de transport et remplir une réclamation pour dommages dissimulés.

Consignes d'utilisation

NOTE : Le convoyeur peut être arrêté en tout temps en baissant la poignée de manœuvre ou en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence (en cas d'urgence seulement). Le bouton d'arrêt d'urgence arrête également l'alimentation en électricité des éléments chauffants. En conditions normales d'utilisation, on arrête le convoyeur en abaissant la poignée de manœuvre.

Avant d'utiliser l'appareil, vérifier qu'il est branché dans une prise avec mise à la terre de 208-240VCA, sortie prévue pour 10 A. Une fois l'appareil branché, le convoyeur peut être mis en marche en utilisant la « poignée de manœuvre » tout en appuyant sur le bouton poussoir de démarrage (« Start »).



Consignes d'utilisation (suite)

Le bouton de contrôle de vitesse sert à régler la vitesse de l'appareil ; en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre vers une valeur plus élevée, on augmente la vitesse, en le tournant en sens inverse des aiguilles d'une montre vers une valeur plus basse, on diminue la vitesse.



Avant de commencer à utiliser l'appareil, tourner le bouton de marche/arrêt (« ON/OFF ») du rouleau chauffant (I/O) en position de marche (« ON »). Cela mettra sous tension les éléments de chauffage du rouleau de thermoscellage afin de les amener à la température requise. Allumer l'appareil environ 20 minutes avant de commencer à l'utiliser. Cela donnera au rouleau de thermoscellage le temps nécessaire pour chauffer. Après utilisation de l'appareil, tourner le bouton marche/arrêt « ON/OFF » (I/O) en position d'arrêt « OFF » (O).

Utilisation de la machine

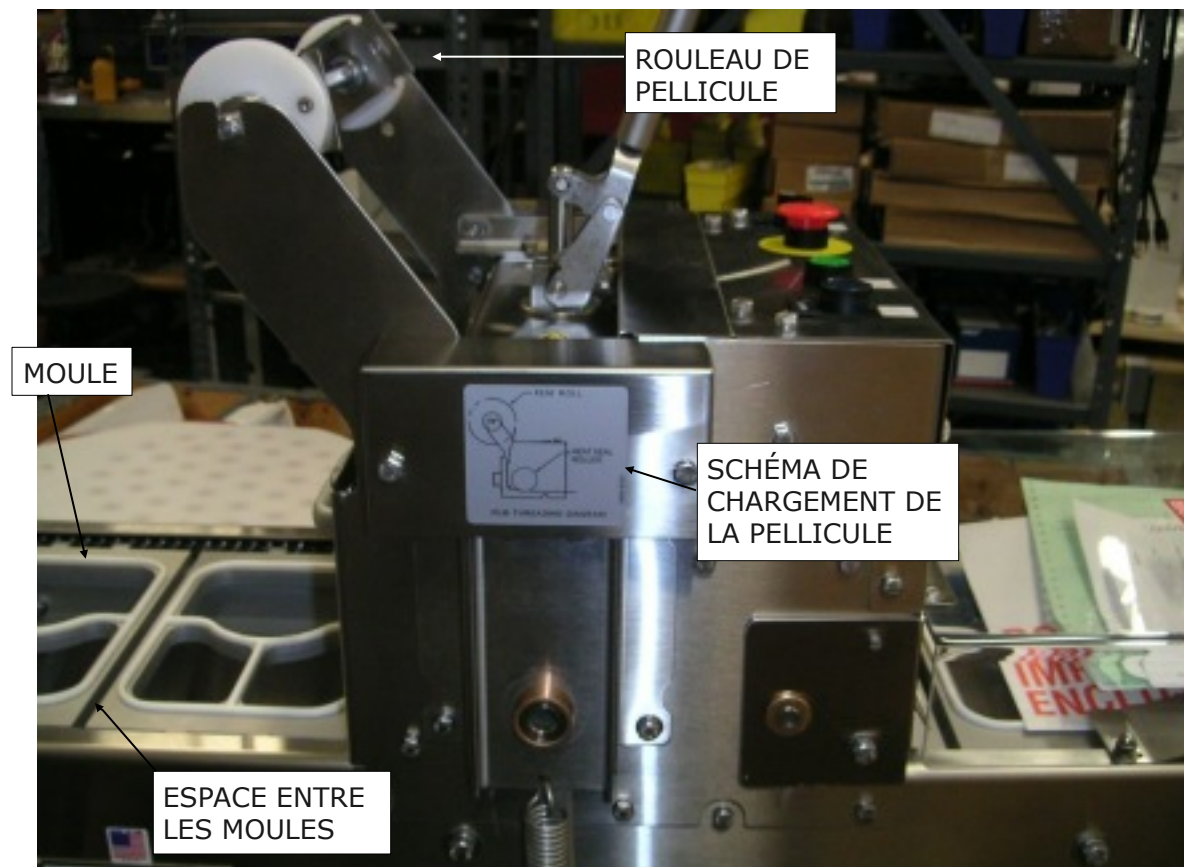
Le convoyeur peut fonctionner quand le bouton marche/arrêt (« ON/OFF ») du rouleau chauffant est en position d'arrêt (« OFF »). Cela permet de nettoyer le convoyeur sans allumer le dispositif de thermoscellage. Lorsque l'appareil n'est pas utilisé pendant une longue période, il est préférable de le débrancher.

Le bouton de réinitialisation (« RESET ») sert à réinitialiser l'appareil après déclenchement du bouton de verrouillage de sécurité ou du bouton d'arrêt d'urgence. Lorsque cela se produit, le bouton de réinitialisation (« RESET ») s'allume pour signaler qu'un des deux boutons a été activé. Remettre le dispositif de verrouillage dans sa position initiale, s'assurer que le bouton d'arrêt d'urgence est relâché (le tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) et appuyer ensuite sur le bouton de réinitialisation « RESET » pour recommencer à utiliser l'appareil. Si le dispositif de protection est correctement repositionné et que le bouton d'arrêt d'urgence est relâché (en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre), le fait d'appuyer sur le bouton de réinitialisation (« RESET ») éteindra le voyant lumineux. Le dispositif de protection peut être désamorcé en poussant la manette vers l'avant tout en y exerçant une poussée vers le haut et vers l'extérieur. Pour remplacer le dispositif de protection, en abaisser les extrémités dans les encoches et tirer la poignée pour que le verrouillage s'enclenche. Voir photo ci-dessous pour localiser le bouton de verrouillage de sécurité.



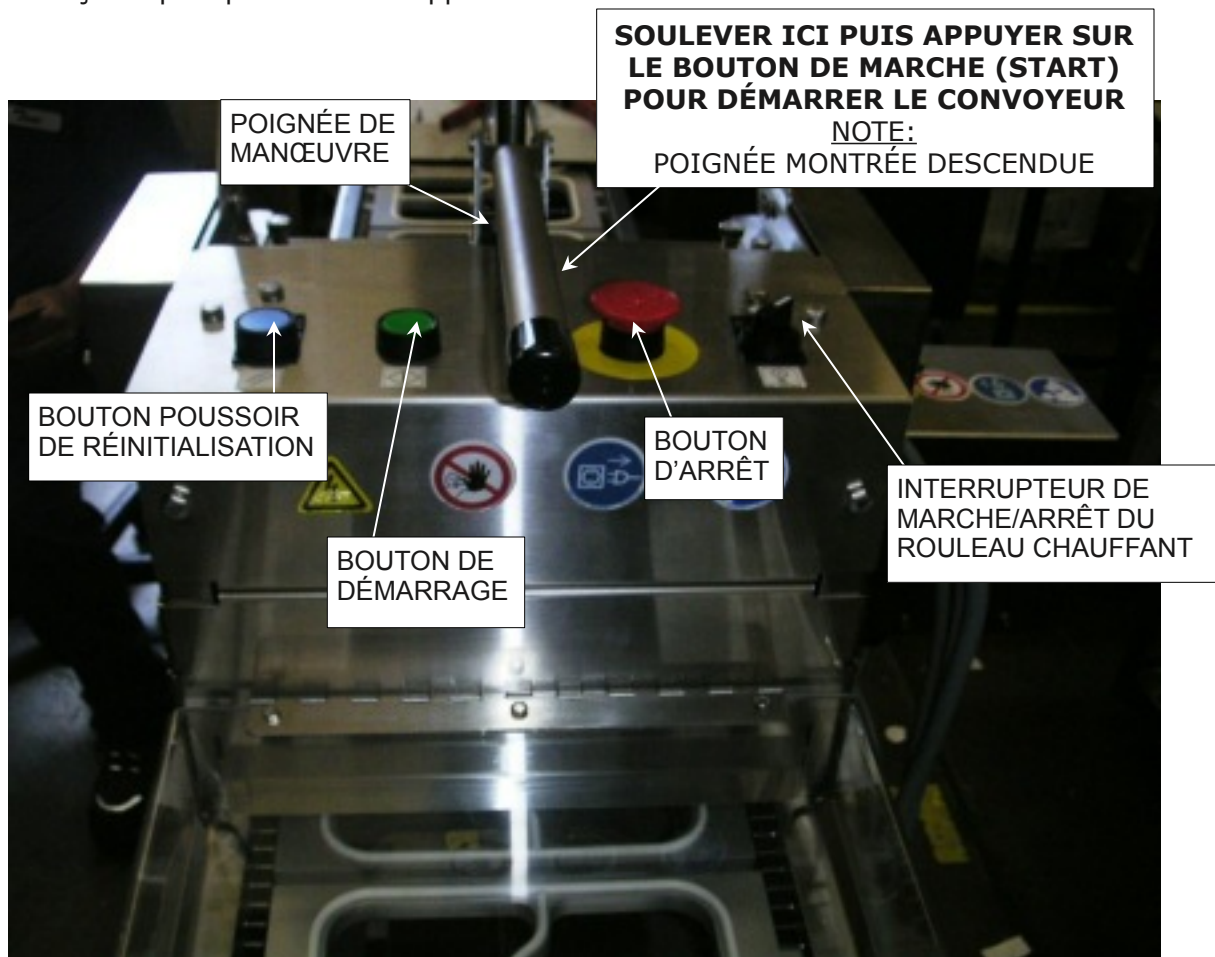
Utilisation de la machine (suite)

Les barquettes pleines sont placées sur le convoyeur de l'appareil. La pellicule provient du rouleau de pellicule qui doit être chargé sur l'appareil tel qu'indiqué sur le « Schéma de chargement de la pellicule » présenté sur la photo ci-dessous. Tirer suffisamment de pellicule pour lui permettre d'atteindre l'espace entre les moules. La pellicule devrait dépasser les moules d'environ 4 à 5 pouces.



