SOLPAK

VOTRE PARTENAIRE DU PRÊT-À-SERVIR

THERMOSCELLEUSE OLIVER

OLIVER Packaging • Equipment • Solutions

A family owned business since 1910

Modèle 1908 E

Manuel d'utilisation

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada

THERMOGO www.thermogo.ca

F-MANUEL-1908E-2015-12-14

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 ÉQUIPEMENTS CONNEXES 9

ÉLÉMENTS DE L'APPAREIL 10

DÉMARRAGE ET FONCTIONNEMENT 15

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES 18

NETTOYAGE ET ENTRETIEN 19

DÉPANNAGE 24

LISTE DES VÉRIFICATIONS 28

LISTE DES PIÈCES MÉCANIQUES DE REMPLACEMENT 29

GARANTIE 55

PROCÉDURE D'APPLICATION DE LA GARANTIE 56

Bref descriptif

Poids	330 lb
Dimensions de l'appareil	30" l x 64" L x 50" H
Station de chargement	3 moules
Spécifications électriques	1 phase, 60 Hz, 115 VAC, 15 A

Introduction et description

La thermoscelleuse OLIVER modèle 1908E a été conçue et fabriquée de façon à présenter un appareil de haute qualité qui permet un procédé de scellage de contenants offrant un bon rapport coût-efficacité. L'appareil fonctionne en 120 volts. Le modèle 1908E 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'un plateau chauffant et d'une unité de découpe de pellicule. Tous ces éléments sont intégrés dans une structure en acier inoxydable qui loge également toutes les commandes de l'appareil. Le convoyeur est à mouvement intermittent, et sa vitesse de scellage peut aller de 20 à 27 barquettes par minute.

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

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 sangles maintenant l'appareil en place. Soulever avec précaution l'appareil de la plateforme de manutention.

Retirer les bandes adhésives et les attaches utilisées pour tenir les pièces lors de l'envoi.

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

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 éviter de 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 1908E. 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.

- **AVERTISSEMENT** : Le plateau chauffant et les pièces situées près de celui-ci sont **BRÛLANTS** ! Soyez vigilants pour votre sécurité et celle des autres.

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

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

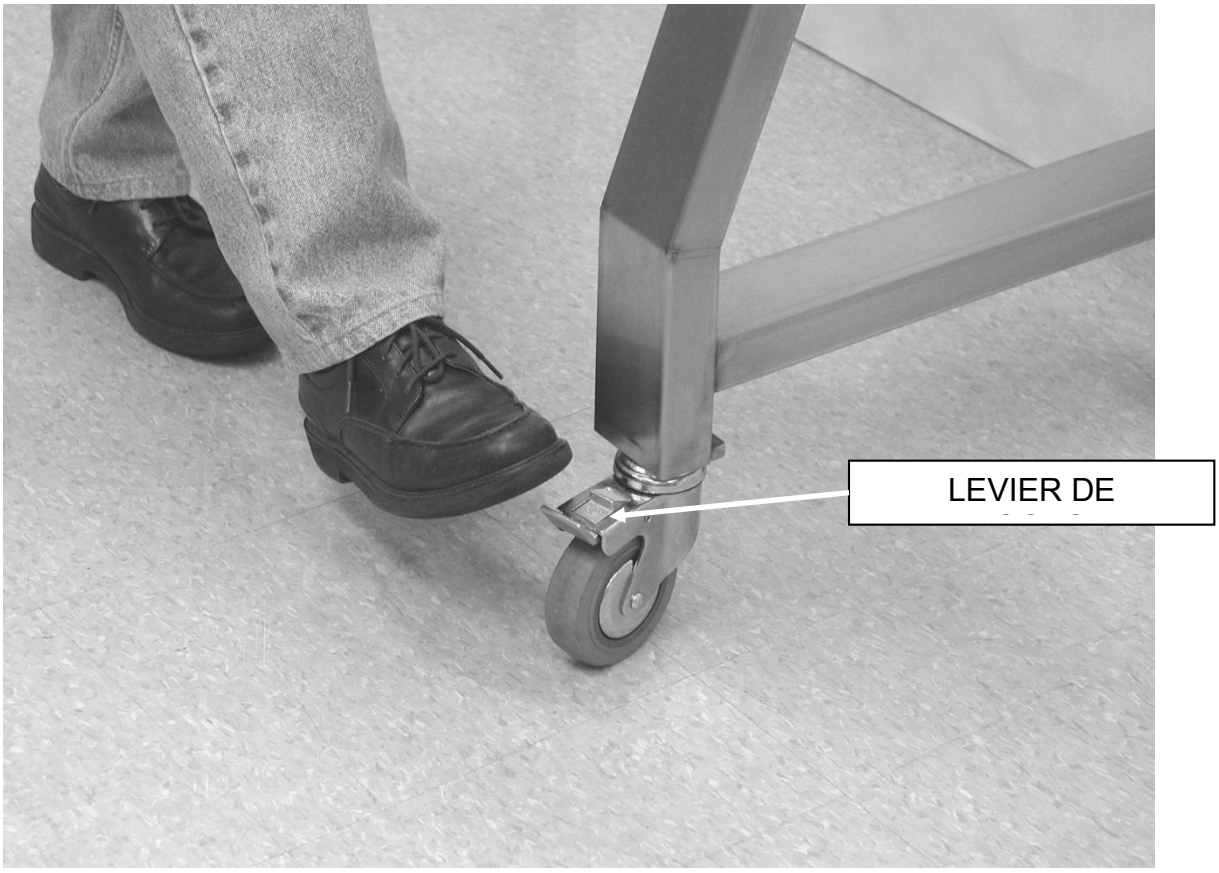
Mise en place de l'appareil et équipements connexes

Modèle 1908E

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

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.



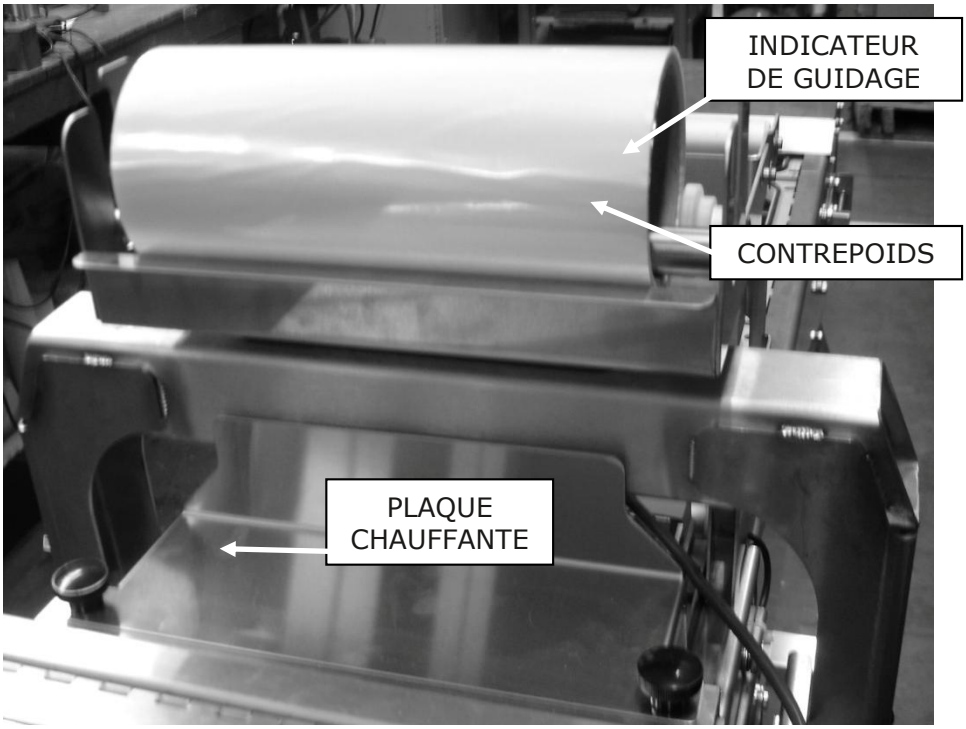
L'appareil fonctionne en 120 volts, 60 Hz, avec une puissance électrique de 15 A. Il est recommandé d'installer le fil électrique en hauteur pour éviter qu'une personne ne s'y prenne les pieds.

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

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.

Support du rouleau de pellicule, avec rouleau de pellicule et contrepoids du rouleau de pellicule installés.

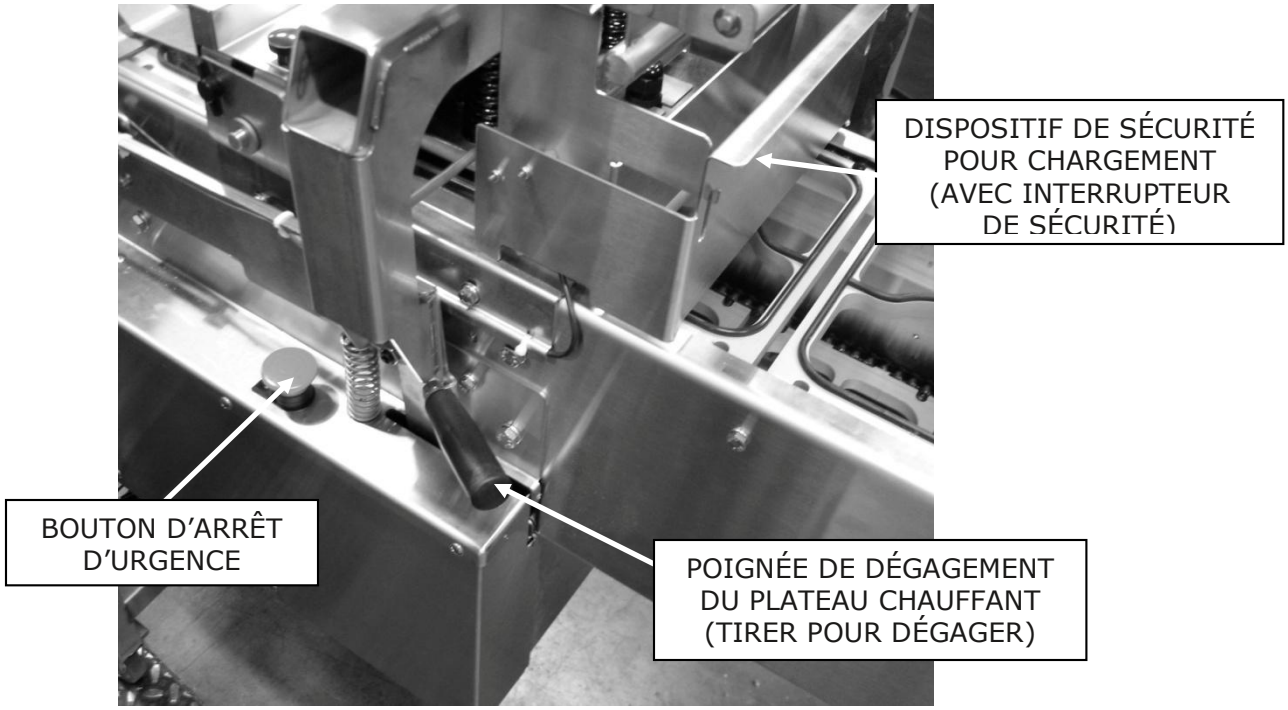


Bouton d'arrêt d'urgence, d'arrêt et de démarrage

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Éléments de l'appareil (suite)

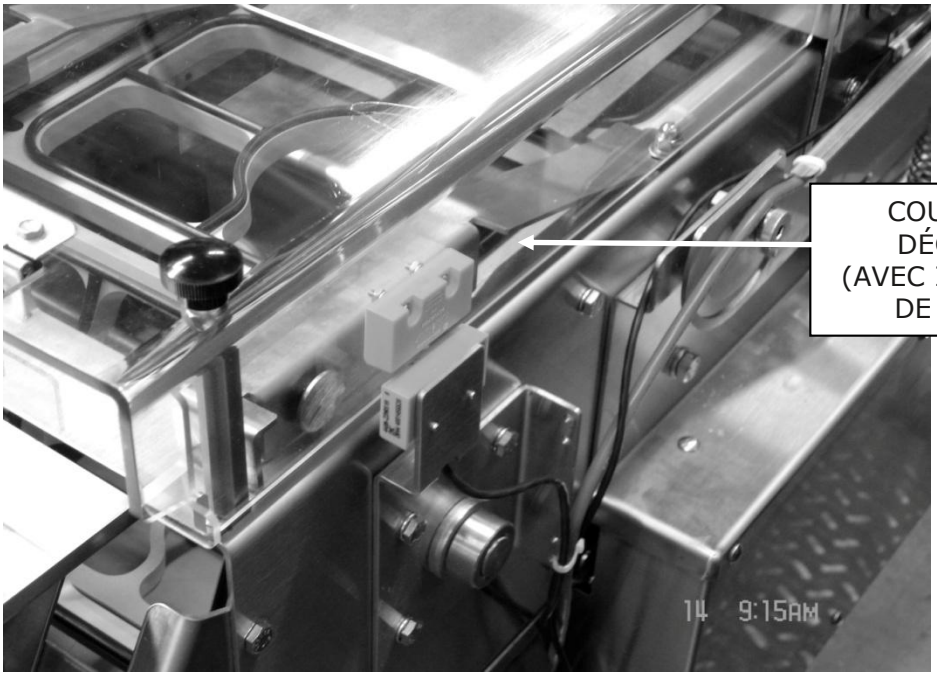
Emplacement du mécanisme d'entraînement, de la poignée de dégagement du plateau et du bouton de réglage de la vitesse.

