



1318 QUAKER CIRCLE PO BOX 589 SALEM, OHIO 44460

TÉLÉPHONE : 330-332-1800

TÉLÉCOPIEUR : 330-332-2144

www.ctmlabelingsystems.com

**Concepteurs et fabricants d'étiqueteuse pour étiquettes
autocollantes et manutention de produits personnalisés**

**APPLICATEUR D'ÉTIQUETTES
360a MANUEL
D'ENTRETIEN
RÉVISION 360a-3a.1.0.xxx-FC**

TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION	1
TERMES DE LA MACHINE	2
ÉCRAN D'AFFICHAGE	3
SÉLECTION DE LA LANGUE.....	3-1
TYPES DE TOUCHES.....	3-1
ALARMES.....	3-2
MODIFICATION DES VALEURS.....	3-3
MOT DE PASSE.....	3-4
MENU PRINCIPAL	3-5
MENUS DE CONFIGURATION (réglage principal)	3-5
CONFIGURATION D'ÉTIQUETTE.....	3-6
Longueur d'étiquette	3-6
Arrêt d'étiquette	3-6
Compensation d'arrêt d'étiquette.....	3-6
Capteur d'étiquettes.....	3-7
Formats d'étiquettes	3-8
CONFIGURATION DE L'APPLICATEUR.....	3-10
Jet d'air.....	3-10
Temps du piston.....	3-10
Assistant d'air d'extension.....	3-10
Vitesse de défilement.....	3-10
Pré-distribution	3-10
Survitesse.....	3-11
Profil d'étiquette.....	3-11
Écran multiple.....	3-15
CONFIGURATION DU PRODUIT	3-17
Positionnement d'étiquette	3-17
Verrouillage de détecteur	3-17
Option d'encodeur.....	3-17
CONFIGURATION	3-20
Type d'applicateur.....	3-20
Options d'applicateur	3-20
Boucle desserrée	3-21
Dispositif d'impression	3-21
Mélange	3-21
Étiquettes multiples.....	3-24
Absence d'étiquette	3-24
Rembobinage sous tension.....	3-25
Mode Position du piston	3-25
Ignorer compteur	3-26
Vitesses max et balayage	3-26
Diagnostic E/S	3-27
Réinitialiser le capteur d'étiquettes	3-27

OPTIONS SPÉCIALES	3-28
Paramètres du mécanisme.....	3-28
Mot de passe client	3-28
Alarme Aucune étiquette trouvée	3-29
Version du logiciel.....	3-29
Mise en place à	3-29
DÉFAUT D'USINE.....	3-30
ORGANIGRAMME DE L'ÉCRAN	4
PANNEAU ARRIÈRE	5
PROCÉDURES DE CONFIGURATION	6
CONFIGURATION DE TÂCHE	6-2
CONFIGURATION DU CAPTEUR D'ÉTIQUETTE.....	6-3
LONGUEUR D'ÉTIQUETTE.....	6-4
CONFIGURATION DE L'ARRÊT D'ÉTIQUETTE	6-5
CONFIGURATION DE LA VITESSE DE DÉFILEMENT	6-5
CONFIGURATION DE LA VITESSE DE BALAYAGE	6-5
ESSAI STATIQUE DE L'ÉTIQUETTE	6-6
CONFIGURATION DU TYPE D'ÉTIQUETTE	7
APPLICATEUR DE FUSION	7-1
APPLICATEUR À JET D'AIR.....	7-2
APPLICATEUR À PISTON	7-5
PISTON À DOUBLE ACTION (DAT).....	7-9
CONFIGURATION DU PRODUIT	8
CAPTEUR DE PRODUIT	8-1
MISE EN PLACE DES ÉTIQUETTES	8-2
VERROUILLAGE DU DÉTECTEUR.....	8-2
ENCODEUR.....	8-3
ENTRETIEN GÉNÉRAL	9
QUOTIDIEN.....	9-2
HEBDOMADAIRE	9-2
MENSUEL.....	9-2
SEMI-ANNUEL	9-3
RÉGLAGE DU BRAS DE TENSION.....	9-3
LIMITEUR DE COUPLE DE REMBOBINAGE	9-4
RÉGLAGE DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT.....	9-5
DÉPANNAGE	10
FICHE DE DIAGNOSTIC.....	10-1
AFFICHAGE DES PANNES	10-5
ACCESSOIRES	11

INSTRUCTIONS DE CONVERSION	12
CONVERSION DE L'APPLICATEUR	12-1
RETRAIT / INSTALLATION DU NEZ DU CAISSON DE SOUFFLAGE	12-2
RETRAIT / INSTALLATION DU NEZ DE FUSION.....	12-3
RETRAIT / INSTALLATION DU NEZ DE PISTON	12-4
CONVERSION DU NEZ.....	12-5
CONVERSION DU BORD DE DÉCOLLEMENT DE FUSION	12-5
CONVERSION DU BORD DE DÉCOLLEMENT DU CAISSON DE SOUFFLAGE / DU VENTILATEUR / DE LA GRILLE	12-6
CONVERSION DU BORD DE DÉCOLLEMENT DU PISTON / DU CYLINDRE	12-7
RETRAIT / INSTALLATION / CONVERSION DE LA REBOBINEUSE	12-8
CONVERSION DU CÂBLAGE	12-8
 PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES	 13
MANDRIN 360a.....	13-1
DÉBOBINEUSE / REBOBINEUSE.....	13-2
FUSION	13-4
JET D'AIR.....	13-5
RVB	13-6
PISTON.....	13-7
PISTON PIVOTANT.....	13-8
PISTON À DOUBLE ACTION	13-9
OPTIONS.....	13-10
 SCHÉMAS DE L'APPLICATEUR	 14

INTRODUCTION

Le système d'étiquetage modulaire de série 360a de CTM Integration est un applicateur à grande vitesse utilisé pour apposer des étiquettes autocollantes sur les produits défilants sur une chaîne de production. Il s'agit essentiellement d'un module indépendant qui peut être installé dans pratiquement toutes les positions pour apposer des étiquettes en haut, en bas, ou sur les côtés d'un emballage lorsqu'il défile sur une chaîne de production.

Le système d'étiquetage modulaire de série 360a de CTM Integration est unique car le module principal peut s'adapter à trois types d'applicateurs différents : Jet d'air, fusion ou piston en changeant le nez. La conception symétrique de l'applicateur permet de distribuer les étiquettes du côté droit ou du côté gauche de la machine. Le type d'applicateur et la configuration (côté droit ou côté gauche) dépendent du type de produit à étiqueter et de la disposition de la chaîne de production.

Si votre application doit être modifiée dans l'avenir, un nez différent peut être acheté mais le module principal reste inchangé. Il n'est pas nécessaire d'acheter un nouvel applicateur complet. Le nez du système d'étiquetage modulaire de série 360a de CTM Integration peut être facilement changé en retirant simplement le nez actuel du module et en le remplaçant par un autre nez.

Vous pouvez également changer la configuration (côté droit ou côté gauche) en déplaçant simplement le nez de l'applicateur d'un côté de la machine à l'autre. Toutes les pièces sont interchangeables*. Tout ce dont vous avez besoin est déjà inclus avec chaque nez d'applicateur pour que vous puissiez effectuer les changements en utilisant votre module actuel.

*** Le tampon du piston et les distributeurs, ainsi que certaines options sont de conception droite et gauche.**

Les étiquettes doivent être distribuées sur une bobine de cale avec un espace de 1/8po au minimum entre les étiquettes. L'applicateur accepte et distribue les étiquettes provenant de rouleaux dont le diamètre est inférieur ou égal à 20 po. La précision d'étiquette dépend essentiellement de la manipulation du produit mais l'arrêt d'étiquette au bord de décollement sera à +/- 1/32 pouces lorsque vous utilisez des étiquettes fabriquées avec une cale qui ne s'étire pas.

Pour un fonctionnement de l'applicateur à l'abri de tout incident, suivez attentivement les instructions dans ce manuel pendant le réglage, le fonctionnement, les changements de rouleaux d'étiquettes, le nettoyage et la maintenance. L'applicateur est conçu pour fonctionner sous les conditions environnementales suivantes :

ALIMENTATION ÉLECTRIQUE : 108 - 132 Volts, 5 Ampères, 50 - 60 Hertz, Monophasé
(Il existe un dispositif d'entraînement de 90-240 volts)

Un câble trifilaire de trois mètres de long avec des conducteurs de 16 AWG (1,0 mm²) avec un courant nominal de 10 ampères (conformément à la norme CENELEC HD-21) est fourni pour la connexion électrique à la prise de courant IEC 320 de l'applicateur. L'extrémité du cordon d'alimentation est dotée d'une prise de courant NEMA5-15.

ALIMENTATION D'AIR : Air propre, sec à 90 - 100 PSI à 4* pi³/min par applicateur (applicateurs à piston et jet d'air) * **Remarque : Dans l'applicateur à piston, une augmentation de la pression à vide du pavillon d'aspiration peut entraîner des exigences en pi³/min supérieures.**

ENVIRONNEMENT : Température de fonctionnement : 40 - 104 degrés F
Humidité : 20 - 95% HR, sans condensation

REMARQUES : L'APPLICATEUR 360a DE SÉRIE MLS N'EST PAS DESTINÉ À ÊTRE UTILISÉ DANS UN ENVIRONNEMENT OÙ DES GAZ INFLAMMABLES OU EXPLOSIFS SONT PRÉSENTS; L'APPLICATEUR 360a DE SÉRIE MLS NE DOIT PAS ENTRER EN CONTACT DIRECT AVEC DES PRODUITS ALIMENTAIRES.

LIRE ATTENTIVEMENT ET ENTIÈREMENT LES INSTRUCTIONS. Ce manuel inclut toutes les informations nécessaires pour régler l'applicateur dans les conditions normales de fonctionnement. Ces instructions incluent les précautions de sécurité importantes et ne doivent pas être ignorées.

