



Walker, Michigan, U.S.A. 49534-7564

USER'S OPERATING AND INSTRUCTION MANUAL

MODEL 670 POCO

SHEETER/ MOLDER

OPERATOR'S MANUAL

SAFETY INSTRUCTIONS
OPERATING INSTRUCTIONS
MAINTENANCE & TROUBLE SHOOTING
DIAGRAMS & PARTS LIST & WARRANTY

MANUAL DE INSTRUCCIONES

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD E
INSTRUCCIONES DE USO MANTENIMIENTO Y
SOLUCION DE PROBLEMAS ESQUEMAS Y
LISTA DE PIEZAS & GARANTIA



ATTENTION



ALL OPERATORS



ATENCION TODOS



LOS OPERARIOS

DO NOT INSTALL, OPERATE, OR MAINTAIN THIS EQUIPMENT WITHOUT READING AND THIS MANUAL. PROTECT YOURSELF AND OTHERS BY OBSERVING ALL SAFETY INFORMATION. FAILURE TO COMPLYING WITH THESE INSTRUCTIONS COULD RESULT IN PERSONAL INJURY AND/OR PROPERTY DAMAGE. RETAIN INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE.

SAFETY DEPENDS ON YOU!

MANUFACTURER OF QUALITY BAKERY EQUIPMENT SINCE 1960

NO INSTALE, OPERE O REALIZE TAREAS DE MANTENIMIENTO, SIN ANTES LEER EL MANUAL PARA ESTA MAQUINA. PROTEJASE Y A TERCEROS MEDIANTE EL CUMPLIMIENTO DE TODA LA INFORMACION SOBRE SEGURIDAD PROVISTA. EL INCUMPLIMIENTO DE ESTAS INSTRUCCIONES PUEDE PROVOCAR LESIONES PERSONALES Y / O DAÑOS A LA PROPIEDAD. GUARDE LAS INSTRUCCIONES PARA REFERENCIA FUTURA.

¡LA SEGURIDAD DEPENDE DE USTED!

Fabricante de Maquinaria de Calidad Para Panaderias Desde 1960

 **BLOEMHOF INC.**
www.bloemhof.com

Trademark(s) owned by Bloemhof Industries Ltd.

Toll Free 1-800-253-3893

Oliver 3236 Wilson Dr NW, Walker MI 49534

Tel 616-356-2950

WELCOME TO BLOEMHOF

You have just purchased the best BENCH TOP BREAD & ROLL MOULDER money can buy. We invite you to study the instructions in order to obtain maximum performance, safety and satisfaction from this outstanding unit. Do not discard these instructions. Maintain these in a safe place for continuous reference.

The **POCO MOULDER** will be a welcome addition to your bakery, since it was designed to reduce the labor intensive and tedious moulding operations, and produce the finest quality products.

The **POCO MOULDER** features:

- Small compact design, 15" x 39" x 24" high.
- Can mould items from ½ ounce to 16 ounces.
- A spring loaded dough roller system.
- Non-stick dough rollers with plastic scrapers.
- Pressure plate controls at front and back of machine.
- Heavy duty motor and drive system.
- Optional side guides and flat pressure plates up to 9" wide.
- Up to 3600 rolls per hour.

The **POCO MOULDER** can mould:

- Bolillos & tapered rolls
- Small white, multigrain & whole-wheat loaves
- Demi-baguettes & torpedo rolls up to 9" long
- Subs & hotdog rolls
- Hoagie & finger rolls
- Gluten free rolls

Optional equipment for your **POCO MOULDER**:

- Full height, adjustable side guides
- Flat plates; 4", 5", 6", 7", 8", 9"
- Curved plates; 4", 5", 6" Bolillo, 7-1/2" Bolillo, 9"

BLOEMHOF INC. is proud to offer this unit, and should you have any questions, please call our toll free line 1-888-411-2131 regular office hours 8:00 AM to 4:30 PM MST or contact us through our website at www.bloemhof.com

UNPACKING

This machine was carefully manufactured, tested and crated prior to shipment. When unpacking this machine, carefully inspect for any shipping damage. *Make sure any bolts or parts that may have loosened during transit are tightened before proceeding.*

CAUTION! *This machine weighs approximately 210 pounds (95 Kg) Ensure that the bench or counter is sufficiently strong to support this equipment*

BIENVENIDO A BLOEMHOF

Usted acaba de adquirir la mejor MOLDEADORA DE MOSTRADOR PARA PANECILLOS en el mercado. Le invitamos a estudiar las instrucciones con el fin de obtener el máximo posible en rendimiento, seguridad y satisfacción con esta máquina sobresaliente. No se deshaga de estas instrucciones. Manténgalas en un lugar seguro, para poder referenciarlas a menudo.

El **POCO MOULDER** será una bienvenida adición para su panadería, ya que fue diseñado para reducir las laboralmente intensivas y tediosas operaciones de moldeado para hacer productos finos de calidad.

Las características del **POCO MOULDER**:

- Diseñ pequeño y compacto: 15"x 39" x 24" de alto.
- Puede moldear objetos de ½ onza a 16 onzas.
- Sistema de rodillos amasadores con resortes.
- Rodillos anti-adhesivos con raspadoras de plástico.
- Controles para las placas de presión en las partes delantera y posterior de la máquina.
- Motor de alta resistencia y sistema de transmisión.
- Guías laterales opcionales y placas planas de presión de hasta 9" de ancho.
- Hasta 3600 rollos por hora.

El **POCO MOULDER** puede moldear:

- Bolillos y panecillos cónicos
- Hogazas de pan blanco pequeño, multi-grano y trigo entero
- Medias baguettes y panecillos de hasta 9" de largo
- Pan para sándwiches y rollos de hot dog
- Emparedados tipo 'Hoagie' y bocadillos arrollados
- Panecillos sin contenido de gluten

Equipamiento opcional para su **POCO MOULDER**:

- Guías laterales ajustables de altura máxima
- Placas planas de 4", 5", 6", 7", 8", 9"
- Placas curvas: 4", 5", Bolillo 6", Bolillo 7-1/2", 9"

BLOEMHOF INC. se enorgullece en poder ofrecer este producto. Si acaso tiene usted alguna pregunta, por favor llame gratis al 1-888-411-2131 durante horas normales de oficina 8:00 AM - 4:30 PM MST o póngase en contacto con nosotros a través de nuestro sitio web: www.bloemhof.com

DESEMBALAJE

Esta máquina fue fabricada, probada, y embalada cuidadosamente antes de su envío. Al desempacar la máquina, inspeccione detalladamente por daños de envío. Asegúrese que cualquier tornillo o pieza que pudiese haberse aflojado durante el transporte, sea reforzado antes de proceder adelante.

¡CUIDADO! *Esta máquina pesa unas 210 libras (95 Kg) Asegúrese que el banco o mostrador sea lo suficientemente fuerte para contener este equipo.*

SAFETY INSTRUCTIONS

DO NOT INSTALL, OPERATE, OR MAINTAIN THIS EQUIPMENT WITHOUT READING AND UNDERSTANDING THIS MANUAL.



SAFETY DEPENDS ON YOU!

WARNING!
ELECTRICAL SHOCK KILL

- INSTALL EQUIPMENT IN ACCORDANCE WITH THE NATIONAL ELECTRICAL CODE AND ALL LOCAL ELECTRICAL CODES.
- IMPROPER CONNECTION OF THE EQUIPMENT GROUNDING CONDUCTOR AND LINE VOLTAGE CAN RESULT IN A RISK OF ELECTRIC SHOCK AND/OR DAMAGE TO THE EQUIPMENT. RESULTING DAMAGE IS NOT COVERED BY THE WARRANTY.
- CHECK WITH A QUALIFIED ELECTRICIAN TO ENSURE THAT THE OUTLET IS PROPERLY GROUNDED. DO NOT MODIFY THE CORD OR PLUG PROVIDED.
- DISCONNECT THE MACHINE FROM ITS SUPPLY CIRCUIT BEFORE PERFORMING MAINTENANCE OR SERVICING ELECTRICAL CIRCUITS.

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

1. **READ** the Operators Manual carefully. Be thoroughly familiar with the controls and the proper use of the equipment.
2. **ONLY PERSONS** well acquainted with these rules for safe operation should be allowed to use this machine.
3. **DO NOT** wear loose clothing, scarves, or neckties. These items may become caught in moving parts and result in personal injury.
4. **VISUALLY** inspect machine prior to starting motor. Ensure all safety guards, covers and devices are in position and in good working condition. Keep hands, hair, clothing and tools away from rollers, V-belts, conveyor belts and all other moving parts when starting, operating or repairing equipment.
5. **DO NOT** disconnect interlock switch on in-feed chute or render it inoperable by tying, locking or taping it in a fixed position. The safety system is there for your protection!
6. **DISCONNECT** machine from supply circuit before performing cleaning, maintenance or servicing electrical circuits, or removing stalled dough pieces.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDA

¡ADVERTENCIA! NO INSTALE, OPERE O EFECTUE MANTENIMIENTO ALGUNO SOBRE ESTA MAQUINA, SIN ANTES LEER Y ENTENDIDO ESTE MANUAL.



LA SEGURIDAD DEPENDE DE USTED!

ADVERTENCIA!
DESCARGA ELECTRICA PUEDE MATAR

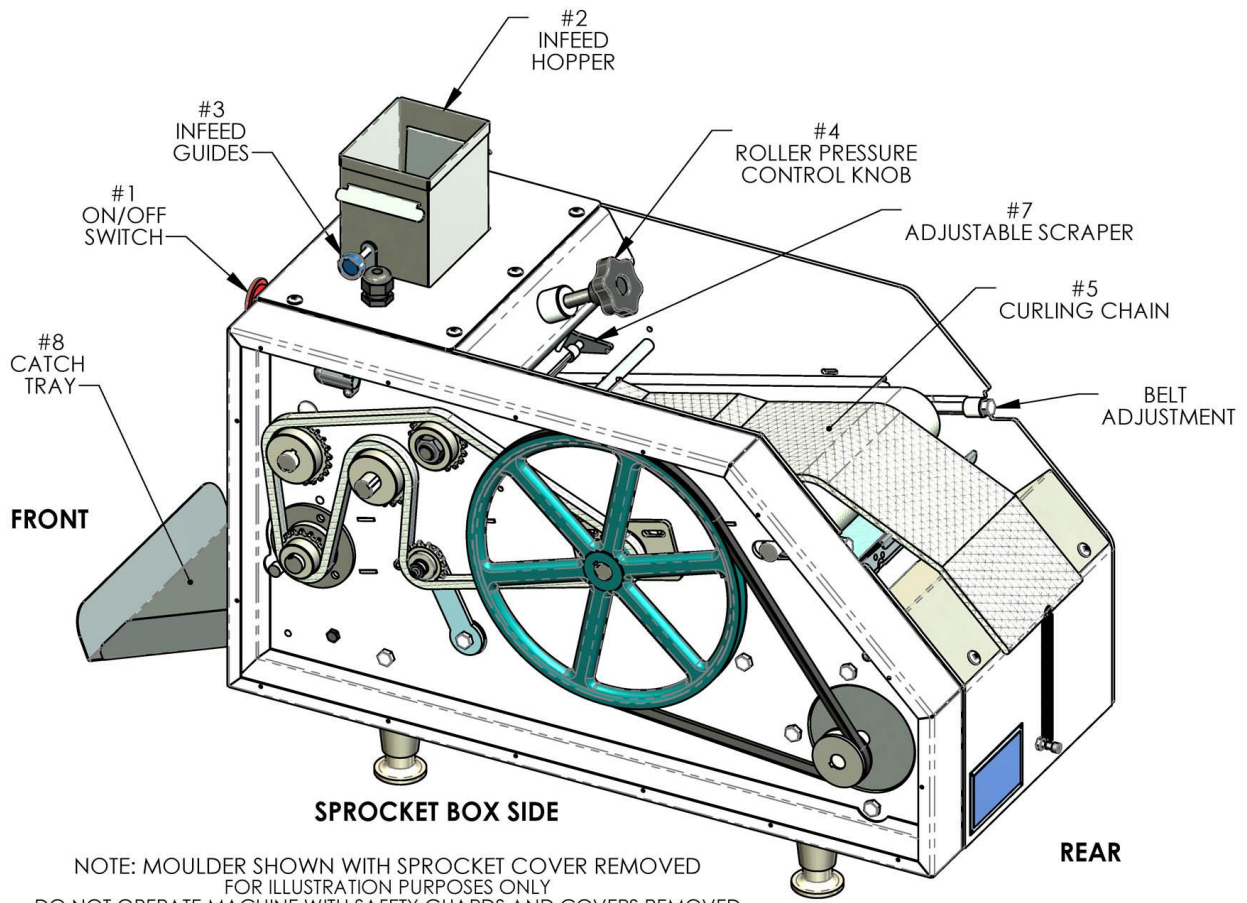
- INSTALE EL EQUIPO EN CONFORMIDAD CON EL CODIGO ELECTRICO NACIONAL Y TODO CODIGO ELECTRICO LOCAL.
- CONEXIONES INDEBIDAS DEL CONDUCTOR A TIERRA DEL EQUIPO Y LA LINEA DE VOLTAJE PUEDEN OCASIONAR RIESGOS DE DESCARGAS ELECTRICAS Y / O DAÑOS AL EQUIPO. LOS DAÑOS RESULTANTES NO ESTAN CUBIERTOS POR LA GARANTIA.
- VERIFIQUE MEDIANTE UN ELECTRICISTA CALIFICADO QUE LA SALIDA A TIERRA SEA LA CORRECTA. NO MODIFIQUE EL CABLE Y EL ENCHUFE PROVISTOS.
- DESCONECTE LA MAQUINA DEL CIRCUITO DE ALIMENTACION ANTES DE REALIZAR TAREAS DE MANTENIMIENTO O REVISION DE LOS CIRCUITOS ELECTRICOS.