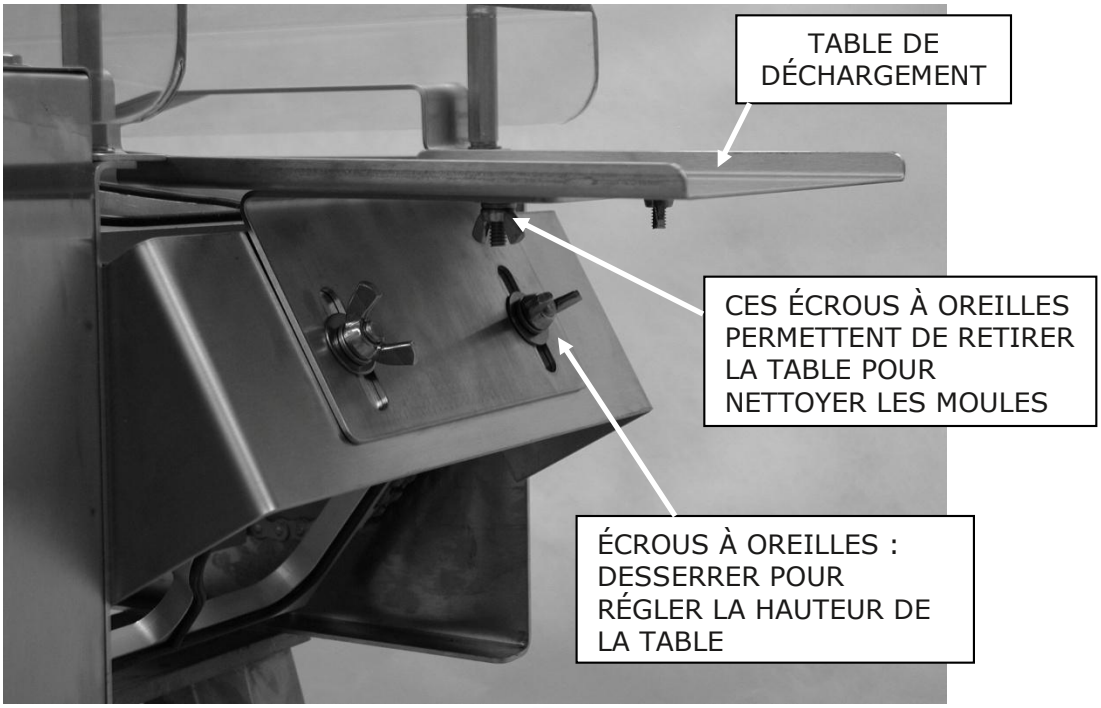


Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Éléments de l'appareil (suite)

Zone de sortie ou de dégagement

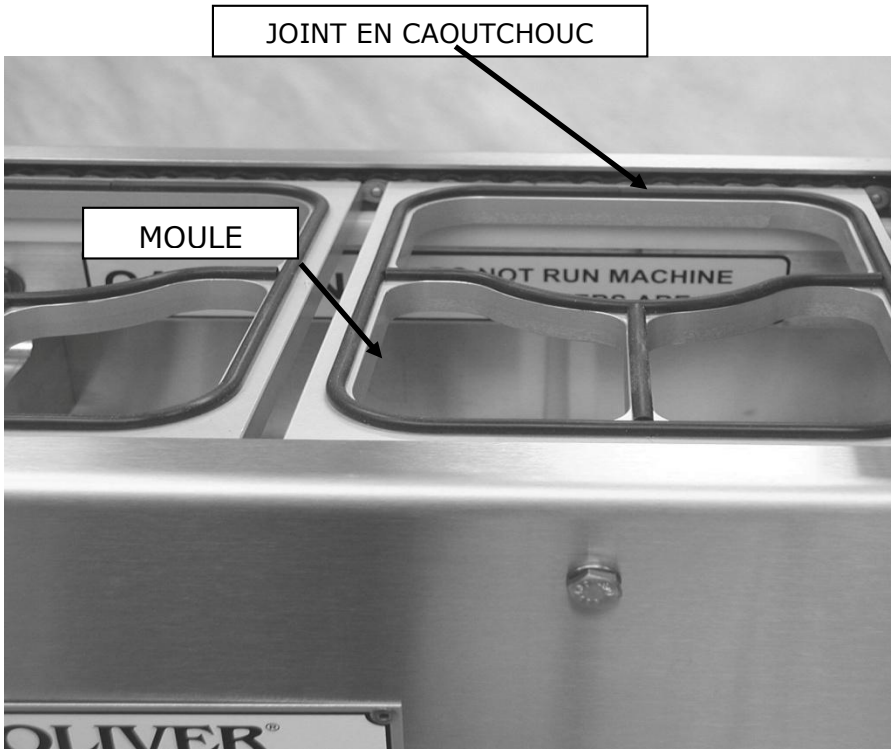




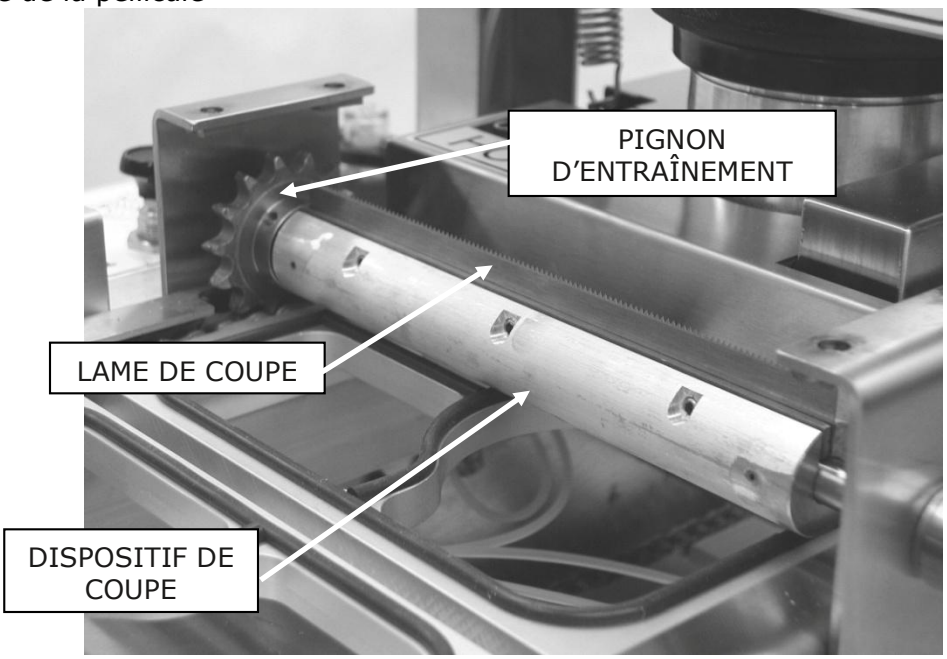
Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Éléments de l'appareil (suite)

Moules



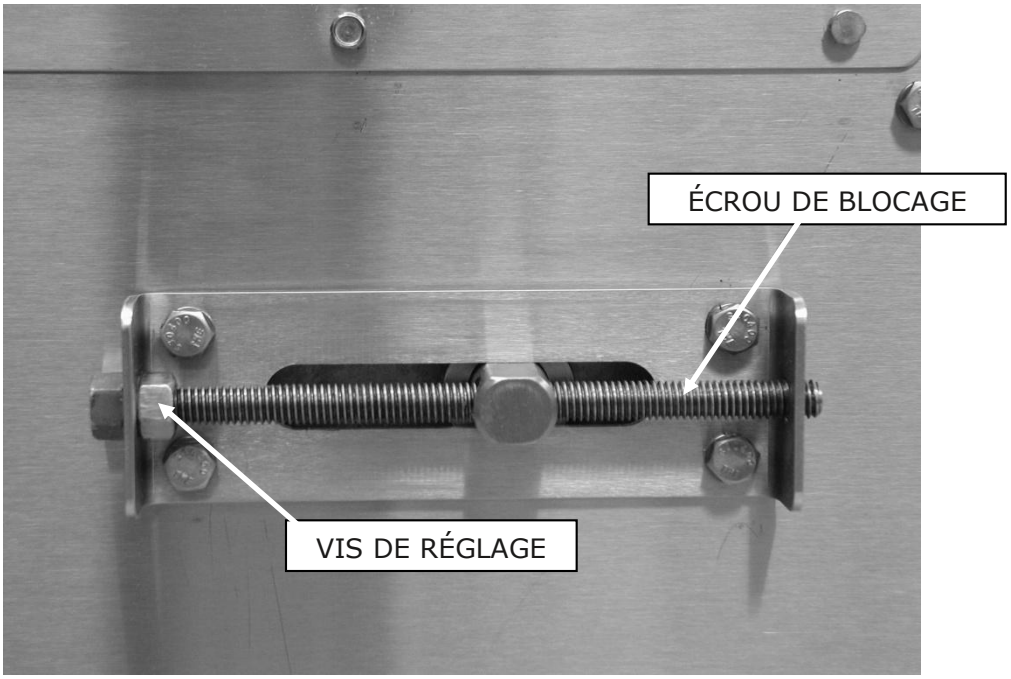
Coupe de la pellicule



Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Éléments de l'appareil (suite)

Mécanisme de réglage de la tension de la chaîne du convoyeur



Démarrage et fonctionnement

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 pour le scellage des barquettes Faire d'abord fonctionner l'appareil sans barquette et sans pellicule afin de s'assurer que tout fonctionne correctement.

1. S'ASSURER QUE LE CONVOYEUR EST PRÊT À FONCTIONNER : Enlever tout ce qui peut se trouver sur le convoyeur, et vérifier que personne ne se trouve à proximité des barquettes et des moules. Les dispositifs de sécurité (portillon de chargement et couvercle de sortie) doivent être en place, et les boutons d'arrêt d'urgence doivent être en position levée (les tourner et les laisser se soulever pour les remettre à leur état initial).

2. S'ASSURER QUE LE PLATEAU DE SCELLAGE EST RELIÉ AUX BRAS RABATTABLES : Soulever les boutons noirs et accrocher le rouleau sur l'entretoise du plateau. Cette étape n'a pas à être effectuée si l'on souhaite faire fonctionner le convoyeur sans se servir de la thermoscelleuse.

3. APPUYER SUR LE BOUTON VERT « MARCHE » (« RUN »).

4. APPUYER SUR LE BOUTON ROUGE « ARRÊT » (« STOP ») POUR ARRÊTER L'APPAREIL ALORS QUE LE PLATEAU DE SCELLAGE EST EN POSITION LEVÉE (NON APPUYÉ SUR UNE BARQUETTE OU UN MOULE).

NOTE : UTILISER LES BOUTONS D'ARRÊT D'URGENCE OU LES INTERRUPTEURS DU SYSTÈME DE SÉCURITÉ POUR ARRÊTER L'APPAREIL EN CAS D'URGENCE SEULEMENT. Ces interrupteurs arrêtent l'appareil immédiatement, sans attendre que le cycle de scellage soit terminé. Cela signifie que le plateau chauffant restera appuyé sur la barquette, et que le produit surchauffera. Le fait d'arrêter l'appareil de manière inappropriée réduira la durée de vie de celui-ci.

5. POUR CHANGER LA VITESSE DU CONVOYEUR : Ajuster (tourner) le bouton noir situé sur le dessus du coffret électrique (soulever le petit couvercle en acier inoxydable pour y accéder).

NOTES IMPORTANTES

- **Ne jamais faire fonctionner l'appareil avec des barquettes sans pellicule.** Cela pourrait entraîner un blocage, les barquettes pouvant coller au plateau chauffant et sortir des moules.

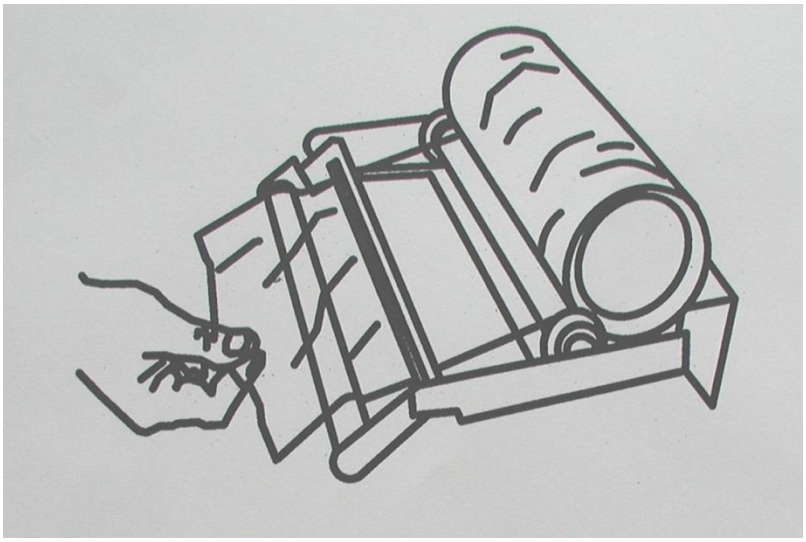
- Le fait d'ajuster la vitesse du convoyeur modifiera également le temps de thermoscellage. **Une vitesse trop réduite entraînera un scellage excessif des barquettes.**

- **Si le convoyeur se bloque soudainement, l'arrêter et le mettre hors tension.** Le bouton de dégagement du mécanisme d'entraînement peut être tiré pour permettre le mouvement manuel du convoyeur, afin d'aider à l'enlèvement de ce qui y est bloqué.

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Démarrage (suite)

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



NOTES

- Pour savoir quelle est la partie adhésive 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 Products 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 le rebord de la barquette. 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, le plateau devra être nettoyé.

- Pour mettre en place la pellicule dans l'appareil, dérouler suffisamment de pellicule pour pouvoir l'insérer dans la fente située 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, 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. La pellicule devrait alors être scellée sur la barquette ; dès lors charger le reste du convoyeur de barquettes pleines et commencer à utiliser l'appareil.

- La barre de tension de la pellicule doit pouvoir monter et descendre librement.

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

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Démarrage (suite)

- 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.

7. Placer les barquettes pleines dans les moules. Faire attention de ne pas renverser de la nourriture sur le rebord de la barquette. Cela pourrait altérer la qualité du scellage.

8. Après avoir scellé quelques barquettes, arrêter l'appareil pour vérifier la qualité du scellage. Si la qualité recherchée n'est pas obtenue ou si les barquettes ne sortent pas en douceur de l'appareil, se référer au guide de dépannage.

9. L'appareil peut être arrêté en tout temps en appuyant sur le bouton « arrêt » (« stop »). Lorsque l'appareil redémarre, il reprend le processus de scellage là où il s'était arrêté.

NOTE

- **IL N'EST PAS RECOMMANDÉ DE LAISSER UN APPAREIL QUI NE SERA PAS UTILISÉ PENDANT UNE LONGUE PÉRIODE SOUS TENSION.**

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Spécifications techniques

Modèle 1908E

Capacité des barquettes :	6 3/8 po (162 mm) par 8,5 po (216 mm) maximum (dimensions extérieures de la barquette)
Amplitude thermique :	Préréglée en usine à environ 300 degrés Fahrenheit/ 149 degrés Celsius
Poids :	330 lb
Caractéristiques électriques :	120 volts, 15 A, uniphasé, 60 Hz
Quantité d'air nécessaire :	6 pi³/min à 80 psi
Dimensions de l'appareil :	17 po (43,2 cm) de large x 64 po (162,5 cm) de long x 45 po (114,3 cm) de haut

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Nettoyage et entretien

AVERTISSEMENT

Débrancher l'appareil modèle 1908E et le laisser refroidir avant de procéder à son nettoyage ou à son entretien.

Les présents conseils de nettoyage ne remplacent pas les procédures internes de production ou les exigences réglementaires en cause. **Éviter d'immerger, d'arroser, de laver sous pression ou de faire tremper les interrupteurs électriques, le coffret électrique, la boîte du mécanisme d'entraînement et les connexions électriques. Prendre garde à ce que ces zones ne soient pas mouillées. Si les procédures de nettoyage impliquent l'utilisation de plus d'eau qu'un simple chiffon humide, protéger ces zones à l'aide de sacs de plastique.**

1. Nettoyage du plateau chauffant

MISE EN GARDE

MISE EN GARDE : Le plateau et les surfaces qui l'entourent peuvent être **BRÛLANTS!** Soyez vigilants afin d'assurer votre sécurité et celle des autres. Si le plateau doit être nettoyé alors que l'appareil est encore chaud, assurez-vous de porter des gants protecteurs en tout temps afin d'éviter tout contact avec la peau.

