



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 1908

Manuel d'utilisation



Index

Description de la section	Page
BREF DESCRIPTIF.....	5
INTRODUCTION ET DESCRIPTION.....	6
INSPECTION DE L'APPAREIL.....	7
SÉCURITÉ.....	8
MISE EN PLACE DE L'APPAREIL ET DES ÉLÉMENTS CONNEXES.....	9
ÉLÉMENTS DE L'APPAREIL.....	12
DÉMARRAGE.....	16
MODE D'EMPLOI.....	19
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES.....	23
CONSIGNES D'ENTRETIEN.....	25
DÉPANNAGE.....	30
LISTE DE VÉRIFICATION DE L'ENTRETIEN.....	32
SCHÉMAS D'ASSEMBLAGE ET LISTE DES PIÈCES.....	33
PLAN ÉLECTRIQUE.....	45
SCHÉMA PNEUMATIQUE.....	46
GARANTIE.....	47
PROCÉDURE D'APPLICATION DE LA GARANTIE.....	48



Bref descriptif

Poids	300 lb
Dimensions de l'appareil	23" l x 78" L x 47" H
Station de chargement	3 moules
Spécifications électriques	1 phase, 60 Hz, 115 VAC, 15 A
Alimentation en air	80 psi \pm 50 psi
Taille d'arrivée d'air	1/4"

Compresseur d'air :

Spécifications électriques	1 phase, 60 Hz, 115 VAC, 1.7 haute pression réelle, réservoir 13 gal, 85 psi
Dimensions	16.625" W x 30.5" L x 33.75" H
Poids	60 lb
Longueur de la conduite d'air	70 pi
Diamètre intérieur de la conduite d'air	3/8"

Introduction et description

Le modèle de thermoscelleuse OLIVER 1908 a été conçu et fabriqué de façon à offrir un appareil de haute qualité permettant un procédé de scellage de moules économique. L'appareil fonctionne en 120 volts. Le modèle 1908 est un système automatisé offrant une capacité de traitement élevée tout en étant facile d'utilisation et de taille réduite.

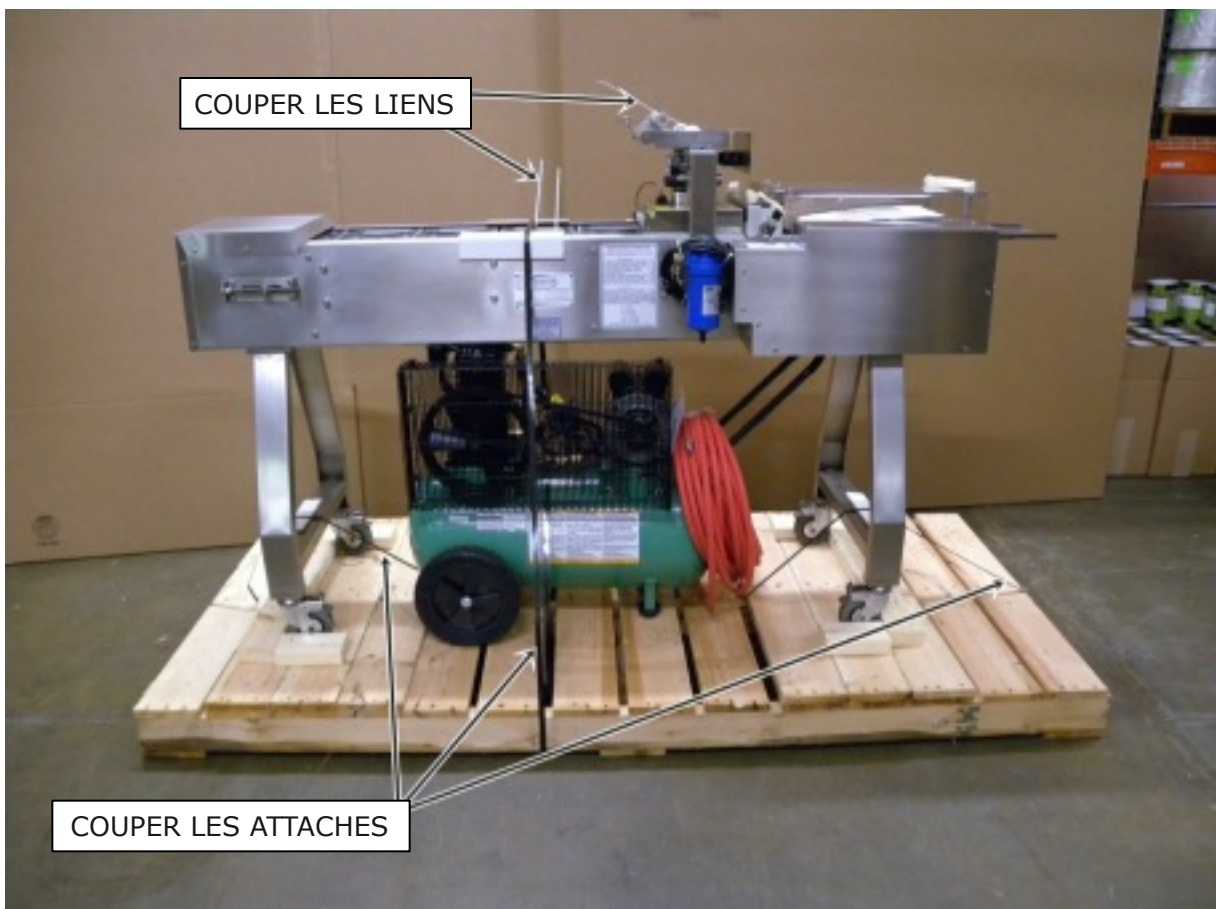
L'appareil est composé d'un convoyeur pour transporter les barquettes remplies, d'un système d'alimentation de pellicule, d'une plaque chauffante et d'une unité de découpe de pellicule. Tous ces éléments sont intégrés dans une structure en acier inoxydable avec toutes les commandes de l'appareil. Le convoyeur est à mouvement intermittent et sa vitesse de scellage peut aller de 5 à 35 barquettes par minute. Le système comprend également un compresseur d'air amovible qui peut être installé séparément du reste de l'appareil.



Inspection de l'appareil

À la réception de l'appareil, vérifier que l'extérieur n'est pas endommagé. En cas de dommage, 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.



Retirer les attaches maintenant les moules en place. Couper les sangles maintenant l'appareil 1908 et le compresseur d'air sur le châssis mobile.

Retirer avec précaution le compresseur d'air et l'appareil du châssis mobile.

Sécurité

Cet appareil est pourvu de plusieurs dispositifs de sécurité et modes de protection. Ne pas le faire fonctionner lorsque les dispositifs de sécurité ne sont pas en place et ne pas chercher à modifier les dispositifs de sécurité. Les opérateurs et le personnel d'entretien doivent impérativement respecter les consignes de sécurité ci-dessous. Une installation ou une utilisation incorrecte de cet appareil peut entraîner de graves blessures ou endommager l'appareil.

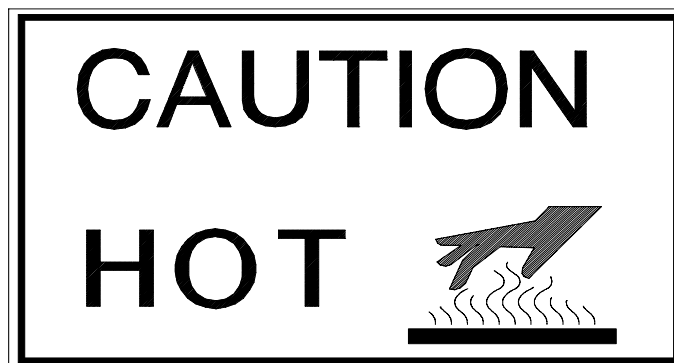
- Lire le présent manuel avant d'utiliser la thermoscelleuse OLIVER Modèle 1908. Ne jamais autoriser une personne non formée à utiliser et appareil.

AVERTISSEMENT

- **AVERTISSEMENT IMPORTANT** : Ne pas mettre les mains sur l'appareil. S'assurer que l'appareil est débranché avant de le nettoyer ou d'en faire l'entretien.



- En plus de ces consignes générales de sécurité, suivre les consignes de sécurité plus détaillées fournies dans ce manuel.



Mise en place de l'appareil et équipements connexes

Modèle 1908

Choisir un emplacement approprié pour l'appareil. Il devrait y avoir suffisamment d'espace pour pouvoir circuler tout autour de l'appareil.

Une fois l'appareil à son emplacement de service, les freins des roulettes doivent être enclenchés en appuyant avec le pied sur le levier de blocage du frein.

Pour débloquer les freins, lever le levier avec le pied. Ne pas essayer de déplacer l'appareil lorsque les roulettes sont bloquées.



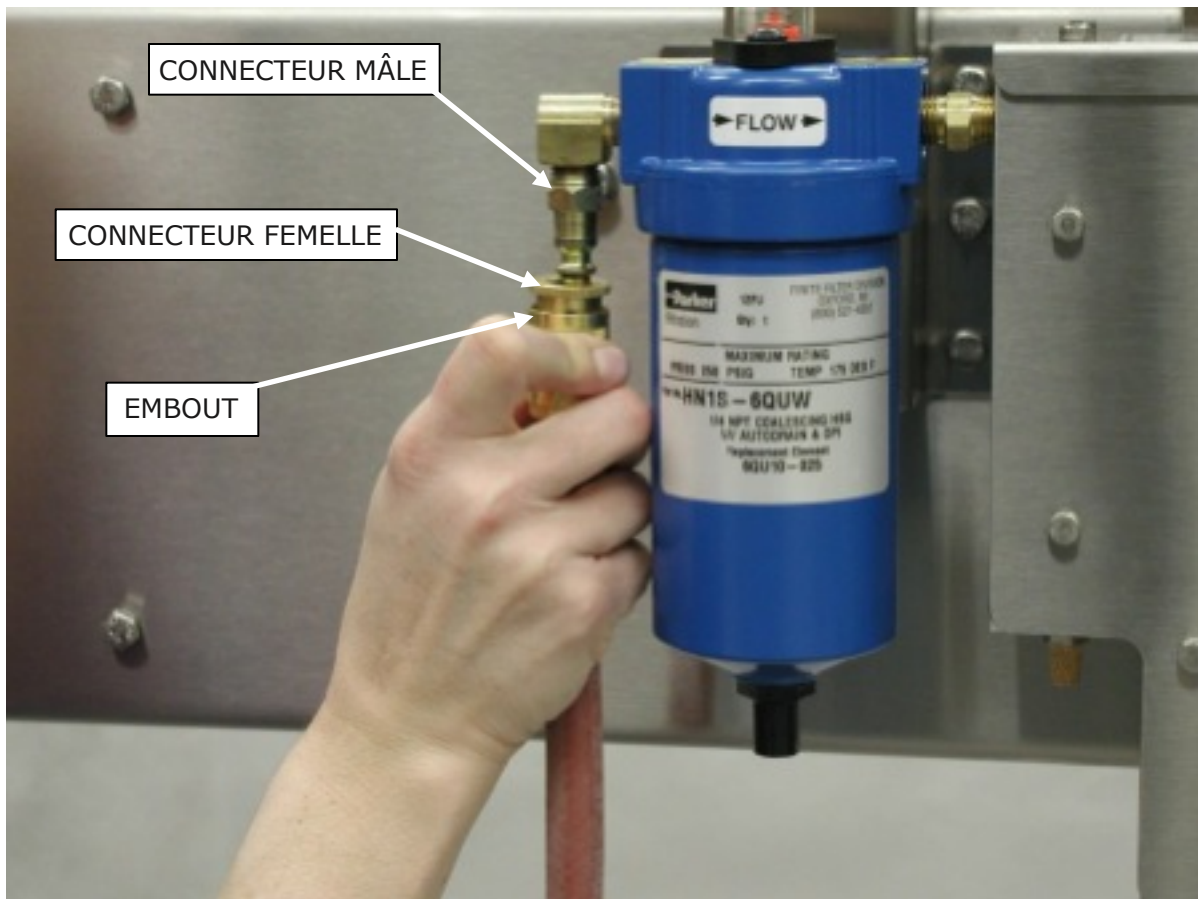
L'appareil fonctionne en 120 volts, 60 Hz, avec une puissance électrique de 15 A. Il est recommandé d'installer le fil électrique en hauteur pour éviter tout risque de chute.

Mise en place de l'appareil et équipements connexes (suite)

L'appareil doit être connecté à de l'air comprimé. Pour ce faire, connecter l'appareil au compresseur d'air fourni avec l'appareil. Cette connexion doit être faite à partir d'un branchement en hauteur.

Compresseur d'air

Choisir un emplacement adéquat pour le compresseur d'air. Il est préférable de l'installer à l'écart dans un endroit où le bruit n'est pas un problème. Le compresseur d'air fonctionne en 120 volts, 60 Hz, avec une puissance électrique de 15 A. Le compresseur d'air est fourni avec un tuyau d'air de 70 pi et de diamètre intérieur de 3/8 po, qui doit être installé entre le compresseur d'air et le modèle 1908. Ce tuyau à air dispose de raccords facilement détachables à chaque extrémité pour un branchement et un débranchement rapide. Placer l'embout sur la partie femelle du raccord à détachement rapide et pousser ensuite la partie femelle sur la partie mâle puis relâcher. Tirer sur le tuyau pour tester la solidité du branchement.