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

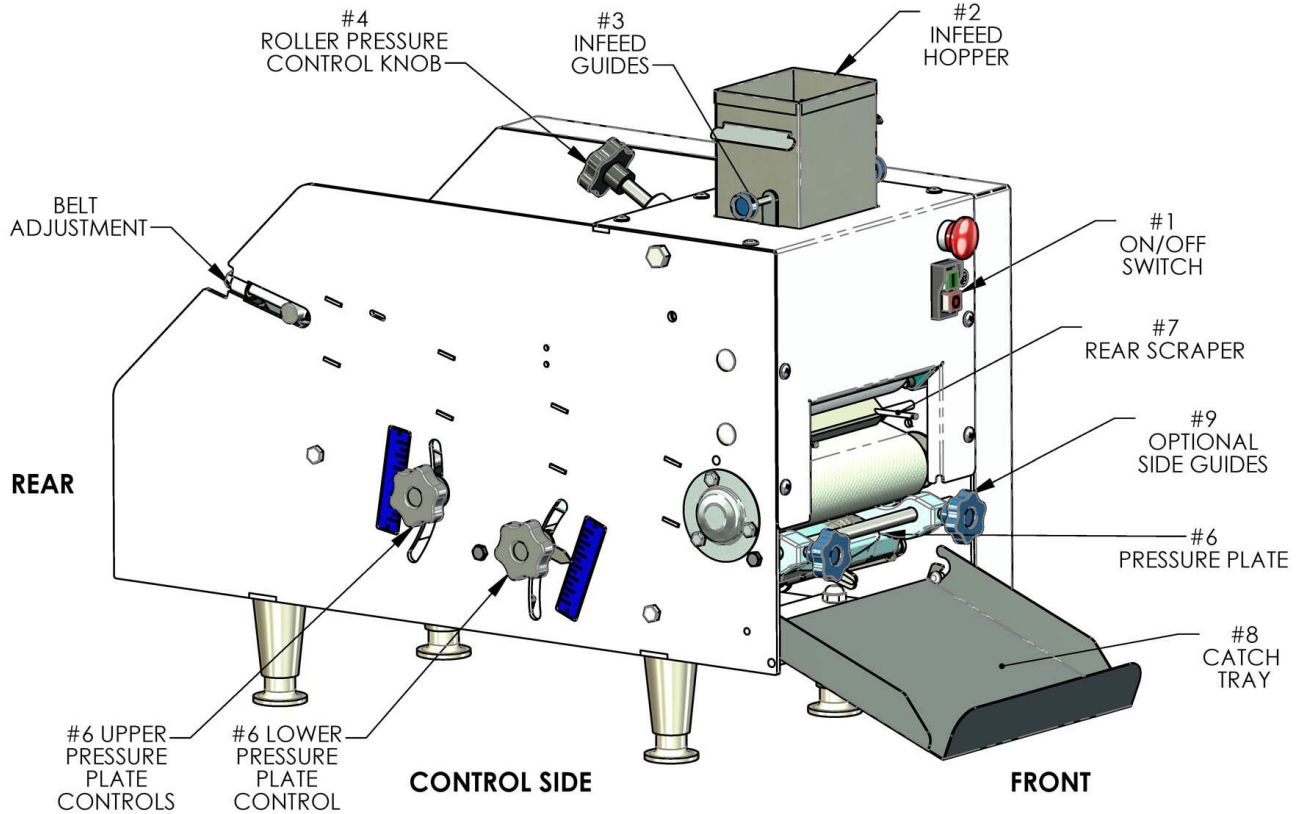
1. **LEA** el Manual de Operación con mucho cuidado. Esté completamente familiarizado con todos los controles y el uso adecuado del equipo.
2. **SÓLO LAS PERSONAS** que conozcan bien las reglas para la utilización adecuada de esta máquina, deberían ser permitidas el uso de la misma.
3. **NO USE** ropa suelta, bufandas o corbatas. Estos artículos pueden quedar atrapados en las piezas móviles y causar lesiones personales.
4. **INSPECCIONE** visualmente la máquina antes de encender el motor. Asegúrese de que todos los protectores de seguridad, cubiertas y dispositivos estén en posición y condición de funcionamiento. Mantenga las manos, el pelo, la ropa y las herramientas alejadas de los rodillos, correas en V, correas transportadoras y las demás partes móviles al iniciar, operar o reparar el equipo.
5. **NO DESCONECTE** el interruptor de bloqueo en el conducto de alimentación o tórnelo virtualmente inoperable mediante su atadura, bloqueo o uso de cinta adhesiva a fin de mantenerlo en posición fija.
6. **DESCONECTE** la máquina de su propio circuito de alimentación, antes de realizar tareas de limpieza, mantenimiento, revisión de circuitos eléctricos, o remoción de pedazos de masa atascados.

7. **IN SOME CASES** it may be necessary to remove safety guards to perform required maintenance. Immediately replace guards before placing the machine into service.
8. **TURN OFF** machine before unplugging. Do not unplug machine and do not attempt to move the machine by pulling on the electrical cord.
9. **DO NOT** operate machine when children are near and disconnect power supply when unattended.
10. **STAY ALERT!** Watch what you are doing and use common sense. Do not use the machine when you are tired, distracted or under the influence of drugs, alcohol or medication.

7. **EN CIERTOS CASOS** puede que sea imprescindible retirar los protectores de seguridad para poder realizar el trabajo de mantenimiento necesario. Reemplazar de inmediato los protectores de seguridad antes de administrar servicios de reparación a la máquina.
8. **APAGUE** la máquina antes de desenchufarla. No desenchufe la máquina y tampoco trate de moverla jalando el cable eléctrico.
9. **NO ACCIONE** la máquina mientras hayan niños en su cercanía y desconecte la fuente de alimentación cuando la máquina no se encuentre en uso.
10. **¡MANTENGASE ALERTA!** Observe lo que esté haciendo y use su sentido común. No utilice la máquina cuando usted está cansado, distraído o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicación.



NOTE: MOULDER SHOWN WITH SPROCKET COVER REMOVED FOR ILLUSTRATION PURPOSES ONLY
DO NOT OPERATE MACHINE WITH SAFETY GUARDS AND COVERS REMOVED



NOTE: SIDE GUIDES ARE AVAILABLE AS AN OPTION

MACHINE DESCRIPTIONS



The instructions are in general because of personal preference with regards to dough consistency, bread types and most important, customer formulas.

Before starting your new **POCO MOULDER**, read through the instructions and we'll discuss the features on this unit and the function of the various controls.

1. ON/OFF SWITCH

The on/off switch is located at the back of the machine on the catch tray side. The emergency stop button stops all machine functions. The 12 amp circuit breaker protects the machine from overloads. If the breaker pops, stop the machine and allow the motor to cool for 5 minutes before resetting breaker and restarting the machine.

2. IN-FEED HOPPER

The in-feed hopper is attached to a safety interlock switch. **DO NOT** reach into the hopper at any time with power connected to the machine. Pushing down on the in-feed hopper, will disconnect power to the motor and shut the machine off. To turn the machine off after a production run, use the on/off switch and not the inter-lock switch connected to the in-feed hopper. Do not disconnect interlock switch on in-feed chute or render it inoperable by tying, locking or taping it in a fixed position. The safety system is there for your protection!

3. IN-FEED GUIDES

These guides should be adjusted evenly from the center to guide the dough piece down the middle of the pressure plate. They should be open far enough to guide the dough piece into the dough rollers, but not restrict their access to the dough rollers.

4. ROLLER PRESSURE CONTROL KNOB

Your new **POCO MOULDER** utilizes a unique spring loaded dough roller system for all your moulding operations. These dough rollers are designed to reduce stress during the moulding process so that the dough piece is being thoroughly degassed, but not punished during this operation. The spring loaded rollers conform to your dough to prevent dough tearing and increases oven jump.

You will note that the dough rollers are closed on the **POCO MOULDER**. However, the force of the dough going through the rollers will open them and the spring tension closes the rollers and pinches out excessive gas from the dough ball. This spring tension is adjustable to allow for various dough types.

DESCRIPCION DE LA MAQUINA



Las instrucciones son generales, debido a preferencias personales con respecto a la consistencia de la masa, tipos de pan y aún más importante, fórmulas de clientes.

Antes de activar su flamante **POCO MOULDER**, lea primero las instrucciones y luego comentaremos sobre características y funciones de los distintos controles.

1. INTERRUPTOR DE ENCENDIDO Y APAGADO

Este interruptor se encuentra en la parte posterior de la máquina, sobre el lado de la bandeja de captura. El botón de parada de emergencia detiene todas las funciones de la máquina. El disyuntor de circuito de 12 ampers protege la máquina contra sobrecargas. Si el disyuntor salta, pare la máquina y permita que el motor se enfríe durante 5 minutos, antes de restablecer el disyuntor y reiniciar la máquina.

2. TOLVA PARA INGRESO DE LOS ALIMENTOS

La tolva de alimentación está conectada a un interruptor de seguridad de bloqueo interno. **NO INTENTE** acceder al interior de la tolva en momento alguno mientras la máquina esté conectada. El mero empujón con presión hacia abajo sobre la tolva de alimentación desconectará la energía del motor, y apagará la máquina. Para apagar la máquina después de un ciclo de producción, utilice el interruptor de on/off (encendido/apagado) conectado a la tolva de alimentación. No desconecte el interruptor de bloqueo interno en el conducto de alimentación, ni tórnelo virtualmente inoperable mediante su atadura, bloqueo o uso de cinta adhesiva para mantenerlo en posición fija. ¡El sistema de seguridad es para su protección!

3. GUIAS PARA INGRESO DE LOS ALIMENTOS

Estas guías deben ajustarse de manera uniforme desde el centro a efectos de guiar la pieza de masa por el medio de la placa de presión. Deberían estar lo suficientemente abiertas como para guiar la pieza de masa por dentro de los rodillos de masa, aunque sin restringir su acceso a estos últimos.