Si des aliments entrent en contact avec la surface du plateau, ils brûlent, durcissent et créent des aspérités à la surface du plateau, ce qui diminue la qualité de scellage. Si cela se produit, il faut retirer ces aliments brûlés.

1.1 Retirer le dispositif de sécurité.

1.2 Pencher le support du rouleau de pellicule vers l'avant, jusqu'à ce qu'il repose sur les montants latéraux de l'appareil.

1.3 Retirer le couvercle de déchargement et la plaque chauffante. Pour ce faire, il suffit d'enlever les quatre griffes à vis en plastique noir situées sur le dessus des couvercles, puis d'ôter ces derniers.

1.4 Dégager le plateau chauffant et inclinez-le en tirant sur les grandes poignées noires. Le faire pivoter vers le haut, jusqu'à ce qu'il atteigne les butoirs. Le fond de la plaque chauffante sera alors facilement accessible.

1.5 Enlever tous les résidus de nourriture du plateau chauffant. Lors du nettoyage du plateau, il importe d'éviter d'en érafler la surface. **ÉVITER DE GRATTER LA SURFACE DU PLATEAU AVEC DES OBJETS POINTUS ET S'ASSURER DE NE PAS 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^{MD} ou Chore Boy^{MD}. Passer ensuite un produit désinfectant sur toutes les surfaces.

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Nettoyage et entretien (suite)

2. Nettoyage des moules

Les moules devraient être enlevés et nettoyés quotidiennement. Il est préférable de les retirer pour les nettoyer plutôt que d'essayer de le faire directement dans l'appareil. Les moules peuvent être lavés au lave-vaisselle. Il est important de s'assurer de ne pas endommager les joints en caoutchouc.

2.1 Débrancher le convoyeur du mécanisme d'entraînement en soulevant le couvercle situé sur le côté de l'appareil et en tirant sur le bouton. Celui-ci demeurera levé s'il est tourné d'un quart de tour lorsque tiré. Cette manœuvre permettra de faire avancer le convoyeur manuellement.

Les moules doivent être retirés au milieu de la zone de chargement, dans la partie supérieure du convoyeur.

2.2 Soulever les deux moules se trouvant côte à côte et en pousser un d'un côté, tout en tirant le moule adjacent dans l'autre sens. Cela permettra d'écarter les chaînes, afin qu'il soit possible de dégager les tiges. Retirer complètement les deux moules, tel qu'illustré ci-dessous.

La photo ci-dessous montre la façon de retirer les moules.

2.3 Une fois les premiers moules retirés, il importe de 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, le convoyeur doit être débranché du mécanisme d'entraînement (étape 2.1).

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Nettoyage et entretien (suite)

2.4 Passer ensuite un produit désinfectant sur toutes les surfaces.

2.5 Replacer les moules après avoir nettoyé le reste de l'appareil.

Note : Rechercher le maillon de chaîne peint en blanc, qu'il faudra centrer sur le côté du premier moule réinstallé afin d'obtenir le réglage moule/chaîne approprié.

Note : Lors du remplacement des moules, il est extrêmement important de s'assurer que les quatre tiges des chaînes du convoyeur sont complètement 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 pourrait être endommagé.

2.6 Réengager le mécanisme d'entraînement en tournant le bouton de dégagement du convoyeur jusqu'à ce qu'il « clique ». Faire avancer le convoyeur manuellement jusqu'à ce que la tige soit bloquée et empêche tout mouvement.

3. Nettoyage du reste de l'appareil

3.1 Retirer les deux cuves inférieures et les faisant glisser vers la zone de déchargement de l'appareil. Note : il est possible de devoir bouger légèrement les cuves vers le haut ou vers le bas afin de les faire passer par dessus les têtes des boulons et les autres obstacles.

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

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[MD] ou Chore Boy[MD]. Passer ensuite un produit désinfectant sur toutes les surfaces.

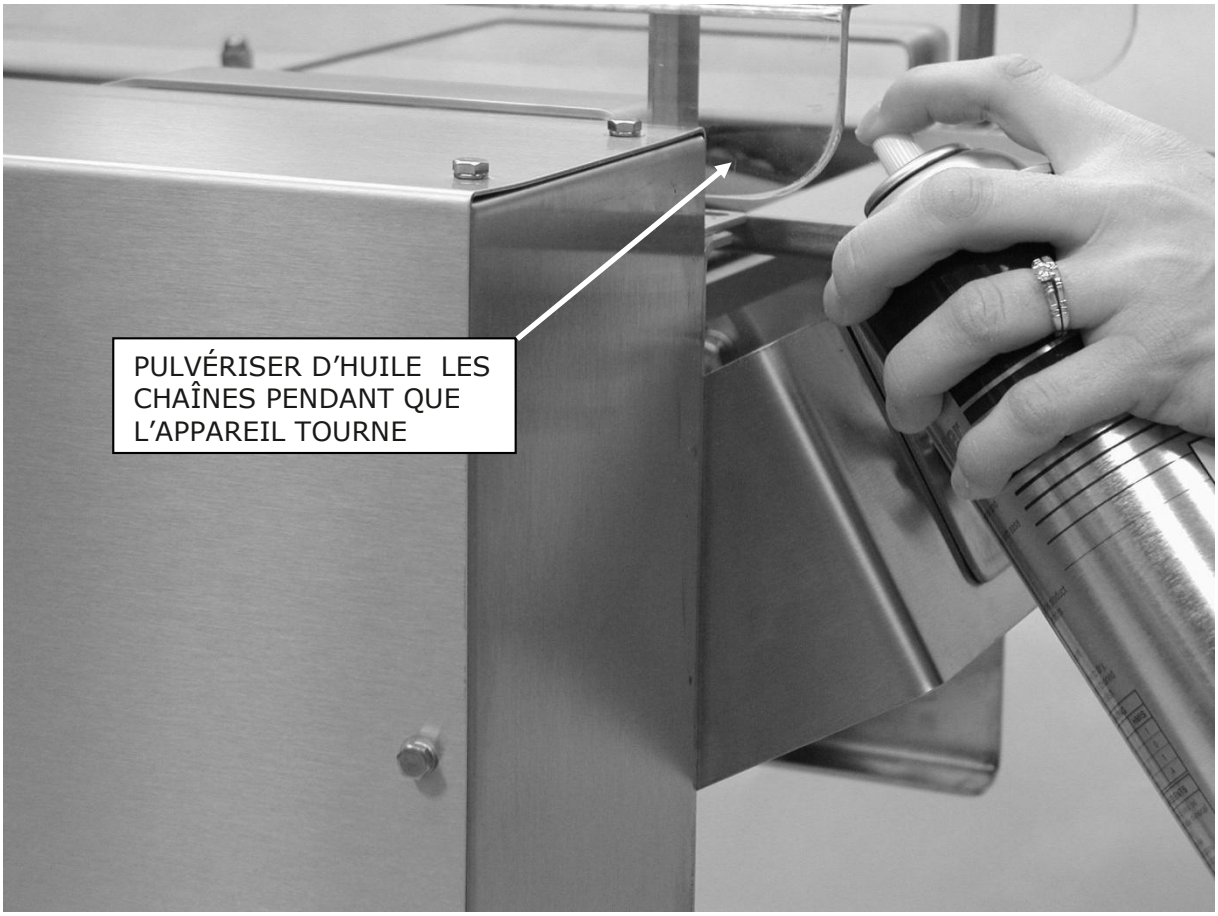
3.3 Nettoyer les cuves et les surfaces restantes de l'appareil à l'aide d'un chiffon humide et d'un nettoyant doux. Passer ensuite un produit désinfectant sur toutes les surfaces.

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Nettoyage et entretien (suite)

4. Entretien des chaînes du convoyeur

4.1 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.

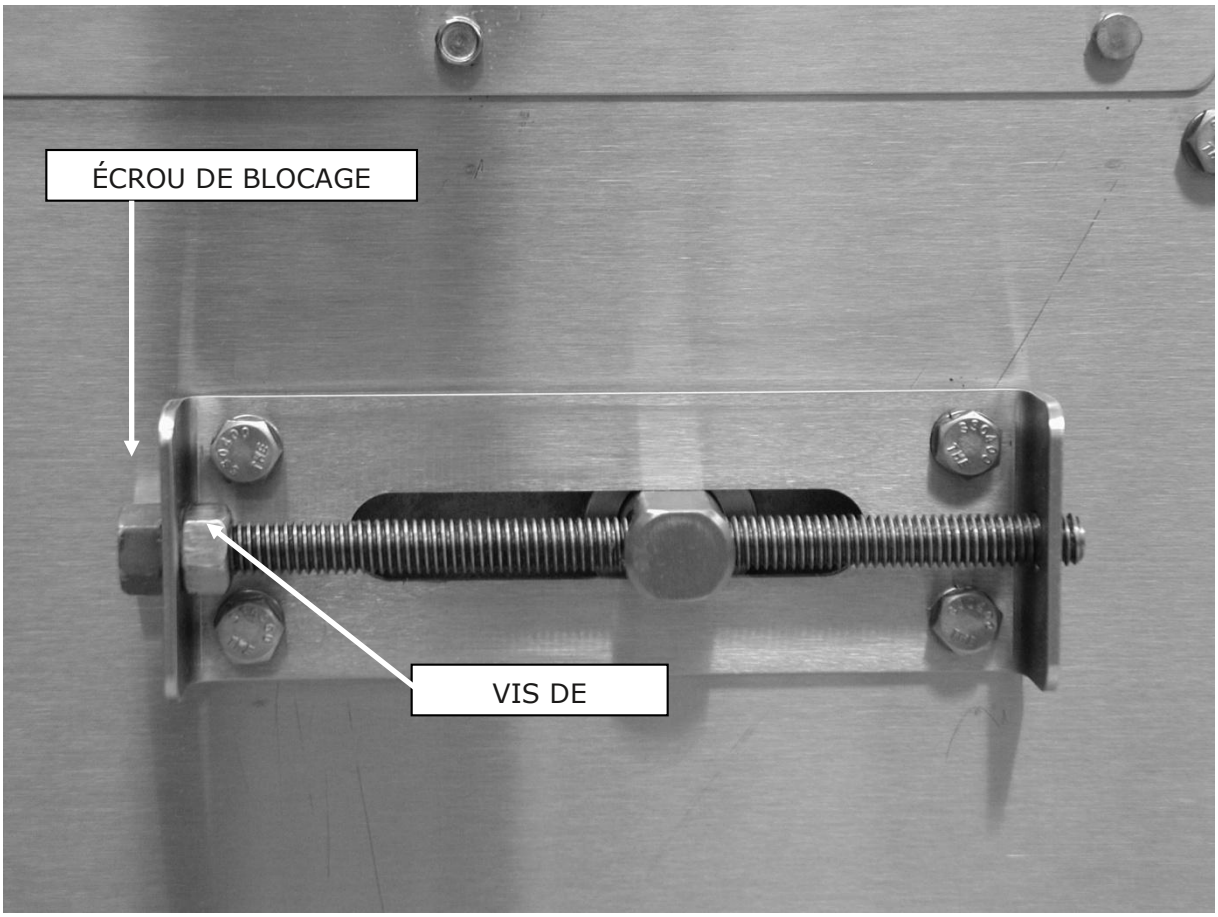


Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Nettoyage et entretien (suite)

4.2 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.



Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Dépannage

Aucune des pièces de la thermoscelleuse 1908E n'est remplaçable par l'utilisateur, 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.

I - PROBLÈMES LIÉS AU FONCTIONNEMENT

SYMPTÔME	ACTION CORRECTIVE
L'appareil ne se met pas sous tension (ne fonctionne pas ou le plateau chauffant ne chauffe pas).	1. Vérifier que l'appareil est branché à une prise de courant qui fonctionne. 2. Si le plateau ne chauffe pas, débrancher l'appareil, retirer le fusible (situé dans le panneau électrique, voir la section 4) et l'inspecter. Le remplacer si nécessaire (voir la liste des pièces).
L'appareil est sous tension, mais le convoyeur n'avance pas lorsque le bouton « démarrage » (« start ») est pressé.	3. Vérifier que les deux boutons d'arrêt d'urgence ne sont pas en fonction (pressés). Tourner ces boutons afin de les remettre en position de marche. 4. Vérifier que le dispositif de sécurité est correctement installé (portillon en acier inoxydable installé devant le plateau chauffant). 5. Vérifier que le couvercle de déchargement est correctement installé (couvercle en plastique). 6. Vérifier que le bouton de réglage de la vitesse est ajusté de 75 % à 100 % de sa capacité.

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Dépannage (suite)

SYMPTÔME	**ACTION CORRECTIVE**
Le convoyeur n'avance pas, même après que le bouton « démarrage » (« start ») ait été pressé et que les mesures correctives 1 à 4 aient été prises.	7. Ajuster la vitesse à 100 % de sa capacité. Regarder dans la fenêtre du coffret électrique, sous la zone de sortie du convoyeur. Un voyant vert ou rouge devrait être visible. -- Un voyant vert indique que le moteur est sous tension et devrait être en mesure de fonctionner. Si un voyant vert est visible, passer à la mesure 12. -- Un voyant rouge indique un blocage mécanique – fermer immédiatement l'alimentation principale. Passer à la mesure 8. -- Aucun voyant allumé indique que le moteur n'est pas alimenté parce qu'un dispositif de sécurité, un interrupteur d'arrêt d'urgence ou un interrupteur d'alimentation principale a été déclenché. Passer à la mesure 13.
Un blocage mécanique empêche le convoyeur d'avancer, tel que l'indique le voyant rouge apparaissant dans la fenêtre du coffret électrique.	8. Dégager mécaniquement le mécanisme d'entraînement du convoyeur en tirant sur le bouton de dégagement et en le tournant d'un quart de tour (90 degrés), de façon à ce qu'il demeure en position levée. 9. Dégager mécaniquement le plateau en tirant sur les grandes poignées noires en plastique. Faire en sorte que les ressorts soutiennent le plateau hors du convoyeur, mais ne **pas** enlever les dispositifs de sécurité pour ensuite retirer le plateau, comme en cas de nettoyage. 10. Tirer manuellement sur le convoyeur. S'il se libère facilement, le problème est lié au boîtier de transmission (communiquer avec le service d'urgence). Si le convoyeur n'avance pas, vérifier qu'il n'y a pas de barquette bloquée, de moule incorrectement installé ou placé de travers, d'excédent de nourriture ou de pellicule enroulée autour d'une pièce du convoyeur ou du dispositif de coupe, ou que les chaînes ne sont pas trop tendues. 11. Si aucune cause pouvant être corrigée ne permet d'expliquer le blocage, communiquez avec le service d'urgence.