LIRE LES INSTRUCTIONS DANS L'ORDRE. Les instructions sont écrites sous forme d'étapes numérotées qui vous guident en toute sécurité et efficacement à travers le processus de configuration. Toutes les étapes réalisées en dehors de la séquence peuvent entraîner un risque et l'applicateur peut ne pas fonctionner correctement.

RÉALISEZ LES TÂCHES AVEC ATTENTION. Bien que le réglage de l'applicateur ne soit pas une tâche difficile, cela prend du temps. Ne vous précipitez pas. Un travail soigné entraîne de bons résultats.

SI QUELQUE CHOSE NE FONCTIONNE PAS CORRECTEMENT, ESSAYEZ DE REFAIRE LE RÉGLAGE. Bien qu'un mauvais fonctionnement de l'applicateur est possible, la plupart des problèmes surviennent parce que l'applicateur n'est pas correctement réglé. Si l'applicateur ne fonctionne pas correctement, faire une copie de sauvegarde et recommencer.

SUIVRE TOUTES LES INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ. L'applicateur 360a de série MLS de CTM a été fourni avec de nombreuses caractéristiques de sécurité. Respectez tous les avertissements de sécurité et ne tentez sous aucun prétexte de retirer ou de contrecarrer les dispositifs de protection de façon contraire aux instructions.

DÉFINITION DES TERMES DE LA MACHINE

JETS D'AIR :

Les tubes flexibles de jet d'air s'ajustent à la presse à l'intérieur de la grille d'aspiration et peuvent être redispuestos de sorte à produire un courant d'air pour transférer les étiquettes de tailles et de formes différentes au produit. Les jets d'air sont raccordés au moyen d'un distributeur à la sortie de l'électrovalve de « Jet d'air » située dans la boîte de valves. L'ensemble filtre et régulateur monté en amont de la valve contrôle la pression d'air de l'électrovalve. La durée du jet d'air est contrôlée au moyen de la fonction « Durée du jet d'air ». Reportez-vous aux procédures de configuration pour les instructions.

REMARQUE : Les tubes de jet d'air non utilisés doivent être insérés dans le bloc de stockage à l'arrière du caisson de soufflage.

TUBE DE L'ASSISTANT D'AIR :

Le tube de l'assistant d'air est un petit tube en acier inoxydable monté sous le bord de décollement. Il permet de séparer l'étiquette de la cale lorsqu'elle est distribuée sur le caisson de soufflage ou le bloc d'étiquettes avec piston pour être appliquée.

NEZ DU CAISSON DE SOUFFLAGE DE L'APPLICATEUR :

Le nez du caisson de soufflage de l'applicateur sert à distribuer les étiquettes au moyen d'un jet d'air. Le caisson de soufflage crée une dépression pour maintenir l'étiquette sur la grille d'aspiration jusqu'à ce qu'elle soit distribuée sur le produit. Le nez peut facilement être converti de gauche à droite et inversement en utilisant les mêmes pièces. Le nez du caisson de soufflage peut également être échangé avec le nez de l'applicateur de fusion, à piston ou DAT.

NEZ DE L'APPLICATEUR DE FUSION :

Le nez de l'applicateur de fusion sert à distribuer les étiquettes au moyen d'un coup d'éponge / d'une fusion. Une étiquette est distribuée depuis le bord de décollement et la brosse essuie l'étiquette sur le produit lorsqu'il passe devant l'applicateur. Le nez de l'applicateur de fusion peut facilement être converti de gauche à droite et inversement en utilisant les mêmes pièces. Le nez de fusion peut également être échangé avec le nez de l'applicateur à jet d'air, à piston ou DAT.

NEZ DE L'APPLICATEUR À PISTON :

Le nez de l'applicateur à piston sert à distribuer les étiquettes au moyen d'un jet d'air / tassage. Une étiquette est distribuée à partir du bord de décollement sur le bloc d'étiquettes. Le cylindre pneumatique étend le piston au produit et l'étiquette est appliquée au moyen d'un jet d'air. Les durées d'extension et de rétractation du piston sont configurées lors de la configuration de l'applicateur. Le nez de l'applicateur à piston peut facilement être converti de gauche à droite et inversement en utilisant les mêmes pièces*. Le nez de l'applicateur à piston peut également être échangé avec le nez de l'applicateur de fusion, à jet d'air ou DAT. *Le tampon du piston et le distributeur sont de conception droite et gauche.

NEZ DE L'APPLICATEUR DAT :

Le nez de l'applicateur DAT (piston à double action) sert à distribuer les étiquettes au moyen d'un jet d'air sur le côté du produit par tassage et sur la face avant et arrière du même produit par pivotement. Les modes de fonctionnement PIVOTEMENT UNIQUEMENT et CÔTÉ UNIQUEMENT sont également pris en charge. Une étiquette est distribuée à partir du bord de décollement sur le bloc d'étiquettes. Les cylindres pneumatiques étendent le piston ou le bras pivotant au produit et l'étiquette est appliquée au moyen d'un jet d'air. Les durées d'extension et de rétractation du piston/du bras pivotant sont configurées lors de la configuration de l'applicateur.

CAISSON DE SOUFFLAGE / GRILLE D'ASPIRATION :

Le caisson de soufflage / la grille d'aspiration est l'assemblage en forme de cube situé près du bord de décollement sur un applicateur à caisson de soufflage. Les deux ventilateurs hélicoïdes au-dessus de la grille créent la dépression nécessaire pour maintenir l'étiquette en place avant l'application.

BRAS DE TENSION :

Le bras de tension est fixé au bloc de débobinage avec un boulon à épaulement, un palier de butée et une douille. Il apparaît immédiatement après le mandrin de débobinage dans le passage-papier. Le bras de tension possède un rouleau à extrémité qui roule contre la cale d'étiquette et qui est relié au disque de tension du mandrin par un ressort. Le bras de tension maintient la tension sur la boucle de la cale et actionne le frein sur le mandrin de débobinage lorsque les étiquettes sont distribuées. L'allongement du ressort doit être suffisamment grand pour tendre correctement la bobine et permettre le bon fonctionnement du frein. Ne tendez pas trop le bras de tension.

ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT :

Le rouleau d'entraînement est accouplé à un moteur pas-à-pas qui fournit la force motrice nécessaire pour faire avancer la cale d'étiquette. Le rouleau d'entraînement conjointement avec le rouleau pinceur à ressort tirent la cale d'étiquette autour du bord de décollement pour distribuer une étiquette sur le produit, le tampon du piston ou la grille du caisson de soufflage.

DISTRIBUTEUR D'ÉTIQUETTES :

Le distributeur d'étiquettes est le bloc de montage qui fixe le bloc d'étiquettes en bas du cylindre à piston sur le nez de l'applicateur. Le distributeur d'étiquettes est une pièce personnalisée fabriquée exactement à la taille de l'étiquette à appliquer. Si la taille de l'étiquette change, un nouveau distributeur d'étiquettes doit être acheté avec le bloc d'étiquettes.

BLOC D'ÉTIQUETTES :

Le bloc d'étiquettes est un équipement Delrin blanc monté sur le distributeur d'étiquette en bas du cylindre à piston du nez de l'applicateur à piston. Le bloc d'étiquettes est une pièce personnalisée fabriquée exactement à la taille de l'étiquette à appliquer. Si la taille de l'étiquette change, un nouveau bloc d'étiquettes doit être acheté.

BROSSE DE TENSION D'ÉTIQUETTE :

Il s'agit d'une brosse réglable qui crée une tension sur la cale d'étiquette. La brosse peut être relâchée pendant l'introduction de la cale d'étiquette.

ROULEAU PINCEUR :

Le rouleau pinceur à ressort applique une pression positive sur la cale d'étiquette qui passe entre les rouleaux d'entraînement et pinceur. Ces rouleaux assurent que la cale ne glisse pas pendant le cycle de distribution des étiquettes. La tension sur les rouleaux peut être relâchée en tournant le bouton situé en haut du rouleau pinceur.

BORD DE DÉCOLLEMENT :

Le bord de décollement est la plaque biseautée située à l'extrémité du nez de l'applicateur. Lorsque la cale d'étiquette est tirée autour du bord de décollement, l'étiquette se sépare de la cale et elle est transférée à la grille d'aspiration, au tampon de piston ou au produit selon le type d'applicateur.

RESSORT DE TENSION D'ÉTIQUETTE DU BORD DE DÉCOLLEMENT :

Le ressort de tension est fixé en bas du bloc ressort. Il sert à maintenir la cale d'étiquette à plat sur la surface du bord de décollement et il aide à contrôler la distribution de l'étiquette sur la grille de dépression, le tampon de piston ou le produit. La tension est réglable afin de pouvoir accueillir différentes épaisseurs d'étiquette et pour satisfaire différentes aptitudes au décollage.

LIMITEUR DE COUPLE / MANDRIN DE REMBOBINAGE :

Le mandrin de rembobinage est fourni pour stocker la cale d'étiquette une fois que les étiquettes ont été enlevées. Il est équipé d'un limiteur de couple et il est entraîné par le moteur pas-à-pas. La pression exercée par le limiteur de couple est réglable.

CONFIGURATION DE LA SORTIE D'ENFONCEMENT :

Les sorties d'alarme, E/S et de valve de l'applicateur 360a sont câblées dans la configuration d'enfoncement. Le courant de charge d'une sortie d'enfoncement circule dans la borne de sortie. La connexion commune du circuit de charge est la borne d'alimentation positive (+V). Lorsque la sortie est activée, le courant circule de la borne positive de l'alimentation du circuit de charge à travers le circuit de charge dans la borne de sortie jusqu'à la terre. $I_o(\max) = 80 \text{ mA}$

CONFIGURATION D'ENTRÉE DE SOURÇAGE :

Les entrées Manque d'étiquettes, Bobine / Tampon, et Détection de produit sont isolées optiquement. Les capteurs connectés à ces broches doivent pouvoir pénétrer le courant d'entrée du coupleur optique. La connexion commune du capteur est la borne d'alimentation négative (terre ou -V). Lorsque la sortie du capteur est activée, le courant circule de la borne positive du circuit de charge à travers le circuit du coupleur optique et en dehors de la broche d'entrée et à travers la sortie du capteur (collecteur / drain ouvert ou relais SPST N.O) jusqu'à la terre. $I_{in}(\max) = 15 \text{ mA}$.

