



NOTICE ORIGINALE

MANUEL D'UTILISATION

ET INSTRUCTIONS

SOUDEUSE EN L DEM - SL 4



SOMMAIRE

| | |
|--|-----------|
| 1.0 INTRODUCTION | 4 |
| 2.0 DEBALLAGE | 4 |
| 3.0 CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE | 5 |
| 4.0 INFORMATIONS SPECIFIQUES A LA MACHINE | 5 |
| 5.0 CONDITIONS DE GARANTIE | 6 |
| 6.0 AVERTISSEMENTS | 6 |
| 6.1 GENERALITES..... | 6 |
| 6.2 MISES EN GARDE | 7 |
| 7.0 INSTALLATION ET PARAMETRAGE | 9 |
| 7.1 GENERALITES..... | 9 |
| 7.2 PARAMETRAGE | 9 |
| 8.0 INSTRUCTIONS GENERALES | 14 |
| 8.1 GENERALITES..... | 14 |
| 8.2 CONFIGURATION GENERALE DES PRODUITS..... | 14 |
| 9.0 COMPOSANTS DE LA MACHINE | 17 |
| 9.1 ASSEMBLAGE DU CADRE | 17 |
| 9.2 SUPPORT BOBINE, PLATEAU D'INTRODUCTION..... | 17 |
| 9.3 PANNEAU DES COMMANDES | 17 |
| 9.4 ENSEMBLE BRAS DE SOUDURE | 20 |
| 9.5 CONVOYEUR D'EJECTION..... | 22 |

9.6 REGULATEUR TEMPERATURE22

10.0 MAINTENANCE DE LA MACHINE 23

10.1 GENERALITES23

10.2 CONSEILS D'ENTRETIEN23

10.3 ENTRETIEN DE LA PARTIE SOUDURE24

10.4 REMPLACEMENT DES FILS DE SOUDURE.....24

11.0 DEPANNAGE 26

11.1 GENERALITES26

12.0 INFORMATION POUR COMMANDE DE PIECES 28

12.1 GENERALITES28

12.2 DEPARTEMENT PIECES DETACHEES DEM28

12.3 LISTE RECOMMANDEE DE PIECES DETACHEES.....29

1.0 INTRODUCTION

La machine DEM SLGP 4 étant une machine semi-automatique, l'opérateur pose le produit à l'intérieur de la poche du film sur la table d'introduction, puis le pousse sur la table de travail (tapis d'éjection). Il peut alors abaisser le cadre de soudure manuellement (modèle MVRE) ou programmer l'abaissement automatique (modèle APM). Le produit emballé est alors entraîné par le tapis d'éjection.

Chaque pièce de votre équipement DEM est soigneusement inspectée pour la qualité dans la performance et l'artisanat. La machine est destinée à un usage industriel par du personnel qualifié. Elle doit être installée et exploitée conformément aux normes applicables électriques et de sécurité. Toutes les instructions et les directives expliquées dans ce manuel doivent être lues et comprises par l'opérateur avant l'utilisation de la machine.



2.0 DEBALLAGE

Retirer la machine de la caisse et inspecter les dommages éventuels dus à l'expédition. Si vous constatez des dégâts, en informer immédiatement le transporteur et les noter sur le bon de transport.

S'il n'y a pas de dommages présents, vous pouvez déplacer l'équipement à son emplacement permanent et procéder à l'«Installation et configuration».

3.0 CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE

- MODELE MACHINE : DEM SLGP 4 (APM, MVRE)
- SYSTEME DE SOUDURE : Soudure à impulsion
- TAILLE DES PRODUITS : 400x 530 x 200 mm
- VITESSE : Varie selon la longueur du produit
- ALIMENTATION ELECTRIQUE : 230 Volt, Mono
- ALIMENTATION PNEUMATIQUE : 2.5 bars (modèle APM uniquement)

4.0 INFORMATIONS SPECIFIQUES A LA MACHINE

- MODELE : _____
- NUMERO DE SERIE : _____
- ANNEE DE FABRICATION : _____
- DATE D'INSPECTION : _____
- LISTE DES OPTIONS : _____

5.0 CONDITIONS DE GARANTIE

Si une partie de vos nouveaux équipements DEM venait à tomber en panne dans l'année en raison d'un défaut de fabrication, DEM fournira la pièce de rechange nécessaire, sans frais (départ usine après avoir reçu la pièce défectueuse).

Cette garantie ne couvre pas les dommages causés par un accident, une utilisation dans des conditions anormales (humidité, saleté, mauvaise application...), ou une installation incorrecte. Les pièces d'usure ne sont pas considérées par la garantie (téflon, fils de soudure, mousses, réglettes, etc).

Cette garantie s'applique à l'acheteur que pour une période de un an à partir de la date d'achat. Cette garantie constitue le recours exclusif de tout acheteur d'un équipement DEM. En aucun cas, DEM ne sera responsable des réparations faites par quiconque autre que DEM, et cette garantie est nulle si des modifications ou altérations ont été apportées au matériel par une personne autre qu'un technicien DEM. L'installation et le fonctionnement de l'équipement doivent être conformes à toutes les normes électriques applicables, la sécurité est la responsabilité exclusive de l'acheteur.

6.0 AVERTISSEMENTS

6.1 GENERALITES

Bien que le processus de conception et de fabrication comprennent les précautions nécessaires afin que la machine fonctionne sans danger, certains risques existent dans l'exploitation des équipements industriels. Un personnel peu familier avec les précautions de sécurité et les dangers potentiels ne doivent pas utiliser cette machine. Tout le personnel associé à l'utilisation de la machine doit recevoir une formation approfondie sur son fonctionnement.

DEM insiste pour que les machines soient utilisées en conformité avec tous les avertissements et les notes de précaution. Une attention particulière devrait être accordée à tous ces avertissements. Les dangers potentiels à une personne peuvent inclure (mais ne sont pas limités à): brûlures, les points de pincement et de choc électrique. DEM fait tout pour tenter d'éliminer et / ou de minimiser de tels risques avec l'utilisation de dispositifs de sécurité, verrouillage électrique ou autres. En aucun cas ces caractéristiques de sécurité doivent être enlevées ou trafiquées pendant que la machine est en marche.

Les dommages au mécanisme peuvent être causés par : surcharge électrique, surcharge mécanique, source d'alimentation incorrecte, mauvais déplacement de l'équipement, Tout dommage de ce qui précède constitue une utilisation abusive et ne sera pas couvert par la garantie du fabricant.

Ce manuel contient plusieurs notes de précaution indiquées par le mot «ATTENTION», et / ou "AVERTISSEMENT". Ces notes sont utilisées pour décrire les fonctions qui peuvent causer des dommages corporels et / ou endommager la machine. Les remarques «AVERTISSEMENT» indiquent les conditions qui peuvent causer des dommages à une personne. Les notes marquées avec «prudence» indiquent des conditions qui peuvent causer des dommages à la machine.

Il est de la responsabilité de l'employeur de s'assurer que l'ensemble du personnel associé à l'opération de cette machine ait la formation appropriée à son fonctionnement, les précautions de sécurité, et les dangers potentiels.

6.2 MISES EN GARDE

ATTENTION

Ne pas faire fonctionner la machine tant que tout le personnel de sécurité n'est pas prêt. Le fonctionnement mécanique de l'équipement automatique implique de nombreuses pièces mobiles et des points de pincement, ce qui pourrait causer des lésions corporelles.



ATTENTION

Garder les mains loin de tous les ensembles mobiles. Les courroies usées et les autres parties peuvent devenir dangereuses et doivent être remplacées rapidement.

ATTENTION

Ne pas toucher aux fils électriques, sauf licence ou formation pour le faire. Suivez verrouillage / étiquetage des procédures avant de tenter n'importe quel service électrique.

ATTENTION

Ne pas essayer de faire fonctionner cette machine au-delà des limites mécaniques et électriques énoncées au moment de la fabrication initiale. De telles opérations peuvent présenter des dangers de sécurité. Dem ne sera pas tenue responsable des dommages corporels ou dysfonctionnements de la machine associée à ces opérations.

ATTENTION

Ne pas tenter d'apporter de modification aux assemblages électrique ou mécanique avant de consulter DEM. Ces modifications peuvent présenter des dangers de sécurité. DEM ne sera pas



Member of PAC Machinery Group

tenue responsable des dommages corporels ou dysfonctionnements de la machine associés à de telles modifications.



ATTENTION

Les fils sur le bras de soudure deviennent très chauds. Garder les mains éloignées de la source de chaleur lorsque la machine est en marche, et faire preuve de prudence si la machine a été récemment utilisée.

ATTENTION

Certains types de films plastiques utilisés dans les équipements de soudage peuvent produire des émanations dangereuses en raison de la dégradation du film à haute température. Consulter le fournisseur de film ou de fabrication pour les informations spécifiques sur le film à utiliser.

7.0 INSTALLATION ET PARAMETRAGE

7.1 GENERALITES

IMPORTANT: Avant d'installer la machine, les avertissements généraux doivent être lus par tout le personnel associé à cette machine.

7.2 PARAMETRAGE

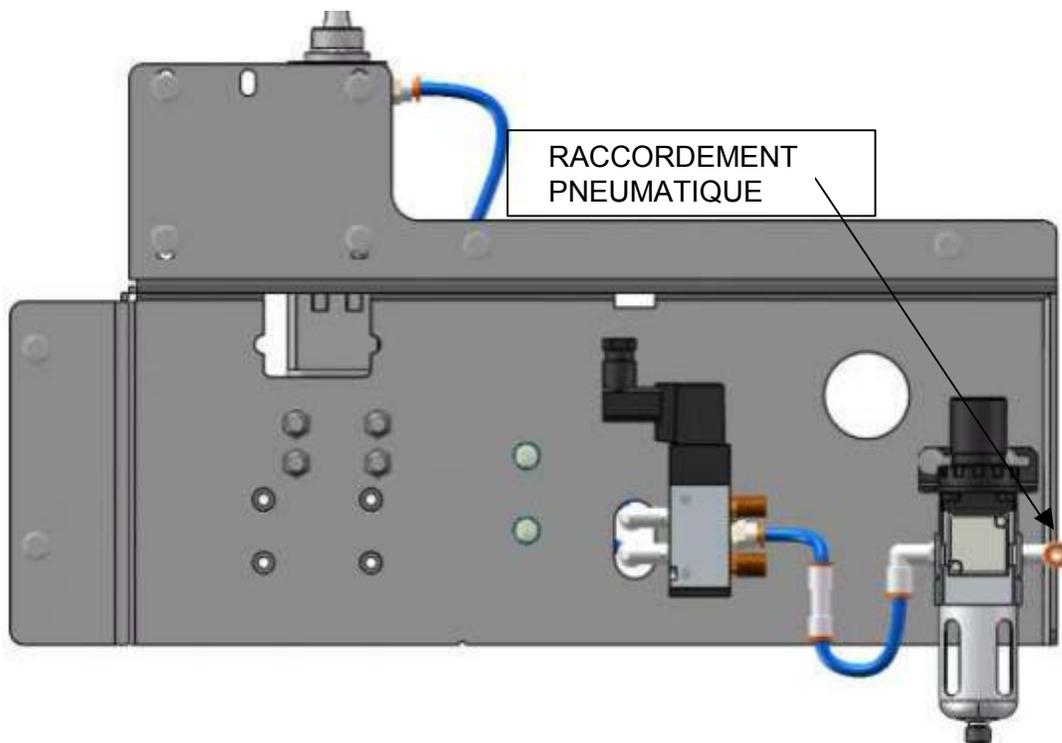
7.2.1 Retirer la soudeuse de son emballage

7.2.2 Retirer tous les liens utilisés pour l'expédition

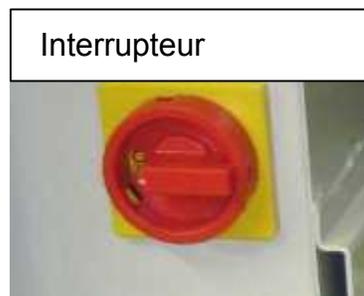
7.2.3 Connecter la machine à une source d'alimentation en utilisant les prises fournies. L'alimentation doit être d'une tension minimale de 230 Volts, 12 ampères.

ATTENTION: La machine doit être connectée conformément aux codes d'électricité locaux.

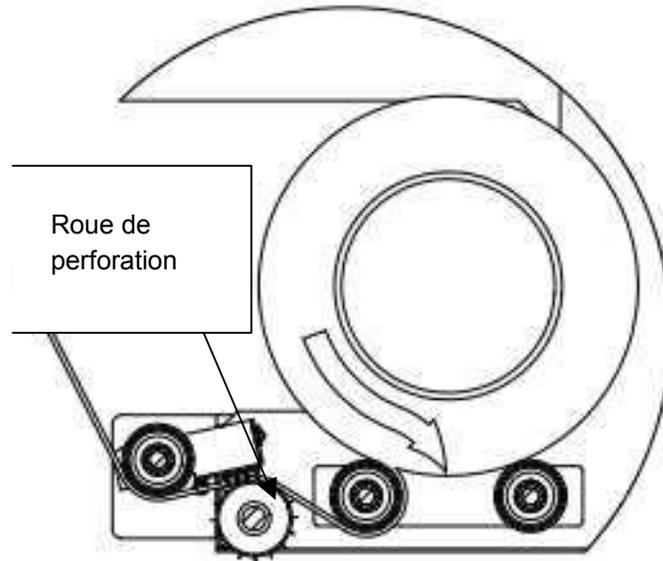
7.2.4 Pour le modèle "APM", connecter l'appareil à un système d'air comprimé. Pression d'air adéquate : 6 bars.



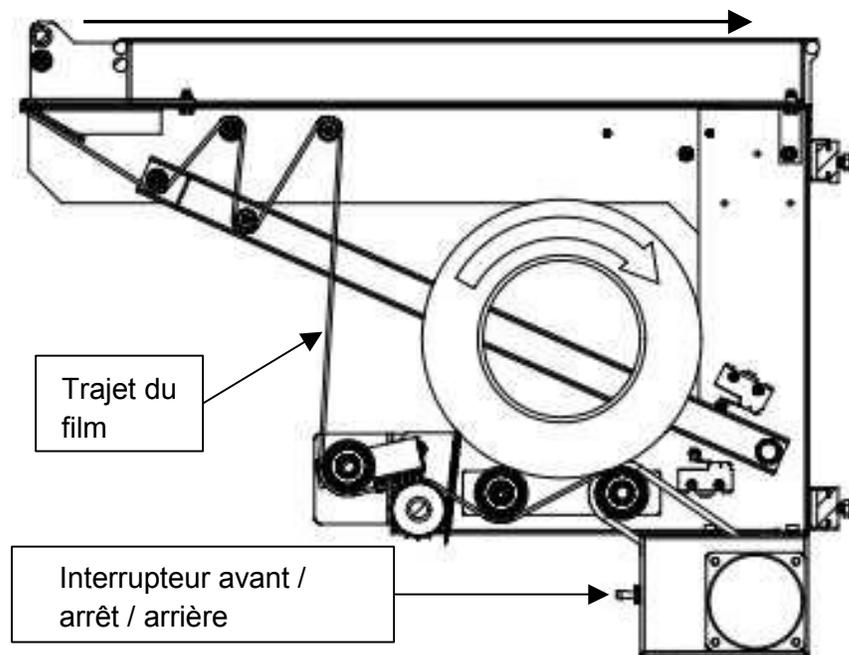
7.2.5 Tourner l'interrupteur en position "on"

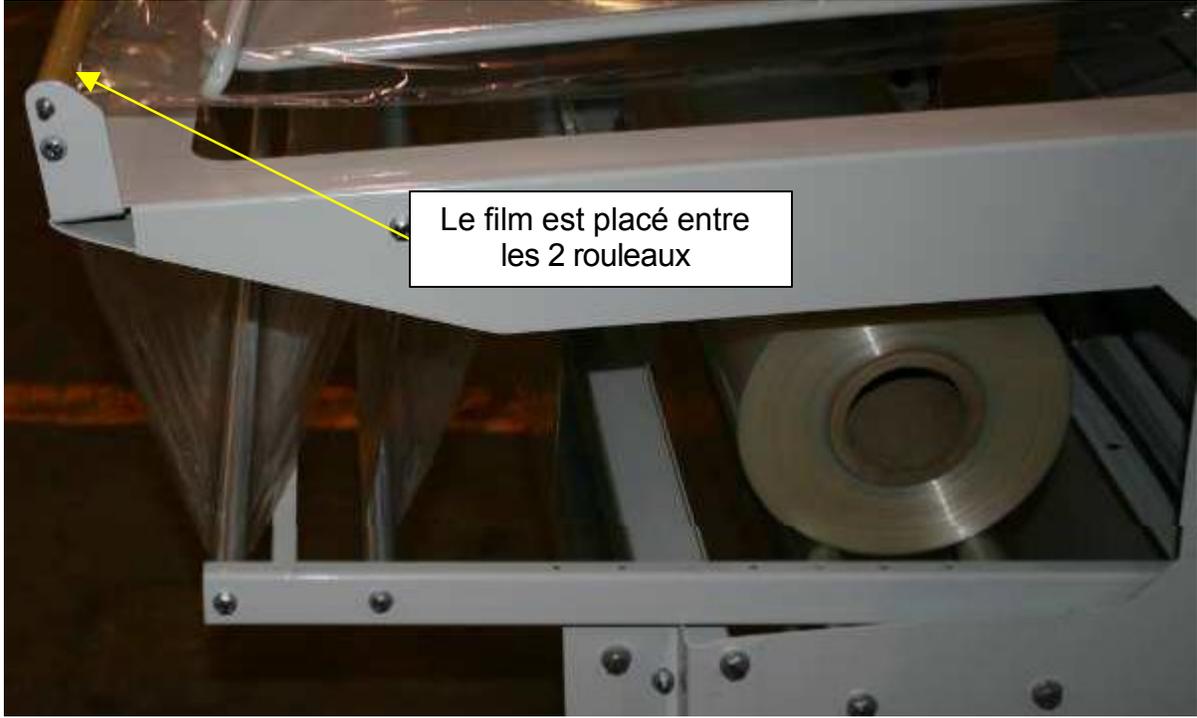


7.2.6 Placer le film avec une largeur appropriée sur le porte bobine selon le schéma ci-dessous. Passer le film jusqu'à ce qu'il soit dans la zone de soudure. Ajuster la position du porte bobine en tirant ou en poussant sur la poignée. La largeur du film est calculée comme suit: Largeur du produit + hauteur du produit + 50,8 mm.

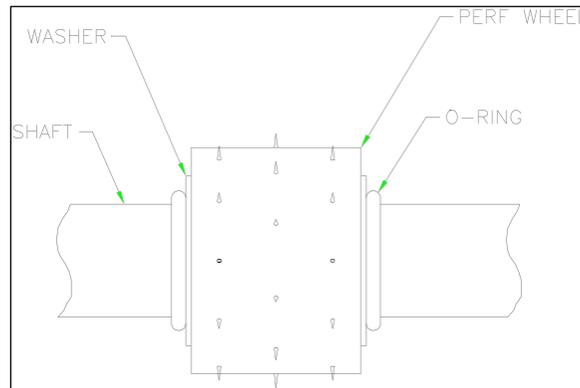


7.2.7 Si vous êtes équipés d'un dérouleur assisté, placer le film selon le schéma ci-dessous. Mettre l'interrupteur 'marche avant / arrêt / marche arrière' dans la position d'arrêt (au milieu), ce qui empêche le film de tourner lors du premier enfilage. Tirer environ 1 mètre de film hors du rouleau et enfiler comme sur le schéma. Mettre l'interrupteur en marche (position gauche ou droite) et retirer environ 1 mètre. Suivant le sens d'enroulement de la bobine, l'interrupteur 'avant / arrêt / arrière' pourrait être nécessaire dans le sens inverse de direction (droite ou gauche).





7.2.8 La roulette perforatrice peut être ajustée en la faisant glissée. Les perforations sont normalement placées dans le centre du produit. Voir schéma ci-dessous.



7.2.9 Le bouton Marche / Arrêt est situé sur le panneau avant. Pour la configuration initiale, tourner tous les réglages opérateurs à 30%.

7.2.10 Avec une machine manuelle, l'opérateur démarre le cycle en abaissant le bras de soudure.

7.2.11 Avec une machine pneumatique, l'opérateur démarre le cycle en appuyant sur le bouton de cycle vert située à droite du panneau de contrôle de l'opérateur (Voir ci-dessous).



Bouton de démarrage
du cycle (modèle
APM seulement)

8.0 INSTRUCTIONS GENERALES

8.1 GENERALITES

Le produit est positionné sur le plateau d'introduction de la machine. L'opérateur tire alors le produit et le film dans la zone de soudure. Il abaisse le bras de soudure activant ainsi les électro-aimants en position basse et le cycle de soudure commence. Le plastique est scellé et coupé. Ce verrouillage magnétique permet une pression optimale pendant le temps de soudure. La soudure terminée, le cadre remonte automatiquement, les chutes de film sont récupérées dans le bac prévu à cet effet. Le produit est transféré hors de la machine.

8.2 CONFIGURATION GENERALE DES PRODUITS

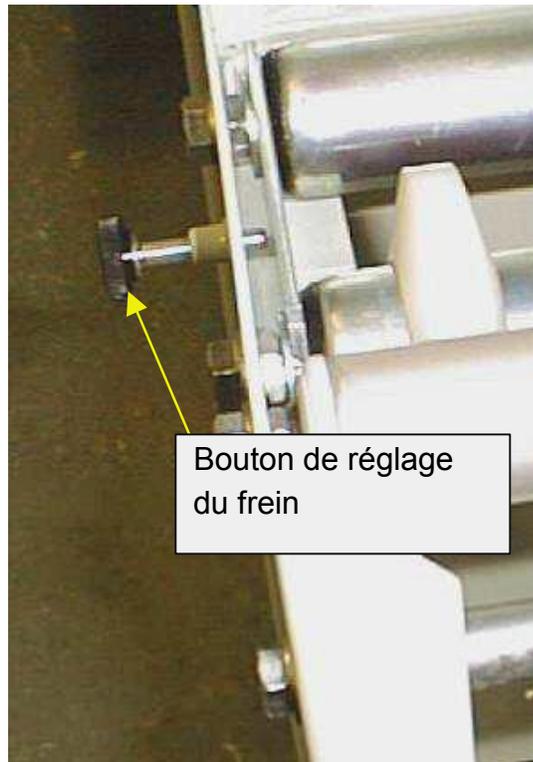
8.2.1 Position film

Placer la bobine de film au milieu des rouleaux avec l'extrémité ouverte vers l'opérateur. Le film doit être placé sur les rouleaux du support bobine avec l'ouverture vers l'opérateur.

Laisser 38 à 50 mm de film disponible sur le haut du plateau d'introduction. Le côté plié du film se situe donc décalé par rapport au plateau d'introduction. Régler les bagues de position du film pour empêcher le rouleau de sortir de la position. Le perforateur est généralement positionné au centre de l'emballage.

8.2.2 Tension du film

Utiliser la molette de serrage du film située sur la face avant du support bobine. Tourner la molette dans le sens horaire pour augmenter la tension. Utiliser une tension minimale pour la libération du film facilement.



8.2.3 Mise en place de la bobine

Poser la bobine sur ces 2 rouleaux. Passer le film comme indiqué sur le schéma page 44. Régler les 2 butées pour un centrage de la bobine par rapport à la table d'introduction. Tirer au maximum la table d'introduction (facilité de préhension du film). Positionner la table d'introduction en fonction du produit à emballer.

8.2.4 Ajustements convoyeur

Placer le produit sur le convoyeur d'éjection. Régler la hauteur du convoyeur avec la molette afin que la soudure soit à mi-hauteur du paquet. L'ajustement se fait en tournant la poignée située en dessous du convoyeur. Le temps de déroulement du convoyeur se règle à partir du panneau de commandes.