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Dépannage (suite)

SYMPTÔME	ACTION CORRECTIVE
Le mécanisme d'entraînement semble fonctionner correctement (tel que l'indique le voyant vert dans la fenêtre du coffret électrique), mais le convoyeur n'avance pas.	12. Vérifier que le mécanisme d'entraînement est mécaniquement engagé au convoyeur (vérifier le bouton de dégagement). S'assurer que celui-ci n'est pas tiré (tourner le bouton et le ramener en position baissée). Tirer sur le convoyeur jusqu'à ce qu'il soit « accroché » (ne peut plus être avancé manuellement).
Le mécanisme d'entraînement n'est pas sous tension, tel que l'indique l'absence de voyant dans la fenêtre du coffret électrique.	13. Vérifier de nouveau les mesures suggérées aux numéros 1 à 6. Si la mesure corrective 13 ne règle pas le problème, communiquer avec le service d'urgence.

II - PROBLÈMES LIÉS AU SCELLAGE ET AUX BARQUETTES

SYMPTÔME	ACTION CORRECTIVE
Mauvaise qualité de scellage.	1. Vérifier que le plateau chauffe en y approchant votre main pour y détecter de la chaleur — NE PAS TOUCHER AU PLATEAU. 2. Vérifier la propreté du plateau. 3. S'assurer que les joints en caoutchouc des moules ne sont pas endommagés et qu'il n'y manque pas de pièces. 4. S'assurer que la pellicule est centrée sur la barquette. 5. Vérifier le réglage du temps de thermoscellage. 6. S'assurer que le contenu des barquettes n'a pas débordé. 7. S'assurer que la pellicule est installée de façon à ce que son côté adhésif soit orienté vers la barquette. Voir la section « Démarrage et fonctionnement ».

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Dépannage (suite)

La pellicule n'est pas coupée.	1. 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 si la pellicule y est enroulée, il faut la découper et la retirer. 2. LA LAME DE COUPE EST ACÉRÉE, S'ASSURER DE NE PAS Y TOUCHER – COUPER LE COURANT AVANT DE RETIRER LE DISPOSITIF DE SÉCURITÉ. 3. Vérifier que la lame de coupe est bien présente. 4. Vérifier que la lame de coupe n'est pas émoussée. 5. Vérifier la propreté de la lame de coupe.
La pellicule n'est pas centrée sur la barquette.	Régler les indicateurs de guidage en plastique sur le support de pellicule afin de centrer la pellicule
Les barquettes ne sortent pas en douceur de l'appareil.	Ajuster la position de la table de déchargement. Desserrer les vis à oreilles et déplacer la table. Ajuster la hauteur de la table de façon à ce qu'elle soit légèrement plus basse que le fond des barquettes lorsque ces dernières sortent du convoyeur. Garder l'écart existant entre le dessus de la table et le convoyeur suffisamment petit, afin d'empêcher les barquettes de tomber entre le convoyeur et la table de déchargement. (Se référer aux photos présentées dans la section « Éléments de l'appareil » de ce document.) S'assurer que la pellicule est bien coupée ; si ce n'est pas le cas, voir ci-dessus.

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des vérifications

AVERTISSEMENT
Débrancher les fils électriques avant d'effectuer l'entretien de l'appareil.

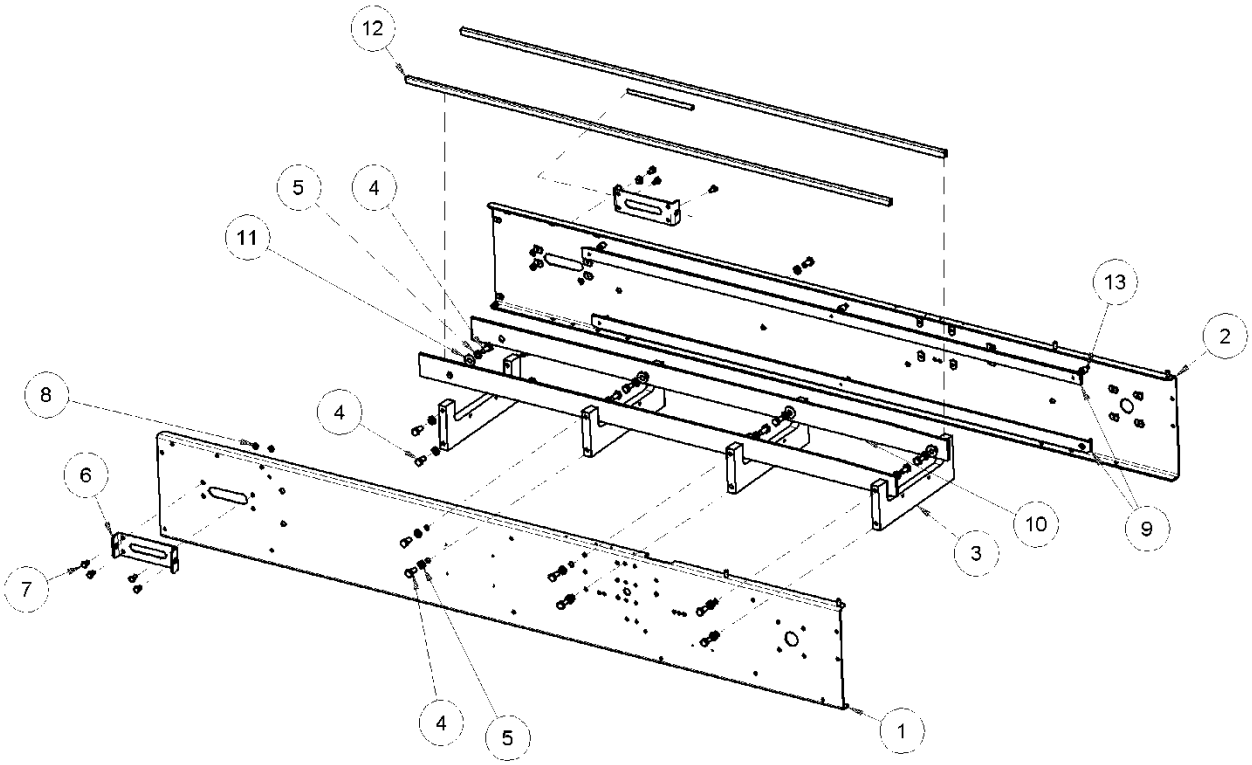
1	Nettoyer les moules et la chaîne	**Q**
2	Vérifier l'état des joints de caoutchouc des moules	**Q**
3	Retirer/nettoyer/remplacer les cuves inférieures	**Q**
4	Inspecter le plateau chauffant	**Q**
5	Huiler la chaîne	**M**
6	Vérifier l'état de la lame de coupe et la nettoyer	**H**
7	La barre de tension de la pellicule est mobile	**Q**
8	Huiler les chaînes d'entraînement	**6M**

Q : quotidien
H : hebdomadaire
M : mensuel
6 M : tous les 6 mois

Note : Se reporter au manuel d'utilisation pour connaître les instructions.

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

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



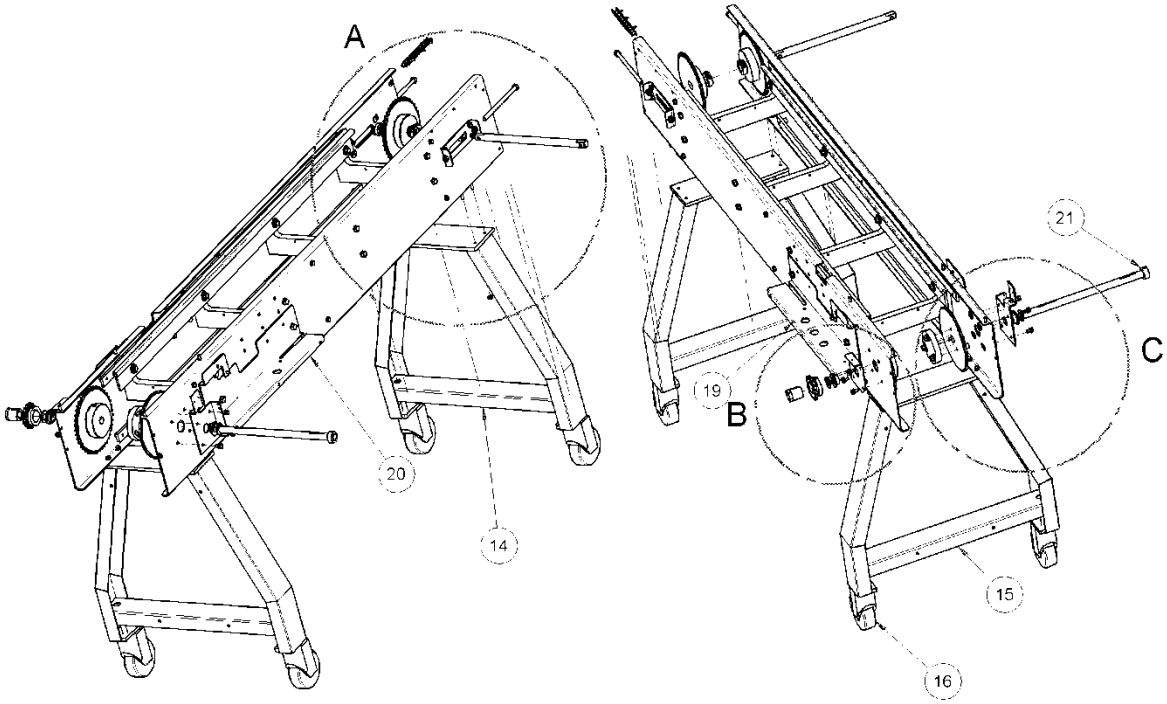
Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

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

No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
1	AVANT DU CHÂSSIS	1908-0001	1
2	ARRIÈRE DU CHÂSSIS	1908-0002	1
3	CADRE DE L'ENTRETOISE	1908-0003	4
4	VIS À TÊTE HEXAGONALE 3/8 -16 X 3/4 STST	5843-1052	24
5	RONDELLE 3/8 STST ATTACHE RAPIDE À RESSORT	5851-9359	24
6	PRISE HAUT DU CHÂSSIS	1908-0054	2
7	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4 — 20 X 1/2 STST	5843-1001	8
8	RONDELLE DE BLOCAGE À RESSORT 1/4 STST	5851-9357	8
9	CHAÎNE DE TENSION – (HAUT ET BAS)	1908-0007	4
10	SUPPORT DU PORTEUR DE BANDE	1908-0024	2
11	RONDELLE PLATE 3/8	5851-9306	8
12	BANDE — USURE (LONGUEUR 48,5)	1908-0052	2
13	ENTRETOISE — RAIL DE LA CHAÎNE	1908-0010	12

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

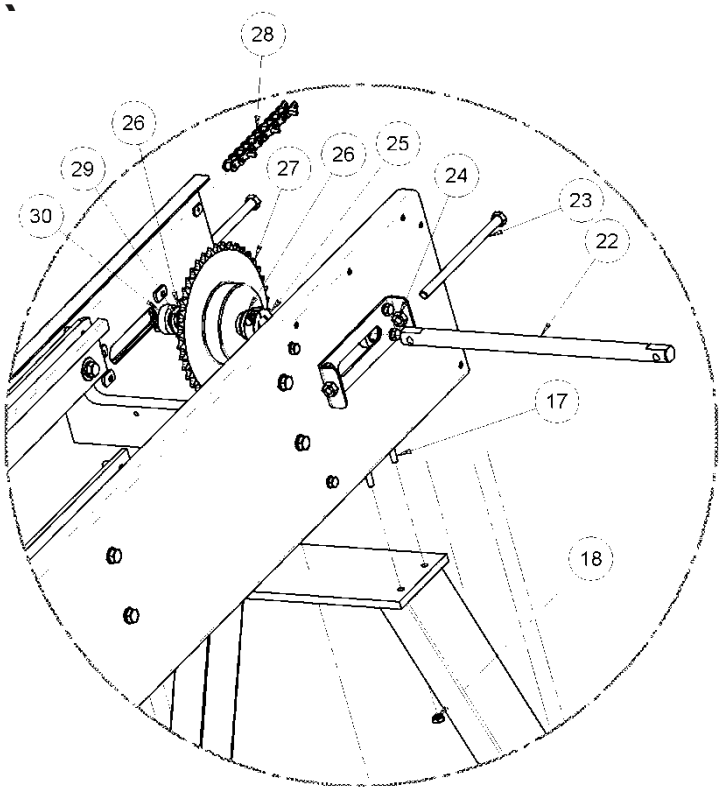
Vue éclatée (chassis)



No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
14	PIED UNITÉ SUPÉRIEURE DE REPAS	1908-0027	1
15	PIED UNITÉ SUPÉRIEURE DE REPAS AVEC TROUS	1908-0301	1
16	ROULETTE - TIGE 4"	5902-2409	4
17	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 1 STST	5843-1005	8
18	ÉCROU HX ENTIER 1/4-20 STST	5832-0520	8
19	PLATE-FORME, AVANT	1908-0300-0001	1
20	PLATE-FORME, ARRIÈRE	1908-0300-0002	1
21	COLLET - ENSEMBLE 3/4" I.D. STST	5806-7057	1

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (châssi

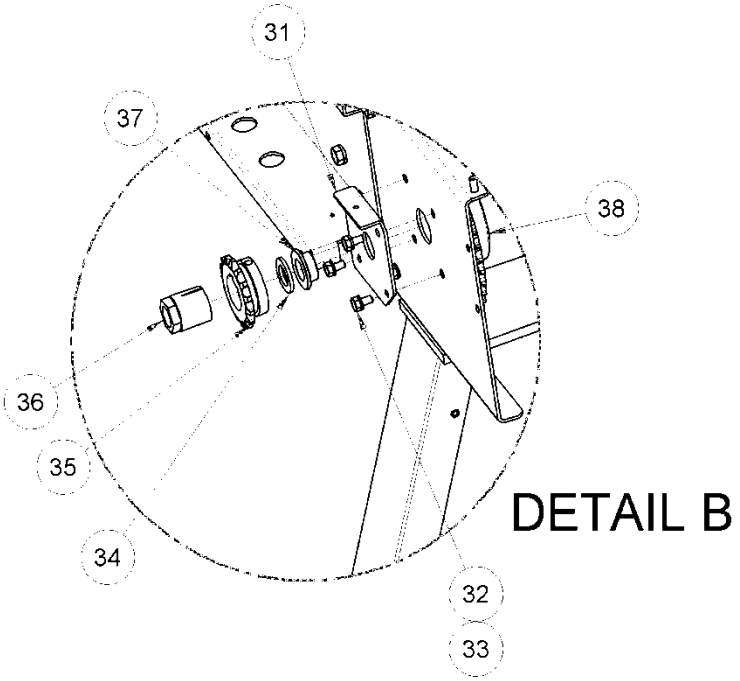


DETAIL A

No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
22	BOUT DE L'ARBRE	1908-0006	1
23	VIS-ENROULEMENT 3/8 - 16 X X6 1/4 L.	1908-0005	2
24	ÉCROU ORDINAIRE HX 3/8 - 16 STST	5902-2409	2
25	COLLET, ALÉSAGE 3/4 STST	5806-7115	2
26	PALIER DE BUTÉE ALÉSAGE 3/4	5254-0322	4
27	ROUE D'ENTRÉE, 40B42, PLAQUÉE	5616-9349	2
28	CHAÎNE PRINCIPALE (266 PAS)	5603-4928	2
29	MANCHON DE ROULEMENT, BRONZE	5254-0322	2
30	COLLET DE BUTÉE, ALÉSAGE 3/4	1908-0008	2