DÉBOBINEUSE :

Le rouleau d'étiquettes est situé sur la débobineuse pour permettre la distribution des étiquettes sur le produit. Le bloc de débobinage sert à monter la débobineuse sur le module principal. La débobineuse peut être désinstallée et remontée du côté opposé du module ce qui permet une conversion facile du côté droit au côté gauche de l'applicateur ou inversement.

MANDRIN DU ROULEAU DE DÉBOBINAGE :

Le mandrin du rouleau de débobinage est doté d'un disque de tension à ressort réglable, d'un frein et d'un disque externe à changement rapide. Le mandrin du rouleau de débobinage et le bras de tension maintiennent la tension correcte de la bobine et empêchent un faux-rond excessif de la cale d'étiquette lors du traitement des étiquettes à travers la machine.

BOÎTE DE VALVES :

La boîte de valves se compose d'une valve pour un applicateur de fusion avec une imprimeuse, de deux valves pour un applicateur à caisson de soufflage, de trois valves pour un applicateur à piston ou de quatre valves pour un applicateur à piston à double action. La boîte de valves comprend des régulateurs intégrés et des gauges et elle se branche dans le connecteur de valve sur le panneau arrière.

PASSAGE-PAPIER :

Le passage-papier est le chemin que suit la cale d'étiquettes de la débobineuse aux différents rouleaux du nez de l'applicateur et sur la rebobineuse.

AFFICHAGE D'ÉCRAN TACTILE 360a

La description suivante fournit des généralités sur l'affichage et indique à l'opérateur comment modifier les valeurs, explique la signification de différents écrans et décrit les diverses options ainsi que leur méthode de configuration.

SÉLECTION DE LA LANGUE

Après la mise sous tension de l'applicateur 360a, l'écran du logiciel s'affiche. Sur ledit écran, l'opérateur peut modifier la langue d'affichage. Lorsque l'écran du logiciel est en cours d'affichage, l'opérateur dispose de trois (3) secondes pour sélectionner la langue. Pour ce faire, il doit appuyer sur le « drapeau » de la langue à utiliser tandis que l'applicateur est en marche. La langue peut être modifiée uniquement au niveau de l'écran du logiciel. Entre les (2) drapeaux se trouve une icône qui signale à l'opérateur la langue en cours.



Cet écran indique que la langue en cours d'utilisation est English (Anglais) du fait que l'icône est située en regard du drapeau américain.

TYPES DE TOUCHES



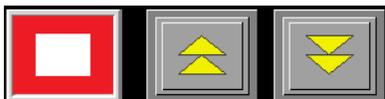
Ou



sont des touches « aller à » et permettent à l'opérateur d'afficher un autre écran.



Cette touche sert à configurer un élément de type applicateur, une fonction Jog (Avance continue) ou alors, elle sert de touche de réinitialisation d'alarme. La couleur des touches varie en fonction de l'application.



Cet ensemble de touches sert à mettre l'applicateur en ligne et hors ligne. Lorsque la flèche vers le haut est enfoncée, le cercle rouge devient bleu et comprend un « + » en son centre.



Ce bloc de touches sert généralement au démarrage ou à l'arrêt. Si l'option est en marche, la lampe sur le côté gauche des touches est verte; sinon, elle est rouge.



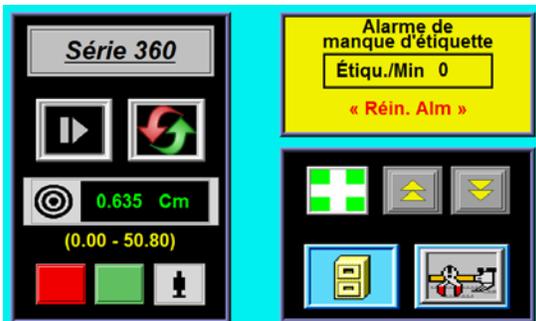
Cette touche vous mène au menu principal même si vous vous trouvez sur l'écran de configuration.

ALARMES

Il existe deux types d'alarmes générées dans l'applicateur 360a :

Alarme d'avertissement

Alarme critique



Boîte d'état d'alarme d'avertissement



Écran d'alarme critique

Les alarmes d'avertissement s'affichent dans le coin supérieur droit du menu principal dans la boîte d'état. Vu que ces alarmes ne sont pas graves, elles n'interrompent pas l'applicateur. Au cours d'une alarme d'avertissement, la lumière ambrée sur la pile de lumière (si fournie) est en marche.

Les alarmes critiques interrompent l'applicateur (le mettent hors ligne) et allument une lumière verte sur la pile de lumière (si fournie). L'écran d'alarme couvre l'écran en cours, expliquant le type d'alarme. Un bouton de réinitialisation d'alarme s'affiche sur la partie inférieure de la page pour effacer l'alarme.

Alarmes d'avertissement

Voici les alarmes d'avertissement surveillées par l'applicateur :

Inhibition : cette alarme se produit lorsqu'un dispositif externe empêche l'applicateur de distribuer des étiquettes par le biais de l'activation de l'entrée Inhibition du connecteur C2-12 d'E/S.

Boucle serrée : si l'option de boucle desserrée est en marche et que l'alarme prox (prox supérieur) se met en marche, cette dernière se produit et entraîne l'interruption de la distribution d'étiquettes par l'applicateur jusqu'à ce que le prox inférieur se mette en marche. Il n'existe pas de bouton de réinitialisation pour cette alarme, étant donné que le programme de boucle desserrée contrôle si l'applicateur est fonctionnel ou pas. En dépit de l'interruption de l'applicateur, cette alarme demeure considérée en tant qu'alarme d'avertissement vu que l'applicateur reprend l'étiquetage dès que l'imprimante rattrape l'applicateur. La boîte d'état de boucle serrée dispose d'un arrière-plan rouge et non jaune pour signaler l'état d'alarme.

Manque d'étiquettes : cette alarme se produit lorsque le capteur manque d'étiquettes détecte que le rouleau de défilement vertical ne dispose presque plus d'étiquettes.

Distance C-C d'étiquettes multiples trop faible : cette alarme se produit lorsque l'option d'étiquettes multiples est en marche et que l'applicateur ne peut pas placer les étiquettes à la distance axiale voulue. Si l'application le permet, augmentez la distance C-C de l'étiquette pour corriger le problème. Pour les applicateurs de non fusion, essayez d'augmenter la valeur vitesse de défilement ou de diminuer celle de la vitesse du convoyeur. Pour les applicateurs de piston, réduisez les durées d'extension/de rétraction au minimum. Pour les applicateurs de soufflage, diminuez la durée d'injection d'air au minimum et augmentez la durée de pré-injection si possible. Pour les applications de fusion, contactez l'usine à propos des valeurs d'accél. et de décél. appropriées à votre application.

Positions des étiquettes DAT trop rapprochées : si l'applicateur est de type piston à double action et que la position de la seconde étiquette est suffisamment basse pour qu'elle ne soit pas sortie sur le tampon avant son application, alors cette alarme se produit. L'augmentation du positionnement de la seconde étiquette corrige le problème. Il est également possible de l'afficher en tant qu'alarme à cadence.

Vitesse du convoyeur, profil ou pourcentage de survitesse trop élevés comparés à la vitesse max. : cette alarme se produit sur les applicateurs basés sur les codeurs de fusion lorsque la vitesse du convoyeur ou le produit de la vitesse du convoyeur multiplié par le profil ou le pourcentage de la survitesse produit une vitesse supérieure à vitesse max. Si possible, diminuez la vitesse du convoyeur ou augmentez la valeur vitesse max. de l'applicateur. Pour les applications survitesse ou profilage, essayez de diminuer respectivement les valeurs pourcentage de pré-application ou pourcentage de rapport de défilement.

Positionnement de l'étiquette trop faible: cette alarme se produit dans les applications basées sur les codeurs lorsque la distance de positionnement de l'étiquette est trop faible pour permettre à la compensation du codeur de fonctionner correctement. Au cours du positionnement de l'étiquette, une distance selon la vitesse est soustraite de la valeur du positionnement de l'étiquette afin de positionner cette dernière correctement. Si cette alarme se produit, déplacez le capteur de détection du produit plus en amont, réduisez la vitesse du convoyeur ou augmentez la valeur de positionnement de l'étiquette.

Profil ou pourcentage de survitesse trop élevés comparés à la vitesse max.: cette alarme se produit dans les applications basées sur la durée de fusion lorsque le profilage ou survitesse multiplié par la valeur de la vitesse de défilement produit une vitesse supérieure à vitesse max. Si possible, diminuez la vitesse du convoyeur ou augmentez la valeur vitesse max. de l'applicateur. Si possible, diminuez les valeurs pourcentage de vitesse de pré-application de survitesse ou pourcentage de rapport de défilement du profilage.

Stabilisation d'impression trop élevée pour le cycle d'étiquetage:

cette alarme se produit si la soupape du dispositif d'impression est en marche lorsque l'applicateur est prêt à distribuer une étiquette au produit, à la grille de soufflage ou au tampon du piston. Aucune étiquette n'est distribuée aux applications de fusion. Les applicateurs de soufflage et de piston attendent la temporisation de la stabilisation du dispositif d'impression avant de distribuer une étiquette à la grille ou au tampon.