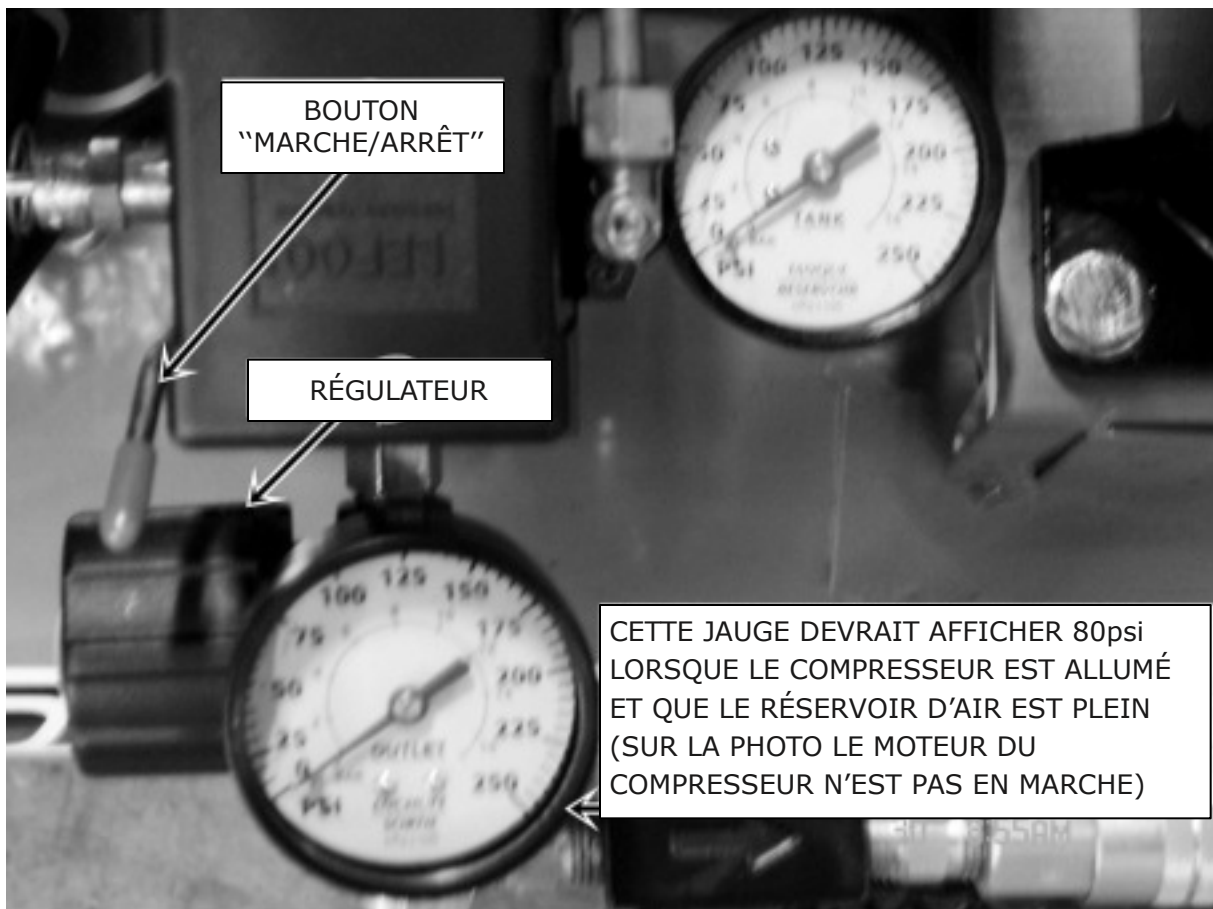


Mise en place de l'appareil et équipements connexes (suite)

Le compresseur d'air a été réglé en usine. Si pour une raison ou une autre les réglages ne sont pas corrects, suivre la procédure suivante afin de régler la pression de sortie du compresseur.

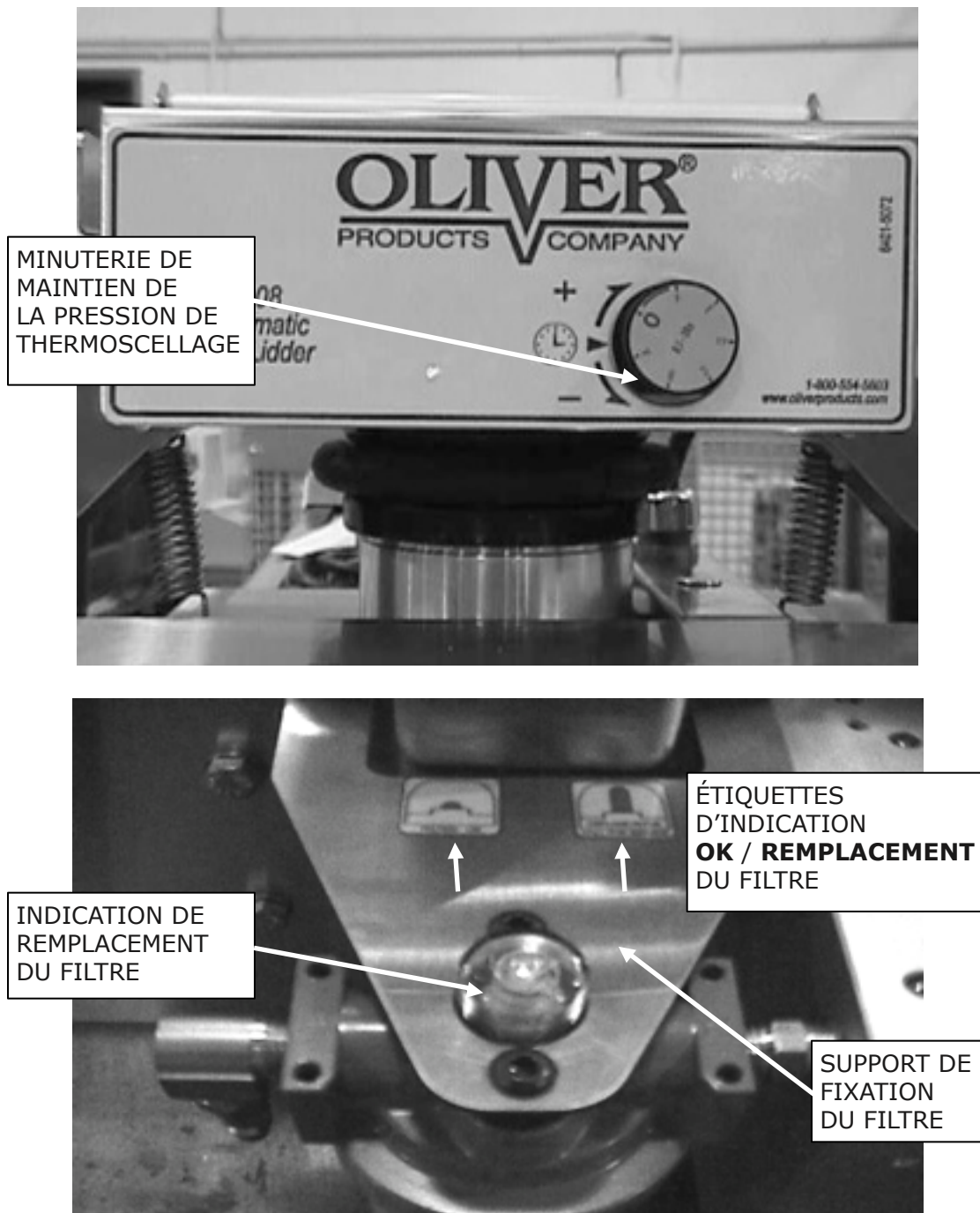
Le manomètre présenté ci-dessous doit être réglé à 80 psi. Pour ce faire, tourner le bouton du régulateur dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression ou dans le sens inverse pour la réduire. Il est recommandé de laisser l'interrupteur du compresseur d'air en position « AUTO ».

Lorsqu'il est en position « AUTO », le compresseur ne fonctionne que s'il y a demande d'air. Le fait de laisser l'interrupteur dans cette position garantit la disponibilité du compresseur en cas de besoin.

