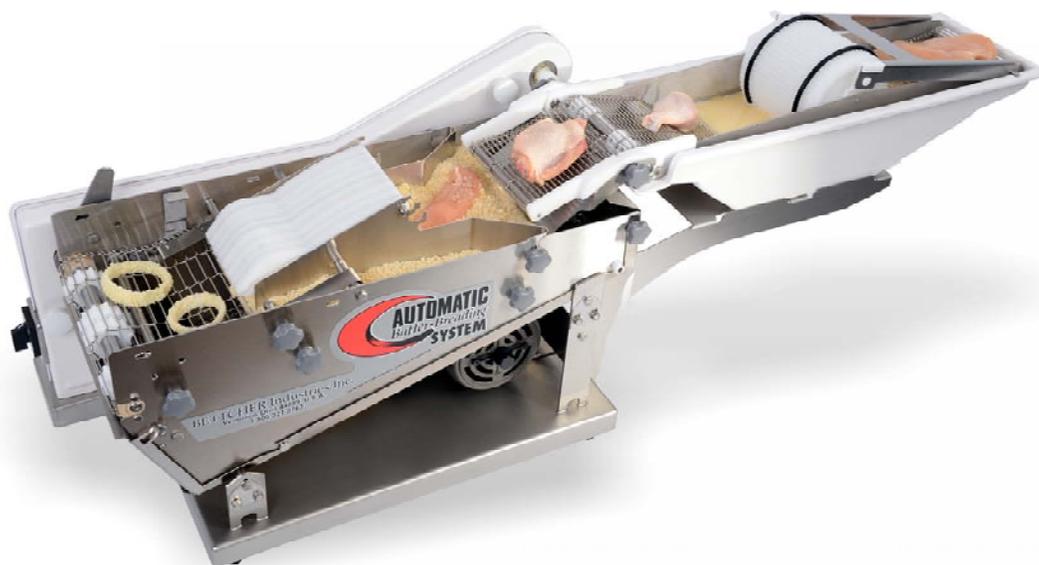


BETTCHER

**SYSTÈME AUTOMATIQUE
POUR ENROBER DE PÂTE ET PANER**
pour les modèles sous 115V (USA), 115 V (Canada) et 230 V

Mode d'emploi et listes de pièces



Manuel n°: 501524

TMC# 785

Date de publication : Septembre 17, 2007

BETTCHER INDUSTRIES INC.

P.O. BOX 336

VERMILION, OHIO 44089 U.S.A.

Telephone : 1-440-965-4422

(In The U.S.A.) : 1-800-321-8763

L'information contenue dans ce document est sujette à modification sans préavis.

Aucune partie de ce document ne peut être reproduite ni transmise sous quelque forme et par quelque moyen que ce soit, électronique ou mécanique, et pour quelque raison que ce soit, sans la permission écrite expresse de Bettcher Industries, Inc.

La permission écrite de reproduire entièrement ou partiellement ce document est donnée par la présente au propriétaire légal du SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher® accompagné par ce mode d'emploi.

Des copies supplémentaires de ce mode d'emploi sont disponibles en appelant ou en écrivant au représentant local ou en écrivant à :

BETTCHER INDUSTRIES, INC.
P.O.Box 336
Vermilion, Ohio 44089
États-Unis d'Amérique

Téléphone : 1-440-965-4422
À l'intérieur des États-Unis : 1-800-321-8763
Télécopie : 1-440-328-4535

L'information contenue dans ce mode d'emploi est importante pour votre santé, votre confort et votre sécurité. Pour une utilisation sûre et appropriée, veuillez lire entièrement le manuel avant d'utiliser cet équipement.



Copyright © 2007 By Bettcher Industries, Inc.
All Rights Reserved
Traduction des instructions originales

Table des matières

SECTION 1.0	Caractéristiques de la machine	1
SECTION 2.0	Utilisation officielle	2
2.1	Avertissement	2
2.2	Utilisation recommandée	2
SECTION 3.0	Fonction	3
3.1	Fonctions de la machine	3
3.2	Avertissements et recommandations de sécurité	3
SECTION 4.0	Dispositifs de sécurité	11
SECTION 5.0	Ergonomie et environnement	11
5.1	Dispositifs ergonomiques	11
5.2	Niveaux de bruit	11
SECTION 6.0	Déballage, assemblage et mise en service	12
6.1	Ce qui est fourni avec la machine	12
6.2	Assemblage et mise en service	13
6.2.1	Châssis	13
6.2.2	Support de transporteur à enrober de pâte	13
6.2.3	Installation du guide pour paner	14
6.2.4	Installation des palettes de bourrage	14
6.2.5	Installation des ressorts de vibration de bande	15
6.2.6	Installation du plateau de décharge	15
6.2.7	Transporteur à enrober de pâte	16
SECTION 7.0	Installation	17
7.1	Poste de travail et éclairage	17
7.2	Accessoires recommandés - non fournis	17
SECTION 8.0	Instructions d'utilisation	18
8.1	Remplir et réapprovisionner le transporteur à paner	18
8.2	Remplir et réapprovisionner le transporteur à enrober de pâte	20
8.3	Décharger le transporteur à paner	21
8.4	Vider le transporteur à enrober de pâte et le réservoir	21
8.5	Détection de défaillance et correction	22

Table des matières (suite)

SECTION 9.0	Nettoyage et entretien	27
9.1	Entretien	27
9.1.1	Réglages de support de réservoir de pâte	27
9.1.2	Dépose et installation de bande de transporteur à enrober de pâte	29
9.1.3	Remplacement de l'arbre d'entraînement et des roulements de transporteur à enrober de pâte	31
9.1.4	Dépose et installation de bande de transporteur à paner	34
9.1.5	Remplacement de l'arbre d'entraînement et des roulements de transporteur à paner	39
9.1.6	Remplacement et entretien d'ensemble d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure	41
9.1.7	Remplacement de la chaîne d'entraînement	55
9.1.8	Dépose et remplacement de moteur à réducteur	57
9.2	Nettoyage	61
9.2.1	Châssis, moteur à réducteur et arbre d'entraînement	61
9.2.2	Transporteur à paner	61
9.2.3	Transporteur à enrober de pâte	61
SECTION 10.0	Nomenclature de pièces de rechange	62
10.1	Protections et couvercles	63
10.2	Moteur et chaîne - 115 V / 60 Hz / monophasé	64
10.3	Moteur et chaîne - 220 V / 50 Hz / monophasé	65
10.4	Arbres d'entraînement – à enrober de pâte	66
10.5	Ensemble d'entraînement – Entraînement de paneuse	67
10.6	Châssis et tiges	68
10.7	Renfort et visserie	69
10.8	Arbres et pièces externes - Transporteur à paner	70
10.9	Bande et pièces internes - Transporteur à paner	71
10.10	Transporteur à enrober de pâte	72
10.11	Plateau de support de transporteur à enrober de pâte	73
10.12	Boîtier de commutateur 115V / 60 Hz / monophasé	74
10.13	Boîtier de commutateur 230V / 50 Hz / monophasé	75
10.14	Câble et fil d'alimentation - 115 V / 60 Hz / monophasé	76
10.15	Câble et fil d'alimentation - 230 V / 50 Hz / monophasé	77

Table des matières
(suite)

10.16	Schéma de câblage 115 v / 60 Hz / monophasé	78
10.17	Schéma de câblage 115 v (Canada uniquement)	79
10.18	Schéma de câblage 230V / 50 Hz / monophasé	80
SECTION 11.0	<i>Au sujet de ces instructions d'utilisation</i>	81
11.1	Identification des documents	81
11.2	Logiciel et reproduction	81
SECTION 12.0	<i>Adresse et numéro de téléphone de contacts</i>	82

SECTION 1.0 Caractéristiques de la machine

Le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher® est utilisé pour appliquer de la pâte et de la panure sur divers aliments.

Le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher® a été testé et répond aux exigences de la National Sanitation Foundation (NSF), des Intertek (ETL), et porte la marque officielle des deux agences.

Poids à vide de la machine : 61,69 kg

Dimensions hors-tout : 550,18 x 407,99 x 1389,39 mm

Longueur approximative du cordon d'alimentation : 2900 mm

Vitesse de la bande du transporteur (nominale) : 6,49 mètres / minute

Vitesse de transporteur : Pâte 6,49 mètres / minute
équipement à paner : 10,61 mètres / minute

Largeur de transporteur utilisable : 133,35 mm

Alimentation : 115 V / 60 Hz monophasé
2,40 A 186,5 Watts

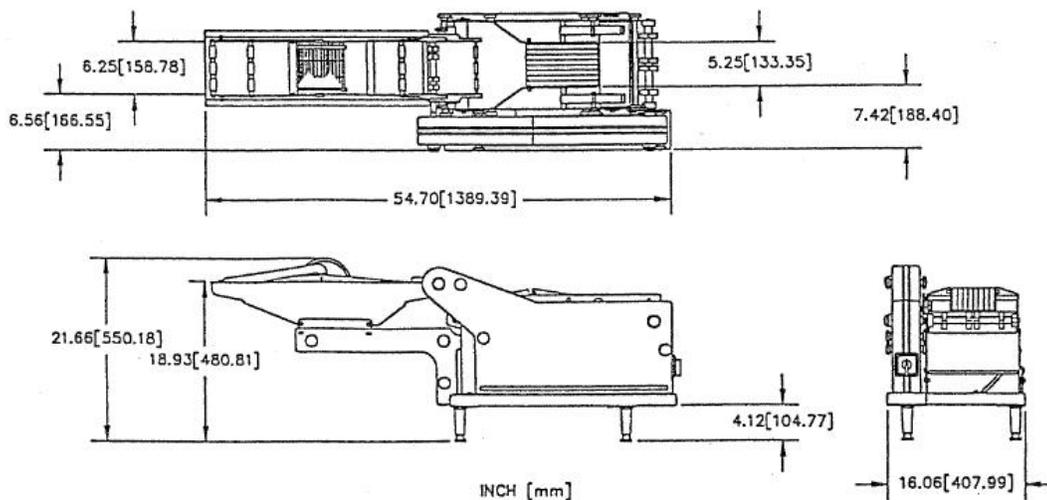


Figure 1
Machine Specifications

SECTION 2.0 Utilisation désignée

2.1 Avertissement

Tout usage de cette machine autre que ceux pour lesquels le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher® a été conçu et fabriqué peut entraîner des blessures graves et des dégâts de la machine.



Le fabricant n'assume aucune responsabilité pour toute modification ou tout changement de conception non autorisé, ou pour toute utilisation de pièces non fournies par le fabricant, y compris les modifications des procédures de fonctionnement effectuées par le propriétaire ou son personnel.

2.2 Utilisation recommandée

Le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher® a été conçu et fabriqué pour appliquer de manière uniforme le matériau de pâte et de panure sur une grande variété d'aliments. La disposition des transporteurs à enrober de pâte et de panure permet le traitement continu de nombreux types et différents et de nombreuses formes différentes de nourriture, tels que :

- Les rondelles d'oignon
- Les morceaux de poulet
- Les bâtons de fromage
- Les morceaux de pomme de terre
- Les rondelles de courgette
- Les filets de poisson
- Les champignons
- Et bien d'autres

SECTION 3.0 Fonction

3.1 Fonction de la machine

La pâte liquide est versée dans le récipient de pâte en haut de la machine et la panure est ajoutée au compartiment de panure en bas de la machine.

Le produit à enrober est placé dans la zone d'alimentation du transporteur à enrober de pâte, est immergé dans la pâte, transporté à l'extrémité du transporteur à enrober de pâte et tombe dans la zone d'alimentation du transporteur à paner. Le produit est ensuite recouvert et se déplace par une petite ouverture qui force la panure sur le produit. Les plaques de bourrage assurent que la panure soit appliquée en forçant le produit à plat. Le produit pané est ensuite déplacé jusqu'à la fin du transporteur à paner où il tombe sur une surface de travail ou dans un récipient.

3.2 Avertissements et recommandations de sécurité



Les informations figurant dans ce mode d'emploi sont importantes pour votre santé, votre confort et votre sécurité. Pour votre sécurité et pour le bon fonctionnement de l'appareil, veuillez lire tout ce manuel avant d'utiliser l'équipement.

Veillez lire et garder ces instructions. Veuillez lire attentivement les instructions avant de commencer l'assemblage, l'installation, l'utilisation ou l'entretien de ce produit. Pour votre protection, celle de vos collègues et celle de l'équipement, observez toutes les consignes de sécurité. Le non-respect des instructions peut provoquer des blessures et/ou des dommages matériels. Tout usage contraire à l'utilisation prévue de peut causer des dommages matériels et des blessures graves.

Gardez ce manuel pour référence future. Familiarisez vous bien avec les commandes et l'utilisation appropriée de cet équipement.

3.2 Avertissements et recommandations de sécurité (Suite)



DANGER indique une situation dangereuse qui, si ne pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves. (Le mot DANGER est en lettres blanches sur fond rouge de sécurité).



AVERTISSEMENT indique une situation dangereuse qui, si ne pas évitée, peut entraîner des blessures graves voire la mort. (Le mot avertissement est en lettres noires sur un fond de sécurité orange).



ATTENTION indique une situation dangereuse qui, si ne pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou modérées. (Attention le mot signal est en lettres noires sur fond jaune).



AVIS indique une information jugée importante, mais pas axés sur le risque (p. ex. messages relatifs aux dommages matériels). (Le mot AVIS est dans les lettres en italique, blancs sur fond bleu de sécurité).

Les définitions de sécurité ci-dessus sont conformes aux règles de l'American National Standard Institute régissant les informations de sécurité des produits dans les manuels, les instructions et les autres documents auxiliaires relatifs aux produits (ANSI Z535.4-2011).

3.2 Avertissements et recommandations de sécurité (Suite)

SYMBOLES DE SÉCURITÉ :



Ce symbole indique un risque potentiel de blessure. Il n'est pas utilisé pour les messages associés à des dommages matériels. Ce symbole peut servir comme seule ou en conjonction avec un mot de signal dans un panneau de mot signal



Danger de choc électrique



Risque d'enchevêtrement de main - chaîne d'entraînement



Lire mode d'emploi

Symboles sont harmonisées avec ANSI Z535 et des normes ISO 3864-2.
Symboles d'avertissement sont présentées sur un fond jaune. Symboles de l'action obligatoire sont présentées sur un fond bleu de sécurité.

Ce manuel technique est imprimé en noir et blanc.

3.2 Avertissements et recommandations de sécurité (Suite)



Utiliser uniquement une rallonge à 3 fils munie d'une prise à 3 broches avec terre, et des prises murales à 3 connexions qui acceptent la prise de la machine. Réparer ou remplacer immédiatement un cordon endommagé ou usé.

Consulter un électricien qualifié ou le personnel d'entretien si vous ne comprenez pas complètement les instructions de mise à la terre, ou en cas de doute sur la bonne mise à la terre de l'équipement.

En cas de mauvais fonctionnement ou de panne, la mise à la terre fournit un passage de plus faible résistance pour le courant électrique pour réduire le risque d'électrocution. Cette machine est équipée d'un cordon électrique ayant un conducteur de mise à la terre de l'équipement et une prise de mise à la terre. La prise doit être branchée dans une prise murale correspondante correctement installée et mise à la terre conformément à tous les codes et règlements locaux.

Ne pas modifier la prise fournie - Si elle ne rentre pas dans la prise, faire installer une prise murale appropriée par un électricien qualifié.

Une connexion incorrecte du conducteur de mise à la terre de l'équipement peut entraîner un risque d'électrocution. Le conducteur ayant une isolation dont la surface extérieure est verte avec ou sans bandes jaunes est le conducteur de mise à la terre de l'équipement. S'il est nécessaire de réparer ou de remplacer le fil électrique ou la prise, ne pas brancher le conducteur de mise à la terre de l'équipement à une borne sous tension.

UTILISER UNIQUEMENT UNE RALLONGE APPROPRIÉE. S'assurer que la rallonge soit en bon état. Lors de l'utilisation d'une rallonge, s'assurer d'en utiliser une suffisamment grosse pour transporter le courant nécessaire par votre produit. Une rallonge trop petite cause une chute de tension de ligne entraînant une perte de puissance et une surchauffe. En cas de doute, utiliser la jauge plus grosse. Plus le numéro de jauge est faible, plus le fil est gros.

3.2 Avertissements et recommandations de sécurité (Suite)

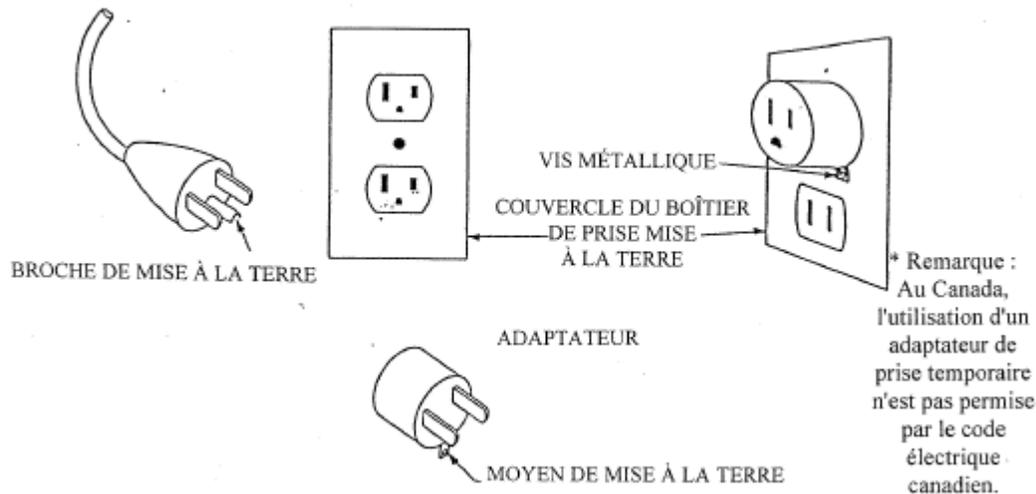
AVERTISSEMENT



Cette machine doit être utilisée sur un circuit muni d'une prise murale et d'une mise à la terre comme celles illustrées ci-dessous. Un adaptateur temporaire, qui ressemble à l'adaptateur illustré ci-dessous, peut être utilisé pour connecter cette prise sur une prise murale à 2 broches si une prise de terre correctement mise à la terre n'est pas disponible.*

*Remarque: au Canada, l'utilisation d'un adaptateur de prise temporaire n'est pas permis par le code électrique canadien.

- L'adaptateur temporaire doit être utilisé uniquement jusqu'à ce qu'une prise murale correctement mise à la terre puisse être installée par un électricien qualifié. La proéminence verte, la patte, ou autre élément semblable dépassant de l'adaptateur doit être connecté à une terre permanente telle qu'une prise murale correctement mise à la terre.



3.2 Avertissements et recommandations de sécurité (Suite)



Le fabricant n'assume aucune responsabilité pour toute modification ou tout changement de conception non autorisé, ou pour toute utilisation de pièces non fournies par le fabricant, y compris les modifications des procédures de fonctionnement effectuées par le propriétaire ou son personnel.



Toujours couper la machine, débrancher l'alimentation et laisser la machine s'arrêter complètement avant de retirer les couvercle, de retirer ou d'installer les transporteurs, et avant d'effectuer des procédures de réglage, de démontage, de remontage, de dépannage ou de nettoyage.



Afin d'éviter des risques de blessure, garder les doigts éloignés du transporteur. Garder les protections en place et en bon état de fonctionnement. Garder les enfants à l'écart de la machine. Tous les visiteurs doivent être gardés à une distance sûre de la zone de travail.



Garder la zone de travail propre. Les établis et zones encombrées invitent les accidents.



Toujours porter des lunettes de sécurité!
Éviter de porter des vêtements lâches en utilisant la machine. Éviter d'utiliser cette machine les pieds dans l'eau. Ne pas se pencher pour saisir un objet. Toujours garder bon pied et bon équilibre.

3.2 Avertissements et recommandations de sécurité (Suite)



Réduire le risque de démarrage non intentionnel en vérifiant que le commutateur est en position ARRÊT avant le branchement. Ne jamais laisser l'appareil sans surveillance avec le moteur en fonctionnement.

Si à tout moment cette machine ne paraît pas fonctionner normalement, ou si elle montre un changement marqué de performance, elle doit être immédiatement arrêtée, débranchée, et étiquetée comme "Dangereuse" jusqu'à ce que des réparations correctes soient effectuées et que la machine fonctionne de nouveau correctement.

Rechercher l'alignement des pièces mobiles, le coincement des pièces mobiles, la cassure de pièces, leur fixation, et toute autre condition qui pourrait affecter le fonctionnement de la machine. Les pièces endommagées doivent être immédiatement et correctement réparées ou remplacées.

3.2 Avertissements et recommandations de sécurité (Suite)



ATTENTION

N'utilisez Que Des Pièces De Rechange Fabriquées Par Bettcher Industries, Inc. L'utilisation De Pièces De Substitution Annulerait Votre Garantie Et Pourrait Causer Des Blessures À l'opérateur Et Des Dommages À l'équipement.

AVIS

La panure inutilisé est généralement mélangée à de la solution de pâte et peut durcir entre les utilisations. Essayer de démarrer le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner lorsqu'il contient de la panure durcie peut causer des dégâts mécaniques sérieux de la machine et peut annuler la garantie.

Des pignons desserrés ou incorrectement alignés peuvent causer de graves dégâts à la bande et à la machine.

Installer et faire fonctionner la bande à l'envers peut gravement endommager la bande et la machine.

I Installer et faire fonctionner la bande en dehors des butées de tension peut gravement endommager la bande et la machine.

Réparer immédiatement les fils pliés de la bande grillagée. Remplacer la bande grillagée lorsqu'elle devient endommagée ou cassée. L'utilisation continue d'une bande endommagés causera de sérieux dégâts supplémentaires à la bande grillagée et à d'autres pièces de la machine.

SECTION 4.0 Dispositifs de sécurité

Le déflecteur bascule vers l'intérieur et relâche la tension sur la bande de la machine à paner si les doigts d'un opérateur se trouvent entre la bande en déplacement et le bac inférieur.

Des protections et des couvercles amovibles enferment complètement les mécanismes de pignon d'entraînement, de chaîne et d'arbre.

Le commutateur de commande sur le devant de la machine permet un accès rapide par l'opérateur.

SECTION 5.0 Ergonomie et environnement

5.1 Dispositifs ergonomiques

Le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher® élimine l'application manuelle de panure et de pâte.

5.2 Niveau de bruit

Avec une utilisation normale, l'émission de bruit par le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher® est inférieure à 70 dB(a).

SECTION 6.0 Déballage, assemblage et mise en service

6.1 Équipement fourni avec la machine

Les pièces et ensembles suivants sont fournis avec le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher®. Veuillez vérifier que la livraison est complète et informer votre représentant local Bettcher Industries si elle ne l'est pas (voir les figures ci-dessous).