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

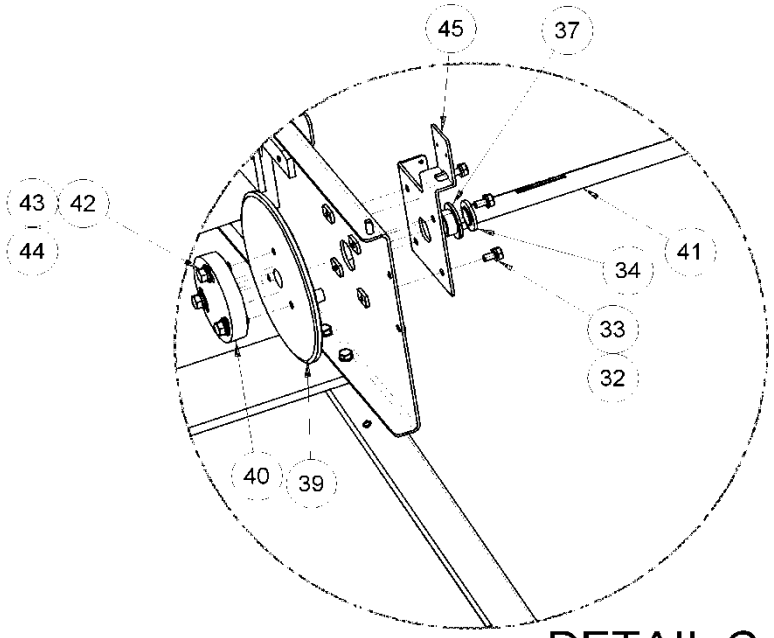
Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (châssis)



No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
31	SUPPORT, DOULLE AVANT	1908-0302	1
32	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 1/2 STST	5843-1001	8
33	RONDELLE DE BLOCAGE 1/4 STST	5851-9357	8
34	RONDELLE, ENTRETOISE 3/4 I.D. STST	1908-0305	2
35	ROUE DENTÉE, 40B15 1 1/4 FB"	5616-9076	1
36	DOUILLE, EXTENSIBLE 3/4 I.D.	5902-0220	1
37	PALIER À COLLERETTE, BRONZE	5254-3032	2
38	ROUE DENTÉE, 40B42 3/4 FB PLAQUÉE	5616-0347	1

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

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

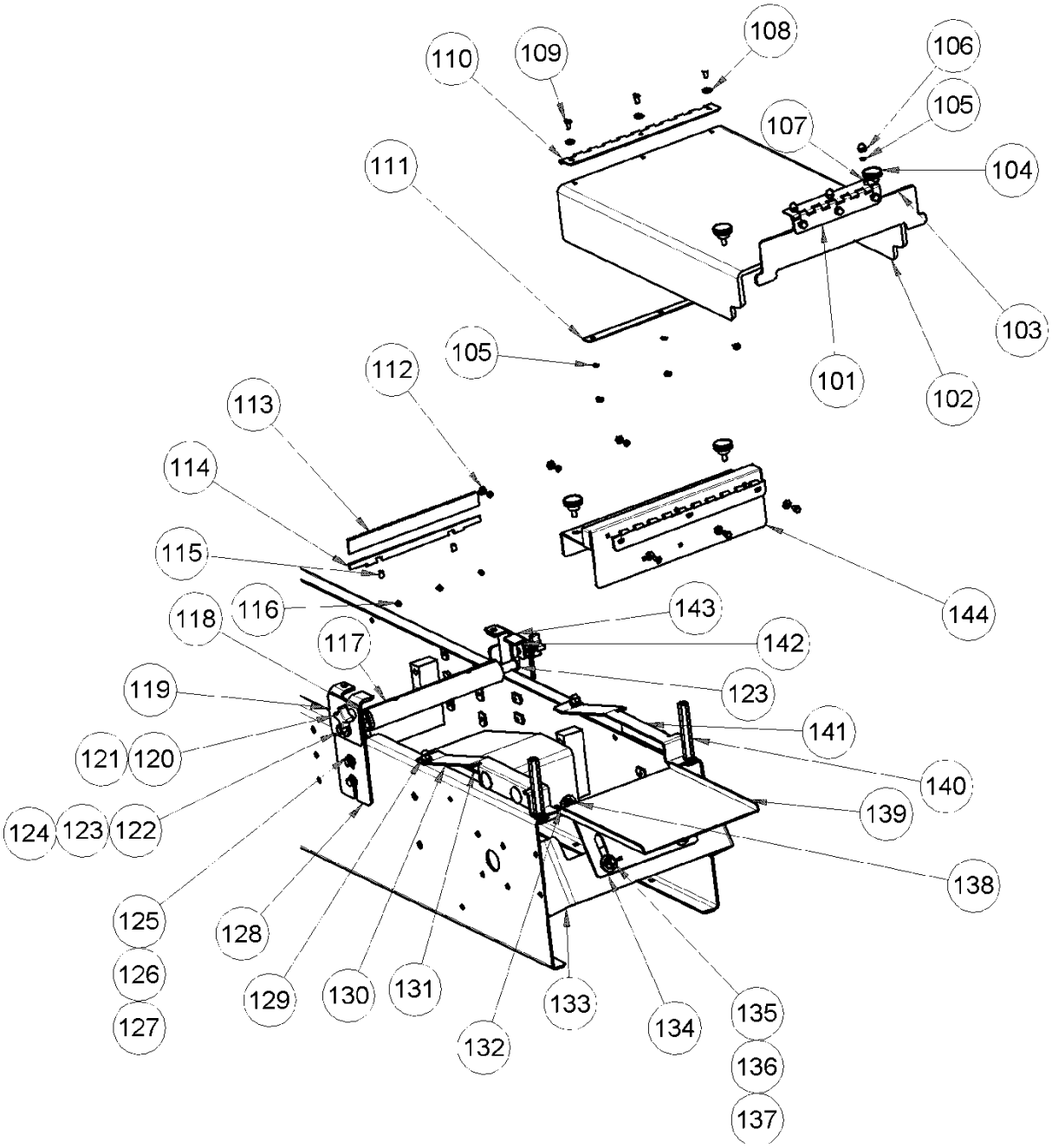


DETAIL C

No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
39	ROUE DENTÉE, RÉGLABLE 40A42	4615-4042-2431	1
40	EMBOUT DE RETENUE	1908-0053	1
41	ARBRE DE TRANSMISSION, CONVOYEUR	1908-0304	1
42	VIS À TÊTE HEXAGONALE 5/16-18 X 1 STST	5843-1030	3
43	RONDELLE DE BLOCAGE 5/16 STST	5851-9358	3
44	RONDELLE PLATE 5/16 STST	5851-9305	3
45	SUPPORT, DOUILLE ARRIÈRE	1908-0303	1
46*	CLAVETTE 3/16 SQ. X 1 STST.	5824-2319	2

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage de la zone de déchargement)



Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage de la zone de déchargement)

No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
101	CHARNIÈRE, TRAPPE DE DÉCHARGEMENT	1908-0306	1
102	COUVERCLE, DÉCHARGEMENT	5500-5341	1
103	COUVERCLE, TRAPPE DE DÉCHARGEMENT	5500-5342	1
104	BOUTON MOLETÉ 1" DIA 1/4-20	5911-7024	1
105	RONDELLE DE BLOCAGE #10 STST	5851-9355	12
106	ÉCROU BORGNE #10-24	5832-0585	6
107	VIS À TÊTE BOMBÉE #10-24 X ½ STST	5843-5385	6
108	RONDELLE PLATE #10 STST	5851-9302	6
109	VIS À TÊTE HEXAGONALE #10-24 X ½ STST	1908-0060	6
110	CHARNIÈRE (DEMI-APPARENTE)	1908-0060	5
111	PIÈCE D'APPUI DE LA CHARNIÈRE	1808-0058	1
112	ÉCROU HEXAGONAL #10-24 STST	5832-0578	6
113	LAME DE COUPE 9 X 7/8	7107-7200	1
114	PIÈCE D'APPUI	1908-0031	1
115	VIS SANS TÊTE 1/4-20 X 1/4" STST	5843-2031	4
116	VIS SANS TÊTE 1/4-20 X 3/8" STST	5843-2033	2
117	PORTE-LAME 7''	1908-0030	1
118	ROUE DENTÉE, ALÉSAGE 40B14 ½	4617-4014-1631	1
119	APPAREIL DE MAINTIEN DE LA DOUILLE ISOLANTE AVANT	1908-0066-1001	1
120	BOUTON EN « T », BOUCHON 5/16 S.H.C.S	5911-7076	2
121	VIS (S.H.C.S). 5/16-18 X ½ STST.	5843-1551	2
122	PALIER À COLLERETTE, BRONZE SINT	5254-3110	2
123	ARBRE, PORTE-LAME	1908-0029	2

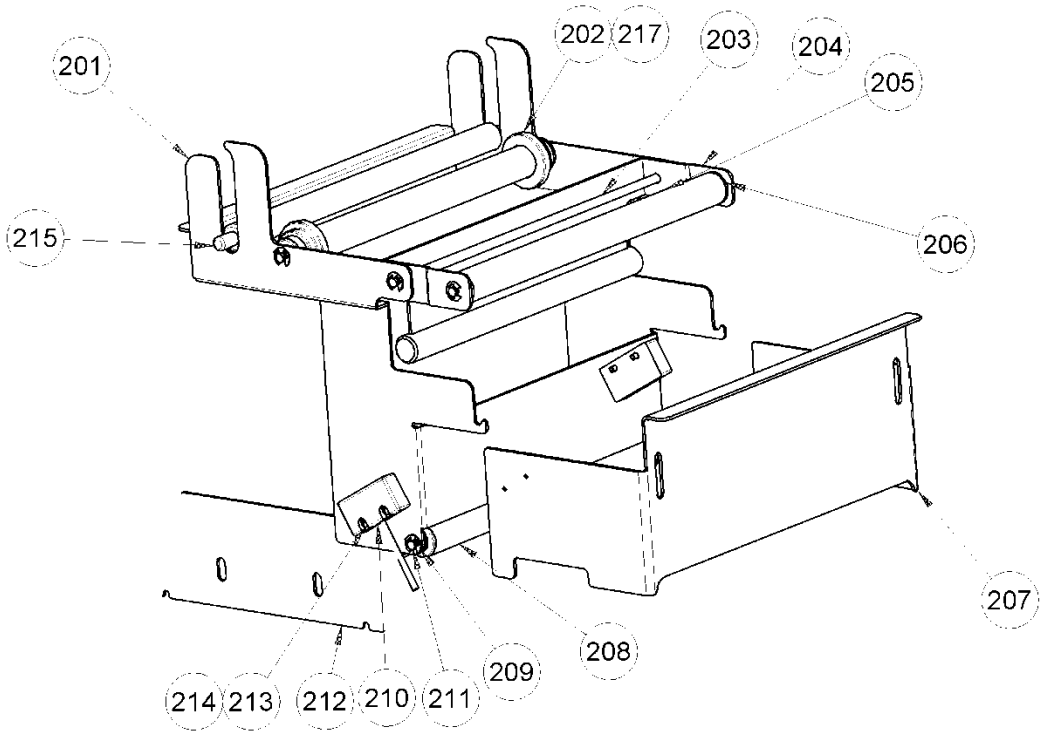
Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage de la zone de déchargement)

No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
124	GOUPILLE-RESSORT	5835-6572	2
125	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 5/8 STST	5843-1002	4
126	RONDELLE PLATE 1/4 STST	5851-9304	12
127	RONDELLE DE BLOCAGE 1/4 STST	5851-9357	12
128	SUPPORT DU COUTEAU LATÉRAL (DROITE)	1908-0065-0001	1
129	ÉCROU BORGNE 1/4 — 20 STST	5832-0590	2
130	GUIDE DE LEVAGE DES BARQUETTES (DROITE)	1908-0089	1
131	ÉLÉVATEUR SUPÉRIEUR DE BARQUETTES	1908-0088	1
132	DISP. DE RETENUE, RAMPE DE LEVAGE – INTÉRIEUR	1908-0084	2
133	SUPPORT DE DÉCHARGEMENT	1908-0085	1
134	PLATE-FORME DE SUPPORT	69042	1
135	ÉCROU À OREILLES 3/8-16 STST	5832-0597	2
136	RONDELLE PLATE 3/8 STST	5851-9306	2
137	RONDELLE DE BLOCAGE 3/8 STST	5851-9359	2
138	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 3/4 STST	5843-1003	2
139	PLATE-FORME À GUIDE AJUSTABLE	69043	1
140	COUVERCLE D'ENTRETOISE	1908-0058-001	2
141	GUIDE DE LEVAGE DES BARQUETTES (GAUCHE)	1908-0090	1
142	SUPPORT DU COUTEAU LATÉRAL (GAUCHE)	1908-0065-0002	1
143	APPAREIL DE MAINTIEN DE LA DOUILLE ISOLANTE ARRIÈRE	1908-0066-1002	1
144	COUVRE LAME	1908-0032-001	1
145	ÉCROU À OREILLES 1/4-20 STST	5832-0595	2

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage supérieur, dispositif de sécurité, support rouleau)



No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
201	DISPOSITIF DE SÉCURITÉ/ SUPPORT DE ROULEAU SOUDÉ	1908-0308	1
202	GUIDE DU ROULEAU DE PELLICULE	1908-0041	2
203	TIGE DU DISTRIBUTEUR DE PELLICULE 11 1/4 L	1908-0043	3
204	SUPPORT DE L'ENROULEUR DE PELLICULE	1908-0163	1
205	TUBE, ALUMINIUM 7/8 O.D. X 10 1/2 L	4639-1414-1114	2
206	EXTRÊMITÉ DU ROULEAU DE GUIDAGE	5252-3002	6
207	DISPOSITIF DE SÉCURITÉ, PORTILLON DE CHARGEMENT	1908-0309	1
208	TUBE, ALUMINIUM 7/8 O.D. X 9 1/4 L	4639-1414-1114	1
209	DOUILLE DE RETENUE 1/4	5840-1273	8