4. CONTROLADOR DE PRESION DEL RODILLO

Su nuevo **POCO MOULDER** utiliza un sistema exclusivo de rodillos de masa reforzados con resortes para todas sus operaciones de moldeado. Estos rodillos están diseñados para reducir el estrés durante el proceso de moldeado, de manera que la pieza de masa esté completamente desgasificada, pero no arruinada durante esta operación. Los rodillos con resortes se ajustan a la masa para evitar que ésta se desgarre y así aumente su elevación y expansión.

Usted notará que los rodillos de masa se encuentran cerrados en el **POCO MOULDER**. Sin embargo, la fuerza de la masa pasando a través de los rodillos los abrirá y la tensión de los resortes los cerrará, y exprimirá el excesivo gas contenido en la bola de masa. Esta tensión de los resortes es ajustable para permitir los varios tipos de masa.

When moulding Bolillos, bread or rolls, the surface of the dough piece must not be torn after passing through the spring loaded dough rollers. To avoid outer air pockets being trapped in the dough piece, the dough piece must be totally rolled up before dropping down onto the pressure plate. Reduce the roller pressure by turning knob counterclockwise.

As long as the dough surface is not torn, after passing through the dough rollers, and the dough piece is completely curled up, you can increase the roller pressure (turn knob clockwise). Once this spring tension has been set, it will apply to large and small dough pieces and need only be adjusted if the formula for the product is altered or other dough types are being moulded.

5. CURLING CHAIN

The curling chain must always be draped and anchored over the pressure plate with the tension spring attached to the spring post. This will enhance entry of the dough piece onto the pressure plate.

If the dough piece stalls under the curling chain, the surface of the dough is too dry and/or has too much flour on the exterior. Reduce flour use or mist the dough lightly with water, prior to placing the product into the in-feed hopper.

6. PRESSURE PLATE

The pressure plate can be adjusted up or down with the upper and lower adjustment knobs on the side of the machine. Simply loosen the black knobs located on the side of the machine and then adjust the knob, up or down. The numbered plates located adjacent to the black adjustment knobs, are a guide only for settings of the pressure plate and do not indicate any measurement. DO NOT allow the pressure plate to contact the conveyor belt at any time, as belt damage will result, which is not covered by warranty.

The pressure plate setting will vary according to dough weight and the desired length. A rough outer appearance of the dough piece after it comes through the machine indicates the pressure plate is TOO CLOSE to the conveyor belt, or the surface of the dough piece was torn with excessive spring tension on the dough rollers, (see roller control knob setting #4).

Al moldear bolillos, panes o bollos, la superficie de la pieza de masa no debe ser rasgada luego de pasar por los rodillos de masa cargados con resortes. Para evitar que bolsas externas de aire queden atrapadas en la masa, ésta debe estar totalmente enrollada antes de caer sobre la placa de presión. Reduzca la presión del rodillo al girar la perilla en sentido reverso

Siempre y cuando la superficie de la masa no esté rasgada después de pasar por los rodillos de masa, y que la pieza de masa esté completamente enrollada, usted puede aumentar la presión del rodillo, al girar la perilla en sentido horario. Una vez que esta tensión de resortes haya sido fijada, se aplicará a piezas de masa grandes y pequeñas, y sólo necesitarán ser ajustadas si acaso la fórmula para el producto haya sido alterada o se estén moldeando otros tipos de masa.

5. LA CINTA TRANSPORTADORA

La cinta transportadora debe estar siempre solapada y anclada sobre la placa de presión, con el resorte de tensión adherido al poste del resorte. Esto mejorará el ingreso de la pieza de masa sobre la placa de presión.

Si acaso la pieza de masa se atascara bajo la cinta transportadora, significará que la superficie de la masa está demasiado seca y/o presenta demasiada harina en la parte externa. Reduzca la cantidad de harina, o empañe la masa levemente con agua, antes de colocar el producto dentro de la tolva para el ingreso de alimentos.

6. PLACA DE PRESION

La placa de presión se puede ajustar hacia arriba o hacia abajo con los botones de ajuste superiores e inferiores. Simplemente afloje los botones negros situadas en el costado de la máquina y luego ajuste la perilla hacia arriba o hacia abajo. Las placas numeradas ubicadas en adyacencias a los botones de ajuste negras, son una guía solamente para la configuración de la placa de presión y no indican medida alguna. NO permita que la placa de presión entre en contacto con la cinta transportadora en momento alguno, ya que daños resultarán en la correa, la cual no esta cubierta por la garantía.

La configuración de la placa de presión variará en función del peso de la masa y la longitud deseada. El aspecto externo áspero de la pieza de masa después de llegar a través de la máquina, indica que la placa de presión está DEMASIADO CERCA de la cinta transportadora, o que la superficie de la pieza de masa fue rota por excesiva tensión de resortes sobre los rodillos de masa. (ver perilla control de rodillos #4).



CHANGING PRESSURE PLATES

**DISCONNECT POWER BEFORE
REMOVING PRESSURE PLATE**

**DO NOT ALLOW THE PRESSURE PLATE TO CONTACT THE
CONVEYOR BELT AT ANY TIME, BELT DAMAGE WILL RESULT.**

To remove the pressure plate, adjust pressure plate to lowest (#6) setting. While standing at the side of the machine, slide pressure plate forward about 2 inches to release the plate hooks from the pressure plate support bars. With one hand on either end of the pressure plate, lift plate and pull out of the machine towards the catch tray, over the pressure plate supports. The pressure plate hooks attached to the plate, must be lifted over the pressure plate support bars during installation and removal of a pressure plate.

When side guides are installed, it may be necessary to loosen the side guides to allow the plate to be removed. When changing or re-installing a pressure plate, make sure the plate is properly seated on the pressure plate support bar washer.

The return plate attached to the front of the pressure plate, guides the dough onto the pressure plate. The pressure plate is at an angle, which allows small dough pieces to enter the pressure plate system via gravity.

The correct pressure plate adjustment will be determined by the plate style installed and dough weights. Adjustments for Bolillo plates will be different from flat plates. If dough sticks to the pressure plate entrance, some flour maybe required on the dough piece to prevent sticking to the pressure plate.

7. CATCH TRAY

To install the catch tray, raise pressure plate slightly, then install catch tray on the bottom cross bar at the back of the machine.

8. OPTIONAL SIDE GUIDES (when supplied)

Side guides are not normally used for Bolillo or tapered roll production. Thus when Bolillo plates are installed in a machine that has the optional side guides, the side guides can be moved to the side of the machine by loosening the adjustment knobs underneath and back of the POCO MOULDER. When using flat pressure plates, the side guides should be adjusted against both sides of the plate to control the length of the dough pieces.



CAMBIANDO LAS PLACAS DE PRESION

**DESCONECTE LA ENERGIA ANTES
DE RETIRAR PLACAS DE PRESION**

**NO PERMITA QUE LA PLACA DE PRESIÓN ENTRE EN
CONTACTO CON LA CINTA TRANSPORTADORA EN MOMENTO
ALGUNO, O DAÑOS OCURRIRAN EN LA CORREA.**

Para remover la placa de presión, ajuste la placa de presión al nivel mas bajo de ajuste (#6). Mientras usted esté al lado de la máquina, deslice la placa de presión unas 2 pulgadas hacia adelante para liberar los ganchos de placa de las barras de soporte de la placa de presión. Con una mano en cada extremo de la placa de presión, levante la placa y extírpala de la máquina hacia la bandeja de salida, sobre el soporte de la placa de presión. Los ganchos de la placa de presión adheridos a la placa, deben ser levantados por encima de las barras de soporte de la placa de presión durante la instalación y retiro de una placa de presión.

Cuando las guías laterales son instaladas, puede que sea necesario aflojar las guías laterales para permitir que la placa sea removida. Al cambiar o re-instalar una placa de presión, asegúrese que la placa esté correctamente colocada sobre la barra lavadora de la placa de presión.

La placa de retorno adherida al frente de la placa de presión, hace el trabajo de guía para que la masa sea dirigida hacia la placa de presión. Esta se halla en tal ángulo que permite la entrada de pequeñas piezas de masa en el sistema de placa de presión a través de la gravedad.

El ajuste correcto de la placa de presión será determinado por el estilo de la placa instalada y los pesos de masa. Los ajustes para las placas Bolillo serán diferentes a los de las placas planas. Si la masa se pega a la entrada de las placas de presión, tal vez algo de harina sea requerida sobre la pieza de masa para así evitar que se pegue a la placa de presión.

7. BANDEJA DE SALIDA

Para instalar la bandeja de salida, levante la placa de presión apenas y luego instale la bandeja sobre el travesaño inferior en la parte posterior de la máquina.

8. GUIAS LATERALES OPCIONALES (si provistas)

Las guías laterales no se utilizan normalmente para la producción de Bolillos o rollos cónicos. Así, cuando las placas para Bolillos se instalan en una máquina que presenta guías laterales opcionales, las guías laterales pueden ser corridas hacia un costado de la máquina, mediante el aflojamiento de los botones de ajuste que se encuentran por debajo y en la parte posterior del POCO MOULDER. Cuando se utiliza la presión de las placas planas, las guías laterales deberían ser bien ajustadas contra ambos lados de la placa, para así poder controlar la longitud de las piezas de masa.

MOULDING BOLILLOS & TAPERED ROLLS

1. Install Bolillo plate (See Changing Pressure Plates)
2. Make sure the curling chain is draped and anchored over the pressure plate with the tension spring attached to the spring post.
3. Position in-feed guides in the in-feed hopper, evenly from the center, so that the dough piece enters the center of the pressure plate. If the dough is not centered, the Bolillo will have a blunt end on one side and a long tail on the other side.
4. Adjust front of the pressure plate so that the dough piece drops into the pressure plate. Depending on dough weight and style of Bolillo (sharp points or blunt ends) the back end of the pressure plate may need to be closer to the conveyor belt than the front end. This can only be determined by moulding several dough pieces and adjusting the pressure plate up or down.
5. If the dough piece stalls under the curling chain, the surface of the dough is too dry. Mist the dough with water, prior to placing the product into the in-feed hopper.
6. Once proper moulder settings are achieved, record the setting for next time.

MOULDING BREAD AND SUB ROLLS

OPTIONAL GUIDES REQUIRED FOR PROPER OPERATION

1. Install flat pressure plate (See Changing Pressure Plates).
2. Adjust side guides against pressure plate. The front of the side guides can be adjusted by loosening the adjustment knobs underneath the machine. The back of the side guides can be adjusted by loosening the adjustment knobs on the back or catch tray side of the machine.
3. Make sure the curling chain is draped and anchored over the pressure plate with the tension spring attached to the spring post.
4. When entering the pressure plate, the dough piece must be completely rolled up. If not rolled up into a cylindrical form, adjust the dough roller spring control knob 1 full turn counter clockwise.
5. If the surface of the dough is torn after passing through the dough rollers, adjust the dough roller spring adjustment knob 1 full turn counter clock wise.

MOLDEANDO LOS BOLILLOS Y ROLLOS CONICOS

1. Instale la placa de Bolillo (Consulte las Placas de Cambios en la Presión)
2. La cadena de enrollado debe estar encortinada y anclada por sobre la placa de presión, con el resorte de tensión conectado al poste del resorte.
3. Posicione las guías para el ingreso de alimentos dentro de la tolva para el ingreso de alimentos, de manera uniforme y desde el centro, de modo tal que la pieza de masa entre por el medio mismo de la placa de presión. Si acaso la masa no estuviese centrada, el Bolillo tendrá un extremo desafilado de un lado, y una cola alargada por el otro lado.
4. Ajuste el frente de la placa de presión para que la pieza de masa caiga dentro del plato de presión. Dependiendo del peso de la masa y el estilo de Bolillo (puntas afiladas o extremos desafilados), el extremo trasero de la placa de presión puede tener que estar más cerca de la cinta transportadora que el extremo delantero. Esto puede determinarse sólo al moldear varias piezas de masa y ajustar la placa de presión hacia arriba o hacia abajo.
5. Si la pieza de masa se atascara bajo la cinta transportadora, la superficie de la masa estará muy seca. Empáñela con agua, antes de colocar el producto en la tolva para el ingreso de alimentos.
6. Una vez que los ajustes adecuados de moldeado se logren, registre tal configuración para la próxima.