Alarmes critiques

Voici les alarmes critiques surveillées par l'applicateur :

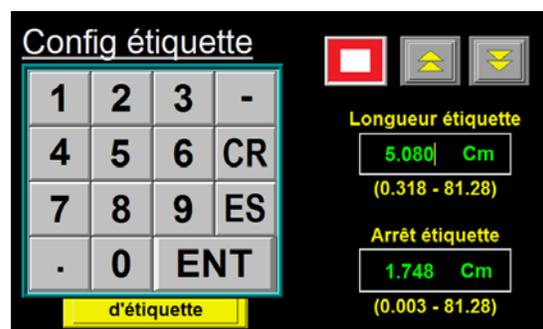
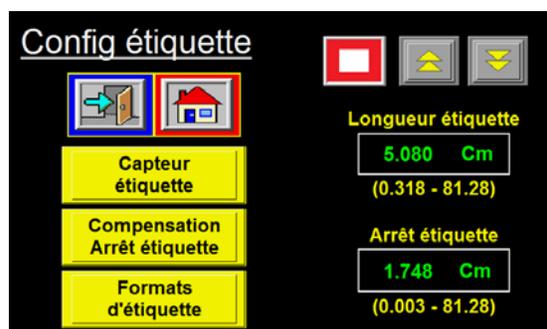
Fin de défilement: cette alarme se produit lorsque le capteur de fin de défilement détecte un saut dans le défilement.

Aucune étiquette trouvée: cette alarme se produit lorsque le nombre d'étiquettes manquantes consécutives sur la couverture est supérieur à la valeur du décompte d'étiquettes manquantes. Si une alarme Aucune étiquette trouvée se produit alors que des étiquettes sont présentes sur la couverture, reconfigurez les paramètres de sensibilité du capteur d'étiquette.

L'imprimante n'est pas prête: cette alarme se produit lorsque l'imprimante est mise à l'arrêt tandis que l'applicateur contrôle une imprimante dans un format de boucle desserrée alors que le signal d'entrée prête de l'imprimante est actif.

MODIFICATION DE VALEURS

Les valeurs modifiables sont montrées dans les boîtes affichant la valeur en cours. Dans l'exemple ci-dessous, la valeur de la longueur de l'étiquette est de 1,75 po. Pour modifier cette dernière, l'opérateur doit toucher le champ de longueur d'étiquette de l'écran; un bloc numérique s'affiche alors sur le côté de la variable en cours de modification. Le chiffre à droite indique ce à quoi l'affichage devrait ressembler après la pression sur le champ de la variable. Vous pouvez constater que le curseur s'est déplacé jusqu'au chiffre de droite. Le bloc numérique s'affiche également à la gauche de la variable. Tandis que vous touchez des nombres sur le bloc numérique, la variable est mise à zéro et la nouvelle valeur est entrée dans la boîte de variable. Le fait d'appuyer sur « ENT » permet de terminer la procédure. Le fait d'appuyer sur « ES » permet de sortir sans modifier la valeur et « CR » permet d'effacer la valeur en cours de modification. **Remarque : Le plus souvent, une valeur hors-limite ne provoque pas un message d'avertissement. Toutefois, la variable reprend sa valeur d'origine après une pression sur « ENT ».**



MOT DE PASSE

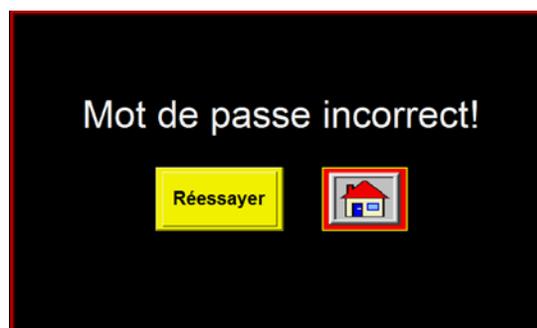


La zone de configuration de l'affichage est protégée par un mot de passe. Le mot de passe standard du 360a est « 1800 ». Lorsque vous atteignez une zone protégée par un mot de passe, un écran semblable à celui sur la gauche s'affiche.

Cet écran signale à l'opérateur que la zone est protégée par un mot de passe. Ici, l'opérateur a le choix entre retourner au menu principal et poursuivre avec la saisie du mot de passe à l'aide d'une pression à l'intérieur de la case sur la gauche permettant d'afficher le bloc numérique.



Lorsque vous touchez un chiffre sur le bloc numérique, il est mis en surbrillance. Cette mise en surbrillance constitue l'unique indication qu'une touche a été enfoncée, vu que le mot de passe ne s'affiche pas. Si vous savez avoir entré un chiffre erroné, appuyez sur « C » pour tout effacer et recommencez. La touche « ENT » permet de terminer la procédure.

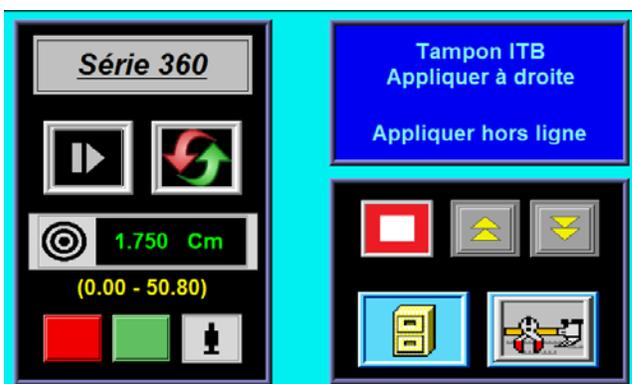


Si un mot de passe incorrect a été entré, l'écran ci-dessus s'affiche. Si vous voulez essayer de nouveau, appuyez sur la touche « Réessayer ». Si vous ne connaissez pas le mot de passe, appuyez sur l'autre touche pour aller au menu principal.

MENU PRINCIPAL

Le menu principal est divisé en trois sections. Le coin supérieur droit de l'affichage est une fenêtre d'état. L'objectif de cette boîte est d'informer l'opérateur sur l'état de l'applicateur. L'affichage de gauche apparaît immédiatement après qu'il est mis hors ligne. Si l'applicateur est en ligne et sans alarme, la fenêtre d'état présente un arrière-plan vert avec un taux d'étiquetage affiché. Si une alarme d'avertissement se produit, l'arrière-plan modifie la couleur et un message s'affiche et indique la nature de l'alarme. La question des alarmes d'avertissement spécifiques a déjà été traitée.

Le côté gauche de l'écran change selon le type d'applicateur. Des touches de réinitialisation d'alarme et d'avance continue ainsi qu'un accès au positionnement de l'étiquette sont toujours disponibles.



Le coin inférieur droit dispose de boutons permettant de mettre l'applicateur en ligne/hors ligne ainsi que de touches permettant d'afficher les menus de configuration et de formats. Le fait de mettre l'applicateur en ligne met le moteur d'entraînement sous tension et prépare l'applicateur pour l'étiquetage.

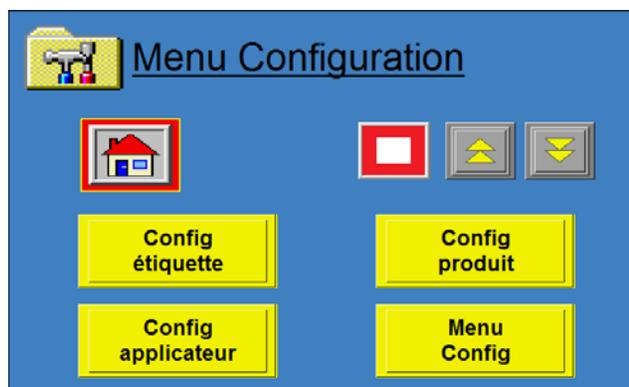
La touche de format permet à l'opérateur de charger un format enregistré. L'opérateur ne peut pas modifier ou effacer des formats à partir de cet emplacement. La touche de configuration permet à l'opérateur d'afficher

une zone protégée par un mot de passe afin d'effectuer des modifications sur le fonctionnement de l'applicateur.

L'affichage est doté d'une fonction d'enregistrement de rétroéclairage qui met automatiquement le rétroéclairage à l'arrêt après 60 minutes d'inactivité. Le fait d'appuyer sur une partie quelconque de l'affichage met le rétroéclairage de l'affichage en marche. L'applicateur active également le rétroéclairage en guise de réponse à tout état d'alarme critique. Cette dernière caractéristique permet de garantir que l'opérateur dispose d'une indication visuelle d'un état d'alarme critique des systèmes sans un ensemble de pile de lumière.

MENUS DE CONFIGURATION

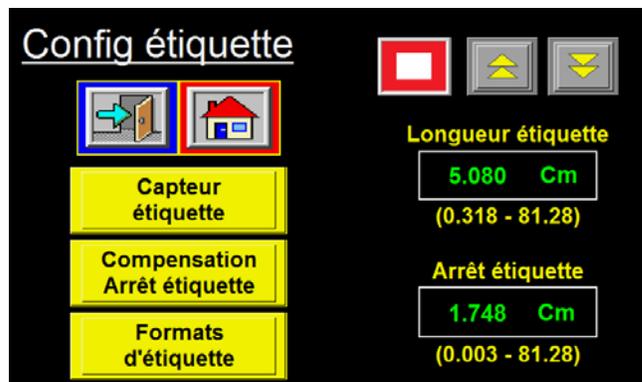
En raison de la protection des menus de configuration à l'aide d'un mot de passe, le fait d'appuyer sur la touche de configuration au niveau du menu principal entraîne l'affichage de l'écran de mot de passe. Le fait d'entrer le mot de passe correct permet d'afficher le menu de configuration. L'opérateur peut alors accéder aux différentes sections de configuration. L'opérateur peut également passer l'applicateur en ligne tandis qu'il modifie les configurations. Une fois que tout est réglé et qu'il sort du menu, l'applicateur enregistre les nouveaux paramètres et passe hors ligne. La touche en ligne dans la zone de configuration sert uniquement à configurer l'applicateur.



Remarque : Vous devez être hors ligne pour pouvoir accéder au menu de configuration.

CONFIGURATION D'ÉTIQUETTE

Le menu de configuration d'étiquette est accessible à partir du menu de configuration par le biais d'une pression sur la touche Configuration d'étiquette. La section de la configuration d'étiquette permet à l'opérateur d'accéder aux variables sur l'applicateur relatifs à l'étiquette.