Dévisser l'équipement de la palette de transport et couper les rubans en plastiques. Retirer les pièces suivantes :

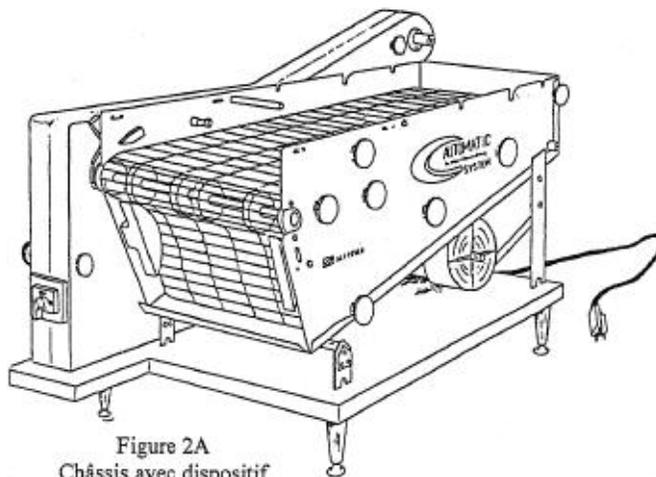


Figure 2A
Châssis avec dispositif
pour paner fixé

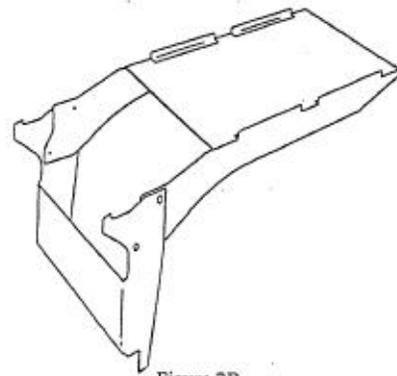


Figure 2B
Support de transporteur à enrober de pâte

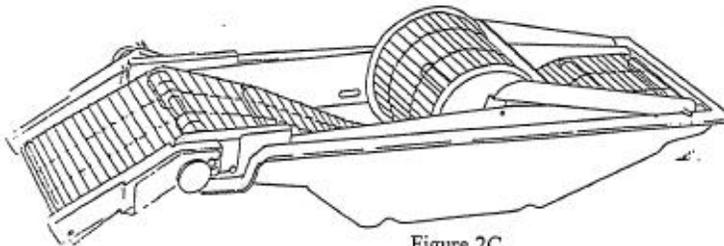
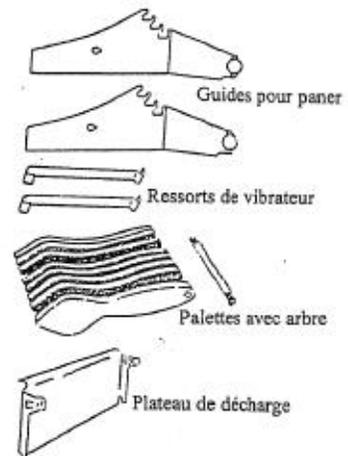


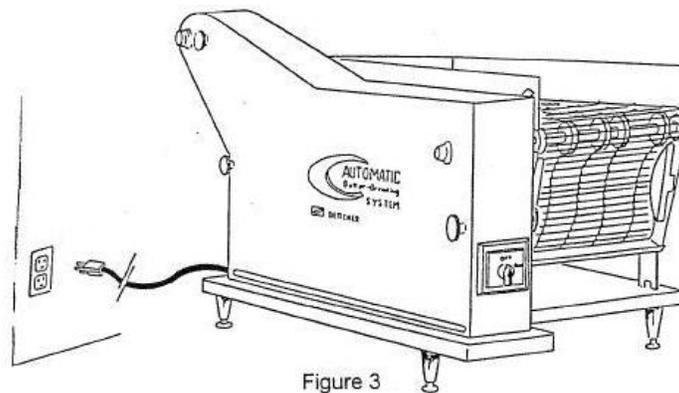
Figure 2C
Réservoir de pâte et transporteur avec :
(1) plateau de décharge
(2) Guides pour paner
(2) Ressorts de vibreur
(8) Palettes avec arbre



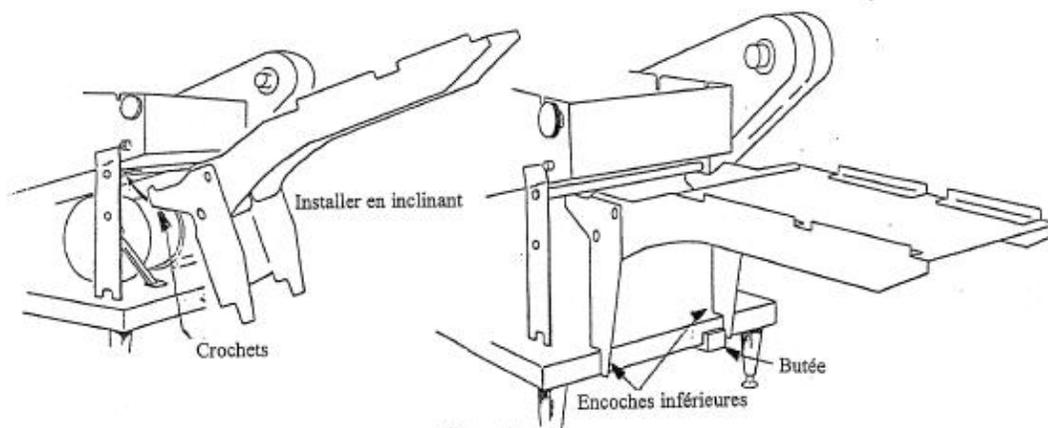
6.2 Assemblage et mise en service

6.2.1 Châssis (Voir la Figure 3)

Placer le châssis sur une surface de travail appropriée et régler les pieds pour que la machine soit horizontale. Brancher le cordon d'alimentation dans une prise électrique. La position centrale du commutateur est « ARRÊT ».



6.2.2 Support de transporteur à enrober de pâte (Voir la Figure 4)

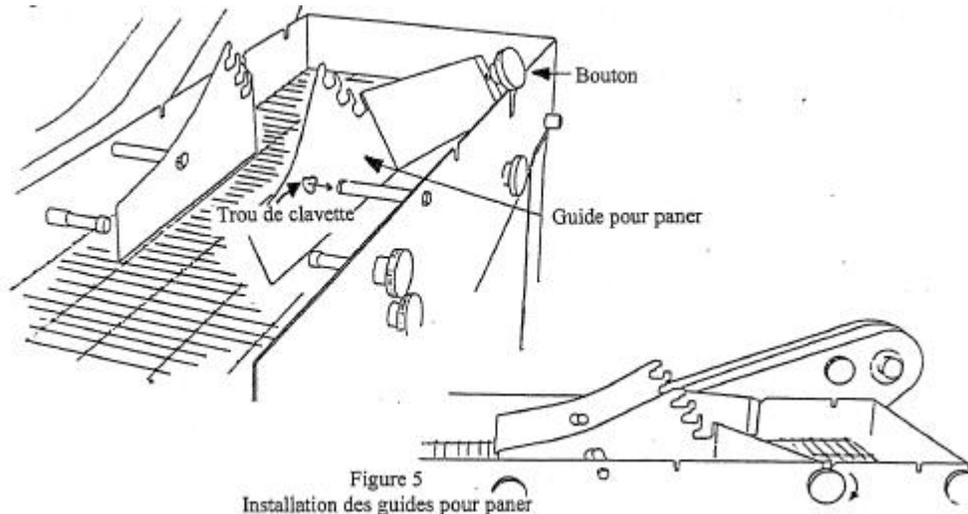


Installation de support de transporteur à enrober de pâte

Installer le support de transporteur à enrober de pâte sur l'arrière du châssis en l'inclinant et en plaçant les crochets de plaques latérales sous la tige de support horizontale du châssis. Appuyer les encoches inférieures sur le bord arrière du châssis à côté du bloc de butée comme illustré.

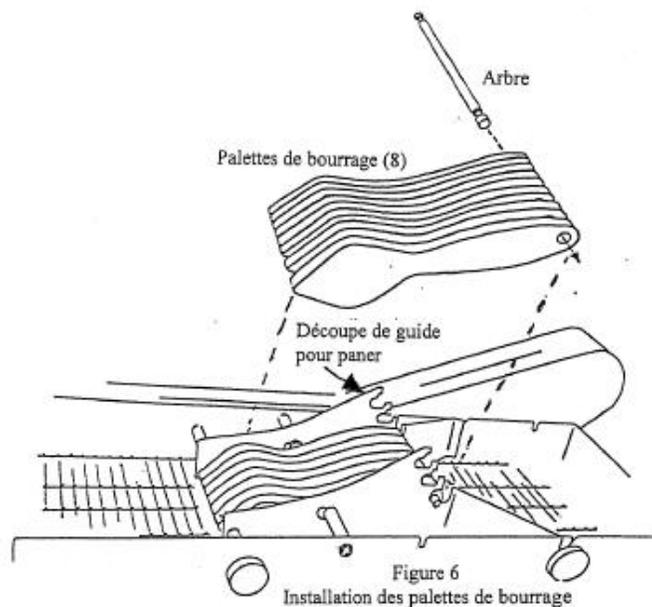
6.2.3 Installation de guide pour paner (Voir la Figure 5)

Installer les guides pour paner avec les emplacements de trou de clavette et bloquer chacun en place avec un bouton.



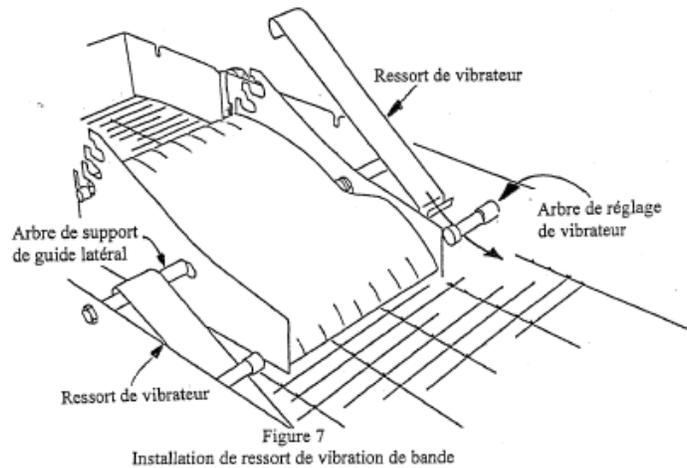
6.2.4 Installation des palettes de bourrage (Figure 6)

Aligner les palettes de bourrage et placer l'arbre dans les trous des palettes. Placer l'extrémité de l'arbre dans la découpe des guides pour paner comme illustré dans la Figure 6.



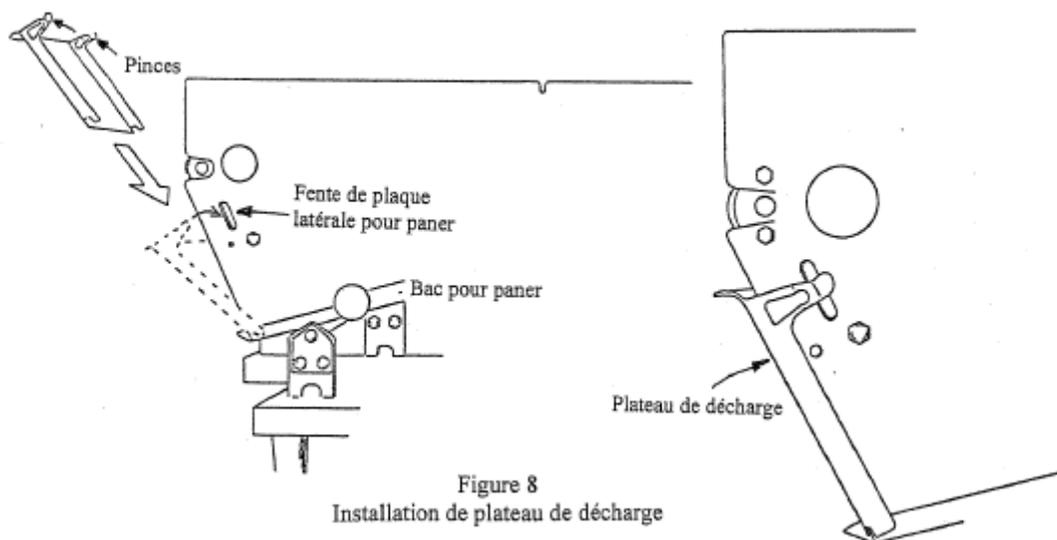
6.2.5 Installation des ressorts de vibration de bande (Figure 7)

Installer les ressorts de vibrateur en les accrochant sur les arbres de support de guide latéral et en les glissant sous l'arbre de réglage de vibrateur. Les deux vibrateurs doivent être installés mais peuvent ne pas être nécessaires (en fonction de l'enrobage de panure).



6.2.6 Installation du plateau de décharge (Voir la Figure 8)

Installer le plateau de décharge en le plaçant dans la partie inférieure du bac pour paner et en le faisant tourner vers le haut jusqu'à ce que les pinces soient engagées dans les fentes de la plaque latérale pour paner.



6.2.7 Transporteur à enrober de pâte (Voir la Figure 9)

Placer le transporteur à enrober de pâte complet sur la plateau de support de réservoir de pâte. Le transporteur à enrober de pâte repose sur le plateau de support de réservoir de pâte entre les languettes.

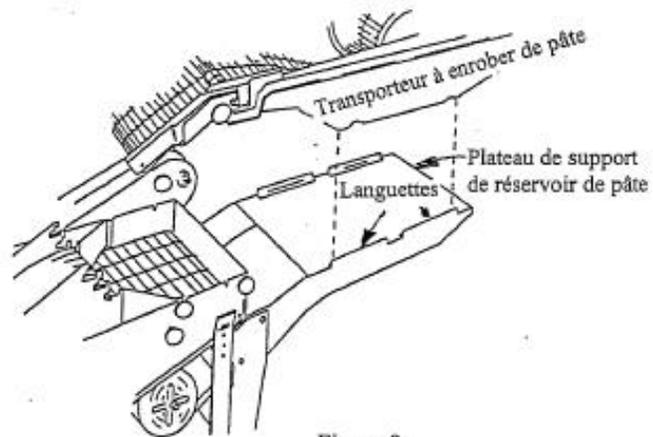


Figure 9
Installation de transporteur à enrober de pâte

Aligner, faire tourner et engager la fente d'arbre d'entraînement de transporteur à enrober de pâte dans l'extrémité de l'arbre d'entraînement arrière dans le collier du châssis (voir la Figure 10).

REMARQUE - Si l'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et l'arbre d'entraînement de châssis arrière ne s'alignent pas, vérifier le bon **assemblage du support** comme décrit dans la section 6.2.2.

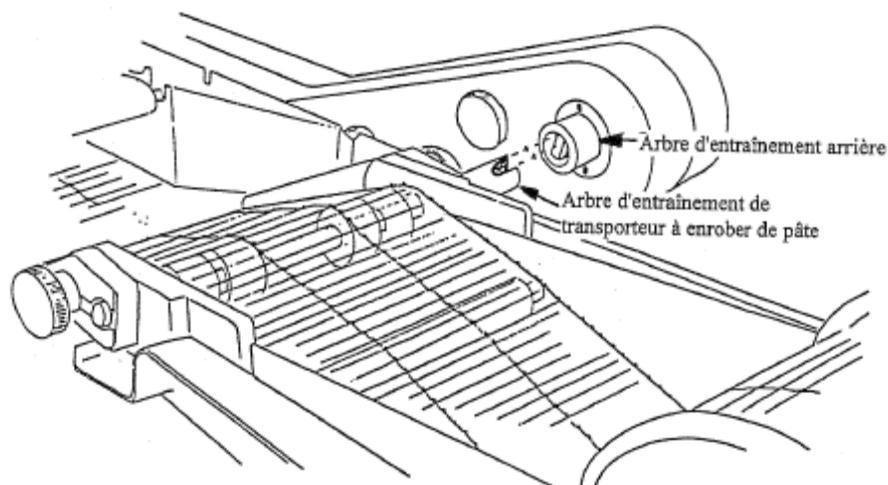


Figure 10
Engagement du châssis et du transporteur à enrober de pâte

SECTION 7.0 Installation

7.1 Poste de travail et éclairage

Une hauteur de surface de travail d'environ 84 cm maximum est recommandée pour permettre à l'opérateur de voir l'enrobage et observer les niveaux de pâte et de panure sur les transporteurs.

Une surface de travail large d'au moins 48 cm et longue d'au moins 112 cm de long est recommandée pour supporter la machine et permettre le placement des plateaux de chargement et de ramassage aux deux extrémités.

Un éclairage adéquat doit être fourni pour permettre à l'opérateur de contrôler la machine en toute sécurité, voir la qualité de produit et observer et maintenir les bons niveaux de pâte et de panure dans le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner.

7.2 Accessoires recommandés - non fournis

Un pinceau propre à longs poils ou de rôtisserie pour nettoyer les résidus de panure en dessous de la bande et dans les coins du transporteur à paner.

Un chariot d'entretien, tel qu'un chariot à étagère plate en plastique Rubbermaid (112 cm de long x 65 cm de large x 84 cm de haut), pour fournir une surface de travail et de stockage portative pour le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher®.

Des plateaux de manipulation de nourriture, d'environ 13 cm de profondeur pour ramasser les produits panés et vider la panure du transporteur.

SECTION 8.0 Mode d'emploi

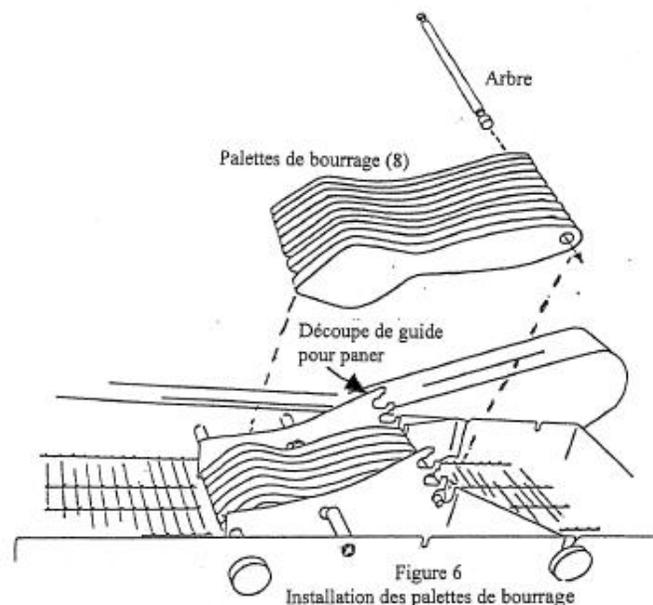
8.1 Remplissage et réapprovisionnement du transporteur à paner

Tourner le commutateur dans le sens des aiguilles d'une montre sur "MARCHE". Le transporteur à paner est rempli pendant qu'il est sur le châssis et que la machine fonctionne. Mettre les deux arbres de réglage de vibrateur dans une position pour qu'ils fassent légèrement rebondir la bande. (Remarque : le bas de la fente est la position la plus "serrée" et cause plus de rebondissements que les autres positions.) Ce "rebondissement" aide à déplacer la panure pour une meilleure couverture du produit et aide également à faire tomber la panure non utilisée hors de la bande grillagée.

Verser la panure sur la bande grillagée en déplacement. Cinq à sept kilos de panure sont nécessaires, en fonction du type de matériau. Réapprovisionner en panure lorsque l'enrobage devient fin.

Repositionner les arbres de réglage de vibrateur pour faire circuler à nouveau la panure.

Les huit (8) palettes de bourrage appuient sur le plateau à paner pour faire adhérer la panure sur le produit lors de son passage (**voir la Figure 6**). Certains produits peuvent être mieux enrobés si une ou deux de ces palettes sont retirées.



8.1 Remplissage et réapprovisionnement du transporteur à paner (suite)

Garder le niveau de panure haut pour enrober complètement les produits. La profondeur du plateau à paner sous le produit peut être réglée en faisant varier la hauteur de la plaque racleuse de transporteur à enrober de pâte au-dessus de la bande de l'équipement à paner (**voir la Figure 11**).

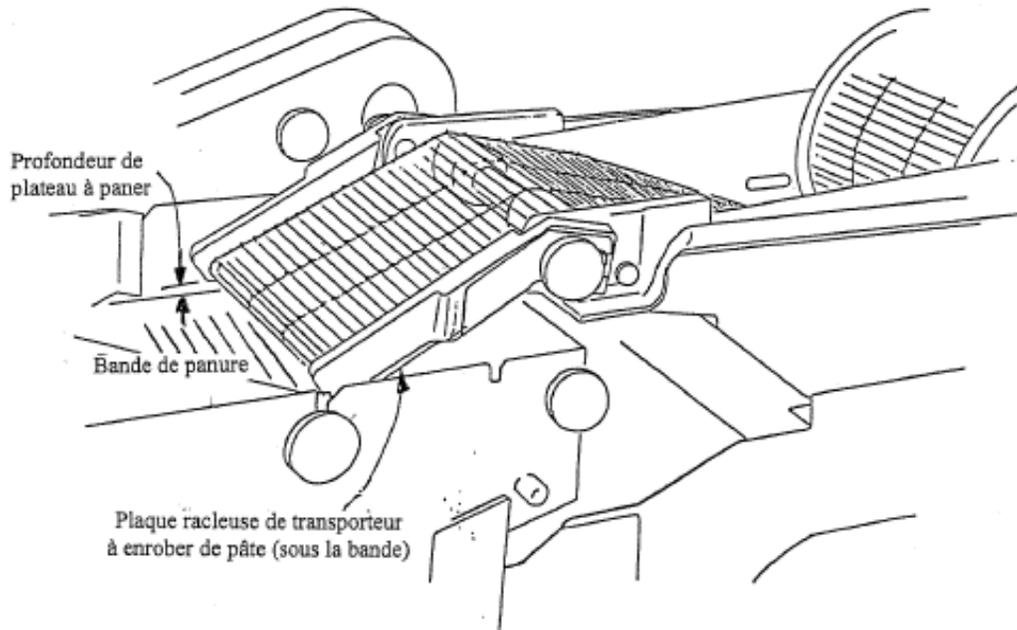
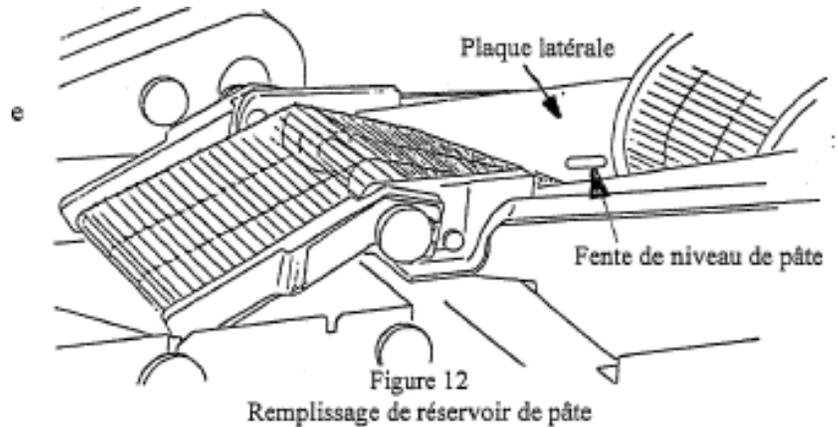


Figure 11
Profondeur de plateau à paner

8.2 Remplissage et réapprovisionnement du transporteur à enrober de pâte

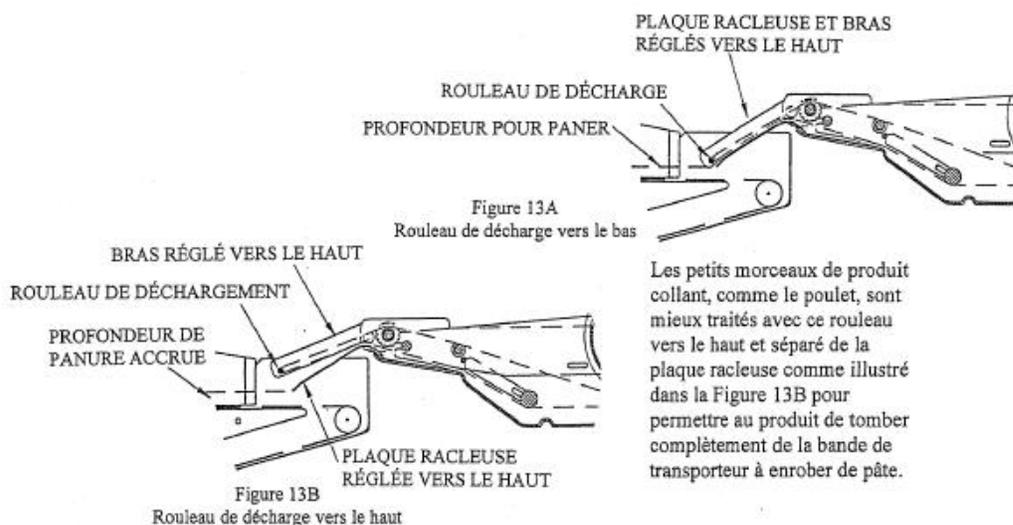
Le transporteur et le réservoir de pâte sont remplis montés sur la machine.

Verser la pâte mélangée à l'avance dans le réservoir jusqu'à ce qu'elle couvre les fentes de niveau de pâte (voir la **Figure 12**) sur les plaques latérales. Ceci nécessite environ 5,7 litres.



Remplir de pâte liquide lorsque le niveau approche le bas des fentes ou lorsque l'enrobage n'est pas complet.

L'espace entre le rouleau de décharge de pâte et le bord de la plaque racleuse peut être réglé pour que le produit soit correctement relâché de la bande transporteuse de pâte et amené sur le plateau à paner. Les produits plats et mous, comme les filets de poisson, sont mieux traités avec le rouleau de décharge en bas près de la plaque racleuse comme illustré sur la **Figure 13A** pour aider à éviter les retournements et les regroupements.



8.3 Déchargement du transporteur

Placer un bac ou un plateau convenables à l'extrémité de décharge du transporteur à paner. Déposer les palettes de bourrage, les ressorts de vibration, et le plateau de décharge de la machine.

Mettre en marche le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher® jusqu'à ce que la plupart de la panure soit sortie. Couper l'alimentation. Le déchargement est terminé en retirant le transporteur à paner et en le secouant, extrémité ouverte vers le bas, au-dessus d'un bac. Un pinceau propre de nettoyage peut être utilisé pour retirer la panure de sous la bande de transporteur et des coins.

AVIS

La panure inutilisée est généralement mélangée à de la solution de pâte et peut durcir entre les utilisations. Essayer de démarrer le SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner lorsqu'il contient de la panure durcie peut causer des dégâts mécaniques sérieux de la machine et peut annuler la garantie.

Le transporteur à paner doit être entièrement vidé et lavé à la fin d'une journée d'utilisation.

8.4 Vidage du réservoir et du transporteur à enrober de pâte

Le réservoir et le transporteur à enrober de pâte doivent être déposés ensemble du SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher® pour les vider.

Verser le contenu du réservoir dans un récipient approprié. Le réservoir et le transporteur doivent être entièrement vidés et nettoyés à la fin d'une journée d'utilisation.