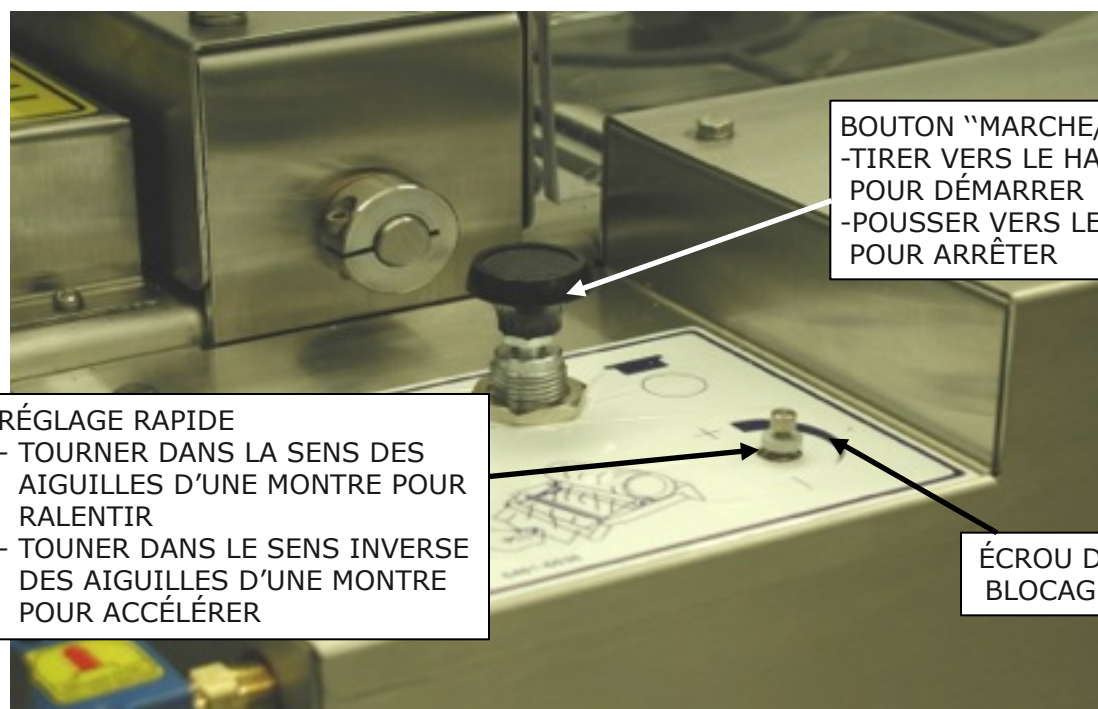


Éléments de l'appareil

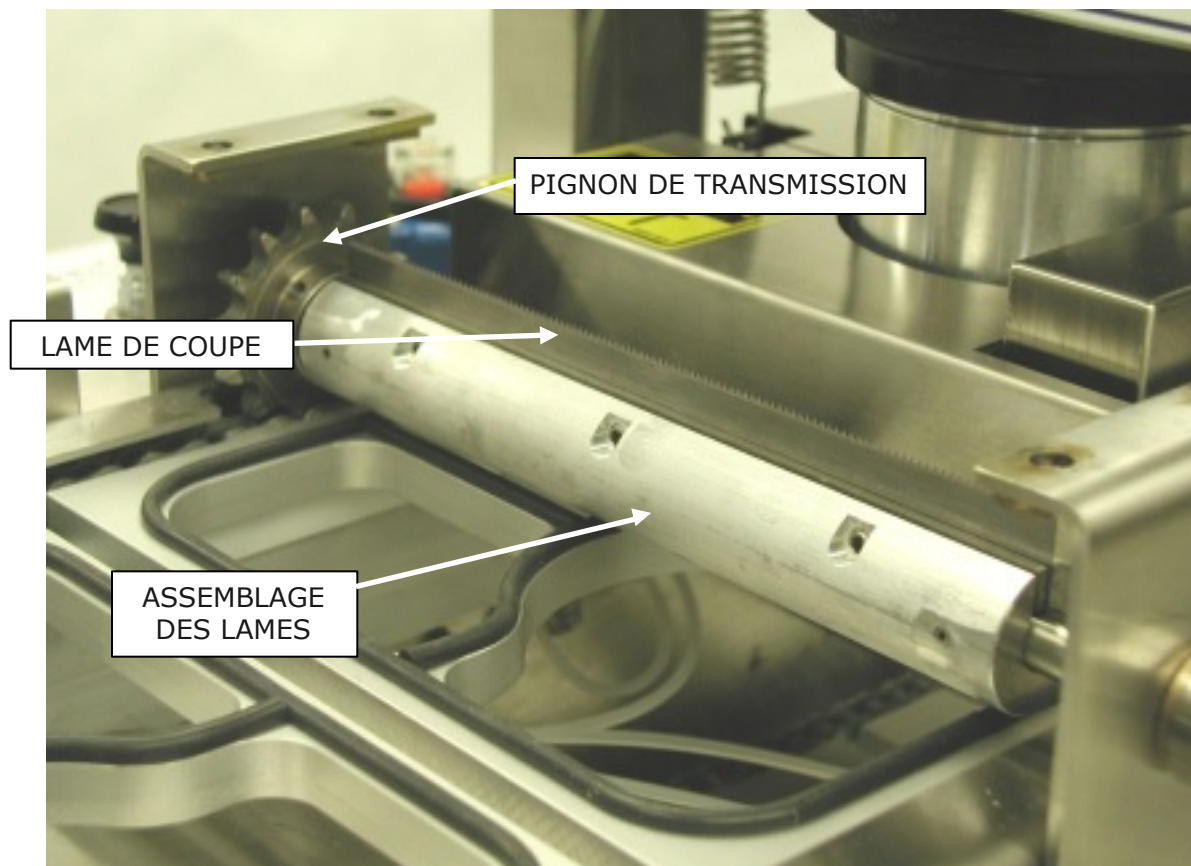
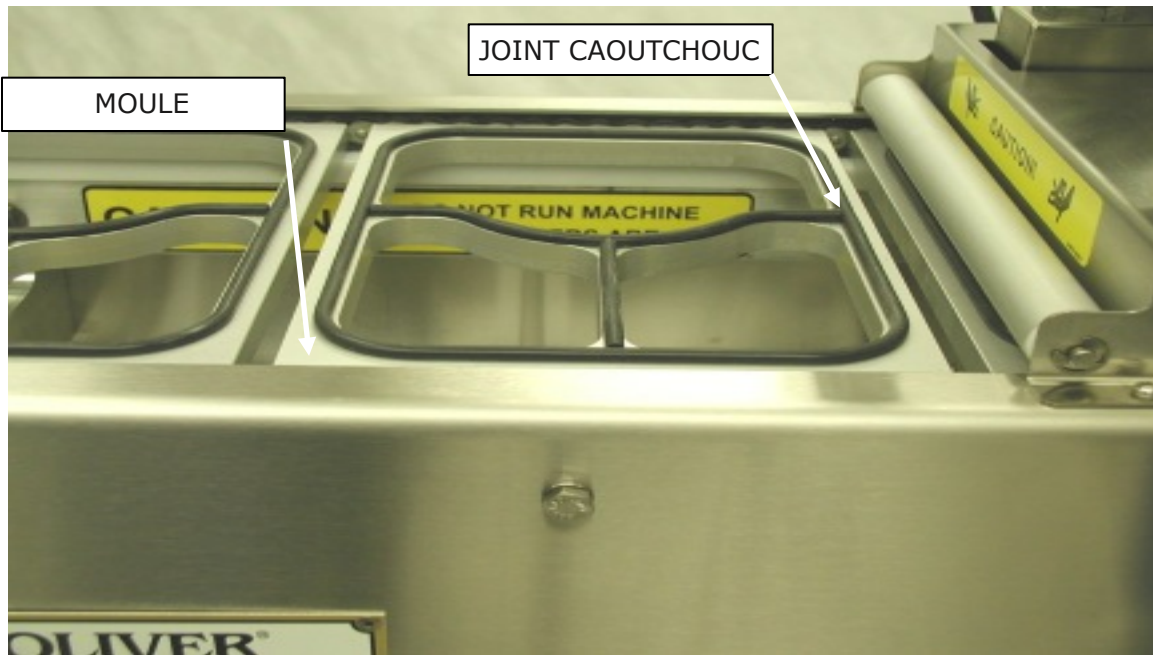
Avant de poursuivre, prendre le temps de se familiariser avec les éléments de l'appareil présentés dans le schéma ci-dessous.



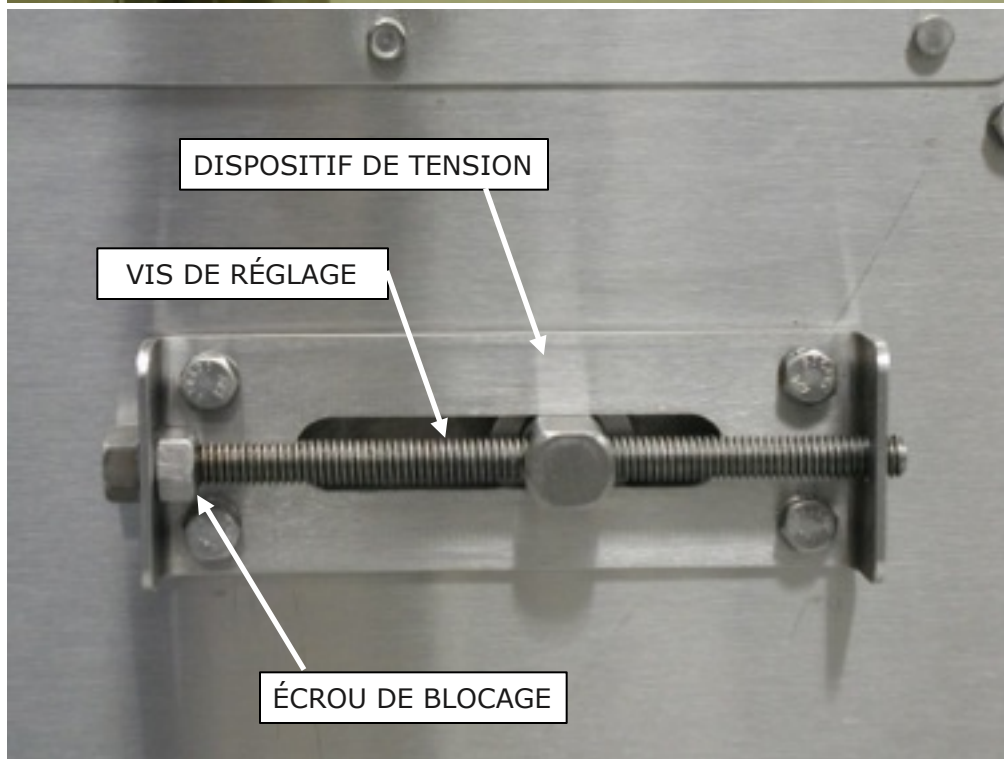
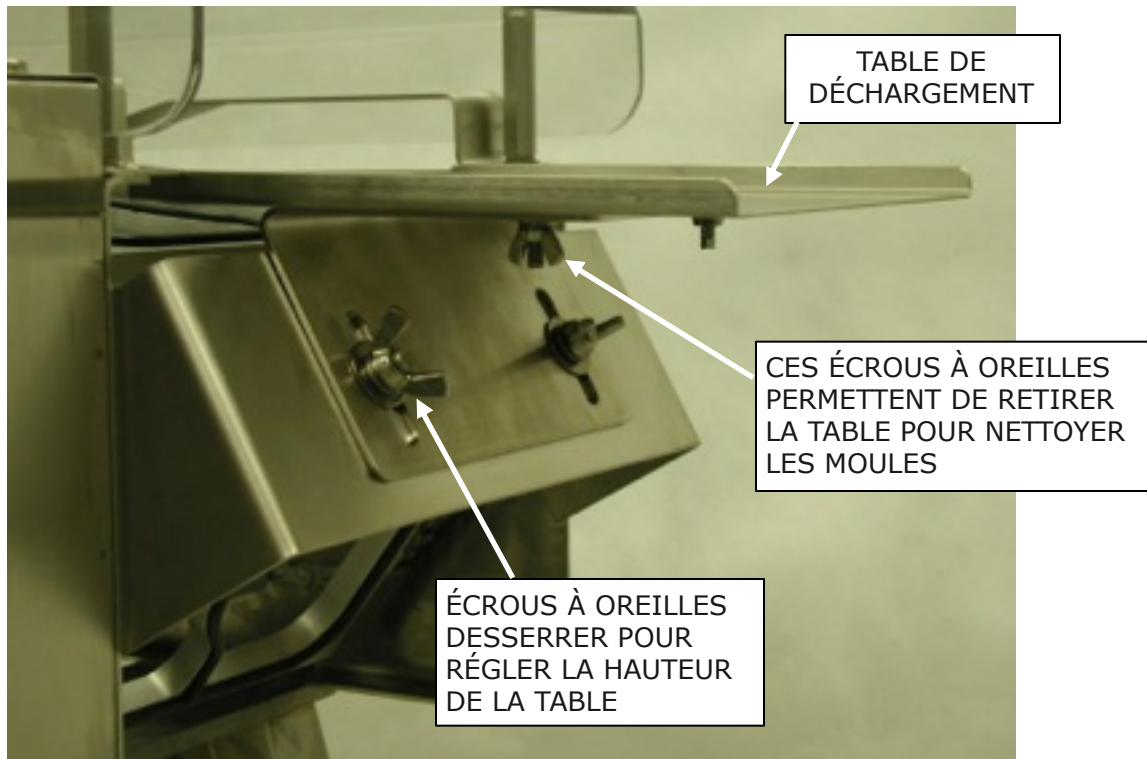
Éléments de l'appareil (suite)



Éléments de l'appareil (suite)



Éléments de l'appareil (suite)



Démarrage

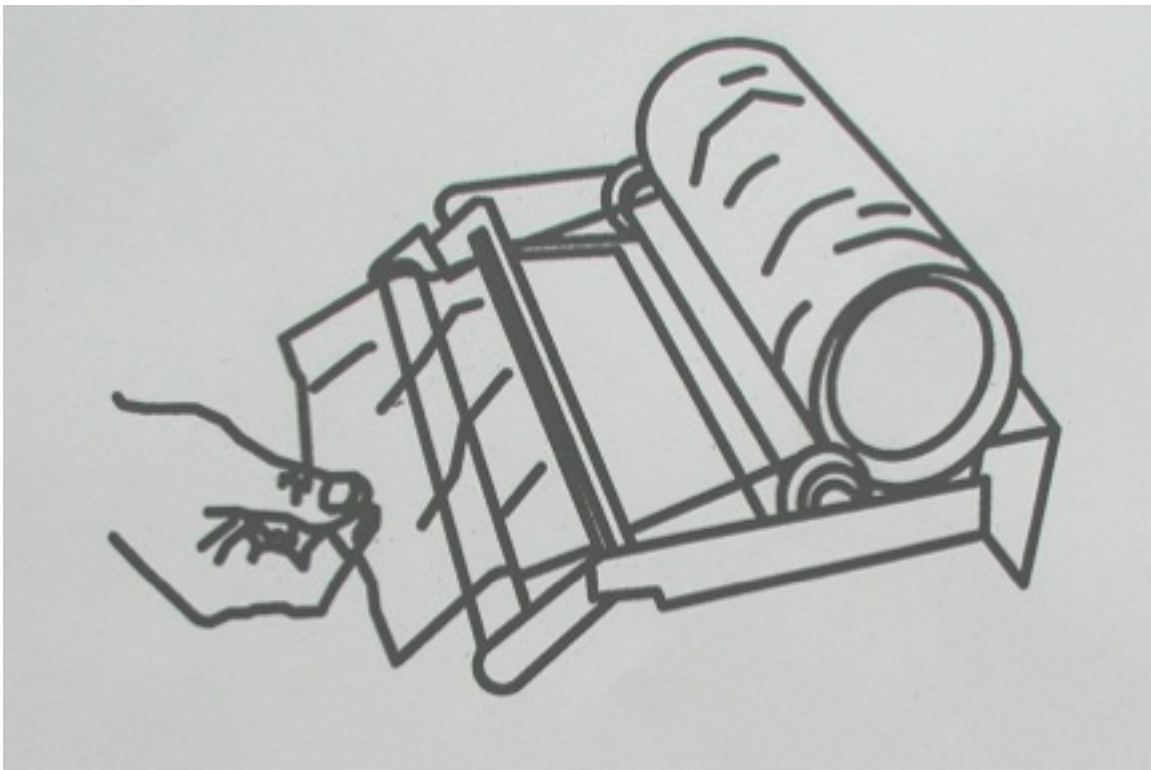
Brancher le câble d'alimentation pour mettre l'appareil sous tension. Patienter 30 minutes afin de permettre au plateau chauffant d'atteindre la température requise. Allumer alors le compresseur d'air afin de remplir d'air comprimé le réservoir de stockage.

L'appareil a été réglé en usine à une vitesse d'environ 7 à 10 moules par minute. Cette vitesse est considérée raisonnable pour commencer. Augmenter ou diminuer la vitesse de la thermoscelleuse en fonction de vos taux de production. Ce réglage est décrit dans la partie « Fonctionnement de l'appareil » du manuel. Tout d'abord, faire fonctionner l'appareil sans barquette et sans pellicule afin de vous assurer que tout fonctionne correctement.

NOTE

- Ne jamais faire fonctionner l'appareil avec des barquettes et sans pellicule. Cela pourrait entraîner un blocage car les barquettes peuvent coller au plateau chauffant et être tirées en dehors des moules.