8.2.5 Soudure

Ajuster la température de la soudure à un réglage préliminaire de 30% sur le panneau de commandes. Régler le temps de maintien à 0. Retirer le film dans la zone de soudure et exécuter un cycle. Régler la température de soudure jusqu'à ce qu'il y ait une coupe nette et sceller le film. Répéter la configuration avec le produit. Ce réglage peut nécessiter un ajustement supplémentaire en fonction du type et l'épaisseur du film utilisé. Pour une durée de

vie plus longue des composants, utiliser toujours le réglage minimum qui offrira une soudure satisfaisante. La société DEM vous aidera à déterminer les meilleurs réglages pour le film que vous utilisez.

8.2.6 Exécution

Avec la configuration de la machine, l'opérateur peut maintenant commencer la production.

9.0 COMPOSANTS DE LA MACHINE

9.1 ASSEMBLAGE DU CADRE

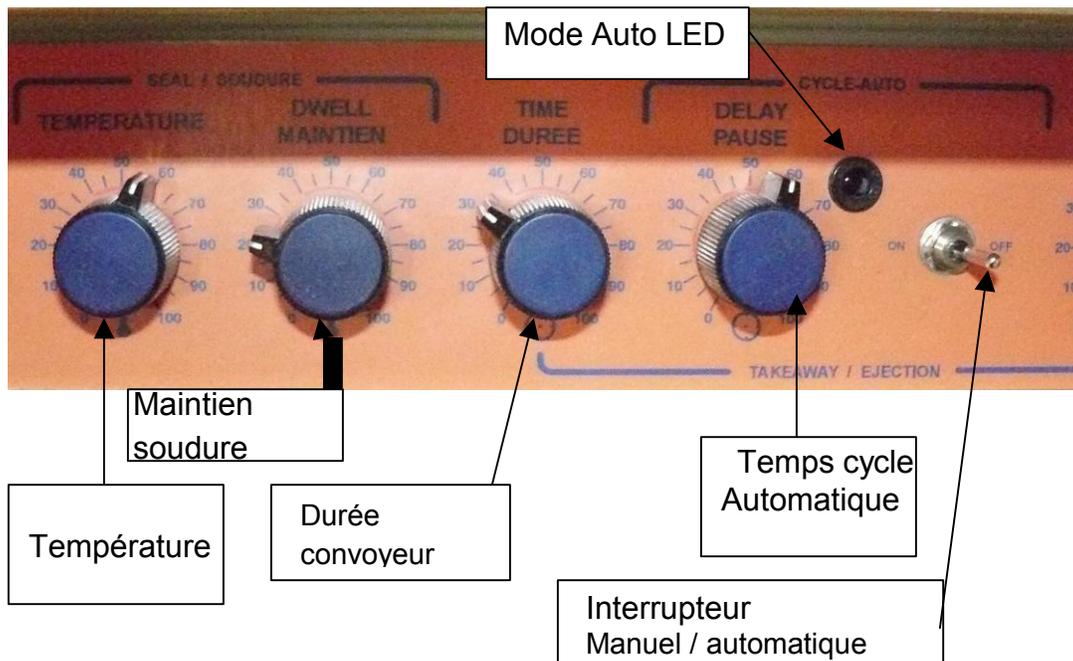
La structure de cette machine se compose de la base, du tableau électrique, et du cadre de soudure.

9.2 SUPPORT BOBINE, PLATEAU D'INTRODUCTION

Le dérouleur de film se compose du support bobine, du perforateur et du plateau d'introduction.

9.3 PANNEAU DES COMMANDES

Le panneau des commandes permet à l'opérateur d'effectuer les réglages nécessaires et contrôler la machine. Le bouton rouge coupe l'alimentation de la machine.



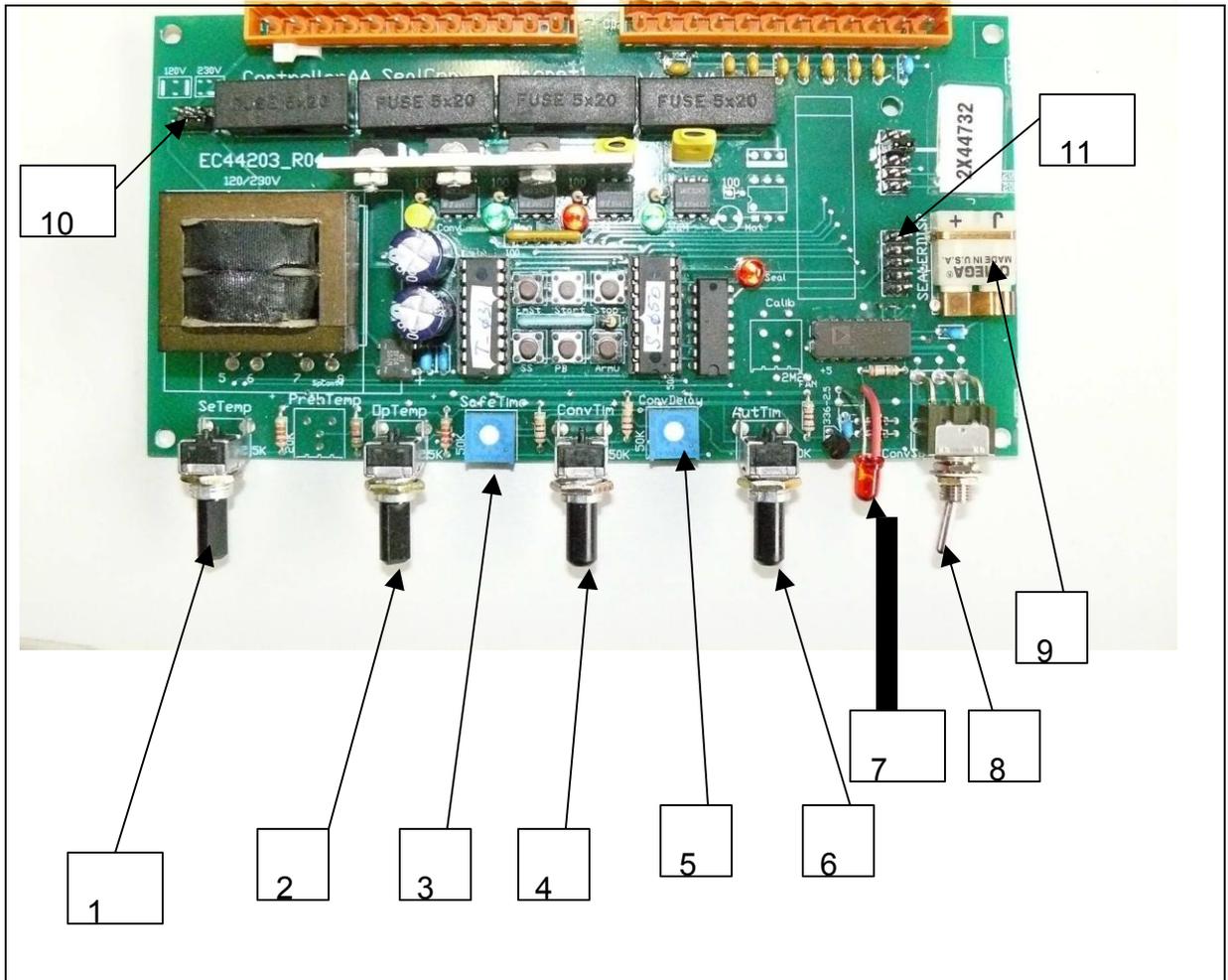
Température - Définit la température du fil de soudure. Conserver le paramètre le plus bas possible.

Maintien - Règle le temps de maintien suivant la température demandée. Si la température est à 40% et le maintien à 50%, la soudure se fera à la valeur de soudure + 50% de la soudure. Plus le réglage est élevé, plus le bras de soudure reste fermé.

Durée - Définit le temps de fonctionnement des convoyeurs.

Temps cycle auto - Définit le temps entre les cycles en mode automatique, (option pneumatique seulement). Le réglage du temps du cycle dépend fortement de la vitesse à laquelle l'opérateur dépose le produit.

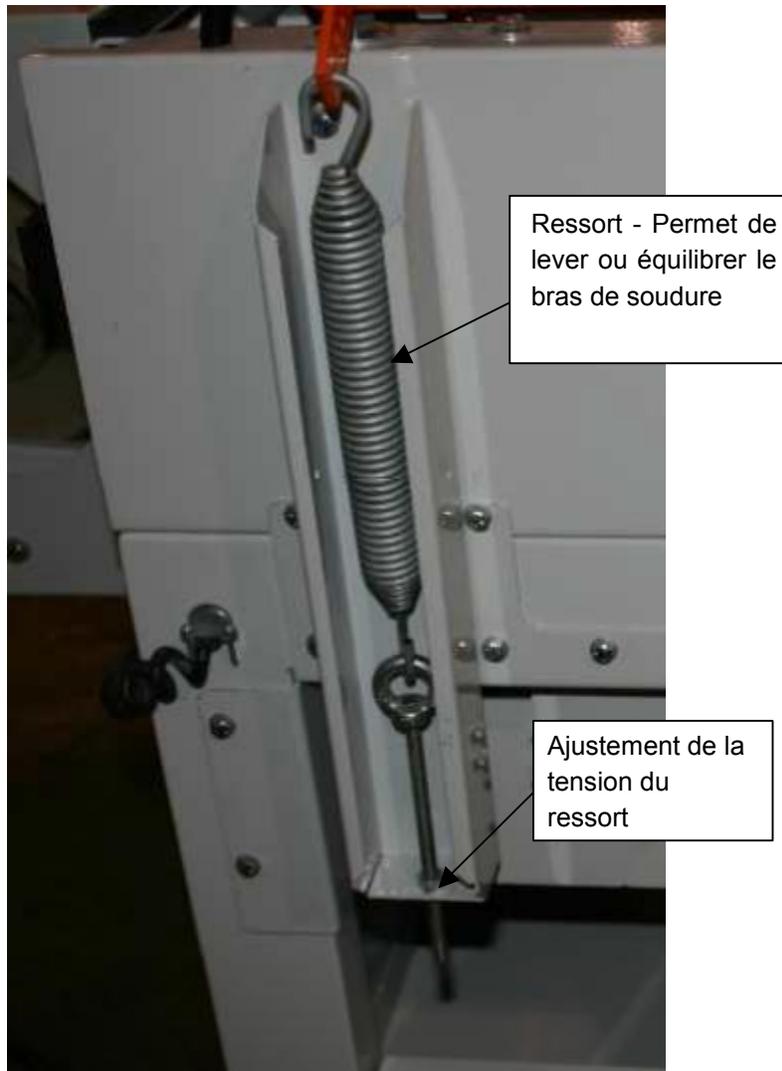
Auto / Manuel - Définit si la descente du bras de soudure est paramétré ou si l'opérateur pousse le bouton de cycle. En mode automatique, la machine démarre en appuyant sur le bouton de démarrage du cycle et s'arrête en appuyant sur le bouton d'arrêt on/off.



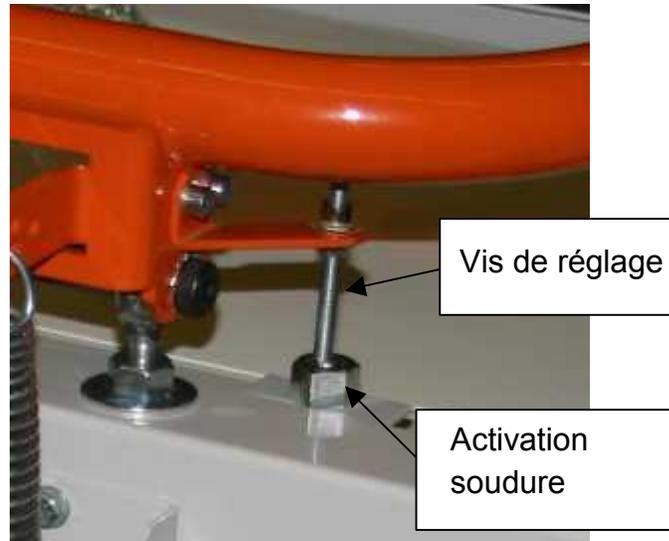
| Numéro | Description |
|--------|--|
| 1 | Potentiomètre température soudure |
| 2 | Potentiomètre maintien |
| 3 | Minuteur sécurité, Réglable en usine |
| 4 | Potentiomètre temps convoyeur |
| 5 | Retard convoyeur, Réglable en usine |
| 6 | Potentiomètre cycle auto (Version Pneumatique) |
| 7 | LED Cycle auto (Version Pneumatique) |
| 8 | Interrupteur Auto/Manuel (Version pneumatique) |
| 9 | Prise fil thermocouple |
| 10 | Tension, Réglable en usine |
| 11 | Prise affichage LED (en option) |

9.4 ENSEMBLE BRAS DE SOUDURE

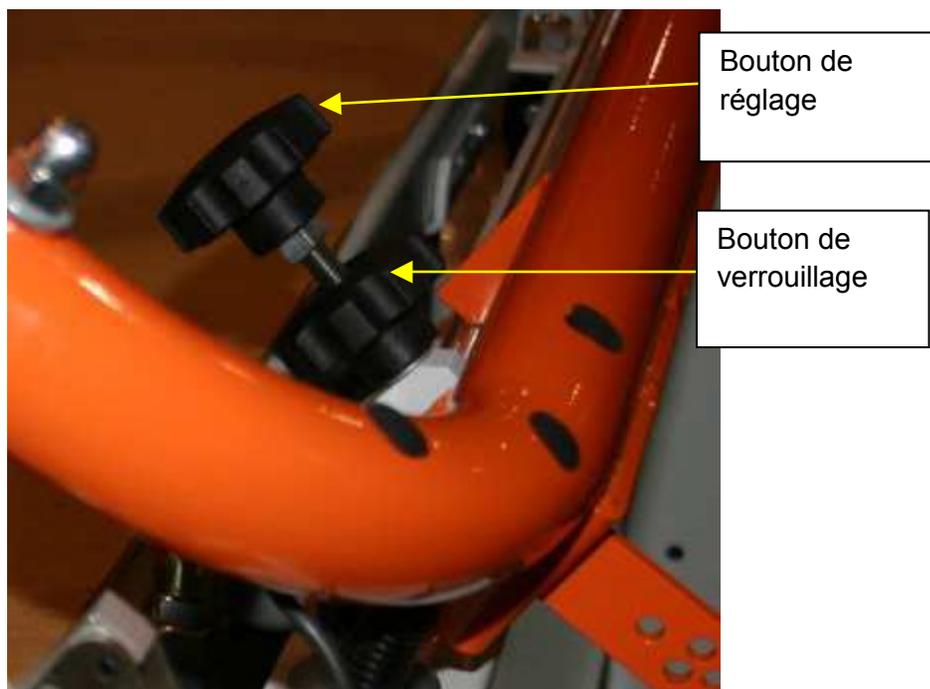
Le bras soudeuse est abaissé par l'opérateur et déclenche le cycle de soudure. La machine standard utilise deux électro-aimants et le ressort de compression. Le ressort ou le vérin pour l'option pneumatique lève le bras. La tension du ressort peut être ajustée pour augmenter ou diminuer la vitesse du retour du bras.



Le microcontact est situé à l'arrière de l'assemblage, il actionne le départ du cycle de soudure. La vis de réglage doit être ajustée pour que le départ de cycle de soudure se fasse à 1,5 mm de l'électro-aimant et de la plaque de ventouse. Un mauvais réglage de la vis peut causer des dommages au microcontact ou un mauvais fonctionnement.



Le bras soudure est également équipé d'un réglage d'ouverture. Il est utilisé pour changer la position du bras afin de minimiser son mouvement. Le bouton intérieur est relâché, le bouton extérieur tourné et le bras soudure sera levé ou abaissé. Si le réglage de l'ouverture est important, il peut être nécessaire d'ajuster la tension du ressort.



9.5 CONVOYEUR D'EJECTION

Le convoyeur d'éjection s'active lorsque le cycle de soudure est terminé. Le convoyeur transfère le produit. La levée du cadre de soudure se règle en utilisant la manivelle située sous la machine.

9.6 REGULATEUR TEMPERATURE

Ce montage permet de contrôler la température du fil de soudure.



10.0 MAINTENANCE DE LA MACHINE

10.1 GENERALITES

La machine doit être inspectée régulièrement pour s'assurer qu'elle fonctionne correctement et qu'elle est en bon état. La partie la plus importante, comme mentionné précédemment, est la tête de soudure. Les éléments suivants sont des recommandations pour une maintenance préventive de la machine et ainsi garder de meilleures performances sur une longue période.

10.2 CONSEILS D'ENTRETIEN

1. Avec la machine au repos, exécuter un cycle avec un réglage d'une température plus élevée que la normale. Cela aidera à nettoyer les fils.
2. Inspecter les rubans de téflon et les remplacer au besoin selon les instructions de la section 10.3.
3. Inspecter l'usure de la bande transporteuse. Elle doit être correctement placée. Régler le rouleau libre pour que le tapis soit bien droit. Remplacer les courroies usées, au besoin.
4. Nettoyage général de la machine : essuyer les convoyeurs et autres surfaces planes pour enlever toute saleté. Ne pas utiliser d'autre type de courroie sur les bandes transporteuses.

10.3 ENTRETIEN DE LA PARTIE SOUDURE

AVERTISSEMENT: Respecter les consignes de sécurité. Garder les mains loin de la source chaleur lorsque la machine est en marche, et faire preuve de prudence si la machine a été récemment utilisée.

Se reporter à la "LISTE DES PIÈCES DE 1 ÈRE URGENCE" pour les numéros de pièce de rechange.

Si le téflon est usé ou rainuré, enlever l'ancien téflon et retirer la mousse. Vérifier son usure et remplacer si nécessaire. La mousse est recouverte de deux bandes de ruban de téflon qui fournissent la surface de soudure. La couleur donne une indication visuelle de l'opérateur lorsque la bande doit être remplacée: le ruban téflon beige est vu. Il s'agit de la bande qui offre de la fermeté au fil de soudure. Le téflon doit être gardé propre et exempt de rides. Remplacer les deux téflons ensemble.

10.4 REMPLACEMENT DES FILS DE SOUDURE

AVERTISSEMENT: Respecter les consignes de sécurité. Garder les mains loin de la source chaleur lorsque la machine est en marche, et faire preuve de prudence si la machine a été récemment utilisée.

N'utiliser que des fils de soudure DEM. Il est recommandé de remplacer les deux fils en même temps.

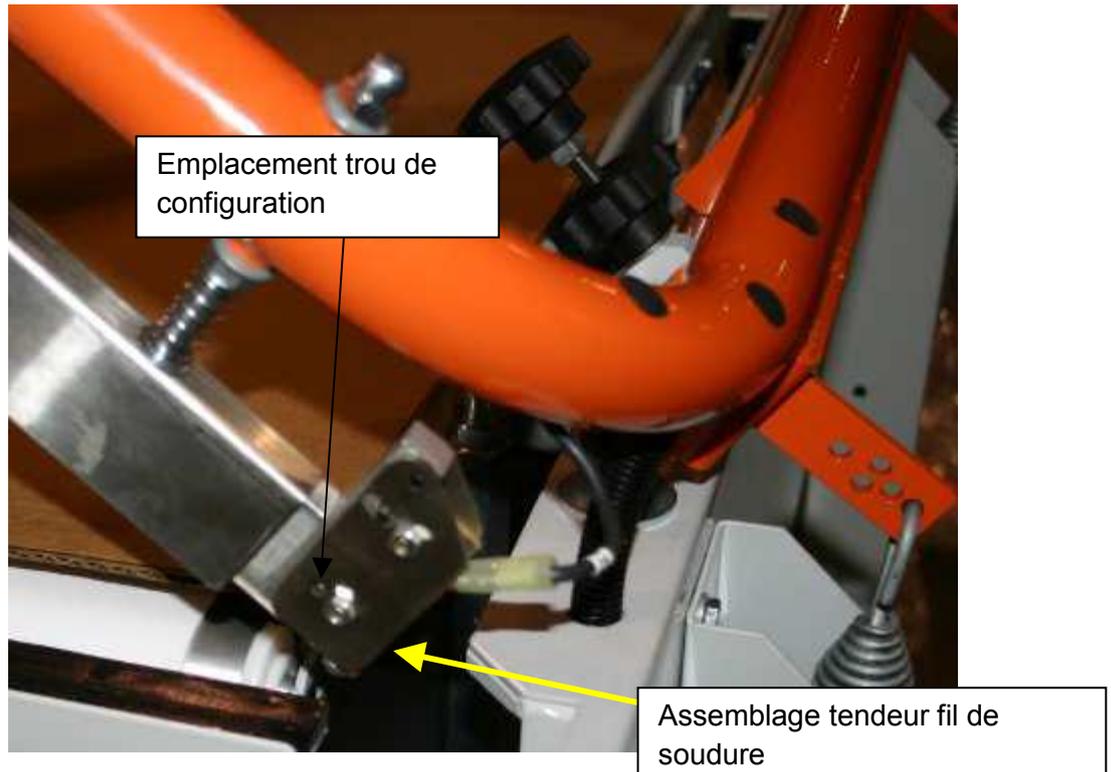
Vous aurez besoin d'un tournevis et une épingle ou un foret (1,5 mm de diamètre).

Compresser l'assemblage de tension et insérer un clou ou un foret dans l'emplacement du trou de configuration. Ceci permet de maintenir l'assemblage à une tension comprimée.

Desserrer la vis sur l'assemblage de tension à l'extrémité des barres de soudure. Desserrer les vis à tête creuse (une clé Allen métrique est requise) près de l'angle du système de soudure. Noter quel fil de soudure enjambe les autres fils.

Retirer les morceaux de fils cassés et les jeter.

Insérer une nouvelle longueur de fil de soudure dans l'assemblage de tension et serrer. Assurez- vous que le fil n'ait pas de pli.



Tirer l'autre bout du fil de soudure et envelopper l'extrémité libre d'un fil de soudure autour de la vis à tête creuse dans le sens horaire jusqu'à libération totale du clou ou foret dans le trou de configuration. Serrer la vis. Retirer les dispositifs de verrouillage de l'alimentation de la machine.

11.0 DEPANNAGE

11.1 GENERALITES

Les directives suivantes sont destinées à faciliter la solution des problèmes potentiels qui peuvent être rencontrés au cours des opérations quotidiennes de la machine. Les états cause / solution sont généralement disposées dans l'ordre le plus probable, solution la plus simple d'abord. Si toutes les solutions possibles ont été essayées, vous devez consulter le distributeur ou le fabricant

- 1) La soudeuse ne s'allume pas.
 - a) Vérifier la puissance entrante.
 - b) Vérifier la ligne d'alimentation.
 - c) Vérifier les fusibles principaux.
 - d) Vérifier le fonctionnement de l'interrupteur général.
- 2) La soudeuse s'allume mais ne fonctionne pas.
 - a) Vérifier le micro rupteur en appuyant manuellement. Les fils de soudure doivent être chauds. Si c'est le cas, le commutateur peut nécessiter un ajustement.
 - b) Vérifier les paramètres de la carte de commande. Les témoins lumineux ?
 - c) Vérifier le bloc de température.
- 3) Le convoyeur d'évacuation ne fonctionne pas.
 - a) Vérifier le réglage sur le panneau de commandes.
 - b) Vérifier : si le moteur tourne, mais que la bande transporteuse n'avance pas, le tapis doit être plus tendu.
 - c) Vérifier le fonctionnement du microcontact. Il doit rester compressé tout au long du cycle de soudure.
 - d) Vérifier la puissance du moteur. Remplacer le motoréducteur.
 - e) Retirer la courroie d'entraînement et vérifier si le convoyeur tourne librement sans blocage.
- 4) Les deux fils de soudure ne chauffent pas mais le convoyeur tourne.
 - a) Vérifier la position du réglage du temps de soudure sur le panneau de commandes.
 - b) Vérifier la continuité des fils vers le transformateur.
 - c) Vérifier la tension d'entrée du transformateur de soudure. (230 VAC nominal). Remplacer le relais statique si nécessaire.
- 5) Un fil chauffe, le deuxième ne chauffe pas.
 - a) Débranchez les mauvais côtés des câbles d'alimentation entrante.

- 6) Les deux fils de soudure brûlent.
 - a) Vérifier sur le panneau des commandes le réglage.
 - b) Vérifier le relais statique.
 - c) Vérifier le bloc de température.