Utilisation de la machine (suite)

L'appareil se démarre en levant la poignée de manœuvre et en appuyant sur le bouton de marche (« START ») « I ». Il faut le faire de façon rapide afin de permettre au rouleau de thermoscellage d'entrer rapidement en contact avec la barquette et la pellicule lorsque le convoyeur se met à avancer. Cette façon de faire empêche la création d'espaces vides dans la zone de scellage pendant et lors de l'arrêt. Il faut également baisser la poignée de façon rapide pour arrêter l'appareil.



MISE EN GARDE

Éviter de laisser le rouleau chauffant en position basse lorsque le convoyeur n'avance pas. Cela endommagerait l'appareil et les barquettes se trouvant sous le rouleau chauffant.

Utilisation de la machine (suite)

Après que quelques barquettes scellées sont sorties de l'appareil, vérifier si la pellicule est bien centrée sur les barquettes. Si ce n'est pas le cas, le rouleau de pellicule doit être déplacé d'un côté ou de l'autre du mandrin. Des vis de serrage à main sont situées sur les colliers en acier inoxydable du mandrin. Dévisser d'abord la vis du côté où le rouleau de pellicule doit avancer et déplacer le collier d'environ la moitié de la distance estimée nécessaire pour recentrer la pellicule, puis resserrer la vis. Desserrer ensuite la vis de l'autre collier et remonter le support du rouleau de pellicule contre le centre du rouleau de pellicule, puis resserrer la vis. Une fois la pellicule centrée sur les barquettes, vérifier que la pellicule se scelle aux barquettes sans faire trop de plis. S'il y a trop de plis, il se peut que la tension exercée sur le rouleau de pellicule ne soit pas suffisante. Cela peut se régler à l'aide des trois vis de serrage à main situées sur le support du rouleau de pellicule plastique. Pour augmenter la tension, tourner les vis dans le sens des aiguilles d'une montre. Si la tension exercée sur pellicule est trop grande et que la pellicule qui sort du rouleau est trop rigide, reculer les vis en les tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



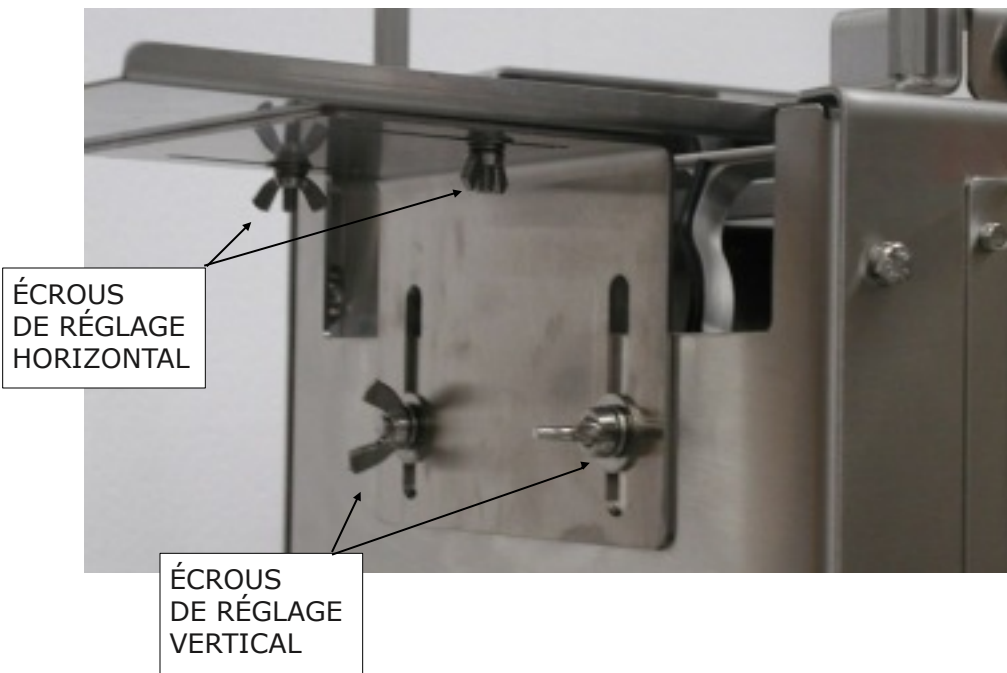
Utilisation de la machine (suite)

Lorsque les barquettes sortent de l'appareil, elles sont dirigées vers une table de déchargement. Cette table est réglable horizontalement et verticalement. Ces réglages sont présentés dans la photo ci-dessous.

MISE EN GARDE

Quelque soit le réglage effectué, faire attention à ce que la table de déchargement ne soit pas trop proche des moules. Cela pourrait endommager l'appareil.

Le but de ce réglage est de permettre aux barquettes de sortir sans heurts de l'appareil lors de leur passage des moules à la table. Une fois sur la table, chaque barquette sera poussée en dehors de la table par la barquette suivante.





Consignes de nettoyage

AVERTISSEMENT

DÉBRANCHER L'APPAREIL AVANT DE LE NETTOYER OU D'EN FAIRE L'ENTRETIEN

MISE EN GARDE

Cet appareil n'est pas fait pour être lavé à grande eau ! Ne jamais pulvériser d'eau directement sur l'appareil. Nettoyer les différentes parties de l'appareil avec un chiffon humide ou un tampon à récurer en plastique humide.

Nettoyer l'ensemble de thermoscellage avant de nettoyer le convoyeur car les résidus qui en sont retirés tomberont sur le convoyeur.

Vérifier l'absence d'accumulation de résidus (restes d'aliments) sur le rouleau de la thermoscelleuse. Enlever les résidus avec un tampon à récurer en plastique de type "Scotch Brite".

MISE EN GARDE

Toujours laisser le rouleau chauffant refroidir avant de nettoyer l'ensemble de thermoscellage. Ne pas utiliser d'instruments métalliques tels qu'un tournevis ou un couteau pour nettoyer le rouleau de thermoscellage sous peine d'endommager la surface de scellage. Ne jamais pulvériser d'eau sur le rouleau de thermoscellage. N'utiliser que des chiffons ou des serviettes humides pour enlever les résidus décollés des rouleaux.

S'ils sont très sales, les moules peuvent être retirés pour être nettoyés.

MISE EN GARDE

Ne retirer qu'environ une section d'entrée des moules à la fois. Le fait de retirer tous les moules et de faire avancer le convoyeur peut gravement endommager l'appareil.

Enlever la section d'entrée des moules, la nettoyer et la remettre en place, faire avancer le convoyeur et répéter l'opération jusqu'à ce que tous les moules aient été nettoyés.

S'assurer que des résidus ne se sont pas accumulés pas dans les coins de la structure du fait de débordements.

NOTE

Les présents conseils d'entretien ne remplacent pas les procédures internes de production ni les exigences réglementaires internes.

Si les procédures internes exigent l'utilisation de produits nettoyants, utiliser un chiffon humidifié de produit nettoyant après avoir effectué le nettoyage de l'appareil.



Consignes de changement de taille des moules

AVERTISSEMENT

DÉBRANCHER L'APPAREIL AVANT DE LE NETTOYER OU D'EN FAIRE L'ENTRETIEN

MISE EN GARDE

Ne retirer qu'environ une section d'entrée des moules à la fois. Le fait de retirer tous les moules et de faire avancer le convoyeur peut gravement endommager l'appareil.

Consignes de changement de taille des moules (suite)

L'appareil est conçu pour fonctionner avec des moules de longueurs de coupe variées. La longueur de coupe correspond à la dimension à laquelle est coupée la pellicule dans le sens de fonctionnement de l'appareil (en marche). Pour changer de longueur de coupe il faut changer les moules et les éléments de découpe.

- **Remplacer des moules par d'autres de même format de coupe**

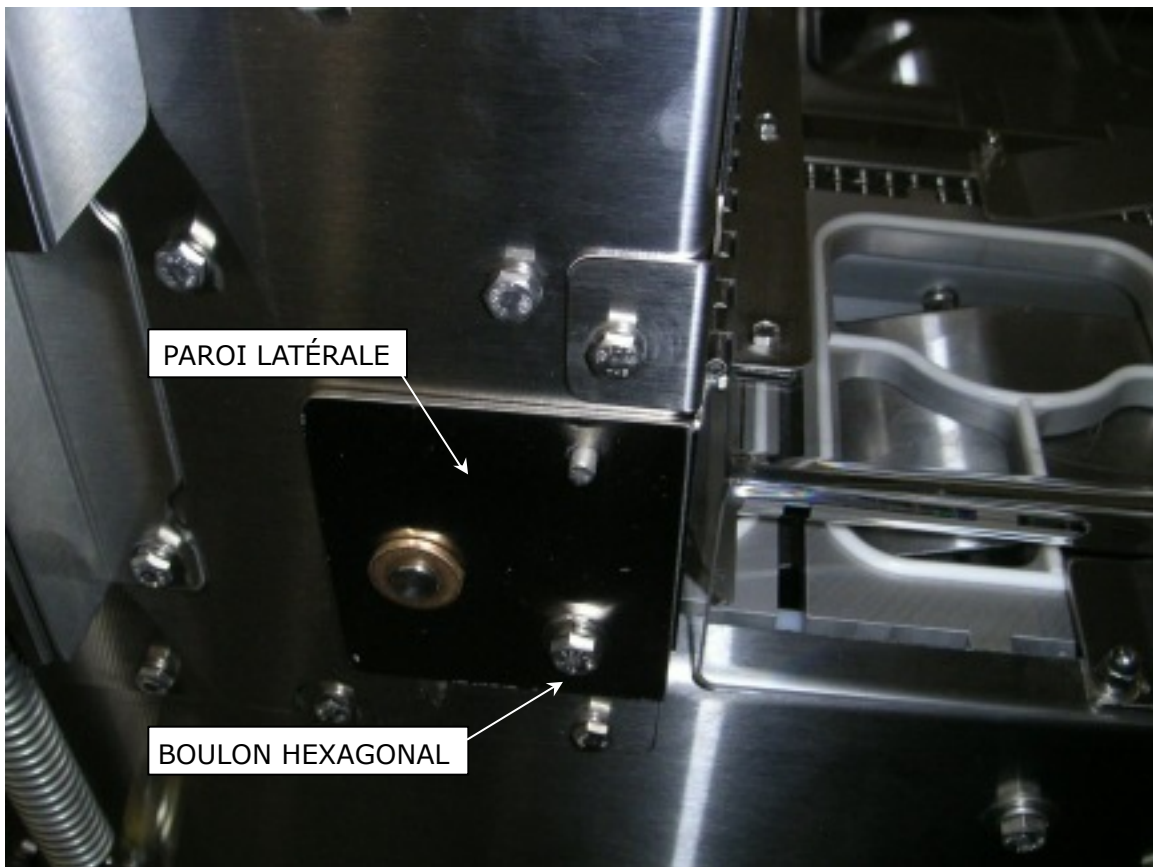
Étape 1. Enlever les moules en place et installer simultanément le nouvel ensemble de moules. Cette façon de faire permet d'éviter que les éléments de découpe ne soient désynchronisés par rapport aux moules et ne se bloquent sur les moules. Pour retirer les moules, saisir un moule dans chaque main et pousser sur l'un tout en tirant sur l'autre. Cela dégagera les moules des tiges situées sur les chaînes du convoyeur et permettra ainsi de les retirer de l'appareil. Après avoir retiré les moules, les remplacer par les nouveaux.