Placer la pellicule sur la tige de support tel qu'illustré sur le schéma d'amorçage situé sur le côté de l'appareil, ainsi que sur le schéma ci-dessous.



Démarrage (suite)

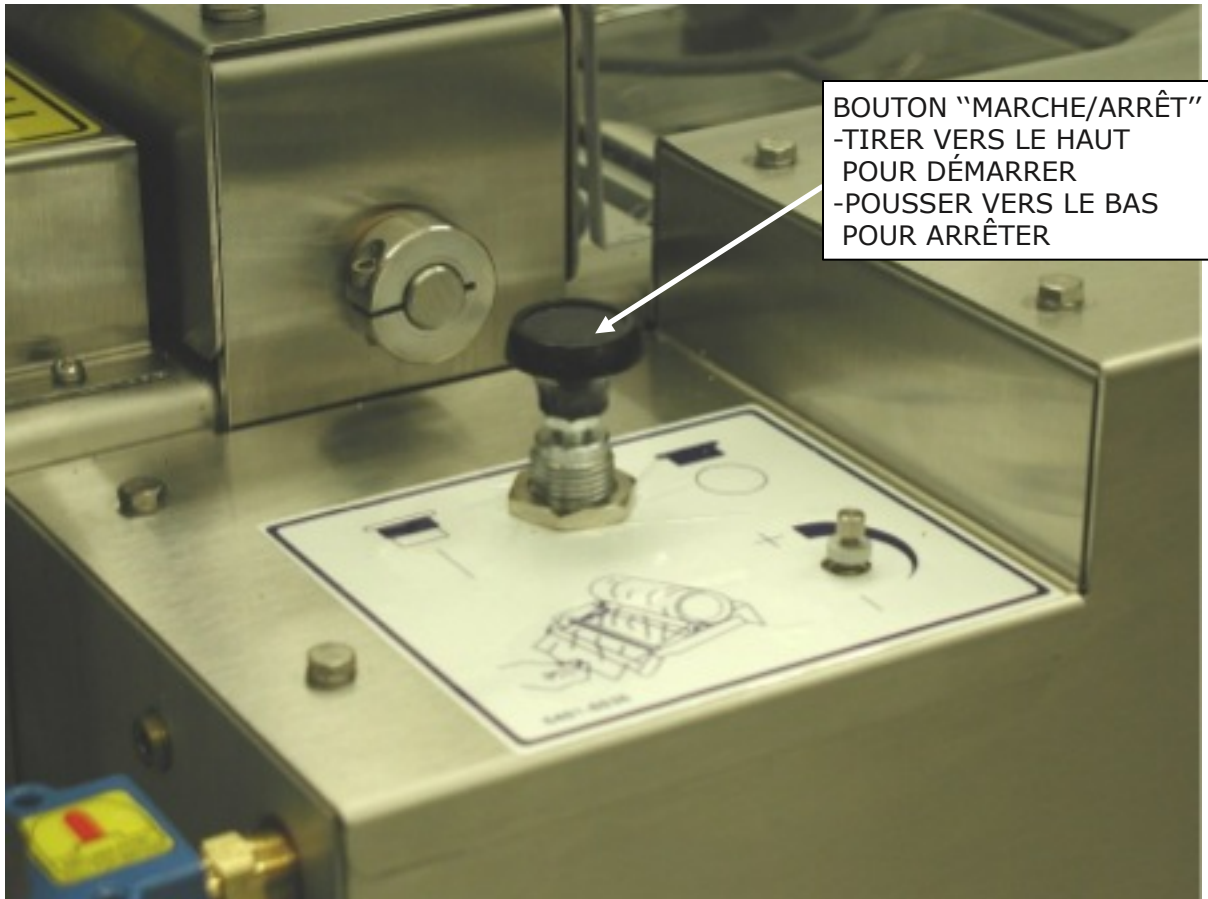
NOTE

1. Pour savoir quelle est le côté adhésif de la pellicule, la plisser et la frotter entre vos doigts. Effectuer ce test des deux côtés de la pellicule. La partie adhésive de la pellicule couvrante est rugueuse ou collante. La pellicule fournie par la compagnie Oliver est enroulée avec le côté adhésif vers l'intérieur. Si la pellicule est placée de la façon indiquée sur le schéma « INSTALLATION DU ROULEAU DE PELLICULE », la partie adhésive viendra s'appliquer correctement sur les bords du moule. Si la pellicule n'est pas correctement placée, le côté adhésif peut entrer en contact avec le plateau chauffant et la pellicule peut y rester collée. Si cela se produit, il faut nettoyer le plateau.
2. Pour mettre en place la pellicule dans l'appareil, dérouler suffisamment de pellicule pour pouvoir l'insérer dans la fente entre le moule qui se trouve partiellement sous le support de pellicule et le moule en amont. Une fois que la pellicule pend sous le moule, la tirer à travers le moule de manière à ce qu'elle vienne toucher les moules situés en dessous et qui doivent remonter en haut du convoyeur. Insérer alors une barquette dans le moule situé près de la pellicule et faire avancer le convoyeur une fois en tirant vers le haut le bouton noir jusqu'à ce que le convoyeur avance d'un cran, puis appuyer sur ce même bouton pour arrêter l'appareil. La pellicule devrait alors être scellée sur la barquette, commencer dès lors à charger le reste du convoyeur de barquettes pleines et utiliser l'appareil.

Note : la barre de tension de la pellicule doit pouvoir monter et descendre librement.



Démarrage (suite)





Mode d'emploi

Une version abrégée du présent mode d'emploi est jointe au modèle 1908 pour référence immédiate.

Le fait d'oublier de mettre une barquette dans l'appareil n'est pas problématique, mais la pellicule viendra sceller le moule à vide. Laisser l'appareil tourner jusqu'à ce que le moule en question revienne en haut du convoyeur et retirer la pellicule.

Une fois atteint un taux de production relativement homogène, régler la vitesse de l'appareil afin d'atteindre le taux de production souhaité, puis bloquer le bouton de réglage de la vitesse à l'aide de l'écrou auto-bloquant.

Brancher le câble d'alimentation pour commencer à utiliser le modèle 1908. Patienter 30 minutes afin de permettre au plateau chauffant d'atteindre la température requise. Allumer le compresseur d'air.

1. Placer la pellicule sur son support tel qu'indiqué sur le schéma « INSTALLATION DU ROULEAU DE PELLICULE » situé sur le côté de l'appareil. Il est important que le rouleau de pellicule soit centré sur le convoyeur. Des indicateurs de guidage en plastique blanc se trouvent de chaque côté du rouleau de pellicule. Ces indicateurs de guidage peuvent être réglés horizontalement de façon manuelle. Si la pellicule n'est pas centrée, faire glisser les deux indicateurs du côté où la pellicule doit aller. Il faudra peut-être un certain temps d'utilisation pour pouvoir dire si la pellicule est correctement placée.
2. Pour mettre en place la pellicule dans l'appareil, dérouler suffisamment de pellicule de manière à pouvoir l'insérer dans la fente entre le moule qui se trouve partiellement sous le support de pellicule et le moule en amont. Une fois que la pellicule pend sous le moule, la tirer à travers ce dernier de manière à ce qu'elle vienne toucher les moules situés en dessous et qui doivent remonter en haut du convoyeur. Insérer alors une barquette dans le moule situé près de la pellicule et faire avancer le convoyeur une fois en tirant le bouton noir vers le haut jusqu'à ce que le convoyeur avance d'un cran, puis appuyer sur ce même bouton pour arrêter l'appareil. La pellicule devrait alors être scellée sur la barquette, commencer dès lors à charger le reste du convoyeur de barquettes pleines et commencer la production.
3. Placer les barquettes pleines dans les moules. Faire attention à ne pas renverser de la nourriture sur le bord de la barquette. Cela pourrait altérer la qualité du scellage.

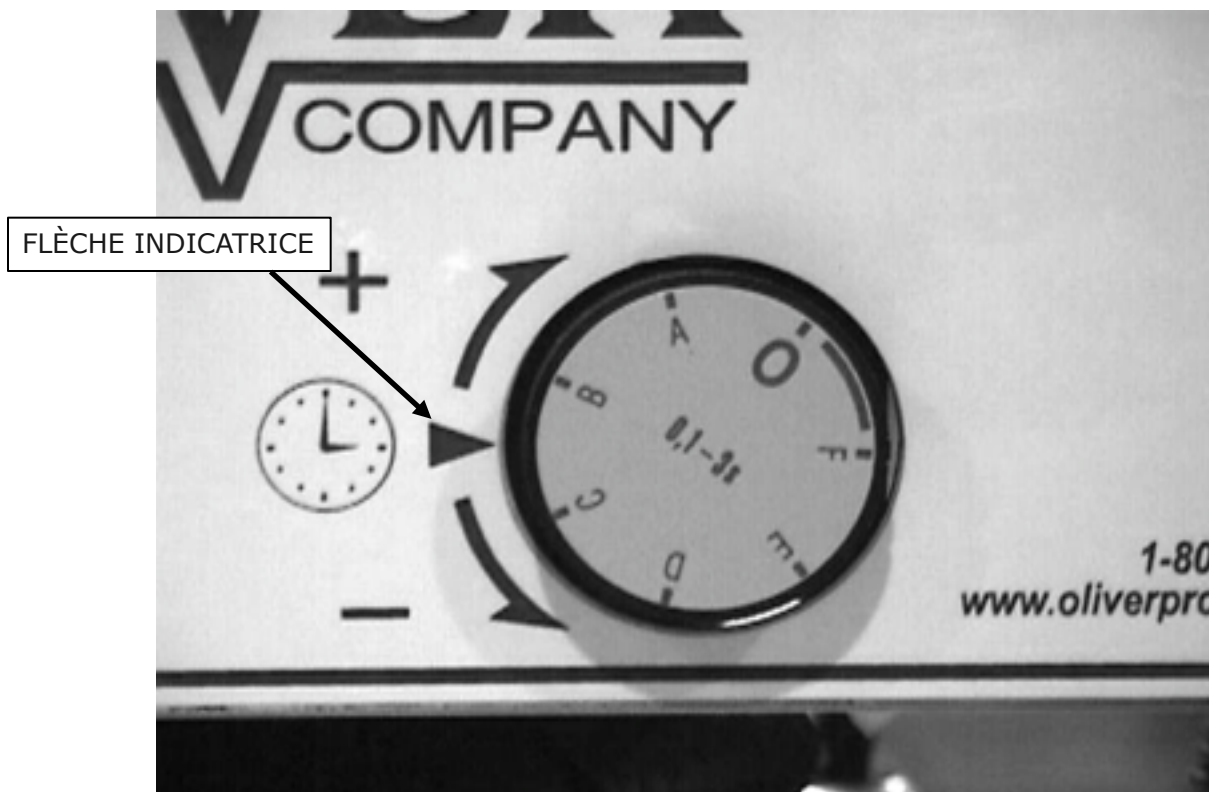
Mode d'emploi (suite)

NOTE

- Ne jamais faire fonctionner l'appareil avec des barquettes mais sans pellicule. Cela pourrait entraîner un blocage car les barquettes peuvent coller au plateau chauffant et sortir des moules.
- 4. Tirer sur le bouton noir pour démarrer l'appareil. Après avoir scellé quelques barquettes, arrêter l'appareil pour vérifier la qualité du scellage. Un temps de pause insuffisant du plateau chauffant peut entraîner un mauvais scellage. Le réglage en usine du temps de pause est fait correctement. Cependant, il peut avoir été modifié durant le transport. La flèche indicatrice du bouton de réglage du temps de pause (0.1-3 secondes) doit se situer entre les lettres « **B** » et « **C** » tel qu'illustré ci-dessous. La flèche indicatrice doit toujours se trouver entre la lettre « **F** » et la lettre « **A** », jamais au-delà. Plus la flèche indicatrice est proche du « **A** », plus le temps de pause est court

NOTE

- La minuterie du temps de pause (0.1-30 secondes) devrait être réglée entre B et C. La flèche indicatrice ne doit pas dépasser ces lettres.



Mode d'emploi (suite)

NOTE

- L'appareil peut être arrêté en tout temps en appuyant sur le bouton noir. Lorsque l'appareil redémarre, il reprend le processus de scellage là où il s'était arrêté.
 1. Une fois le taux de production constant, régler la vitesse de l'appareil de manière à atteindre le taux de production souhaité. Pour ce faire, tourner le bouton "**Réglage de la vitesse**" dans le sens des aiguilles d'une montre pour ralentir l'appareil ou dans le sens inverse pour l'accélérer. Un écrou de blocage sur le bouton de réglage de la vitesse permet de bloquer ce dernier une fois la vitesse désirée sélectionnée.
 2. S'assurer que le déchargement des barquettes scellées à la sortie de l'appareil se fait de façon régulière. Si ce n'est pas le cas, surélever ou abaisser la table ou le convoyeur de manière à ce que le déchargement se fasse en douceur. La table de déchargement du modèle 1908 est réglable en hauteur. La hauteur de la table de déchargement doit être réglée de façon à ce que le fond des barquettes soit légèrement surélevé par rapport à la table lorsqu'ils sortent des moules.