- 7) Le bras de soudure reste fermé.
 - a) Le fil de soudure n'a jamais atteint la température; remplacer l'ensemble bloc de température.
 - b) Le paramètre « maintien » est trop élevé. Réduire à 0 et tester.
 - c) Vérifier les ressorts du bras de soudure.
 - d) Vérifier la valve pneumatique (version APM).
 - e) Vérifier l'alimentation du moteur de montée du bras (version AEM).

- 8) Le bras de soudure reste ouvert.
 - a) Vérifier l'électrovanne et la pression pour la version APM.
 - b) Vérifier l'embrayage du moteur et son alimentation pour la version AEM.

- 9) Pas de soudure ou coupure.
 - a) Vérifier le réglage du potentiomètre de temps de soudure.
 - b) Vérifier la pression, même entre le bras de soudure et le téflon.
 - c) Vérifier le réglage du microcontact.

- 10) Soudure légère ou incohérente.
 - a) Vérifier si le microcontact est correctement réglé.
 - b) Augmenter le réglage de la température.
 - c) Vérifier l'excédent de film lorsque le bras de soudure est baissé.
 - d) Vérifier la pression, même entre le bras de soudure et le téflon.
 - e) Vérifier l'alimentation du film pour s'assurer qu'il n'est pas trop tendu.
 - f) Remplacer les deux fils en s'assurant que les fils sont tendus.

- 11) La soudure a des trous ou des rides
 - a) Vérifier l'état des fils de soudure.
 - b) Vérifier les rides ou déchirures sur le ruban de téflon.
 - c) Vérifier s'il y a des rides ou des plis dans l'alimentation du film.

- 12) Le film a des trous
 - a) Vérifier les picots perforateurs.
 - b) Vérifier les bords tranchants sur le plateau.

12.0 INFORMATION POUR COMMANDE DE PIECES

12.1 GENERALITES

DEM reconnaît certains éléments comme des pièces d'usure, qui doivent être remplacés à cause de l'usure quotidienne. Le temps exact quant au moment où ces composants deviennent trop usés pour assurer un fonctionnement de qualité est inconnu. Toutes les pièces ou les accessoires nécessaires pour une machine DEM peuvent être obtenus par le service des pièces détachées. Cette section fournit des informations générales sur le service pièces détachées DEM, ainsi qu'une liste des pièces recommandées pour la machine série SLGP4. Cette liste est fournie afin d'aider l'utilisateur final à planifier des articles qui peuvent nécessiter un remplacement.

12.2 DEPARTEMENT PIECES DETACHEES DEM

DEM
6 rue de Saussure
Créteil Parc
94044 Créteil Cedex
France
Tel : +33(0)1.41.94.55.50
Fax : +33(0)1.45.13.94.47
Email: contact@dem.fr
www.dem-packaging.com

Le service des pièces détachées est ouvert du lundi au vendredi de 9h00 à 17h00 (le vendredi jusqu'à 16h00). Lors de la demande de pièces pour votre machine, les informations suivantes permettront d'accélérer le processus.

- | | |
|---|-------------------------|
| 1. Modèle de votre machine | 4. Quantité à commander |
| 2. Numéro de série | 5. Numéro de commande |
| 3. Référence et désignation de la pièce | 6. Adresse de livraison |

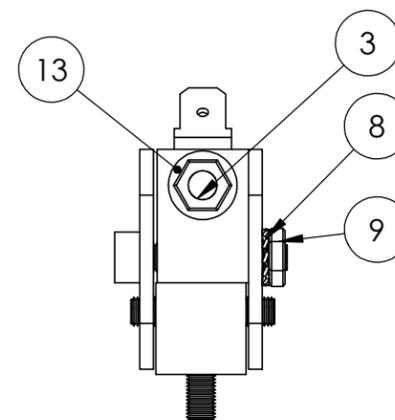
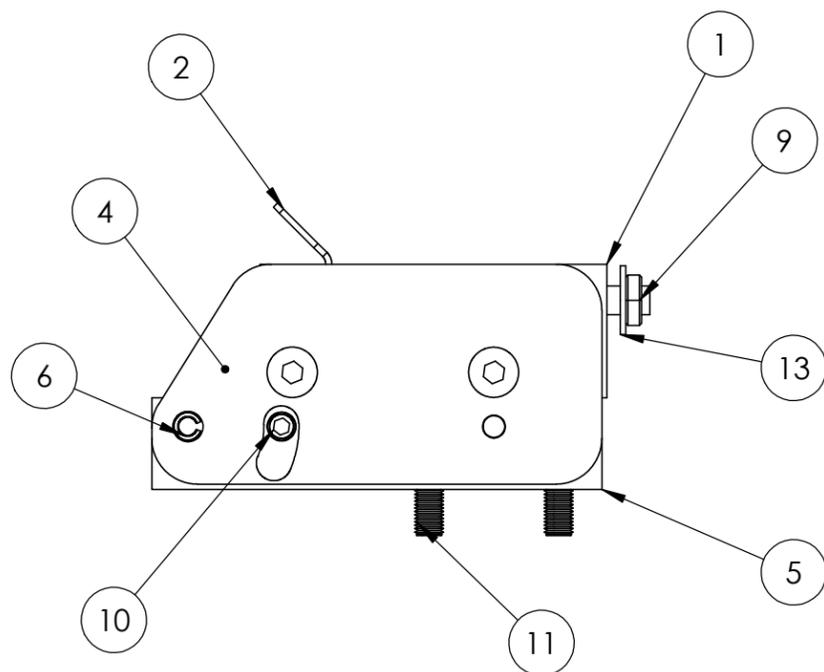
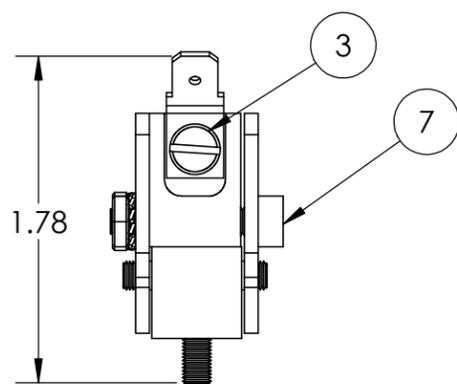
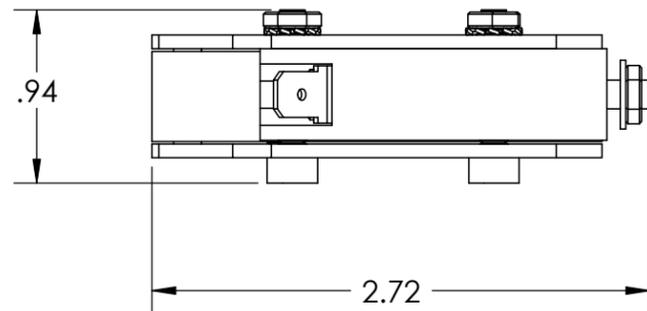
Votre commande sera traitée beaucoup plus rapidement si ces informations sont données. Nos colis sont expédiés via TNT et sont facturés en fonction du poids. Vous avez également la possibilité de faire appel à votre transporteur ; le confirmer au moment de la commande. Tous les efforts seront faits pour expédier les pièces aussi vite que possible.

12.3 LISTE RECOMMANDEE DE PIECES DETACHEES

| DESIGNATION | REF DEM | PRIX Euro/HT |
|--|------------------|--------------|
| 1 Fil de résistances téflonnée 660MM | 52-EN-SAV-019842 | |
| Rouleau 10M de résistance téflonnée | 30-EL-FIL-000086 | |
| Rouleau 10M de résistance nue | 30-EL-FIL-000251 | |
| Cosse pour fil de soudure | 20-07-ACC-000014 | |
| Mousse longueur : 535 mm | 30-HA-MOS-002053 | |
| Mousse 25mm rouleau de 10M | 30-HA-MOS-000025 | |
| Teflon beige larg 25 MM rouleau de 10M | 30-CO-TEF-000474 | |
| Teflon noir larg 25 MM rouleau de 10M | 30-CO-TEF-000978 | |
| Réglette isolante longitudinale | 10-BA-REL-023156 | |
| Réglette isolante transversale | 10-BA-REL-023155 | |



LISTE PIECES DETACHEES MODELE DEM SL4

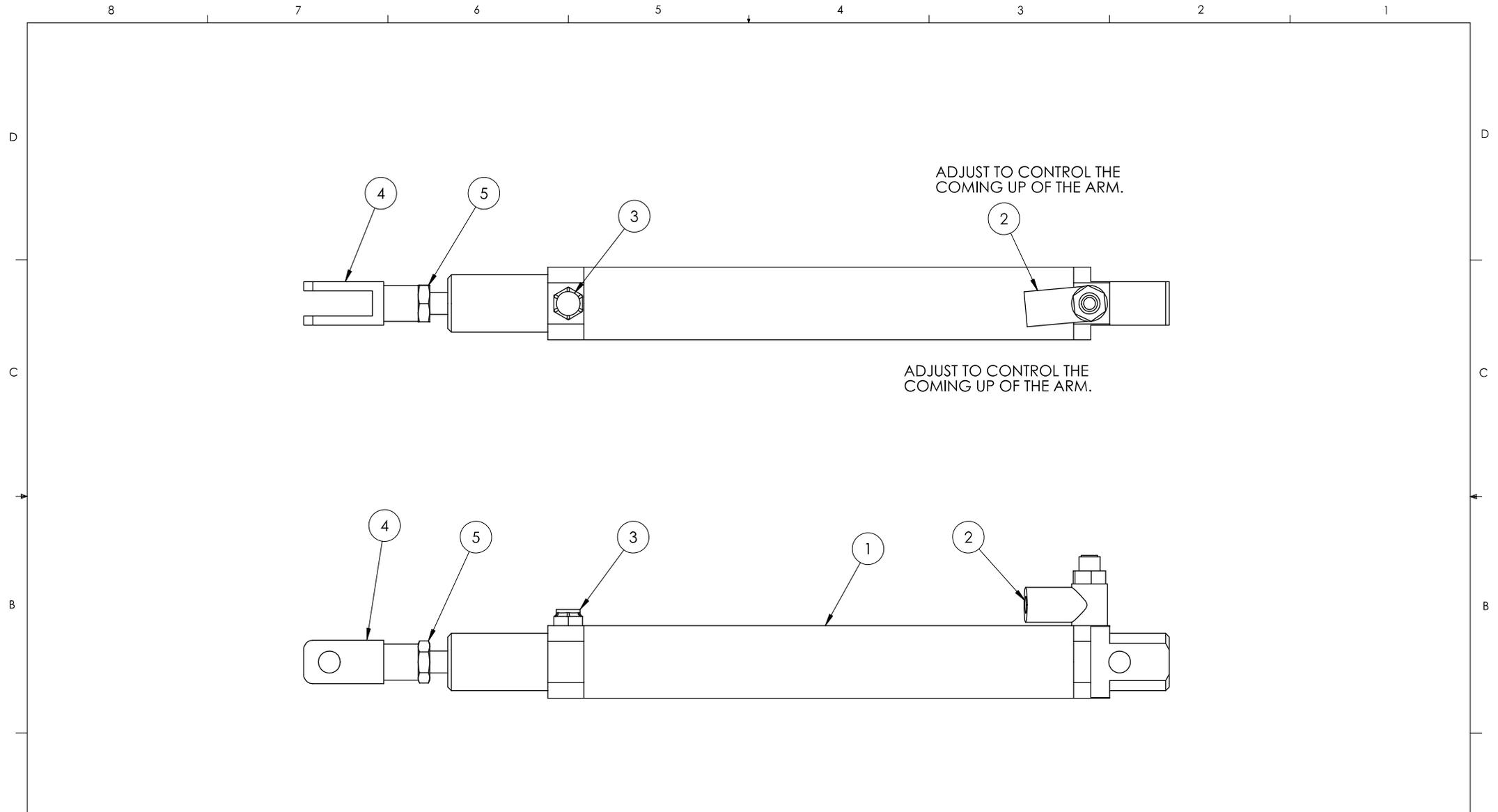


| ITEM NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|-------------------------------------|------|
| 1 | 054-000277 | INSULATOR, TERMINAL END | 1 |
| 2 | 404107 | CONNECTOR 45 deg. X 1/4" RIVET TYPE | 1 |
| 3 | 170-000218 | SCREW, CHEESE HD, M4-0.7 x 45mm | 1 |
| 4 | 054-000217 | FLABBY INSULATOR SIDE (IC SLI) | 2 |
| 5 | 054-000191 | IC SLI, FIXED INSULATOR | 1 |
| 6 | 190-000019 | PIN, ROLL M4 x 16mm | 1 |
| 7 | 170-000219 | SCREW, SHCS M4-0.7 x 20mm | 2 |
| 8 | 180-000041 | WASHER, TOOTH LOCK M4 | 2 |
| 9 | 160-000052 | NUT, HEX M4-0.7 | 3 |
| 10 | 170-000220 | SCREW, SET M4-0.7 x 20mm | 1 |
| 11 | 170-000221 | SCREW, FHSCS M4-0.7 x 12mm | 2 |
| 12 | 115-000020 | .3"OD x 1" COMPRESSION SPRING | 1 |
| 13 | 662302 | WASHER, FLAT #8 | 1 |

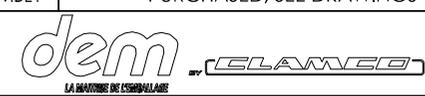
Notes: ERROR!:Notes

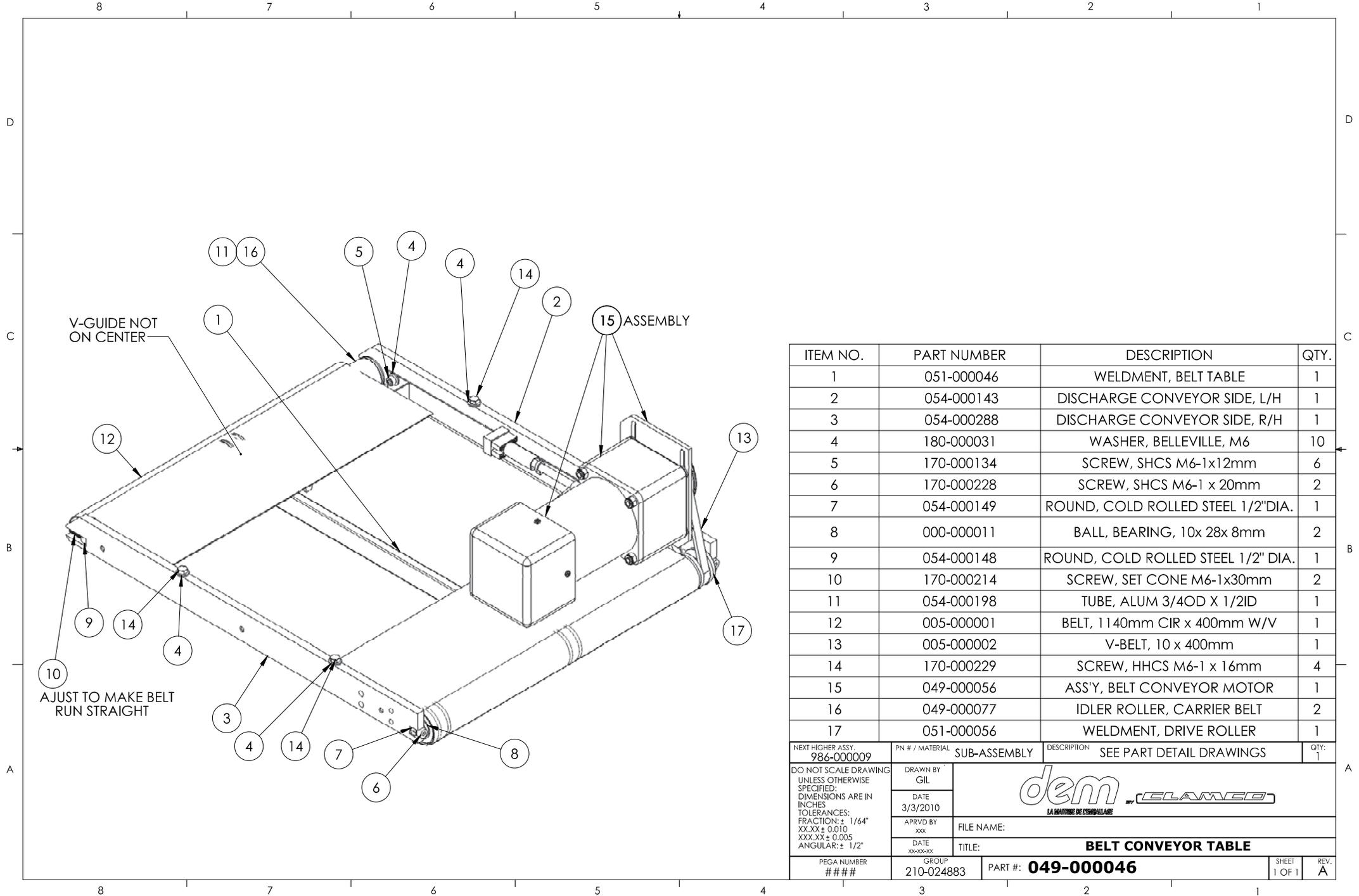
Comments: ERROR!:Comments

| | | | | | | | |
|---|-------------------|--|--|--|-------------|---|--|
| DO NOT SCALE REMOVE ALL SHARP EDGES ANGLES ON STRUCTURAL PARTS MAY VARY ±0°-30° | | MACHINE TOLERANCES: .XXX ±.005 .XX ±.015 .X ±.030 | FABRICATION TOLERANCES: .XXX ±.015 .XX ±.030 .X ±.060 | THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF CLAMCO. IT SHALL NOT BE COPIED OR ITS CONTENTS REVEALED WITHOUT THE WRITTEN CONSENT OF CLAMCO. | |  MEMBER OF PAC MACHINERY GROUP 12900 Plaza Dr. Cleveland, OH | |
| MODEL | MATERIAL | DR. BY | JAM | TITLE INSULATOR WIRE TERMINAL END w/ KNOB | | | |
| SUBASS'Y | STOCK SIZE | CK. BY | xx | SIZE | DRAWING NO. | REV | |
| NO. REQ'D | PURCHASE PART NO. | APPR. | xx | B | 049-000026 | A | |
| ASSY DWG | FINISH | DATE | 7/9/10 | SCALE 1:1 | | SHEET 1 OF 1 | |



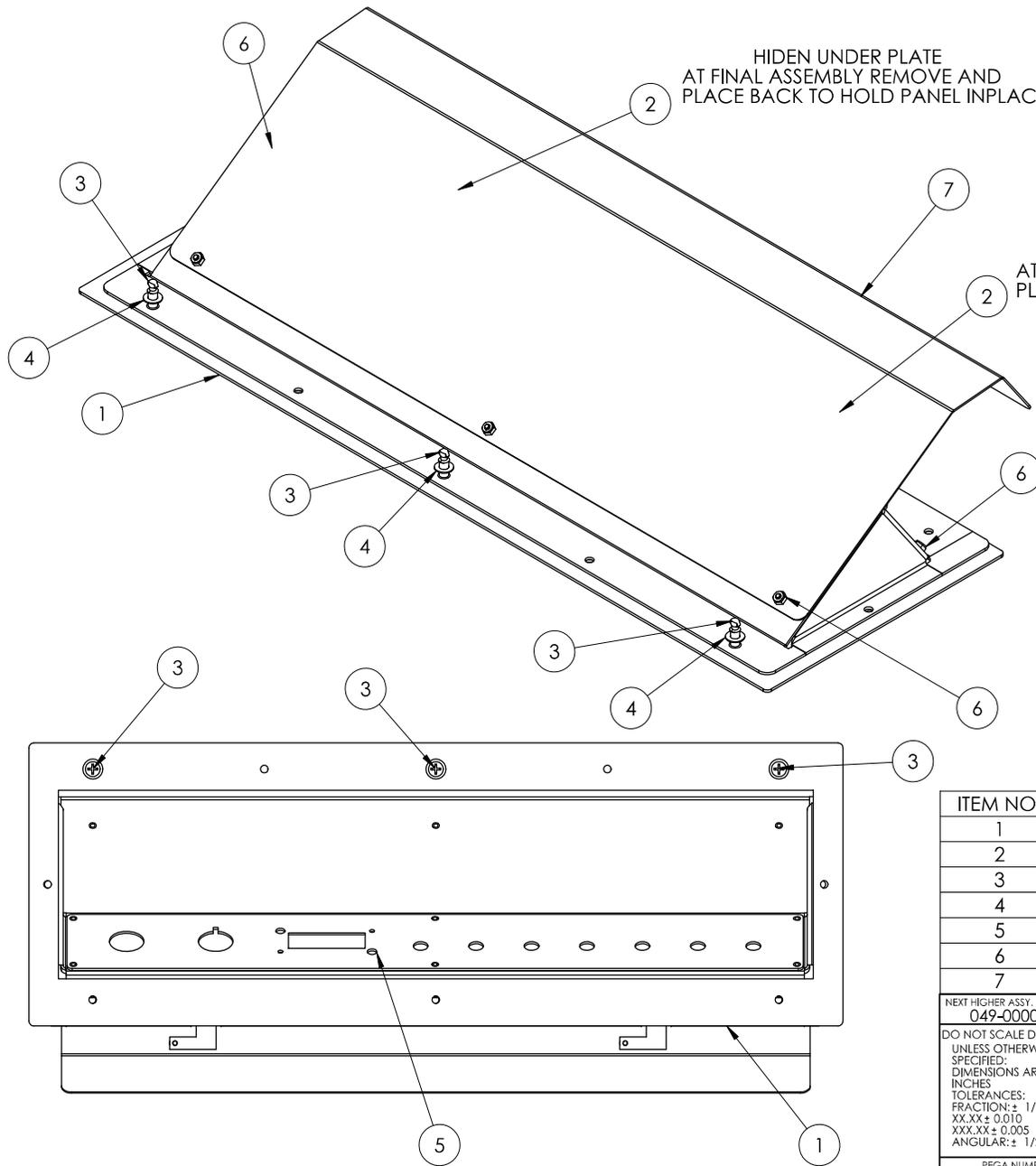
| ITEM NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|-----------------------------------|------|
| 1 | 380-000042 | AIR CYLINDER, 016 BORE-100 STRPLE | 1 |
| 2 | 381-000004 | FLOW CONTROL, M5x0.8 - 4mm | 1 |
| 3 | 381-000005 | MUFFLER, M5x0.8 | 1 |
| 4 | 381-000006 | ROD CLEVIS | 1 |
| 5 | 160-000050 | SUPPLIED WITH AIR CYLINER | 1 |

| | | | | | | |
|---|---------------------|------------------|---|-------------|-------------------------|-----------|
| NEXT HIGHER ASSY: 049-000038 | | PN # / MATERIAL | SUB-ASSEMBLY | DESCRIPTION | PURCHASED, SEE DRAWINGS | QTY: 1 |
| DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XXX.XX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2' | | DRAWN BY GIL |  | | | |
| | | DATE 3/3/2010 | | | | |
| | | APRVD BY xxx | FILE NAME: | | | |
| | | DATE xx-xx-xx | TITLE: SHOCK ABSORBER ARM, CYLINDER | | | |
| PEGA NUMBER #### | GROUP 224-002417 | PART #: | 049-000037 | | SHEET 1 OF 1 | REV. A |



| ITEM NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|------------------------------------|------|
| 1 | 051-000046 | WELDMENT, BELT TABLE | 1 |
| 2 | 054-000143 | DISCHARGE CONVEYOR SIDE, L/H | 1 |
| 3 | 054-000288 | DISCHARGE CONVEYOR SIDE, R/H | 1 |
| 4 | 180-000031 | WASHER, BELLEVILLE, M6 | 10 |
| 5 | 170-000134 | SCREW, SHCS M6-1x12mm | 6 |
| 6 | 170-000228 | SCREW, SHCS M6-1 x 20mm | 2 |
| 7 | 054-000149 | ROUND, COLD ROLLED STEEL 1/2" DIA. | 1 |
| 8 | 000-000011 | BALL, BEARING, 10x 28x 8mm | 2 |
| 9 | 054-000148 | ROUND, COLD ROLLED STEEL 1/2" DIA. | 1 |
| 10 | 170-000214 | SCREW, SET CONE M6-1x30mm | 2 |
| 11 | 054-000198 | TUBE, ALUM 3/4OD X 1/2ID | 1 |
| 12 | 005-000001 | BELT, 1140mm CIR x 400mm W/V | 1 |
| 13 | 005-000002 | V-BELT, 10 x 400mm | 1 |
| 14 | 170-000229 | SCREW, HHCS M6-1 x 16mm | 4 |
| 15 | 049-000056 | ASS'Y, BELT CONVEYOR MOTOR | 1 |
| 16 | 049-000077 | IDLER ROLLER, CARRIER BELT | 2 |
| 17 | 051-000056 | WELDMENT, DRIVE ROLLER | 1 |

| | | | | | | | |
|--|---------------------|-----------------|--|-------------|----------------------------|-----------|----------|
| NEXT HIGHER ASSY: 986-000009 | | PN # / MATERIAL | SUB-ASSEMBLY | DESCRIPTION | SEE PART DETAIL DRAWINGS | QTY: | 1 |
| DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES. TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XXX.XX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2' | | DRAWN BY |  <small>LA DRAPERIE DE ESPERANZA</small> | | | | |
| | | DATE | | | | | 3/3/2010 |
| | | APRVD BY | xxx | FILE NAME: | | | |
| | | DATE | xx-xx-xx | TITLE: | BELT CONVEYOR TABLE | | |
| PEGA NUMBER ### | GROUP 210-024883 | PART #: | 049-000046 | | SHEET 1 OF 1 | REV. A | |



HIDEN UNDER PLATE
AT FINAL ASSEMBLY REMOVE AND
PLACE BACK TO HOLD PANEL INPLACE.