Consignes de changement de taille des moules (suite)

- **Remplacer des moules moules par d'autres de format de coupe différent**

Étape 1. Enlever les éléments de coupe. Pour ce faire, retirer le boulon hexagonal des parois latérales des éléments de coupe de chaque côté de l'appareil. Retirer ensuite les parois latérales en les tirant pour les faire sortir du mandrin.



Consignes de changement de taille des moules (suite)

MISE EN GARDE

LES LAMES SONT TRÈS ACÉRÉES. LES MANIER AVEC PRUDENCE POUR ÉVITER TOUTE BLESSURE.

Étape 2. Retirer les éléments de coupe de l'appareil comme présenté de la façon présentée sur la photo ci-dessous. Placer le dispositif de coupe en lieu sûr pour éviter toute blessure et éviter de l'endommager.

Étape 3. Remplacer les moules en place par les nouveaux.

(Voir l'Étape 1. de « Remplacer des moules par d'autres de même format de



DÉCOUPE SUR LE CHASSIS LATÉRAL

coupe » à la page 23)

Étape 4. Installer les éléments de coupe. ATTENTION! Il faut installer les éléments de coupe de façon à ce qu'ils soient synchronisés avec les moules, sinon la lame se bloquera sur les barquettes. Faire avancer le convoyeur jusqu'à ce qu'un espace entre deux moules se trouve à peu près en dessous du centre de la découpe sur le châssis latéral (voir photo ci-dessus). Insérer les éléments de coupe dans le châssis, la lame se situant dans l'espace entre les moules. Replacer les parois latérales et les fixer avec les boulons hexagonaux.

Consignes d'entretien

AVERTISSEMENT

DÉBRANCHER L'APPAREIL AVANT DE LE NETTOYER OU D'EN FAIRE L'ENTRETIEN

MISE EN GARDE

Ne retirer qu'environ une section d'entrée des moules à la fois. Le fait de retirer tous les moules et de faire avancer le convoyeur peut gravement endommager l'appareil.

GRAISSAGE

Les roulements utilisés sur le modèle 1808 ne nécessitent pas de graissage.

Les chaînes de roulement principales du convoyeur résistent à la rouille mais il est recommandé de les lubrifier de temps en temps avec de l'huile minérale. La fréquence de graissage dépend de chaque graissage, du cycle d'utilisation et de l'environnement d'utilisation de l'appareil.

AVERTISSEMENT

N'EFFECTUER AUCUNE DES MANŒUVRES SUIVANTES LORSQUE L'APPAREIL EST EN FONCTION.

Les chaînes ouvertes de la transmission doivent être graissées avec de la graisse à roulement (DE QUALITÉ ALIMENTAIRE) de haute tenue et de bonne qualité. Pour ce faire, appliquer de la graisse sur les deux côtés de la chaîne. La graisse se répartira sur la transmission en passant de la chaîne aux pignons. Vérifier tous les mois que les chaînes sont correctement lubrifiées.

TENSION DE CHAÎNE

Vérifier la tension des chaînes chaque semaine.

CHAÎNES DE TRANSMISSION

La chaîne de transmission doit être tendue afin de minimiser ou d'éliminer tout jeu dans la transmission. La chaîne de transmission et son tendeur sont situés sous le dispositif de protection du côté de sortie de l'appareil.

CHAÎNES DU CONVOYEUR PRINCIPAL

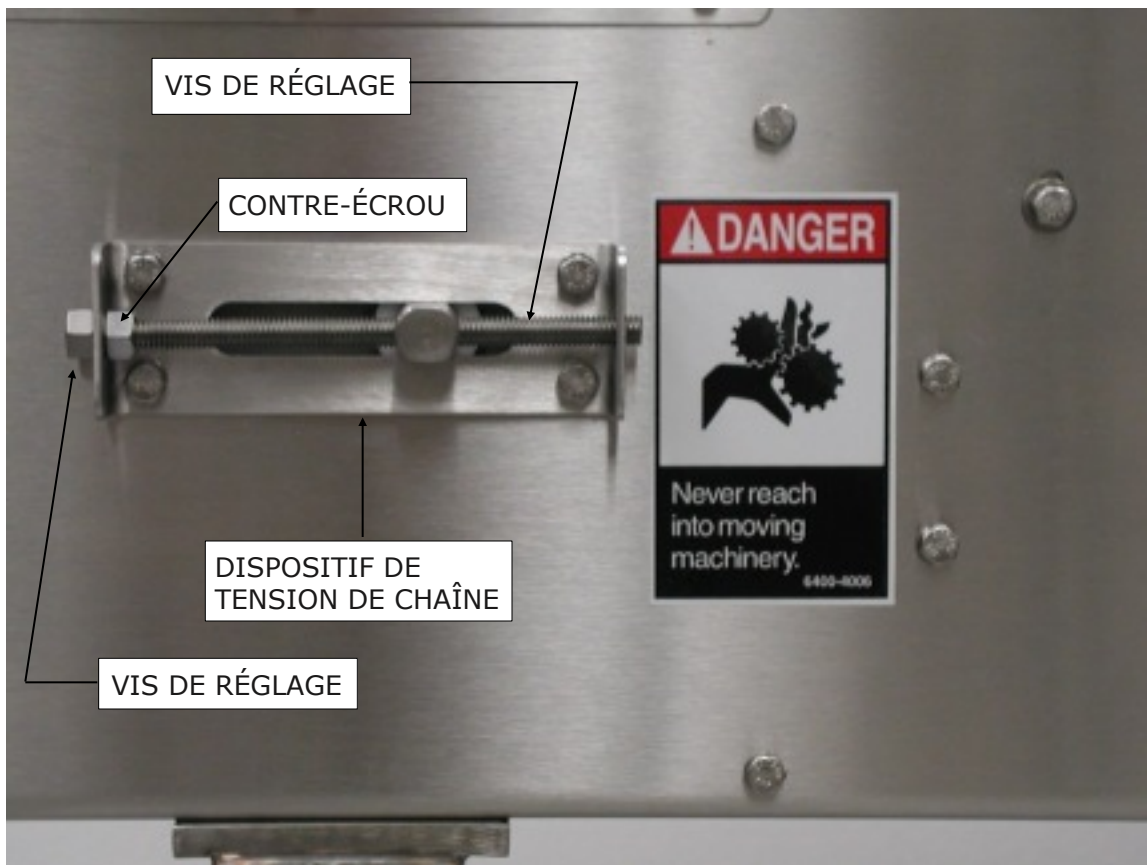
Les chaînes du convoyeur principal doivent être tendues de façon à éviter leur déraillement quand les moules contournent le bas des roues dentées de l'arbre d'attaque à la sortie de l'appareil. Au besoin retendre les chaînes en utilisant les dispositifs de tension situés du côté d'entrée de l'appareil.

Dans la mesure du possible, essayer d'appliquer la même tension aux deux chaînes afin qu'elles soient alignées et ainsi éviter que les moules ne tombent du cadre du convoyeur sur le châssis.

Consignes d'entretien (suite)

La tension des chaînes principales de transmission peut être ajustée en utilisant les dispositifs de tension de chaîne situés du côté de sortie de l'appareil (voir photo ci-dessous). Pour tendre les chaînes, desserrer le contre-écrou sur la vis de réglage, puis tourner la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre. Faire tourner la vis de réglage d'un demi-tour sur un côté de l'appareil puis d'un demi-tour sur l'autre côté de l'appareil, et vérifier ensuite la tension de la chaîne.

La tension de chaîne est correcte lorsque les moules venant du bas du convoyeur peuvent être soulevés d'environ 1 po sans surtendre la chaîne. Si la chaîne est très lâche lorsque soulevée, elle n'est pas assez tendue. Après le réglage, resserrer les contre-écrous.

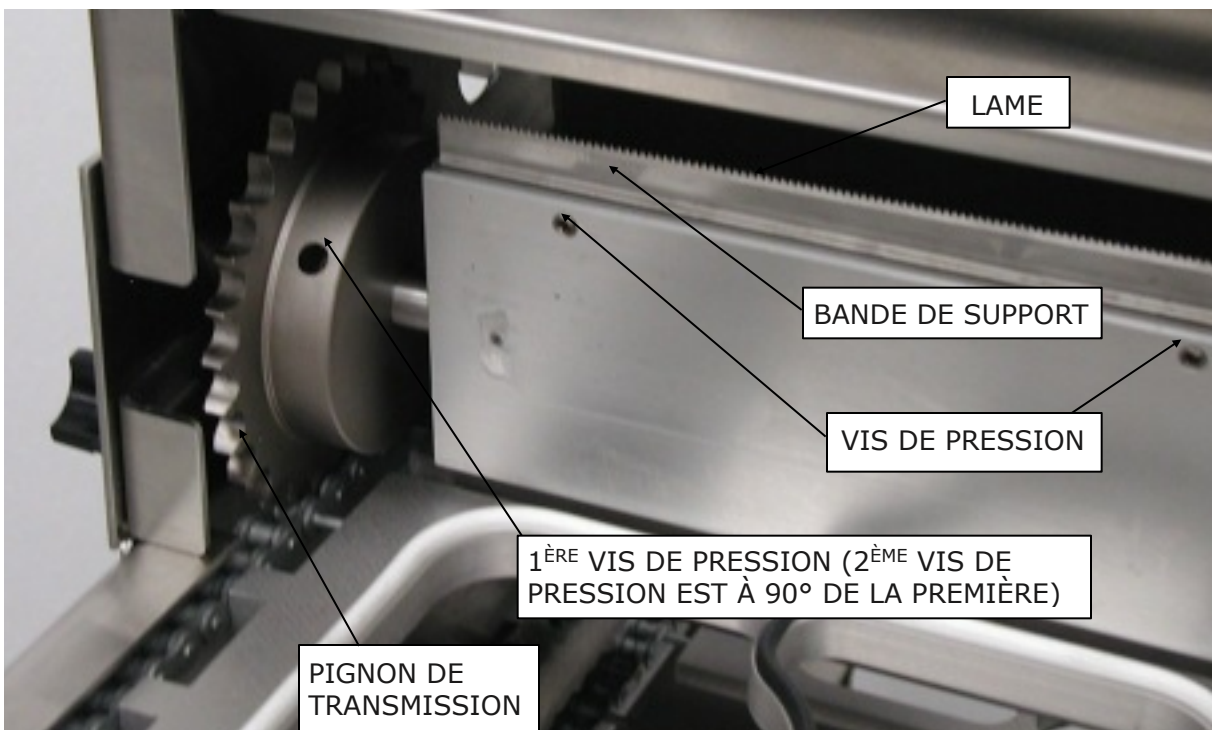


Consignes d'entretien (suite)

ASSEMBLAGE DES LAMES

Contrôler l'aiguisage et l'état des lames de découpe chaque semaine. Remplacer la/les lames(s) si nécessaire. Les lames sont facilement remplaçables. Elles sont maintenues en place par deux vis de pression. À noter : les vis de pression font pression sur une bande de support qui à son tour fait pression sur la lame. Cela s'explique par le fait que le matériau de la lame est très rigide et que si les vis de pression devaient faire pression directement sur la lame, cela pourrait la fissurer. Il est donc important que la nouvelle lame soit placée derrière la bande de support et non pas à côté des vis de pression (voir photo ci-dessous). Desserrer les deux vis de pression, retirer la lame à remplacer, insérer la nouvelle lame et resserrer les vis de pression.