MOLDEANDO PANES Y ROLLOS PARA SANDWICHES

GUÍAS OPCIONALES REQUERIDAS PARA MANEJO CORRECTO

1. Primero, instale la placa de presión plana (Consulte 'Cambiando las Placas de Presión')
2. Ajuste las guías laterales contra el plato de presión. El frente de las guías laterales se puede ajustar aflojando las perillas de ajuste debajo de la máquina. La parte posterior de las guías laterales puede ajustarse aflojando las perillas de ajuste en la parte posterior o del lado de la bandeja de salida.
3. La cinta transportadora debe estar solapada y anclada por sobre la placa de presión, con el resorte de tensión conectado al poste del resorte.
4. Al ingresar la placa de presión, la pieza de masa debe estar completamente enrollada. Si acaso no estuviese enrollada en forma cilíndrica, ajustar la perilla de control para el resorte del rodillo de la masa con una vuelta completa en sentido contrario.
5. Si la superficie de la masa está rasgada luego de pasar a través de los rodillos de la masa, ajustar la perilla de control para el resorte del rodillo de la masa con una vuelta completa en sentido contrario.

MOULDING BOLILLOS & TAPERED ROLLS

6. As an approximate guide, for an 8 ounce dough piece, loosen pressure plate adjustment knobs and set pressure plate at number 4. Dough weight and plate width will determine what settings the pressure plate should be set at. When exiting the pressure plate, the surface of the dough should be smooth. If not, adjust the front and back ends of the pressure plate farther from the conveyor belt. If the dough pieces are not the same length as the width of the pressure plate, raise the plate incrementally until the ends are finished and a smooth uniform cylinder is created.
7. If the dough piece stalls under the curling chain, the surface of the dough is too dry. Mist the dough with water, prior to placing the product into the in-feed hopper.
8. Once proper moulder settings are achieved, record the setting for next time.



REMOVING STALLS

DISCONNECT MACHINE FROM POWER BEFORE REMOVING STALLS

REMOVING STALLS IN IN-FEED HOPPER

If a dough piece stalls in the in-feed hopper, or stalls on the dough rollers, turn off machine and un-plug from power source. Remove stall from the rollers. This usually occurs when the dough is skinned or has excessive flour. Mist the dough with water, prior to placing the product into the in-feed hopper.

REMOVING STALLS ON PRESSURE PLATE

If a stall occurs on the pressure plate, turn off machine and unplug from power source. Remove pressure plate from machine and remove stalled dough piece. Clean the pressure plate with a plastic scraper before reinstalling in machine

READY TO START

To start the machine, plug the cord end into the appropriate power outlet, and push the green start button. Push the in-feed hopper to make sure the machine stops. If it does not stop, call a technician to inspect the interlock switch.

MOLDEANDO LOS BOLILLOS Y ROLLOS CONICOS

6. Como una guía aproximada, de una pieza de 8 onzas de masa, aflojar la presión de botones de ajuste de la placa y placa de presión fija en el número 4. Peso de la masa y ancho de la placa determinará la configuración de la placa de presión debe fijarse en. Al salir de la placa de presión, la superficie de la masa debe ser suave. Si no es así, ajustar la parte delantera y la parte final de la placa de presión más lejos de la cinta transportadora. Si las piezas de masa, no tienen la misma longitud como la anchura de la placa de presión, levantar la placa de forma incremental hasta que los extremos están terminados y un cilindro de suave y uniforme es creado.
7. Si el trozo de masa puestos en la cadena de curling, la superficie de la masa está muy seca. Niebla de la masa con agua, antes de colocar el producto en la tolva de alimentación.
8. Una vez que los ajustes adecuados moldeador se logran, grabar la configuración para la próxima vez.



**LA MÁQUINA DE PUESTOS
DESCONECTE ALIMENTACIÓN
ANTES DE RETIRAR**

EXTRACCIÓN PUESTOS EN TOLVA DE ALIMENTACIÓN

Si una pieza de masa puestos en la tolva de alimentación, o puestos en los rodillos de la masa, apague la máquina y el enchufe de la ONU-la fuente de energía. Quitar puesto de los rodillos. Esto generalmente ocurre cuando la masa es de piel o tiene exceso de harina. Niebla de la masa con agua, antes de colocar el producto en la tolva de alimentación.

EXTRACCIÓN DE PUESTOS EN LA PLACA DE PRESION

Si se produce una parada en la placa de presión, apague la máquina y desconecte la fuente de energía. Retire la placa de presión de la máquina y quitar trozo de masa se estancó. Limpie la placa de presión con una espátula de plástico antes de volver a instalar en la máquina

LISTO PARA EMPEZAR

Para arrancar la máquina, conecte el extremo del cordón en el tomacorriente apropiado y pulse el botón verde de arranque. Empuje la tolva de alimentación para asegurarse de que la máquina se detiene. Si no se detiene, llame a un técnico para inspeccionar el interruptor de bloqueo.

MAINTENANCE
**WARNING DISCONNECT POWER
BEFORE SERVICING**

DAILY

Remove and clean scrapers.

Inspect interlock switch by starting machine and pushing on in-feed chute. If machine shuts off, operation is normal. If machine does not shut off, call a qualified service technician to repair. **DO NOT USE MACHINE IF INTER-LOCK SWITCH IS IN-OPERATIVE.**

Wipe surface of machine with a damp cloth.

DO NOT SPRAY MACHINE WITH WATER!

Remove pressure plate from machine and remove any dough build up with a plastic scraper and/or damp cloth.

Clean conveyor belt with a plastic scraper. **DO NOT USE WATER!**

If the conveyor belt, runs to one side of the machine, tighten nut on the belt roll holder on the side to which it is running a ½ turn. Should belt slip occur, tighten both nuts on the belt roll holders equally. **DO NOT OVER TIGHTEN CONVEYOR BELT.**

EVERY THREE MONTHS

Remove side cover and oil Roller Chain with 50W roller chain oil once every 3 months. Inspect V-belt for wear and replace if necessary.

TROUBLE SHOOTING

1. DOUGH TEARING

Cause: *Excessive spring pressure on dough rollers.*

- Reduce spring tension by turning dough roller adjustment knob one full turn counter clockwise.

2. EXCESSIVE CRUMBS

Cause: *Pressure plate too close to belt*

- Increase space between conveyor belt and pressure plate.
- In-feed guides in in-feed hopper, too far apart.

3. DOUGH STALLS ON ROLLERS OR UNDER CURLING CHAIN

Cause: *Outer surface of dough too dry or excessive flour on dough.*

- Mist water on dough before moulding.

MANTENIMIENTO
**ADVERTENCIA DESCONECTE
LA ALIMENTACIÓN ANTES**

DE DIARIO

Retire y limpie raspadores.

Inspeccione el interruptor de bloqueo al iniciar la máquina y empujar conducto de alimentación. Si la máquina se apaga, el funcionamiento es normal. Si la máquina no se apaga, llame a un técnico calificado para su reparación. **NO UTILICE LA MÁQUINA SI INTER-LOCK INTERRUPTOR ESTÁ EN-OPERATORIO.**

Limpie la superficie de la máquina con un paño húmedo. **NO SPRAY MÁQUINA CON AGUA!**

Retire la placa de presión de la máquina y eliminar cualquier acumulación de masa con una espátula de plástico y / o un paño húmedo.

Cinta transportadora limpiar con una espátula de plástico. **NO USE AGUA!**

Si la cinta transportadora, corre hacia un lado de la máquina, apretar la tuerca en el soporte del rollo de cinta en el lado al que se está ejecutando una vuelta y media. En caso de producirse deslizamiento del cinturón, apretar las tuercas a los titulares del cinturón rollo igual. **NO APRIETE CINTA TRANSPORTADORA.**

CADA TRES MESES

retire cubierta lateral y la cadena de rodillos con aceite 50W cadena de rodillos, una vez cada 3 meses. Inspeccionar correa en V para el desgaste y reemplazar si es necesario.

SOLUCION DE PROBLEMAS

1. DESGARRAMIENTO DE LA MASA

Causa: *Excesiva presión del resorte sobre los rodillos de masa.*

- Reduzca la tensión del resorte mediante el giro de la perilla de ajuste del rodillo de masa, al dar una vuelta completa en sentido contrario.

2. MIGAS EXCESIVAS

Causa: *Placa de presión muy cerca de la correa*

- Aumente el espacio entre la cinta transportadora y la placa de presión.
- Las guías para ingreso de alimentos y tolva para ingreso de alimentos están muy lejos entre si.

3. MASA ATASCADA EN LOS RODILLOS O BAJO LA CADENA TRANSPORTADORA

Causa: *La superficie exterior de la masa esta muy seca o hay demasiada harina sobre la masa.*

- Empañe la masa con agua antes de moldear.

4. DOUGH STALLS AT FRONT OF PRESSURE PLATE

Cause: Pressure plate too close to conveyor belt.

- Position pressure plate farther from belt.
- Make sure curling chain is hanging over the pressure plate and the tension spring is attached to the spring post.
- If dough is very sticky, dust with flour before moulding.

5. LARGE HOLES IN LOAF OF BREAD

Cause: The dough's surface is torn after passing through the rollers. The dough piece is not completely rolled up before entering the return plate.

- Turn the black dough roller spring adjustment knob one full turn counter clockwise.
- Make sure curling chain overhangs return plate and tension spring is attached to the spring post.

6. BELT SLIPPING

Cause: Surface Belt stretched or not adjusted.

- Tighten front belt roller adjustment bolts

7. MOTOR STOPS

Cause: Motor overheating.

- Dough piece too large for pressure plate setting.
- Too many dough pieces being worked at the same time.
- Shut off machine, wait a few minutes. Then push the **STOP** button and then the **START** button.
-

8. SCRAPER NOISE

Cause: Scraper loose.

- Make sure scrapers are properly seated.
- Make sure scraper springs are attached to the spring posts.

9. ROLLER CHAIN NOISE

Cause: Roller chain dry.

- Lubricate with 50W chain oil.

10. DOUGH STICKING TO ROLLERS

Cause: Scraper not installed or dirty.

- Make sure scrapers are installed and the scraper springs are attached to the spring posts.

11. MACHINE WILL NOT START

Cause: Circuit breaker tripped.

- Make sure power is available at source.
- Push reset breaker located by on/off switch.
- Check inter-lock switch by pushing the in-feed hopper. Make sure hopper springs back, if not contact service technician.

4. PIEZAS DE MASA ESTAN ATASCADAS EN EL FRENTE DE LA PLACA DE PRESION

Causa: La placa de presión está demasiada cerca de la cinta transportadora.

- Aleje la placa de presión de la correa aún más.
- Asegúrese que la cadena transportadora esté colgada por encima de la placa de presión, y que el resorte de tensión esté adherido al poste del resorte.
- Si la masa está muy pegajosa, espolvorear con harina antes del moldeo.

5. GRANDES HOYOS EN HOGAZA DE PAN

Causa: La superficie de la masa está rasgada después de pasar a través de los rodillos. La pieza de masa no está completamente enrollada antes de ingresar en la placa de retorno.

- Gire la perilla negra de ajuste para el resorte del rodillo de masa, una vuelta completa en sentido contrario.
- Asegúrese de que la cadena transportadora sobrecuelgue la placa de retorno y que el resorte de tensión esté adosado al poste del resorte.

6. LA CINTA ESTA RESBALANDO

Causa: La superficie de la cinta transportadora está estirada o no lo suficientemente ajustada.