8.5 Détection et correction de défaut

Problème	Solution
La machine ne fonctionne pas	Vérifier que la machine est branchée dans une prise correctement mise à la terre.
	Retirer et vider les transporteurs à enrober de panure et de pâte et vérifier que les arbres d'entraînement tournent librement.
	Vérifier que la bouton de réarmement de surcharge du moteur est poussé et essayer de démarrer à nouveau. Si le bouton de réarmement ressort de nouveau, nettoyer le blindage de ventilateur de moteur pour permettre à la circulation d'air de refroidir le moteur. Si le bouton ressort de nouveau, remplacer le moteur à réducteur.

Châssis, moteur et arbres d'entraînement

Problème	Solution
Seul le moteur tourne, les arbres ne tournent pas	Déposer les couvercles et rechercher les vis de blocage desserrées dans les pignons d'entraînement, une chaîne d'entraînement cassée, ou des pignons excessivement usés
	Remplacer la chaîne d'entraînement cassée et la régler comme indiqué dans la section 9.0.
Le moteur à réducteur perd de l'huile	Remplacer le moteur à réducteur
Le moteur à réducteur chauffe trop	Nettoyer le blindage de ventilateur de moteur.

Transporteur à paner

Problème	Solution
L'arbre ne bouge pas ou tourne librement	Rechercher et retirer la panure durcie qui coince le mécanisme.
L'arbre d'entraînement a des à-coups	Vérifier que le verrouillage est engagé dans les fentes de roulement. Placer le verrou entièrement dans la fente.
	Vérifier que les boutons de l'arbre tendeur et du plateau à paner sont serrés. Serrer les boutons.
	Nettoyer le blindage de ventilateur de moteur.

8.5 Détection et correction de défaut

Transporteur à paner (Suite)

Problème	Solution
L'arbre d'entraînement a des à-coups (Suite)	Vérifier que l'arbre du pignon d'entraînement n'a pas plus de 2,2 mm de jeu d'extrémité. Si c'est le cas, vérifier que le bras tendeur n'est pas pincé entre l'extrémité de l'arbre et la plaque latérale. Desserrer les boutons et repositionner le tendeur.
	Vérifier que l'épaulement d'arbre de pignon n'a pas usé la face du roulement la plus éloignée du verrou, permettant un jeu d'au moins 2,2 mm. Si c'est le cas, remplacer le roulement usé.
	Vérifier que les extrémités de l'arbre d'entraînement ne sont pas gravement usées et arrondies. Remplacer les deux arbres et leurs roulements si l'un d'eux est usé.

REMARQUE :

Il est peu vraisemblable que l'arbre d'entraînement ait des à-coups parce que la chaîne d'entraînement dans le châssis est détendue.

Le problème est plus vraisemblablement causé par les points ci-dessus.

Problème	Solution
La bande a des à-coups	Vérifier que le transporteur n'est pas trop rempli de panure. Retirer l'excès de panure.
Trop de panure sort à l'extrémité du transporteur	Régler les vibrateurs de bande vers le haut ou vers le bas selon les besoins.
Ne permet pas au produit de passer	Soulever la palette de bourrage dans une position de découpe plus élevée dans le guide de panure.
Ne couvre pas le produit	Vérifier que le transporteur est correctement rempli de panure et le réapprovisionner le cas échéant. Vérifier la bonne profondeur de plateau à paner et régler la plaque racleuse le cas échéant.
Fait apparaître des marques en forme de ligne sur le produit	Retirer ou ajouter une ou deux palettes de bourrage.

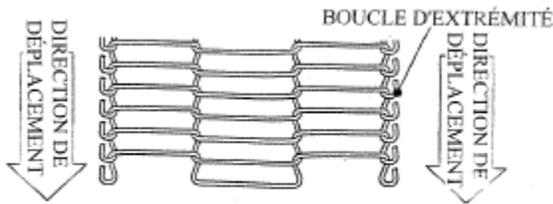
8.5 Détection et correction de défaut

Réservoir et transporteur à enrober de pâte

Problème	Solution
L'arbre de pignon ne tourne pas	Contrôler l'engagement de l'arbre d'entraînement.
Amène trop de panure dans le réservoir de pâte	Régler le rouleau de décharge un peu plus écarté de la plaque racleuse. Voir la Figure 13B .
Met trop de pâte dans la panure	Régler le rouleau de décharge un peu plus écarté de la plaque racleuse. Voir la Figure 13B .
Accroche les produits sur les bords	Vérifier que le rouleau en plastique rainuré entre la roue grillagée et l'arbre de pignon est correctement installé.
N'enrobe pas le produit de pâte	Placer le produit plus près du milieu de la bande.
Le produit ne passe pas sous la roue grillagée	Vérifier que le réservoir de pâte est rempli conformément à la Section 8.2. Retirer le tendeur.
La roue grillagée frotte et cogne contre la plaque latérale	Retirer le tendeur.
La roue grillagée frotte et cogne contre la plaque latérale	Retourner la bobine de fil dans ses supports et l'installer à nouveau.
Les extrémités de l'arbre d'entraînement ne s'alignent pas correctement ou restent engagées	Réaligner le support de réservoir de pâte comme décrit dans la section 9.1.1 .

8.5 Détection et correction de défaut

Bande grillagée de convoyeur de paneuse

Problème	Solution
<p>La bande a des à-coups</p> <p>*</p>	<p>Vérifier que les butées de guide de bande grillagée sont réglés vers le haut vers les pignons légèrement contre la bande grillagée. Régler à nouveau en fonction des besoins comme décrit dans la Section 9.1.5., étape 11.</p> <p>Vérifier que les butées de guide de bande grillagée ne sont par excessivement usées ce qui les empêcherait d'être réglées comme décrit ci-dessus. Les butées peuvent être échangées d'un côté à l'autre pour les faire durer plus longtemps. Si ce n'est pas possible, remplacer les butées de guide.</p>
<p>La bande grillagée ne se déplace pas régulièrement ou tourne librement</p>  <p>Figure 14 Contrôle d'installation de bande grillagée</p>	<p>Vérifier que la bande n'a pas trop d'intervalles (de chaînons). Il ne doit pas y avoir plus de 111 intervalles, y compris les pinces de raccordement. Retirer des chaînons le cas échéant, ou remplacer la bande grillagée.</p> <p>Rechercher de la panure durcie bloquant le mécanisme. Retirer la panure durcie.</p> <p>Vérifier que la bande grillagée n'a pas de fils pliés, saillants ou cassés. Redresser les fils pliés ou remplacer la bande.</p> <p>Vérifier que la bande grillagée est installée correctement. Le côté lisse de la bande doit être vers l'extérieur. Les extrémités des fils doivent être vers l'arrière et la bande doit passer comme illustré dans la Figure 14. Les butées de guidage de bande doivent être à l'extérieur de la bande.</p>

8.5 Détection et correction de défaut

Réservoir et bande grillagée de transporteur à enrober de pâte

Problème	Solution
La bande grillagée sauté sur les pignons	Vérifier que le tendeur est installé. Retirer des chaînes de la bande
La bande ne se déplace pas ou tourne librement	Rechercher les fils pliés ou cassés sur la bande. Réparer ou remplacer la bande.

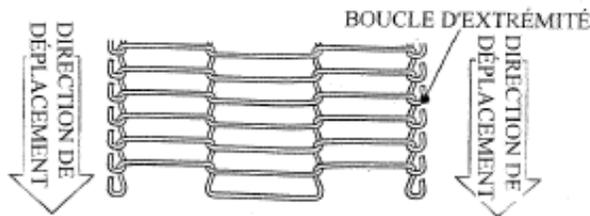


Figure 14
Contrôle d'installation de bande grillagée

Vérifier que la bande grillagée est installée correctement. Le côté lisse de la bande doit être vers l'extérieur. Les extrémités des fils doivent être vers l'arrière et la bande doit passer comme illustré dans la **Figure 14**. Les boucles d'extrémité doivent être vers l'avant dans la direction de déplacement de la bande. La plaque racleuse doit être à l'extérieur et sous la bande.

SECTION 9.0 Entretien et nettoyage

9.1 Entretien



Pour éviter des blessures, débrancher le cordon d'alimentation avant d'effectuer des procédures de réglage, de démontage, de remontage, de dépannage ou de nettoyage.

9.1.1 Réglage de support de réservoir de pâte

Le support de réservoir de pâte a été préréglé en usine. Contrôler l'alignement pour s'assurer que l'arbre d'entraînement et l'arbre entraîné soient encore en ligne droite. Si ce n'est pas le cas, suivre ces instructions:

1. Desserrer le manchon de guidage en reculant les deux vis fendues qui maintiennent le manchon de guidage en place sur l'arbre d'entraînement.
2. Glisser le manchon hors du joint pour permettre une inspection visuelle.
3. Contrôler l'alignement du joint pendant que le cran d'entraînement est vertical (voir la **Figure 15**). Si les arbres sont alignés, le manchon de guidage doit glisser librement sur le joint.

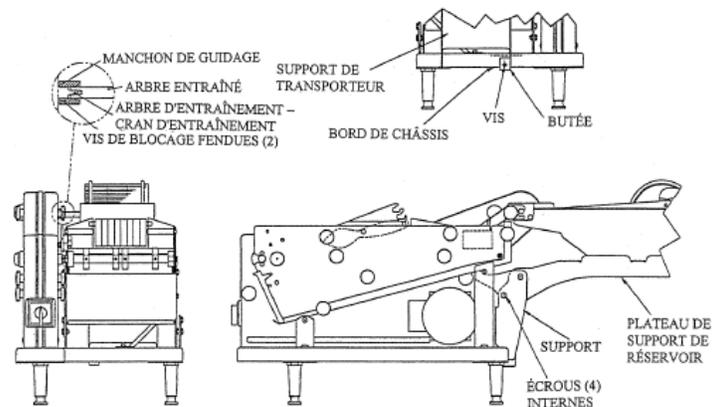


Figure 15
Réglages de support de réservoir de pâte

9.1.1 Réglage de support de réservoir de pâte (suite)

- A. Si le manchon de guidage coulisse librement sur le joint, l'alignement est correct; glisser le manchon de guidage de nouveau en place et resserrer.
 - B. Si le manchon de guidage ne coulisse pas librement sur le joint, effectuer les réglages suivants.
4. Desserrer les (4) écrous qui maintiennent le plateau de support de réservoir en place.
 - A. Si l'arbre entraîné de transporteur à enrober de pâte est bas, soulever le plateau.
 - B.. Si l'arbre entraîné de transporteur à enrober de pâte est haut, abaisser le plateau.
 5. Vérifier que le manchon de guidage coulisse librement sur le joint. Si ce n'est pas le cas, répéter l'étape 4 ci-dessus. Lorsqu'il coulisse librement, serrer les (4) écrous et continuer avec les réglages suivants.
 6. Desserrer la vis qui bloque la butée sur le bord du châssis.
 7. Glisser l'ensemble du support de transporteur et de réservoir de pâte vers l'intérieur jusqu'à ce que les extrémités des arbres d'entraînement soient complètement engagés.
 8. Glisser la butée contre le support de transporteur comme illustré dans la **Figure 15** et resserrer la vis de butée.

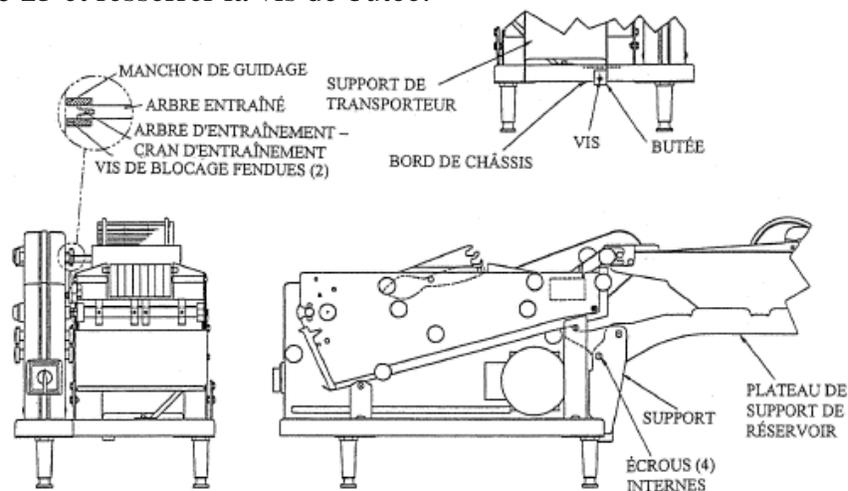


Figure 15
Réglages de support de réservoir de pâte

9.1.2 Dépose et installation de bande grillagée de transporteur à enrober de pâte

1. Déposer le transporteur du réservoir de pâte (**Figure 16**)
2. Fléchir les pieds les plus longs du support pour le retirer des ergots de plaque latérale. Fléchir les pied courts du support et soulever la roue à pâte.
3. Pour retirer la bande grillagée de la roue à pâte :
 - A. Retirer les deux joints toriques sur l'extérieur de la roue.
 - B. Pousser les deux côtés de la roue et l'arbre au travers de la bande grillagée.
4. Pour réinstaller la bande grillagée sur la roue à pâte :
 - A. Placer les deux côtés de roue à pâte sur l'arbre.
 - B. Pousser les côtés et l'arbre au travers de la bande grillagée jusqu'à ce qu'elle soit centrée.
 - C. Glisser un joint torique de chaque côté à environ 8 mm du bord de la bande grillagée.

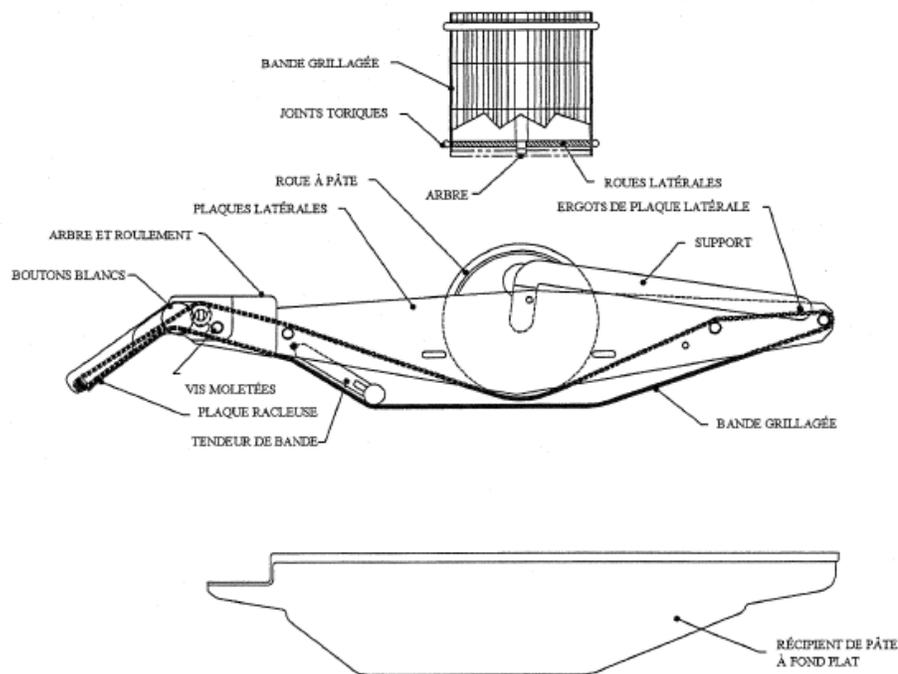


Figure 16 - Dépose de transporteur

9.1.2 Dépose et installation de bande grillagée de transporteur à enrober de pâte (Suite)

5. Pour retirer du transporteur à enrober de pâte la bande grillagée de transporteur :
 - A. Déposer le tendeur de bande en fléchissant les languettes hors des trous dans les plaques latérales.
 - B. Desserrer les deux boutons blancs qui bloquent la plaque racleuse et déposer la plaque racleuse.
 - C. Desserrer les deux vis moletées qui bloquent les plaques de support et glisser l'arbre et le roulement hors de l'extrémité des plaques latérales et hors de la bande.
 - D. Glisser la bande grillagée sur les plaques latérales de transporteur.

6. Pour réinstaller la bande grillagée de transporteur à enrober de pâte :
 - A. Glisser la bande grillagée sur les côtés du transporteur. S'assurer que le côté lisse de la bande soit vers l'extérieur et que les crochets de la bande grillagée soient dans la direction illustrée dans la **Figure 17**.
 - B. Réinstaller l'arbre et le roulement, la plaque racleuse et le tendeur de bande.

7. Réinstaller la roue à pâte; s'assurer que les crochets de la bande soient dans la direction indiquée sur la Figure 17.

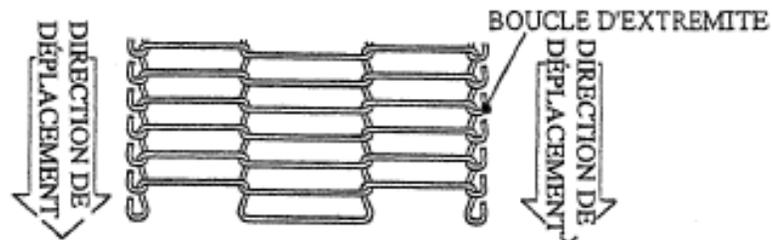


Figure 17 - Installation de bande grillagée de transporteur à enrober de pâte

9.1.3 Remplacement d'arbre d'entraînement et de roulements de transporteur à enrober de pâte(Figure 18)

1. Déposer l'arbre et le roulement comme décrit dans la **Section 9.1.2**.
2. Retirer la vis moletée et glisser le roulement et le bras hors de l'arbre.
3. Séparer les bras, les roulements, l'arbre de décharge, les vis à tête plate et les boutons blancs.
4. Si seuls les roulements ont besoin d'être remplacés, les remplacer avec les poches en retrait pour les plaques latérales vers l'intérieur puis réassembler les roulements et les bras.
5. Si seul l'arbre doit être remplacé, desserrer les deux vis de blocage de chaque pignon et sortir les pignons de l'arbre.
6. Glisser les pignons sur le nouvel arbre.
7. Il y a des crans percés dans l'arbre pour une des deux vis de blocage. Aligner la vis de blocage et le cran et serrer la vis de blocage. Puis serrer l'autre vis de blocage. Faire de même pour les quatre pignons.
8. Glisser l'ensemble roulement et arbre sur chaque extrémité de l'arbre avec la poche en retrait pour la plaque latérale vers l'intérieure.

9.1.3 Remplacement d'arbre d'entraînement et de roulements de transporteur à enrober de pâte (Suite)

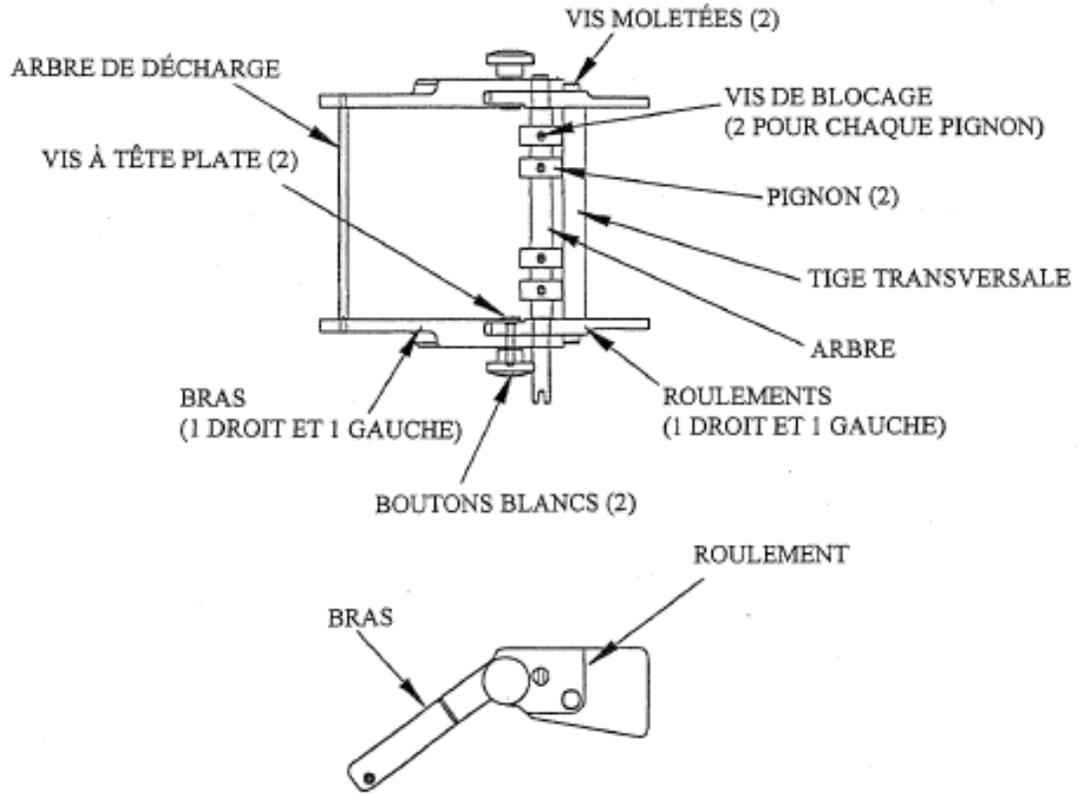


Figure 18
Remplacement d'arbre d'entraînement et de roulements
de transporteur à enrober de pâte

9.1.3 Remplacement d'arbre d'entraînement et de roulements de transporteur à enrober de pâte (Suite)

9. Installer sans serrer les vis moletées dans les roulements et dans la tige transversale.
10. Assembler l'arbre et le roulement dans la bande et sur les extrémités des plaques latérales. Serrer les vis moletées.
11. Faire tourner l'arbre à la main pour rechercher les coincements

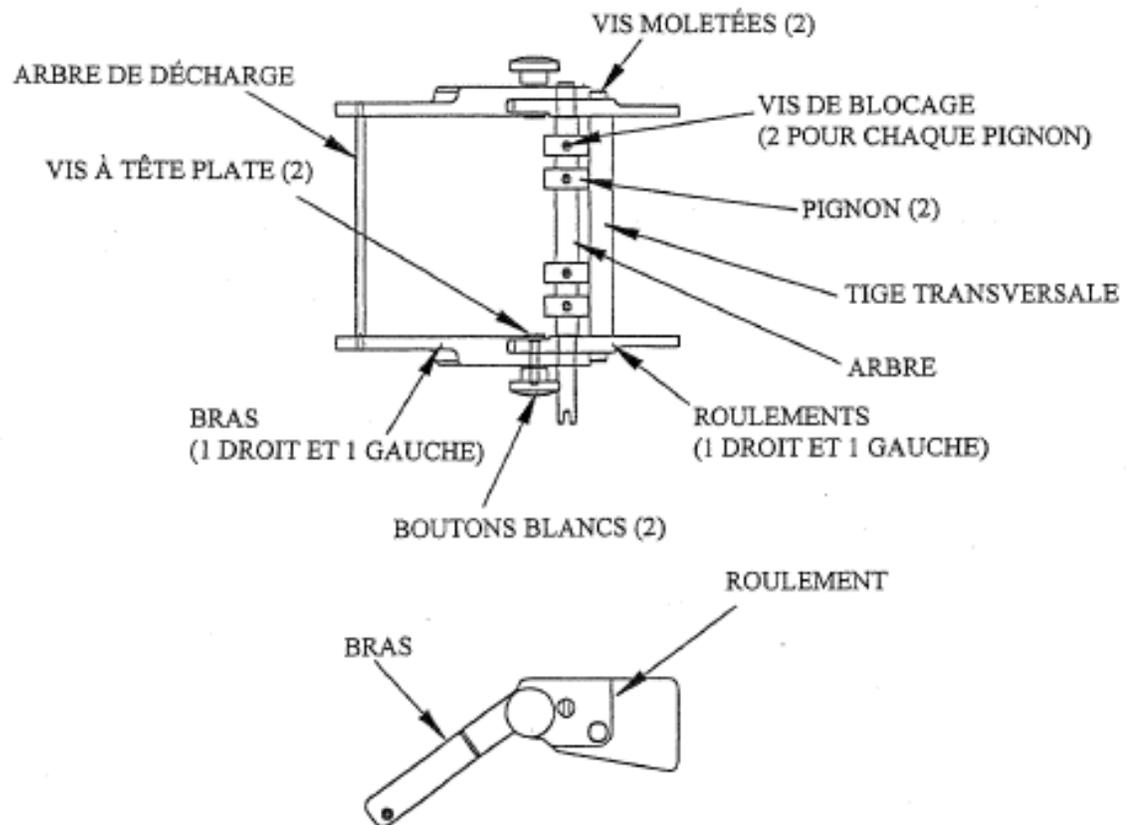


Figure 18
Remplacement d'arbre d'entraînement et de roulements
de transporteur à enrober de pâte

9.1.4 Dépose et installation de bande grillagée de transporteur à paner **(Fig. 19 et 20)**

AVIS

Réparer immédiatement les fils pliés de la bande grillagée. Remplacer la bande grillagée lorsqu'elle devient endommagée ou cassée. L'utilisation continue d'une bande endommagée causera de sérieux dégâts supplémentaires à la bande grillagée et à d'autres pièces de la machine.