En cas de désynchronisation de la lame de découpe avec les moules, elle peut être resynchronisée en desserrant les deux vis de pression du pignon de transmission, en tournant la lame de découpe dans la bonne direction puis en resserrant les vis de pression (voir photo ci-dessous). Les deux vis de pression sont à 90 degrés l'une de l'autre. Démarrer le convoyeur et l'arrêter à l'endroit permettant d'atteindre la première vis de pression et la desserrer. Redémarrer le convoyeur jusqu'à avoir accès à la deuxième vis et la desserrer. Tourner maintenant la lame de découpe dans la bonne direction et resserrer cette même vis. Faire avancer le convoyeur jusqu'à avoir accès à la première vis, puis la resserrer.



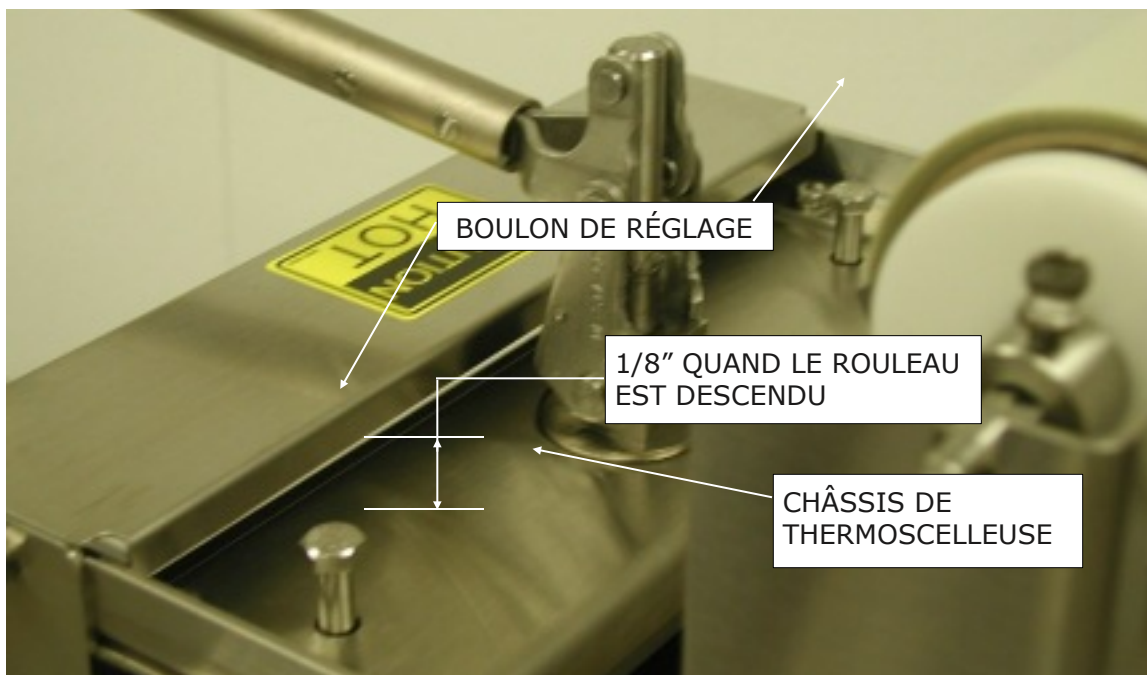
Consignes de réglage de la course descendante du rouleau de thermoscellage

NOTE

Avant d'effectuer cette opération, s'assurer que le manchon du rouleau de thermoscellage est propre et que sa surface est exempte de tout résidu d'aliments.

Déposer une barquette vide dans l'appareil et le mettre en marche jusqu'à ce que la barquette soit placée sous le rouleau de thermoscellage. Arrêter alors l'appareil et le débrancher. Lever la poignée pour faire descendre le rouleau sur la barquette. Deux boulons de réglage permettent de régler la distance jusqu'à laquelle le rouleau de thermoscellage peut descendre (voir photo ci-dessous). Ces boulons permettent d'empêcher le rouleau de descendre trop bas dans l'espace entre les moules ou lorsqu'il n'y a pas de moules dans l'appareil. La distance entre les têtes de boulons et le châssis de la thermoscelleuse devrait être d'un 1/8 po lorsque le rouleau est descendu et repose sur le dessus d'une barquette. Le contre-écrou sous le châssis de la thermoscelleuse doit être desserré pour pouvoir régler les boulons. Resserrer le contre-écrou après le réglage.

**NOTE : LE ROULEAU CHAUFFANT EST MONTRÉ EN POSITION HAUTE.
LA POIGNÉE DOIT ÊTRE SOULEVÉE POUR DESCENDRE LE ROULEAU
AVANT D'EFFECTUER LE RÉGLAGE.**



Réglage de la température

AVERTISSEMENT

SEUL UN TECHNICIEN D'ENTRETIEN AGRÉÉ PEUT EFFECTUER LE RÉGLAGE DE LA TEMPÉRATURE DU ROULEAU DE THERMOSCELLAGE.

Si le scellage de la pellicule sur les barquettes se fait mal, la température est peut-être trop basse. La température du rouleau de thermoscellage est réglée à 175 degrés Celsius en usine. Seul un technicien d'entretien agréé peut effectuer le réglage du rouleau de thermoscellage.

AVERTISSEMENT

NE JAMAIS RÉGLER LA TEMPÉRATURE DU ROULEAU DE THERMOSCELLAGE À PLUS DE 185 DEGRÉS CELSIUS.

LE FAIT DE RÉGLER LA TEMPÉRATURE DU ROULEAU DE THERMOSCELLAGE À PLUS DE 185 DEGRÉS CELSIUS PEUT METTRE LE FEU À L'APPAREIL OU GRAVEMENT L'ENDOMMAGER.

NOTE

Se référer à la section DÉPANNAGE (p32 du présent manuel) avant de régler la température du rouleau de thermoscellage.



Pièces de rechange recommandées

<u>Description</u>	<u>No de pièces</u>	<u>Qté suggérée</u>
Fusible 500 mA (5 x 20mm)	5725-9562	4
Fusible 3,15 A (5 x 20mm)	5725-9570	2
Fusible 5 A (5 x 20mm)	5725-9572	2
Cartouche chauffante	5730-1564	4
Thermocouple	5712-0527	1
Lame de coupe	1808-0071	2



Dépannage

AVERTISSEMENT

DÉBRANCHER L'APPAREIL AVANT DE LE NETTOYER OU D'EN FAIRE L'ENTRETIEN

AVERTISSEMENT

L'ENTRETIEN DE CET APPAREIL DOIT ÊTRE EFFECTUÉ PAR UN TECHNICIEN QUALIFIÉ.

En cas de problème avec votre appareil, se référer au guide de dépannage ci-dessous. Si malgré toutes les suggestions ci-dessous les problèmes persistent, appeler SOLPAK au 1-877-476-5725 ext 221.

SYMPTÔME

ACTION CORRECTIVE

Mauvaise qualité de scellage

Vérifier que l'interrupteur du rouleau chauffant est en position de marche (« I »).

Vérifier la propreté du rouleau de thermoscellage ; au besoin le nettoyer en suivant les instructions des « CONSIGNES DE NETTOYAGE ».

Vérifier si le joint en caoutchouc des moules n'est pas endommagé ou qu'il n'y manque pas de pièces.

Vérifier qu'aucun fusible de l'enveloppe de protection électrique n'est désenclenché (plus de continuité) ; si c'est le cas, le remplacer. (À faire effectuer seulement par un technicien qualifié.)

Vérifier qu'aucun des éléments chauffants n'est brûlé. Il y a quatre éléments chauffants dans le rouleau de thermoscellage. Cette vérification requiert l'utilisation d'un ampèremètre afin d'évaluer individuellement l'état de chaque élément chauffant. (À faire effectuer seulement par un technicien qualifié.)

Dépannage (suite)

SYMPTÔME

ACTION CORRECTIVE

Mauvaise qualité de scellage
rouleau(suite)

S'assurer que la course descendante du de thermoscellage est réglée selon les explications de la section « CONSIGNES DE RÉGLAGE DE L'APPAREIL » du présent guide.

Le rouleau de thermoscellage ne chauffe pas

S'assurer que l'appareil est branché dans une prise électrique adéquate.

Vérifier que la prise de courant fonctionne.

Vérifier que l'interrupteur du rouleau chauffant est en position de marche (« I »).

Vérifier le bouton d'arrêt d'urgence – il doit être relâché.

Regarder si le bouton de réinitialisation est allumé – appuyer pour réinitialiser.

S'assurer que l'appareil est branché dans une prise électrique adéquate.

Vérifier que la prise de courant fonctionne.

Vérifier qu'aucun fusible de l'enveloppe de protection électrique n'est désenclenché (plus de continuité) ; si c'est le cas, le remplacer (À faire effectuer seulement par un technicien qualifié.)

Vérifier que le disjoncteur dans l'enveloppe de protection électrique n'a pas sauté. Si c'est le cas, en chercher la raison et le rebrancher. (À faire effectuer seulement par un technicien qualifié.)

La pellicule n'est pas coupée

S'assurer qu'il ne manque pas de lame de coupe.

S'assurer que la lame de coupe est suffisamment aiguisée.



Dépannage (suite)

La pellicule n'est pas centrée sur la barquette

Vérifier que le rouleau de pellicule est centré sur l'appareil. Dans le cas contraire, le centrer en suivant les instructions de la section « CONSIGNES D'UTILISATION DE L'APPAREIL » du présent guide.

L'appareil ne démarre pas

S'assurer que l'appareil est branché dans une prise électrique adéquate.

Vérifier que la prise de courant fonctionne.

Vérifier le bouton d'arrêt d'urgence – il doit être relâché.