Mode d'emploi (suite)

7. Débrancher la thermoscelleuse 1908 après utilisation. C'est la seule façon d'éteindre l'appareil.

NOTE

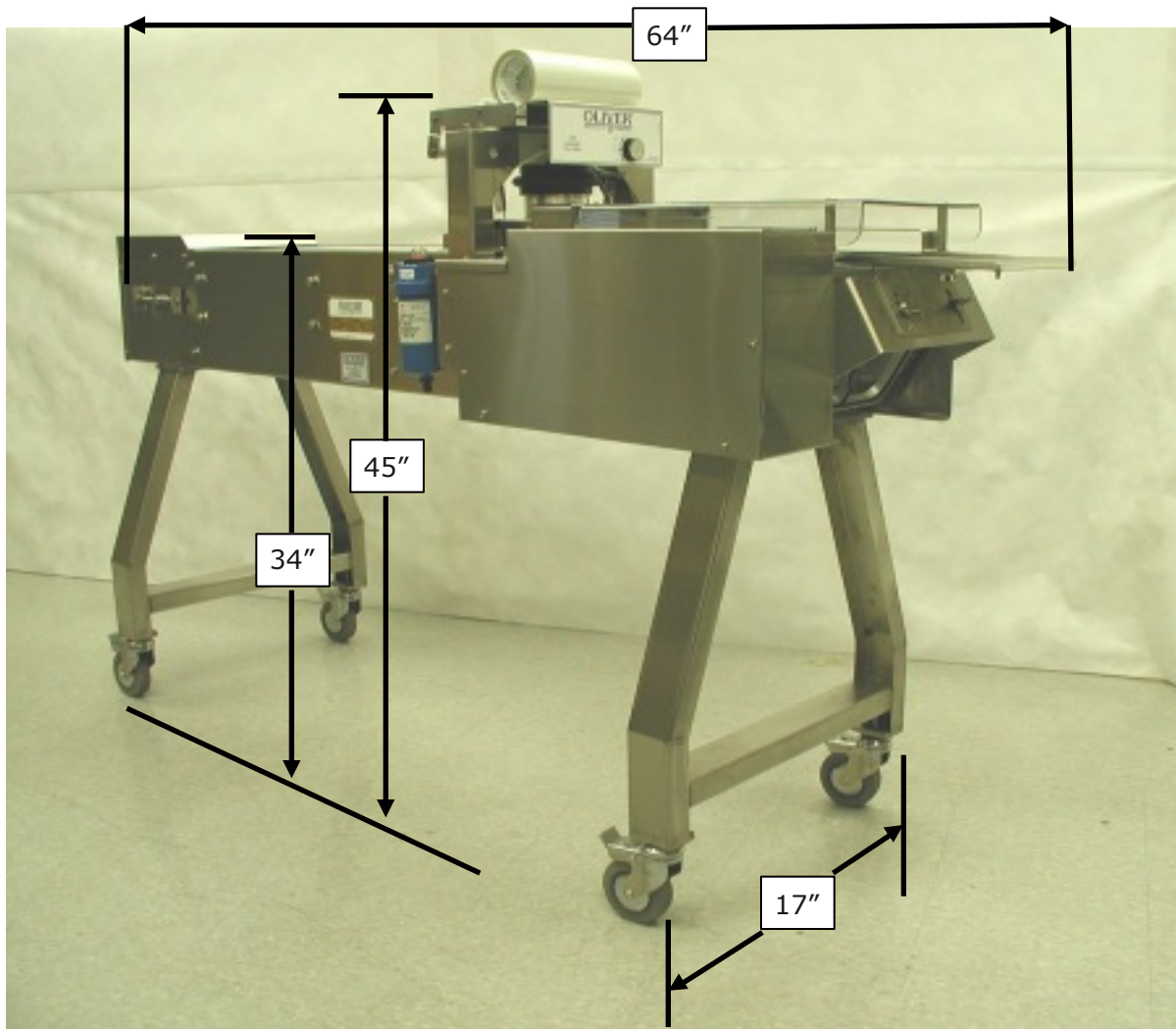
- **IL N'EST PAS RECOMMANDÉ DE LAISSER L'APPAREIL SOUS TENSION LORSQU'IL N'EST PAS UTILISÉ PENDANT UNE LONGUE PÉRIODE.**

Spécifications techniques

Modèle 1908

Capacité des barquettes : 8" (203 mm) par 9.75" (248 mm) maximum
(hauteur et dimension extérieure du moule).
Amplitude thermique : Pré-réglée en usine à environ 275°F (135 °C)
Poids : 300 lb.
Caractéristiques électriques : 115 VAC, 15 A, monophasé, and 60 Hz
Quantité d'air nécessaire: 6 pi³/min 80 psi

Dimensions de l'appareil



Spécifications techniques (suite)

Compresseur d'air

Poids :	60 lb.
Caractéristiques électriques :	115 VAC, 15 A, monophasé, 60 Hz
Longueur de la conduite d'air :	70 pi
Diamètre intérieur de la conduite d'air :	3/8 po
Taille de l'arrivée d'air :	1/4" PTN
Huile :	Utiliser une huile à moteur entièrement synthétique de type Mobil-1 10W -30

NE PAS UTILISER D'HUILE À MOTEUR AUTOMOBILE ORDINAIRE DE TYPE 10W-30

Dimensions du compresseur d'air



Consignes d'entretien

Débrancher la thermoscelleuse 1908 et la laisser refroidir avant de procéder à son nettoyage. Les moules doivent être enlevés et nettoyés quotidiennement. Il est préférable de les retirer pour les nettoyer plutôt que d'essayer de les nettoyer directement dans l'appareil. Les moules sont lavables en machine. Il faut s'assurer de ne pas endommager les joints en caoutchouc.

MISE EN GARDE

- NE PAS faire fonctionner l'appareil lorsque les moules ont été enlevés. Cela pourrait endommager le dispositif de thermoscellage.

Le schéma à la page suivante montre comment retirer les moules. Il suffit simplement d'exercer une pression ascendante sur le moule et de le déplacer d'un côté tout en tirant le moule adjacent dans l'autre sens pour dégager les tiges du côté opposé, puis de sortir complètement le moule tel qu'indiqué. Les moules doivent être retirés au milieu de la zone de chargement en haut du convoyeur. Une fois retirés, il faut faire avancer le convoyeur pour pouvoir retirer les moules restants. Pour faire avancer le convoyeur, saisir un moule à l'extrémité de la zone de chargement de l'appareil et tirer le convoyeur vers l'avant. Pour ce faire, l'appareil doit être approvisionné en air comprimé.

NOTE

- Lors du remplacement des moules, il faut impérativement s'assurer que les quatre tiges des chaînes du convoyeur sont engagées dans les ouvertures du moule. Si les moules sont placés de travers parce que les tiges ne sont pas correctement engagées d'un côté, le dispositif de coupe peut être endommagé.

Consignes d'entretien (suite)

Retrait des moules



NOTE

- Les présents conseils d'entretien ne remplacent pas les procédures internes de production ni les exigences réglementaires internes.
- Si l'appareil a été utilisé, le laisser refroidir avant de procéder à son nettoyage.

MISE EN GARDE

- **AVERTISSEMENT DE RISQUE DE BRÛLURE** : le couvercle chauffant et le plateau supérieur sont BRÛLANTS ! Soyez vigilants pour votre sécurité et celle des autres.

Consignes d'entretien (suite)

AVERTISSEMENT

- S'assurer que l'appareil est débranché.

Nettoyer la thermoscelleuse à l'aide d'un chiffon doux et d'un nettoyant doux ou d'un désinfectant. Il est important de maintenir la surface du plateau chauffant propre et exempte de toute aspérité. Si des aliments entrent en contact avec la surface du plateau, ils brûlent et durcissent. Cela crée des aspérités à la surface du plateau, ce qui diminue la qualité de scellage. Si cela se produit, il faut retirer ces aliments brûlés. Lors du nettoyage du plateau il faut éviter d'en érafler la surface.

NE PAS GRATTER LA SURFACE DU PLATEAU AVEC DES OBJETS POINTUS ET ÉVITER D'UTILISER DES OUTILS EN MÉTAL.

Une façon sécuritaire et efficace de nettoyer le plateau consiste à utiliser des tampons à récurer en plastique ou en métal mou de type Scotch Brite® ou Chore Boy®. Passer ensuite un produit désinfectant sur toutes les surfaces.

AVERTISSEMENT

- En cas de nettoyage du plateau alors que l'appareil est encore chaud, s'assurer de porter des gants protecteurs en tout temps pour éviter tout contact avec la peau.
- Le plateau de thermoscellage doit être nettoyé afin d'en retirer tout résidu alimentaire. Cela doit être fait quand tous les moules ont été retirés de l'appareil.

AVERTISSEMENT

- Débrancher et verrouiller l'arrivée d'air / débrancher les cordons électriques avant de faire l'entretien de l'appareil. Le dispositif de coupe est très tranchant !

Nettoyer le dispositif de coupe à l'aide d'un chiffon doux et d'un nettoyant doux ou d'un désinfectant.

NOTE

- Une façon sécuritaire et efficace de nettoyer le dispositif de coupe consiste à utiliser des tampons à récurer en plastique ou en métal mou de type Scotch Brite® ou Chore Boy®. Passer ensuite un produit désinfectant sur toutes les surfaces.

Consignes d'entretien (suite)

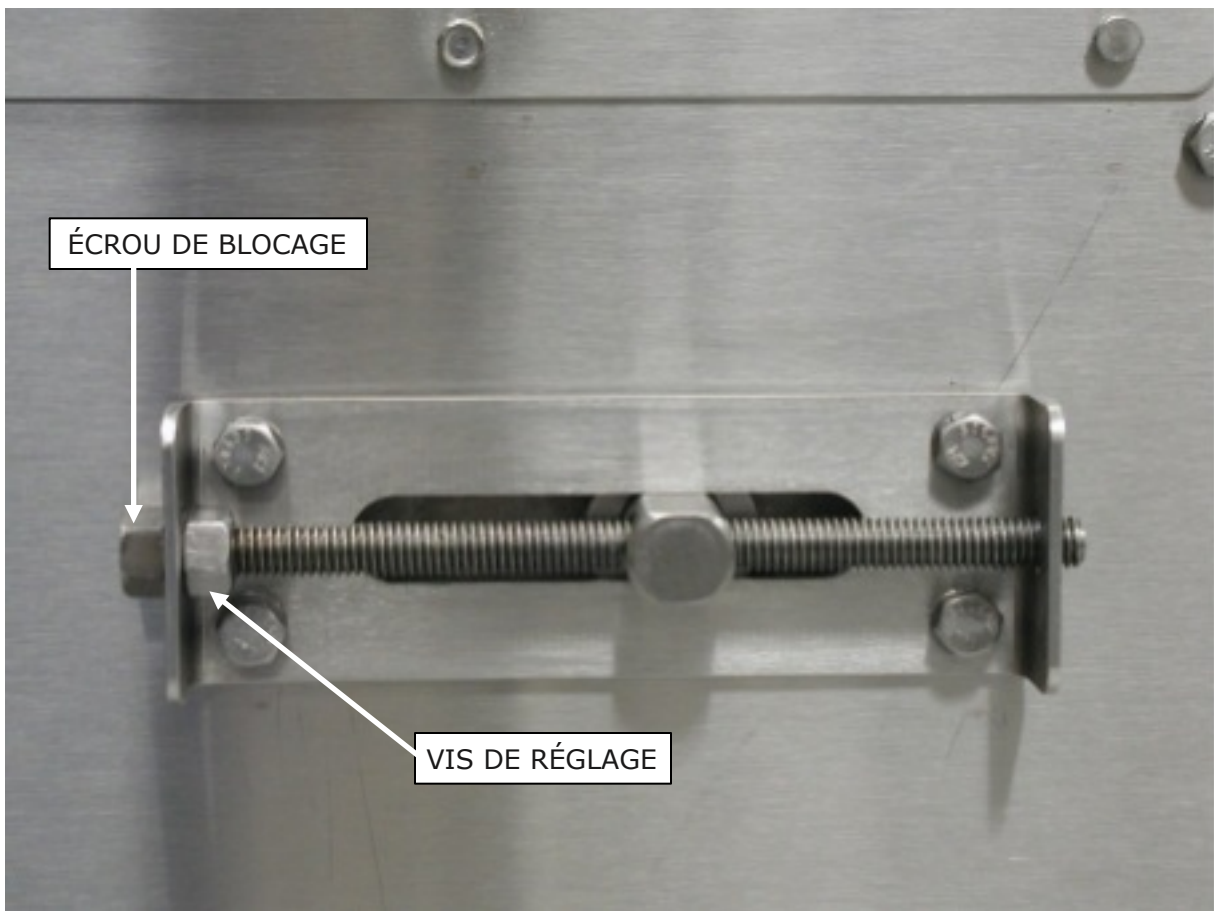
Une fois par mois, lubrifier les chaînes du convoyeur avec de l'huile végétale de type pulvérisateur d'huile de cuisson. Dans le cas d'un nettoyage au jet, le faire deux fois par mois.