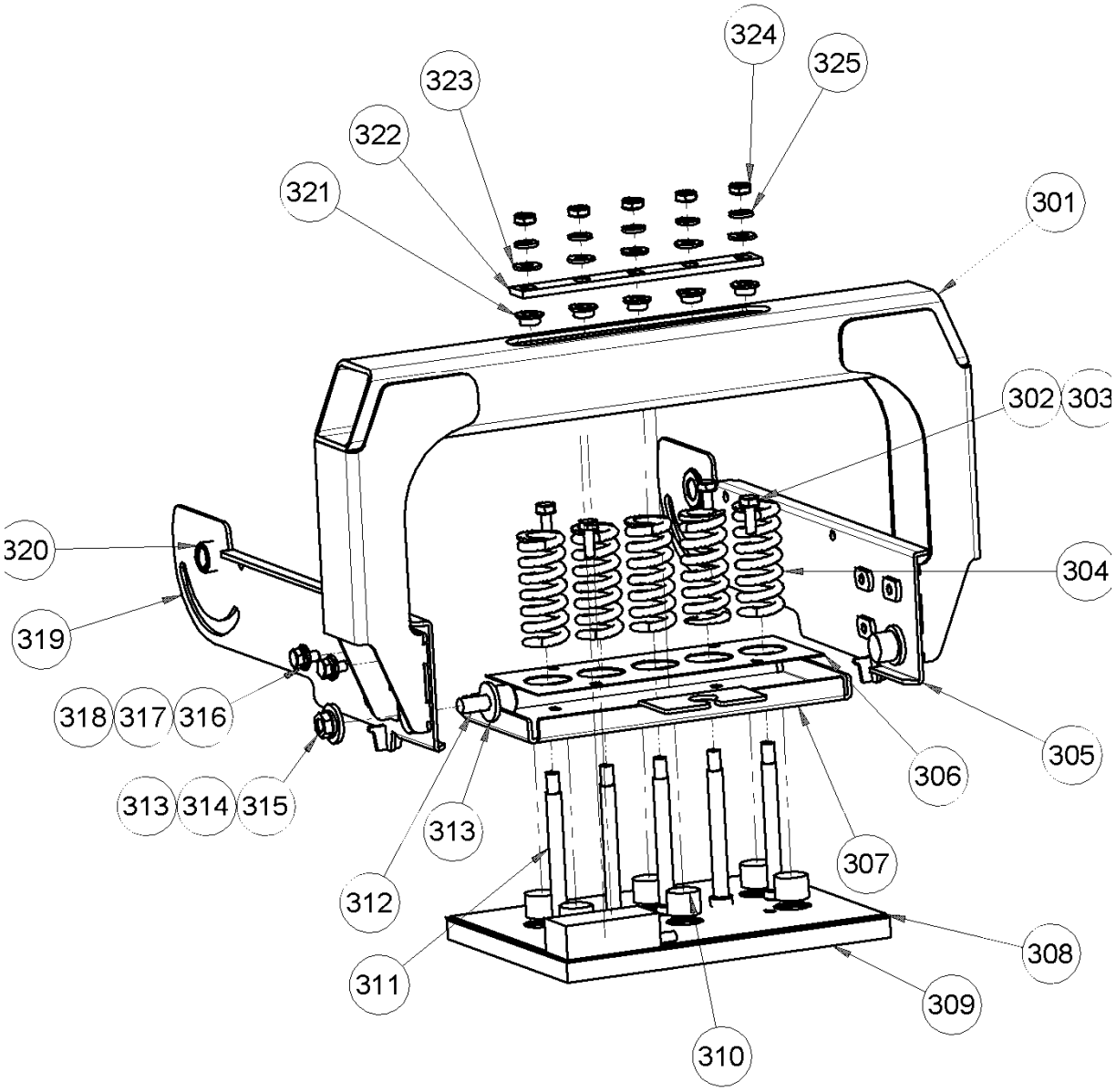
Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage supérieur, dispositif de sécurité, support rouleau)

No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
210	INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ AVEC CONNECTEUR	1908-0416	1
211	TIGE DU DISTRIBUTEUR DE PELLICULE 10 1/4 L	1908-0040	1
212	SUPPORT DE LA PLAQUE DE PROTECTION (ARRIÈRE)	1908-0307-0001	1
213	VIS À TÊTE RONDE #6-32 X 1/2 STST	5843-5212	4
214	RONDELLE DE BLOCAGE #6 STST	5851-9353	4
215	CONTREPOIDS DU ROULEAU DE PELLICULE	1908-0310	1
216*	SUPPORT DE LA PLAQUE DE PROTECTION (AVANT)	1908-0307-0001	1
217*	JOINT TORIQUE 13/16 I.D. X 1 1/6 O.D.	6909-3211	2

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage du plateau d'entretoise)



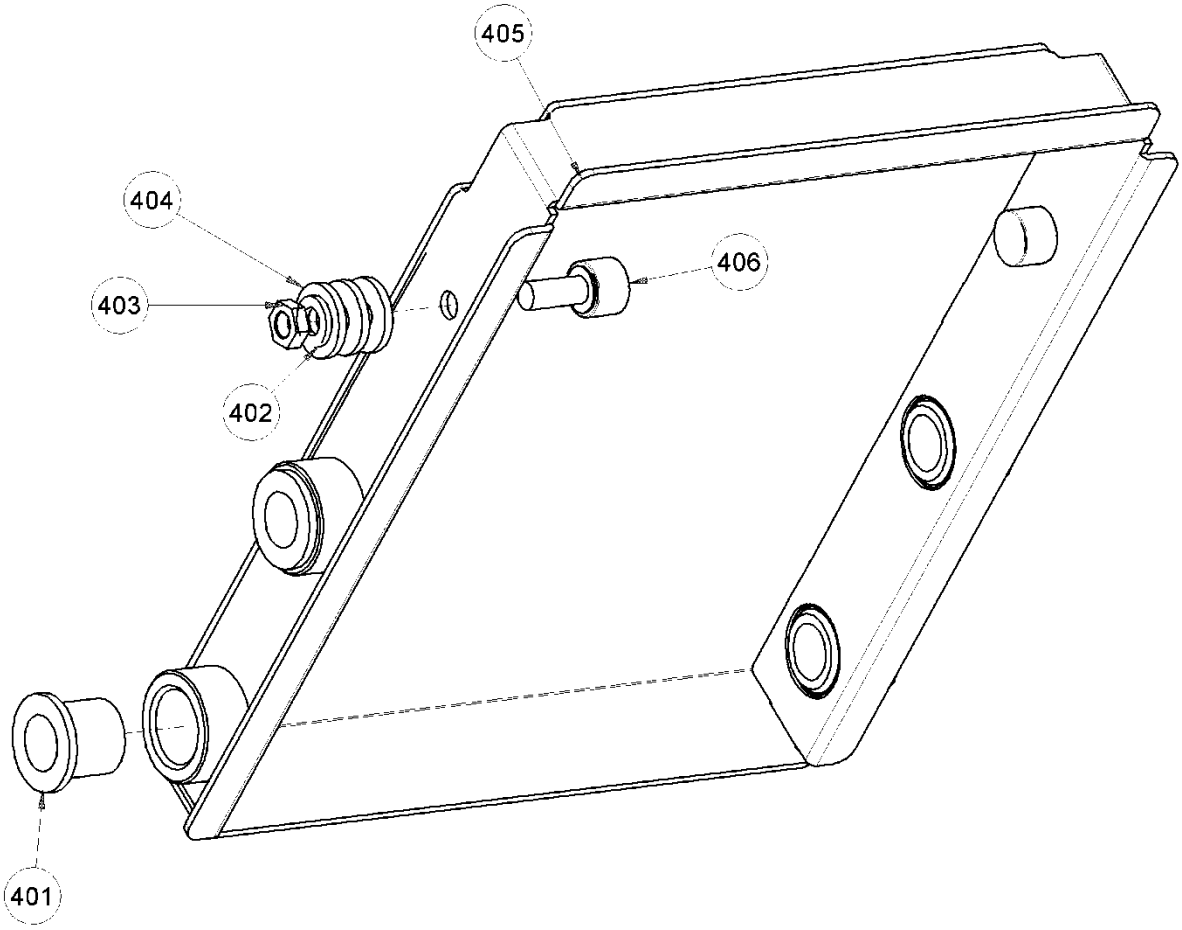
Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage du plateau d'entretoise)

No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
301	ASSEMBLAGE DE L'ENTRETOISE SOUDÉ	1908-0311	1
302	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 3/4 STST	5843-1003	4
303	RONDELLE DE BLOCAGE – DENTS INT. ¼ STST	5851-9395	1
304	RESSORT DE COMPRESSION	7014-4400	5
305	BRAS PIVOTANT AVANT	1908-0317	1
306	PLAQUE, RESSORT	1908-0313	1
307	CUVE, RESSORT	1908-0312	1
308	COUVERCLE DU PLATEAU CHAUFFANT	1908-0316	1
309	ASSEMBLAGE DU PLATEAU CHAUFFANT	1908-25607	1
310	ÉCARTEUR DE CHALEUR CYLINDRIQUE	1908-0315	6
311	VIS À ÉPAULEMENT 3/8 X 3 1/2 STST	5842-8999	5
312	PALIER POUSSOIR DE CAMES 3/4 DIA	5251-0021	2
313	RONDELLE, ENTRETOISE, 3/8 I.D	1908-0319	6
314	RONDELLE DE BLOCAGE 3/8 STST	5851-9359	2
315	CONTRE-ÉCROU HEXAGONAL 3/8-24 STST	5832-0552	2
316	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 1/2 STST	5843-1001	6
317	RONDELLE DE BLOCAGE 1/4 STST	5851-9357	6
318	RONDELLE PLATE 1/4 STST	5851-9305	6
319	BRAS PIVOTANT ARRIÈRE	1908-0318	1
320	PALIER À COLLERETTE, BRONZE SINT. 1/2 I.D.	5254-3110	2
321	PALIER, BRONZE SINT. 3/8 I.D.	5254-3085	5
322	BARRE DE BOULONS D'ENTRETOISE	1908-0314	1
323	RONDELLE PLATE 5/16 STST	5851-9305	5
324	ÉCROU HEXAGONAL 5/16-18 STST	5832-0521	5
325	RONDELLE DE BLOCAGE 5/16 STST	5851-9358	5

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

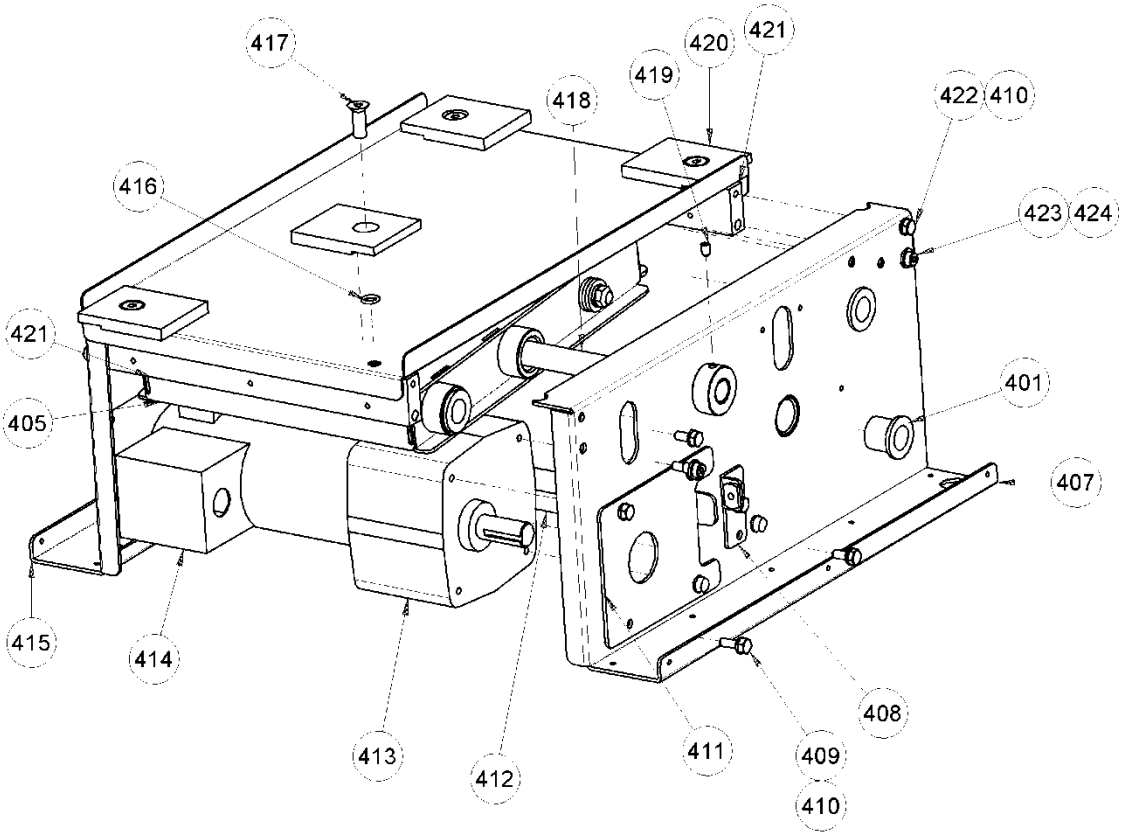
Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage de la boîte d'entraînement - culbuteur)

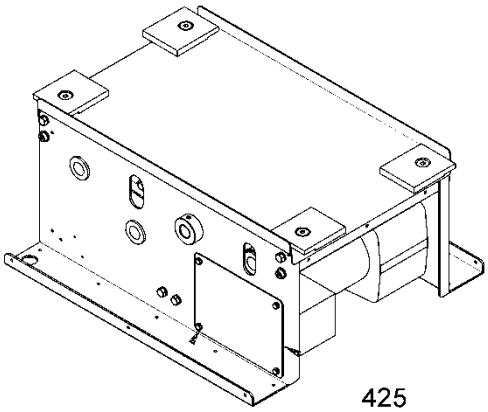


No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
401	PALIER, SINT BRONZE 3/4 I.D.	5254-3139	8
402	RONDELLE DE BLOCAGE 3/8 STST	5851-9359	2
403	CONTRE-ÉCROU HEXAGONAL 3/8-24 STST	5832-0552	2
404	RONDELLE, ENTRETOISE, 3/8 I.D	1908-0319	6
405	CADRE CULBUTEUR SOUDÉ	1908-0326	1
406	PALIER POUSSOIR DE CAMES 3/4 DIA	5251-0021	2

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage de la boîte d'entraînement - base)