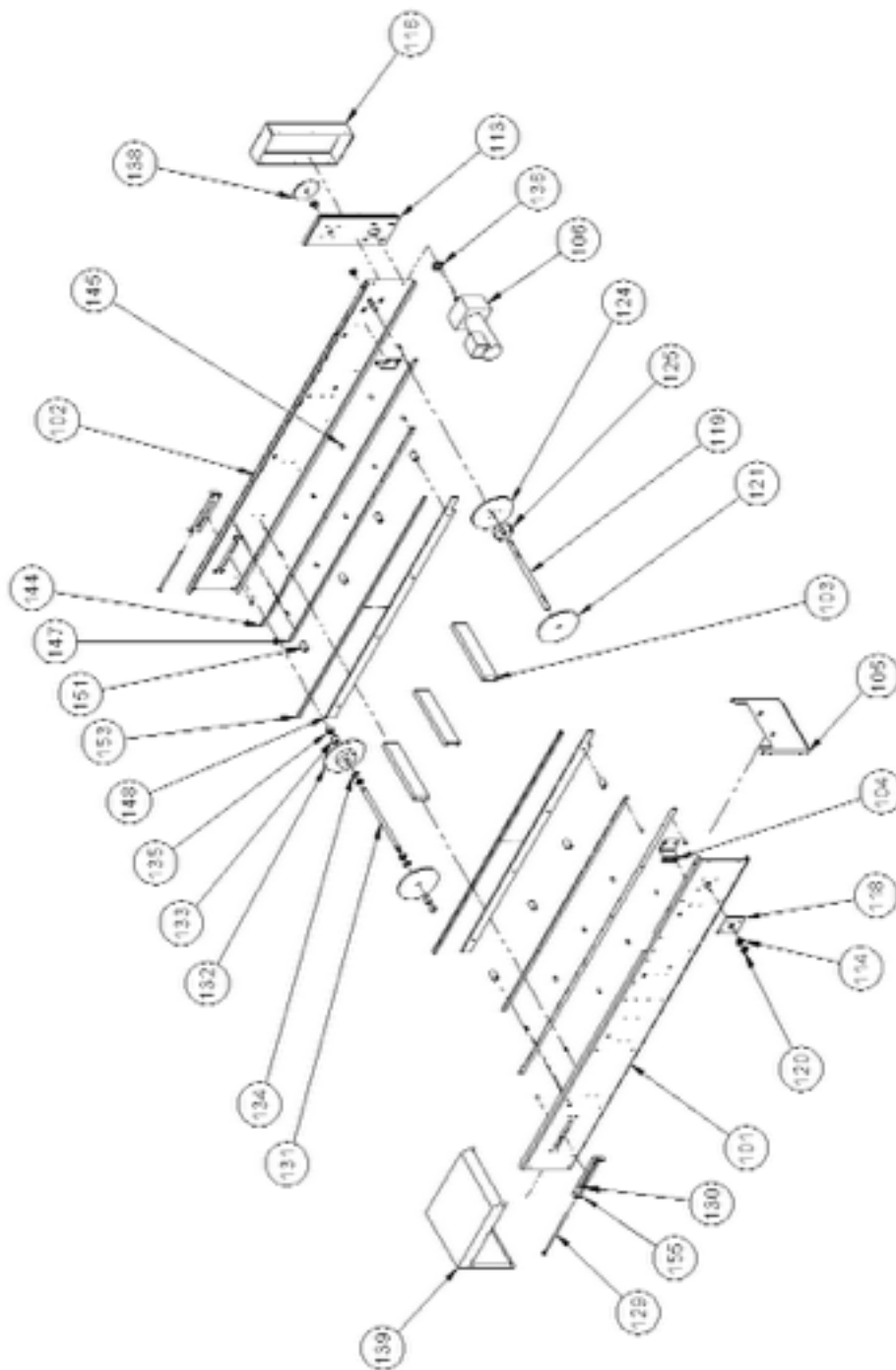
Regarder si le bouton de réinitialisation est allumé – appuyer pour réinitialiser.

Vérifier qu'aucun fusible de l'enveloppe de protection électrique n'est désenclenché (plus de continuité) ; si c'est le cas, le remplacer. (À faire effectuer seulement par un technicien qualifié.)

Vérifier que le disjoncteur dans l'enveloppe de protection électrique n'a pas sauté. Si c'est le cas, en chercher la raison et le rebrancher. (À faire effectuer seulement par un technicien qualifié.)

Vérifier que le rouleau chauffant est en position de scellage (baissé).

Éléments du châssis et de la transmission



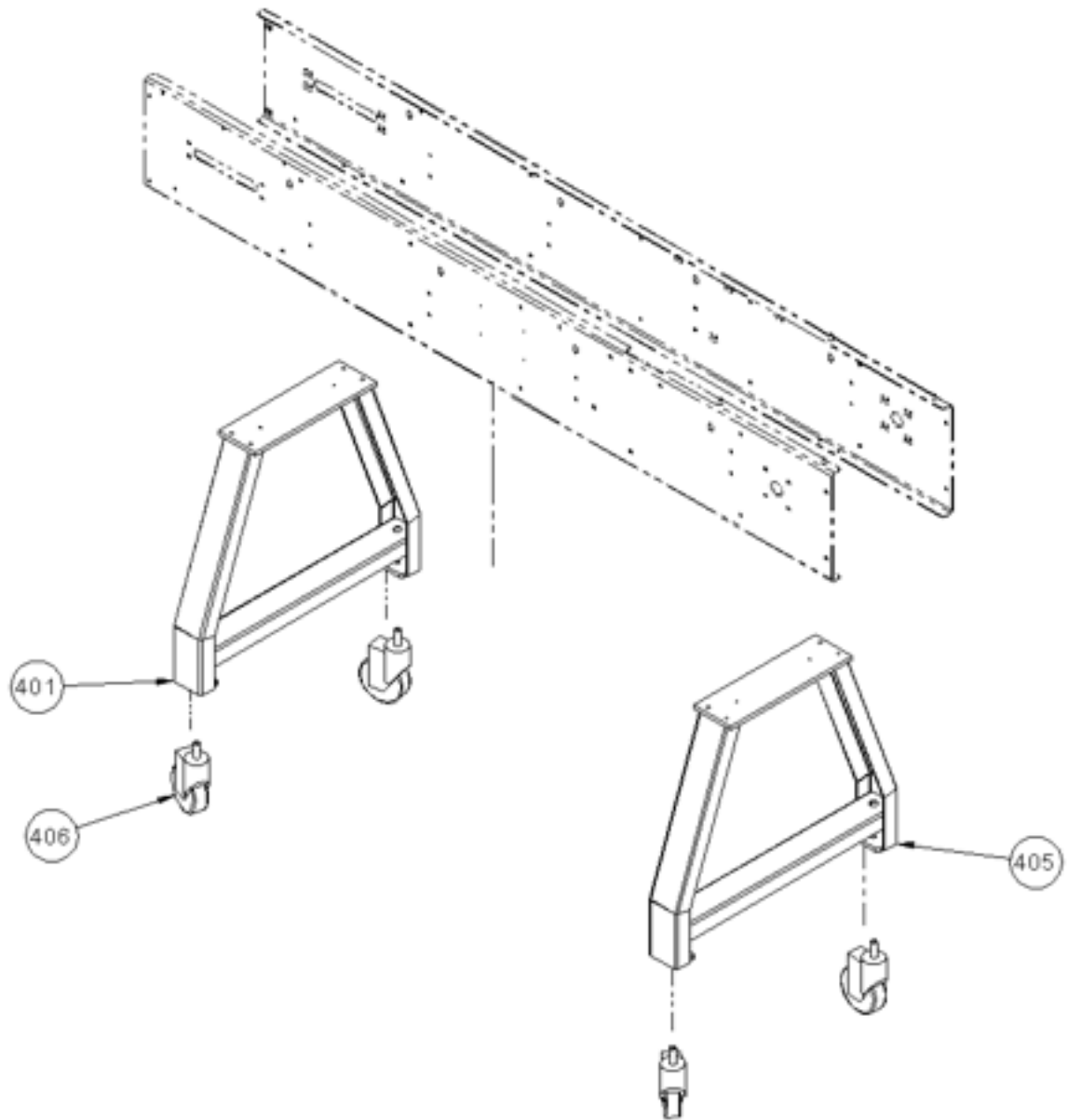
Éléments du châssis et de la transmission (suite)

No ARTICLE	DESCRIPTION	No PIÈCE
101	Avant du châssis	1808-0054-001
102	Arrière du châssis	1808-0055-001
103	Cadre de l'écarteur	1808-0091
104	Écarteur	1808-0056
105	Plaque d'extrémité	1808-0057
106	Moteur à engrenage 90 VCC	6310-0202
113	Support de la plaque de protection	1808-0114
114	Bronzes pour palier	5254-3032
116	Transmission de l'élément de protection	1808-0115
118	Portée d'arbre avec dispositif de blocage	1908-0055
119	Arbre de transmission	1808-0028
120	Collet de butée	5806-7057
121	Roue dentée plaquée	4618-4048-2431
124	Roue dentée réglable	4615-4048-2431
125	Embout de retenue	1908-0053
129	Vis de tension	1908-0005-001
131	Extrémité de l'arbre	69327
132	Roue dentée	4617-4048-3231
133	Bronzes pour palier	5254-0322
134	Poussée axiale des bronzes pour palier	5254-3514
135	Roue dentée de l'espaceur	1808-0027

Éléments du châssis et de la transmission (suite)