REMARQUE :

La bande grillagée peut être déposée et installée depuis chaque côté du transporteur.

Dépose de la bande grillagée (Voir la Figure 19) :

1. Déposer le transporteur à paner du châssis de la machine.
2. Déposer les ressorts de vibration (non illustrés), les palettes (ou plaques) de bourrage et le plateau de décharge et poser le transporteur sur le côté sur une surface plate.
3. Desserrer les 4 boutons blancs (2 de chaque côté) qui bloquent le bac inférieur et déposer le bac inférieur.
4. Déposer les 4 boutons blancs du haut qui bloquent la plaque latérale sur le bac central et l'arbre de déflecteur, et déposer la plaque latérale.

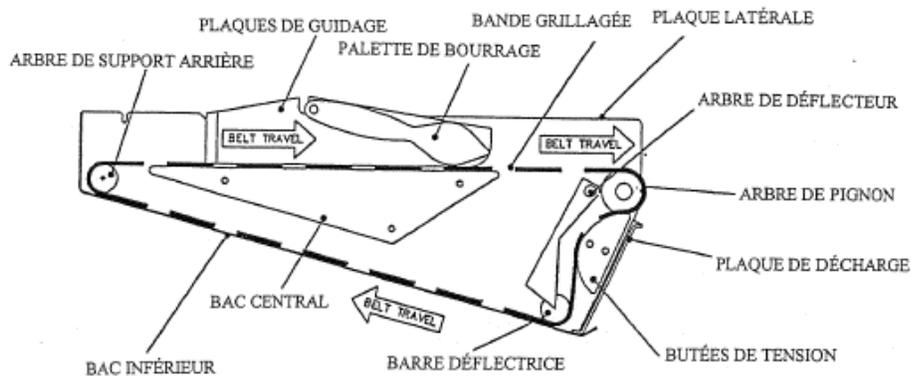


Figure 19
Dépose de la bande grillagée

9.1.4 Dépose et installation de bande grillagée de transporteur à paner (Suite)

Installation de la bande grillagée (Voir les Figures 19 et 20)

1. Examiner l'arbre de pignon pour vérifier que tous les pignons sont serrés et ne sont pas fissurés. Remplacer tous les pignons fissurés. Aligner et serrer tous les pignons selon les descriptions.

AVIS

Des pignons desserrés ou incorrectement alignés peuvent causer de graves dégâts à la bande et à la machine.

S'assurer que, lorsqu'elles sont installées, les boucles d'extrémité sur les côtés de la bande soient orientées et se déplacent comme illustré à la **Figure 20**.

AVIS

Installer et faire fonctionner la bande à l'envers peut gravement endommager la bande et la machine.

2. Placer la bande sur l'arbre de support arrière et sur l'arbre de pignon et entre la butée de tension et la barre défectrice et en l'écartant du plateau de décharge comme illustré à la Figure 19. S'assurer que la bande ne soit pas en dehors des butées de tension et ne soit pas proche du plateau de décharge.

Placer la bande complètement sur les arbres et entre la plaque de guidage et le bac central contre la plaque latérale. S'assurer que la bande grillagée ne soit pas pincée ni emmêlée.

AVIS

Installer et faire fonctionner la bande en dehors des butées de tension peut gravement endommager la bande et la machine.

9.1.4 Dépose et installation de bande grillagée de transporteur à paner (suite)

Installation de la bande grillagée (Voir les Figures 19 et 20)

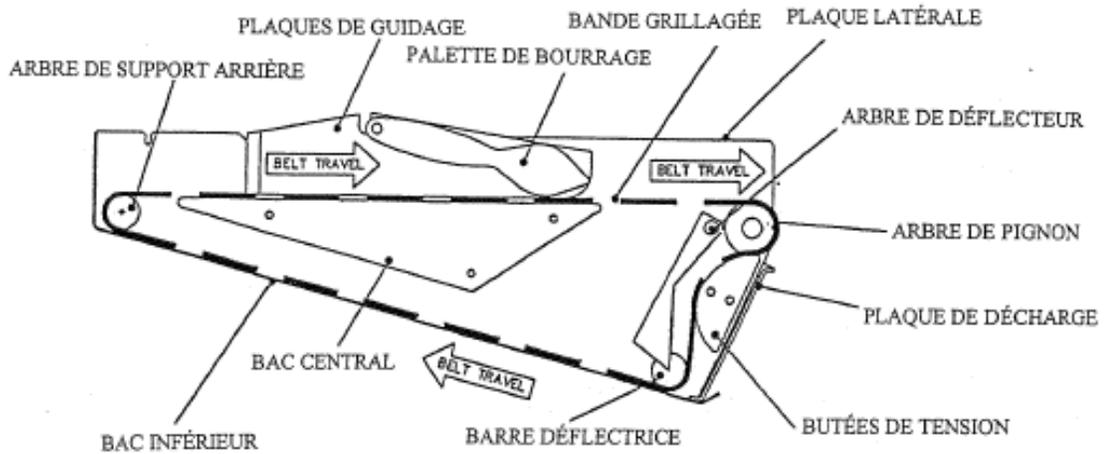


Figure 19
Dépose de la bande grillagée

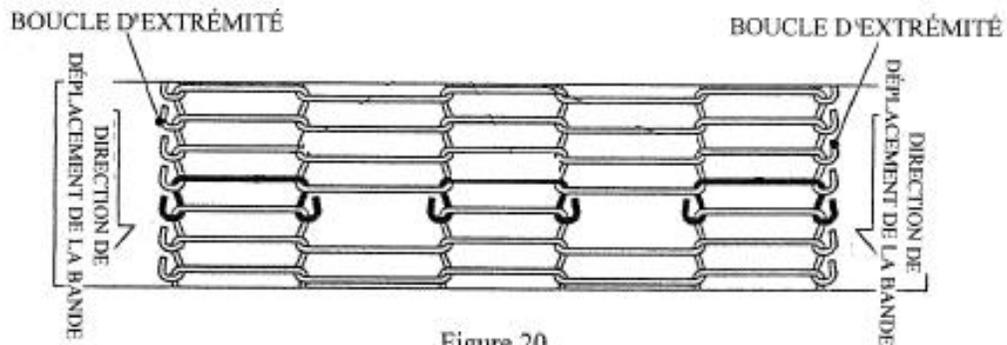


Figure 20
Installation de bande grillagée

9.1.4 Dépose et installation de bande grillagée de transporteur à paner (suite)

3. Placer la plaque latérale sur les extrémités d'arbre et sur le goujon fileté sur le bac central. Remettre en place et serrer les 4 boutons blancs.
4. S'assurer que la bande grillagée et les arbres peuvent tourner librement dans la direction indiquée. Ne pas compléter l'assemblage tant que la bande et les arbres ne tournent pas librement.
5. Remettre le bac inférieur en place et serrer les 4 boutons blancs. S'assurer que les fentes du rebord de bac inférieur soient complètement au-dessus des goujons filetés et sous les boutons blancs.
6. Placer l'équipement à paner sur le châssis, engager l'arbre d'entraînement et le verrouiller.
7. Remettre en place les ressorts de vibration, les palettes (ou les plaques) de bourrage, et le plateau de décharge.

9.1.4 Dépose et installation de bande grillagée de transporteur à paner (suite)

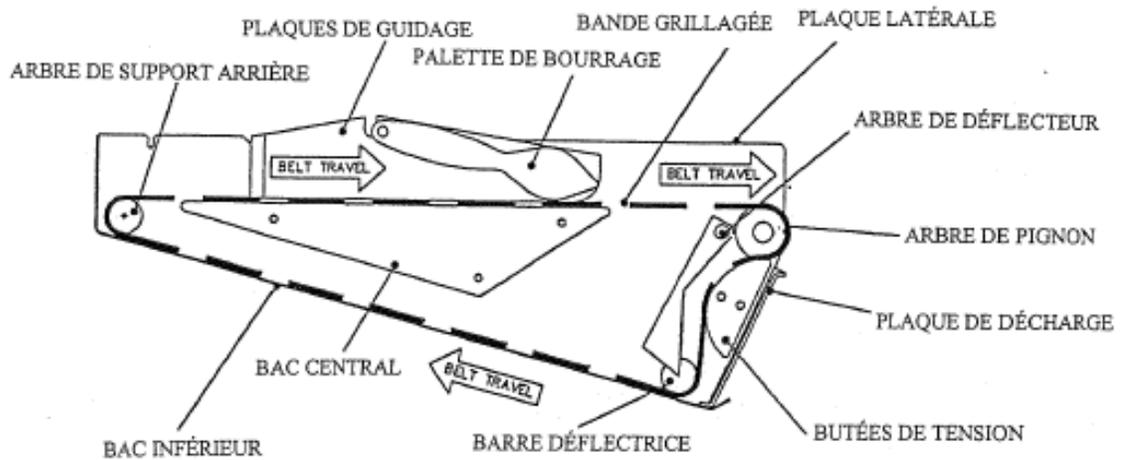


Figure 19
Dépose de la bande grillagée

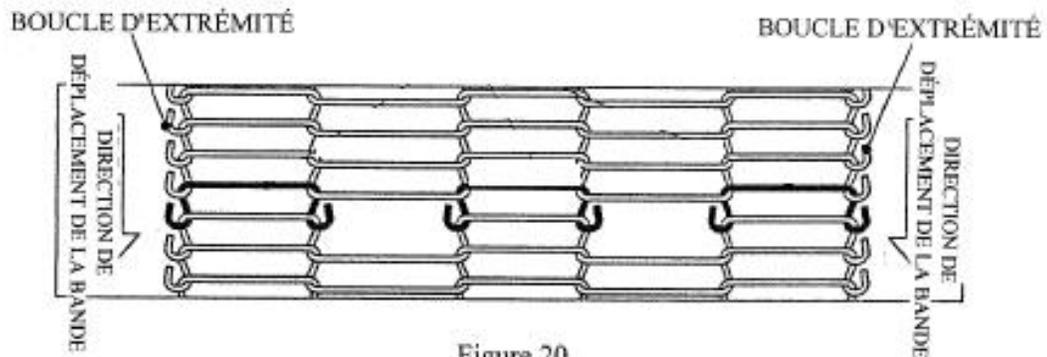


Figure 20
Installation de bande grillagée

9.1.5 Remplacement d'arbre d'entraînement et de roulements de transporteur à paner (Figure 21)

1. Soulever le verrou d'entraînement pour paner et déposer du châssis l'ensemble à paner.
2. Retirer la vis retenant chacune des butées de tension et déposer les butées.
3. Retirer les deux vis n° 10-32 de chacun des roulements.
4. Glisser l'arbre d'entraînement, avec les pignons et les roulements, hors des fentes dans les plaques latérales et hors de l'intérieur de la bande grillagée.
5. Desserrer les deux vis de blocage de chacun des quatre pignons et déposer les pignons.
6. Glisser les pignons sur le nouvel arbre entraîné. Aligner une vis de blocage de chaque pignon avec le cran correspondant de l'arbre entraîné et serrer cette vis.
7. Serrer l'autre vis de blocage de chaque pignon.
8. Glisser les nouveaux roulements sur les extrémités de l'arbre.
9. Glisser l'ensemble arbre et roulements sous la bande grillagée et dans les fentes des plaques latérales.
10. Installer les deux vis n° 10-32 qui retiennent en place chacun des deux roulements et serrer.
11. Installer les deux butées de chaîne. Ajuster les butées de tension en les soulevant et en inclinant l'extrémité inférieure autant que possible contre la bande grillagée, puis serrer les vis.
12. Remettre l'équipement à paner sur le châssis tout en s'assurant que l'arbre entraîné soit correctement engagé et que le verrou d'entraînement soit en place.

9.1.5 Remplacement d'arbre d'entraînement et de roulements de transporteur à paner (suite)

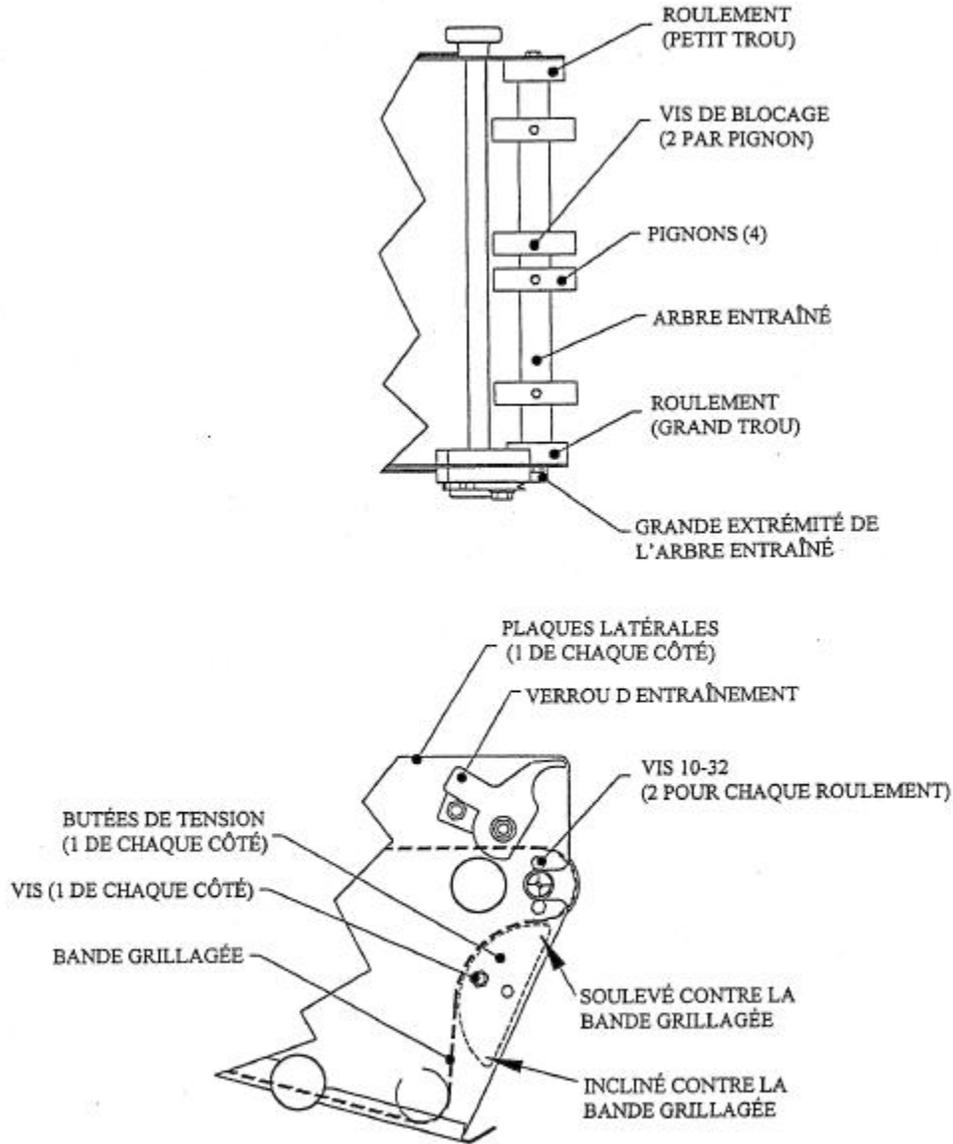


Figure 21
Remplacement d'arbre d'entraînement et de roulements de transporteur à paner

9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (Figure 22)

1. Débrancher le cordon d'alimentation de la prise électrique.
2. Déposer les transporteurs à enrober de pâte et de panure, et les couvercles de protection d'entraînement.
3. Desserrer les vis de fixation de moteur à réducteur (voir la section 9.1.8) et soulever le support de moteur à réducteur pour que la chaîne d'entraînement soit détendue.

9.1.6.1 Entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte (voir Figure 22)

1. Préparer la machine comme décrit ci-dessus dans la section **9.1.6**.
2. Desserrer les vis de blocage et déposer le roulement de guidage.
3. Desserrer les vis de blocage de pignon d'entraînement d'au moins 5 tours et desserrer le collier de bride.

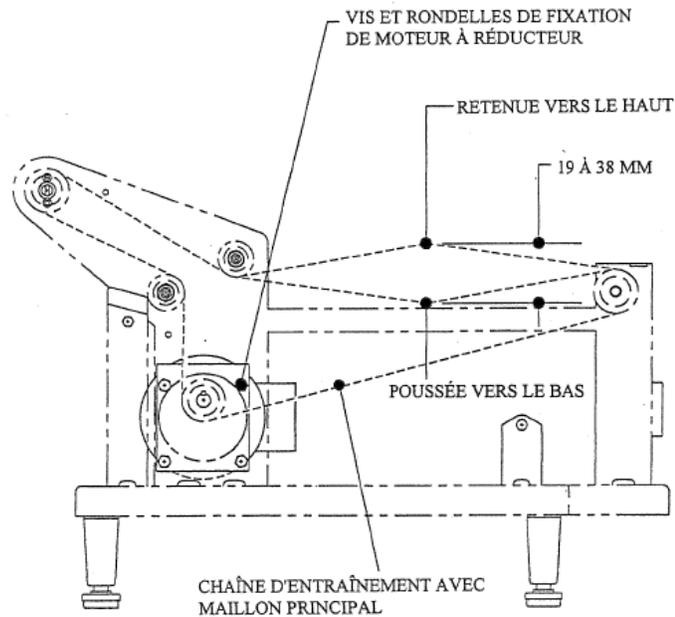
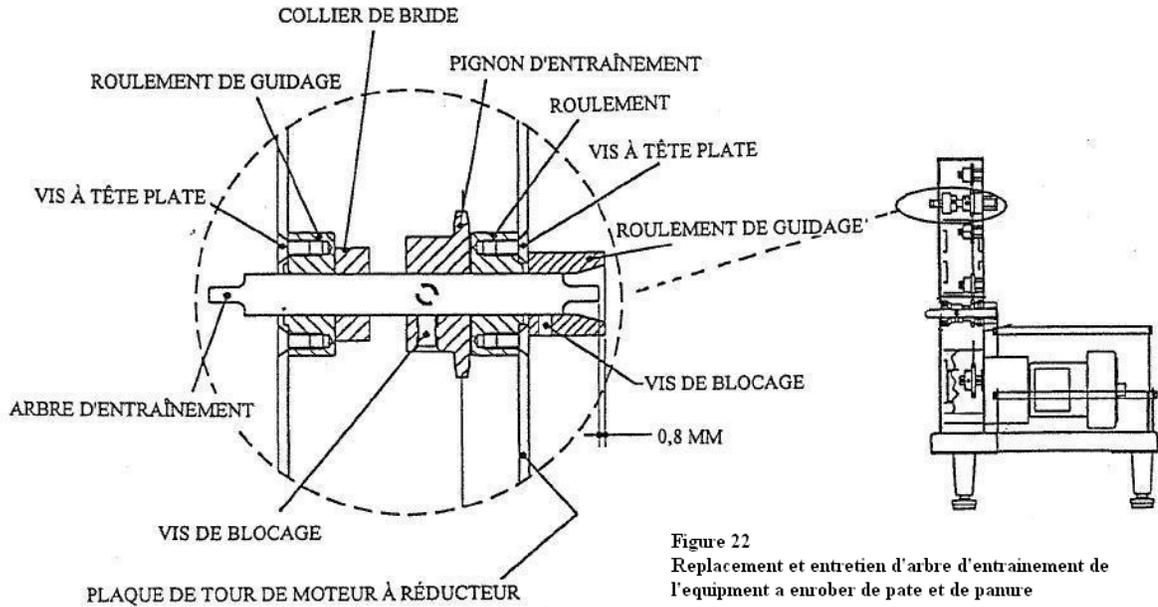
REMARQUE :

Retirer toutes les bavures des extrémités de l'arbre d'entraînement avant d'essayer de retirer l'arbre d'entraînement

4. Si d'autres pièces doivent être remplacées en plus de l'arbre d'entraînement, passer à l'étape 6.
5. Si seul l'arbre d'entraînement doit être remplacé, le nouvel arbre peut être utilisé pour pousser l'ancien arbre et le faire sortir, puis passer à l'étape 10.
6. Glisser l'arbre d'entraînement pour le faire sortir et déposer le collier de bride et le pignon d'entraînement.
7. Déposer les vis à tête plate et les roulements.
8. Installer les nouveaux roulements et bloquer les vis à tête plate.
9. Réassembler l'arbre d'entraînement avec les nouveaux composants. Assurer que le pignon d'entraînement soit installé comme illustré dans la **figure 22** et que la chaîne d'entraînement soit engagée sur les autres pignons comme illustré dans la section **9.1.7, figure 23**.

9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite) (Figure 22 & 23)

9.1.6.1 Entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte (suite)

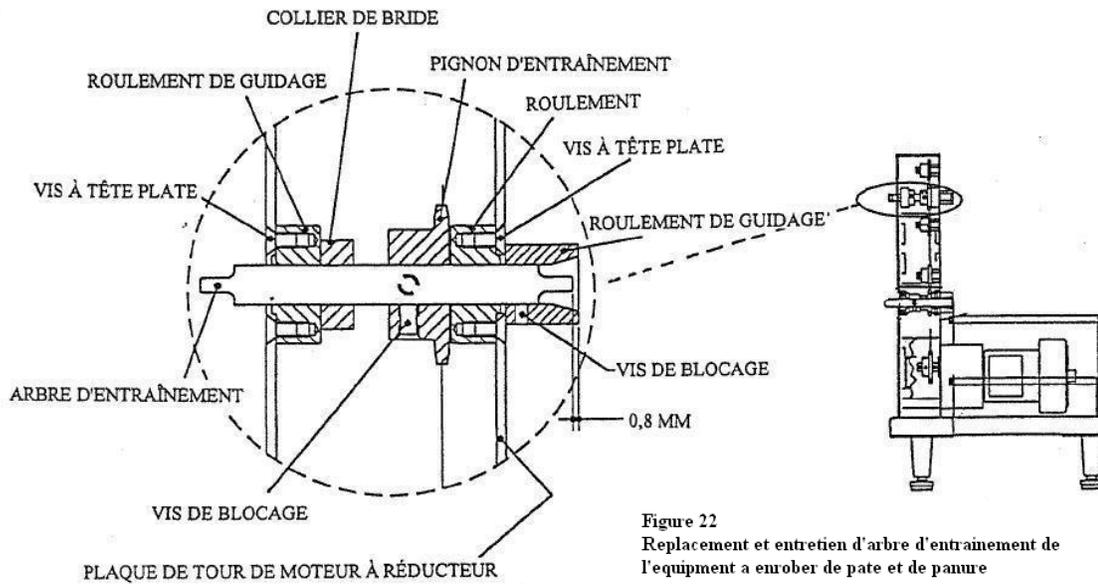


9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

- 9.1.6.1 Entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte (suite)**
10. Serrer les vis de blocage de collier de bride et de pignon d'entraînement et les vis de blocage de roulement de guidage après s'être assuré que :
 - A. Le collier de bride et le pignon d'entraînement soient séparés et maintenus vers l'extérieur contre les roulements (**voir la figure 22**).
 - B. Le roulement de guidage est maintenu contre l'extérieur de la plaque de tour de moteur à réducteur et l'arbre d'entraînement est 0,8 mm vers l'intérieur par rapport à la face du roulement de guidage (**voir la figure 22**).
 - C. Une des vis de blocage de pignon d'entraînement est sur un méplat de l'arbre d'entraînement.
 11. L'assemblage et le réglage de l'arbre sont corrects s'il peut être tourné à la main et le jeu d'extrémité est compris entre 0 et 0,4 mm maximum.
 12. Régler la tension de la chaîne d'entraînement comme décrit dans la **Section 9.1.7**.
 13. Faire fonctionner la machine et observer la chaîne et l'arbre en vérifiant le fonctionnement silencieux et régulier. Si le fonctionnement n'est pas silencieux et régulier, répéter les étapes 9 à 12.
 14. Réinstaller les protections et les transporteurs

9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

9.1.6.1 Entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte (voir Figure 22)



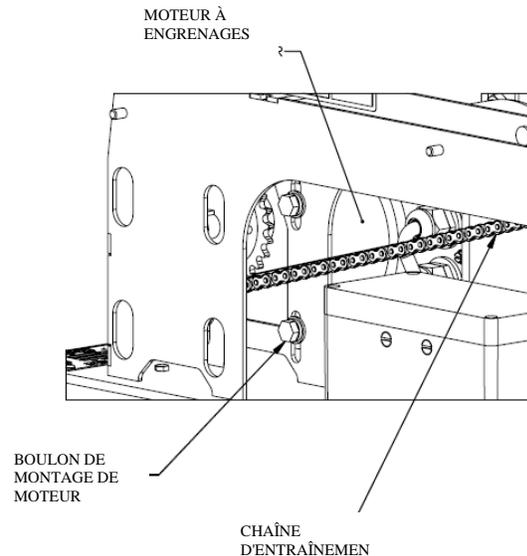
9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

9.1.6.2 Entretien d'arbre d'entraînement de paneuse

1. Démontez l'ensemble de châssis en enlevant :

- Boutons à main
- Leviers de verrouillage (ôtez en alignant crans et encoches)
- Couvertres de protection d'entraînement

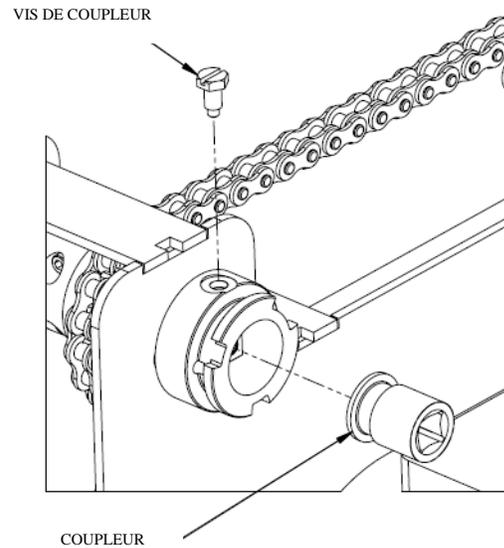
2. Desserrez les 4 boulons de montage du moteur et soulevez le moteur à engrenages pour détendre la chaîne d'entraînement. Reserrez légèrement un boulon de montage du moteur pour amener le moteur à engrenages en position la plus haute.