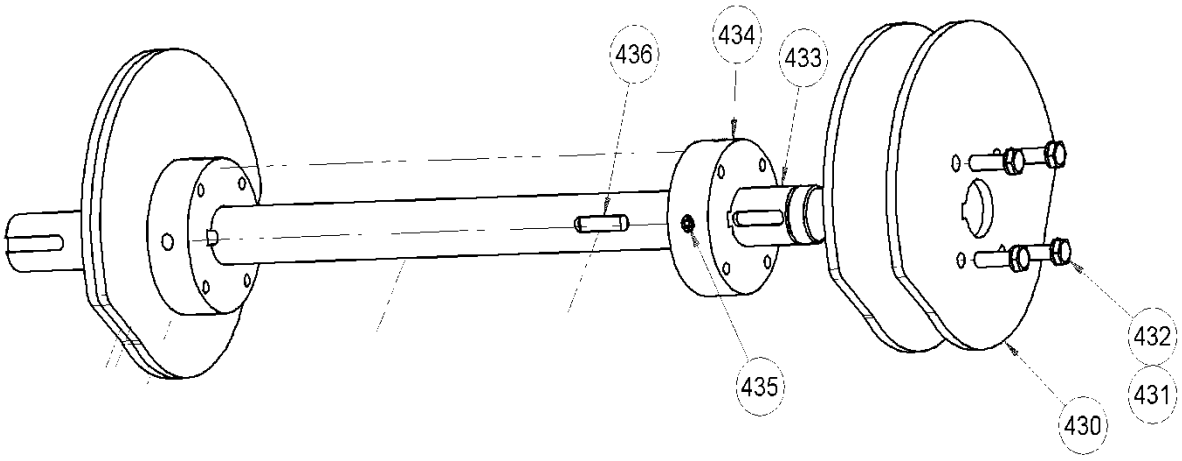
Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage de la boîte d'entraînement - base)

No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
407	PANNEAU AVANT SOUDÉ	1908-0320-0001	1
408	SUPPORT DE TENDEUR DE CHAÎNE	1908-0323	1
409	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4 -28 X 3/4 STST	5843-1253	4
410	RONDELLE DE BLOCAGE 1/4 STST	5851-9357	13
411	PLAQUE, SUPPORT MOTEUR	1908-0321	1
412	BARRE D'ANCRAGE INFÉRIEURE	1908-0322	1
413	MOTEUR À ENGRENAGES, CC	6310-0203	1
414	BOÎTE, CONDUIT DU MOTEUR À ENGRENAGES	6310-4000	1
415	PANNEAU ARRIÈRE SOUDÉ	1908-0320-0002	1
416	JOINT TORIQUE, 3/8 I.D.	6909-3110	4
417	VIS À TÊTE CREUSE PLATE 3/8-16 X 1 STST	5843-2745	4
418	ARBRE, CULBUTEUR	1908-0327	1
419	VIS SANS TÊTE 1/4-20 X 3/8	5843-2033	2
420	COLLIER DE SERRAGE AVEC BLOCAGE	1908-0329	4
421	BARRE D'ANCRAGE SUPÉRIEURE	1908-0324	2
422	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 5/8	5843-1002	9
423	VIS À ÉPAULEMENT 5/16 X 3/8	5842-8958	4
424	RONDELLE DE BLOCAGE 5/15 STST	5851-9358	4
425	PLAQUE, COUVERT DU MOTEUR	1908-0328	1
426	VIS À TÊTE HEXAGONALE #10-24 X 3/8 STST	5843-1231	4
427	RONDELLE DE BLOCAGE #10 STST	5851-9355	4
428	PANNEAU SUPÉRIEUR	1908-0325	1

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

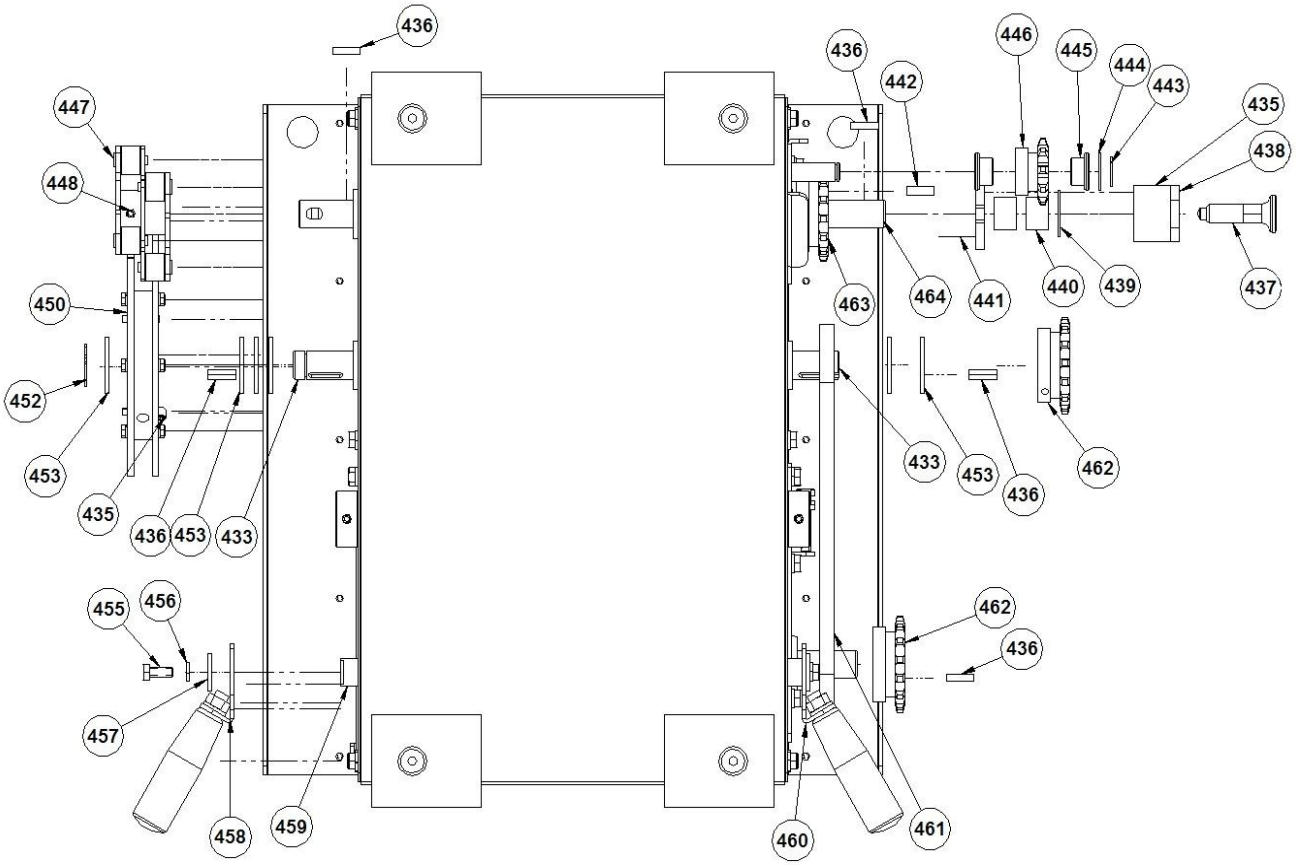
Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage de la boîte d'entraînement - plateau à cames)



No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
430	PLAQUES, PLATEAU À CAMES	1908-0341	4
431	VIS À TÊTE HEXAGONALE #10-24 X 3/4 STST	5843-1234	8
432	RONDELLE DE BLOCAGE #10 STST	5851-9355	16
433	ARBRE DE TRANSMISSION D'ENTRÉE	1908-0336	1
434	EMBOUT, PLATEAU À CAMES	1908-0340	2
435	VIS SANS TÊTE 1/4X20 X 3/8	5842-6133	7
436	CLAVETTE, 3/16 SQ. X 3/4	5824-2318	7

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage de la boîte d'entraînement - extérieur)



No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
437	GOUPILLE DE VERROUILLAGE, DÉMARRAGE MANUEL	5835-7930	1
438	BLOC DE VERROUILLAGE COMMANDE DU CONVOYEUR	1908-0335	1
439	PALIER DE BUTÉE, BRONZE SIN. 3/4 I.D.	5254-3514	1
440	MANCHON DE ROULEMENT, BRONZE SINT. 3/4 I.D.	5254-0300	2
441	EMBOUT, COMMANDE DU CONVOYEUR	1908-0334	1
442	CLAVETTE, 1/4 SQ. X 3/4	5824-2324	1
443	CLÉS DE SERRAGE, DOUILLE DE RETENUE STST 1/2 I.D.	5840-2839	1
444	RONDELLE, ENTRETOISE 1/2 I.D. X 16 GA.	1908-0331	1

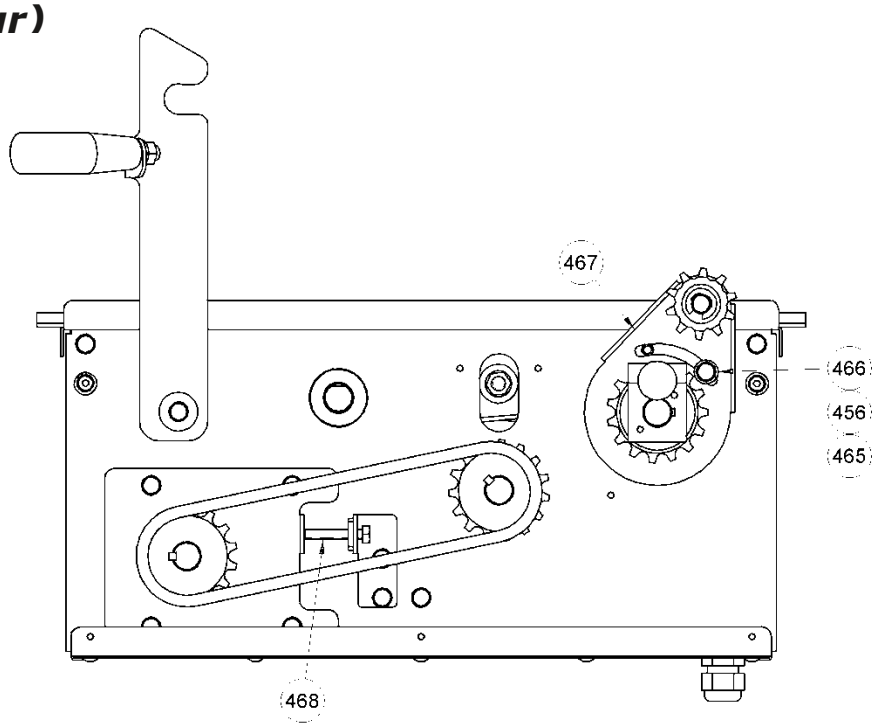
Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage de la boîte d'entraînement - extérieur)

No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
445	PALIER, BRONZE SINT. 1/2 I.D.	5254-3110	2
446	ROUE DENTÉE, #40 10 DENTS ALÉSAGE 3/4	5616-9023	1
447	ASSEMBLAGE DE L'INDEXEUR À ROULEAUX	1908-0333	1
448	VIS SANS TÊTE 1/4-20 X 1/4	5842-6131	2
450	ASSEMBLAGE DE L'INDEXEUR À CAMES	1908-0359	1
452	CLÉS DE SERRAGE, DOUILLE DE RETENUE STST 3/4 I.D.	5840-2841	1
453	RONDELLE-FREIN DE L'ENTRETOISE 3/4 I.D.	1908-0339	6
455	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 5/8 STST	5843-1002	2
456	RONDELLE DE BLOCAGE 1/4 STST	5851-9357	3
457	RONDELLE, RABATTABLE	1908-0344	2
458	JONCTION, PLATEAU ABAISSABLE, ARRIÈRE	1908-0343-0002	1
459	ARBRE, ABAISSABLE	1908-0342	1
460	JONCTION, PLATEAU ABAISSABLE, AVANT	1908-0343-0001	1
461	CHAÎNE, ROULEAU #40	5603-4003	2pi
462	ROUE DENTÉE, #40 15 DENTS ALÉSAGE 3/4	5616-9073	2
463	ROUE DENTÉE, #40 15 DENTS ALÉSAGE 1 1/4	5616-9076	1
464	ARBRE DE TRANSMISSION DE SORTIE, CONVOYEUR	1908-0332	1

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

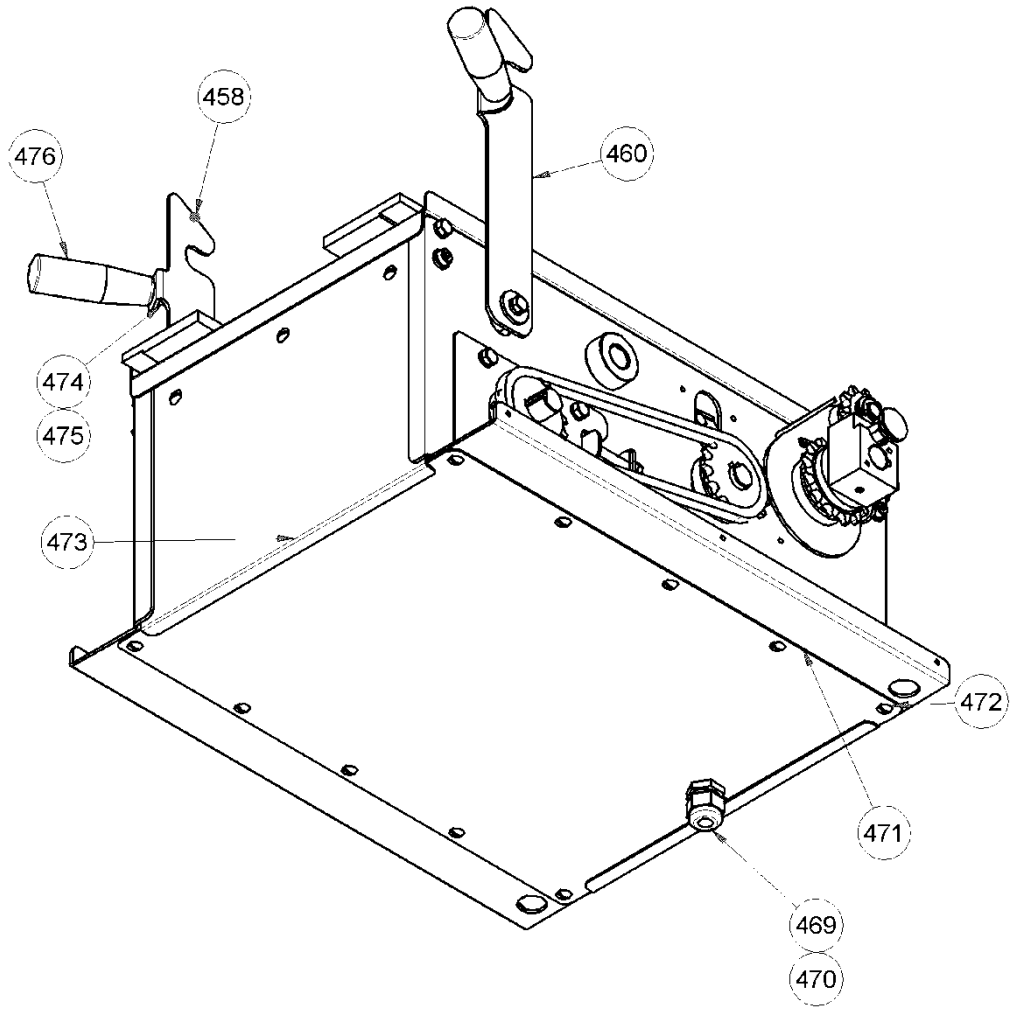
Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage de la boîte d'entraînement - extérieur)