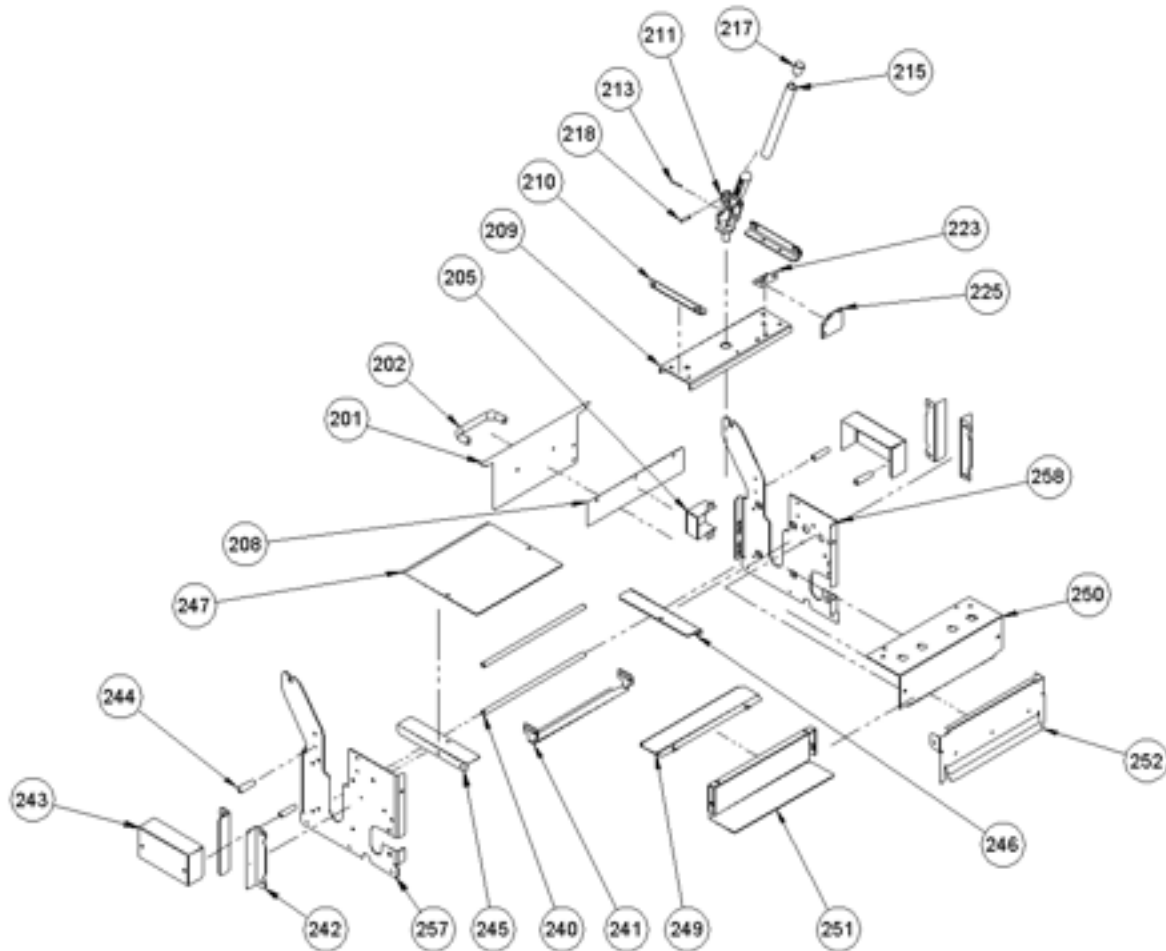
No ARTICLE	DESCRIPTION	No PIÈCE
136	Roue dentée	4617-3514-2431
138	Roue dentée	4618-3540-2431
139	Alimentation du dispositif de protection	1808-0026-002
144	Bas de la chaîne de soutien	1808-0090-002
145	Chaîne de soutien de l'espaceur	66240
147	Haut de la chaîne de soutien	1808-0092-002
148	Support du porteur de bande	1808-0094-002
151	Support de l'espaceur de barquettes	52525
153	Usure de bande UHMW	1808-0106-001
155	Châssis du dispositif de tension	1908-0054-001

Éléments de la jambe de soutien



No ARTICLE	DESCRIPTION	No PIÈCE
401	Jambe	1808-0053
405	Jambe	1808-0053-001
406	Roulette	5902-2409

Éléments du châssis de thermoscellage

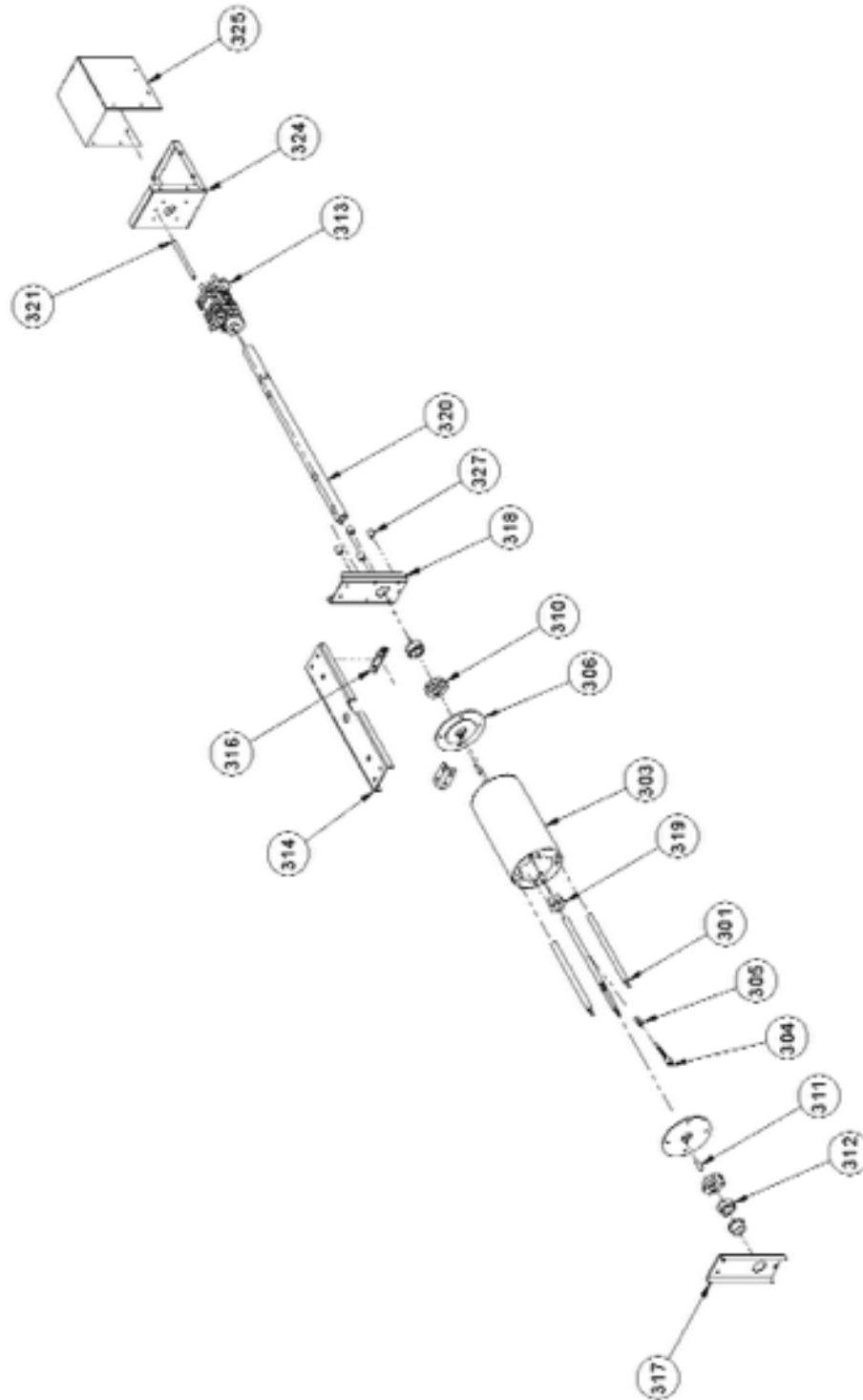


No ARTICLE	DESCRIPTION	No PIÈCE
201	Protection de porte	1808-0038-001
202	Poignée	5908-5135
205	Couvre interrupteur	1808-0122
208	Protection intérieure	1808-0123
209	Collier de support	1808-0034-001

Éléments du châssis de thermoscellage (suite)

No ARTICLE	DESCRIPTION	No PIÈCE
__210	Angle de support	1808-0035
__211	Pivot	1808-0065
213	Ressort d'axe	5835-6788
215	Poignée	1808-0064
217	Bouchon de protection	5105-5250
218	Collier d'axe	1508-0048
223	Support de plaque d'interrupteur	1808-0086
225	Support de commutateur à plaque	1808-0085
240	Tige support de pellicule	1808-0037
241	Barquette de retenue	1808-0069
242	Guide Angle Long	1808-0039-001
243	Protège-paroi	1808-0124
244	Protège-paroi de l'espaceur	1808-0125
245	Support de plate-forme d'angle (à droite)	1808-0126-0001
246	Support de plate-forme d'angle (à gauche)	1808-0126-0002
247	Plate-forme	1808-0042-001
249	Couvercle supérieur	1808-0127
250	Bouton poussoir avant du couvercle supérieur	1808-0128
251	Couvercle électrique	1808-0129
252	Articulation avant du dispositif de protection	1808-0044
257	Plaque du cadre de châssis (à droite)	1808-0045-0021
258	Plaque du cadre de châssis (à gauche)	1808-0045-0022

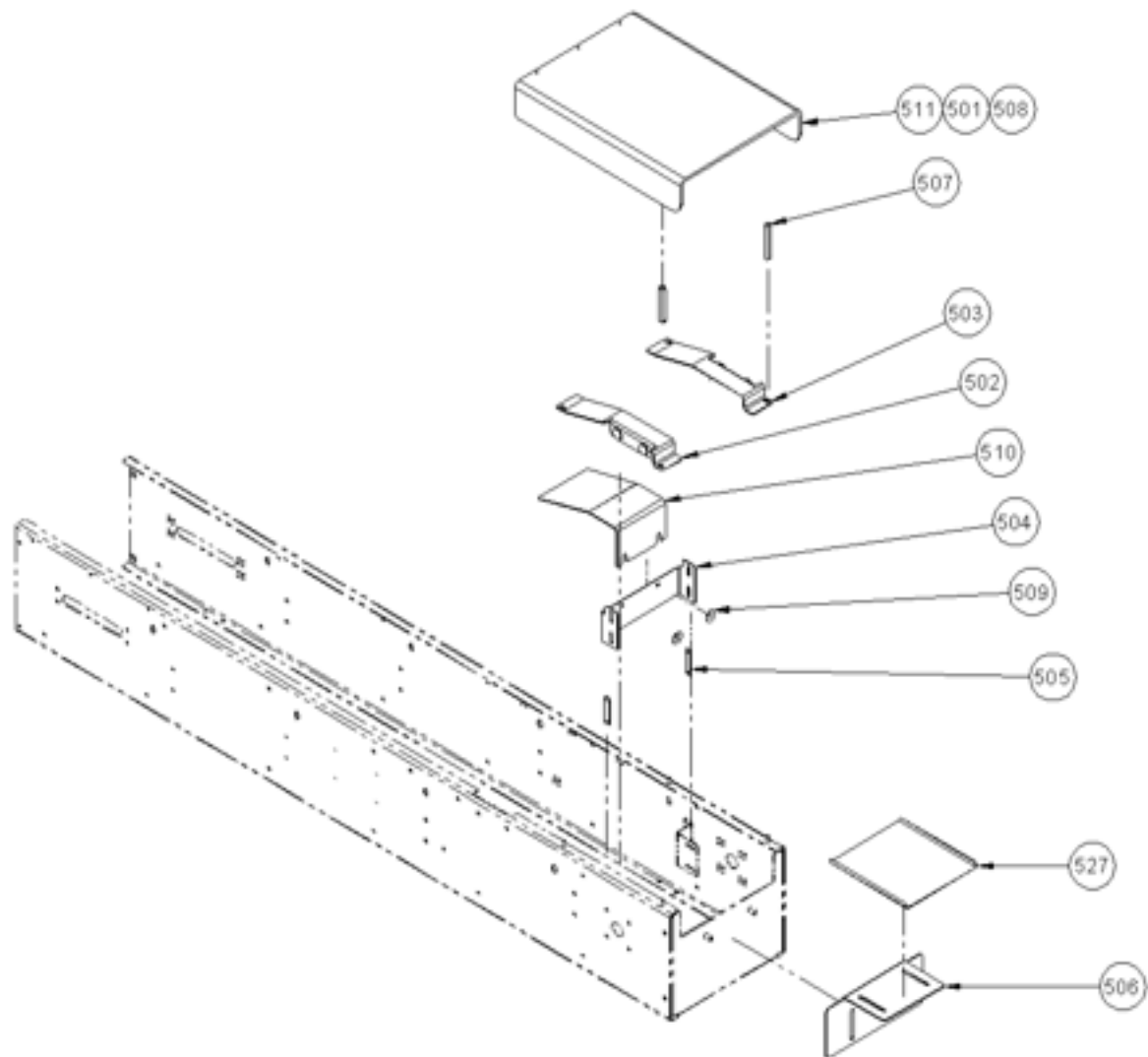
Éléments du rouleau de thermoscellage



Éléments du rouleau de thermoscellage (suite)