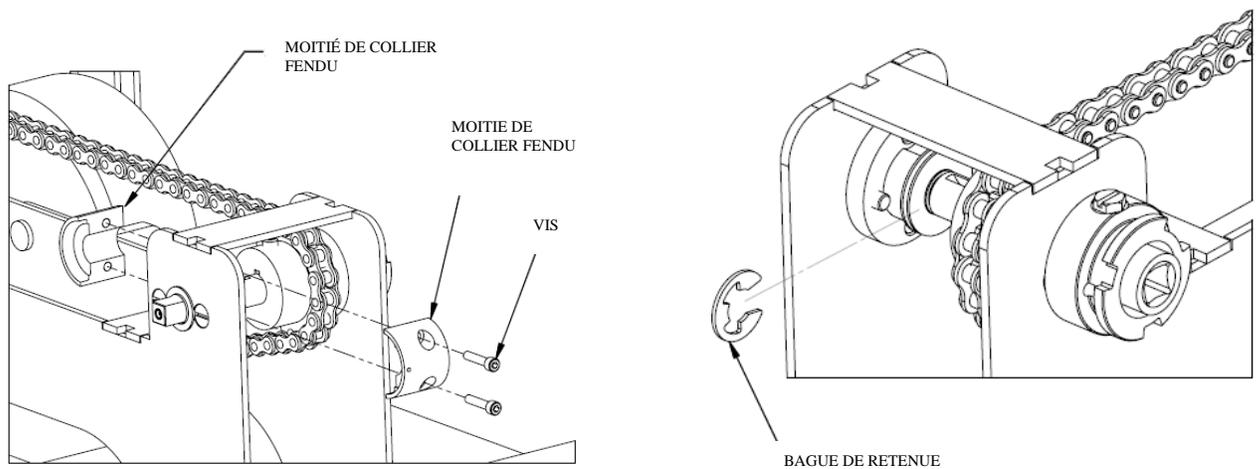
9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

9.1.6.2 Entretien d'arbre d'entraînement de paneuse (suite)

3. À l'aide d'une clé de 5/16" ou d'un tournevis à embout plat, enlevez la vis de couplage du logement de blocage et ôtez le coupleur.



4. À l'aide d'une clé Allen de 7/64", enlevez les 2 vis du collier fendu et ôtez les deux moitiés de ce collier. Enlevez la bague de retenue en dessous.

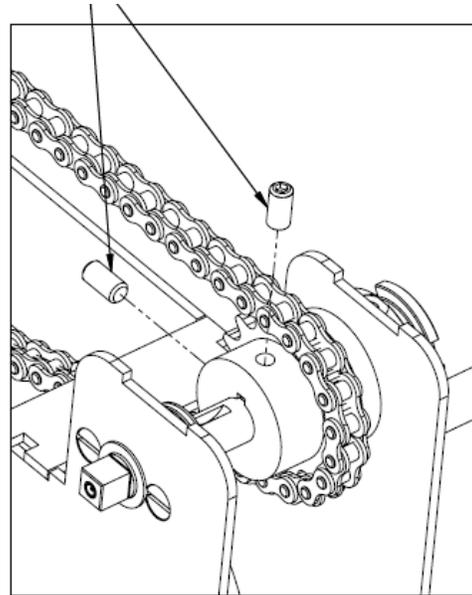


9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

9.1.6.2 Entretien d'arbre d'entraînement de paneuse (suite)

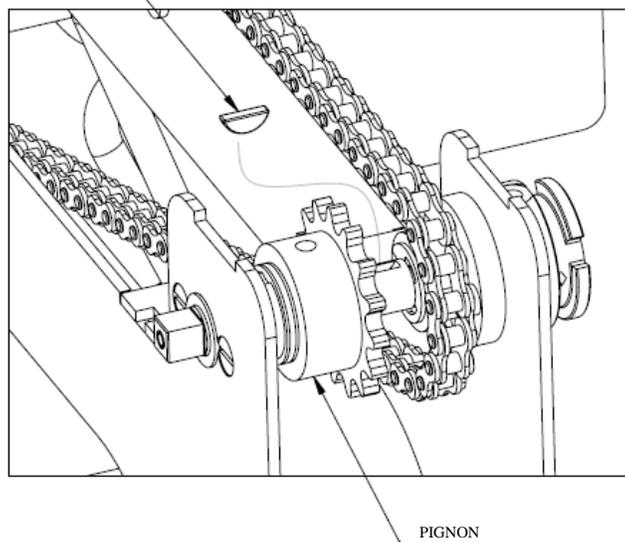
5. À l'aide d'une clé Allen de 1/8" desserrez les 2 vis de fixation de de pignon.

VIS DE FIXATION DE
PIGNON



6. Faites glisser le pignon pour exposer sa clavette que vous enlevez.

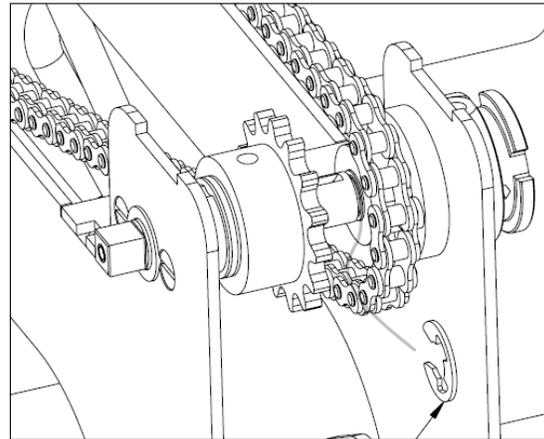
CLAVETTE



9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

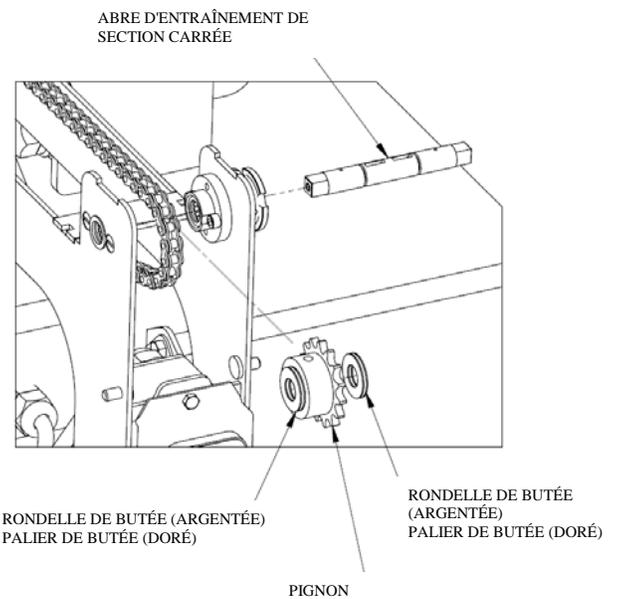
9.1.6.2 Entretien d'arbre d'entraînement de paneuse (suite)

7. Enlevez la bague de retenue.



BAGUE DE RETENUE

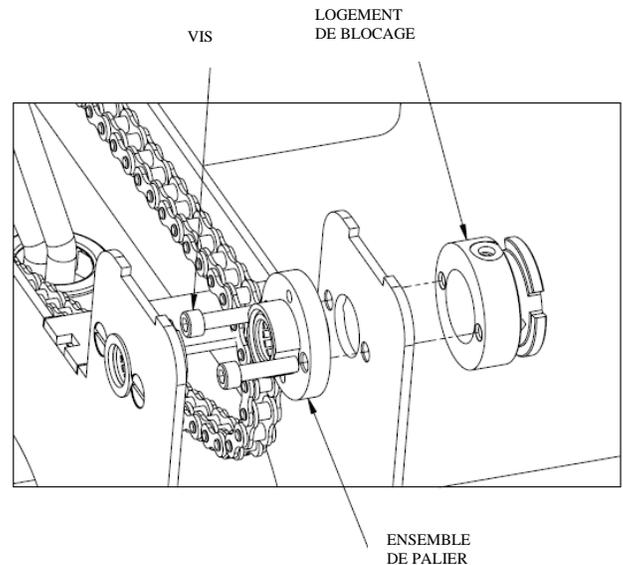
8. Glissez l'arbre d'entraînement hors des ensembles de paliers.



9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

9.1.6.2 Entretien d'arbre d'entraînement de paneuse (suite)

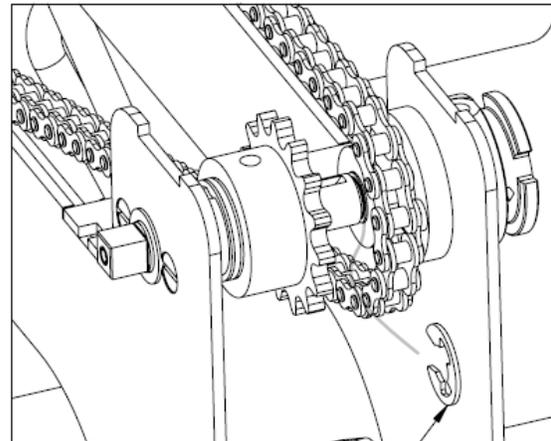
9. À l'aide d'une clé Allen de 5/32" ou d'un tournevis à lame plate ôtez les vis de l'ensemble de palier pour sortir les vieux paliers et les logements de blocage.
10. Installez les ensembles de paliers neufs (et/ou les logements de blocage selon le besoin). *Remarque : en remettant les vis, utilisez du produit bloquant pour filetage (Locktite 242 ou équivalent).*
11. Insérez l'arbre d'entraînement dans le logement de blocage et le palier.
12. En insérant l'arbre d'entraînement, glissez rondelles de butée (argentées), paliers de butée (dorés), cale d'espacement et pignon sur la partie exposée de l'arbre. *Remarque : Les paliers de butée (dorés) doivent être placés entre les rondelles de butée (argentées).



9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

9.1.6.2 Entretien d'arbre d'entraînement de paneuse (suite)

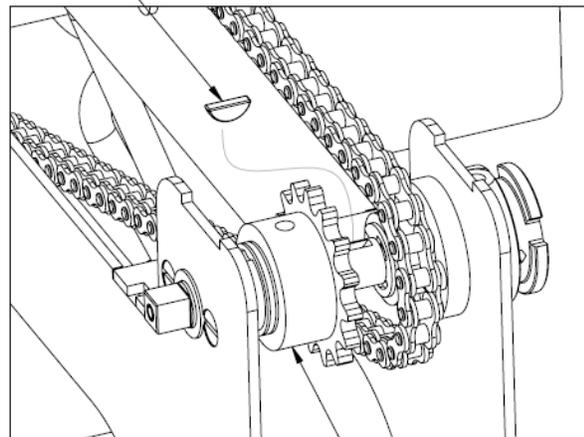
13. *Assurez-vous que la chaîne d'entraînement est correctement bouclée sur le pignon. Poussez l'arbre d'entraînement de façon à ce que la bague de retenue devienne visible. Installez cette bague.



BAGUE DE
RETENUE

14. Installez la clavette de pignon dans la fente pour clavette **la plus à droite** de l'arbre d'entraînement.

CLAVETTE

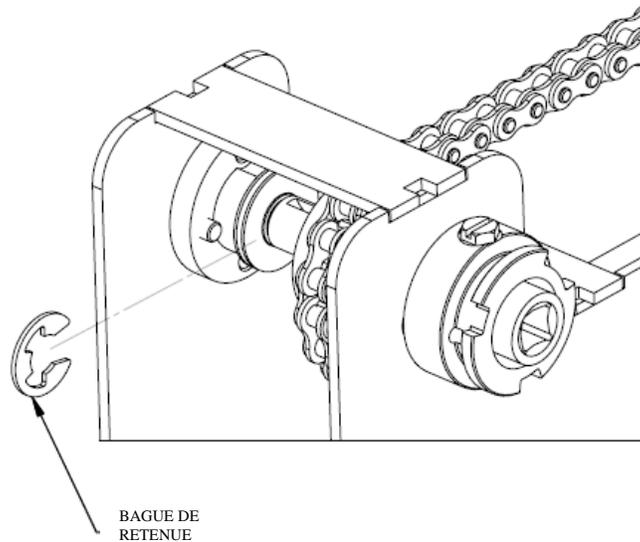


PIGNON

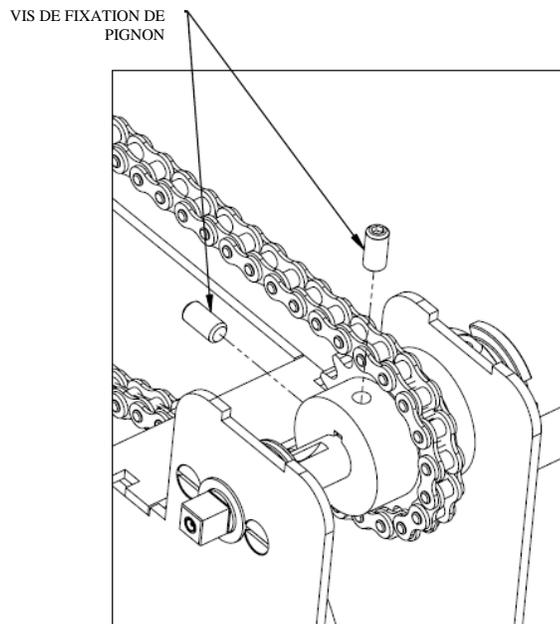
9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

9.1.6.2 Entretien d'arbre d'entraînement de paneuse (suite)

15. Faites glisser le pignon vers la droite par dessus la clavette. Assurez-vous que les rondelles de butée (argentées) et le palier de butée (doré) sont correctement installés. Mettez en place la bague de retenue.



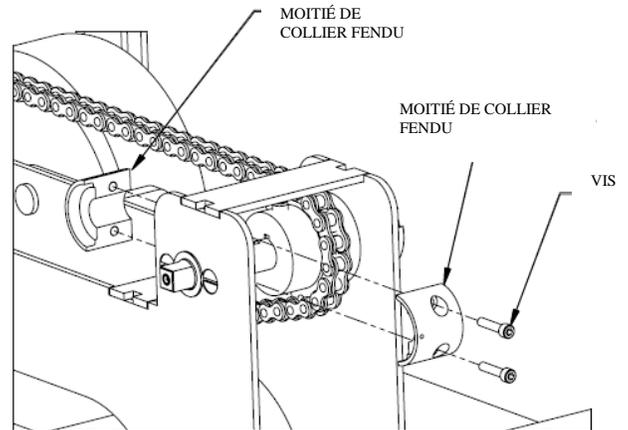
16. Assurez-vous que les lignes de positionnement pour clavette du pignon sont alignées avec la clavette dans l'arbre. Serrez les vis de fixation.



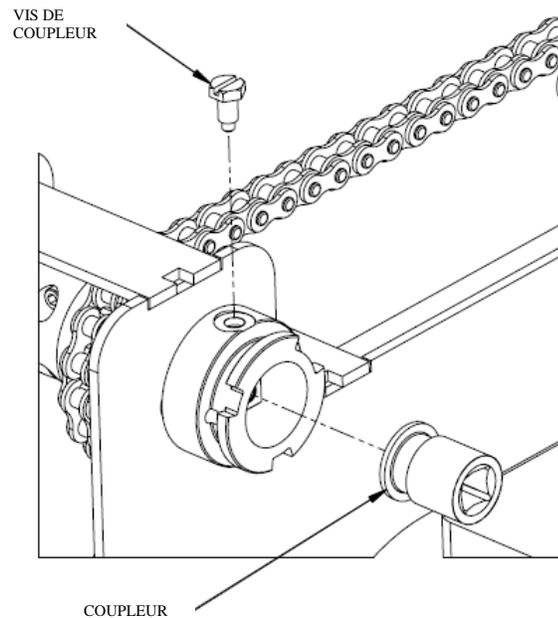
9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

9.1.6.2 Entretien d'arbre d'entraînement de paneuse (suite)

17. Installez les moitiés de collier fendu autour de l'arbre. Glissez le collier fendu contre la bague de retenue. Appliquez du produit bloquant pour filetage (Loctite 242 ou équivalent) sur les 2 vis. Serrez les vis avec une clé Allen 5/64". Une fois assemblé le collier doit reposer contre la bague de retenue du côté droit de l'arbre. **Ne l'appuyez pas contre le pignon.*



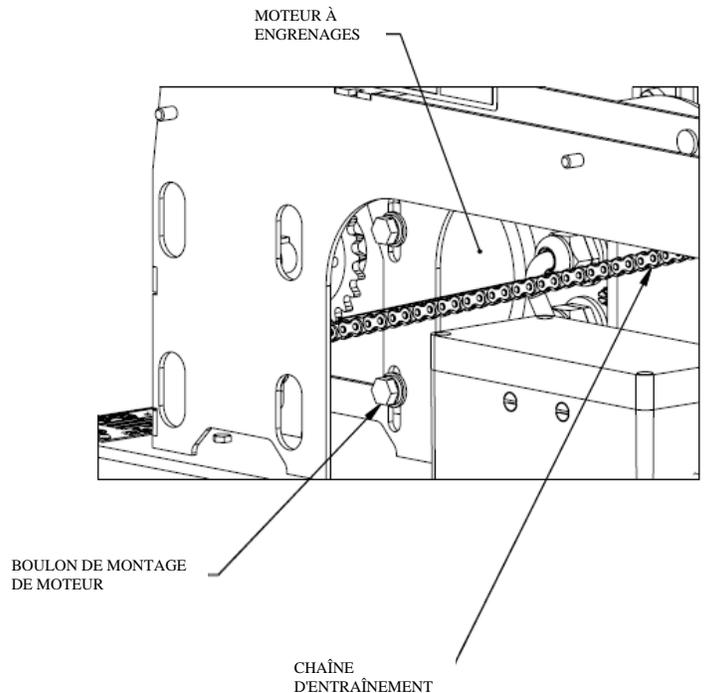
18. Remettez en place le coupleur et sa vis.



9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

9.1.6.2 Entretien d'arbre d'entraînement de paneuse (suite)

19. Assurez-vous que la chaîne d'entraînement passe autour des pignons comme illustré ci-contre.
20. Réglez la tension de chaîne d'entraînement en permettant au poids du moteur de la tendre. Pour éviter de trop tendre la chaîne d'entraînement, assurez-vous que sa flèche mesure 3/4 de pouce comme illustré. Resserrez les 4 boulons de montage du moteur.

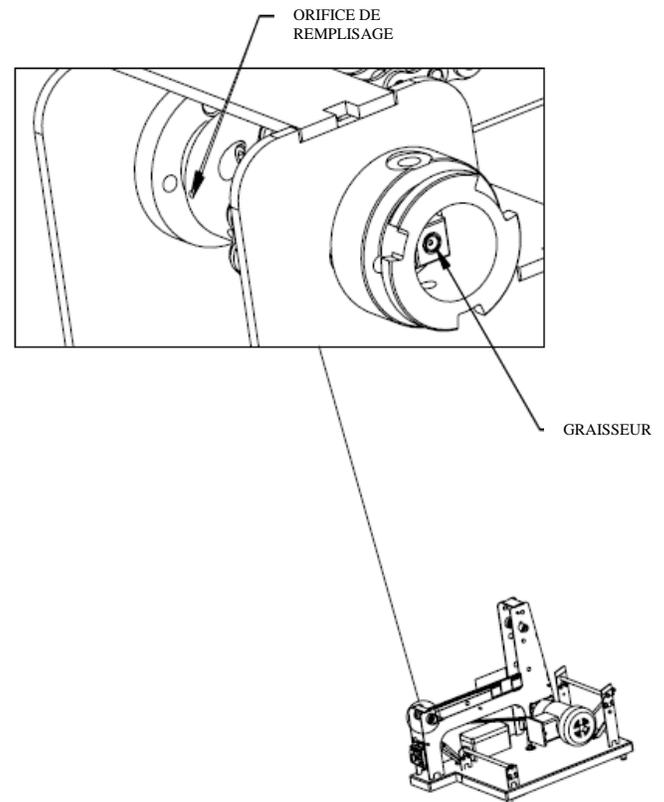


9.1.6 Remplacement et entretien d'arbre d'entraînement de l'équipement à enrober de pâte et de panure (suite)

9.1.6.2 Entretien d'arbre d'entraînement de paneuse (suite)

21. Vérifiez la tension de chaîne d'entraînement en appuyant dessus comme illustré. La flèche de la chaîne doit faire alors 3/4 de pouce (19 mm).

22. Graissez l'arbre d'entraînement de paneuse avec le pistolet de graissage (N° de pièce 501417) pour pomper de la graisse dans les orifices de remplissage de la cale d'espacement et du collier fendu. Regraissez les paliers avec le pistolet de graissage pour pomper de la graisse dans les graisseurs situés à chaque extrémité de l'arbre d'entraînement. Cela doit être fait tous les six mois.



23. Remettez en place les couvercles de protection d'entraînement, les boutons et les leviers de verrouillage.

9.1.7 Remplacement de la chaîne d'entraînement

1. Préparer la machine pour remplacement de la chaîne d'entraînement comme décrit dans la **Section 9.1.6**.
2. Identifier le maillon principal de la chaîne d'entraînement et déposer la pince de retenue et sortir le maillon principal.
3. Installer la nouvelle chaîne d'entraînement autour des pignons comme illustré dans la **Figure 23** et connecter le nouveau maillon principal.
4. Retirer le support du moteur à réducteur et laisser son poids tendre la chaîne d'entraînement puis resserrer les vis de fixation du moteur à réducteur. La tension de la chaîne d'entraînement est correcte lorsque la différence entre la "poussée vers le bas" et la "retenue vers le haut" est telle qu'illustrée dans la **Figure 23**. **NE PAS TROP TENDRE LA CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT.**
5. Faire fonctionner la machine environ une minute et observer le fonctionnement des pignons et de la chaîne d'entraînement. Arrêter et débrancher la machine et revérifier la tension de la chaîne d'entraînement. Si des réglages sont nécessaires, répéter l'**étape 4**.
6. Réinstaller les protections et les transporteurs.