HIDEN UNDER PLATE
AT FINAL ASSEMBLY REMOVE AND
PLACE BACK TO HOLD PANEL INPLACE.

| ITEM NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|-------------------------------|------|
| 1 | 051-000089 | | 1 |
| 2 | 170-000049 | SCREW, BND HD 6-32 X 3/8" | 2 |
| 3 | 240-000003 | LOCK, 1/4 TURN STUD #320 | 3 |
| 4 | 200-000007 | RETAINER, RING 1/4 TURN, STUD | 3 |
| 5 | 054-000292 | SWITCH MOUNTING PLATE | 1 |
| 6 | 678100 | NUT, NYLON INSERT, #4-40UNC | 9 |
| 7 | 054-000512 | SHIELD, CIRCUIT BOARD | 1 |

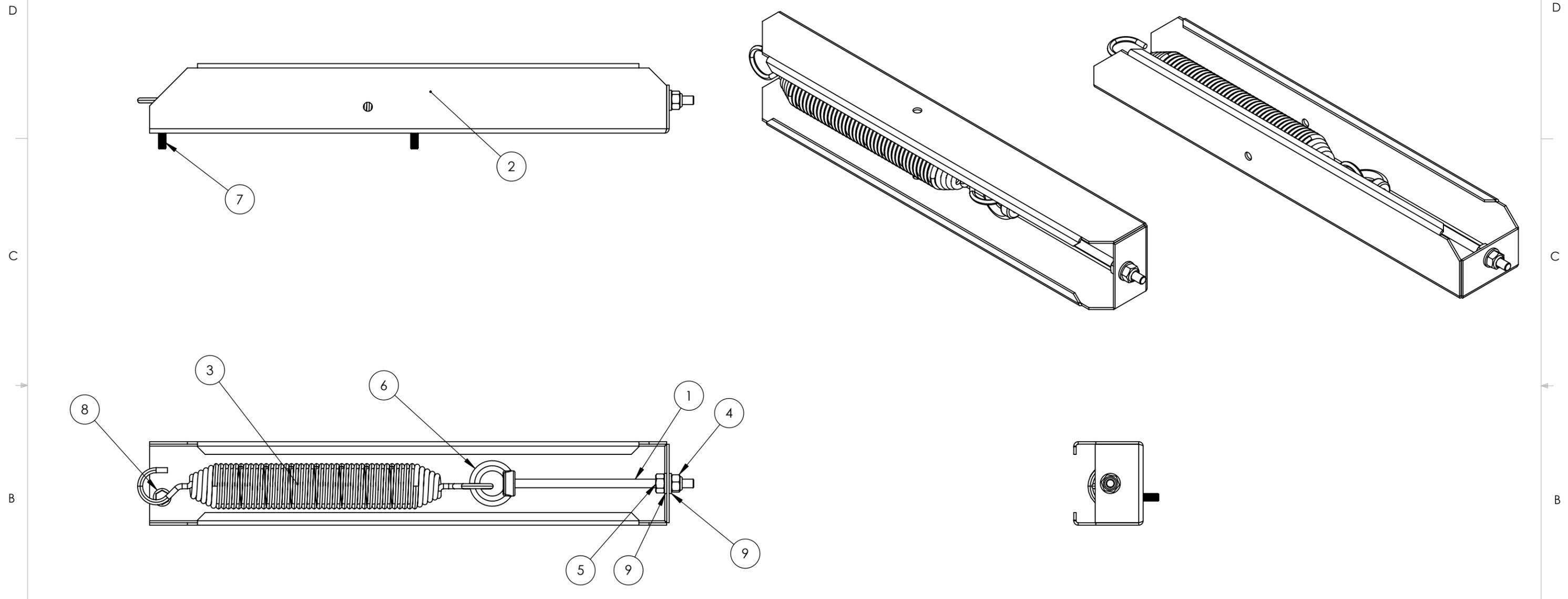
| | | | | | | | | |
|---|---------|-----------------|------------------------------------|-------------|------------------|--------|------|---|
| NEXT HIGHER ASSY: 049-000045 | | PN # / MATERIAL | SUB-ASSEMBLY | DESCRIPTION | SEE PART DETAILS | QTY: | 1 | |
| DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XXX.XX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2' | | DRAWN BY | GIL | | | | | |
| | | DATE | 3/3/2010 | | | | | |
| | | APRVD BY | xxx | | | | | |
| | | DATE | xxx-xx-xx | | | | | |
| | | FILE NAME: | | | | | | |
| | | TITLE: | ASSEMBLY, DEM CONTROL PANEL | | | | | |
| PEGA NUMBER | GROUP | PART #: | 049-000053 | | SHEET | 1 OF 1 | REV. | A |
| ### | 200-DEM | | | | | | | |



8 7 6 5 4 3 2 1

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES

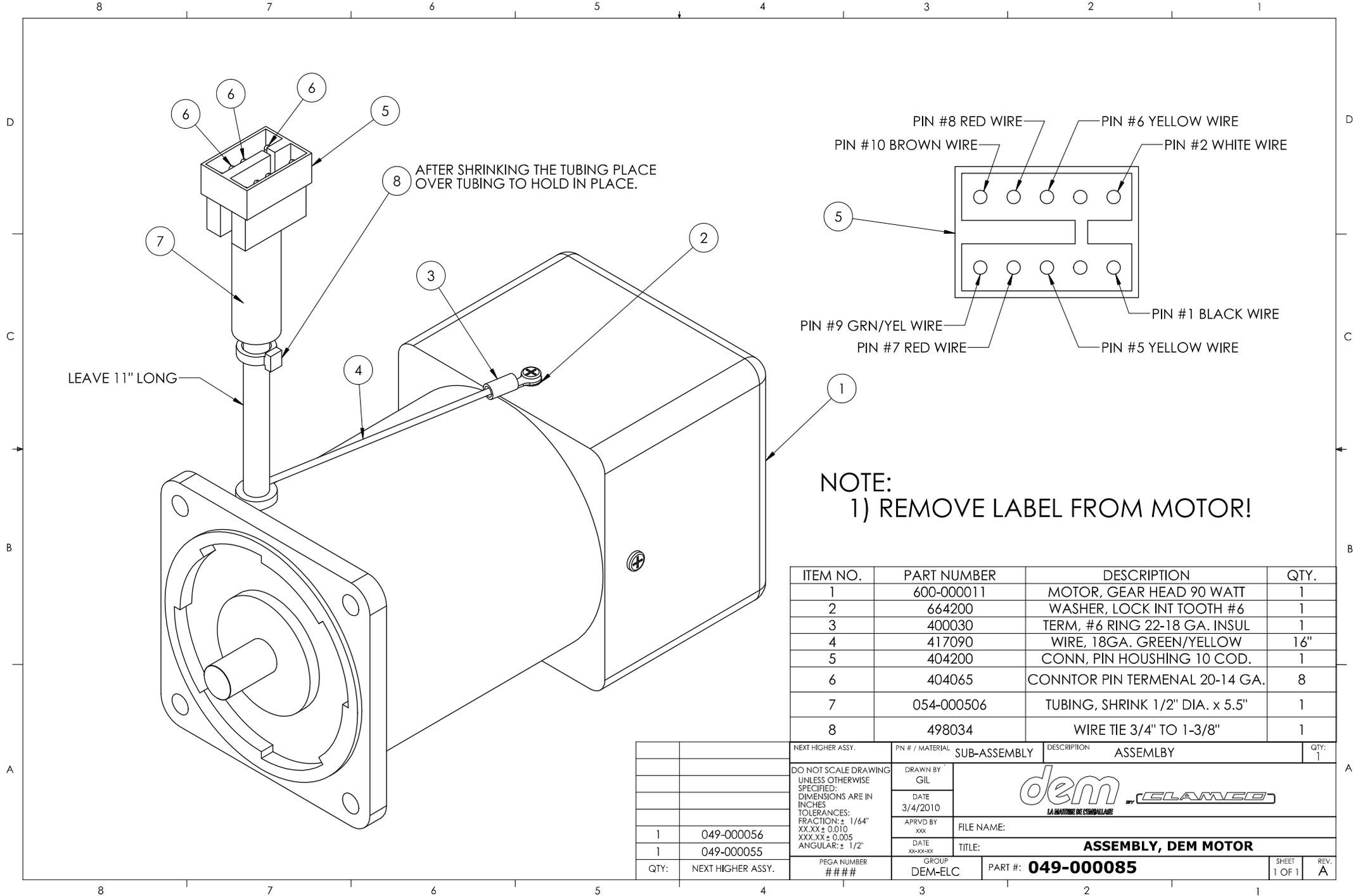
| ECO # | DATE | REV. | DESCRIPTION | BY |
|---------|----------|------|---|----|
| 07-0256 | 07/15/10 | B | MAKE NEW PART FROM COMBINE P/N: 054-000199 AND 054-000828 | EC |

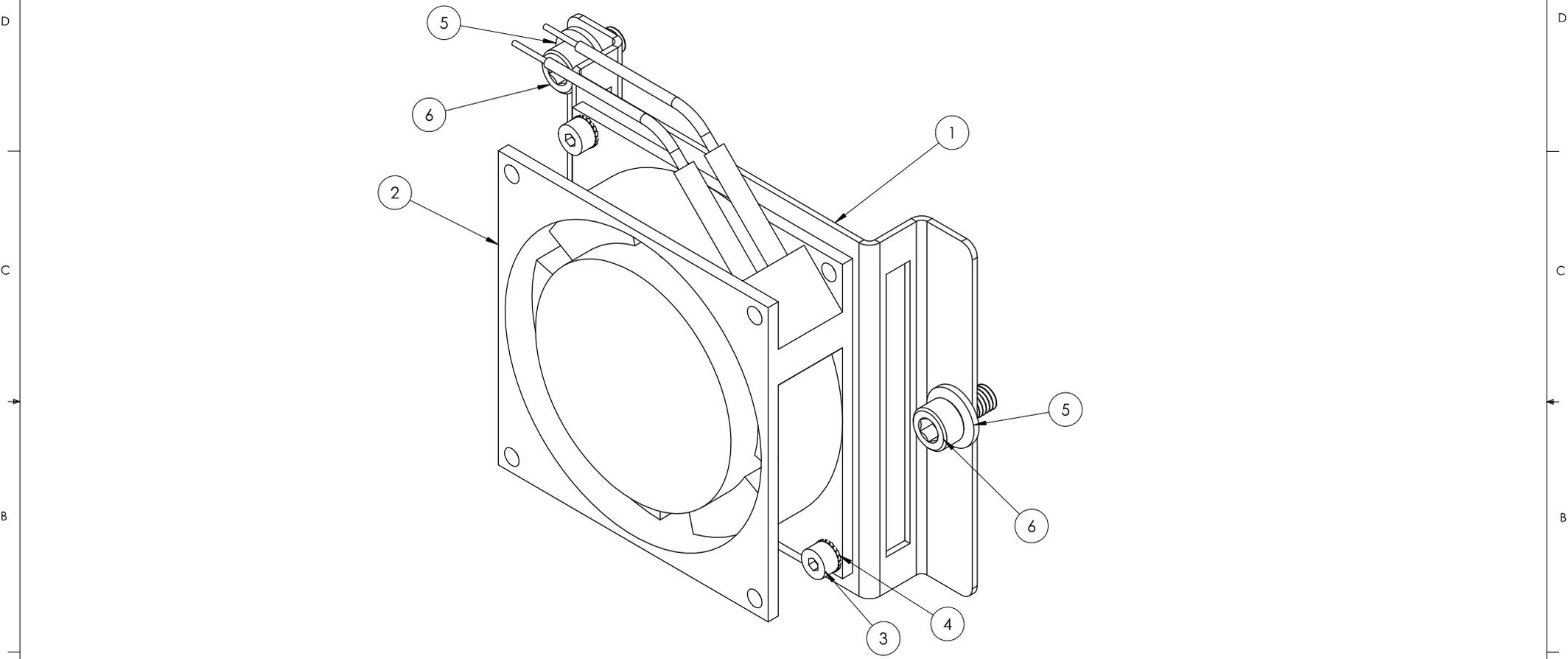


| ITEM NO. | PART No. | PART NAME | QTY. |
|----------|------------|-------------------------------------|------|
| 1 | 054-000874 | ROD, THREAD M8-1.25 X 150MM LG | 1 |
| 2 | 054-000883 | FRAME, EXT SPRING REMOTE ARM | 1 |
| 3 | 115-000023 | SPRING, TRACTION or EXTENSION | 1 |
| 4 | 160-000046 | NUT, HEX NYLON INSERT M8-1.25, ZINC | 1 |
| 5 | 160-000055 | NUT, HEX M8-1.25, ZINC | 1 |
| 6 | 160-000068 | NUT, ROUND EYE M8-1.25 X 20MM ID | 1 |
| 7 | 170-000229 | SCREW, HHCS M6-1 x 16mm | 2 |
| 8 | 180-000031 | WASHER, BELLEVILLE, M6 | 2 |
| 9 | 180-000032 | WASHER, FLAT M8 | 2 |

| | | | |
|--|---|--|---|
| NEXT HIGHER ASSY. | PN # / MATERIAL | DESCRIPTION | QTY: 1 |
| DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2° | PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868 | | |
| | DRAWN BY: EC APRVD BY: | DATE CREATED: 07/09/10 LAST DATE SAVED: 7/16/2010 | FILE NAME: PART NAME: ASSY, REMOTE SPRING ARM EXT |
| | PEGA Number: | Group: | PART #: 049-000209 |

8 7 6 5 4 3 2 1

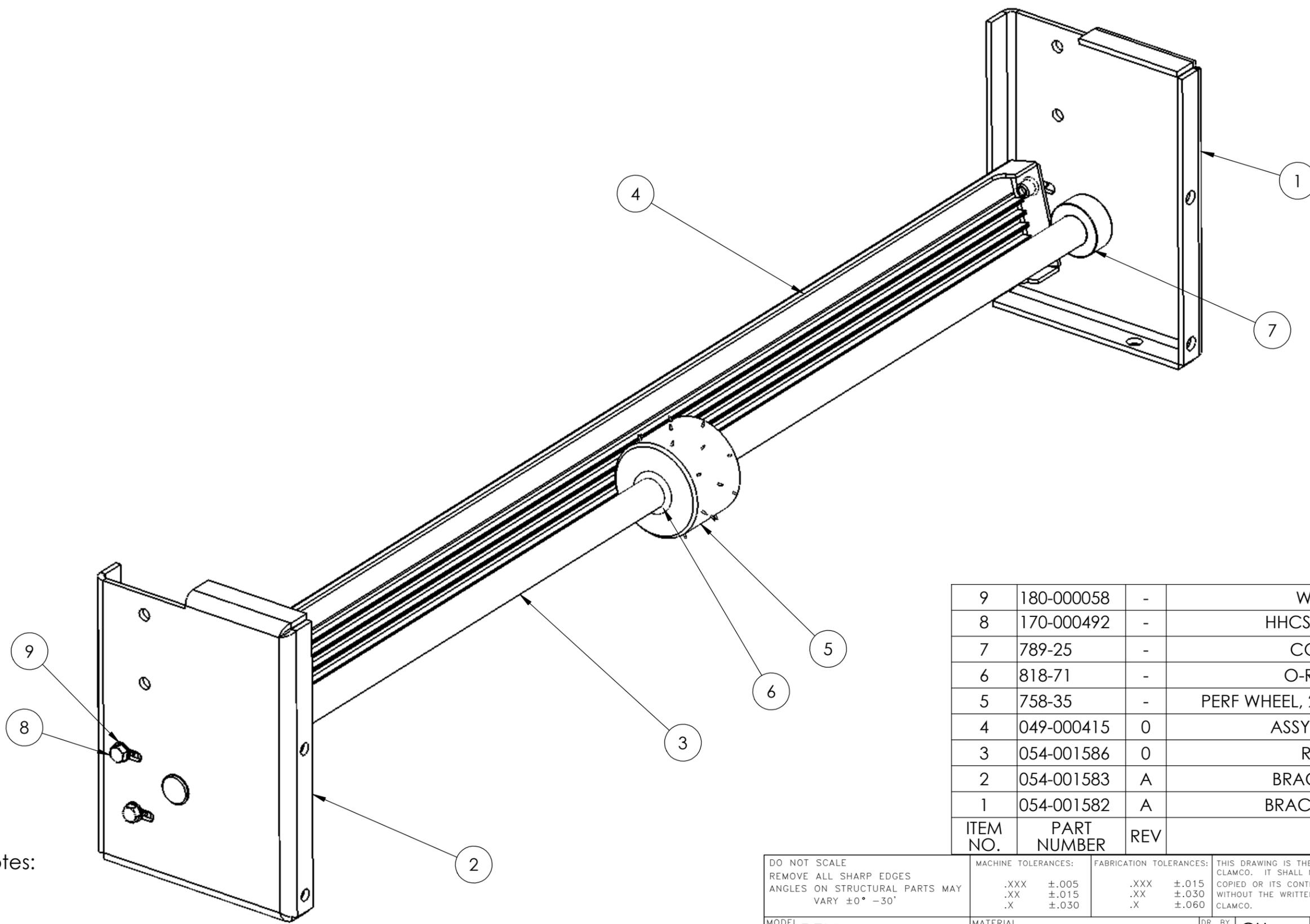




| ITEM NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|---------------------------|------|
| 1 | 054-000488 | MOUNT, 80mm FAN | 1 |
| 2 | 500-000006 | ASSEMBLY, FAN 230V / 80mm | 1 |
| 3 | 170-000224 | SCREW, SHCS M4-0.7x10mm | 3 |
| 4 | 180-000035 | WASHER, TOOTH LOCK M4 | 3 |
| 5 | 180-000031 | WASHER, BELLEVILLE, M6 | 3 |
| 6 | 170-000134 | SCREW, SHCS M6-1x12mm | 3 |

| | | | | | | | |
|---|------|-----------------|--|-------------|--------------------------|-------|----------|
| NEXT HIGHER ASSY: 049-000045 | | PN # / MATERIAL | SUB-ASSEMBLY | DESCRIPTION | SUB ASSEMBLY | QTY: | 1 |
| DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XXX.XX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2° | | DRAWN BY |  <small>LA DRAYONNE DE ESPERANZA</small> | | | | |
| | | DATE | | | | | 3/4/2010 |
| | | APRVD BY | xxx | FILE NAME: | ASSEMBLY, SUB FAN | | |
| | | DATE | xx-xx-xx | TITLE: | | | |
| PEGA NUMBER | #### | GROUP | DEM-ELC | PART #: | 049-000089 | SHEET | 1 OF 1 |
| | | | | | | REV. | A |

8 7 6 5 4 3 2 1



| ITEM NO. | PART NUMBER | REV | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|-----|---|------|
| 9 | 180-000058 | - | WASHER, FLAT - M5 | 4 |
| 8 | 170-000492 | - | HHCS, M5 x 12mm Lg, Zinc | 4 |
| 7 | 789-25 | - | COLLAR, SHAFT, 5/8" | 2 |
| 6 | 818-71 | - | O-RING - 1/8 x 7/16 ID | 2 |
| 5 | 758-35 | - | PERF WHEEL, 2" OD x 5/8" ID - 3 ROWS PINS | 1 |
| 4 | 049-000415 | 0 | ASSY, BRUSH ARM, DEM 4 | 1 |
| 3 | 054-001586 | 0 | ROD, PERF WHEEL | 1 |
| 2 | 054-001583 | A | BRACKET, PERF SIDE, LEFT | 1 |
| 1 | 054-001582 | A | BRACKET, PERF SIDE, RIGHT | 1 |

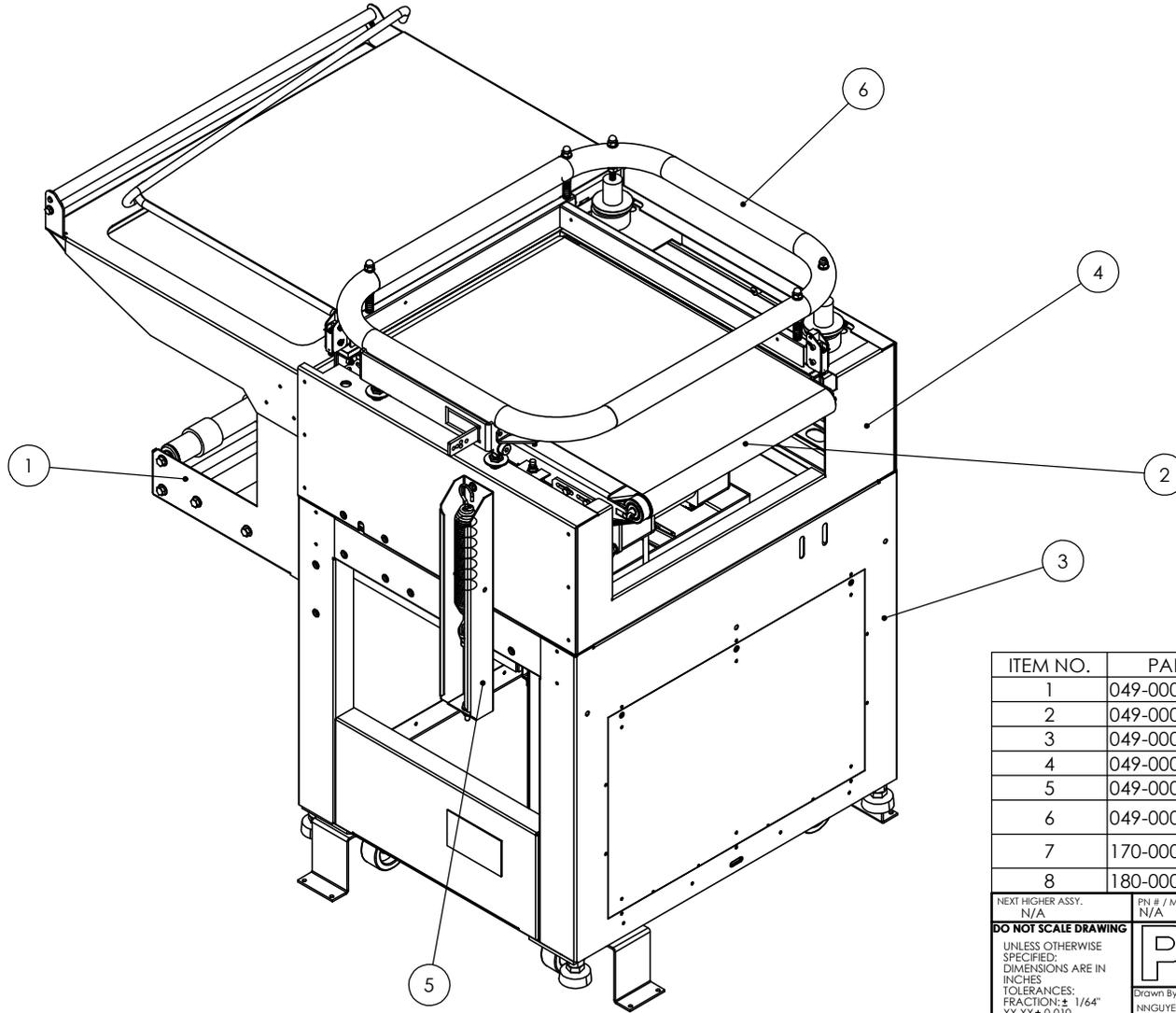
Notes:

Comments:

| | | | | | | | | | |
|---|------------|--|---------|--|---------|--|-------------|---|--------|
| DO NOT SCALE REMOVE ALL SHARP EDGES ANGLES ON STRUCTURAL PARTS MAY VARY ±0° - 30' | | MACHINE TOLERANCES: .XXX ±.005 .XX ±.015 .X ±.030 | | FABRICATION TOLERANCES: .XXX ±.015 .XX ±.030 .X ±.060 | | THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF CLAMCO. IT SHALL NOT BE COPIED OR ITS CONTENTS REVEALED WITHOUT THE WRITTEN CONSENT OF CLAMCO. | |  MEMBER OF PAC MACHINERY GROUP 12900 Plaza Dr. Cleveland, OH | |
| MODEL | DEM | MATERIAL | SEE BOM | DR. BY | GHZ | TITLE ASSY, PERF | | | |
| SUBASS'Y | 049-000447 | STOCK SIZE | | CK. BY | XX | SIZE | DRAWING NO. | REV | |
| NO. REQ'D | 1 | PURCHASE PART NO. | | APPR. | XX | B | 049-000414 | 0 | |
| ASSY DWG | 049-000448 | FINISH | | DATE | 4/19/12 | SCALE | 1:2 | SHEET | 1 OF 1 |

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES

| ECN # | DATE | REV. | DESCRIPTION | BY |
|-------|----------|------|--------------------|----|
| N/A | xx/xx/xx | X | CREATE SOLID MODEL | XX |

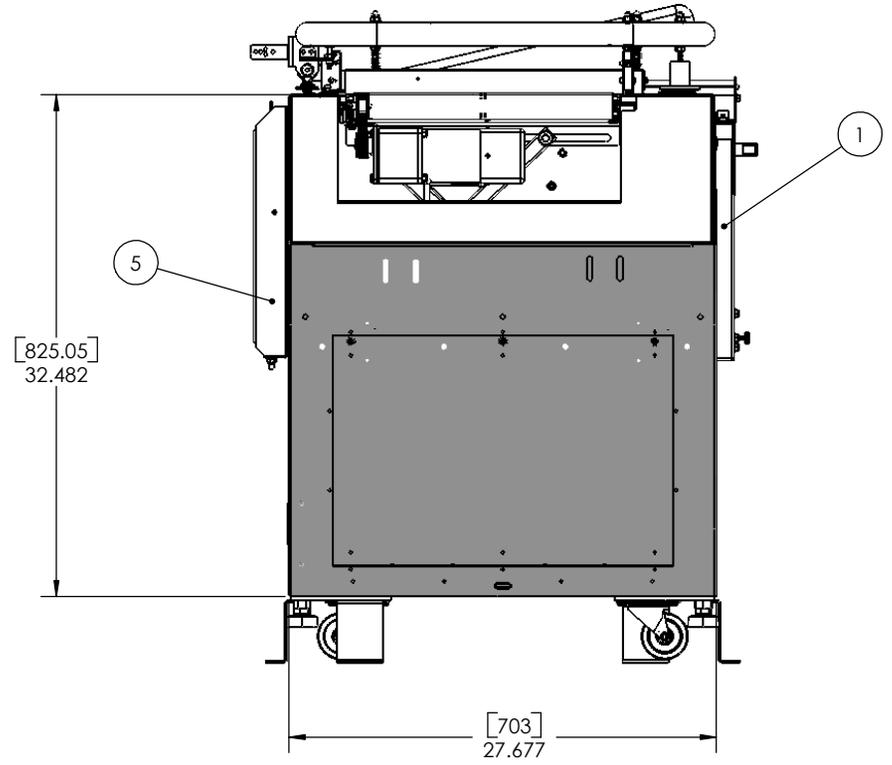
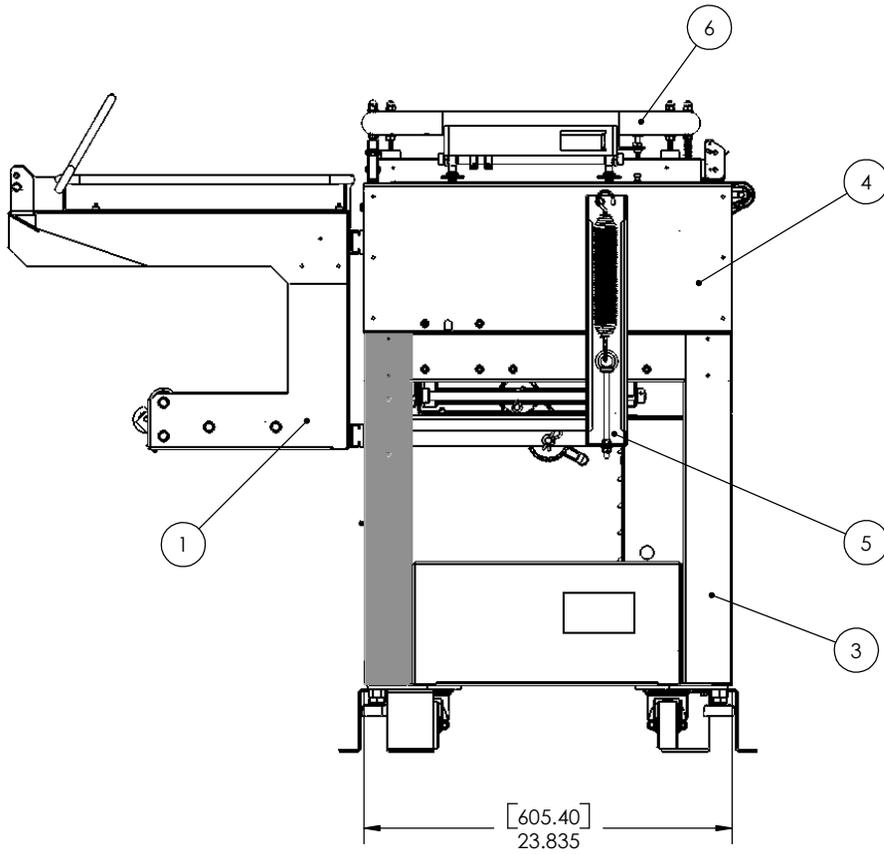


| ITEM NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|------------------------------------|------|
| 1 | 049-000041 | STANDARD FILM CRADLE | 1 |
| 2 | 049-000195 | ASSY, CONVEYOR AND LIFT - DEM 6 | 1 |
| 3 | 049-000207 | ASSEMBLY, FRAME BASE | 1 |
| 4 | 049-000208 | ASSEMBLY, L-BAR CHASSIS | 1 |
| 5 | 049-000209 | ASSY, REMOTE SPRING ARM EXT | 1 |
| 6 | 049-000214 | ASSEMBLY, SEALING ARM - MANUAL | 1 |
| 7 | 170-000170 | SCREW, HEX HEAD CAP M6-1 x 12mm | 8 |
| 8 | 180-000031 | WASHER, BELLEVILLE, M6 | 8 |

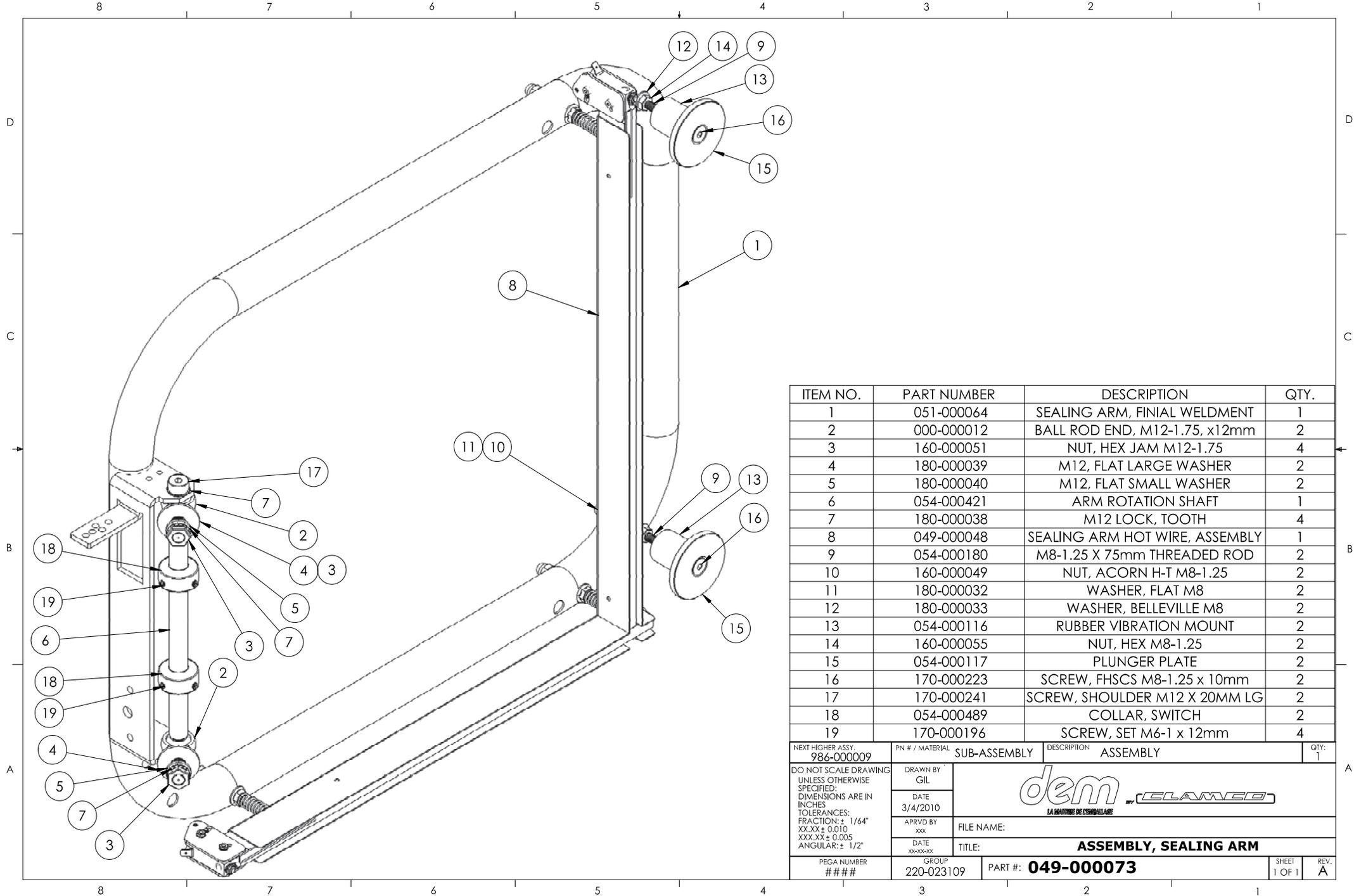
| | | | |
|---|--------------------------|---|------------------------|
| NEXT HIGHER ASSY. N/A | PN # / MATERIAL N/A | DESCRIPTION SEE BOM | QTY: 1 |
| DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XXX.XX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2" | | | |
|  PAC MACHINERY GROUP TM PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868 | | Drawn By: NNGUYEN Date: 7/26/2010 Aprvd By: xxx Date: xx-xx-xx | |
| FILE NAME: P-PVIK,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3 | | TITLE: DEM 4, L- SEALER - MANUAL | |
| PEGA Number: ##### | Group: DEM 4 L-SEALER | PART #: 986-000020 | Sheet 1 of 3 REV. A |

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES

| ECN # | DATE | REV. | DESCRIPTION | BY |
|-------|----------|------|--------------------|----|
| N/A | xx/xx/xx | X | CREATE SOLID MODEL | XX |

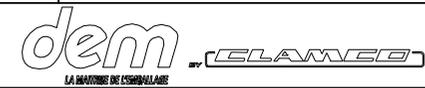


| | | | |
|---|--------------------------|---|-----------|
| NEXT HIGHER ASSY. N/A | PN # / MATERIAL N/A | DESCRIPTION SEE BOM | QTY: 1 |
| DO NOT SCALE DRAWING | | | |
| UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XXX.XX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2" | | | |
|  PAC MACHINERY GROUP TM PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868 | | FILE NAME: P-PVIK,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3 | |
| Drawn By: NINGUYEN | Date: 7/26/2010 | TITLE: DEM 4, L- SEALER - MANUAL | |
| Aprvd By: xxx | Date: xx-xx-xx | PART #: 986-000020 | |
| PEGA Number: #### | Group: DEM 4 L-SEALER | Sheet 2 of 3 | REV. A |



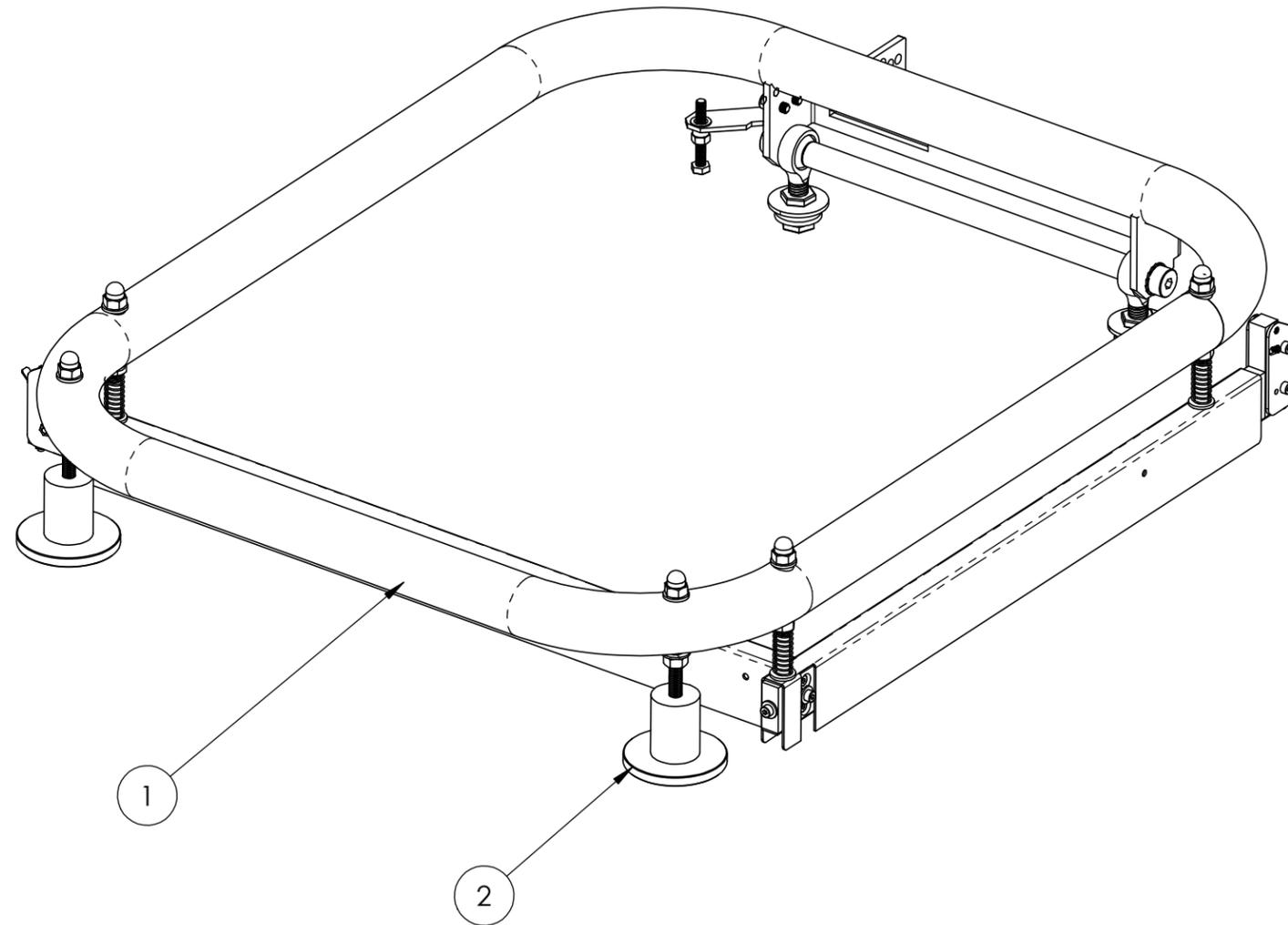
| ITEM NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|--------------------------------|------|
| 1 | 051-000064 | SEALING ARM, FINIAL WELDMNT | 1 |
| 2 | 000-000012 | BALL ROD END, M12-1.75, x12mm | 2 |
| 3 | 160-000051 | NUT, HEX JAM M12-1.75 | 4 |
| 4 | 180-000039 | M12, FLAT LARGE WASHER | 2 |
| 5 | 180-000040 | M12, FLAT SMALL WASHER | 2 |
| 6 | 054-000421 | ARM ROTATION SHAFT | 1 |
| 7 | 180-000038 | M12 LOCK, TOOTH | 4 |
| 8 | 049-000048 | SEALING ARM HOT WIRE, ASSEMBLY | 1 |
| 9 | 054-000180 | M8-1.25 X 75mm THREADED ROD | 2 |
| 10 | 160-000049 | NUT, ACORN H-T M8-1.25 | 2 |
| 11 | 180-000032 | WASHER, FLAT M8 | 2 |
| 12 | 180-000033 | WASHER, BELLEVILLE M8 | 2 |
| 13 | 054-000116 | RUBBER VIBRATION MOUNT | 2 |
| 14 | 160-000055 | NUT, HEX M8-1.25 | 2 |
| 15 | 054-000117 | PLUNGER PLATE | 2 |
| 16 | 170-000223 | SCREW, FHSCS M8-1.25 x 10mm | 2 |
| 17 | 170-000241 | SCREW, SHOULDER M12 X 20MM LG | 2 |
| 18 | 054-000489 | COLLAR, SWITCH | 2 |
| 19 | 170-000196 | SCREW, SET M6-1 x 12mm | 4 |

| | | | | | | | | |
|--|--|-----------------|--------------|-------------|-------------------|------|-------|--------|
| NEXT HIGHER ASSY: 986-000009 | | PN # / MATERIAL | SUB-ASSEMBLY | DESCRIPTION | ASSEMBLY | QTY: | 1 | |
| DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES. TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XXX.XX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2' | | DRAWN BY | GIL | | | | | |
| | | DATE | 3/4/2010 | | | | | |
| | | APRVD BY | xxx | | | | | |
| | | DATE | xx-xx-xx | | | | | |
| PEGA NUMBER #### | | GROUP | 220-023109 | PART #: | 049-000073 | | SHEET | 1 OF 1 |
| | | | | | | | REV. | A |



FILE NAME: **ASSEMBLY, SEALING ARM**

| REVISIONS | | | |
|-----------|--|-----------|-----|
| REV. | DESCRIPTION | DATE | BY |
| A | CREATE SOLID MODEL | 3/26/2015 | |
| B | RESTRUCTURED ASSEMBLY WITH SUBASSEMBLIES | 3/26/2015 | GHZ |



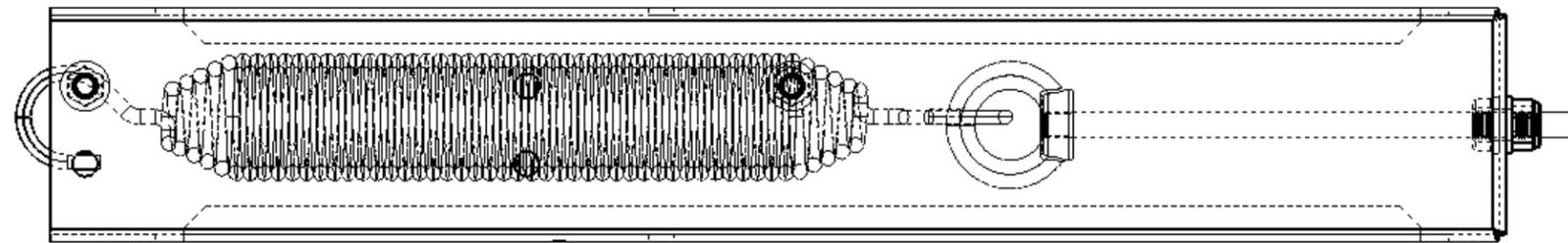
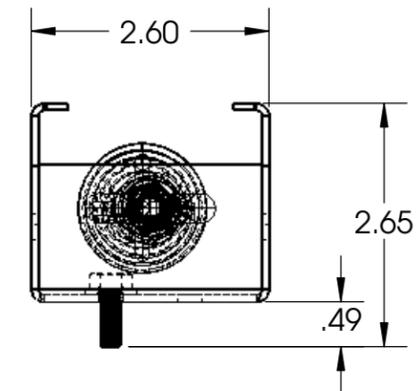
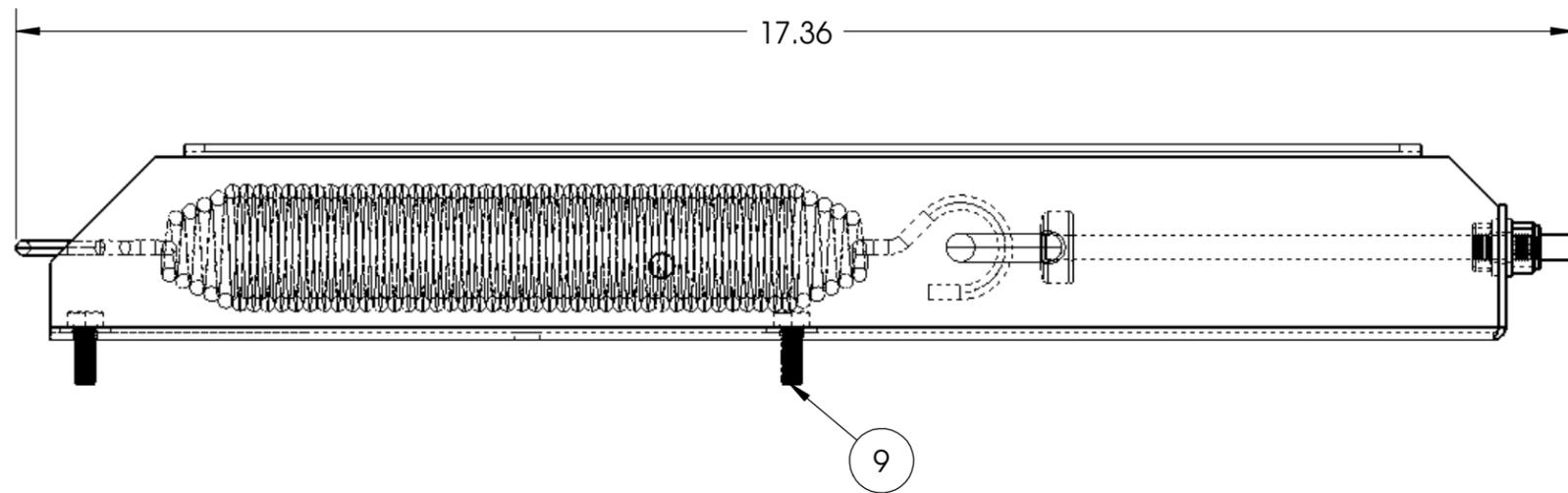
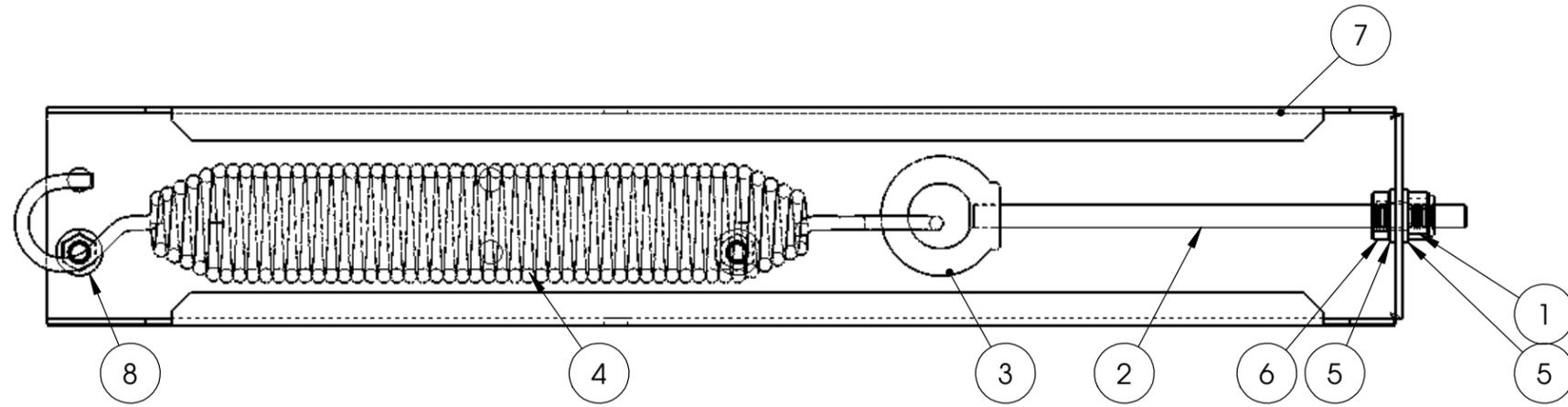
| ITEM NO. | PART NUMBER | REV | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|-----|--------------------|------|
| 2 | 049-000875 | 0 | ASSY, MAGNET CATCH | 2 |
| 1 | 049-001004 | 0 | ASSY, SEALING ARM | 1 |