- Apriete los tornillos de ajuste delanteros del rodillo de la cinta transportadora.

7. EL MOTOR SE DETIENE

Causa: Sobrecalentamiento del motor.

- La pieza de masa es demasiada grande para la colocación de la placa de presión.
- Demasiadas piezas de masa están siendo preparadas simultáneamente.
- Apague la máquina y espere unos minutos. A continuación, presione el botón STOP y luego el botón START.

8. RUIDO DE RASPADO

Causa: Raspador suelto.

- Asegúrese que los raspadores estén asentados correctamente.
- Asegúrese que los resortes de los raspadores estén adheridos a los postes del resorte.

9. RUIDO EN LA CADENA DEL RODILLO

Causa: La cadena de rodillos está seca.

- Lubríquela con aceite 50W para cadenas.

10. MASA PEGANDOSE A LOS RODILLOS

Causa: El raspador no fue instalado, o está sucio.

- Asegúrese que los raspadores estén instalados y que los resortes de los raspadores estén muy bien adjuntados a los postes de los resortes.

11. LA MAQUINA NO ARRANCA

Causa: El disyuntor saltó.

- Asegúrese que haya energía en la fuente.
- Presione el disyuntor de restauración, que se encuentra situado al lado del interruptor on / off.

- 12. Revise el interruptor del bloqueo interno de la máquina mediante un empujon sobre la tolva para el ingreso de alimentos. Asegúrese que la tolva vuelva a su posición original. De no ser así, contacte a un técnico.

MAINTENANCE

WARNING

DISCONNECT POWER BEFORE SERVICING DAILY

DAILY

1. Remove and clean scrapers
2. Inspect interlock switch by starting machine and pushing on in-feed chute. If machine shuts off, operation is normal. If machine does not shut off, call a qualified service technician to repair.

DO NOT USE MACHINE IF INTER-LOCK SWITCH IS NOT OPERATIVE

3. Wipe surface of machine with a damp cloth.

DO NOT SPRAY MACHINE WITH WATER!

4. Remove pressure plate from machine and remove any dough build up with a plastic scraper and/or damp cloth.
5. Clean conveyor belt with a plastic scraper.

DO NOT USE WATER!

6. If the conveyor belt runs to one side of the machine, tighten nut on the belt roll holder on the side to which it is running a ½ turn. Should belt slip occur, tighten both nuts on the belt roll holders equally.

DO NOT OVER TIGHTEN CONVEYOR BELT

EVERY THREE MONTHS

1. Remove side cover and oil Roller Chain with 50W roller chain oil once every 3 months.
2. Inspect V-belt for wear and replace if necessary.

MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA

DESCONECTAR LA MAQUINA ANTES DE DARLE SU INSPECCION DIARIA

DIARIAMENTE

1. Retire y limpie raspadores.
2. Inspeccione el interruptor de bloqueo mediante el encendido de la máquina y el empuje sobre el conducto de alimentación. Si la máquina acaso se apagara, el funcionamiento sería normal. Si la máquina no se apaga, llame a un técnico calificado para su reparación.

NO UTILIZE LA MAQUINA SI EL INTERRUPTOR DE BLOQUEO INTERNO SE ENCONTRASE INUTILIZADO.

3. Limpie la superficie de la máquina con un paño húmedo.

¡NO ROCIE LA MAQUINA CON AGUA!

4. Retire la placa de presión de la máquina y elimine cualquier acumulación de masa con una espátula de plástico y / o un paño húmedo.
5. Lave la cinta transportadora con una espátula de plástico.

¡NO USE AGUA!

6. Si la cinta transportadora se corre hacia un lado de la máquina, apriete la tuerca en el soporte del rollo de cinta sobre el lado que se está deslizando la cinta, al girarla una media vuelta. En caso de producirse un resbalamiento del cinturón, apriete ambas tuercas sobre el soporte del rollo de cinta equitativamente.

NO SOBRE-AJUSTE LA CINTA TRANSPORTADORA.

CADA TRES MESES

1. Retire la cubierta lateral y engrase la Cadena de Rodillos con aceite 50W para cadena de rodillos, una vez cada 3 meses.
2. Inspeccione la correa en V para detectar posible desgaste y reemplaze de ser necesario.

MOTOR RATING FOR POCO MOULDER

HORSE POWER	VOLTS	AMPS	HERTZ	PHASE
1/2	115	8.4	60	1

CURVED PRESSURE PLATES

5"
6"
7.5"

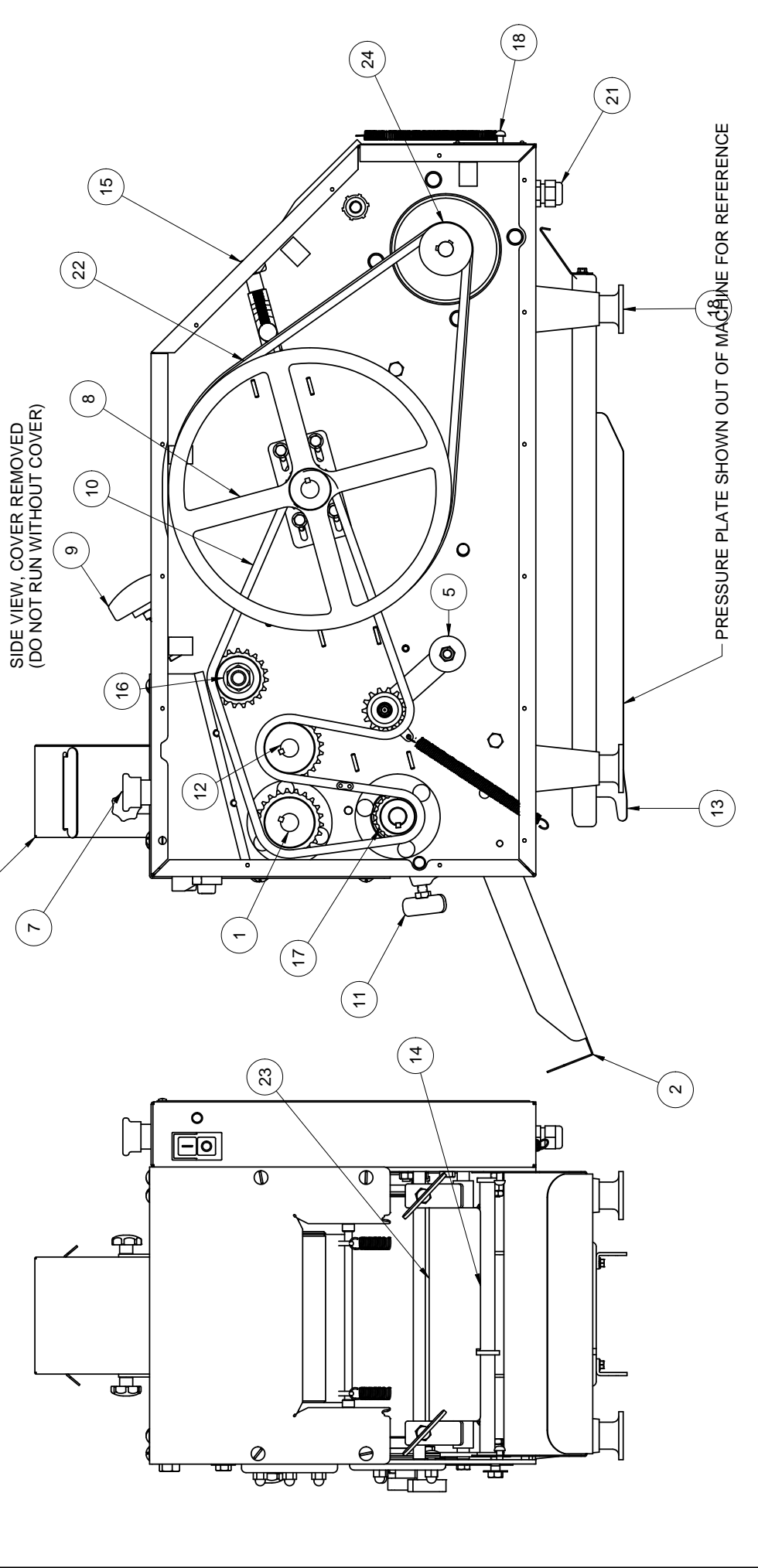
FLAT PRESSURE PLATES

NOTE: Side guides are recommended when flat plates are used.

4"	7"
5"	8"
6"	9"
SIDE GUIDES	

C|0670-9999-001 SHT 1 OF 3

CHANGE	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.
0				



LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.

NAME **POCO ASSEMBLY**

MATL. **SEE CHART**

MATL. NO. **WHW** FINISH **8-18-16**

DRAWN BY **WHW** DATE **8-18-16** SCALE

REMOVE BARRS & SHARP EDGES UNLESS SPECIFIED. FRACTIONAL ± 1/64 DECIMAL ± .002 ANGULAR ± 1°



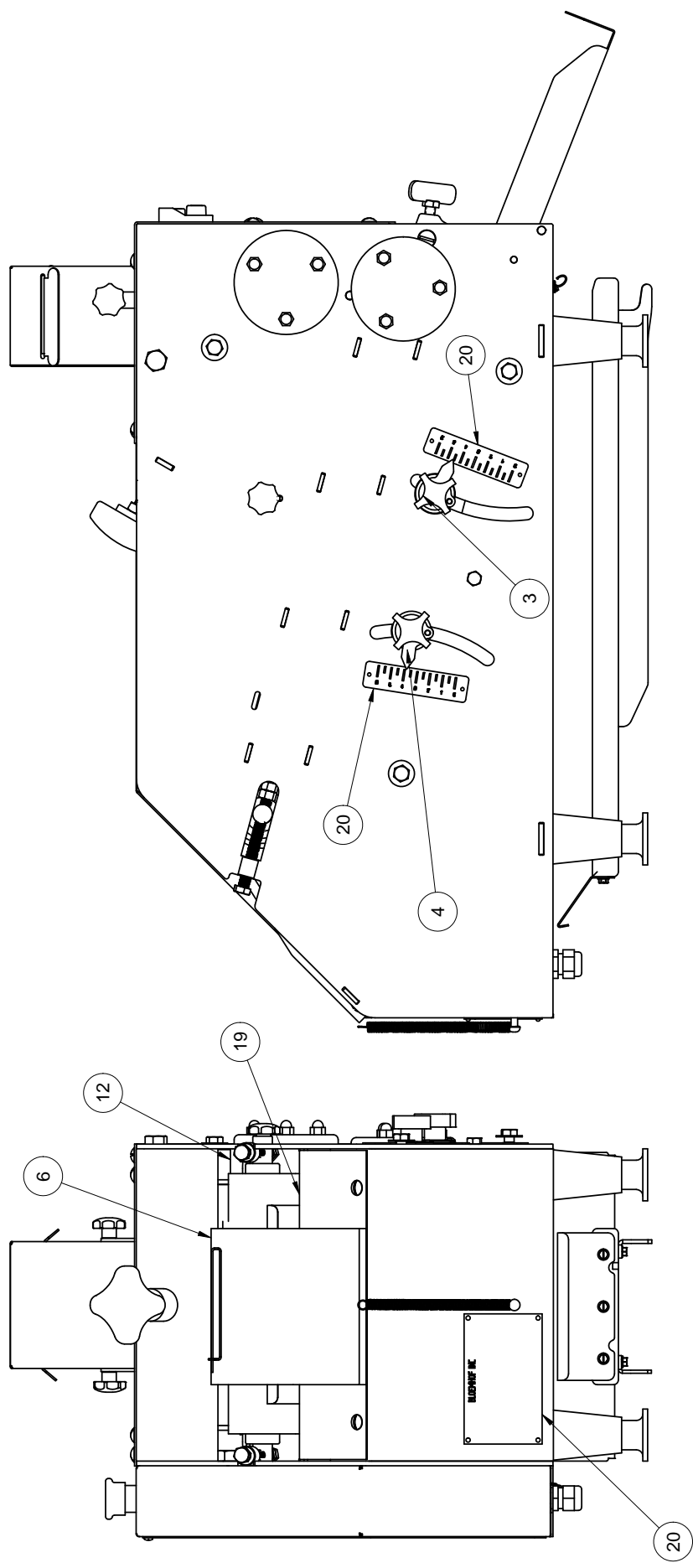
WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 46534-7564

THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF THE PACKAGING AND SCISSOR COMPANY AND SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.