Il est possible de modifier les éléments suivants dans cette section :

- Arrêt d'étiquette
- Longueur d'étiquette
- Configuration de capteur d'étiquette
- Compensation d'arrêt d'étiquette
- Formats d'étiquette

Longueur d'étiquette: la longueur d'étiquette est définie comme la longueur d'entraînement de l'étiquette plus la largeur de l'espace entre les étiquettes. En d'autres termes, il s'agit de la distance allant du bord avant d'une étiquette au bord avant de l'étiquette suivante. Étant donné que chaque cycle d'application déplace la distance de la longueur de l'étiquette, il est crucial d'entrer la valeur de longueur d'étiquette exacte. Les valeurs admises sont situées entre 0,125 et 20 po.

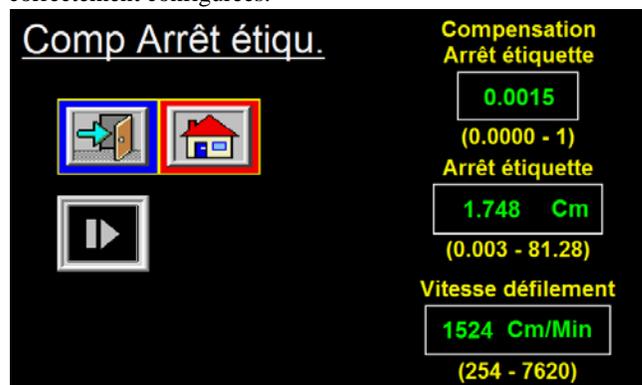
Arrêt d'étiquette: la boîte d'arrêt d'étiquette permet d'entrer la valeur de distance d'arrêt d'étiquette. La valeur d'arrêt d'étiquette est la distance allant du bord de l'étiquette au capteur d'étiquette. Les valeurs admises se situent entre 0,03 po et (longueur d'étiquette – 0,06 po). Il est possible de modifier la valeur d'arrêt d'étiquette tandis que l'applicateur est en cours d'exécution.

Compensation d'arrêt d'étiquette : en dépit de sa grande rareté, nous avons découvert que l'arrêt d'étiquette varie selon la vitesse de défilement lors de l'exécution de certains types d'étiquettes. Cela dépend davantage des étiquettes étroites et des matériaux utilisés pour leur conversion. La compensation d'étiquette est normalement fixe mais lors du déplacement de la butée d'étiquette à l'aide de la vitesse de défilement, il s'est avéré que le fait d'y apporter des modifications peut améliorer la position d'arrêt de l'étiquette. La compensation d'arrêt d'étiquette est un nombre qui raccourcit la valeur d'arrêt d'étiquette au fur et à mesure de l'augmentation de la vitesse de défilement. Ceci permet de corriger le problème de position d'étiquette se déplaçant à mesure de l'augmentation de la vitesse de défilement.

Remarque : Cette option est destinée uniquement aux applicateurs de fusion basés sur des codeurs.

Configuration de compensation d'arrêt d'étiquette

Avant d'effectuer cette configuration, assurez-vous que le capteur d'étiquette, la longueur d'étiquette, l'arrêt d'étiquette et la vitesse max. ont tous été configurés. Il est également important que les variables du codeur soient correctement configurées.



La valeur par défaut de comp. d'arrêt d'étiquette est de 0,0015. Définissez la vitesse de la toile sur la vitesse la plus lente à laquelle le produit se déplace (disons 500 po/min). Utilisez la touche Avance continue sur l'affichage ou le commutateur Avance continue sur l'applicateur pour distribuer deux étiquettes. Remarquez l'emplacement d'arrêt d'étiquette. À présent, modifiez la vitesse de défilement et définissez-la sur la vitesse la plus rapide à laquelle le produit se déplacera et égalisez deux autres étiquettes. Si la position d'arrêt d'étiquette a avancé, augmentez la compensation d'arrêt d'étiquette. Si la butée d'étiquette a reculé, diminuez la compensation d'arrêt d'étiquette. Il est peu

probable que la valeur de compensation soit inférieure à 0,0015. Si vous pouvez modifier les vitesses de défilement et que la butée d'étiquette se maintient vraiment bien, alors vous avez terminé. Au besoin, vous pouvez apporter des modifications à la position d'arrêt d'étiquette de sorte que la butée d'étiquette retourne à l'emplacement que vous souhaitez. Lorsque vous sortez de l'écran de compensation d'arrêt d'étiquette, la vitesse de défilement retourne à la valeur définie dans le menu de configuration de l'applicateur.

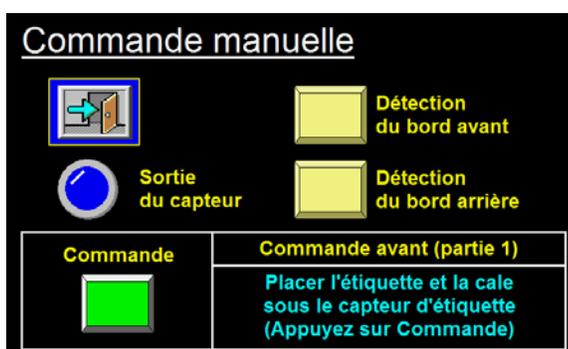
Capteur d'étiquette :

le fait d'appuyer sur cette touche permet d'afficher le menu du capteur d'étiquette. La sensibilité du capteur d'étiquette y est configurée. L'opérateur dispose alors de deux choix :

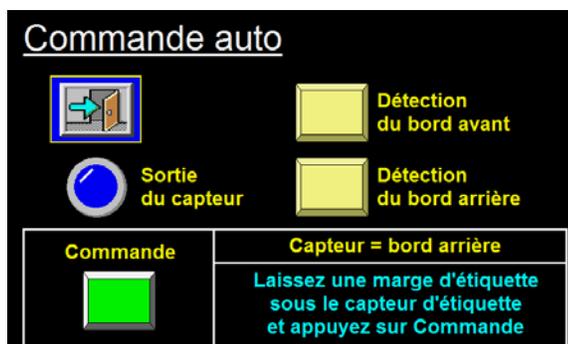
Apprentissage automatique
Apprentissage manuel

*Apprentissage manuel*

Dans le mode apprentissage manuel, l'opérateur doit d'abord choisir entre déclencher le bord avant ou le bord arrière de l'étiquette. L'unique raison pour laquelle des bords sont modifiés est lorsque la butée d'étiquette est trop petite ou trop proche de la longueur d'étiquette. Après la sélection d'un mode de détection de bord, l'affichage fournit des instructions à l'opérateur au niveau de la partie inférieure de l'écran. À titre d'exemple, si le bord avant est sélectionné, l'affichage invite l'utilisateur à déplacer l'étiquette et la couverture sous le capteur d'étiquette et à appuyer sur le bouton d'apprentissage sur l'écran. Après quelques secondes, l'utilisateur est invité à déplacer la couverture sous le capteur. Déplacez le film à étiquette en tournant le rouleau d'entraînement pour placer l'espace d'étiquette sous le capteur ou effacer une étiquette. L'opérateur doit appuyer de nouveau sur la touche apprentissage. Après quelques secondes, la procédure est achevée. L'opérateur peut alors retourner au menu de configuration d'étiquette en appuyant sur la touche Menu précédent.

*Apprentissage automatique*

La fonction apprentissage automatique non seulement définit la sensibilité du capteur d'étiquette, mais calcule également les valeurs de longueur d'étiquette et d'arrêt d'étiquette. Lorsque la fonction apprentissage automatique est sélectionnée, l'opérateur est invité à déplacer l'espace d'étiquette sous le capteur. Le fait d'appuyer sur la touche apprentissage provoque la distribution de 10 pouces d'étiquette par l'applicateur tout en configurant la sensibilité du capteur d'étiquette. Une touche Contournement est fournie pour sauter l'étape de configuration de sensibilité pour les



instances dans lesquelles la sensibilité est correcte ou lorsqu'un capteur d'étiquette clair est installé. En fonction de la configuration de la sensibilité, l'opérateur est invité à déplacer l'étiquette jusqu'à la position d'arrêt d'étiquette et à appuyer sur la touche apprentissage. Trois étiquettes sont distribuées tandis que le calcul des valeurs de longueur d'étiquette et d'arrêt d'étiquette est en cours. Si l'option tableaux multiples était activée, un écran supplémentaire s'affiche et donne à l'opérateur l'instruction de déplacer une étiquette jusqu'au bord de décollement afin de permettre au contrôleur de calculer la distance de défaut d'alimentation. Ce sujet sera approfondi dans la section Configuration d'applicateur. **Remarque : La lumière de la lampe de sortie du capteur d'étiquette est bleue lorsque le capteur est en marche. Si le capteur est défini sur « Avant », la lumière se met en marche lorsque l'étiquette se trouve sous le capteur. S'il est défini sur « Arrière », la lumière se met en marche lorsque l'espace se trouve sous le capteur.**

Formats d'étiquette

Cette section permet à l'opérateur d'enregistrer et de charger les paramètres de configuration de différents produits et étiquettes. Ceci est utile lorsqu'un client exécute plusieurs produits ou étiquettes de façon répétée.

Remarque : La touche format d'étiquette au niveau du menu principal permet uniquement à l'opérateur de charger des formats.

Un format enregistre les paramètres suivants :

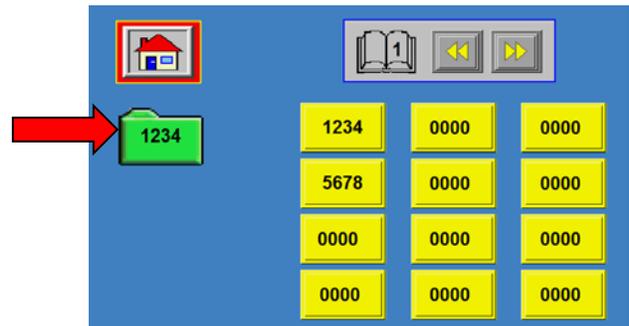
Mise en place d'étiquette	Option d'encodeur
Longueur d'étiquette	Longueur d'impulsion
Arrêt d'étiquette	Durée de jet d'air
Verrouillage de détecteur	Vitesse de défilement
Assistant d'air d'extension	Extension de piston
Vitesse de balayage	Rétraction de piston
Vitesse max	Pré-distribution
Accél	Options et variables
Décél.	