Notes:

Comments:

| | | | | | | | | | |
|--|-------|--|---------|--|---------|--|-------------|--|--|
| DO NOT SCALE REMOVE ALL SHARP EDGES ANGLES ON STRUCTURAL PARTS MAY VARY ±0° -30' | | MACHINE TOLERANCES: .XXX ±.005 .XX ±.015 .X ±.030 | | FABRICATION TOLERANCES: .XXX ±.015 .XX ±.030 .X ±.060 | | THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF CLAMCO. IT SHALL NOT BE COPIED OR ITS CONTENTS REVEALED WITHOUT THE WRITTEN CONSENT OF CLAMCO. | |  MEMBER OF PAC MACHINERY GROUP 775 Berea Industrial Pkwy, Berea, OH 44017 | |
| MODEL | DEM 4 | MATERIAL | SEE BOM | DR. BY | GHZ | TITLE ASSY, SEALING ARM, MANUAL | | | |
| SUBASS'Y | | STOCK SIZE | N/A | CK. BY | XX | SIZE | DRAWING NO. | REV | |
| NO. REQ'D | 1 | PURCHASE PART NO. | N/A | APPR. | XX | B | 049-000214 | B | |
| ASSY DWG | | FINISH | N/A | DATE | 7/26/10 | SCALE | 1:4 | SHEET 1 OF 1 | |

| REVISIONS | | | |
|-----------|---|---------|----------|
| REV. | DESCRIPTION | DATE | APPROVED |
| C | 1) REDRAWN 2) SPRING PART # WAS 115-000023 | 6/21/11 | JAM |



| 9 | 170-000229 | - | SCREW, HHCS M6-1 x 16mm | 2 |
|----------|-------------|-----|----------------------------------|------|
| 8 | 180-000031 | - | WASHER, BELLEVILLE, M6 | 2 |
| 7 | 054-000883 | A | FRAME, EXT SPRING REMOTE ARM | 1 |
| 6 | 160-000055 | - | NUT, HEX M8-1.25 | 1 |
| 5 | 180-000032 | - | WASHER, FLAT M8 | 2 |
| 4 | 115-000042 | | SPRING, TRACTION or EXTENSION | 1 |
| 3 | 160-000068 | - | NUT, ROUND EYE M8-1.25 X 20MM ID | 1 |
| 2 | 054-000874 | 0 | ROD, THREAD M8-1.25 X 150MM LG | 1 |
| 1 | 160-000046 | - | NUT, NYLON LOCK, HEX, M8-1.25 | 1 |
| ITEM NO. | PART NUMBER | REV | DESCRIPTION | QTY. |

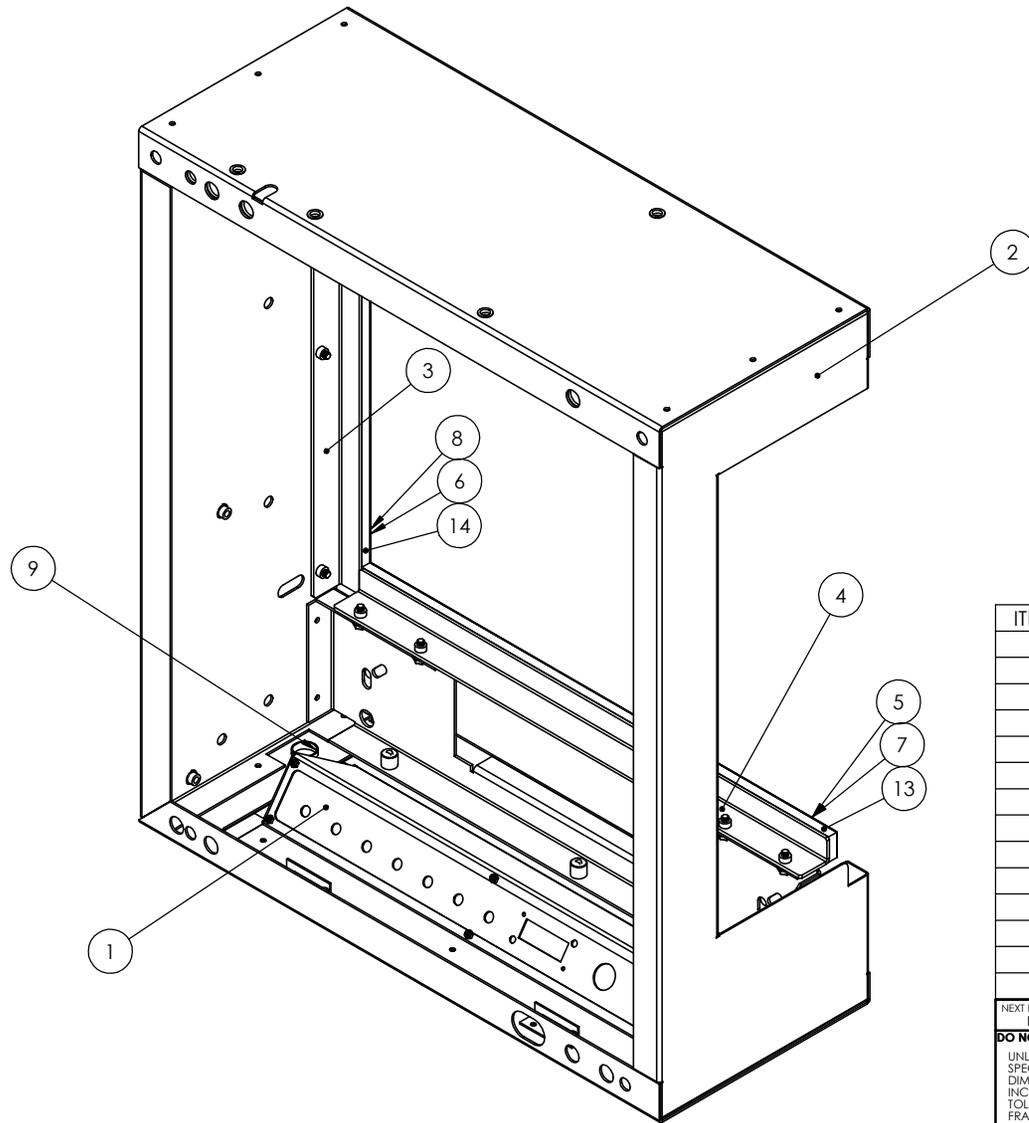
Notes:

Comments:

| | | | | | | | |
|--|-------------------|--|--|--|--------------------------------------|---|--------------|
| DO NOT SCALE REMOVE ALL SHARP EDGES ANGLES ON STRUCTURAL PARTS MAY VARY ±0° -30' | | MACHINE TOLERANCES: .XXX ±.005 .XX ±.015 .X ±.030 | FABRICATION TOLERANCES: .XXX ±.015 .XX ±.030 .X ±.060 | THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF CLAMCO. IT SHALL NOT BE COPIED OR ITS CONTENTS REVEALED WITHOUT THE WRITTEN CONSENT OF CLAMCO. | |  MEMBER OF PAC MACHINERY GROUP 12900 Plaza Dr. Cleveland, OH | |
| MODEL | MATERIAL | DR. BY | JAM | | TITLE ASSY, REMOTE SPRING ARM EXT | | |
| SUBASS'Y | STOCK SIZE | CK. BY | XX | | SIZE | DRAWING NO. | REV |
| NO. REQ'D | PURCHASE PART NO. | APPR. | XX | | B | 049-000209 | C |
| ASSY DWG | FINISH | DATE | 6/21/11 | | SCALE | 1:2 | SHEET 1 OF 1 |

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES

| ECN # | DATE | REV. | DESCRIPTION | BY |
|-------|----------|------|--------------------|----|
| N/A | xx/xx/xx | X | CREATE SOLID MODEL | XX |

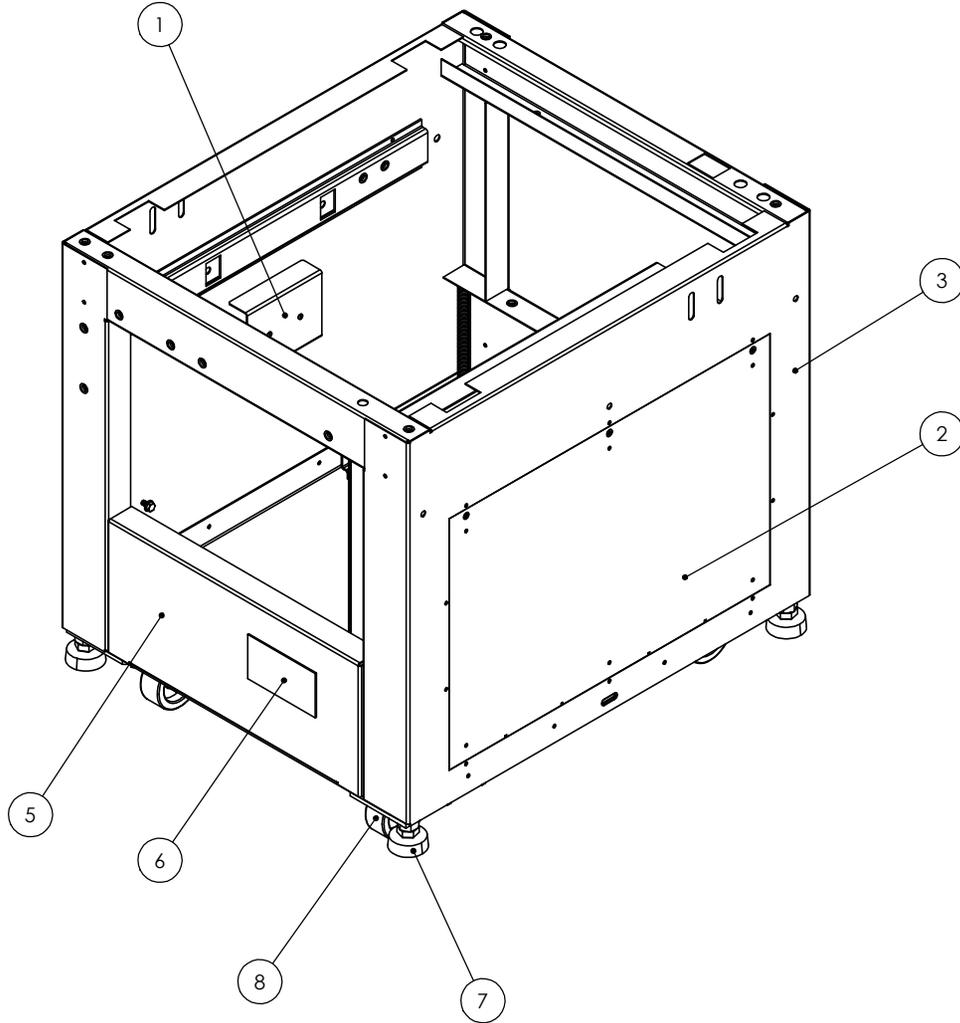


| ITEM NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|---------------------------------|------|
| 1 | 049-000053 | ASSEMBLY, DEM CONTROL PANEL | 1 |
| 2 | 051-000142 | WELDMENT, L-BAR CHASSIS | 1 |
| 3 | 054-000141 | SHORT CROSS BAR, WELDMENT | 1 |
| 4 | 054-000142 | LONG CROSS BAR, WELDMENT | 1 |
| 5 | 054-000296 | BEIGE TEFLON TAPE 543MM | 1 |
| 6 | 054-000297 | BEIGE TEFLON TAPE, 25 X 487 | 1 |
| 7 | 054-000298 | BLACK TEFLON TAPE 543MM | 1 |
| 8 | 054-000299 | TEFLON BLACK ADHESIVE, 25 X 487 | 1 |
| 9 | 135-000010 | PLUG, HOLE 7/8"ID, PLASTIC | 1 |
| 10 | 170-000229 | SCREW, HHCS M6-1 x 16mm | 7 |
| 11 | 180-000031 | WASHER, BELLEVILLE, M6 | 7 |
| 12 | 525-000001 | MAGNET-ELECTRO 220V 50Hz | 2 |
| 13 | 759-000013 | SPONGE BLACK RUBBER, 21-3/8" | 1 |
| 14 | 759-000014 | BLACK SPONGE RUBBER, 19-3/16" | 1 |

| | | | |
|---|--------------------------|---|------------------------|
| NEXT HIGHER ASSY. N/A | PN # / MATERIAL N/A | DESCRIPTION SEE BOM | QTY: 1 |
| DO NOT SCALE DRAWING | | | |
| UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XXX.XX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2" | | | |
|  PAC MACHINERY GROUP TM PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868 | | Drawn By: NNGUYEN Date: 7/21/2010 FILE NAME: P-PVIK,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3 Aprvd By: xxx Date: xx-xx-xx TITLE: ASSEMBLY, L-BAR CHASSIS | |
| PEGA Number: #### | Group: DEM 4 L-SEALER | PART #: 049-000208 | Sheet 1 OF 2 REV. A |

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES

| ECN # | DATE | REV. | DESCRIPTION | BY |
|-------|----------|------|--------------------|----|
| N/A | xx/xx/xx | X | CREATE SOLID MODEL | XX |



| ITEM NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------------|---------------------------------|------|
| 1 | 049-000031a | DEM THERMOCOUPLE BLOCK | 1 |
| 2 | 051-000088 | WELDMENT, ENCLOSURE COVER | 1 |
| 3 | 051-000141 | WELDMENT, BASE FRAME | 1 |
| 5 | 054-000868 | PANEL, REMOVABLE | 1 |
| 6 | 070-000002 | PLATE, SERIAL No: - DEM- FRENCH | 1 |
| 7 | 130-000004.SLDPRT | LEVELING FOOT M16-2 c 20mm | 4 |
| 8 | 130-000010 | CASTER, SWIVEL 3" DIA X 4" TALL | 4 |
| 9 | 170-000170 | SCREW, HEX HEAD CAP M6-1 x 12mm | 29 |
| 11 | 180-000031 | WASHER, BELLEVILLE, M6 | 29 |
| 12 | 240-000002 | LOCK, 1/4 TURN STUD #240 | 3 |

| | | | |
|--|--------------------------|--|------------------------|
| NEXT HIGHER ASSY. N/A | PN # / MATERIAL N/A | DESCRIPTION SEE BOM | QTY: 1 |
| DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XXX.XX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2" | | | |
| PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868 | | Drawn By: NNGUYEN Date: 7/23/2010 FILE NAME: P-PVIK,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3 Aprvd By: xxx Date: xx-xx-xx TITLE: ASSEMBLY, FRAME BASE | |
| PEGA Number: #### | Group: DEM 4 L-SEALER | PART #: 049-000207 | Sheet 1 OF 2 REV. A |

NOTES:

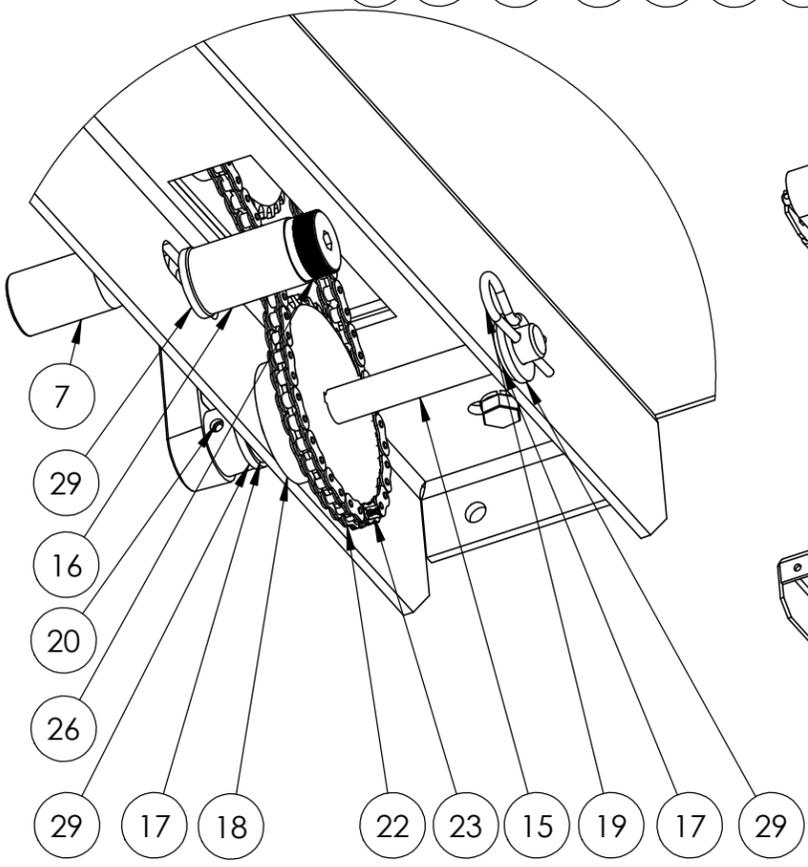
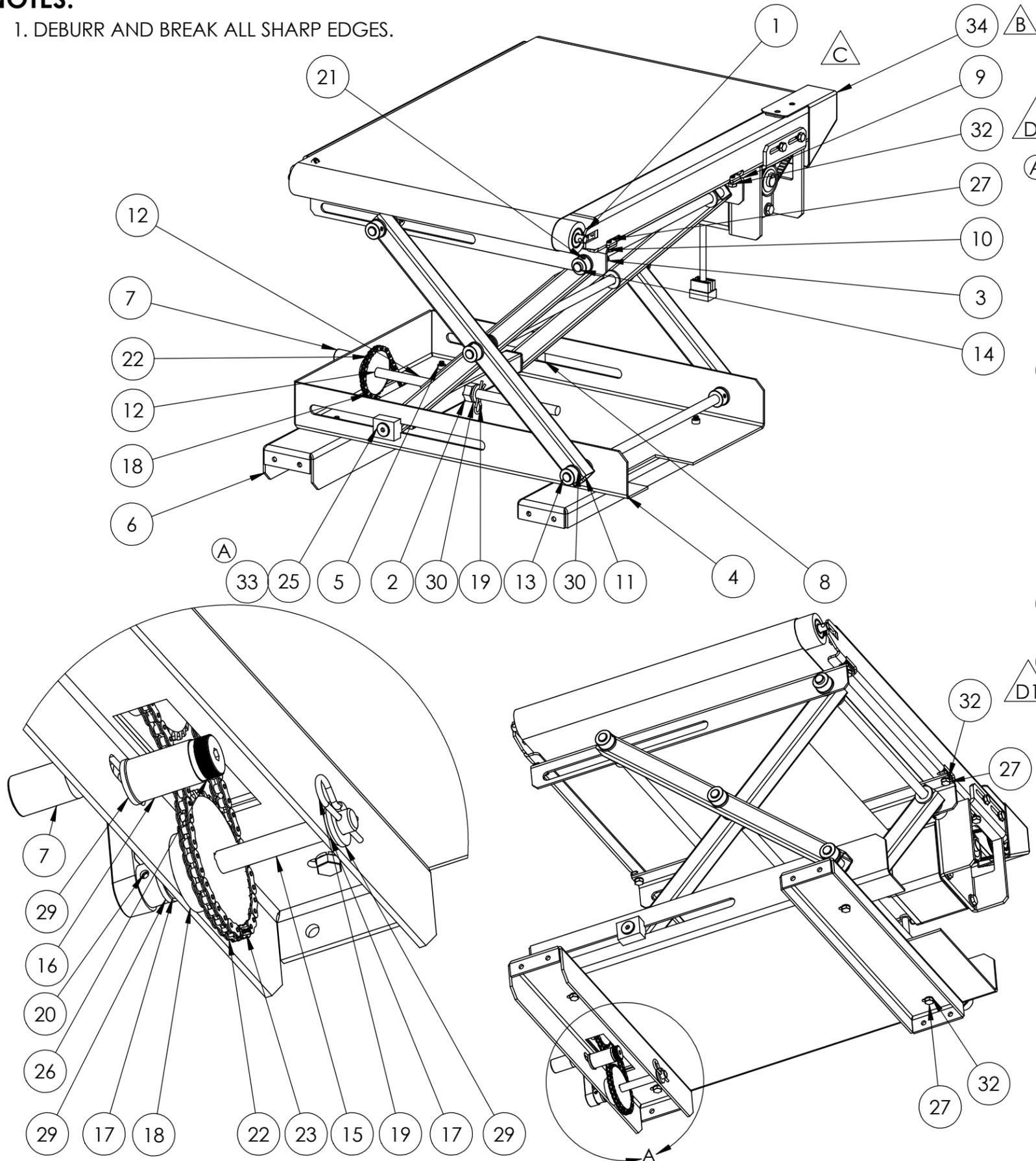
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES.