C|0670-9999-001 SHT 2 OF 3

CHANGE	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.
0				

TOOL NAME	NUMBER



LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.

NAME **POCO ASSEMBLY**

MATL. **SEE CHART**

MATL. NO. **WHW** FINISH **8-18-16**

DRAWN BY **WHW** DATE **8-18-16** SCALE

REMOVE BARRS & SHARP EDGES UNLESS SPECIFIED. FRACTIONAL ± 1/64 DECIMAL ± .002 ANGULAR ± 1°



WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 48534-7564


THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF THE PACKAGING AND SHIPPING COMPANY AND ARE NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.

C|0670-9999-001 SHT 3 OF 3

0	TOOL NAME	NUMBER	CHANGE	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.
---	-----------	--------	--------	------	-------------	-------------	-------

Item	Part Number	Description	Qty	Item	Part Number	Description	Qty
1	0670-1003	FIXED DOUGH ROLLER COMPLETE	1	22	5601-1323	BELT-V AX-45	1
2	0670-10042	CATCH TRAY	1	23	5601-4224	POCO CONVEYOR BELT	1
3	0670-1006	PRESSURE PLATE LIFT, RIGHT	1	24	5615-0635	SHEAVE 4L CI 1 GR 5/8 BORE KWSS 2"OD	1
4	0670-1007	PRESSURE PLATE LIFT, LEFT	1				
5	0670-1008	CHAIN TIGHTENER COMPLETE	1				
6	0670-1012	CURLING CHAIN ASSY	1				
7	0670-1015	INLET ASSEMBLY	1				
8	0670-1016	JACK SHAFT (IDLER PULLEY) ASSY	1				
9	0670-1018	CONTROL ASSY	1				
10	0670-10192	POCO ROLLER CHAIN	1				
11	0670-1023	SIDE GUIDE ASSEMBLY	1				
12	0670-1030	ADJ ROLL HOLDER ASSEMBLY COMPLETE	1				
13	0670-1126	6 INCH FLAT PLATE ASSY	1				
14	0670-1129	9 INCH FLAT PLATE ASSY	1				
15	0670-1141	BELT TIGHTENER ASSY	1				
16	0670-1145	35B19 IDLER ASSY	1				
17	0670-1229	REAR BELT ROLLER ASSY	1				
18	0670-25001	ASSEMBLY, POCO FRAME W/LEGS	1				
19	0670-25013	POCO COVERS AND GUARDS	1				
20	0670-25014	POCO NAMEPLATES	1				
21	0670-25020	POCO ELECTRICAL ASSY	1				

LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.



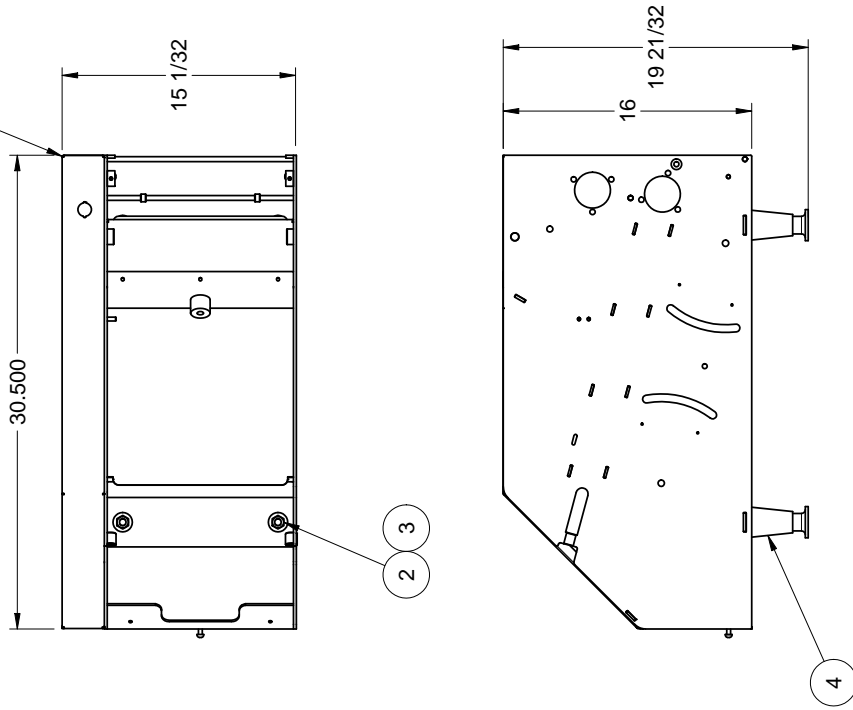
WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 4834-7564

THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF THE PACKAGING AND CONCEPTS COMPANY AND ARE NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF THE PACKAGING AND CONCEPTS COMPANY.

NAME POCO ASSEMBLY
 MATL. _____
 MATL. NO. SEE CHART FINISH _____
 DRAWN BY WHW DATE 8-18-16 SCALE _____
 REMOVE BARRS & SHARP EDGES UNLESS SPECIFIED. FRACTIONAL ± 1/8" DECIMAL ± .002" ANGULAR ± 1°

C|0670 - 25001

TOOL NAME	NUMBER	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.
0					



Item	Part Number	Description	Qty
1	0670-1005	POCO WELDED FRAME	1
2	5832-0504	NUT - HEX JAM 1/2-13NC FIN STST	4
3	5851-9308	WASHER - 1/2" FLAT 18-8 STST	4
4	5902-0042	4" FOOTPAD	4

LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.

NAME POCO FRAME AND LEGS
 MATL. SEE LIST
 MATL. NO. _____ FINISH _____
 DRAWN BY JCK DATE 9-16-16 SCALE 1/8



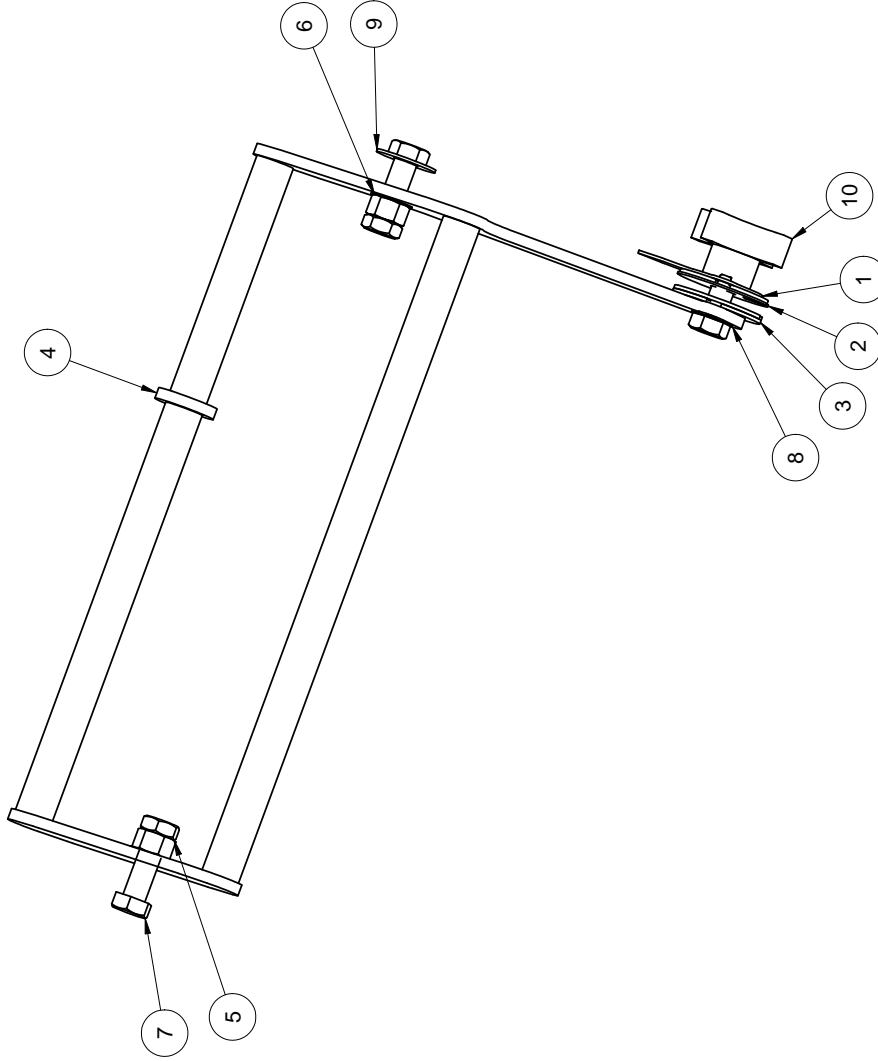
WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 46534-7564

THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF THE PACKAGING AND SHIPPING COMPANY, AND SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.

REMOVE BARRS & SHARP EDGES
 DIMENSIONAL TOLERANCES UNLESS SPECIFIED: FRACTIONAL ± 1/64; DECIMAL ± .002; ANGULAR ± 1°

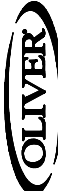
C|0670-1007

0	TOOL NAME	NUMBER	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.



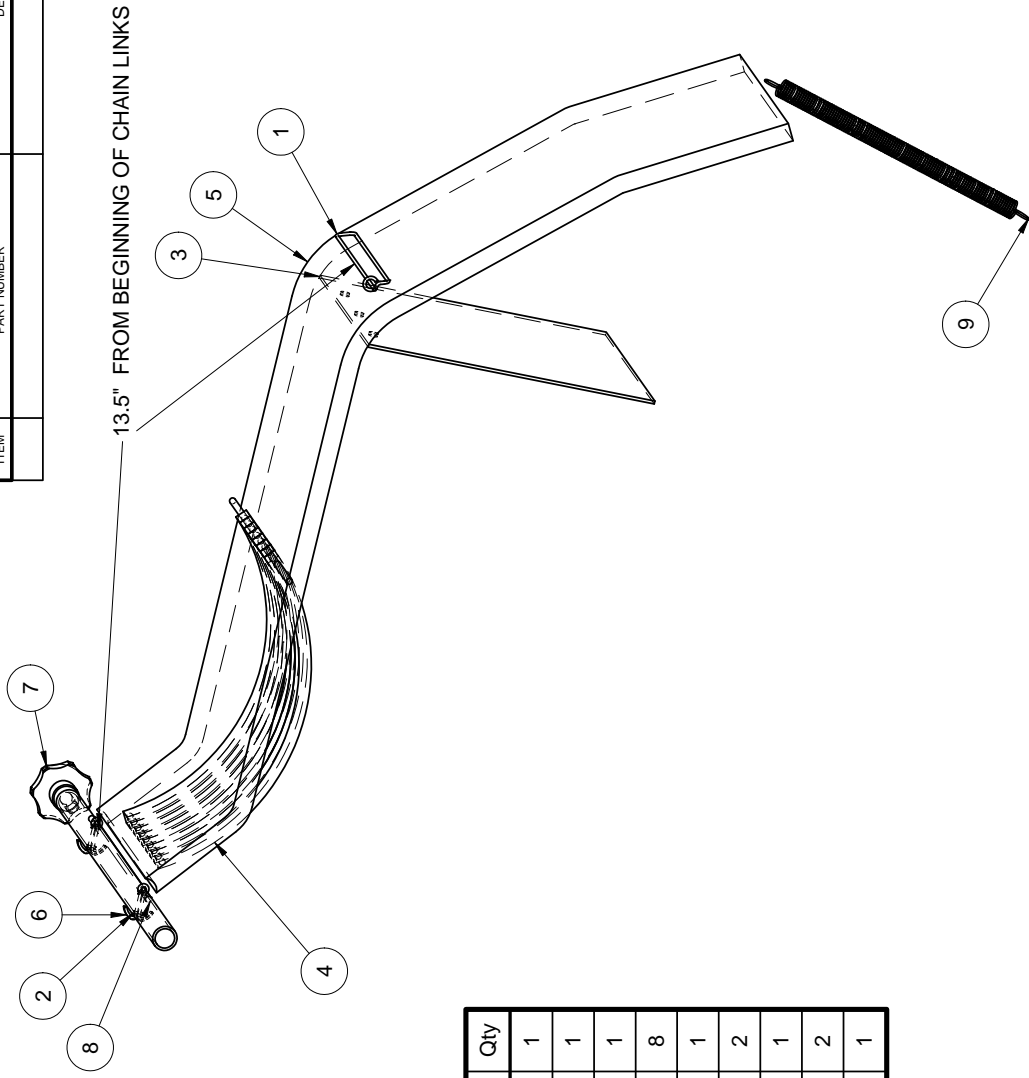
Item	Part Number	Description	Qty
1	0670-10031	POINTNER	1
2	0670-10143	WASHER FABRIC	1
3	0670-11247	WASHER FENDER	3
4	0670-1256	WLD FRAME RIGHT	1
5	5832-0502	NUT- HX JAM 3/8-16NC FIN STST	2
6	5832-0522	NUT-HEX 3/8 STST	2
7	5843-1055	SCREW- HEX HD 3/8-16 X 1-1/4 STST	3
8	5851-9135	WASHER-3/8\"/>	