Écran Main Format (Format principal)

Contactez l'usine pour obtenir la liste complète des paramètres enregistrés.

Cet écran indique le dernier format chargé. Si aucun format n'a été chargé, la valeur dans la boîte sera de « 0000 ».

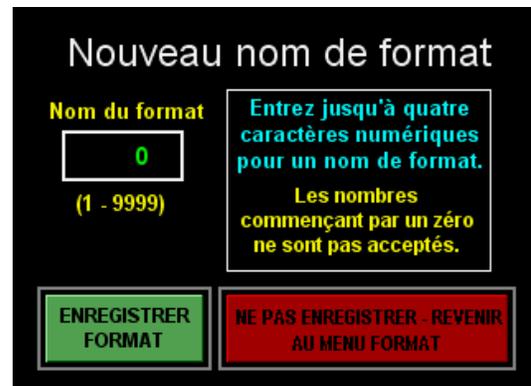


(Format du menu principal)

Enregistrement d'un format

Si la configuration en cours dans l'applicateur s'exécute correctement et que vous désirez l'enregistrer, appuyez sur Formats d'étiquette dans le menu Configuration d'étiquette. Lorsqu'une touche Enregistrer est enfoncée, l'applicateur vérifie si un format existe déjà dans l'emplacement sélectionné.

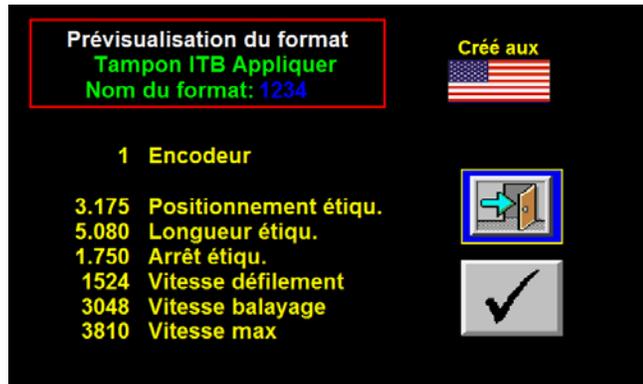
Si c'est le cas, l'opérateur doit choisir entre écraser son contenu ou non avec les nouvelles informations. Si le nom est « 0000 », l'opérateur sera invité à entrer jusqu'à quatre chiffres pour le nom du format. Le fait d'appuyer sur la touche Enregistrer le format verte permet d'enregistrer le format sous le nom indiqué dans la boîte Nom du format à condition que le nom ne soit pas déjà utilisé pour un autre format. Si c'est le cas, le système invite l'utilisateur à sélectionner un autre nom. Le fait d'appuyer sur la touche de sortie rouge sur l'écran permet à l'opérateur de sortir sans enregistrer le format.



Visualisation/Chargement d'un format

Lorsque l'opérateur souhaite visualiser/charger un fichier de format, il doit appuyer sur la partie jaune de la touche associée au nom du format voulu. Si le nombre est « 0000 », aucun format n'a été enregistré à cet emplacement. La sélection d'un format « 0000 » entraîne l'affichage d'un écran ainsi qu'un message Aucun fichier trouvé.

Le fait d'appuyer sur la touche visualiser/charger ne charge pas le format immédiatement. Toutefois, il permet à l'opérateur de visualiser les valeurs à l'intérieur dudit format.



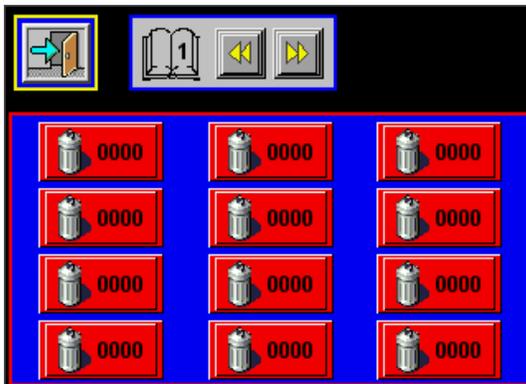
Après la révision des valeurs, l'opérateur peut appuyer sur la touche affichée sur le côté gauche pour charger le format.



Si le mauvais format a été sélectionné, l'opérateur peut appuyer sur la touche sur la côté gauche pour sortir sans charger le format.

Suppression d'un format

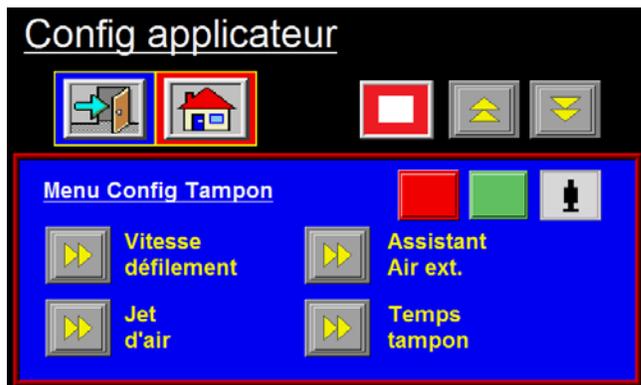
Lorsqu'un opérateur désire effacer un format existant, il doit appuyer sur  dans le coin supérieur droit de l'affichage. L'écran illustré ci-dessus s'affiche. Le fait d'appuyer sur l'une des boîtes dotées d'un nom entraîne l'effacement du format en question.



Remarque : Cette opération ne comprend pas de seconde étape. Une fois que appuyez sur la boîte de format, le format est supprimé.

CONFIGURATION D'APPLICATEUR

Le menu de configuration d'applicateur est accessible à partir du menu de configuration par le biais d'une pression sur la touche Configuration d'applicateur. L'écran est divisé en une section supérieure et une autre inférieure. La partie supérieure ne se modifie pas et permet à l'opérateur de retourner au menu principal ou au menu de configuration et de mettre l'applicateur en/hors ligne. La section inférieure de l'écran se modifie selon le type d'applicateur sélectionné.



En fonction du type d'applicateur, l'opérateur peut accéder aux variables suivantes :

- Durées d'extension et de rétraction de piston/giration
- Durée de jet d'air
- Durée d'assistant d'air d'extension
- Vitesse de défilement
- Pré-distribution
- Configuration de profil d'étiquette
- Option tableaux multiples
- Survitesse

Voici une explication pour chaque section.

Jet d'air: la durée du jet d'air est l'intervalle au cours duquel la soupape de jet d'air est mise en marche. Les valeurs admises se situent entre 0,005 et 1 seconde.

Extension de piston: la durée d'extension de piston est l'intervalle allouée à l'extension du glissement. Après que le temps imparti à la minuterie a été dépassé, le jet d'air se produit et le glissement du piston retourne à son emplacement d'origine. Pour que l'accélération de l'étiquetage soit maintenue, cette valeur doit être aussi faible que possible. Les valeurs admises se situent entre 0,01 et 5 s.

Rétraction de piston: la durée de rétraction du piston est l'intervalle alloué pour le retour du glissement du piston à son emplacement d'origine avant l'alimentation d'une autre étiquette. Si cette valeur est trop petite, une étiquette est appliquée dans le tampon ou le distributeur. Les valeurs admises se situent entre 0,01 et 5 secondes. **Remarque : Pour un applicateur de piston, l'action par glissière du piston peut être désactivée ou activée par le biais de la boîte Piston activé/désactivé.**

Assistant d'air d'extension: la durée de l'assistant d'air d'extension est l'intervalle qui va de la fin de l'entraînement de l'étiquette à la mise en arrêt de l'assistant d'air. Elle est utilisée dans les caissons de soufflage et les applicateurs de piston pour faciliter le maintien de l'étiquette sur le tampon sous vide avant son soufflage sur le produit. Les valeurs admises se situent entre 0,000 et 1 s.

Vitesse de défilement: la touche Vitesse de défilement permet à l'opérateur d'entrer la valeur de la vitesse de défilement de l'applicateur. Les valeurs admises se situent entre 100 et 3000 po/min. La limite supérieure est fonction du paramètre Vitesse max. dans le menu configuration. Les limites spécifiques sont indiquées au-dessus de la valeur de la vitesse de défilement en cours. Il est possible de modifier la valeur de la vitesse de défilement tandis que l'applicateur est en cours d'exécution.

Pré-distribution: il s'agit de la durée avant la mise en arrêt du jet d'air afin que l'applicateur débute la distribution d'étiquettes. **Cette option s'applique uniquement aux machines de soufflage** et accélère le rythme d'application. Si la valeur est trop élevée, l'applicateur distribue une étiquette au courant du jet d'air, ce qui entraîne la tombée de l'étiquette du tampon. L'idéal serait que la durée de pré-distribution permette à l'applicateur de dépasser la courbe d'accélération de l'étiquette et de placer cette dernière au niveau du bord du courant d'air lorsque la soupape de jet d'air se met en arrêt.

CONFIGURATION DE L'APPLICATEUR (suite)

Survitesse: l'option survitesse permet à un applicateur de fusion d'atteindre plus rapidement la vitesse de défilement en distribuant la distance Alimentation de pré-application au niveau Pourcentage de vitesse de pré-application multiplié par la vitesse de défilement. Dans le mode étiquettes multiples, ceci facilite un positionnement plus rapproché des étiquettes. **Remarque : Cette option est destinée uniquement aux applicateurs de fusion.**



Survitesse



Assistant de survitesse

Remarque : L'écran d'aide souligne les options désactivées lors de l'activation de cette option.