No ARTICLE	DESCRIPTION	No PIÈCE
301	Cartouche du générateur de chaleur	5730-1564
303	Rouleau de thermoscellage	1808-0008-001
304	Thermocouple	5712-0527
305	Baïonnette de l'adaptateur	5712-0597
306	Dispositif de retenue du bouchon	1808-0010-001
310	Support de collier	68291
311	Broche STST	4475-0516-1
312	Collet de butée	5806-7059
313	Élément de la bague collectrice	5752-1040
314	Support du montant supérieur	1808-0011
316	Montage du montant de support	1808-0012
317	Bout avant du montant	1808-0013-001
318	Bouton arrière du montant	1808-0014-001
319	Bronzes pour palier	5254-3043
320	Arbre du rouleau de thermoscellage	1808-0009-002
321	Tige de retenue de la bague collectrice	1808-0120
323	Sécurité de la bague collectrice - Arrière	1808-0016-002
324	Carter de la bague collectrice	1808-0017-002
327	Protection de la brosse de l'écarteur	1808-0015-001

Éléments du déchargeur

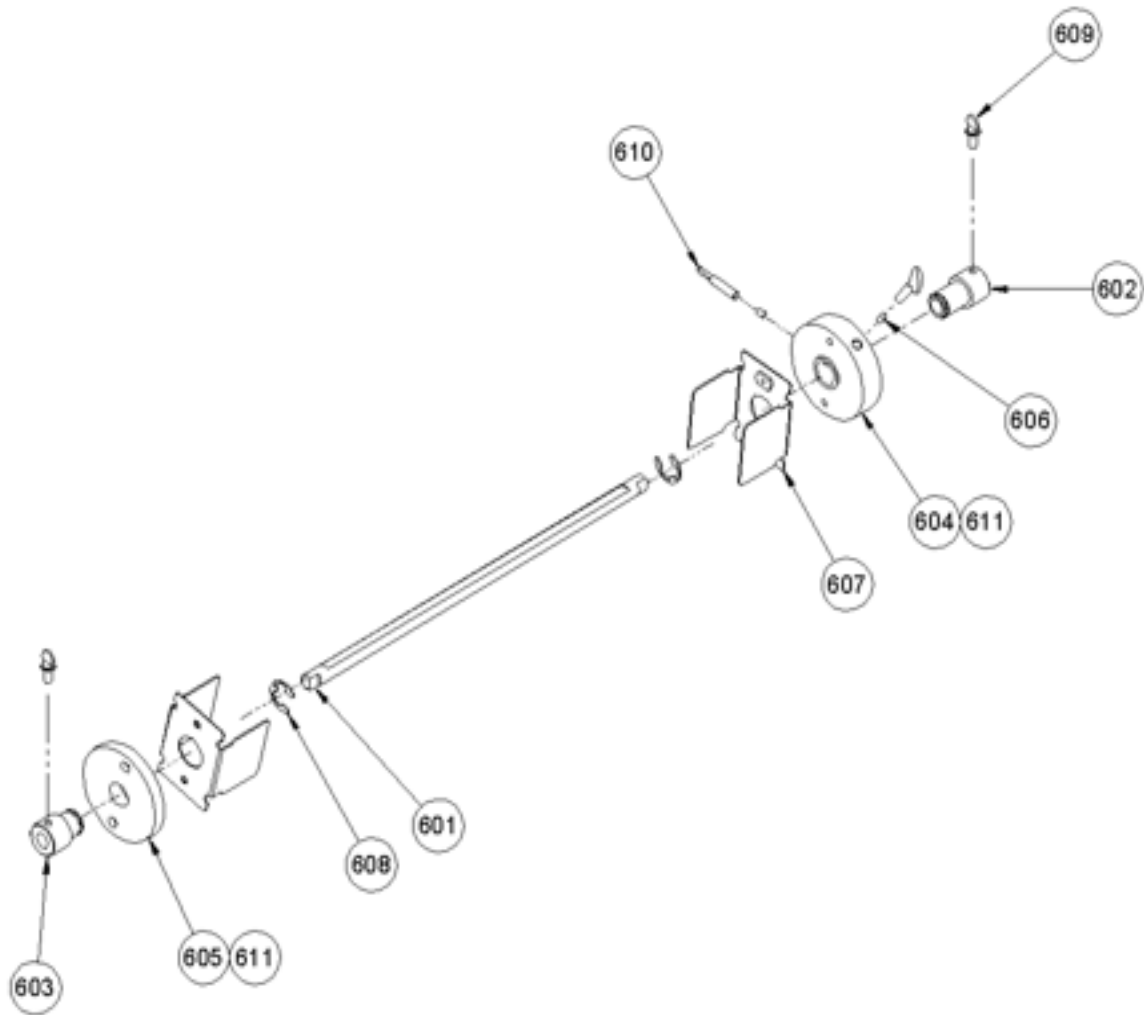




Éléments du déchargeur (suite)

No ARTICLE	DESCRIPTION	No PIÈCE
501	Support de charnière de bande	1808-0058
502	Guide de levage des barquettes (à droite)	1808-0059
503	Guide de levage des barquettes (à gauche)	1808-0060
504	Écarteur de pince	1808-0061
505	Barre de douilles	1808-0062
506	Plate-forme de support	1808-0063
507	Couvercle d'écarteur	1908-0058-002
508	Charnière	1908-0060
509	Dispositif de retenue de la rampe de levage Intérieur	1908-0084
510	Rampe - sortie	1908-0088
511	Capot - sortie	5500-5337
527	Plate-forme à guide ajustable	69043

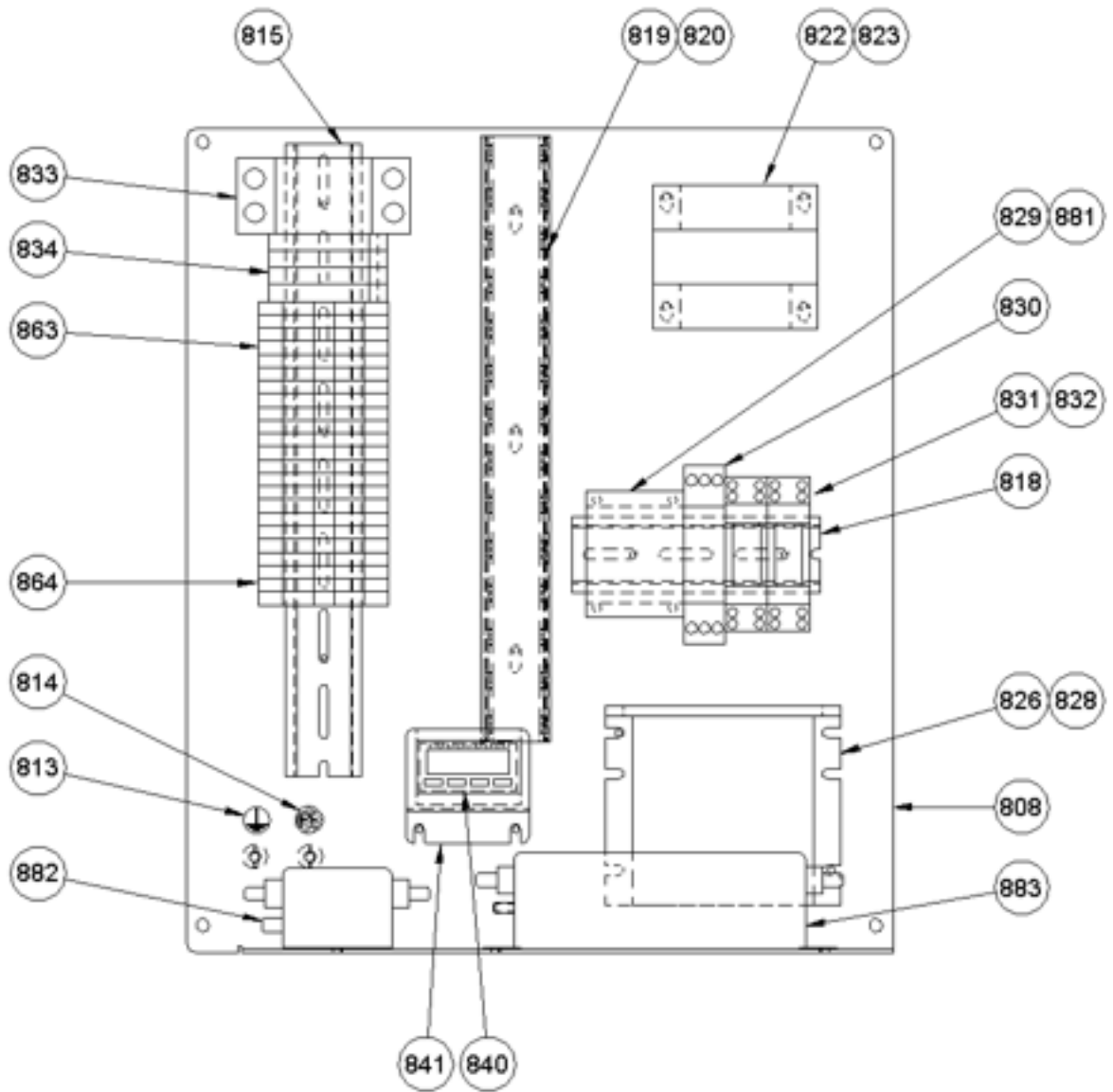
Éléments du mandrin à pellicule



Éléments du mandrin à pellicule (suite)