NAME <u>PRESSURE PLATE LIFT, LEFT</u>	
MATL.	FINISH
MATL. NO.	DATE <u>7/18/16</u>
DRAWN BY <u>JCW</u> SCALE	
REMOVE BARRS & SHARP EDGES UNLESS SPECIFIED. FRACTIONAL ± 1/64 DECIMAL ± .002 ANGULAR ± 1°	

 WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 46534-7564				
THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF THE PACKAGING AND EQUIPMENT COMPANY, AND THE RIGHTS ARE RESERVED BY THE PACKAGING AND EQUIPMENT COMPANY. SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.				
LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.

C|0670-1012

0	TOOL NAME	NUMBER	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.
---	-----------	--------	------	-------------	-------------	-------



Item	Part Number	Description	Qty
1	0670-10187	DRAG CLOTH CONNECTING PIN	1
2	0670-10188	CURLING CHAIN ROD	1
3	0670-10191	DRAG CLOTH	1
4	0860-0045	8" SASH CHAIN	8
5	5600-9926	STST CURLING CHAIN 6x22	1
6	5835-6442	7/64 X 1 STST COTTER PIN	2
7	5911-7013	KNOB 1/4-20 X.79 SS	1
8	6208-7070	STST WIRE 1/8 BEND AND STAY	2
9	7023-4102	SPRING EXTENSION	1

NAME <u>CURLING CHAIN ASSEMBLY</u>	
MATL.	FINISH
MATL. NO.	DATE <u>8/2/16</u> SCALE
DRAWN BY <u>JCW</u>	SCALE
REMOVE BARRS & SHARP EDGES DIMENSIONAL TOLERANCES UNLESS SPECIFIED: FRACTIONAL ± 1/64 DECIMAL ± .002 ANGULAR ± 1°	

OLIVER	
WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 48534-7564	
THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF THE PACKAGING AND EQUIPMENT COMPANY AND ARE NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.	

LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.
-----	--------	------	----	--------	-----	--------	------	----	--------

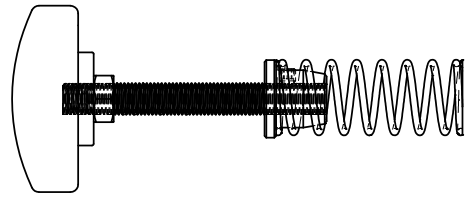
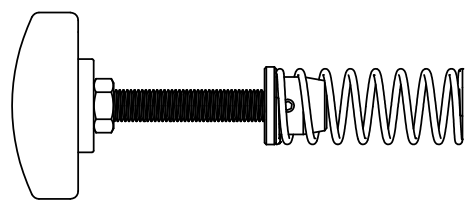
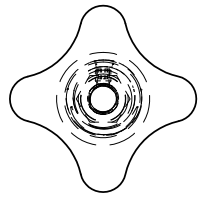
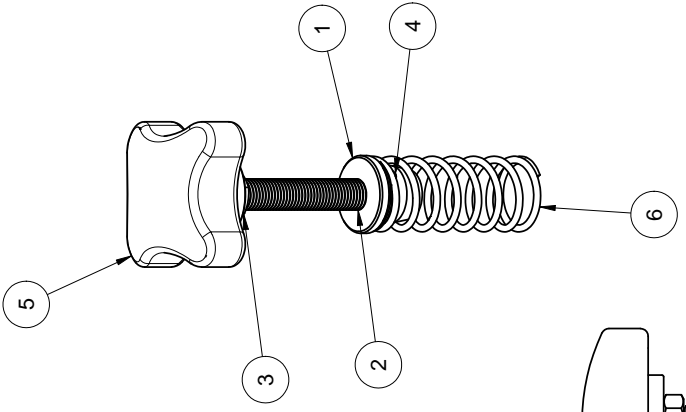
C0670-1018

CHANGE

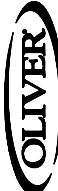
ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.
0			

TOOL NAME	NUMBER

Item Number	Part Number	Description	Qty
1	0670-10029	SPRING PUSHER	1
2	0670-10085	ROLLER ADJ HANDLE THREAD SHAFT	1
3	5832-0504	NUT - HEX JAM 1/2-13NC FIN STST	1
4	5842-6131	SCREW-HEX SOC SET 1/4-20 X 1/4	1
5	5911-7057	KNOB-4 LOBE 3" BLACK W/ 1/2-13 INSERT	1
6	7015-4201	SPRING-COMP 1.218 X .112 X 3	1



NAME <u>CONTROL ASSY</u>	
MATT. _____ FINISH _____	
MATT. NO. <u>SEE CHART</u> DATE <u>7-27-16</u> SCALE <u>1:2</u>	
DRAWN BY <u>WHW</u>	
REMOVE BARRS & SHARP EDGES UNLESS SPECIFIED. FRACTIONAL ± 1/64 DECIMAL ± .002 ANGULAR ± 1°	

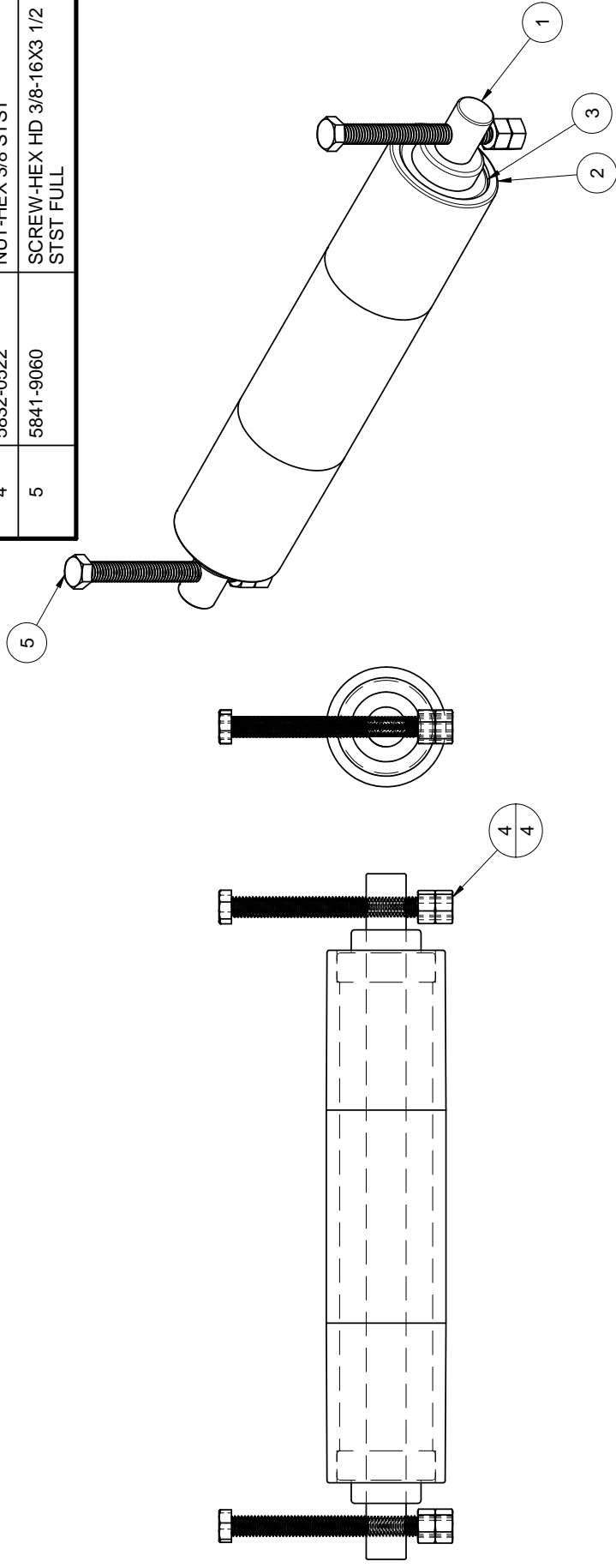
 WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 46534-7564		THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF THE PACKAGING AND SHIPPING COMPANY AND THE RIGHTS OF THE PACKAGING AND SHIPPING COMPANY SHALL BE PROTECTED BY SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.	
		LTR	EC NO.
LTR	DATE	BY	EC NO.
	CHANGE		
	DATE	BY	EC NO.
	CHANGE		

C0670-1141

CHANGE

ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.
0			

Item Number	Part Number	Description	Qty
1	0670-10030	3/4X12.875in FRONT BELT ROLLER SHAFT	1
2	0670-10055	POCO FRONT BELT ROLLER	1
3	5251-3948	NTN ASS204-012N 3/4" BEARING W/ LOCKING SET	2
4	5832-0522	NUT-HEX 3/8 STST	4
5	5841-9060	SCREW-HEX HD 3/8-16X3 1/2 STST FULL	2



LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.