Profil d'étiquette: le profilage est une option de fusion seule utilisée pour faciliter l'étiquetage des produits dotés d'une surface concave ou convexe. Si la surface du produit est convexe et que le rapport de défilement est inférieur à 100 %, l'étiqueteuse distribue une étiquette à la vitesse de défilement au cours de la distance Zone ascendante. Après la distance de zone ascendante, la vitesse de défilement passe au produit de la vitesse de défilement multiplié par le rapport de défilement sur la distance zone plane. Après le déplacement sur les distances plane et ascendante, l'étiqueteuse retourne à la vitesse de défilement pour le reste du déplacement. Ceci s'explique par le fait que les produits convexes débutent en étant plus éloignés du bord de décollement que ne sont les produits médians. L'étiquette est distribuée à la vitesse normale au début du produit. Au fur et à mesure du rapprochement de la surface du produit, l'étiquette doit ralentir pour éviter que les étiquettes ne se plissent. À mesure de l'éloignement de la surface du produit, l'étiquette accélère. Sur les produits concaves, l'étiquette est distribuée à la vitesse de défilement au départ.

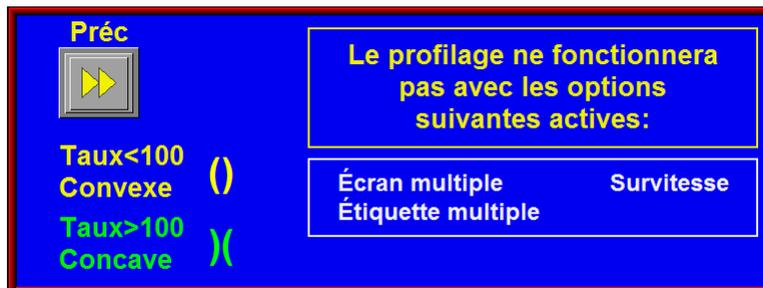
À mesure de l'éloignement de la surface du produit, la distribution de l'étiquette est plus rapide afin d'entraîner cette dernière dans le produit (rapport de défilement > 100 %). La vitesse de distribution d'étiquette est réduite à mesure que la surface du produit se rapproche du bord de décollement.

- Remarque :**
- 1) Le profilage d'étiquette est uniquement une fonction de l'applicateur de fusion.
 - 2) Le profilage d'étiquette est activé lorsque le « rapport de défilement » est défini sur autre chose que « 100 % ».
 - 3) La vitesse max de l'étiqueteuse est configurée à partir du menu configuration et se situe entre 100 et 3000 po/min. Si la machine dépasse la vitesse max., alors l'alarme d'avertissement vitesse du convoyeur, profil ou pourcentage de survitesse trop élevés comparés à la vitesse max se produit. La machine n'excède pas cette vitesse même si le rapport de défilement est défini sur un nombre plus élevé.

CONFIGURATION DE L'APPLICATEUR (suite)



Écran du profil



Écran d'aide au profil

Remarque : L'écran d'aide souligne les options incompatibles avec l'option Profilage.

Variables du profil

Zone ascendant: il s'agit de la distance parcourue par l'étiquette avant de passer à la vitesse d'étiquetage des produits médians. Entrez une valeur entre 0,1 et 20. L'applicateur s'exécute à la vitesse de défilement sur cette distance.

Zone plane: il s'agit de la distance parcourue par l'étiquette tout en gardant la vitesse d'étiquetage des produits médians. Entrez une valeur entre 0,1 et 20. L'applicateur s'exécute à un pourcentage (rapport de défilement) de la vitesse de défilement sur cette distance.

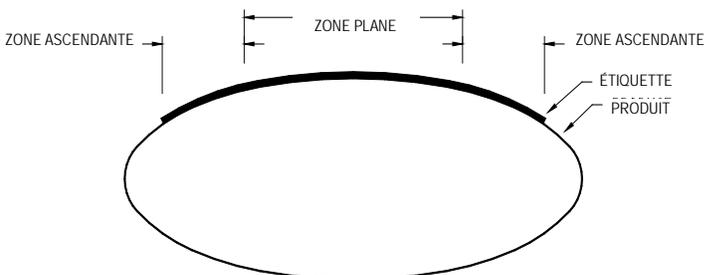
Tx Défilement: le rapport de défilement est un pourcentage de mise à l'échelle appliqué à la vitesse de défilement ou à la valeur de la vitesse du convoyeur pour ralentir ou accélérer l'applicateur sur la zone plane du profil. Ce nombre varie selon la forme du produit et se détermine par une méthode d'essais-erreurs. Entrez une valeur entre 50 % et 150 %.

CONFIGURATION DE L'APPLICATEUR (suite)

Estimation de zones plane et ascendante

Ce processus vous fournit un point de départ pour les variables du profil. Un essai est nécessaire à l'obtention des meilleurs résultats. L'exemple donné concerne les produits convexes ou ovales.

1. Appliquez manuellement une étiquette sur le produit. Mesurez la zone ascendante en observant le début de l'étiquette au lieu où il commence à se développer. Mesurez également la longueur de la zone plane. Utilisez le diagramme ci-dessous en tant qu'exemple.



2. Utilisez ces nombres lors de l'entrée des valeurs à l'affichage.
3. Lors de l'utilisation de ce type de produit, le rapport de défilement est défini sur moins de 100 %. Ceci permet de ralentir la vitesse de défilement sur la zone plane.

SOMMAIRE DE PROFILAGE

Condition	Forme du produit
RAPPORT DE DÉFILEMENT < 100	Convexe
RAPPORT DE DÉFILEMENT = 100	Surface plane
RAPPORT DE DÉFILEMENT > 100	Concave

Rapport de défilement Paramètre (%)	Vitesse de la distance de 0 po à la distance ascendante	Vitesse de la distance ascendante à la distance plane	Vitesse de la distance plane à la distance de longueur d'étiquette
< 100	vitesse de défilement	(vitesse de défilement) (rapport de défilement)	vitesse de défilement
= 100	vitesse de défilement	vitesse de défilement	vitesse de défilement
> 100	vitesse de défilement	(vitesse de défilement) (rapport de défilement)	vitesse de défilement

CONFIGURATION DE L'APPLICATEUR (suite)

Ajustement final de zone ascendante et de zone plane

Le système fonctionne mieux avec la valeur de zone ascendante la plus faible et la valeur de zone plane la plus élevée correspondants à l'étiquette. Suivez les instructions ci-dessous pour trouver ces valeurs.

1. L'applicateur étant en ligne, envoyez plusieurs produits vers le convoyeur et notez les étiquettes qui sont appliquées.
2. Si les bords avant des étiquettes sont tous appliqués sur le même emplacement sur les produits, passez à l'étape 3.

Si les bords avant des étiquettes étaient positionnés à divers emplacements sur les produits, le Longueur de zone ascendante est trop court.

Augmentez légèrement la Longueur de zone ascendante et exécutez d'autres produits. Répétez cette opération jusqu'à ce le positionnement du bord avant soit cohérente.
3. Si les bords avant de l'étiquette sont tous appliqués sur l'emplacement approprié sur les produits, passez à l'étape 4.

Si le bord avant de l'étiquette est appliqué sur un emplacement incorrect, ajustez le POSITIONNEMENT D'ÉTIQUETTE ou repositionnez le détecteur du produit. Exécutez d'autres produits. Répétez l'opération jusqu'à ce que le bord avant de l'étiquette soit appliqué sur l'emplacement approprié du produit.
4. Si des plis ou bulles apparaissent sur la moitié supérieure des étiquettes appliquées, passez à l'étape 5.

Si un pli ou des bulles apparaissent sur toute la surface de la moitié supérieure de l'étiquette, la zone ascendante est trop longue.

Réduisez légèrement la zone ascendante et exécutez d'autres produits. Répétez cette opération jusqu'à le pli dans la moitié supérieure de l'étiquette soit supprimé.
5. S'il n'existe pas de pli au centre de l'étiquette, passez à l'étape 7.

Si un pli apparaît de haut en bas, au centre de l'étiquette, soit le Rapport de défilement est trop élevé, soit la Zone plane est trop courte.

Le Rapport de défilement est ajusté en premier. Avant l'ajustement, notez le paramètre Rapport de défilement. Réduisez légèrement le paramètre Rapport de défilement et exécutez d'autres produits. Répétez cette opération jusqu'à la suppression du pli. Passez à l'étape 7.
6. Augmentez légèrement la Zone plane et exécutez d'autres produits. Répétez cette opération jusqu'à la suppression du pli.
7. Si les étiquettes sont appliquées sans pli du bord avant au bord arrière, passez à l'étape 8.

Si de petits plis horizontaux apparaissent sur le bord arrière de l'étiquette, la Zone plane est trop longue.

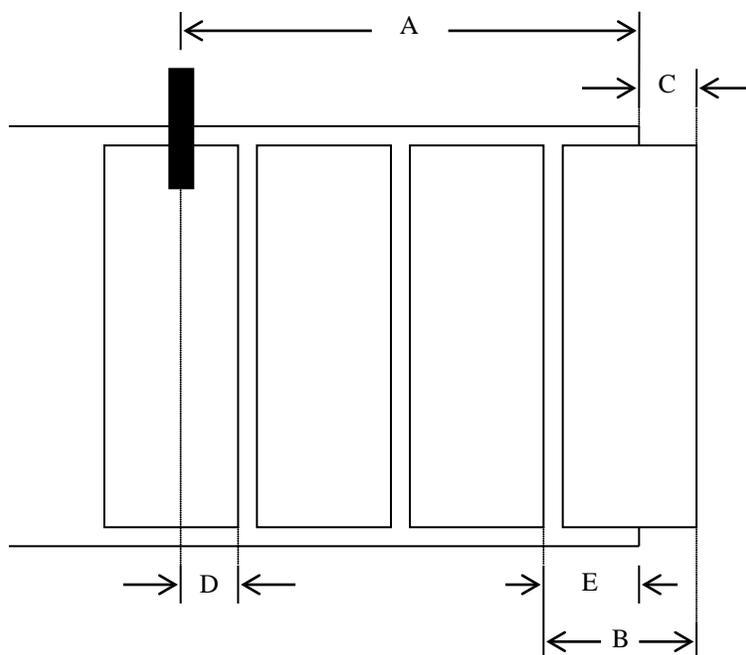
Réduisez légèrement la Zone plane et exécutez d'autres produits. Répétez cette opération jusqu'à la suppression des plis.
8. Lorsque le Rapport de défilement, la Zone ascendante et la Zone plane sont établis, la configuration est terminée.