D

C

B

A



DETAIL A

| REVISIONS | | | |
|-----------|---|-----------|-----|
| REV. | DESCRIPTION | DATE | BY |
| A | ITEMS 12 & 15 KEYWAYS REPLACED WITH FLATS, ITEM 24 (3mm KEY) REMOVED, ADDED ITEM 33 (SHIMS) | 7/6/2011 | GHZ |
| B | ADDED DRV BELT GUARD | 1/12/2012 | RWP |
| C | MOVED 054-001361 TO 051-001781 | 2/2/2012 | RWP |
| D | 1) UPDATED PER ITEM #12, 2) ADDED ITEMS 35 & 36 | 4/1/15 | JAM |

| ITEM NO. | PART NUMBER | REV | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|-----|---|------|
| 36 | 564-72 | | BHSCS, M6-1 X 10MM, ZINC | 1 |
| 35 | 180-000034 | - | WASHER, FLAT M6 | 1 |
| 34 | 051-001781 | B | WLDMT, GUARD, CONV DRV, D4-L | 1 |
| 33 | 105-000009 | - | SHIM, 12mm ID x 18mm OD x .5mm THK | 8 |
| 32 | 180-000025 | - | WASHER - SPLIT LOCK - 6mm | 8 |
| 31 | 180-000055 | - | WASHER - SPLIT LOCK - 10mm | 1 |
| 30 | 180-000039 | - | WASHER, FLAT - 12mm | 33 |
| 29 | 180-000054 | - | WASHER, FLAT - 10mm | 5 |
| 28 | 160-000054 | - | NUT - 10mm | 1 |
| 27 | 170-000229 | - | SCREW, HHCS M6-1 x 16mm | 8 |
| 26 | 170-000280 | - | SB-12mm X 30mm | 1 |
| 25 | 170-000277 | - | SB-12mm X 45mm | 2 |
| 24 | ----- | | - ITEM REMOVED - | |
| 23 | 030-000009 | - | CHAIN, MASTER LINK, 04B-1 - 6.35 Pitch | 1 |
| 22 | 030-000008 | - | CHAIN, 04B-1 - 6.35mm PITCH | 1 |
| 21 | 789-34 | - | SHAFT COLLAR - 12mm | 12 |
| 20 | 190-000019 | - | PIN, ROLL M4 x 16mm | 1 |
| 19 | 783-49 | - | PIN, COTTER, HAIR, .093 x 1-5/8" | 2 |
| 18 | 120-000013 | - | SPROCKET, 6.35mm PITCH - 31 TEETH x 10mm BORE | 2 |
| 17 | 054-001144 | 0 | BEARING - MODIFIED .375 ID TO 10mm | 3 |
| 16 | 054-000848 | 0 | TENSIONER ROLLER, LIFT | 1 |
| 15 | 054-000847 | A | LOWER SHAFT, LIFT | 1 |
| 14 | 054-000845 | 0 | ROD, TOP LIFT | 1 |
| 13 | 054-000844 | 0 | ROD, CENTER LIFT | 3 |
| 12 | 054-000842 | C | THREADED ROD, LIFT - M12 | 1 |
| 11 | 054-000841 | 0 | ARM | 2 |
| 10 | 054-000838 | 0 | CONVEYOR LIFT ANGLE, RIGHT | 1 |
| 9 | 054-000837 | 0 | CONVEYOR LIFT ANGLE, LEFT | 1 |
| 8 | 054-000806 | A | SLIDE, CONVEYOR LIFT | 2 |
| 7 | 054-000737 | 0 | CRANK HANDLE, 10mm | 1 |
| 6 | 054-000846 | 0 | LIFT SUPPORT BAR - DEM 4 | 1 |
| 5 | 049-000200 | 0 | ASSY, LIFT BASE | 1 |
| 4 | 054-000829 | 0 | LIFT SUPPORT BAR - DEM 4 | 1 |
| 3 | 051-000139 | 0 | WELD ASSY, CONVEYOR LIFT CENTER SCISSOR | 1 |
| 2 | 051-000140 | 0 | WELD ASSY, CROSS BAR | 1 |
| 1 | 049-000198 | B | ASSEMBLY, LIFT CONVEYOR | 1 |

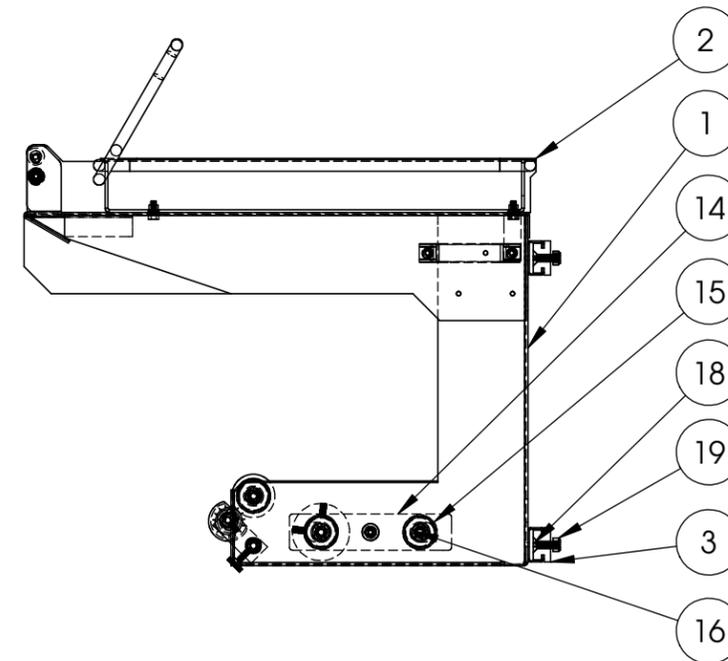
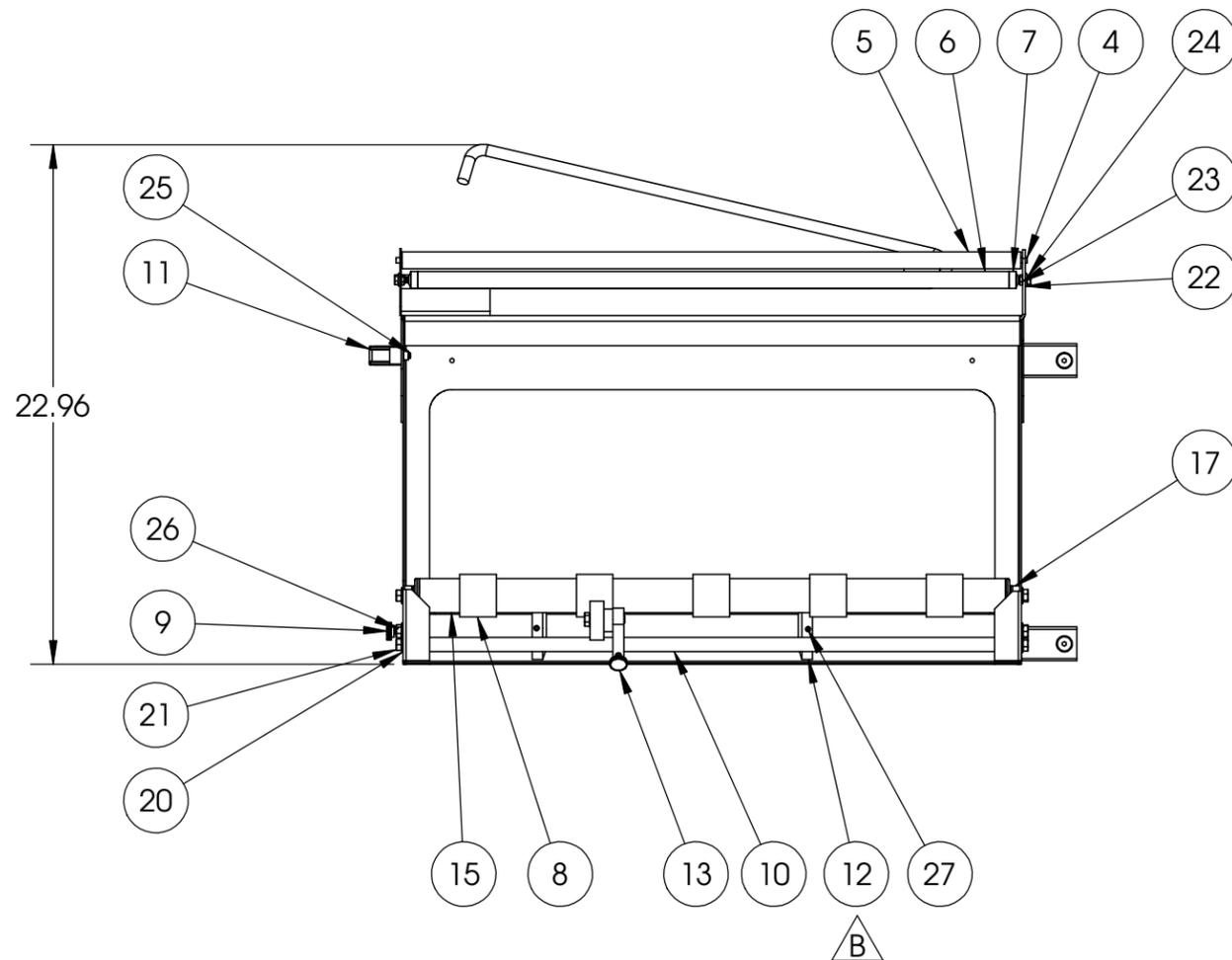
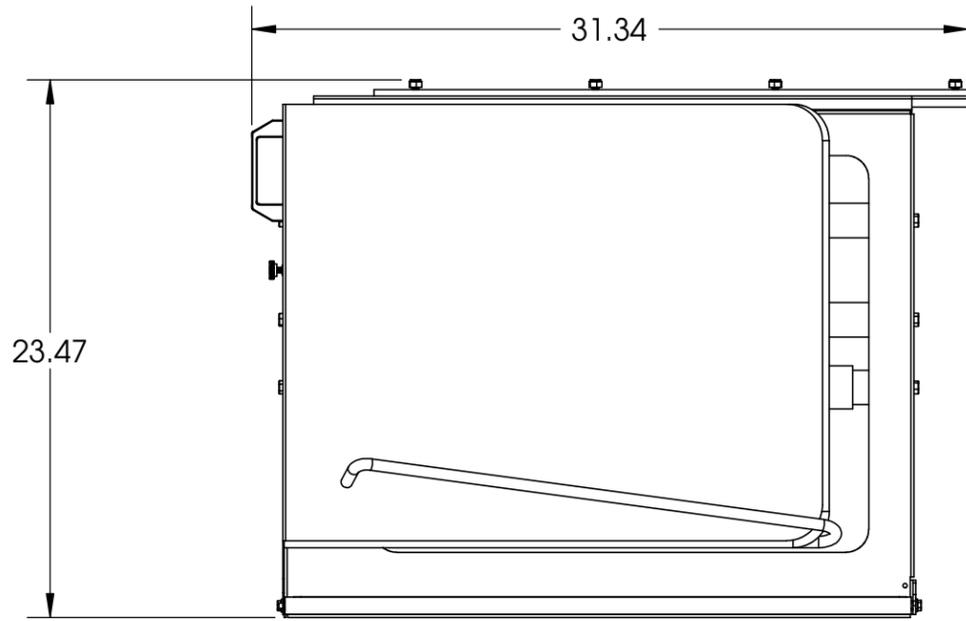
| ITEM NO. | PART NUMBER | REV | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|-----|-------------|------|
| | | | | 1 |

| | | | |
|---|--------------------|---|--|
| DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2" | |  PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (415) 454-4868 (972) 389-0777 (415) 454-4868 | |
| Drawn By: GHZ | Date: 7/29/2010 | FILE NAME: | 049-000195 |
| Aprvd By: xxx | Date: xx-xx-xx | TITLE: | ASSY, CONVEYOR AND LIFT - DEM 4 |
| PEGA Number: | Group: DEM-4 | PART #: | 049-000195 |
| | | Sheet 1 OF 1 | REV. D |

NOTES:

1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES.

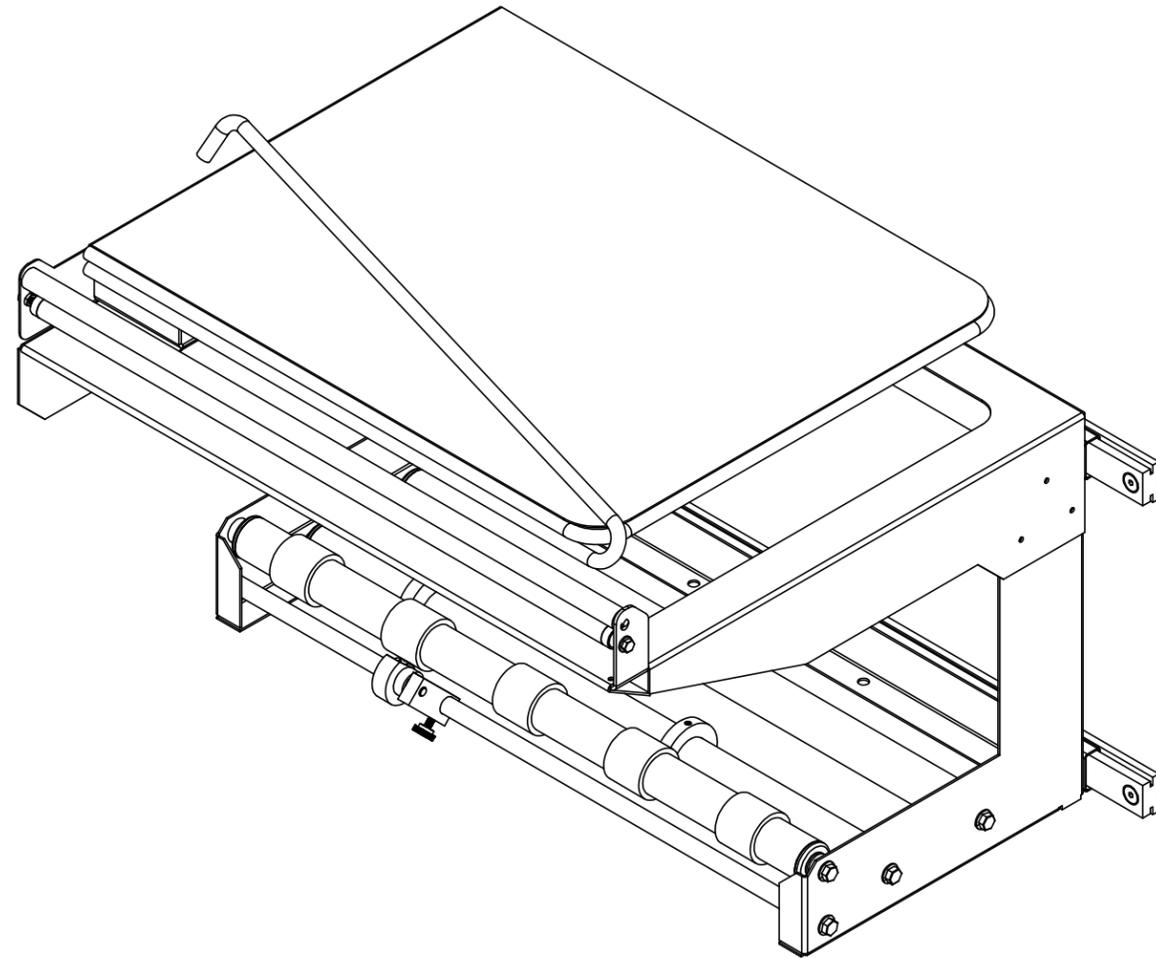
| REVISIONS | | | |
|-----------|---------------------------|-----------|-----|
| REV. | DESCRIPTION | DATE | BY |
| B | 054-001100 WAS 054-000114 | 4/26/2011 | RWP |



| | | | |
|--|---|---|---------------------------------------|
| NEXT HIGHER ASSY: X | PN # / MATERIAL | DESCRIPTION SEE PART DRAWINGS | QTY: 1 |
| DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2" | PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868 | | |
| | Drawn By: RWP Date: 4/25/11 | FILE NAME: 049-000041_Rev_B | TITLE: STANDARD FILM CRADLE |
| PEGA Number: | Group: DEM 4 | PART #: 049-000041 | Sheet 1 OF 2 |
| | | | REV. B |

NOTES:

1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES.



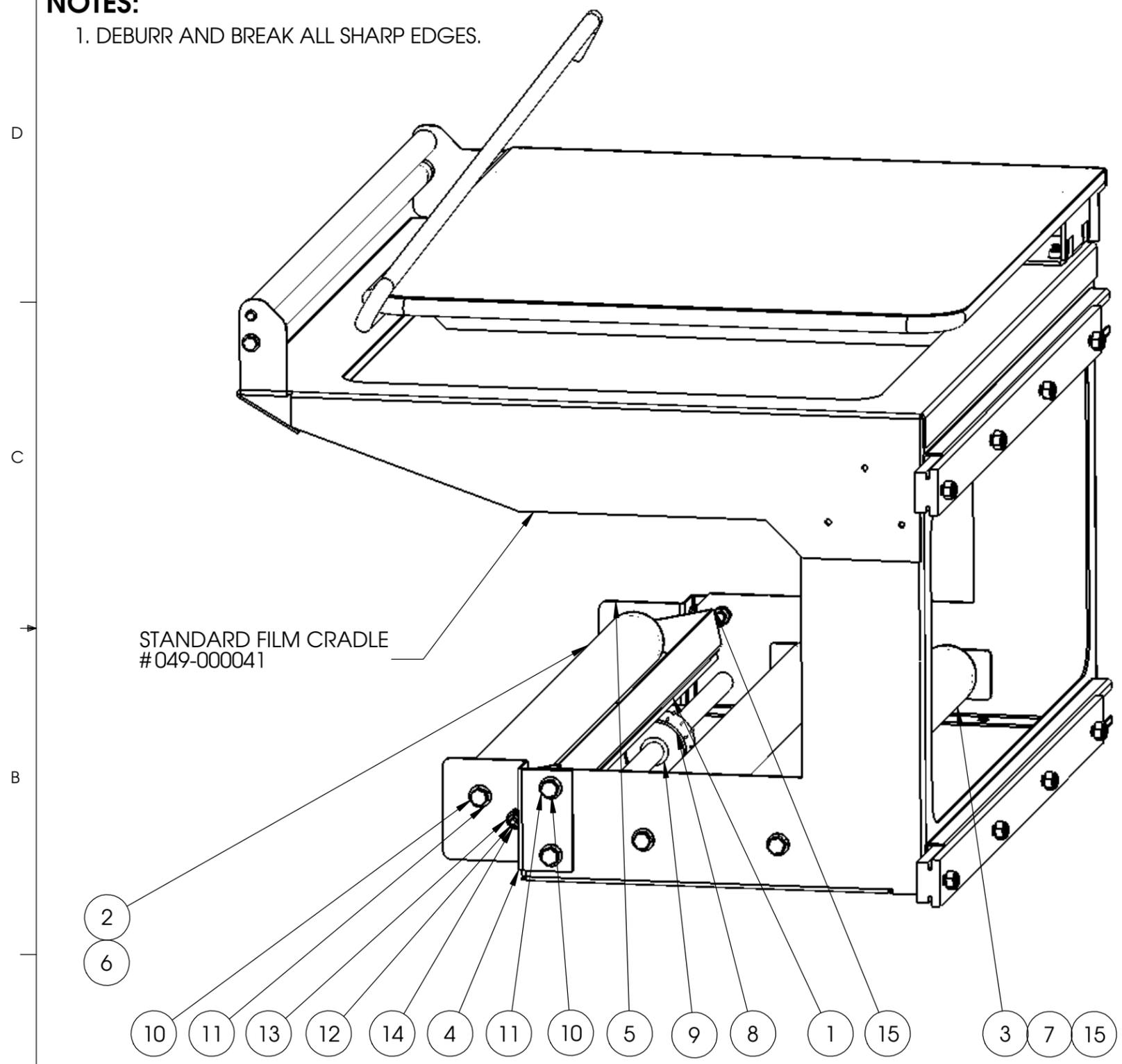
| 27 | 170-000196 | A | SCREW,SET M6-1 x 12mm | 4 |
|----------|-------------|-----|--------------------------------|------|
| 26 | 170-000222 | A | SCREW, SHCS M6-1 X 25MM | 1 |
| 25 | 170-000215 | A | SCREW, SHCS, M6-1 x 16mm | 2 |
| 24 | 170-000229 | 0 | SCREW, HHCS M6-1 x 16mm | 6 |
| 23 | 160-000050 | A | NUT, HEX M6-1, | 3 |
| 22 | 180-000031 | A | WASHER, BELLEVILLE, M6 | 6 |
| 21 | 170-000203 | A | SCREW, HHCS M8-1.25 x 16mm | 8 |
| 20 | 180-000033 | A | WASHER, BELLEVILLE M8 | 8 |
| 19 | 160-000046 | A | NUT, NYLON LOCK, HEX, M8-1.25 | 8 |
| 18 | 170-000217 | A | SCREW, FHSCS M8-1.25 x 30mm | 8 |
| 17 | 054-000479 | A | FREE ROLLER SPACER | 2 |
| 16 | 054-000478 | A | ROLLER, FILM FREE | 3 |
| 15 | 054-000112 | A | FREE FILM ROLLER | 3 |
| 14 | 054-000203 | A | ROLLER CLIP | 1 |
| 13 | 049-000040 | A | ASSY, PERF WHEEL | 1 |
| 12 | 054-001100 | 0 | FILM ALIGNMENT RING | 2 |
| 11 | 075-000005 | A | CABINET "U" HANDLE | 1 |
| 10 | 054-000202 | A | SLIDING ROD AXIS BODY | 1 |
| 9 | 075-000006 | A | KNOB, M6 PLASTIC KNURLED | 1 |
| 8 | 054-000276 | A | RUBBER TUBE | 5 |
| 7 | 250095 | A | PLASTIC RLR END, 1/4"IDx3/4"OD | 2 |
| 6 | 054-000274 | A | ROLLER, IDLER TUBE | 1 |
| 5 | 054-000111 | 1 | RUBBER COVER, PRESSER ROLLER | 1 |
| 4 | 054-000179 | 1 | PRESSER ROLLER | 1 |
| 3 | 054-000115 | 1 | PROFILE GUIDE | 2 |
| 2 | 051-000068 | 1 | INTRODUCTION PLATE, WELDMENT | 1 |
| 1 | 051-000048 | A | CHASSIS INFEEED WELDMENT | 1 |
| ITEM NO. | PART NUMBER | REV | DESCRIPTION | QTY. |

| | | | |
|--|-------------------|---|-------------------------------------|
| NEXT HIGHER ASSY. X | PN # / MATERIAL | DESCRIPTION SEE PART DRAWINGS | QTY. 1 |
| DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2" | |  PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868 | |
| Drawn By: RWP | Date: 4/25/11 | FILE NAME: 049-000041_Rev_B | |
| Aprvd By: xxx | Date: xx-xx-xx | TITLE: STANDARD FILM CRADLE | |
| PEGA Number: | Group: DEM 4 | PART #: 049-000041 | Sheet 2 OF 2 REV. B |

NOTES:

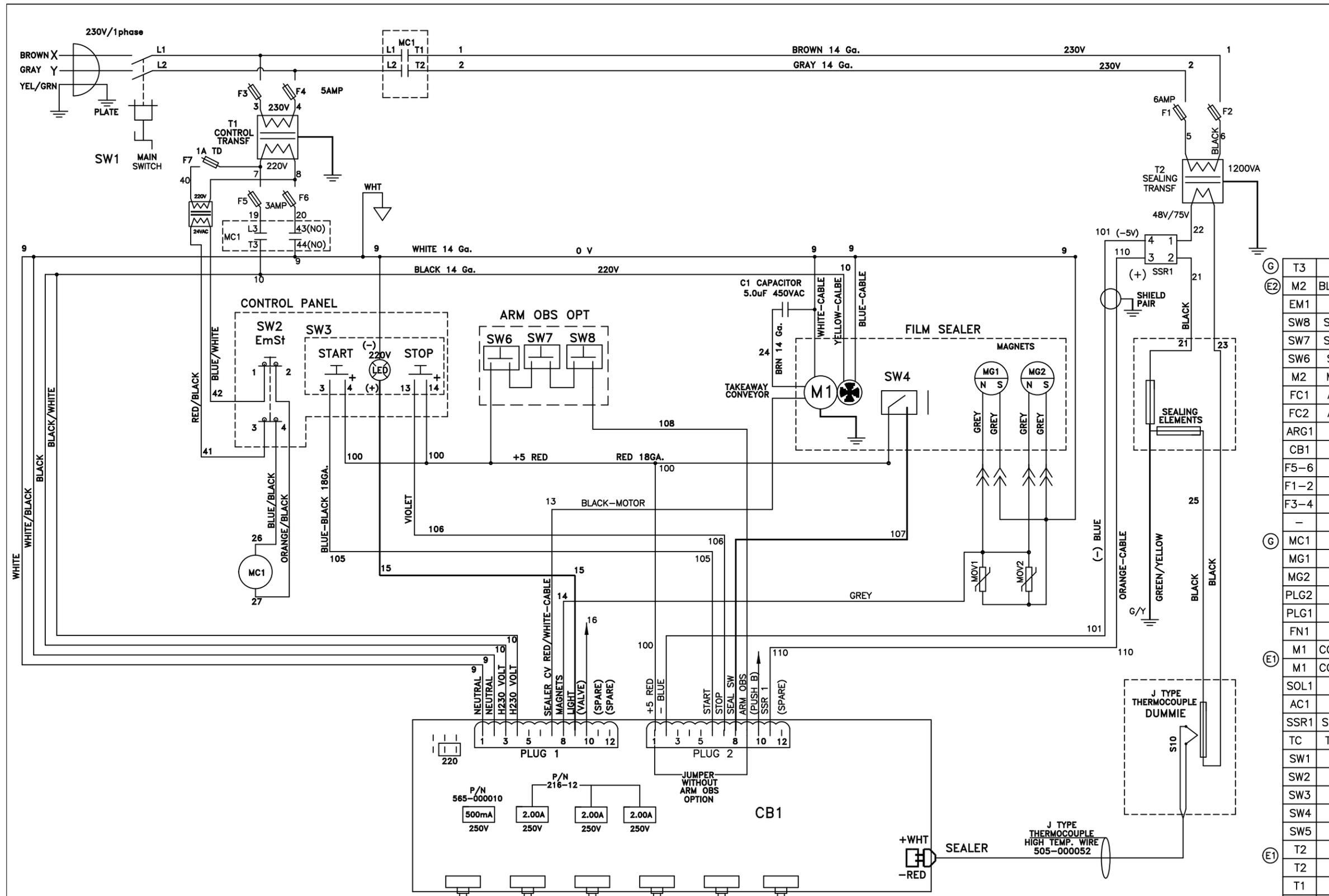
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES.