Consignes d'entretien (suite)

Chaque mois, vérifier la tension des chaînes du convoyeur. Pour vérifier la tension, soulever les plateaux porteurs inférieurs en milieu de chaîne. S'il est possible de les soulever de plus de 3 pouces sans difficultés, les chaînes sont trop lâches et doivent être retendues à l'aide des tendeurs situés à l'extrémité de la zone de chargement de l'appareil. Relâcher les écrous de blocage et tourner les vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre pour retendre les chaînes, puis resserrer l'écrou de blocage.

Il est important de régler la tension également des deux côtés. La façon la plus simple de le faire consiste à compter le nombre de tours effectués d'un côté puis d'effectuer le même nombre de tours de l'autre côté. La meilleure méthode consiste à procéder de façon progressive en tournant la vis de réglage d' ¼ de tour de chaque côté puis en vérifiant à nouveau la tension de la chaîne.





Dépannage

Aucune des pièces de la thermoscelleuse 1908 n'est remplaçable, à l'exception de la lame de coupe. En cas de problème avec votre appareil, appeler **SOLPAK au 1-877-476-5725 ext. 221.**

Merci de communiquer le numéro de série de votre machine au représentant du service à la clientèle.

Avant d'appeler pour obtenir de l'aide, vérifier que le problème n'est pas dans la liste ci-dessous. S'il s'y trouve, essayer les actions correctives proposées pour ce problème avant d'appeler le service à la clientèle.

SYMPTÔME

L'appareil ne tourne pas

ACTION CORRECTIVE

S'assurer que le compresseur est branché et que la prise de courant fonctionne

S'assurer que l'arrivée d'air est connectée au compresseur et à la thermoscelleuse

S'assurer que le compresseur d'air est allumé

Vérifier que le régulateur d'air est réglé entre 70 et 80 psi manométrique - dans le cas contraire, le régler correctement - Tourner le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer la pression et dans les sens des aiguilles d'une montre pour l'accroître

S'assurer que le bouton de réglage du temps de pause ne dépasse pas le « O » ni le « A »

S'assurer que la tension de chaîne du convoyeur n'est pas trop grande

Vérifier que tous les moules sont correctement installés et que toutes les tiges des chaînes du convoyeur sont bien engagées dans les ouvertures des moules

Vérifier que la pellicule ne s'est pas enroulée autour du mécanisme de coupe.

Dépannage (suite)

SYMPTÔME

Mauvaise qualité de scellage

ACTION CORRECTIVE

Vérifier que le plateau chauffe en y approchant votre main pour y détecter de la chaleur
NE PAS TOUCHER LE PLATEAU

Vérifier la propreté du plateau

S'assurer que les joints en caoutchouc des moules ne sont pas endommagés ou qu'il n'y manque pas de pièces

Vérifier que la pellicule est centrée sur l'appareil

Vérifier le réglage du temps de thermoscellage

S'assurer que le contenu des barquettes n'a pas débordé

Le plateau ne chauffe pas

Vérifier que le câble d'alimentation est branché dans la prise

Vérifier que la prise de courant fonctionne

La pellicule n'est pas coupée

Vérifier que la pellicule n'est pas enroulée autour de la lame de coupe - Pour ce faire, retirer le dispositif de sécurité de la lame, et si la pellicule y est enroulée, la découper et la retirer
LA LAME DE COUPE EST TRANCHANTE, NE PAS LA TOUCHER - COUPER L'AIR ET LE COURANT AVANT DE RETIRER LE DISPOSITIF DE SÉCURITÉ

Vérifier la présence de la lame de coupe

S'assurer que la lame de coupe est suffisamment aiguisée

Vérifier la propreté de la lame de coupe

La pellicule n'est pas centrée sur le moule

Régler les indicateurs de guidage en plastique sur le support de pellicule afin de centrer la pellicule au dessus des barquettes

Liste de vérification de l'entretien

AVERTISSEMENT

Débrancher l'arrivée d'air comprimé et les fils électriques avant d'effectuer l'entretien de l'appareil.

Thermoscelleuse 1908 :

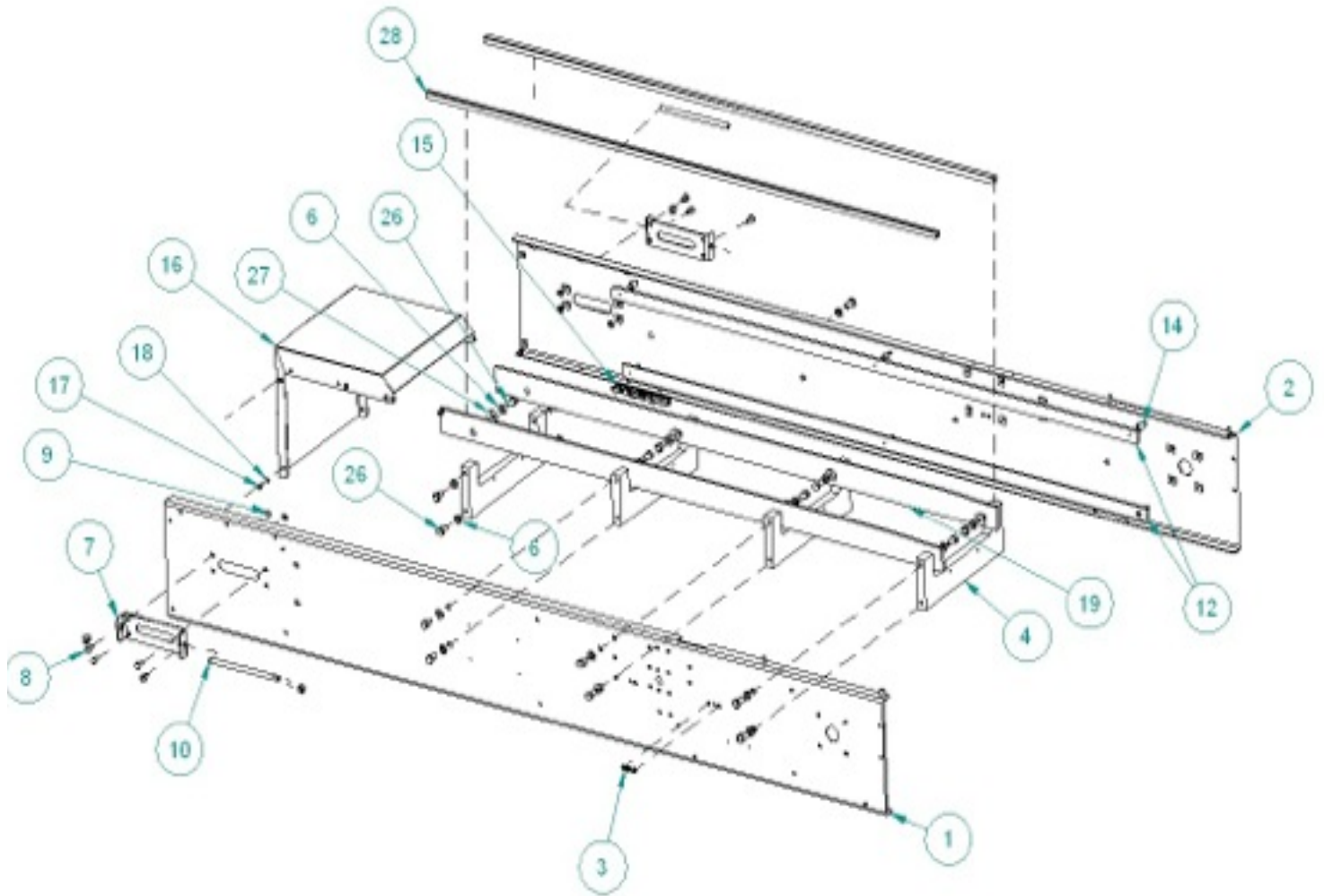
- | | | |
|---|---|---|
| 1 | Nettoyer les moules et la chaîne | Q |
| 2 | Vérifier l'état des joints de caoutchouc des moules | Q |
| 3 | La pression de fluide est à 80 psi | Q |
| 4 | Inspecter et nettoyer le plateau chauffant | Q |
| 5 | Huiler la chaîne | M |
| 6 | Filtre bleu – vérifier s'il faut le remplacer | Q |
| 7 | Vérifier l'état de la lame de coupe et la nettoyer | H |
| 8 | La barre de tension de la pellicule est mobile | Q |

Compresseur :

- | | | |
|----|---|----|
| 9 | Vérifier le niveau d'huile | Q |
| 10 | Vidanger le réservoir d'eau | Q |
| 11 | Inspecter la valve de sécurité | H |
| 12 | Vérifier l'état du filtre à air et le remplacer au besoin | 6M |
| 13 | Changer l'huile | 3M |

Q : quotidien
H : hebdomadaire
M : mensuel
3M : trimestriel
6M : semestriel

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée(châssis)



Pour les pièces de rechange, appeler **SOLPAK** au **1-877-476-5725 ext. 221**

Liste des pièces mécaniques de remplacement (suite)

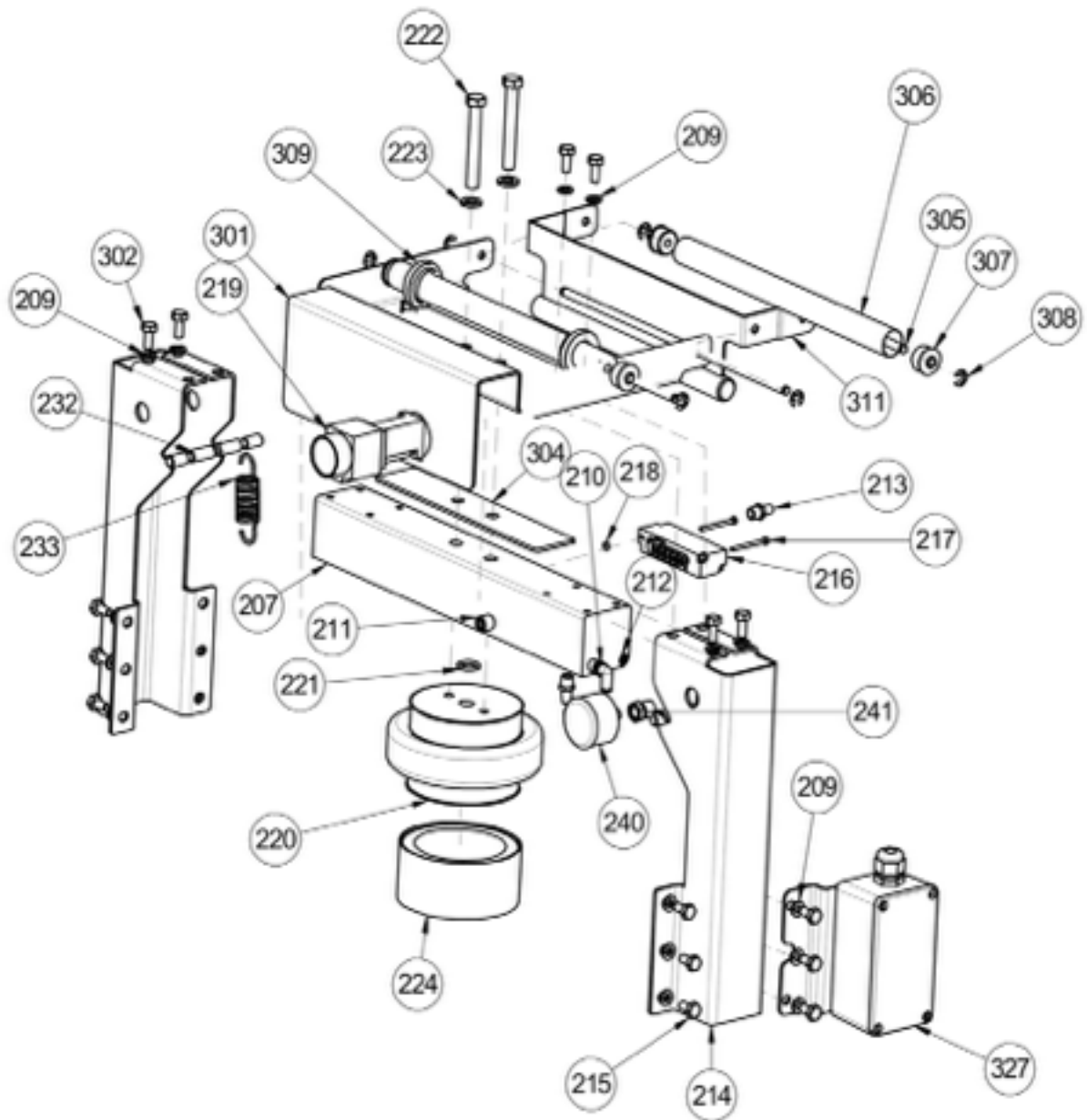
N° ARTICLE	DESCRIPTION	N° PIÈCE	QUANTITÉ
1	AVANT DU CHÂSSIS	1908-0001	1
2	ARRIÈRE DU CHÂSSIS	1908-0002	1
3	PALIER-FLG NYLNR THOM.4L2FF	5257-0205	7
4	CADRE D'ENTRETOISE	1908-0003	4
5	VIS HEXAGONALE HD 3/8 -16	5843-1052	16
6	RONDELLE 3/8 STST ATTACHE RAPIDE À RESSORT	5851-9359	16
7	PRISE HAUT DU CHÂSSIS	1908-0054	2
8	VIS HEXAGONALE HD 1/4 - 20	5843-1001	8
9	RONDELLE - VERROU 1/4 "	5851-9357	8
10	VIS – ENROULEMENT LONGUEUR 6.250	1908-0005	2
	ÉCROU HEXAGONAL 3/8 – 16 VUE COMPLÈTE	5832-0522	2
12	CHAÎNE DE TENSION (HAUT ET BAS)	1908-0007	4
15	CHAÎNE PRINCIPALE (266 PAS) HYDRO	5603-4928	2
16	ALIMENTATION DU DISPOSITIF DE PROTECTION	1908-0021	1
17	VIS HEXAGONALE HD 10-24	5843-1231	10
18	RONDELLE - #10 STST ATTACHE RAPIDE À RESSORT	5851-9355	10
19	SUPPORT DU PORTEUR DE BANDE	1908-0024	2
26	VIS HEXAGONALE HD 3/8 - 16	5843-1052	8
27	RONDELLE PLATE 3/8"	5851-9306	8
28	USURE DE BANDE LONGUEUR 48.5	1908-0052	2