9.1.7 Remplacement de la chaîne d'entraînement (suite)

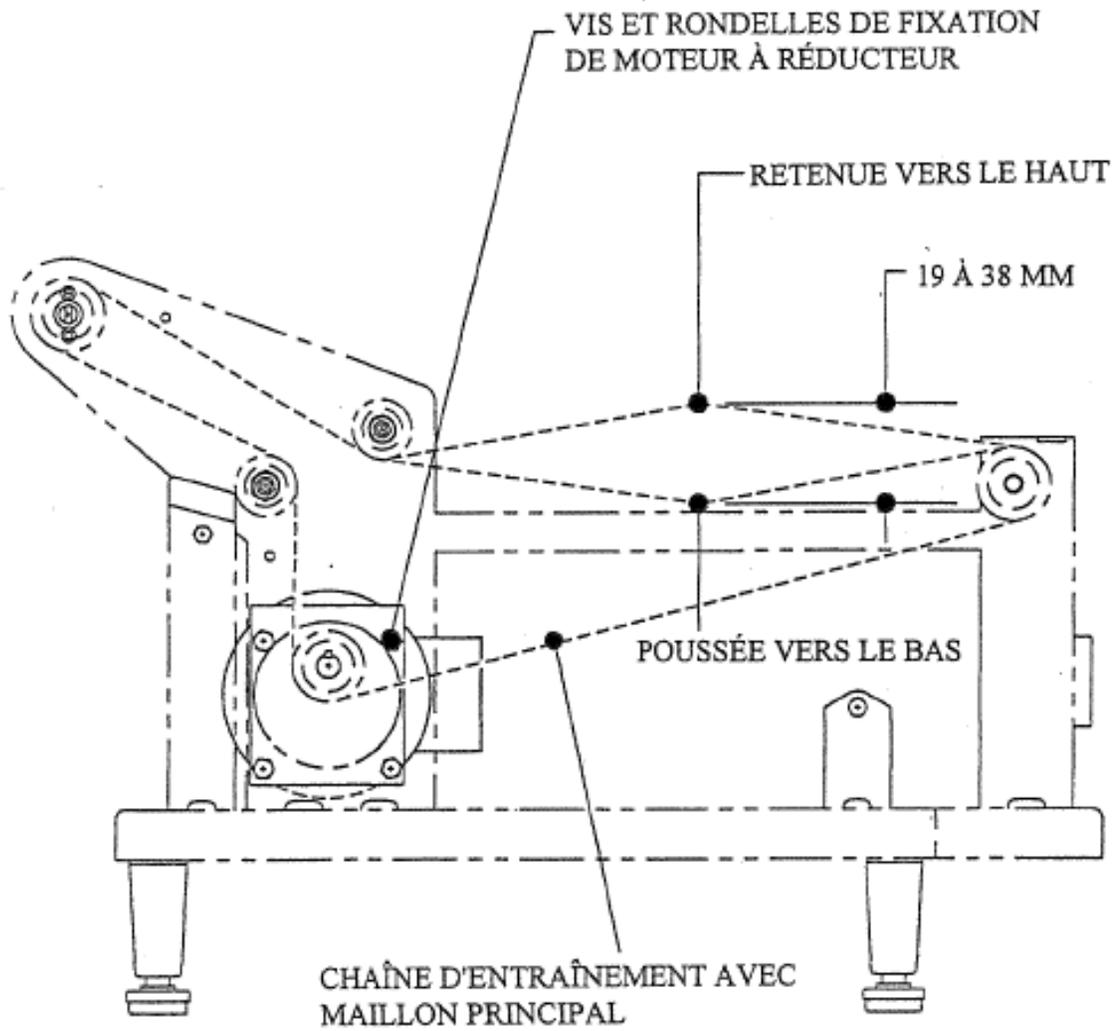


Figure 23
Remplacement de chaîne d'entraînement

9.1.8 Dépose et remplacement de moteur à réducteur (voir la Figure 24)



AVERTISSEMENT



Toujours couper la machine, débrancher l'alimentation et laisser la machine s'arrêter complètement avant de retirer le couvercle, de retirer ou d'installer les transporteurs, et avant d'effectuer des procédures de réglage, de démontage, de remontage, de dépannage ou de nettoyage.



AVERTISSEMENT

Ne pas essayer de lubrifier ni de démonter le moteur à réducteur.



AVERTISSEMENT



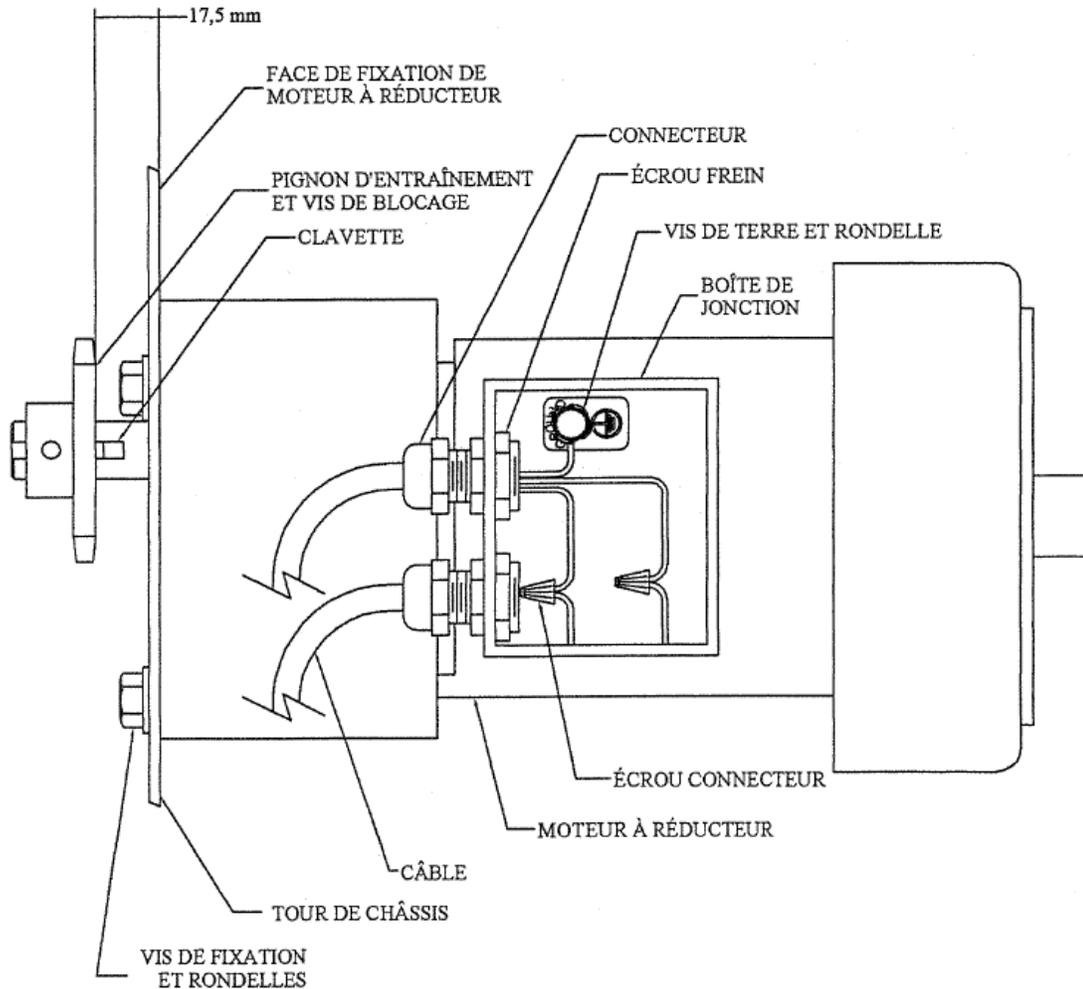
Ne pas endommager les fils et les connexions fragiles sur les composants fixés sur le couvercle de boîte de jonction.

Dépose de moteur à réducteur (voir la Figure 24)

1. Débrancher le fil d'alimentation de la prise électrique.
2. Retirer le couvercle de la boîte de jonction du moteur en desserrant les deux vis sur les côtés de la boîte et en tirant le couvercle.
3. Retirer la vis et la rondelle bloquant le fil de terre sur le carter du moteur.
4. Retirer le ruban adhésif et les écrous de connecteur des épissures connectant les fils de câble au moteur.
5. Retirer l'écrou frein du connecteur et tirer le connecteur et le câble hors de la boîte de jonction.

9.1.8 Dépose et remplacement de moteur à réducteur (voir la Figure 24) (suite)

6. Retirer les vis de fixation du moteur à réducteur et soulever et déposer le moteur à réducteur hors de la tour du châssis.
7. Le pignon d'entraînement peut être retiré de l'arbre du moteur à réducteur après avoir desserré les vis de blocage.

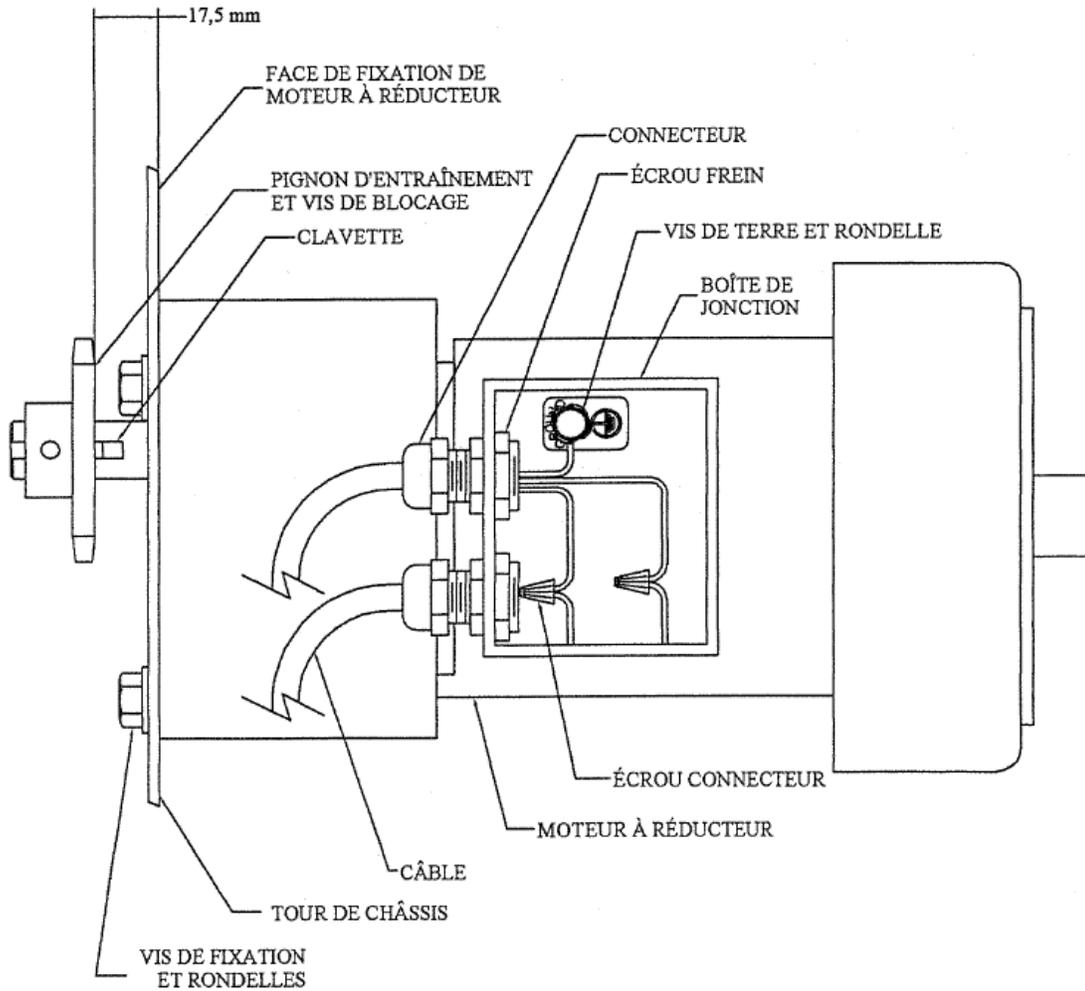


9.1.8 Dépose et remplacement de moteur à réducteur (voir la Figure 24) (suite)

Installation du moteur à réducteur

1. Installer le pignon d'entraînement sur l'arbre du moteur à réducteur avec le moyeu du côté opposé au moteur à réducteur et placé comme illustré dans la **Figure 24**. Installer la clavette et serrer les vis de blocage.
2. Installer le moteur à réducteur avec le pignon dans la tour du châssis et fixer sans serrer avec les rondelles et les vis de fixation.
3. Supporter le moteur à réducteur et engager la chaîne d'entraînement sur le pignon d'entraînement.
4. Desserrer les vis de fixation et laisser le poids du moteur à réducteur tendre la chaîne, puis serrer les vis de fixation.
5. Installer le câble et le connecteur par le trou dans la boîte de jonction de moteur à réducteur et la bloquer avec un écrou frein.
6. Fixer le fil de terre sur le carter de moteur dans la boîte de jonction avec une vis et une rondelle.
7. Connecter les fils de câble restants sur les fils de moteur avec des vis et des rondelles. Entourer chaque épissure entièrement avec au moins 3 couches de ruban isolant électrique.
8. Installer le couvercle de boîte de jonction et le bloquer avec des vis sur les côtés de la boîte.

9.1.8 Dépose et remplacement de moteur à réducteur (voir la Figure 24) (suite)



9.2 Nettoyage



Garder la zone de travail propre. Les établis et zones encombrées invitent les accidents.



Toujours couper la machine, débrancher l'alimentation et laisser la machine s'arrêter complètement avant de retirer les couvercle, de retirer ou d'installer les transporteurs, et avant d'effectuer des procédures de réglage, de démontage, de remontage, de dépannage ou de nettoyage.

9.2.1 Châssis, moteur à réducteur, et arbres d'entraînement

Il est recommandé que le châssis soit nettoyé quotidiennement à l'eau et au savon. Badigeonner et supprimer tous les débris de la chaîne du lecteur. Visiblement vérifier la chaîne pour la lubrification appropriée. Si la chaîne apparaît sec, lubrifier avec lubrifiant de qualité alimentaire.

Il est également recommandé que le couvercle de protection d'entraînement soit nettoyé quotidiennement à l'eau et au savon. Le couvercle peut être déposé en retirant les 3 boutons qui le maintiennent en place.

AVIS

Ne pas immerger le châssis car cela pourrait endommager le moteur!

9.2.2 Transporteur à paner

Une brosse de nettoyage à sec peut être utilisée pour retirer la panure de sous la bande et des coins. Le transporteur à paner doit être entièrement vidé et lavé à la machine à la fin de chaque journée d'utilisation.

Le plateau de décharge, les ressorts de vibration, et les plaques de bourrage doivent être quotidiennement déposés et lavés à la machine.

9.2.3 Transporteur à enrober de pâte

Le réservoir de pâte et le transporteur doivent être entièrement vidés et nettoyés à la fin de chaque jour d'utilisation. Le réservoir doit être lavé à la main à l'eau chaude savonneuse pendant que le transporteur peut être lavé à la machine. La roue à pâte doit être détachée et doit aussi être lavée quotidiennement.

SECTION 10.0 Nomenclature de pièces détachées

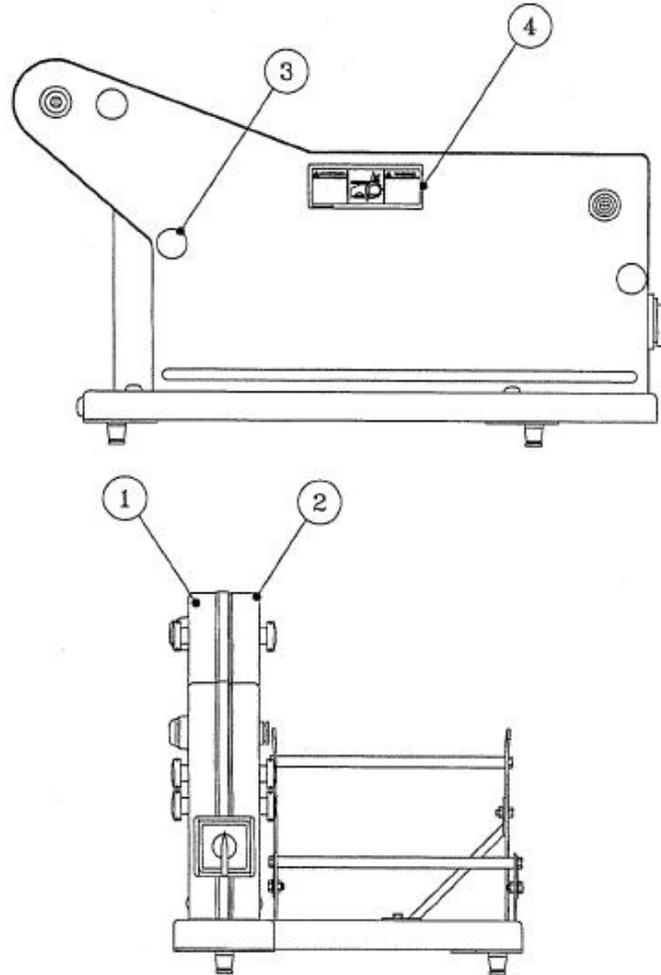


Le fabricant n'assume aucune responsabilité pour toute modification ou tout changement de conception non autorisé, ou pour toute utilisation de pièces non fournies par le fabricant, y compris les modifications des procédures de fonctionnement effectuées par le propriétaire ou son personnel.



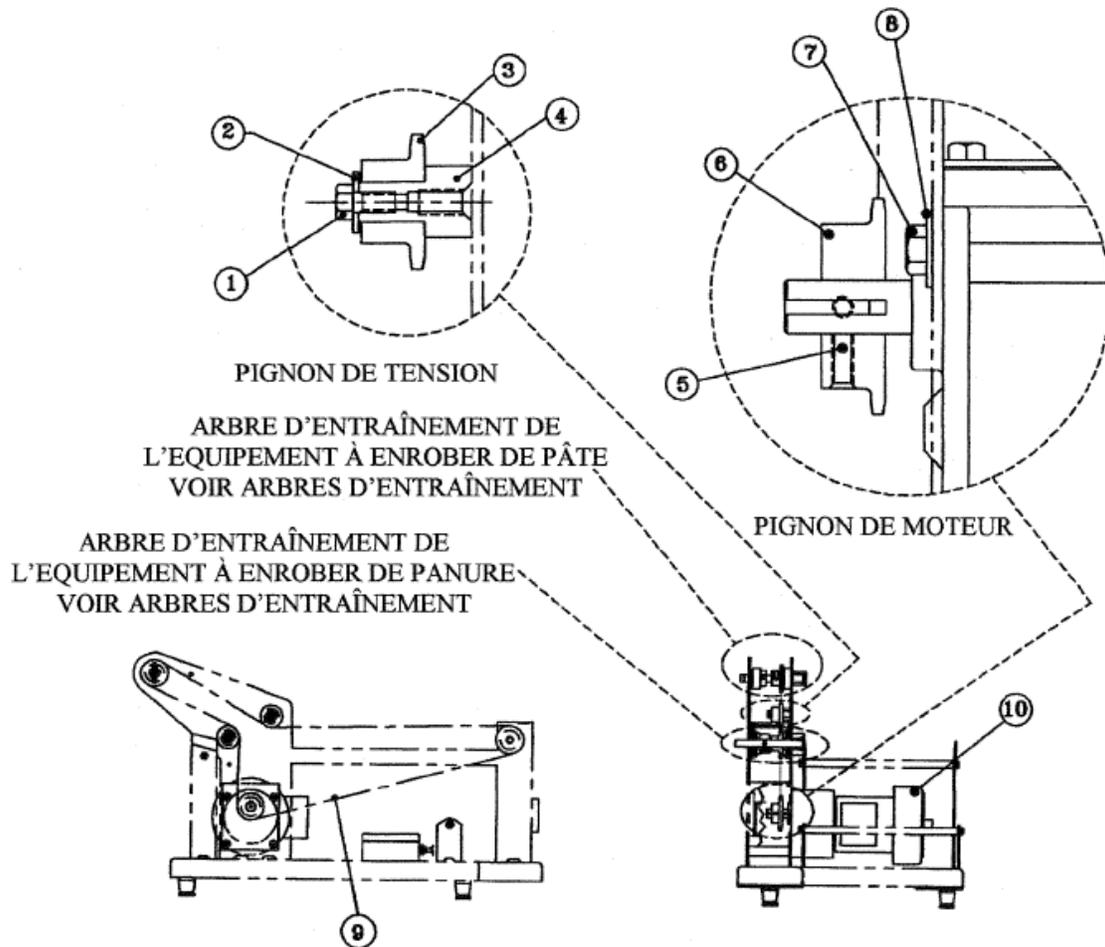
Bettcher Industries, inc., est fier de construire des pièces de qualité pour votre appareil Bettcher. pour une performance optimale de votre équipement Bettcher, n'utilisez que des pièces fabriquées par Bettcher Industries, Inc.

10.1 Protections et couvercles



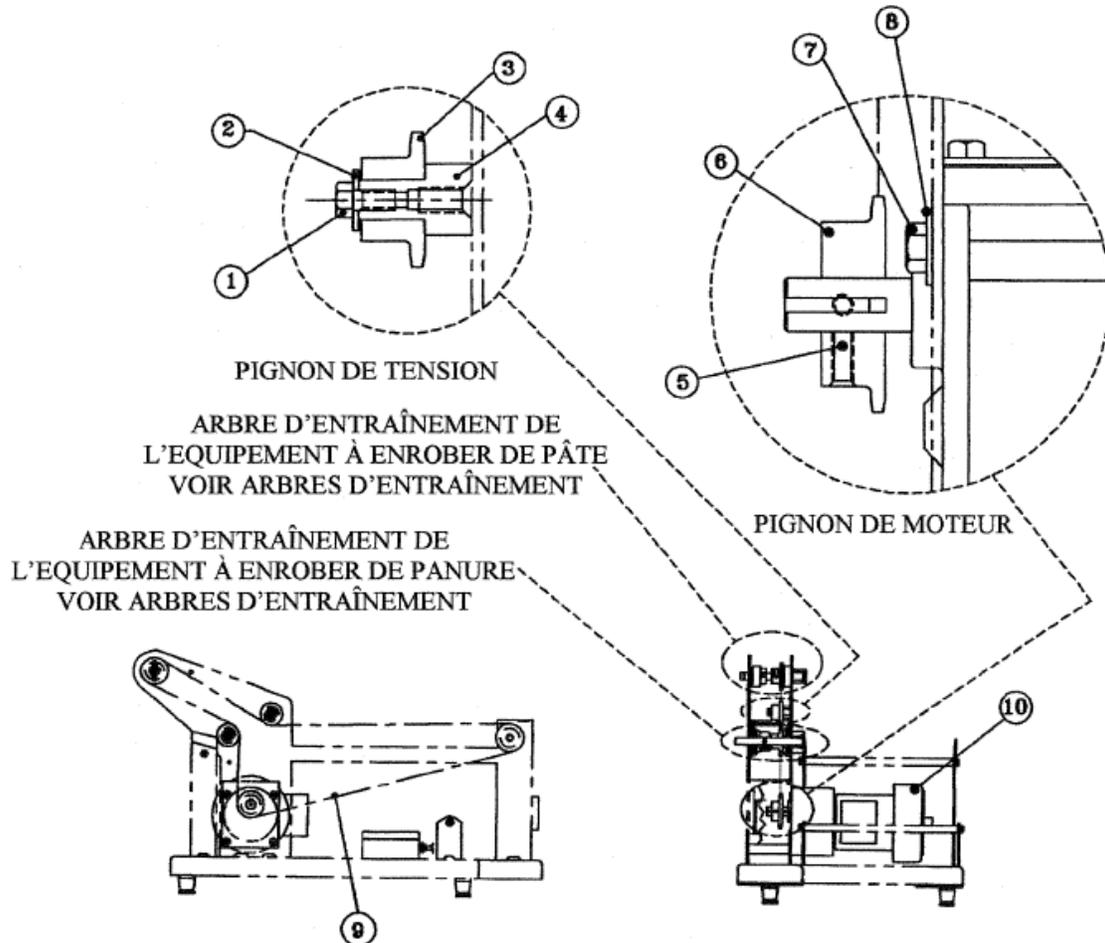
Article	N° de pièce	Description	Quantité utilisée
1	500532	PROTECTION, CÔTÉ GAUCHE	1
2	500531	PROTECTION, CÔTÉ DROIT	1
3	122283	BOUTON	6
4	500636	ÉTIQUETTE DE DANGER DE CHAÎNE	2

10.2 Moteur et chaîne - 115 V / 60 Hz / monophasé



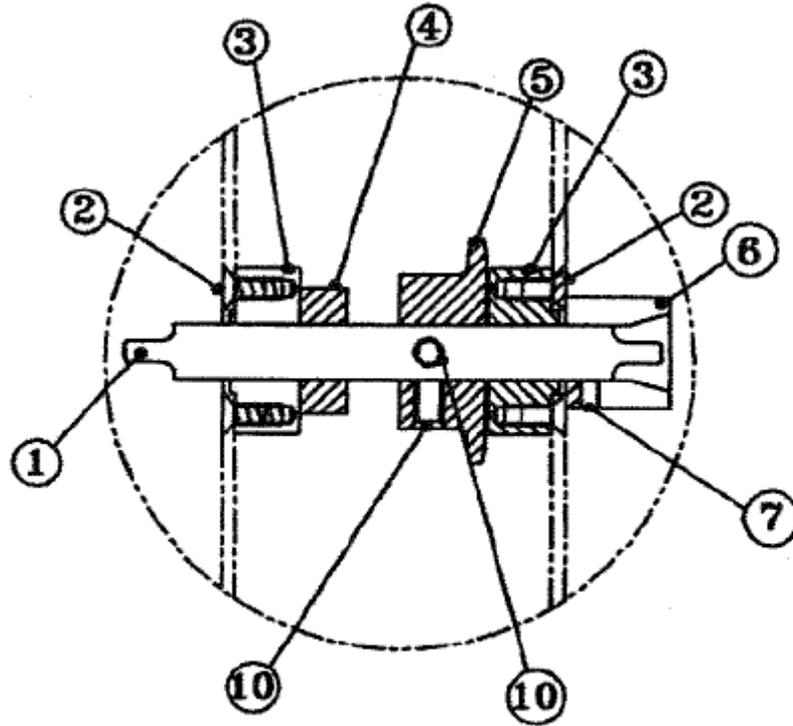
Article	Référence	Description	Quantité utilisée
1	121419	VIS HEXAGONALE, 1/4-20 X 1/2	2
2	120261	RONDELLE PLATE, 1/4	2
3	125918	PIGNON DE TENSION, 12T	2
4	500308	TENDEUR	2
5	123108	VIS DE BLOCAGE, 1/4-20 X 1/2	2
6	125924	PIGNON, 23 DENTS	1
7	120870	VIS HEXAGONALE, 5/16-18 X 5/8	4
8	120258	RONDELLE PLATE, 5/16	4
9	500556	CHAÎNE AVEC MAILLON DE CONNEXION	1
10	500797	ENSEMBLE MOTEUR À ENGRENAGES 115V / 230V	1
11	120223	RONDELLE DE BLOCAGE 5/16 (NON MONTRÉE) (UTILISÉE AVEC ARTICLES 7 ET 8)	4
		115 V / 2 30 V	