No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
465	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 1/2 STST	5843-1001	1
466	RONDELLE PLATE 1/4 STST	5851-9304	1
467	SUPPORT DE LA POULIE DE TENSION SOUDÉE	1908-0330	1
468	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 1 1/2 STST	5843-1007	1
469	BRIDE DE RACCORDEMENT 1/2 PTN	5765-1082	1
470	ÉCROU DE BLOCAGE 1/2 PTN	5766-7750	1
471	PANNEAU INFÉRIEUR	1908-0345	1
472	VIS À TETE BOMBÉE #10-24 X 3/8 STST	5843-5384	16
473	PANNEAU D'EXTRÉMITÉ	1908-0347	2
474	ÉCROU, HEXAGONAL 3/8-16 STST	5832-0522	2
475	RONDELLE DE BLOCAGE 3/8 STST	5851-9359	2
476	GOUJON À POIGNÉE, 1" DIA X 3" 3/8-16	5908-5058	2

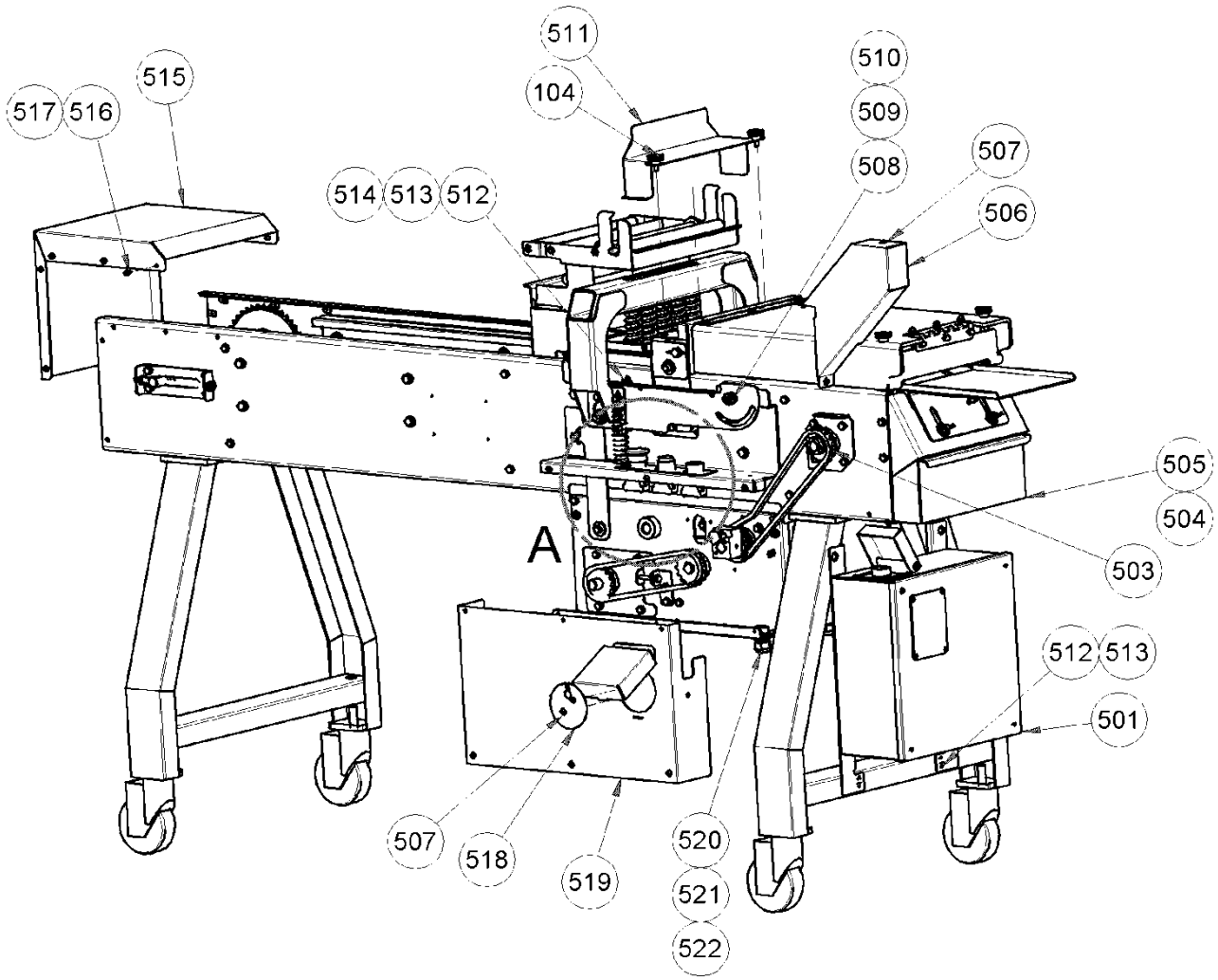
Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (assemblage de la boîte d'entraînement - extérieur)



Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (Assemblage principal)



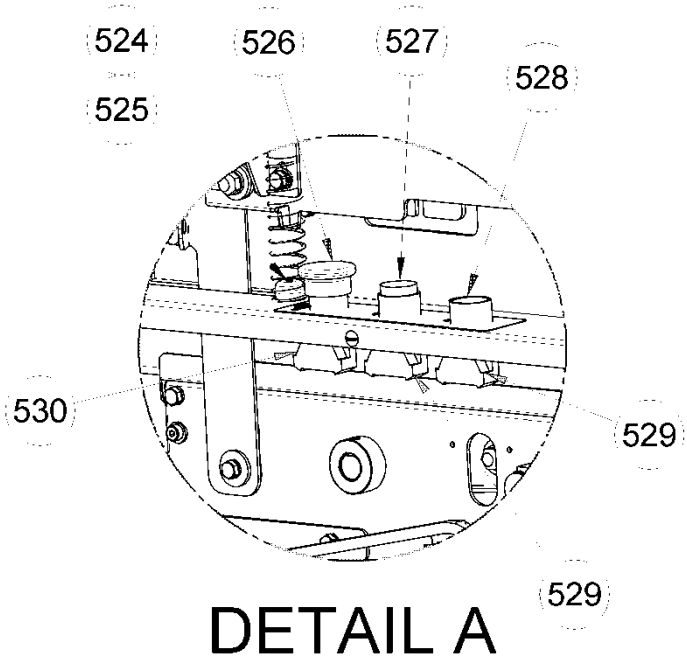
Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (Assemblage principal)

No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
501	ASSEMBLAGE DU COFFRET ÉLECTRIQUE	1908-25611	1
503	CHAÎNE DE ROULEMENT #40	5603-4003	3 pi
504	CUVE INFÉRIEURE — ALIMENTATION	1908-0411	1
505	CUVE INFÉRIEURE — ÉVACUATION	1908-0412	1
506	DISPOSITIF DE PROTECTION DE LA CHAÎNE AVANT	1908-0407	1
507	VIS À TÊTE BOMBÉE #10-24 X 3/8 STST	5843-5384	1
508	VIS À ÉPAULEMENT ½ DIA X ½ L STST	5842-8996	2
509	RONDELLE DE BLOCAGE, 3/8 STST	5851-9359	2
510	ÉCROU HEXAGONAL 3/8-16 STST	5832-0522	2
511	REVÊTEMENT ARRIÈRE PLATEAU	1908- 0410	1
512	VIS À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 1/2 STST	5843-1001	8
513	RONDELLE DE BLOCAGE 1 /4 STST	5851-9357	8
514	RONDELLE PLATE 1/4 STST	5851-9304	4
515	ALIMENTATION DU DISPOSITIF DE PROTECTION	1908-0021	1
516	VIS À TETE HEXAGONALE #10-24 X 3/8 STST	5843-1231	10
517	RONDELLE DE BLOCAGE #10 STST	5851-9355	10
518	PLAQUE DE PROTECTION, ARBRE	1908-0405	1
519	REVÊTEMENT AVANT SOUDÉ	1908-0406	1
520	BRIDE DE RACCORDEMENT 1/2 PTN	5765-1082	2
521	ÉCROU DE BLOCAGE 1/2 PTN	5766-7750	2
522	ASSEMBLAGE DU CÂBLE DE COMMANDE (AVANT)	1908-0402	1

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

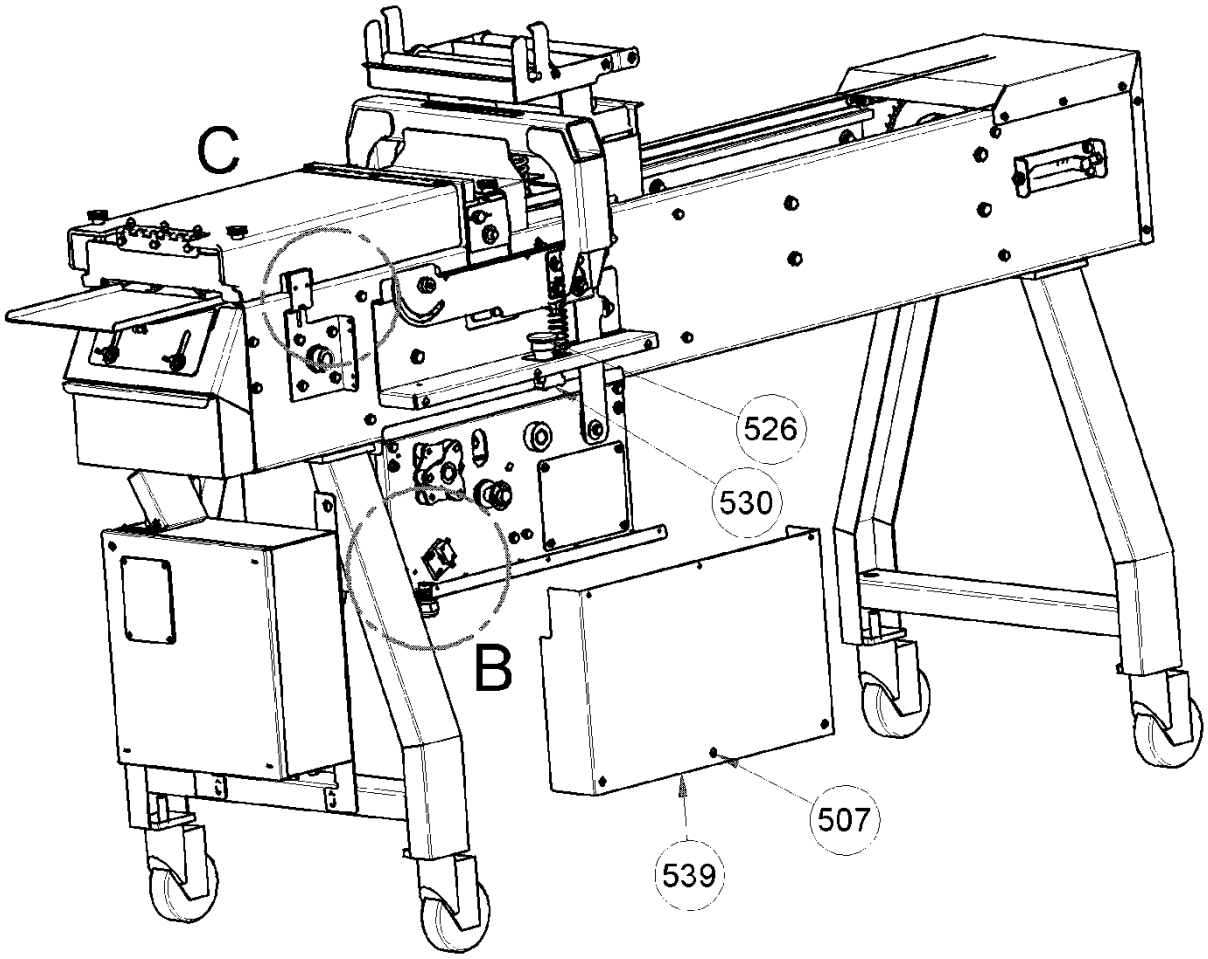
Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (Assemblage principal)



No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
524	BOUTON, MONTÉ SUR UN RESSORT	1908-0404	2
525	RESSORT DE COMPRESSION	7015-5100	2
526	BOUTON POUSSOIR, COUP DE POING ROUGE	5708-7920	2
527	BOUTON POUSSOIR, ROUGE	5708-7908	1
528	BOUTON POUSSOIR, VERT	5708-7900	1
529	BLOC DE CONTACT, NO	5708-7930	2
530	BLOC DE CONTACT, NF	5708-7931	2

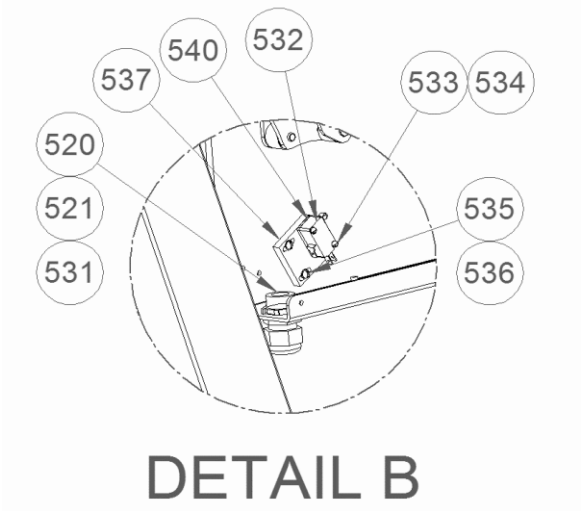
Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (Assemblage principal)

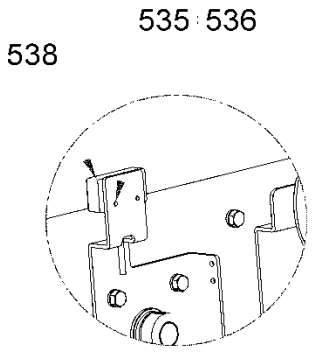


Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

Liste des pièces mécaniques de remplacement - vue éclatée (Assemblage principal)



DETAIL B



DETAIL C

No	DESCRIPTION	No DE PIÈCE	QTÉ
531	ASSEMBLAGE DU CÂBLE DE COMMANDE (ARRIÈRE)	1908-0403	1
532	INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE À ROULEAU	5757-8002	1
533	VIS À TÊTE RONDE #4-40 X 3/4	5843-5192	2
534	RONDELLE DE BLOCAGE #4 STST	5851-9352	2
535	VIS À TETE RONDE #6-32 X 1/2 STST	5843-5212	2
536	RONDELLE DE BLOCAGE SHKPRF #6 STST	5851-9219	2
537	BLOC INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE/ENTRETOISE	1908-0408	1
538	INTERRUPTEUR DE SÉCURITÉ AVEC CONNECTEUR	1908-0416	1
539	REVÊTEMENT ARRIÈRE	1908-0409	1
540	CALE, INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE	1908-0417	1

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

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 composantes 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. Dommage causé lors de l'expédition ou dommage accidentel.
2. Dommage 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 dommage 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.

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca

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 1908E soit réparée.

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

Renseignez-vous sur nos solutions de transport uniques au Canada
Ask us about our delivery solutions, unique in Canada
THERMOGO
www.thermogo.ca