Liste des pièces mécaniques de remplacement (suite)

**LISTE DES PIÈCES MÉCANIQUES DE REMPLACEMENT
(PIEDS ET ROULETTES)**

N° ARTICLE	DESCRIPTION	N° PIÈCE	(PAR PIED) QUANTITÉ
___101	PIED THERMOSCELLEUSE	1908-0027	1
102	ÉCROU HX ENTIER 1/4 -20	5832-0520	4
103	VIS HEXAGONALE HD 1/4 -20	5843-1005	4
104	RONDELLE - ATTACHE RAPIDE 1/4 " À RESSORT STST	5851-9357	4
105	ROULETTE - TIGE, ROUE DE 4"	5902-2409	2

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (entretoise et plateau chauffant)



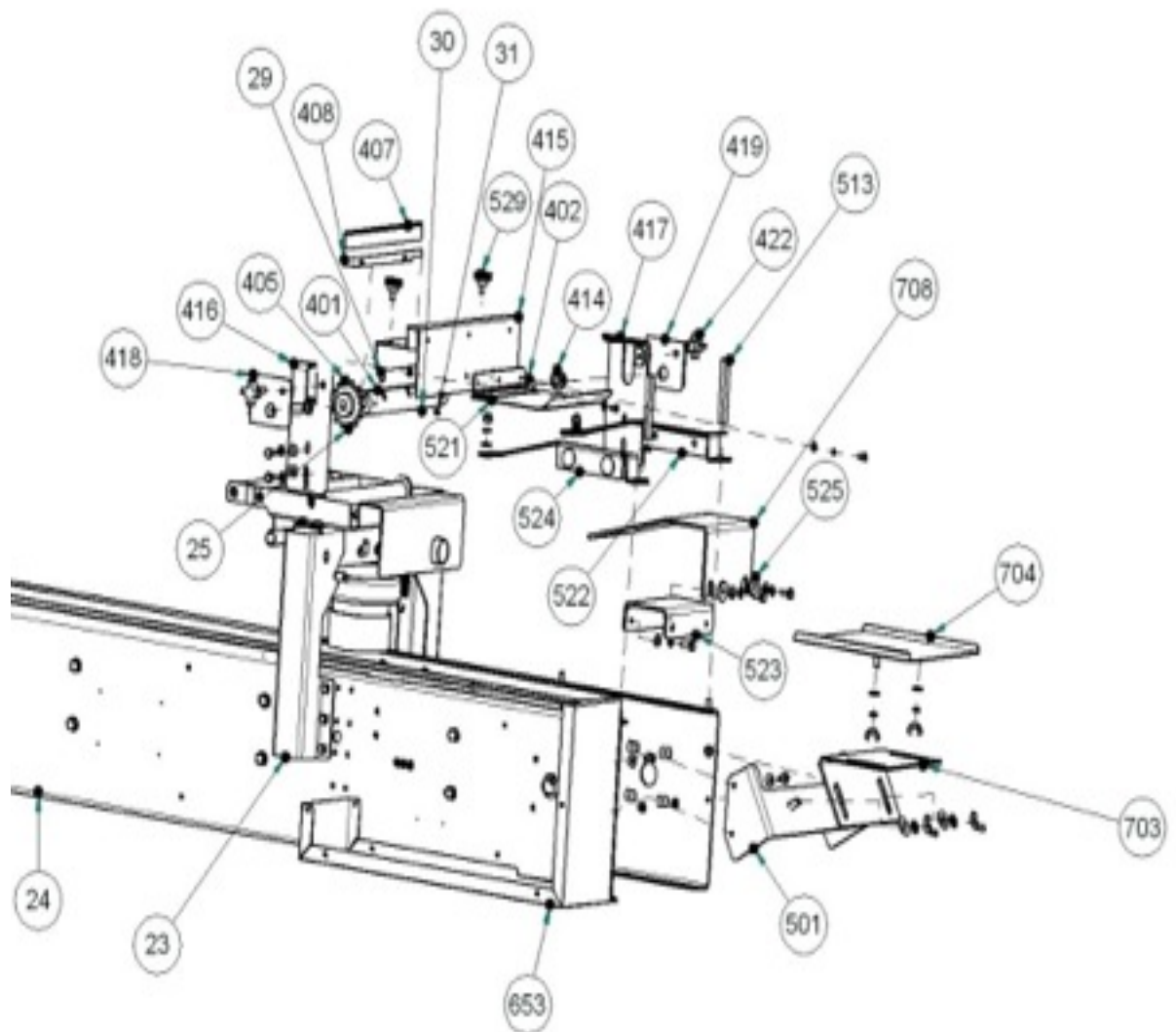
Liste des pièces mécaniques de remplacement (suite)

N° ARTICLE	DESCRIPTION	N° PIÈCE	QUANTITÉ
207	COLLECTEUR PRINCIPAL	5130-0023	1
209	RONDELLE-ATTACHE RAPIDE À RESSORT	5851-9357	20
210	COUDE 90 PIVOT	5115-1775	4
211	PRISE-TUYAU CSNK ¼	5115-1428	1
212	TUYAU BR CSNK 1/8	5115-1427	2
213	SILENCIEUX-ÉCHAPPEMENT	5130-7005	2
214	ARCHE	1908-0122	2
215	BOULON HEXAGONAL 1/4 -20	5843-1001	12
216	VALVE QUATRE SENS	5148-5531	1
217	VIS – RONDE HD 4-40	5843-5196	1
218	JOINT TORIQUE	6909-3102	1
219	MINUTERIE AIR COMPRIMÉ 1-3 SEC.	5148-6511	1
220	COMPRESSEUR D’AIR À RESSORT	5143-2002	1
221	JOINT TORIQUE	6909-3113	1
222	VIS HEXAGONALE 3/8-16	5843-1061	2
223	RONDELLE - 3/8 ATTACHE RAPIDE À RESSORT	5851-9359	2
224	POUSSEUR - ENTRETOISE PLATEAU CHAUFFANT	1508-0018-3	1
232	SOUTIEN DU RESSORT D’AXE	1908-0123	2
233	TENSION DU RESSORT	7024-4104	2

Liste des pièces mécaniques de remplacement (suite)

N° ARTICLE	DESCRIPTION	N° PIÈCE	QUANTITÉ
240	CALIBRE - PRESSE 0-160 P.S.I.	5118-0533	1
241	GARNITURE D'ÉTANCHÉITÉ - REDUCTION 1/4 À 1/8	5115-1250	1
301	DISTRIBUTEUR DE PELLICULE	1908-0042	1
302	VIS HEXAGONALE 1/4 -20	5843-1002	8
304	ENTRETOISE DU DISTRIBUTEUR DE PELLICULE	1508-0016-1	1
305	TIGE DU DISTRIBUTEUR DE PELLICULE	1908-0043	3
306	TUBE	4639-1414-1115	2
307	EXTRÉMITÉ DU ROULEAU DE GUIDAGE	5252-3002	4
308	BAGUE DE RETENUE (G)	5840-1273	6
309	GUIDE DU ROULEAU DE PELLICULE	1908-0041	2
311	SUPPORT DE L'ENROULEUR DE PELLICULE	1908-0163	1
327	VOIR SCHÉMA SUIVANT	-----	1

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée(lame et zone de décharge)



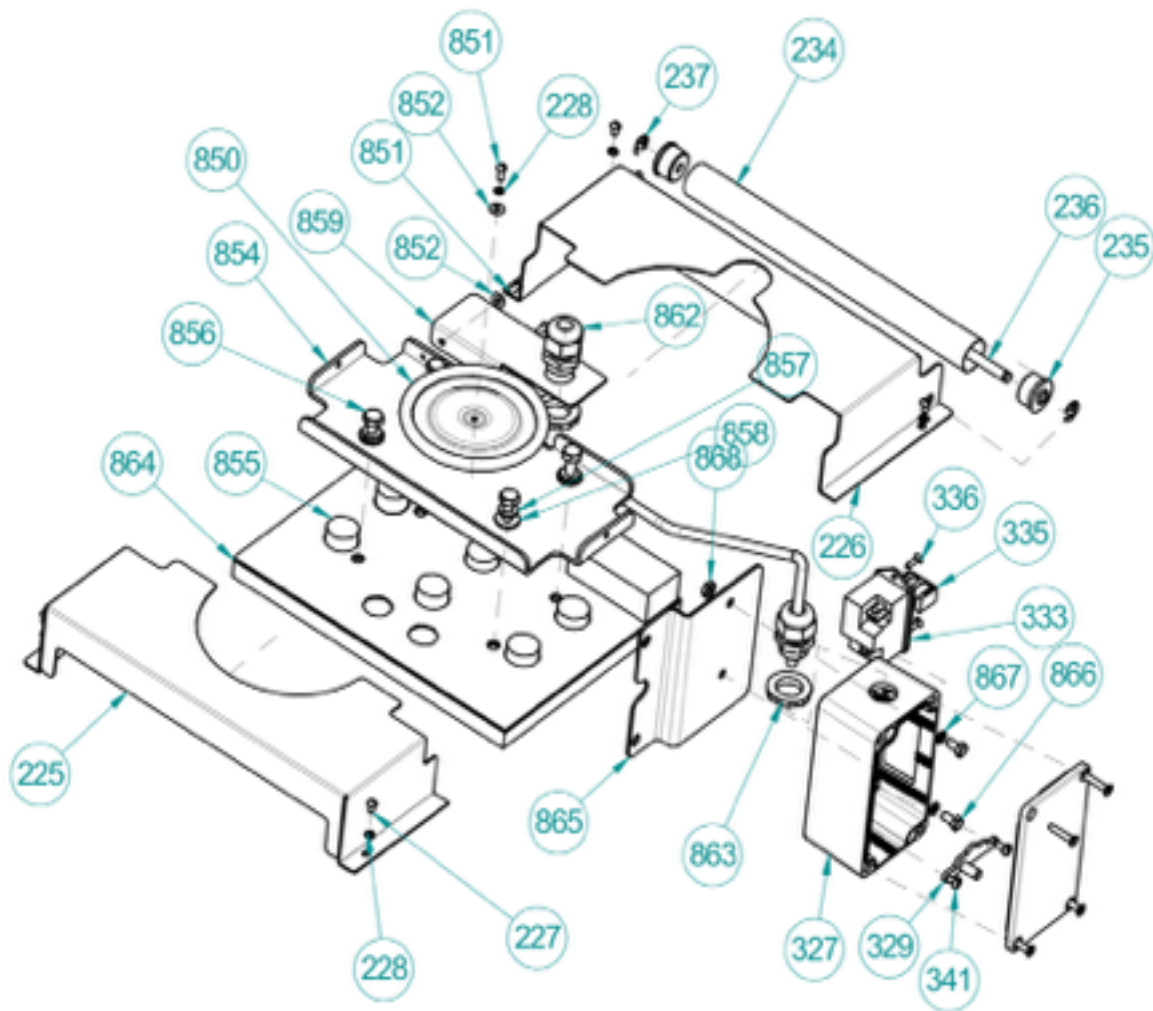
Liste des pièces mécaniques de remplacement (suite)