10.3 Moteur et chaîne 230V/50Hz/ monophasé



Article	Référence	Description	Quantité utilisée
1	121419	VIS HEXAGONALE, 1/4-20 X 1/2	2
2	120261	RONDELLE PLATE, 1/4	2
3	125918	PIGNON DE TENSION, 12T	2
4	500308	TENDEUR	2
5	123108	VIS DE BLOCAGE, 1/4-20 X 1/2	2
6	125939	PIGNON, 28 DENTS	1
7	120870	VIS HEXAGONALE, 5/16-18 X 5/8	4
8	120258	RONDELLE PLATE, 5/16	4
9	500556	CHAÎNE AVEC MAILLON DE CONNEXION	1
10	500797	ENSEMBLE MOTEUR À ENGRENAGES 115V / 230V	1
11	120223	RONDELLE DE BLOCAGE 5/16 (NON MONTRÉE) (UTILISÉE AVEC ARTICLES 7 ET 8)	4
		115 V / 2 30 V	

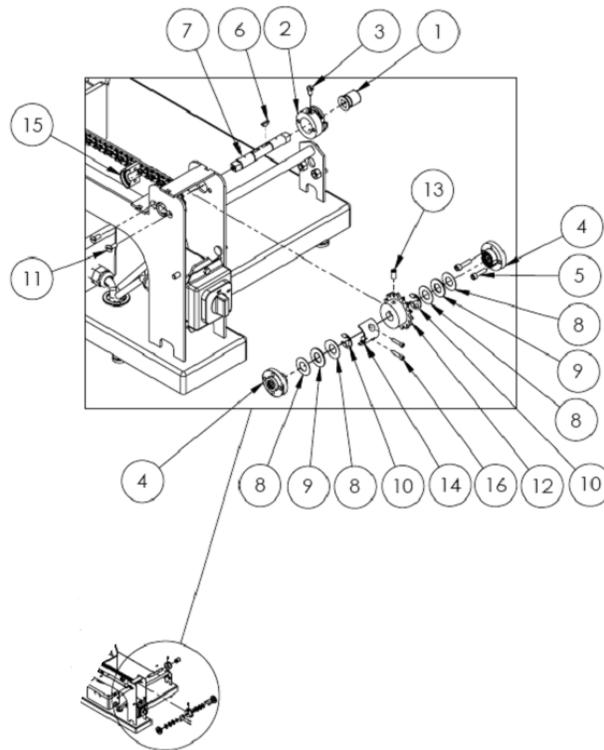
10.4 Arbres d'entraînement



ARBRE D'ENTRAÎNEMENT DE
L'ÉQUIPEMENT À ENROBER DE PÂTE

Article	Référence	Description	Quantité utilisée
1	500315	ARBRE D'ENTRAÎNEMENT	1
2	123233	VIS 10-24 X 1/2 FHMS	4
3	500312	ROULEMENT	2
4	122038	COLLIER À BRIDE FENDUE	1
5	125920	PIGNON, 15 DENTS	2
6	500307	GUIDE À MANCHON	1
7	123131	VIS DE BLOCAGE 1/4-20 X 1/4	2
10	123108	VIS DE BLOCAGE 1/4-20 X 1/2	6

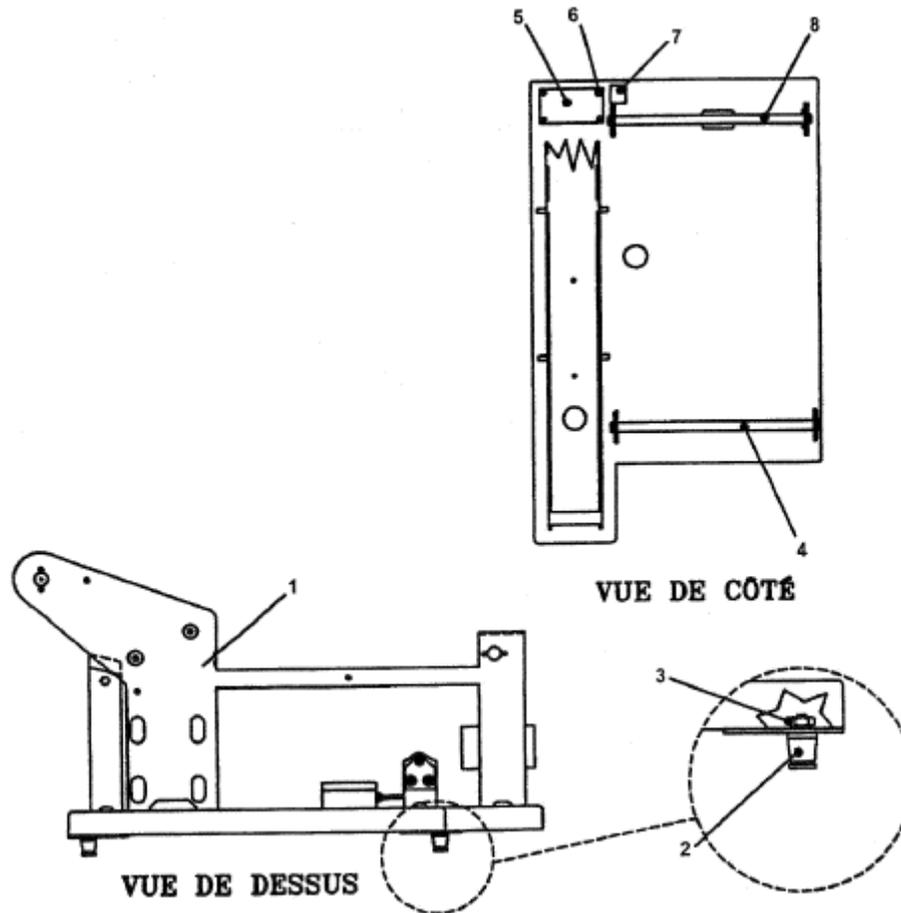
10.5 Ensemble d'entraînement – Entraînement de paneuse



ARBRE D'ENTRAÎNEMENT DE PANEUSE

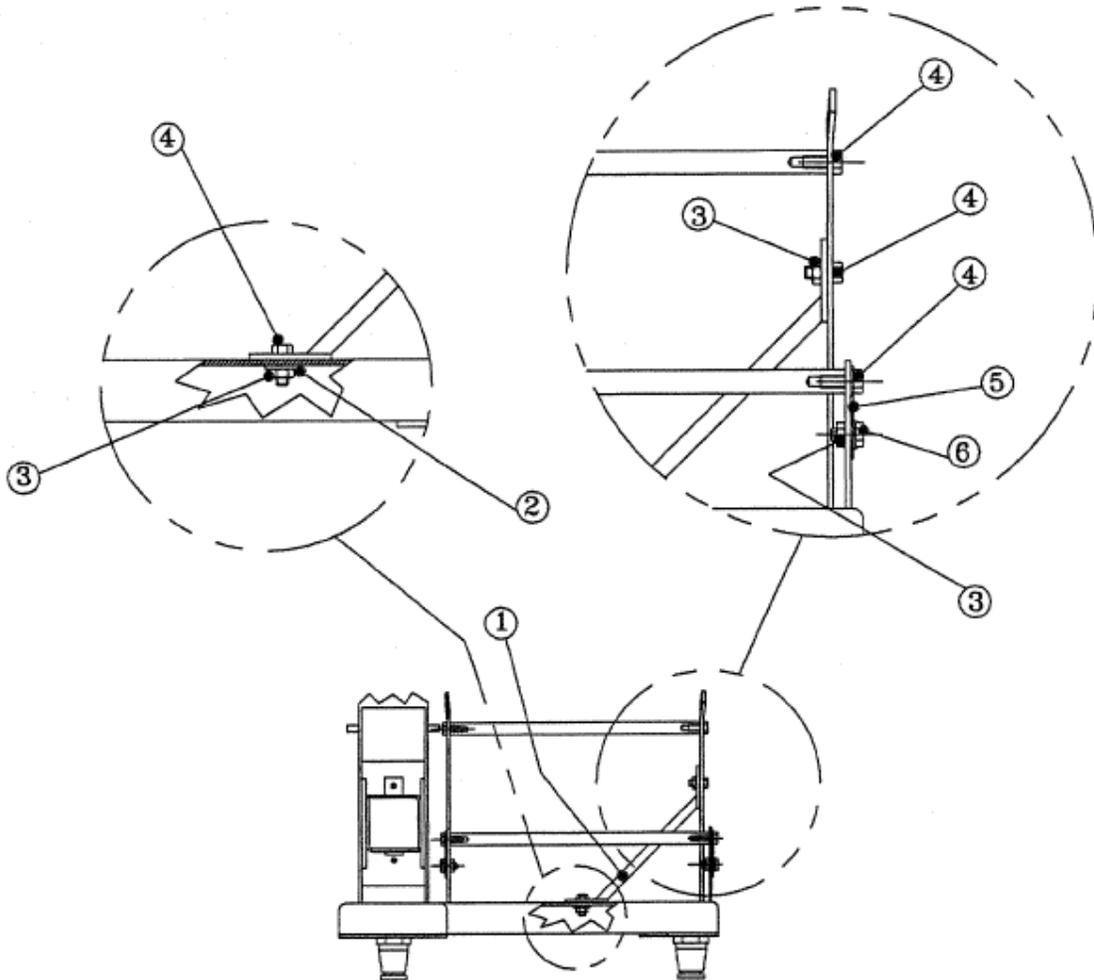
Article	Référence	Description	Quantité utilisée
1	501345	COUPLAGE D'ARBRE D'ENTRAÎNEMENT	1
2	501340	LOGEMENT DE BLOCAGE	1
3	501346	VIS	1
4	501377	ENSEMBLE DE PALIER	2
5	122794	VIS D'ASSEMBLAGE, #10-24 X 3/4"	2
6	122605	CLAVETTE POUR MACHINE WOODRUFF	1
7	501405	ARBRE D'ENTRAÎNEMENT AVEC RACCORDS	1
8	501368	RONDELLE DE BUTÉE (ARGENTÉE)	4
9	501367	PALIER DE BUTÉE (DORÉ)THRUSH BEARING (GOLD)	2
10	122047	BAGUE DE RETENUE	2
11	123242	VIS 10-24 X 3/8	2
12	501344	PIGNON USINÉ	1
13	123108	VIS DE FIXATION DE PIGNON 1/4-20 X 1/2"	2
14	501407	COLLIER FENDU, TROUS TRAVERSANTS	1
15	501406	COLLIER FENDU, FILETÉ	1
16	501374	VIS D'ASSEMBLAGE, #6-32 X 5/8"	2

10.6 Châssis et tiges



Article	Référence	Description	Quantité utilisée
1	501487	CHÂSSIS SOUDÉ	
--	--	SYSTÈME AUTOMATIQUE POUR ENROBER DE PÂTE ET PANER	1
2	500794	PIED, 2.5 CM, RÉGLABLE USAGE SÉVÈRE	4
3	500841	NUT, HEX ¼-20	4
4	500340	ÉCROU SIX PANS ¼-20	1
5	502030	PLAQUE SIGNALÉTIQUE	1
5	502031	PLAQUE SIGNALÉTIQUE	
5	500559	PLAQUE SIGNALÉTIQUE (230 V uniquement)	1
6	122231	RIVET 1/8 X 3/16	4
7	100093	JOINT NSF	1
8	500309	ARBRE DE SUPPORT	1

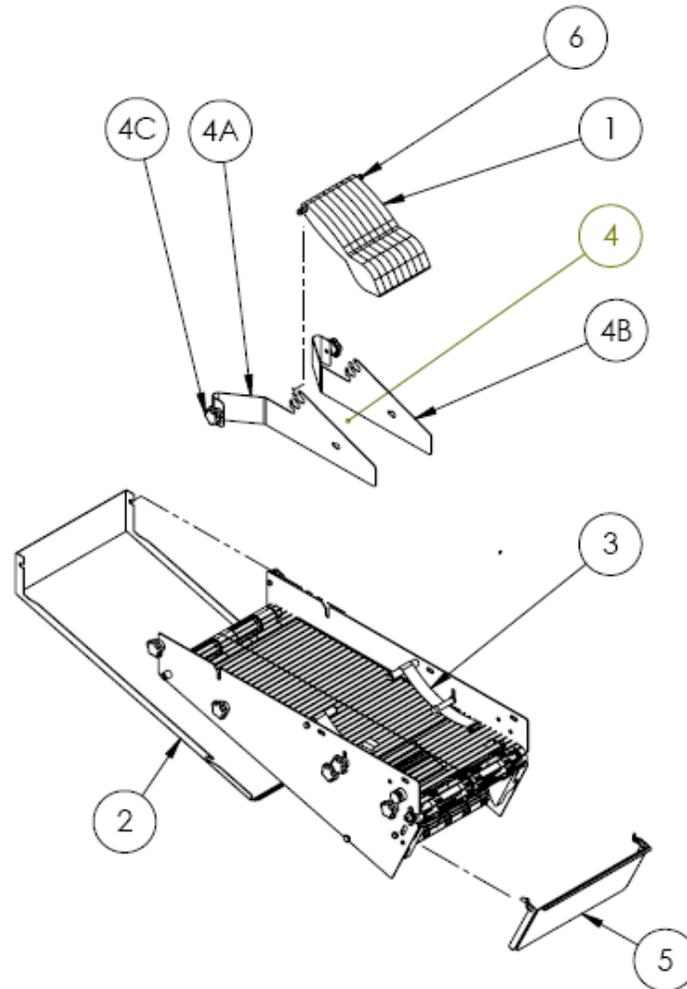
10.7 Renfort et visserie



VUE DE FACE

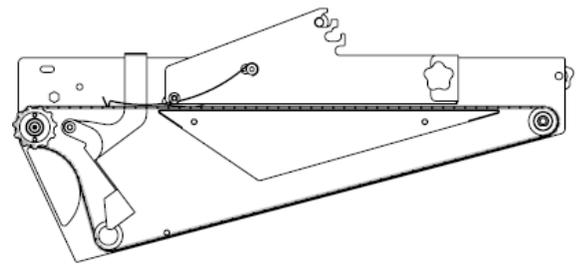
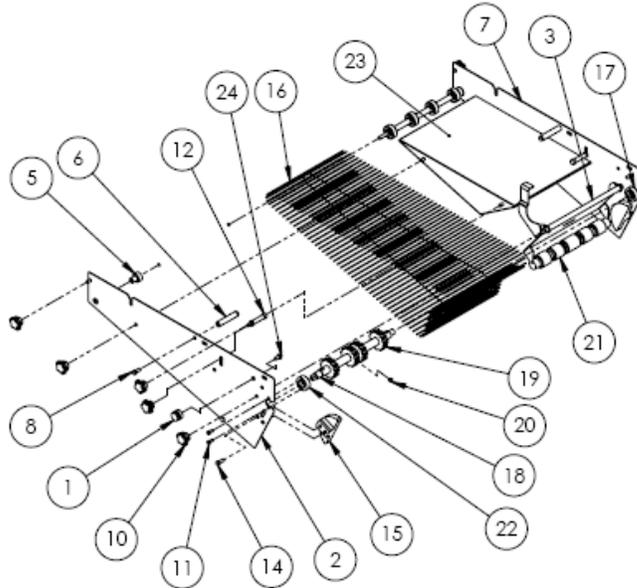
Article	Référence	Description	Quantité utilisée
1	500437	RENFORT, DESSUS MASSIF	1
2	120261	RONDELLE 1/4	1
3	120304	ÉCROU ESNA 1/4-20	6
4	120587	VIS HEXAGONALE 1/4-20 X 5/8	6
5	500377	PLAQUE À RETENUE RÉGLABLE	2
6	123234	VIS HEXAGONALE RONDELLE 1/4-20 X 1/2	4

10.8 Arbres et pièces externes - Transporteur à paner



Article	Référence	Description	Quantité utilisée
--	501489	TRANSPORTEUR À PANER	1
1	500522	BOURREUSE À PALETTES	8
2	500658	(BRIDE SUPÉRIEURE) BAC, FOND	1
3	500285	RESSORT DE VIBRATEUR	2
4	501033	ENSEMBLE DE GUIDAGE, CRAN UNIQUE	1
4a	500383	GUIDAGE, CRAN UNIQUE, CÔTÉ GAUCHE	1
4b	500384	GUIDAGE, CRAN UNIQUE, CÔTÉ DROIT	1
4c	501475	BOUTON, MOULÉ	2
5	500686	COUVERCLE D'ÉVACUATION	1
6	500527	AXE DE PALETTES	1

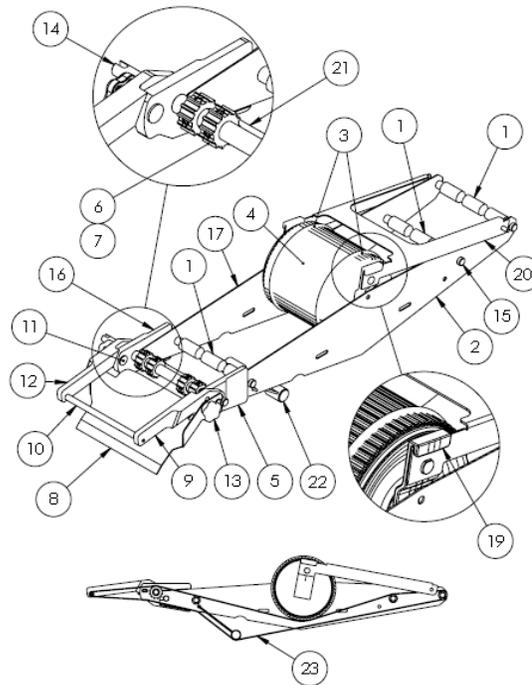
10.9 Bande et pièces internes - Transporteur à paner



BREADER BELT PATH VIEW

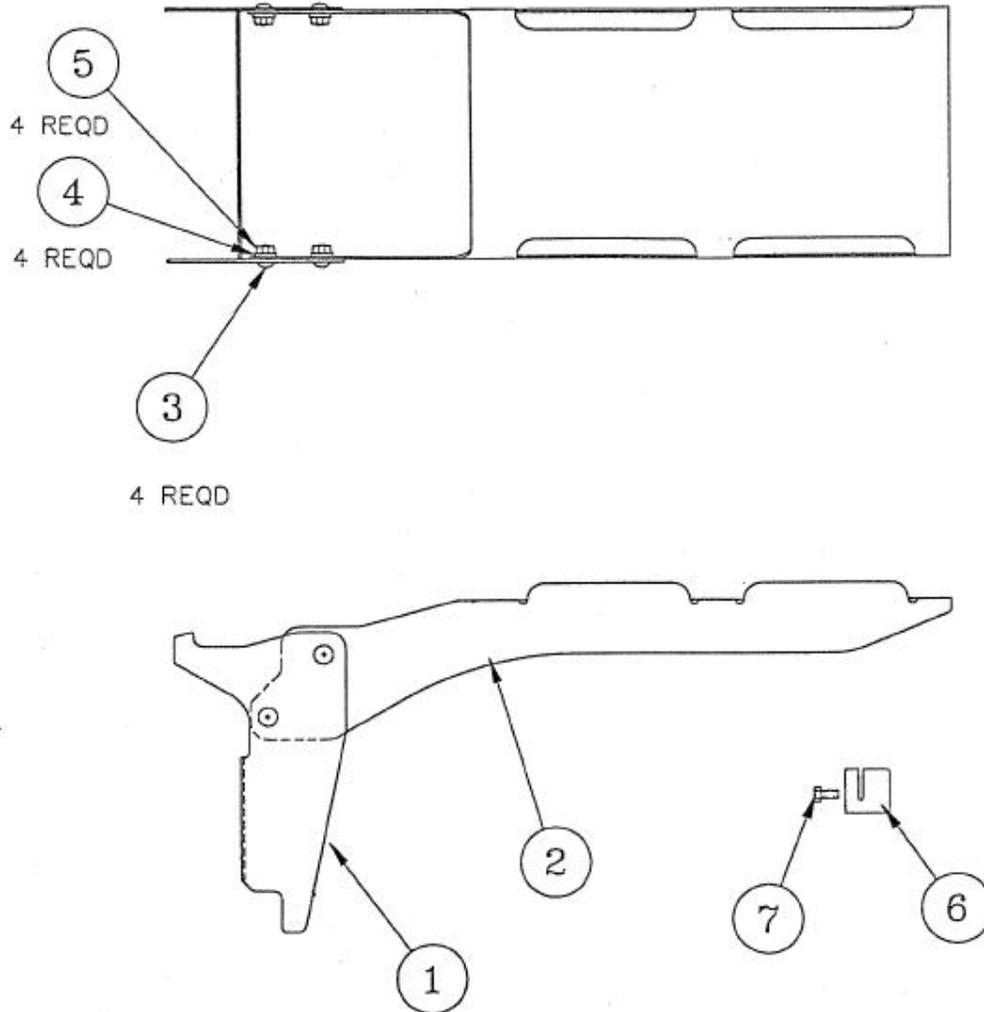
Article	Référence	Description	Quantité utilisée
--	501490	ENSEMBLE DE PANEUSE, ABB, CÔTÉ DROIT SANS FIN	1
1	501016	BLOCAGE D'ARBRE	1
2	500905	RAIL, CÔTÉ GAUCHE	1
3	500327	MONTAGE DE DÉFLECTEUR D'ARBRE	1
4	501650	SUPPORT D'ARBRE PIVOTANT, J-CRUMB (MIETTE)	1
5	500472	PALIER (DIAMÈTRE INTERNE 0,281)	2
6	500818	ARBRE, SUPPORT DE GUIDAGE LATÉRAL	2
7	500678	RAIL, CÔTÉ DROIT	1
8	120587	VIS 1/4-20 X 5/8"	2
10	501475	BOUTON, MOULÉ	10
11	120785	VIS #10-24 X 1/2"	4
12	500939	ANCRAGE, RESSORT DE VIBRATEUR	2
14	120587	VIS 1/4-20 X 5/8	2
15	500368	BLOC DE TENSION DE CHAÎNE	2
16	501378	COURROIE SANS FIN DE PANEUSE 23,98"	1
17	501410	PALIER MENÉ 1/2"	1
18	501347	ARBRE, MENÉ	1
19	125916	PIGNON À 11 DENTS	4
20	123113	VIS DE RÉGLAGE, TÊTE FENDUE 5/16-18 X 1/2"	8
21	500657	PLAT DE DÉFLECTEUR	1
22	501411	PALIER MENÉ 5/8"	1
23	500863	BAC, PANEUSE, TRIANGLE	1
24	121419	VIS, 1/4-20 X 1/2	1

10.10 Transporteur à enrober de pâte



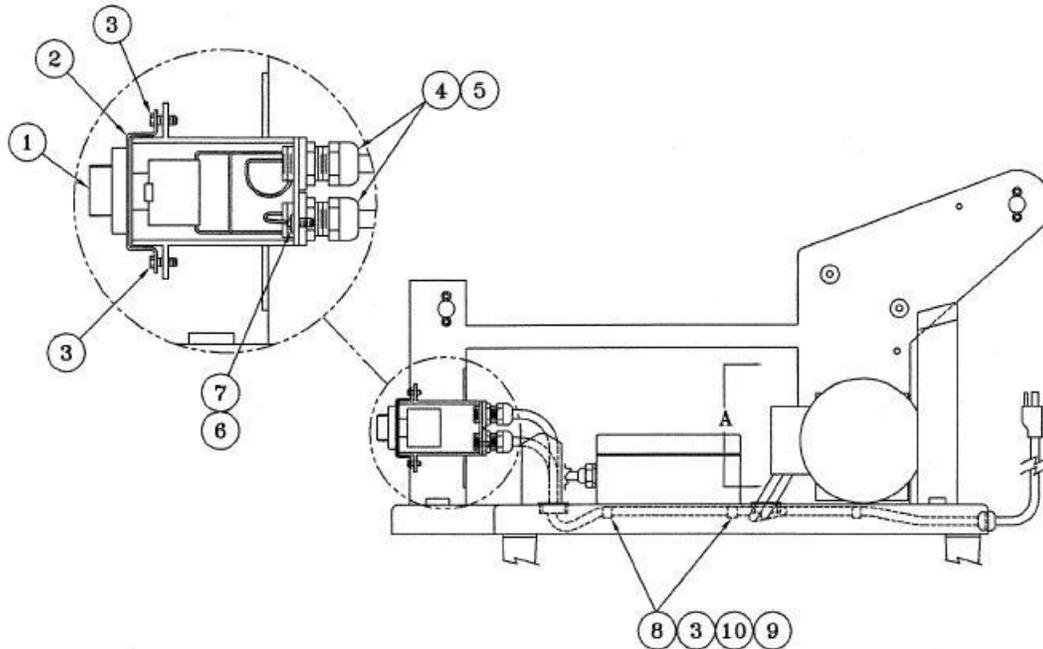
Article	N° de référence	Description	Quantité
--	501491	ENSEMBLE COMPLET D'ENROBEUSE	1
1	500287	TIGE TRANSVERSALE	3
2	500575	PLAQUE LATÉRALE DROITE	1
3	500303	JOINT TORIQUE	2
4	100726	ROUE, PÂTE	1
5	500590	ROULEMENT DROIT	1
6	125915	PIGNON À 12 DENTS	4
7	123131	VIS DE BLOCAGE 1/4-20 X 1/4	8
8	500538	PLAQUE RACLEUSE	1
9	500589	BRAS DROIT	1
10	500545	ROULEAU FIXE	1
11	500577	VIS À TÊTE PLATE	2
12	500602	BRAS GAUCHE	1
13	501475	BOUTON, MOULÉ	2
14	500537	ARBRE D'ENTRAÎNEMENT	1
15	122764	MOLETTE	8
16	500603	ROULEMENT GAUCHE	1
17	500574	PLAQUE LATÉRALE GAUCHE	1
19	100760	MONT, ROUE DE PÂTE	2
20	500573	SUPPORT DE ROUE À PÂTE	1
21	500288	TIGE	1
22	501318	TENDEUR	1
23	501541	COURROIE SANS FIN	1
24	500692	RÉCIPIENT DE PÂTE À FOND PLAT (NON ILLUSTRÉ)	1