NAME **BELT TIGHTENER ASSY**

MATL. _____ FINISH _____

MATL. NO. **SEE CHART** DATE **7-18-16** SCALE **1:2**

DRAWN BY **WHW**

REMOVE BARRS & SHARP EDGES
DIMENSIONAL TOLERANCES UNLESS SPECIFIED: FRACTIONAL ± 1/64; DECIMAL ± .002; ANGULAR ± 1°

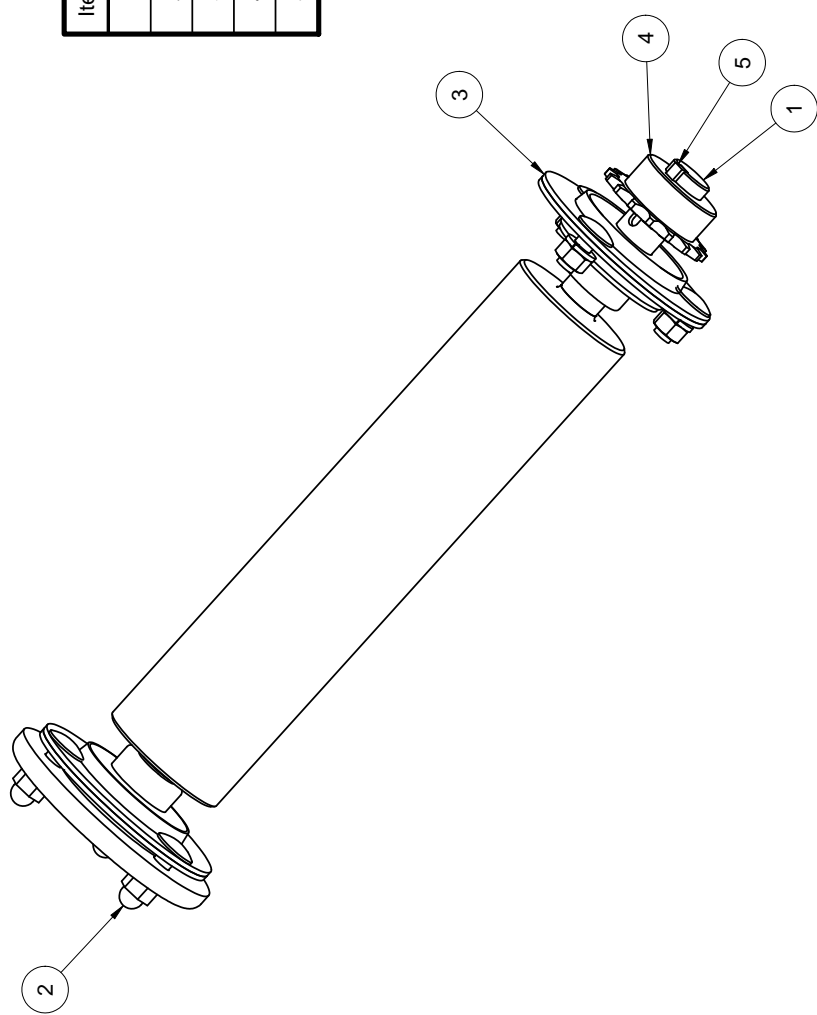


WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 48534-7564

THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF THE PACKAGING AND EQUIPMENT COMPANY, AND SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.


C|0670-1229

0	TOOL NAME	NUMBER	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.



Item	Part Number	Description	Qty
1	0670-10142	REAR BELT ROLLER	1
2	0860-0070	BEARING 3/4 W/COVER	1
3	0860-1196	BEARING ASSY .750in	1
4	5616-6112	35B16 3/4 BORE KEY HARDENED	1
5	5824-2319	KEY 3/16" SQ X 1" LG STST	1

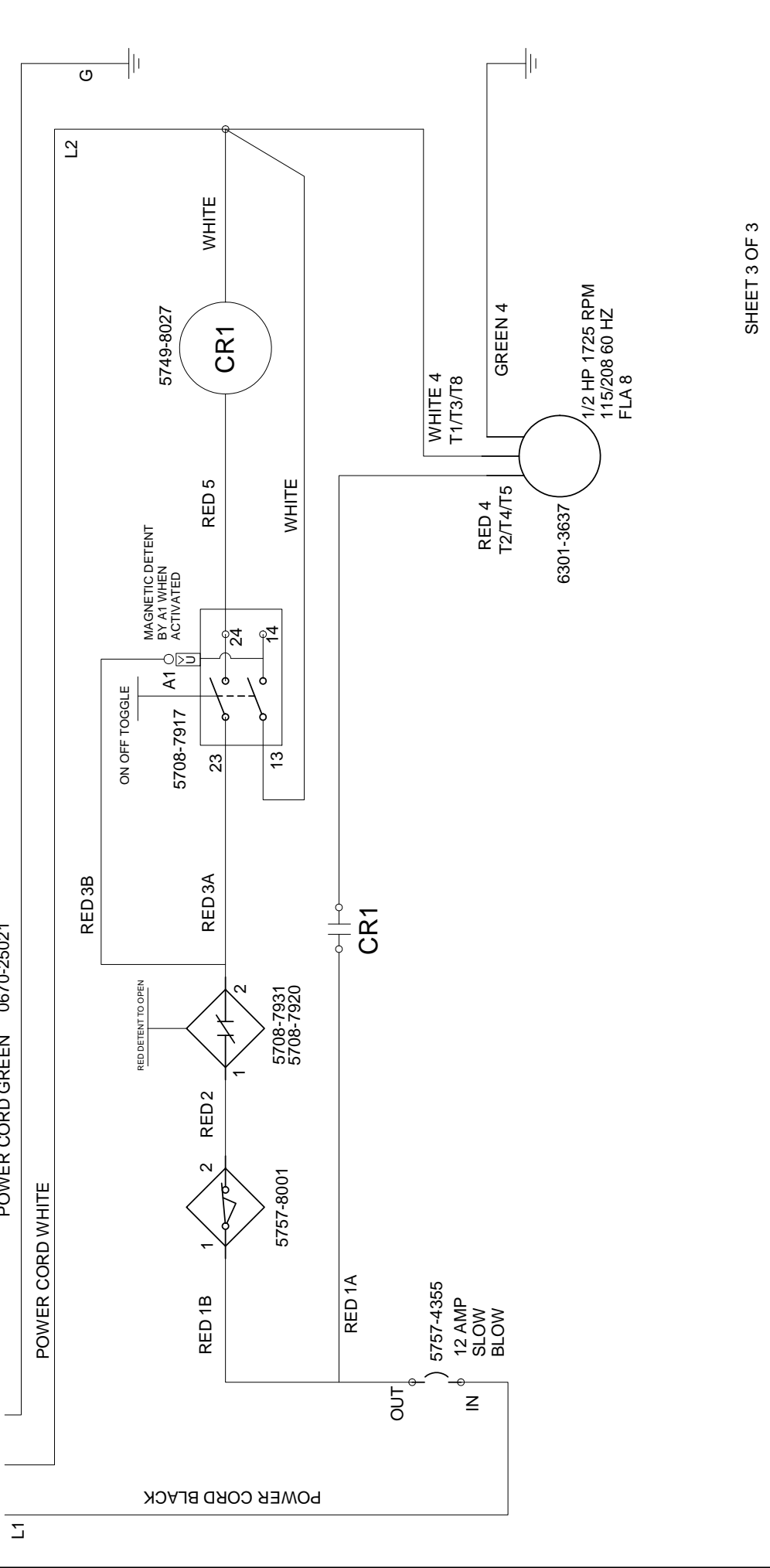
NAME ASM REAR BELT ROLLER	
MATL.	FINISH
MATL. NO.	DATE 7/25/16 SCALE
DRAWN BY JCW	REWORKED BY
REMOVE BARRS & SHARP EDGES UNLESS SPECIFIED. FRACTIONAL ± 1/64" DECIMAL ± .002" ANGULAR ± 1°	

 <small>WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 46534-7564</small>	
<small>THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE SOLE PROPERTY OF THE PACKAGING AND EQUIPMENT COMPANY, AND THE DESIGN, INVENTION, OR PATENT RIGHTS OF THE PACKAGING AND EQUIPMENT COMPANY, SUCH RIGHTS WITHOUT PERMISSION OF OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT COMPANY.</small>	

LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.
LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.

C 0670-C12001

TOOL NAME	NUMBER	ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION	QUAN.
POWER CORD GREEN	0670-25021				
POWER CORD WHITE					
POWER CORD BLACK					



LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.	LTR	CHANGE	DATE	BY	EC NO.

SHEET 3 OF 3

NAME	0670 ELECTRIC		
MATL.			
MATL. NO.	FINISH	DATE	SCALE
DRAWN BY	JCK	10/03/16	

DO NOT SCALE THIS DRAWING
 REMOVE BARRS & SHARP EDGES
 DIMENSIONAL TOLERANCES UNLESS SPECIFIED: FRACTIONAL ± 1/64" DECIMAL ± .002" ANGULAR ± 1°

OLIVER
 WALKER, MICHIGAN, U.S.A. 48534-7564

THIS DRAWING AND ALL PROPRIETARY RIGHTS AND CONCEPTS HEREIN ARE THE EXCLUSIVE PROPERTY OF THE PACKAGING AND SHIPPING COMPANY AND ARE NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF THE PACKAGING AND SHIPPING COMPANY.



Oliver Packaging and Equipment Company
3236 Wilson DR NW Walker, MI 49534

(800) 253-3893
www.oliverquality.com

WARRANTY

PARTS

Oliver Packaging & Equipment Company warrants that if any part of the equipment (other than a part not manufactured by Oliver) proves to be defective (as defined below) within one (1) year after shipment, and if Buyer returns the defective part to Oliver Packaging & Equipment within one (1) year, Freight Prepaid to Oliver Packaging & Equipment's plant in Grand Rapids, MI, then Oliver Packaging & Equipment, shall, at Oliver Packaging & Equipment's option, either repair or replace the defective part, at Oliver Packaging & Equipment's expense.

LABOR

Oliver Packaging & Equipment further warrants that equipment properly installed in accordance with our special instructions, which proves to be defective in material or workmanship under normal use within one (1) year from installation or one (1) year from actual shipment date, whichever date comes first, will be repaired by Oliver Packaging & Equipment or an Oliver Packaging & Equipment Authorized Service Dealer, in accordance with Oliver Packaging & Equipment's published Service Schedule.

For purposes of this warranty, a defective part or defective equipment is a part or equipment which is found by Oliver Packaging & Equipment to have been defective in materials workmanship, if the defect materially impairs the value of the equipment to Buyer. Oliver Packaging & Equipment has no obligation as to parts or components not manufactured by Oliver Packaging & Equipment, but Oliver Packaging & Equipment assigns to Buyer any warranties made to Oliver Packaging & Equipment by the manufacturer thereof.

This warranty **does not** apply to:

1. Damage caused by shipping or accident.
2. Damage resulting from improper installation or alteration.
3. Equipment misused, abused, altered, not maintained on a regular basis, operated carelessly, or used in abnormal conditions.
4. Equipment used in conjunction with products of other manufacturers unless such use is approved by Oliver Packaging & Equipment in writing.
5. Periodic maintenance of equipment, including but not limited to lubrication, replacement of wear items, and other adjustments required due to installation, set up, or normal wear.
6. Losses or damage resulting from malfunction.

The foregoing warranty is in lieu of all other warranties expressed or implied AND OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT MAKES NO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR PURPOSE REGARDING THE EQUIPMENT COVERED BY THIS WARRANTY. Oliver Packaging & Equipment neither assumes nor authorizes any person to assume for it any other obligations or liability in connection with said equipment. OLIVER PACKAGING & EQUIPMENT SHALL NOT BE LIABLE FOR LOSS OF TIME, INCONVENIENCE, COMMERCIAL LOSS, INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES.



Oliver Packaging and Equipment Company
3236 Wilson DR NW Walker, MI 49534

(800) 253-3893
www.oliverquality.com

WARRANTY PROCEDURE

1. If a problem should occur, either the dealer or the end user must contact the Parts and Service Department and explain the problem.
2. The Parts and Service Manager will determine if the warranty will apply to this particular problem.
3. If the Parts and Service Manager approves, a Work Authorization Number will be generated, and the appropriate service agency will perform the service.
4. The service dealer will then complete an invoice and send it to the Parts and Service Department at Oliver Packaging & Equipment Company.
5. The Parts and Service Manager of Oliver Packaging and Equipment Company will review the invoice and returned parts, if applicable, and approve for payment.



Oliver Packaging and Equipment Company
3236 Wilson DR NW Walker, MI 49534

(800) 253-3893
www.oliverquality.com

RETURNED PARTS POLICY

This policy applies to all parts returned to the factory whether for warranted credit, replacement, repair or re-stocking.

Oliver Packaging and Equipment Company requires that the customer obtain a Return Material Authorization (RMA) number before returning any part. This number should appear on the shipping label and inside the shipping carton as well. All parts are to be returned prepaid. Following this procedure will insure prompt handling of all returned parts.

To obtain an RMA number contact the Repair Parts Department toll free at (800) 253-3893.

Parts returned for re-stocking are subject to a **RE-STOCKING CHARGE**.

Thank you for your cooperation,

Repair Parts Manager
Oliver Packaging and Equipment Company