N° ARTICLE	DESCRIPTION	N° PIÈCE	QUANTITÉ
23	(VOIR AUTRE MONTAGE - ENTRETOISE)	-----	1
24	(VOIR AUTRE MONTAGE - CHÂSSIS)	-----	1
25	PIGNONS À CHAÎNE AVEC VIS DE CALAGE 1/4 -20	5843-2031	1
26	IDENTIQUE À (4)	5843-1002	4
27	IDENTIQUE À (5)	5851-9357	4
28	IDENTIQUE À (6)	5851-9304	4
29	VIS SOCSET CUPPT 1/4 -20	5843-2034	2
30	RESSORT D'AXE 1/8"	5835-6572	2
31	VIS SOCSET CUPPT 1/4 -20	5842-6131	3
401	SUPPORT DE LAME 7"	1908-0030	1
402	PALIER DE SUPPORT DE LAME	1908-0029	2
405	PIGNON TYPE B DE MOYEU 40B14 1/2B	4617-4014-1631	1
407	LAME DE COUPE - STST	1808-0071	1
408	PIÈCE D'APPUI DE VIS	1908-0031	1
414	PALIER SINT BRZ FLNG FB812-4	5254-3110	2
415	COUVRE LAME	1908-0032-001	1
416	SUPPORT DU COUTEAU LATÉRAL-DROITE	1908-0065-0001	1
417	SUPPORT DU COUTEAU LATÉRAL-GAUCHE	1908-0065-0002	1
418	APPAREIL DE MAINTIEN DE LA DOUILLE ISOLANTE AVANT W/TAB	1908-0066-1001	1

Liste des pièces mécaniques de remplacement (suite)

N° ARTICLE	DESCRIPTION	N° PIÈCE	QUANTITÉ
419	APPAREIL DE MAINTIEN DE LA DOUILLE ISOLANTE ARRIÈRE W/TAB	1908-0066-1002	1
422	BOUTON-4 GRIFFES 5/16-18	5911-7118	2
501	MONTAGE DU SUPPORT DU DISPOSITIF DE DÉCHARGEMENT	1908-0085	1
513	COUVERCLE D'ENTRETOISE	1908-0058-001	2
521	ASSEMBLAGE CUVETTE DE FIXATION	1908-0113	1
522	GUIDE DE LAVAGE DES BARQUETTES (GAUCHE)	1908-0090	
523	SUPPORT D'ENTRETOISE	1908-0074	1
524	GUIDE DE LEVAGE DES BARQUETTES	1908-0089	1
525	DISPOSITIF DE RETENUE DE LA RAMPE DE LEVAGE - INTÉRIEUR	1908-0084	2
529	BOUTON KNRLD - 1/4 - 20	5911-7024	2
653	COUVRE MÉCANISME D'ENTRAÎNEMENT INFÉRIEUR	1908-0047	1
703	PLATE-FORME DE SUPPORT	69042	1
704	PLATE-FORME À GUIDE AJUSTABLE	69043	1
708	ÉLÉVATEUR SUPÉRIEUR DE BARQUETTES	1908-0088	1

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée(plateau)



Liste des pièces mécaniques de remplacement (suite)

N° ARTICLE	DESCRIPTION	N° PIÈCE	QUANTITÉ
209	RONDELLE - 1/4" STST ATTACHE RAPIDE À RESSORT	5851-9357	4
225	REVÊTEMENT AVANT PLATEAU	1908-0269	1
226	REVÊTEMENT ARRIÈRE PLATEAU	1908-0270	1
227	VIS RND HD 6-32	5843-5210	4
228	RONDELLE #6 ATTACHE RAPIDE À RESSORT	5851-9353	5
234	TUBE	4639-1414-1115	1
236	TIGE DU DISTRIBUTEUR DE PELLICULE	1908-0040	1
237	BAGUE DE RETENUE G	5840-1273	2
307	EXTRÉMITÉ DU ROULEAU DE GUIDAGE	5252-3002	2
327	COUVERCLE ÉLECTRIQUE W/L	1308-0060-2	1
329	PRISE À LA TERRE	1308-0062	1
333	ENTRÉE 1 PÔLE AVEC VOYANT LUMINEUX ROUGE	5746-7910	1
335	TIROIR À FUSIBLES AVEC TIGE COURT-CIRCUIT	5746-7950	1
336	VIS PLATE HD 4-40	5843-5022	2
341	VIS - STST PN À FENTE HD M3.5	8843-2261	2
850	ISOLATEUR - POUSSOIR EN SILICONE	6516-0070	1
851	VIS RND HD 6-32 STST	5843-5211	1
852	RONDELLE - #6 PLATE STST	5851-9300	1
854	SUPPORT DE PLATEAU À RESSORT	1908-0265	1
855	ENTRETOISE - PLATEAU	1908-0266	6



Liste des pièces mécaniques de remplacement (suite)

N° ARTICLE	DESCRIPTION	N° PIÈCE	QUANTITÉ
856	VIS HEXAGONALE HD 1/4 - 20 STST	5843-1004	4
858	RONDELLE - 1/4" PLATE STST	5851-9304	4
859	SUPPORT DU COLLIER DE SERRAGE	1908-0267	4
862	BRIDE DE RACCORDEMENT	5765-1110	2
863	ÉCROU HEXAGONAL HD VERROU	5766-7786	2
864	PLAQUE CHAUFFANTE 115V	1908-0264	1
865	SUPPORT DE COUVERCLE ÉLECTRIQUE	1908-0268	1
866	VIS HEXAGONALE HD 10-24 STST	5843-1231	2
867	RONDELLE #10 STST ATTACHE RAPIDE À RESSORT	5851-9355	2
868	ÉCROU HEXAGONAL MACHINE #10-24 STST	5832-0578	2

Plan électrique

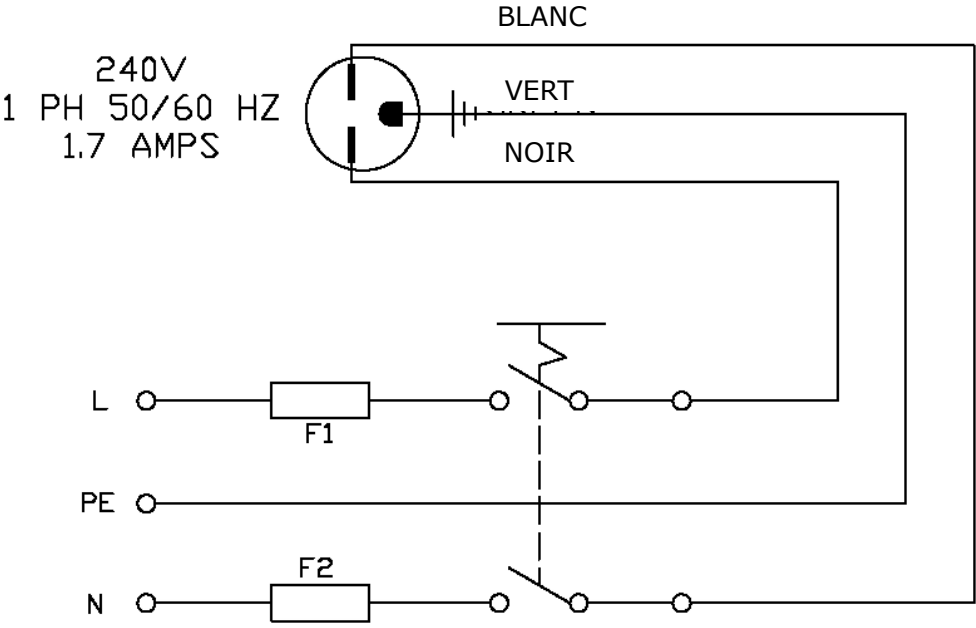
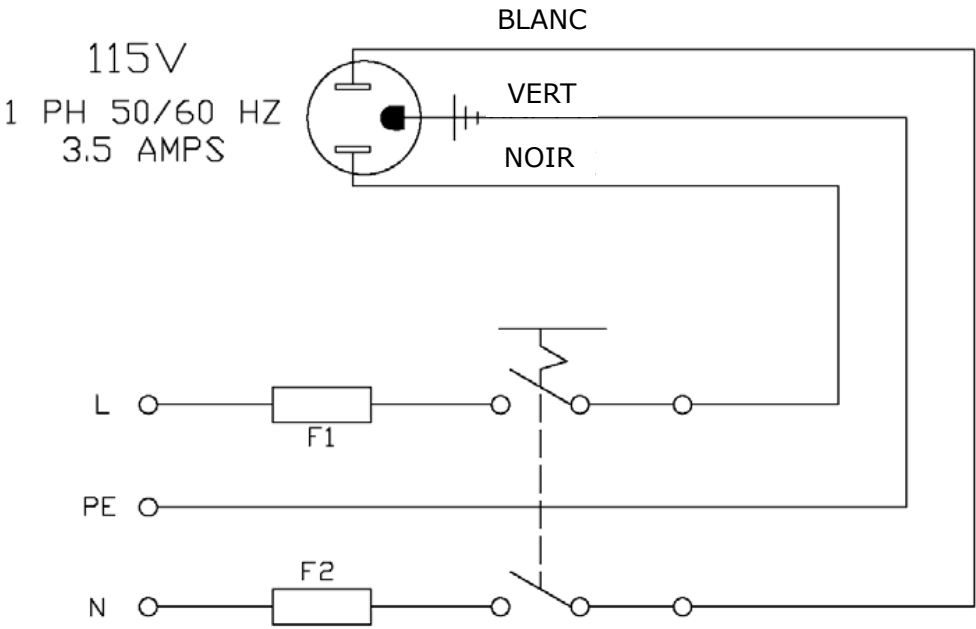
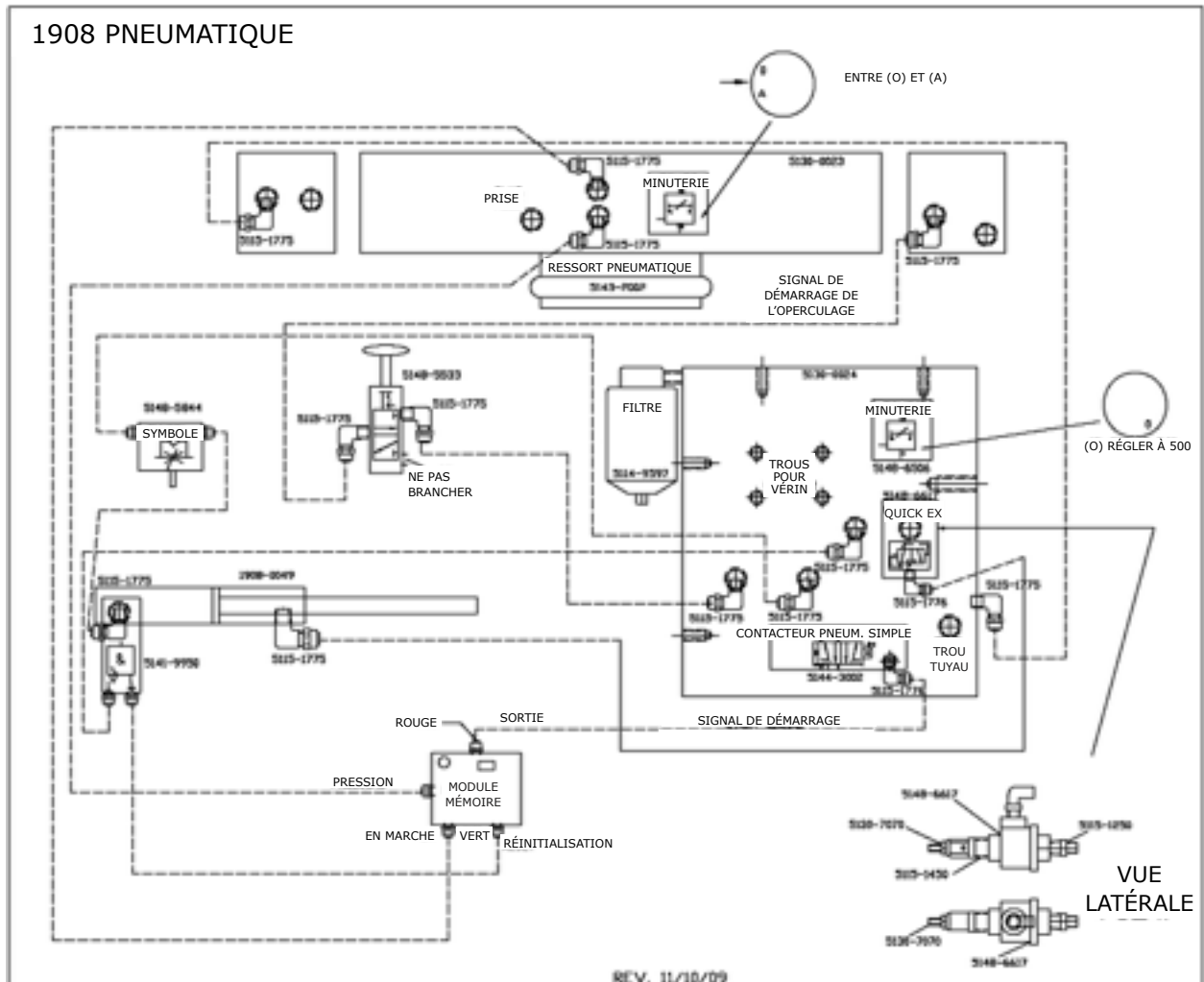


Schéma pneumatique





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 fabriqués 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 1908 soit réparée.

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