| REVISIONS | | | |
|-----------|---|-----------|-----|
| REV. | DESCRIPTION | DATE | BY |
| A | ADDED ITEM 9 TO BOM ADDED SHEET 2 WITH FILM PATH | 6/11/2010 | GHZ |



| ITEM NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY. |
|----------|-------------|--|------|
| 1 | 049-000188 | ASSY, BRUSH ARM, DEM 4 | 1 |
| 2 | 049-000189 | ASSY, PERF EXIT ROLLER, DEM 4 | 1 |
| 3 | 049-000191 | ASSY, IDLER ROLLER, DEM 4 | 2 |
| 4 | 054-000808 | ADAPTER PLATE, RIGHT | 1 |
| 5 | 054-000809 | ADAPTER PLATE, LEFT | 1 |
| 6 | 054-000817 | HEX SHAFT, PERF EXIT, DEM 4 | 1 |
| 7 | 054-000821 | HEX SHAFT, IDLER ROLLER, DEM 4 | 2 |
| 8 | 758-35 | PERF WHEEL, 2" OD x 5/8" ID, 3 ROWS PINS | 1 |
| 9 | 818- | O-RING - .625 ID | 2 |
| 10 | 170-000203 | SCREW, HHCS M8-1.25 x 16mm | 6 |
| 11 | 180-000033 | WASHER, BELLEVILLE M8 | 6 |
| 12 | 170-000134 | SCREW, SHCS M6-1x12mm | 2 |
| 13 | 180-000031 | WASHER, BELLEVILLE, M6 | 2 |
| 14 | 160-000050 | NUT, HEX M6-1, | 2 |
| 15 | 160-000055 | NUT, HEX M8-1.25 | 2 |
| 16 | 752-45 | NUT - 10mm | 4 |

| | | | |
|--|--------------------|---|--------------------------|
| NEXT HIGHER ASSY. | PN # / MATERIAL | DESCRIPTION | QTY. |
| | N/A | SEE BOM | 1 |
| <p>DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"</p> | | | |
| | | <p>PAC MACHINERY GROUP™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868</p> | |
| Drawn By: GHZ | Date: 6/11/2010 | FILE NAME: | 049-000187 |
| Aprvd By: xxx | Date: xx-xx-xx | TITLE: | ASSY, PERF, DEM 4 |
| PEGA Number: | Group: | PART #: | 049-000187 |
| | | | Sheet 1 OF 2 |
| | | | REV. A |

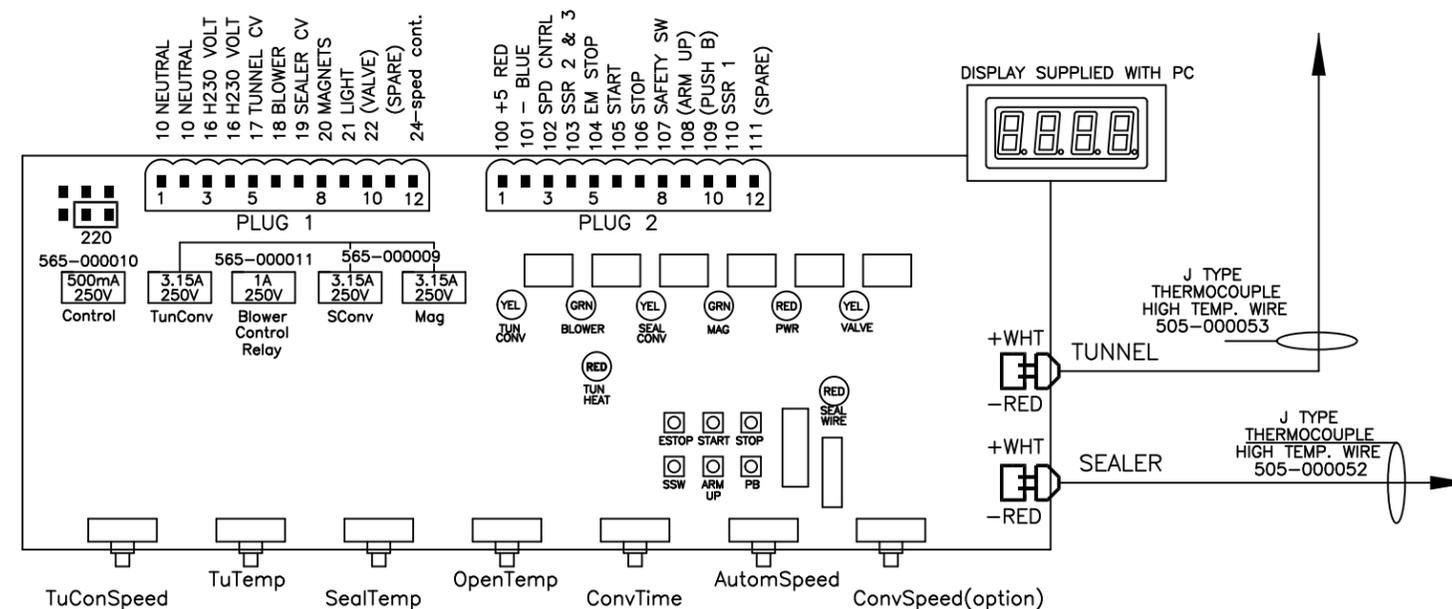
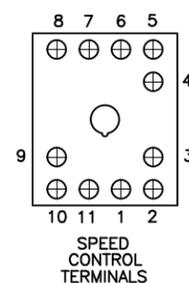
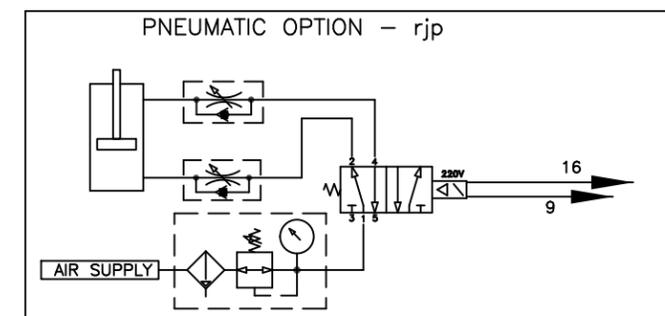
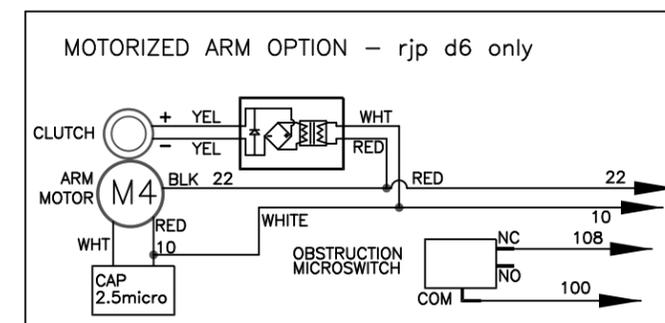
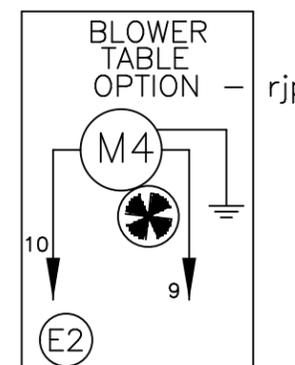
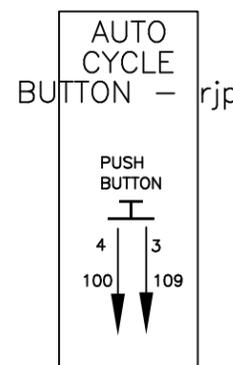
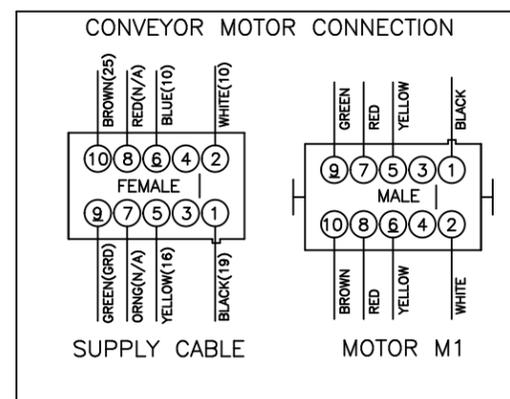
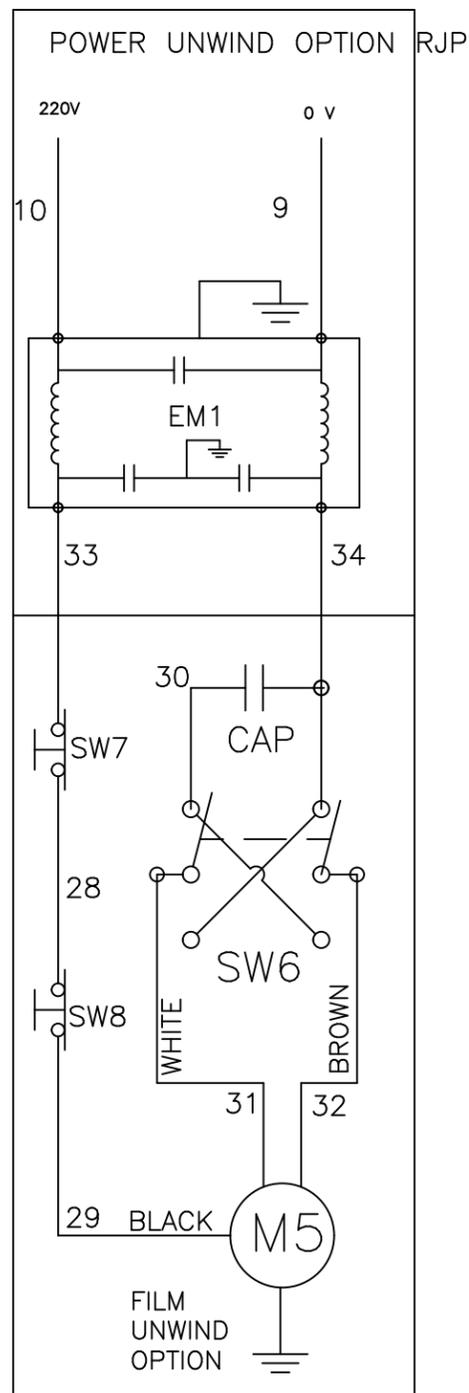


| REVISIONS | | | |
|-----------|--------------------------|------------|-----|
| REV | DESCRIPTION | DATE | BY |
| A | ADDED SW6-8 (ARM OBS) | 06/04/10 | DFL |
| B | CORRECTED WIRE # WAS 109 | 06/30/10 | DFL |
| C | ADDED OPT FILM UNWIND | 12/08/10 | DFL |
| D | ADDED SHIELDED PAIR | 03/23/11 | DFL |
| E1 | COMBINED DEM4/6 50/60 HZ | 06/24/11 | DFL |
| E2 | ADDED BLOWER TABLE OPT. | 06/24/11 | DFL |
| G | ADDED 24AC ESTOP TRANS | 06-21-12 | DFL |
| H | WIRING TO ISO XFORMER | 09-15-2012 | RJP |

| ITEM | DESCRIPTION | P/N | QTY |
|------|--------------------------|------------|-------|
| T3 | ESTOP XFR | 660-000015 | 1 |
| M2 | BLOWER TABLE MOTOR ASSY | 452002 | OPT |
| EM1 | EMI FILTER | 536-000009 | 1 OPT |
| SW8 | SWITCH LIMIT FILM UNWIND | 215-14 | 1 OPT |
| SW7 | SWITCH LIMIT FILM UNWIND | 215-14 | 1 OPT |
| SW6 | SWITCH TGL FILM UNWIND | 215-29 | 1 OPT |
| M2 | MTR W/CAP FILM UNWIND | 600-000021 | 1 OPT |
| FC1 | AIR FLOW CONTROL 6mm | 785-150 | 1 |
| FC2 | AIR FLOW CONTROL 6mm | 785-150 | 1 |
| ARG1 | AIR REGULATOR | 310-000004 | 1 |
| CB1 | CONTROL BOARD | 2X4472 | 1 |
| F5-6 | FUSE, MIDGET 3AMP | 565-000008 | 2 |
| F1-2 | FUSE, MIDGET 6AMP | 565-000006 | 2 |
| F3-4 | FUSE, MIDGET 5AMP | 565-000005 | 2 |
| - | FUSE HOLDERS | 565-000002 | 6 |
| MC1 | CONTROL RELAY | 610-000032 | 1 |
| MG1 | MAGNET | 525-000001 | 1 |
| MG2 | MAGNET | 525-000001 | 1 |
| PLG2 | 12PIN PLUG | 404118 | 1 |
| PLG1 | 12PIN PLUG | 404118 | 1 |
| FN1 | BOX FAN | 500-000006 | 1 |
| M1 | CONV MOTOR DEM4/6 60HZ | 600-000022 | 1 |
| M1 | CONV MOTOR DEM4/6 50HZ | 600-000011 | 1 |
| SOL1 | SOLENOID VALVE | 390-000028 | 1 |
| AC1 | AIR CYLINDER | 380-000042 | 1 |
| SSR1 | SOLID STATE RELAY 240D45 | 2P32200 | 1 |
| TC | THERMAL COUPLE DUMMIE | 049-000031 | 1 |
| SW1 | MAIN SWITCH | 635-000029 | 1 |
| SW2 | E-STOP | 215-332 | 1 |
| SW3 | START/STOP | 049-000096 | 1 |
| SW4 | SEAL SWITCH | 215-27 | 1 |
| SW5 | PUSH BUTTON | 635-000043 | 1 |
| T2 | SEAL TRXF DEM4 | 660-000007 | 1 |
| T2 | SEAL TRXF DEM6 | 660-000011 | 1 |
| T1 | CNTRL TRANS | 660-000008 | 1 |

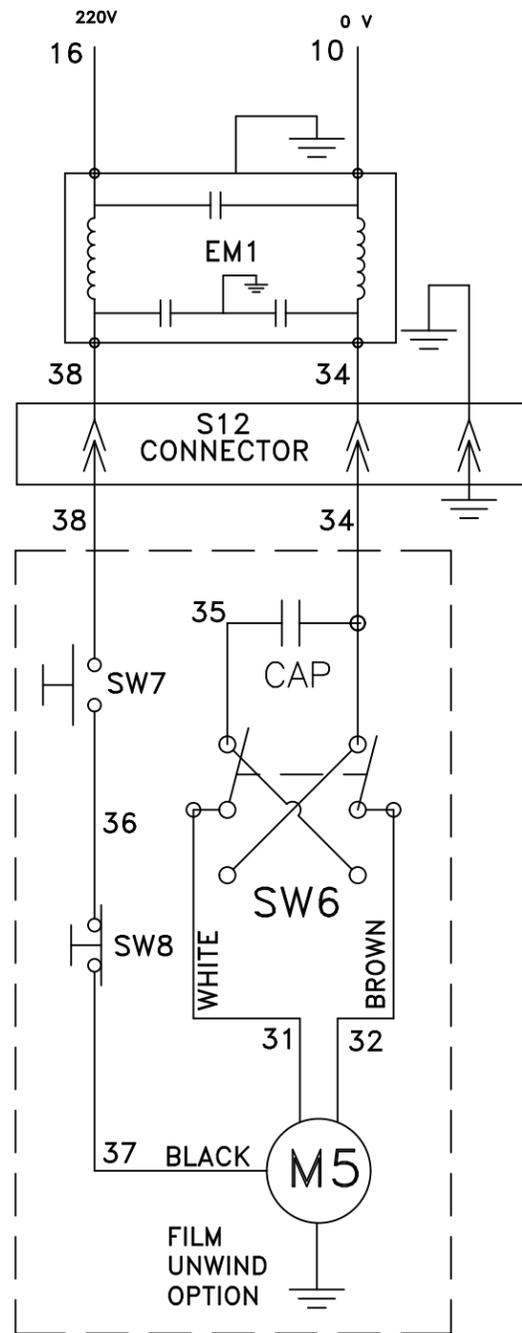
| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| DO NOT SCALE REMOVE ALL SHARP EDGES ANGLES ON STRUCTURAL PARTS MAY VARY ±0°-30° | MACHINE TOLERANCES: .XXX ±.005 .XX ±.015 .X ±.030 | FABRICATION TOLERANCES: .XXX ±.015 .XX ±.030 .X ±.060 | THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF CLAMCO. IT SHALL NOT BE COPIED OR ITS CONTENTS REVEALED WITHOUT THE WRITTEN CONSENT OF CLAMCO. | CLAMCO MEMBER OF PAC MACHINERY GROUP 12900 Plaza Dr. Cleveland, OH |
| MODEL - | MATERIAL - | DR. BY - DFL | DEM4/6 SEALER 50/60hz | |
| SUBASS'Y - | STOCK SIZE - | CK. BY - | SIZE - D | REV - H |
| NO. REQ'D - | PURCHASE PART NO. - | APPR. - | 79-289 | |
| ASSY DWG - | FINISH - | DATE - 04/14/10 | SCALE - N/A | SHEET 1 OF 1 |

| REVISIONS | | | |
|-----------|-------------------------------|---------|-----|
| REV | DESCRIPTION | DATE | BY |
| 1 | ADD MCR, REV. E-STOP CONTACTS | 5/10/12 | DFL |
| 1 | BR1 515-000011 | 5/10/12 | DFL |
| 1 | REWIRE OF UNWIND OPT. | 5/10/12 | DFL |

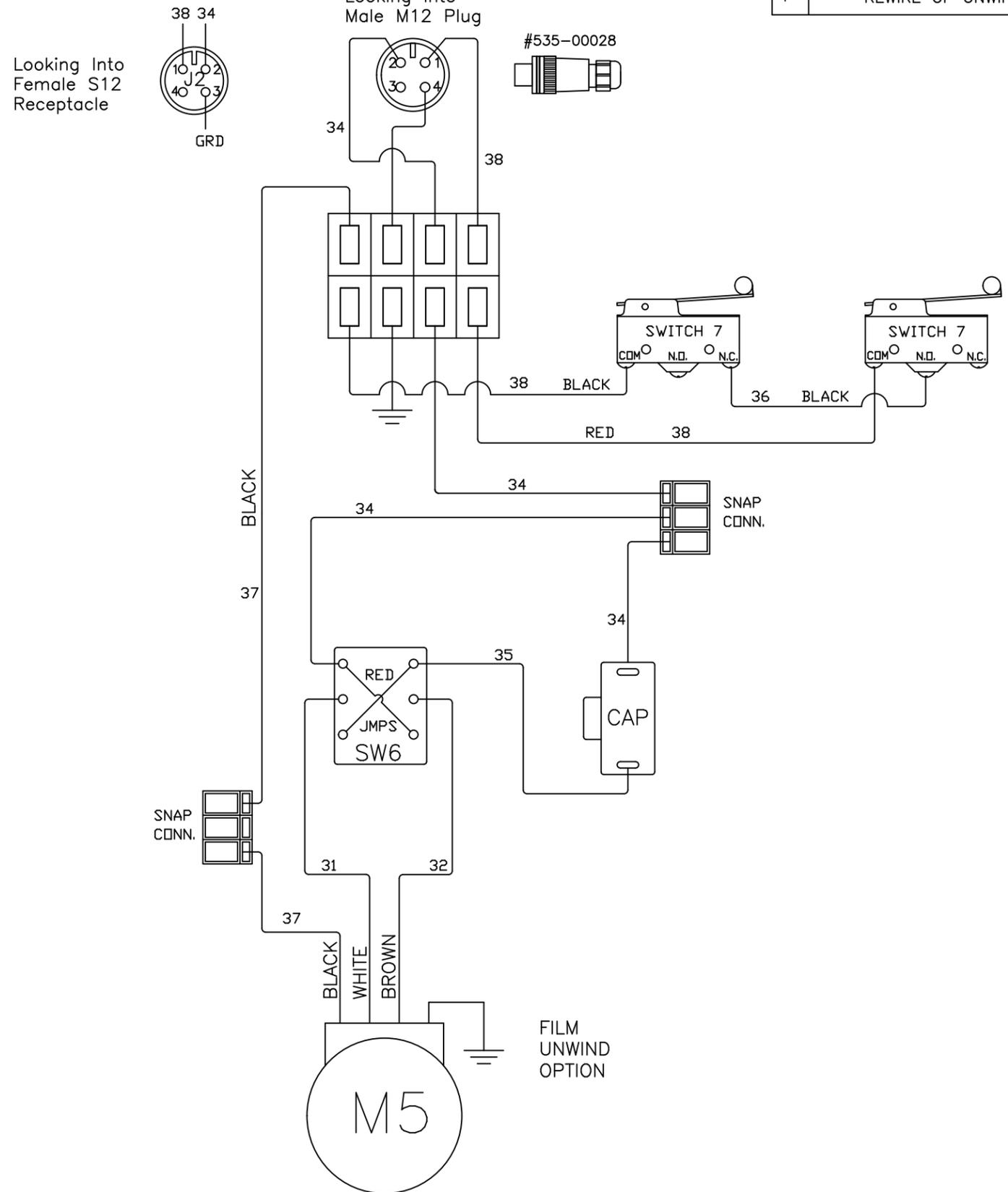


| | | |
|---|----------------------------------|-----------------------|
| PACKAGING AIDS CORPORATION | | DATE: 02/09/10 |
| 24 Tiburon St., San Rafael, CA 94901 (415-454-4868) | | DRAWN BY: RJP |
| SCALE: < none > | PROJ: 450 AIR OPERATED L-SEALER | APPR. BY: |
| TOL: | PART: WIRING & PNEUMATIC DIAGRAM | REVISION # 1 |
| F# | PART # 501-000156 | DATE: 5/10/12 BY: DFL |

FROM PAGE 1
POWERED INVERTER



FROM SEALER



| REVISIONS | | | |
|-----------|-------------------------------|---------|-----|
| REV | DESCRIPTION | DATE | BY |
| 1 | ADD MCR, REV. E-STOP CONTACTS | 5/10/12 | DFL |
| 1 | BR1 515-000011 | 5/10/12 | DFL |
| 1 | REWIRE OF UNWIND OPT. | 5/10/12 | DFL |

PACKAGING AIDS CORPORATION
24 Tiburon St., San Rafael, CA 94901 (415-454-4868)

DATE: 02/09/10

DRAWN BY: RJP

SCALE: < none >

PROJ: 450 AIR OPERATED L-SEALER

APPR. BY:

TOL:

PART: WIRING & PNEUMATIC DIAGRAM

REVISION # 1

F#

PART # 501-000156

DATE: 5/10/12 BY: DFL