No ARTICLE	DESCRIPTION	No PIÈCE
601	Axe du mandrin	1808-0001
602	Dispositif de retenue du support de pellicule Long	1808-0002
603	Dispositif de retenue du support de pellicule Court	1808-0002-001
604	Moyeu du frein du support de pellicule	1808-0003
605	Moyeu du support de pellicule	1808-0003-001
606	Frein de tige	1808-0004
607	Support de pellicule	69853
608	Retenue de bague	5840-1287
609	Vis à épaulement à serrage à main	5843-0536
610	Vis à serrage à main	5843-0538
611	Manchon protecteur de la vis	5843-1531
612	Support de vis hexagonale	5843-1533

Montage électrique



Montage électrique (suite)

No ARTICLE	DESCRIPTION	No PIÈCE
801*	Couvercle électrique	5720-4352
802*	Cadre de l'écarteur	1808-0051
808	Potentiomètre intermédiaire du tableau électrique	1808-0121
813	Mise à la terre de la plaque signalétique	6400-7002
814	Mise à la terre de sécurité de la plaque signalétique	6401-6040
815	Montage sur rail DIN	4516-3507-0084
818	Montage sur rail DIN	4516-3507-0036
819	Protection du chemin de câbles	5771-6250
820	Chemin de câbles	5771-6251
822	Transformateur	5760-3043
823	Couvercle	5760-4225
826	Moteur de contrôle CC	6309-6010
828	Résistance	6309-6013
829	Contacteur à 3 pôles	5749-8289
830	Relais électronique	5749-7005
831	Relais bipolaire bidirectionnel	5749-5638
832	Relais de support	5770-2890
833	Disjoncteur à 2 pôles	5706-9010
834	Compartiment à fusibles	5726-1251
835*	Fusible 5 x 20 mm 500 mA	5725-9562
836*	Fusible 5 x 20 mm 5 A	5725-9572
837*	Fusible 5 x 20 mm 3,15 A	5725-9570

* = Article non visible

Montage électrique (suite)

No ARTICLE	DESCRIPTION	No PIÈCE
840	Contrôle de la température	5712-0031
841	Support du contrôle de palier	1808-0117
842*	Sélecteur manuel	5708-7934
843*	Support de base/Contact manuel	5708-7930
846*	Bouton poussoir d'opération bleu lorsqu'allumé	5708-7910
847*	Support de base/Contact à commande numérique lumineux	5708-7933
848*	Lampe incandescente 24 V c.a.-c.c.	5708-7946
853*	Bouton poussoir Rouge	5708-7920
854*	Contact manuel	5708-7928
855*	Support de base/Contact à commande numérique	5708-7931
857*	Bouton poussoir Vert	5708-7900
859*	Interrupteur de fin de course unipolaire bidirectionnel	5757-7352
860*	Verrouillage de l'interrupteur	5757-9394
861*	Actionneur de verrouillage de l'interrupteur	5757-9395
863	Répartiteur Gris	5770-7418
864	Mise à la terre du répartiteur	5770-7419
873*	Capot de prise	Défini par pays de destination
881	Contacts-Aux. 10A, 2-N.O.	5749-9755
882	Filtre-EMI/Ligne électrique RFI 20 A	5724-2025
883	Filtre-EMI/Ligne électrique RFI 16 A KB Drv	5724-2021
884*	Inductance de lissage-Armature RFI/EMI KB Drv	5706-2005

* = Article non visible



Plan électrique

AVERTISSEMENT

**DÉBRANCHER L'APPAREIL AVANT DE LE NETTOYER
OU D'EN FAIRE L'ENTRETIEN.**

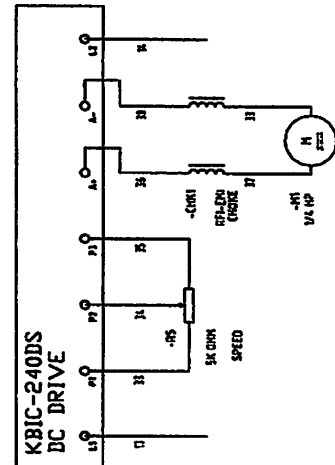
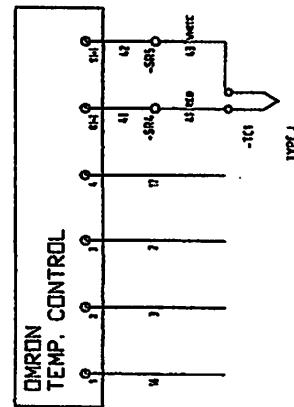
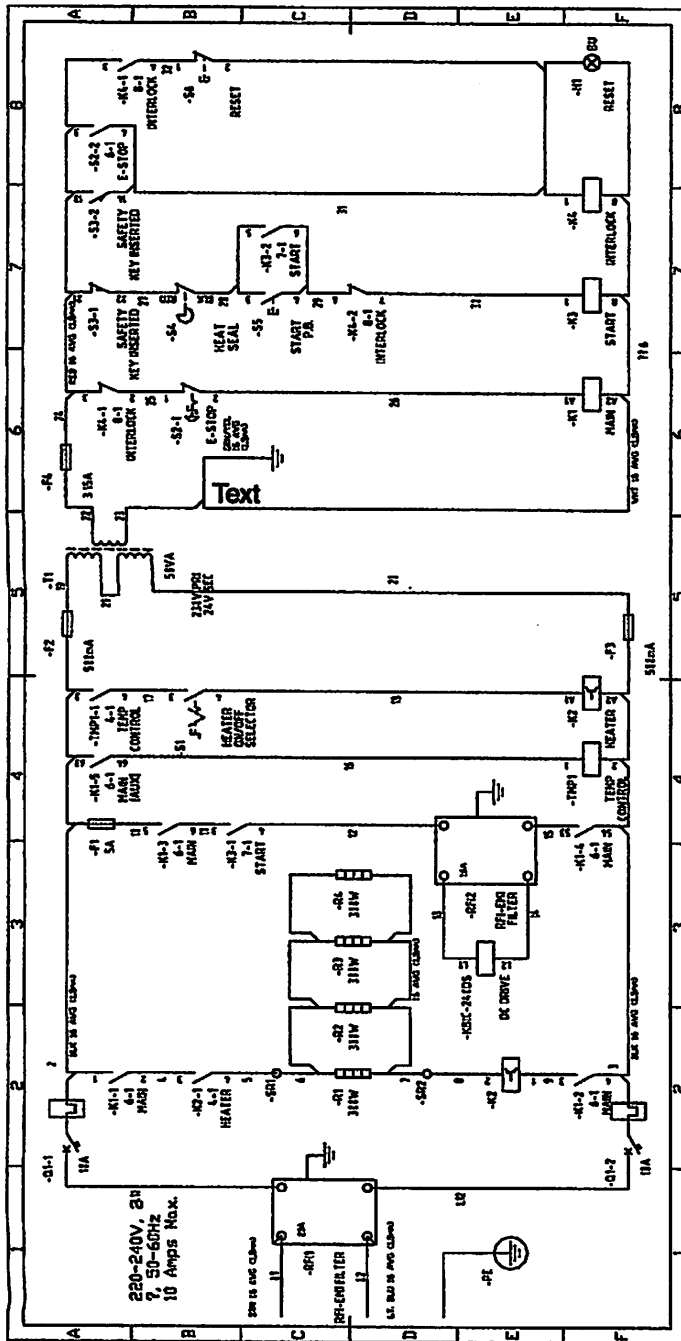
2 Phases, 50-60 Hz, 208-240 VCA

Réf. 1808C12003

VOIR PAGE SUIVANTE

Plan électrique (suite)

1808C12003





Garantie

PIÈCES

Oliver Products Company garantit de réparer ou de remplacer, selon son choix, et à ses frais, toute pièce de l'appareil (à l'exception de celles non fabriquées par Oliver) s'avérant défectueuse (selon la définition donnée ci-dessous) dans l'année suivant la livraison, si l'acheteur renvoie la pièce défectueuse dans une période d'un an, fret payé à l'avance, à Solpak.

MAIN D'ŒUVRE

En outre, Oliver garantit qu'en cas de défectuosité d'un appareil installé conformément à nos instructions, défectuosité liée à un vice de matériel ou de fabrication et constatée en condition d'utilisation normale dans une période d'un (1) an suivant l'installation ou d'un (1) an et trois (3) mois suivant la date de livraison, selon la première échéance, l'appareil sera réparé par Oliver ou par un prestataire de services autorisé par Oliver, conformément au calendrier de service d'Oliver.

Dans le cadre de la présente garantie, est considéré défectueux toute pièce ou tout appareil constaté comme tel par Oliver en raison d'un vice de matériel ou de fabrication, dans la mesure où la défectuosité diminue la valeur matérielle de l'appareil pour l'acheteur. Aucune obligation ne lie Oliver quant aux pièces ou composants non fabriquées par elle, mais le cas échéant elle fait bénéficier l'acheteur de la garantie du fabricant.

La présente garantie ne s'applique pas dans les circonstances suivantes :

1. Dommages causés lors de l'expédition ou dommages accidentels.
2. Dommages résultant d'une installation inadéquate ou d'une modification.
3. Appareil utilisé de manière inadéquate, modifié, non régulièrement entretenu, utilisé de façon négligente ou dans des conditions anormales.
4. Appareil utilisé conjointement avec des produits d'autres fabricants, à moins que cette utilisation conjointe ait fait l'objet d'une autorisation écrite d'Oliver Products.
5. Entretien périodique de l'appareil, incluant entre autres la lubrification, le remplacement de pièces usagées, et tout autre réglage requis lors de l'installation ou de la configuration, ou en raison de l'usure normale de l'appareil.
6. Pertes ou dommages résultant d'un mauvais fonctionnement.

La présente garantie remplace toute autre garantie, expresse ou tacite, ET OLIVER N'OFFRE AUCUNE GARANTIE QUANT À LA QUALITÉ MARCHANDE NI L'UTILITÉ DE L'APPAREIL COUVERT PAR LA PRÉSENTE GARANTIE. En outre, Oliver n'assume aucune autre obligation ou responsabilité relativement à l'appareil susmentionné, et n'autorise personne à le faire. OLIVER NE PEUT ÊTRE TENU RESPONSABLE D'ÉVENTUELS PERTES DE TEMPS, INCONVÉNIENTS, PERTES COMMERCIALES, DOMMAGES ACCESSOIRES OU INDIRECTS.



Procédure d'application de la garantie

1. En cas de problème, appeler SOLPAK au 1-877-476-5725 poste 221
2. Un partenaire de chez Solpak déterminera si la garantie s'applique au problème rapporté et indiquera les mesures à prendre (envoi d'un technicien, échange,...).
3. Merci d'utiliser votre thermoscelleuse 1308 jusqu'à ce que votre machine 1808-CE soit réparée dans notre centre de service.

***Toute l'équipe de Solpak
vous remercie pour votre confiance !***