10.11 Plateau de support de transporteur à enrober de pâte



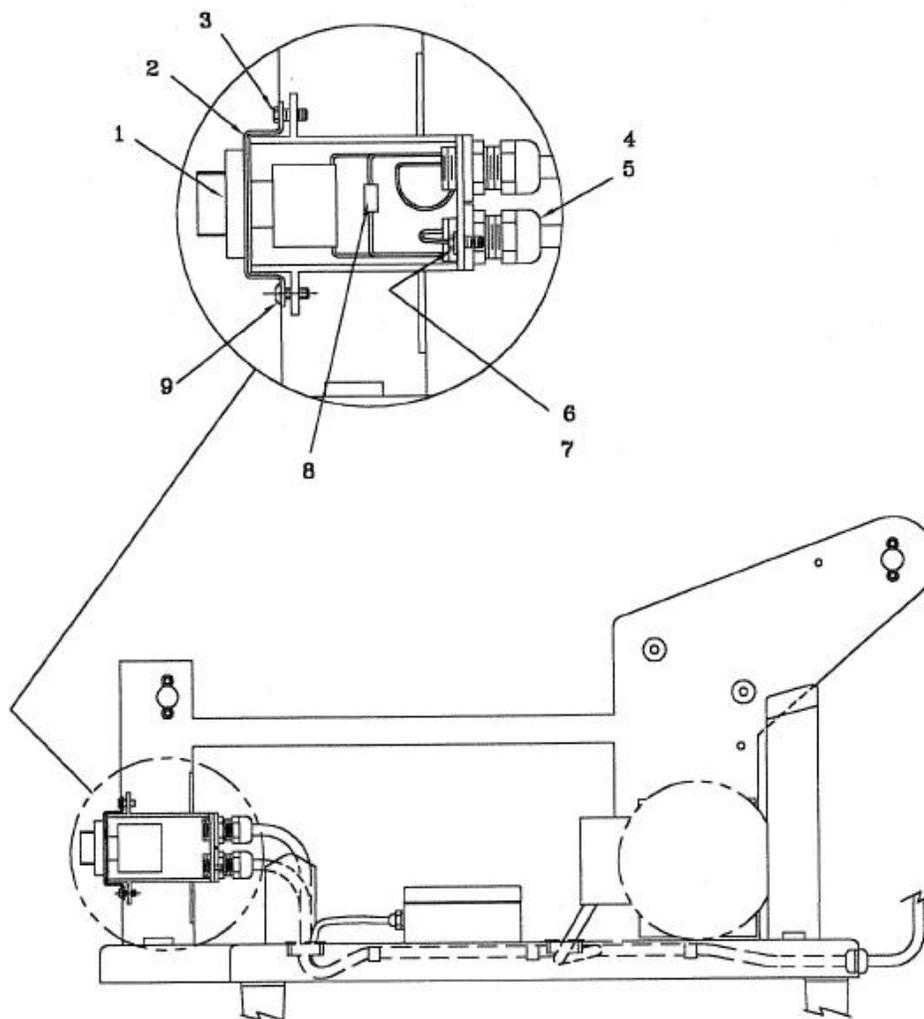
Article	Référence	Description	Quantité utilisée
--	500610	PLATEAU DE SUPPORT DE TRANSPORTEUR À ENROBER DE PÂTE	1
1	500611	SUPPORT	1
2	500612	PLATEAU DE SUPPORT	1
3	122774	VIS À TÊTE RONDE 1/4-20 X 1/2	4
4	120273	RONDELLE PLATE	4
5	120304	ÉCROU 1/4-20	4
6	500614	BUTÉE	1
7	121419	VIS HEXAGONALE 1/4-20 X 1/2	1

10.12 Boîtier de commutateur - 115v/60Hz/1PH



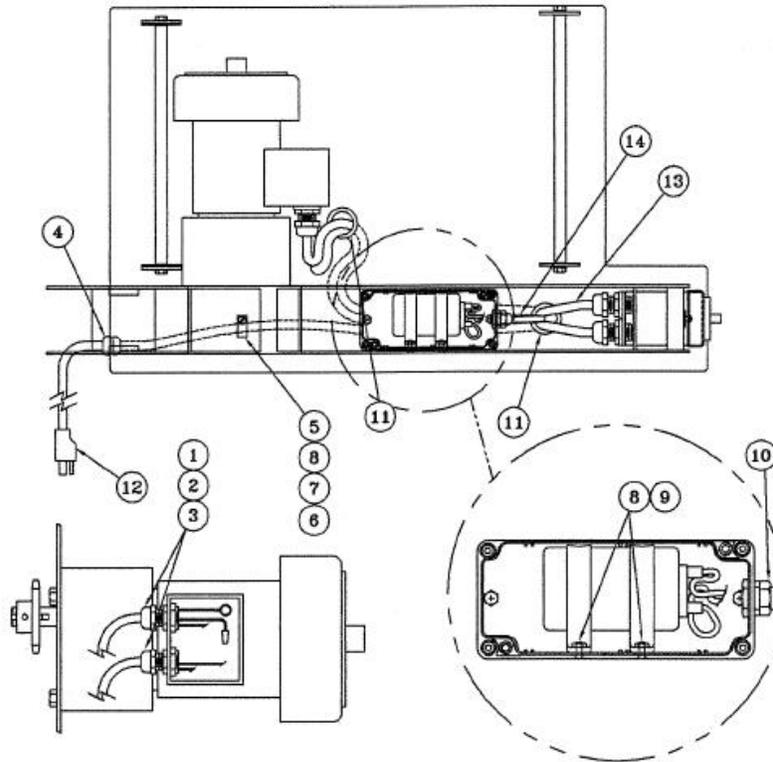
Article	Référence	Description	Quantité utilisée
1	124750	COMMUTATEUR À 2 POSITIONS	1
2	500344	COUVERCLE	1
3	120784	VIS 10-24 X 5/8	2
4	105245	JOINT 1/2 DROIT	2
5	124751	CONNECTEUR 1/2 DROIT	2
6	120232	RONDELLE DENTÉE N° 10	2
7	120760	VIS 10-24 X 3/8	2
8	123831	BRIDE	2
9	120281	RONDELLE	2
10	120330	ÉCROU	2

10.13 Boîtier de commutateur - 230v/50Hz/1PH



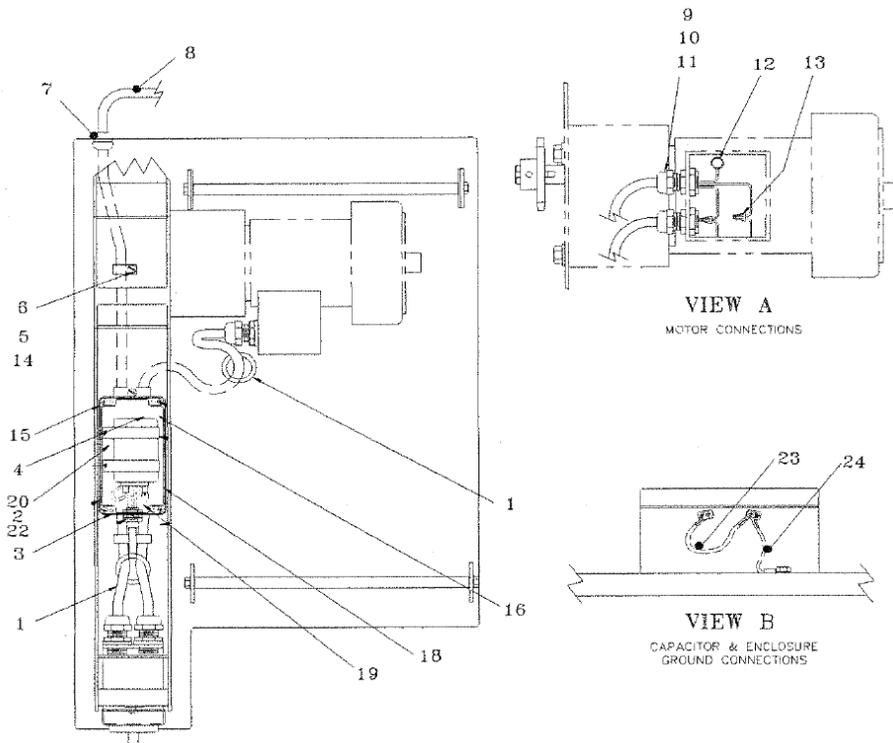
Article	Référence	Description	Quantité utilisée
1	124848	COMMUTATEUR À 2 POSITIONS	1
2	500344	COUVERCLE	1
3	120784	VIS 10-24 X 5/8	1
4	105245	JOINT 1/2 DROIT	2
5	124751	CONNECTEUR 1/2 DROIT	2
6	120232	RONDELLE DENTÉE N° 10	2
7	120760	VIS 10-24 X 3/8	2
8	500725	PLAQUE D'ÉCUSSON, COMMUTATEUR	2

10.14 Câble et fil d'alimentation - 115 V / 60 Hz / monophasé



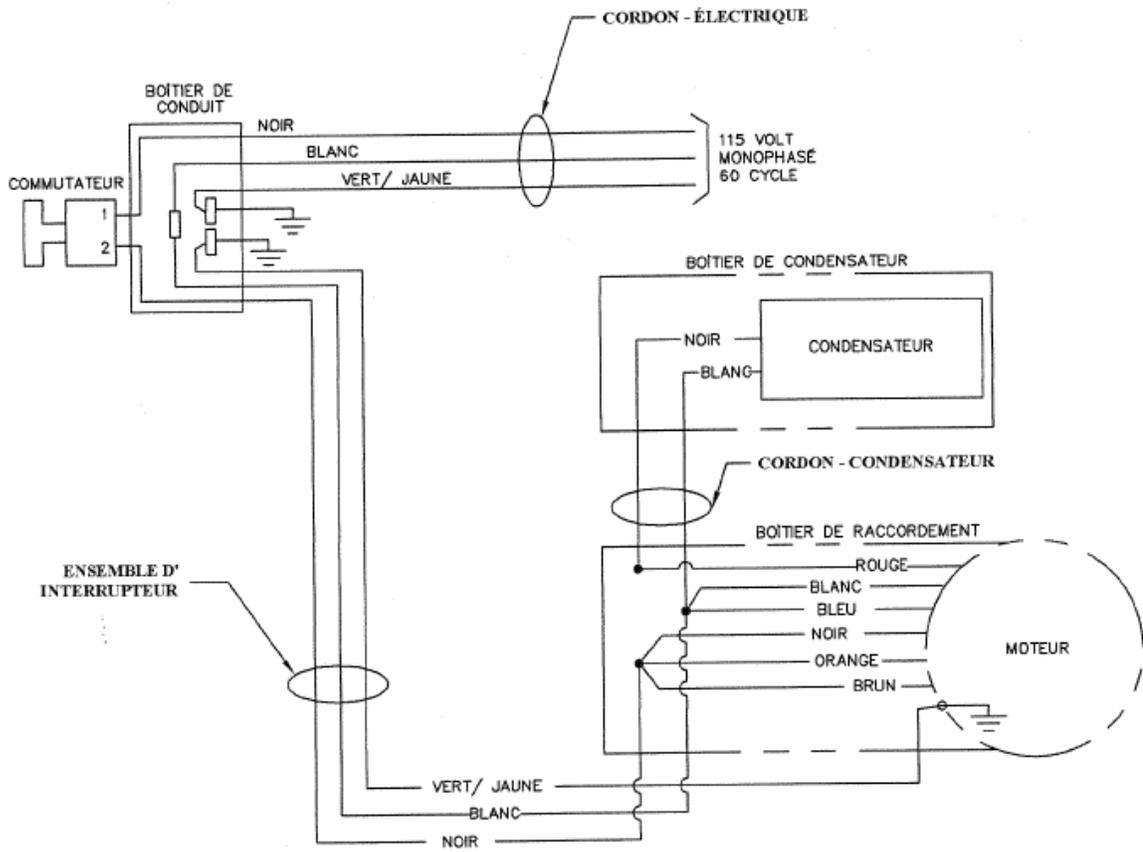
Article	Référence	Description	Quantité utilisée
1	124751	CONNECTEUR 1/2 DROIT	2
2	105245	JOINT 1/2 DROIT	2
3	122653	ÉCROU FREIN 1/2 CONDUIT	2
4	124746	DOUILLE DE REPRISE DE CONTRAINTES	1
5	125078	BRIDE 3/8 CÂBLE	3
6	120784	VIS N 10-24 X 5/8	3
7	120281	RONDELLE PLATE N 10	1
8	120330	ÉCROU N 10-24	3
9	123219	VIS 10-24 X 5/8	2
10	123002	CONNECTEUR DROIT	1
11	124744	DOUILLE 25 MM EMBOÎTABLE	2
12	500760	FIL DE 3,048 M	1
13	500761	FIL DE MOTEUR ET COMMUTATEUR	1
14	500672	CORDON - CONDENSATEUR	1

10.15 Câble et fil d'alimentation - 230V / 50Hz / monophasé



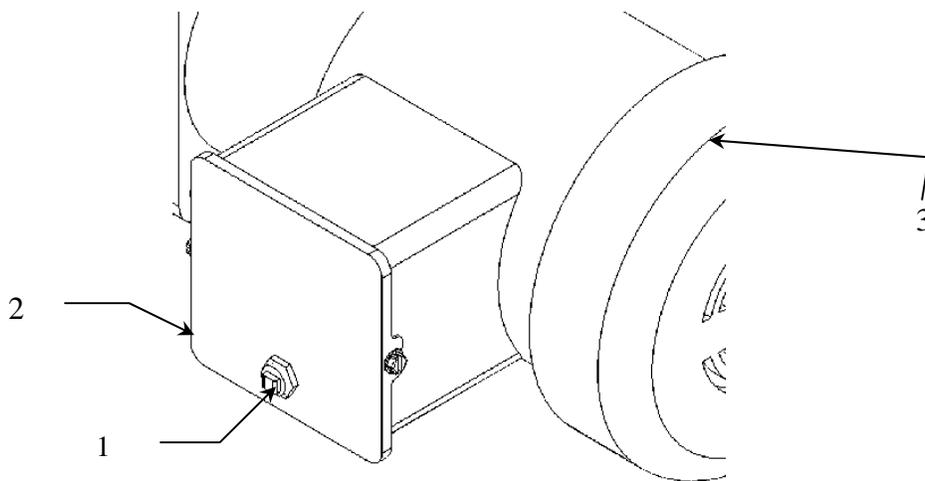
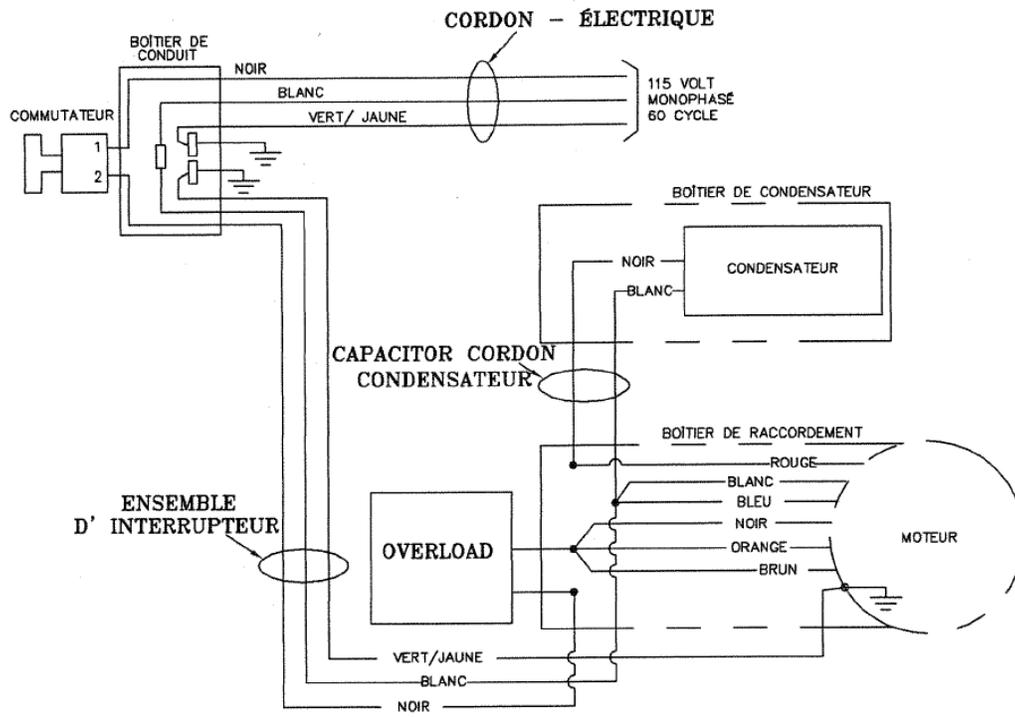
Article	Référence	Description	Quantité utilisée
1	124744	DOUILLE 25 MM EMBOÎTABLE	2
2	123219	VIS FHMS 10-24 x 3/8	2
3	125078	BRIDE 3/8 CÂBLE	1
4	500468	FIL DE MOTEUR ET COMMUTATEUR	1
5	120281	RONDELLE PLATE N° 10	3
6	120784	VIS 10-24 X 5/8	3
7	124746	DOUILLE DE REPRISE DE CONTRAINTES	1
8	500469	FIL DE 3,96 M	1
9	105245	JOINT 1/2 DROIT	2
10	122653	ÉCROU FREIN 1/2 CONDUIT	2
11	124751	CONNECTEUR 1/2 DROIT	2
12	120232	RONDELLE DENTÉE N° 10	1
13	124593	ÉCROU CONNECTEUR	4
14	120330	ÉCROU 10-24	4
15	500717	ENCLOSURE	1
16	501066	CONDENSATEUR	1
18	123831	BRIDE 3/4 CÂBLE (NON MONTRÉ)	2
19	123002	CONNECTEUR	1
21	500672	ENSEMBLE DE CORDON DE CONDENSATEUR (NON MONTRÉ)	1
23	500711	CONNECTEUR ASSEMBLY 3''	1
24	500712	CONNECTEUR ASSEMBLY 5''	1

10.16 Schéma de câblage 115V/60Hz/1PH



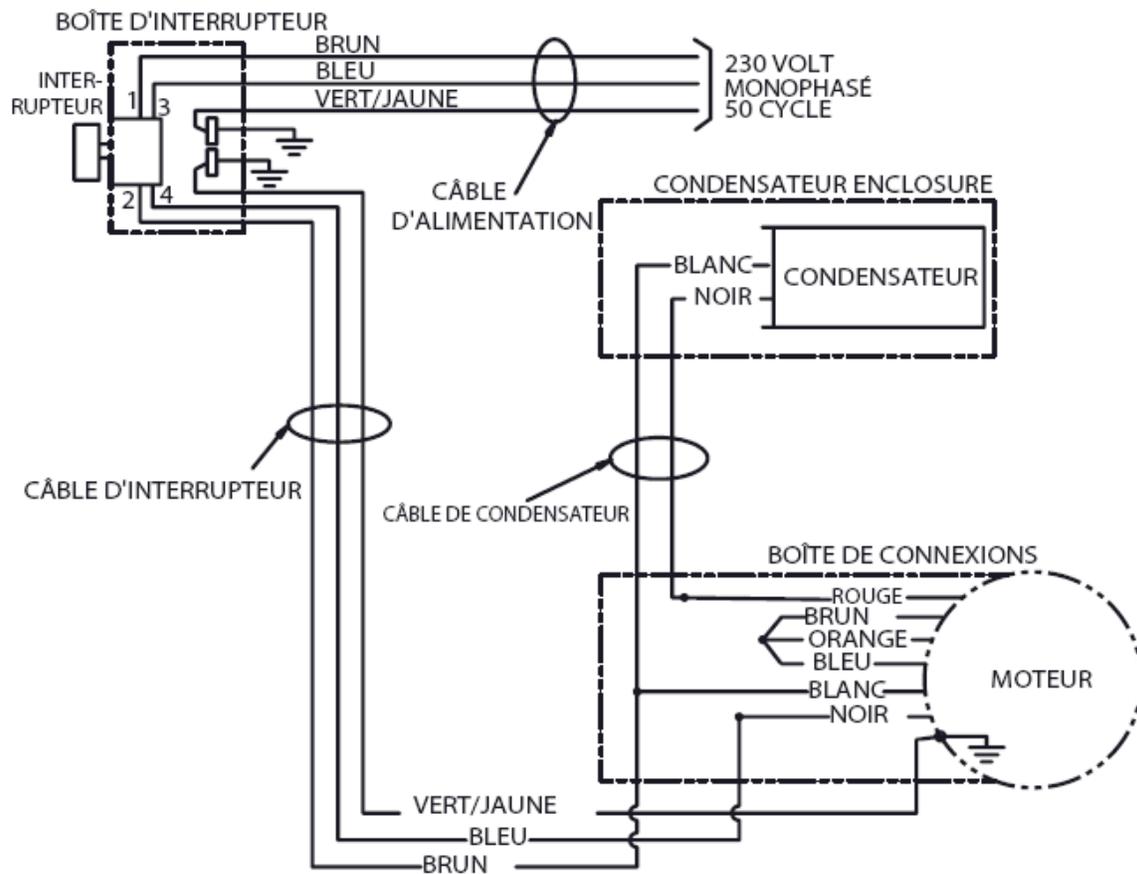
SCHEMA DE CÂBLAGE

10.17 Schéma de câblage 115V (Canada uniquement)



Article	N° de pièce	Description	Quantité utilisée
1	500843	DISJONCTEUR (SURCHARGE)	1
2	500847	COUVERCLE AVEC TROU	1
3	500846	ENSEMBLE DE MOTEUR À ENGRENAGES AVEC CONDENSATEUR (POUR CANADA SEULEMENT)	1

10.18 Schéma de câblage 230V



230V/MONOPHASÉ/50Hz

SECTION 11.0 Au sujet de ces instructions

11.1 Identification de document

Des copies de ce mode d'emploi et de cette nomenclature de pièces détachées peuvent être commandées en donnant le numéro d'identification du document tel qu'il apparaît ci-dessous:

Identification du document :	Manuel N° 501524
Description du document :	Mode d'emploi et nomenclature des pièces détachées pour SYSTÈME AUTOMATIQUE pour enrober de pâte et paner de Bettcher®.
Publié le	17 septembre 2007

11.2 Logiciel et copie

Ce document a été créé avec Microsoft Word pour Windows et rédigé en police Times New Roman pour du papier de format A (216 x 279 mm).

Pour plus d'informations, veuillez contacter le représentant local ou :

Bettcher Industries, Inc.
Administrative Assistant/Engineering Department
P.O. Box 336
Vermilion, Ohio 44089
États-Unis d'Amérique

SECTION 12.0 Numéro de téléphone et adresses de point de contact

Pour plus d'informations, du support technique et des pièces détachées, veuillez contacter le représentant local, le distributeur ou le représentant Bettcher:

Bettcher Industries, Inc.
P.O. Box 336
Vermilion, Ohio 44089
USA
Tel: +1 440/965-4422
Fax: +1 440/328-4535

BETTCHER GmbH
Pilatusstrasse 4
CH-6036 Dierikon
SWITZERLAND
Tel: +011-41-41-348-0220
Fax: +011-41-41-348-0229

Bettcher do Brasil Comércio de Máquinas Ltda.
Av. Fagundes Filho, 145 Cj 101/102 - São Judas
São Paulo - SP
CEP 04304-010 - Brésil
Tel: +55 11 4083 2516
Fax: +55 11 4083 2515