CONFIGURATION DE L'APPLICATEUR (suite)

Application tableaux multiples

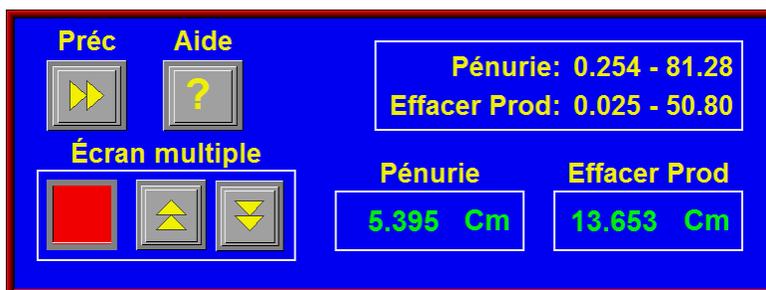
L'option Application de tableaux multiples sert à fusionner une étiquette avec deux ou trois tableaux d'un produit. À titre d'exemple, nous avons la partie supérieure avant et les tableaux inférieurs d'un conteneur double coque. L'applicateur est configuré au départ de sorte que l'étiquette soit signalée au moyen d'un drapeau à l'avant du produit, mais demeure prise en charge par la couverture. À la réception d'un signal de détection de produit, l'applicateur attend la distance de positionnement de l'étiquette. Au positionnement de l'étiquette, l'étiquette alimente la Distance d'alimentation courte à la vitesse de l'encodeur. Ceci permet de placer l'étiquette suivante au niveau du bord de décollement. L'applicateur attend la distance Écoulement de produit pour permettre au produit de dépasser le bord de décollement avant de déplacer l'étiquette suivante jusqu'à la position signalée par un drapeau (butée d'étiquette) à la vitesse de balayage. La figure ci-dessus illustre un exemple de configuration avec quatre étiquettes entre le bord de décollement et le capteur d'étiquette de même que les définitions de mesure :

- A : capteur d'étiquette à la distance du bord de décollement
- B : longueur d'étiquette
- C : distance de drapeau d'étiquette
- D' : distance d'arrêt d'étiquette avec C = 0 (caché)
- D : distance d'arrêt d'étiquette
- E : distance d'alimentation courte

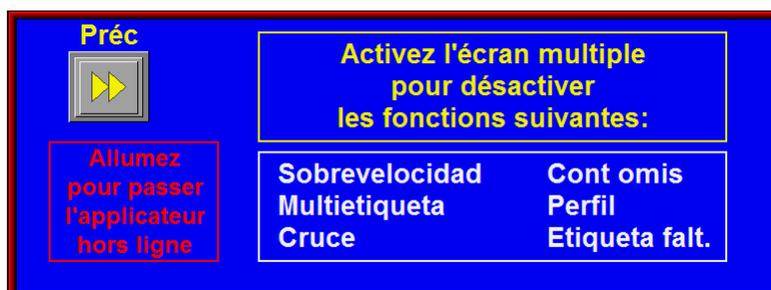


Lorsque l'option Tableaux multiples est activée, l'utilisateur est invité à aller au menu Configuration d'étiquette et à exécuter une opération Apprentissage automatique du capteur d'étiquette. La fonction Apprentissage automatique calcule toutes les dimensions indiquées ci-dessus si l'option est activée avant l'exécution de l'apprentissage automatique. L'opérateur peut remplacer ces paramètres en mesurant les valeurs B à E ci-dessus et en les entrant via l'affichage. **Remarque : Vu que l'option Application de tableaux multiples est basée sur la distance, vous devez acheter l'option d'encodeur.**

CONFIGURATION DE L'APPLICATEUR (suite)



Écran de tableaux multiples



Écran d'assistant de tableaux multiples

Remarque : L'écran d'aide souligne les options désactivées lors de l'activation de cette option.

Configuration d'application de tableaux multiples à l'aide de la configuration automatique

1. Assurez-vous que l'applicateur est mis sous tension et hors ligne.
2. Exécutez la procédure de configuration de l'encodeur décrite dans la section Configuration du produit.
3. Appuyez sur CONFIGURATION D'APPLICATEUR et sélectionnez TABLEAUX MULTIPLES.
4. Basculez sur l'option.
5. Entrez la distance après que l'étiquette est distribuée lorsque le produit efface le bord de décollement de la boîte Écoulement du produit. La distance doit être à peu près égale à la longueur du produit.
6. Retournez au menu principal et appuyez sur CONFIGURATION D'ÉTIQUETTE, puis sur CAPTEUR D'ÉTIQUETTE.
7. Sélectionnez CONFIGURATION AUTOMATIQUE et suivez les instructions sur l'écran [se reporter à : APPRENTISSAGE AUTOMATIQUE, pages 3 à 6].

Configuration manuelle de tableaux multiples

1. Assurez-vous que l'applicateur est mis sous tension et hors ligne.
2. Exécutez la procédure de configuration de l'encodeur décrite dans la section Configuration du produit.
3. À l'aide du volant, positionnez l'étiquette à l'emplacement signalé par un drapeau.
4. Sous CONFIGURATION D'ÉTIQUETTE, entrez la distance mesurée pour la dimension D indiquée ci-dessus. **Remarque :** Si le capteur de l'étiquette est défini pour une détection de bord arrière, ajoutez la distance d'espace d'étiquette à la dimension D.

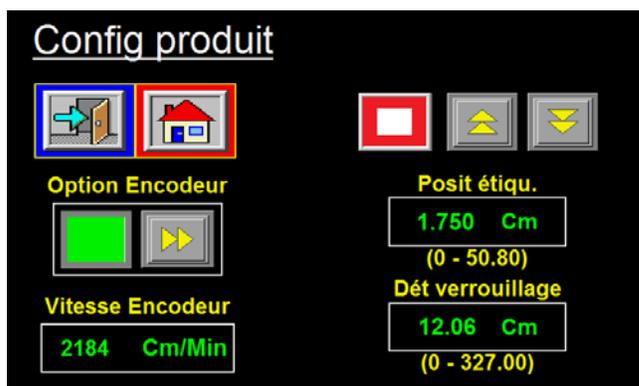
CONFIGURATION DE L'APPLICATEUR (suite)

5. Dans CONFIGURATION D'ÉTIQUETTE, entrez la longueur d'étiquette mesurée pour la dimension B.
6. Sous CONFIGURATION D'APPLICATEUR, appuyez sur le bouton TABLEAUX MULTIPLES et activez l'option.
7. Définissez la Alimentation courte sur la distance mesurée pour la dimension E.
8. Entrez la distance après que l'étiquette est distribuée lorsque le produit efface le bord de décollement dans la boîte Écoulement du produit. Cette distance doit être inférieure ou égale à la longueur du produit.

Remarque : Au cours de la dernière partie du cycle de distribution (après que le produit efface le bord de décollement), l'étiquette est distribuée à la vitesse de balayage. Elle est généralement plus rapide que la vitesse de défilement et est définie dans le menu Configuration.

CONFIGURATION DU PRODUIT

Le menu de configuration du produit est accessible à partir du menu de configuration par le biais d'une pression sur la touche Configuration du produit.



Il est possible de modifier ou de surveiller les paramètres suivants dans cette section :

Positionnement(s) d'étiquette(s)
Verrouillage de détecteur
Vitesse d'encodeur, moniteur
Option d'encodeur

Positionnement d'étiquette : la boîte de positionnement d'étiquette permet la modification de la valeur de positionnement d'étiquette. Le positionnement d'étiquette est la durée ou distance du capteur de détection de produit à l'emplacement de distribution de l'étiquette sur le produit.

Si la valeur entrée est hors-limite, la valeur précédente est rétablie après que la touche « ENT » est enfoncée. Les valeurs admises exprimées en secondes si elles sont temporelles ou en pouces si basées sur l'encodeur sont indiquées sous la boîte de positionnement d'étiquette. Il est possible de modifier la valeur du positionnement d'étiquette tandis que l'applicateur est en cours d'exécution.

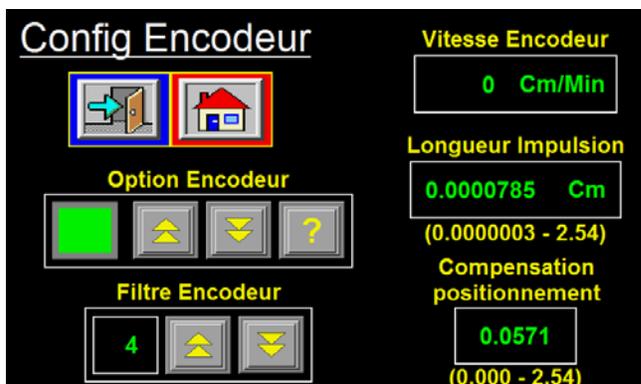
Remarque : Ce positionnement d'étiquette correspond au menu principal et y est situé de sorte que l'opérateur puisse effectuer ses configurations sans quitter le menu principal.

Verrouillage du détecteur: la fonction de verrouillage du détecteur est utilisée lorsque plusieurs signaux de détection de produit sont générés par produit. Si l'encodeur est activé, le verrouillage du détecteur est exprimé en pouces; sinon, il est exprimé en secondes. Le verrouillage démarre au début de la séquence d'étiquetage et l'applicateur ignore alors les signaux de détection de produit jusqu'à ce que la distance ou la durée de verrouillage soit achevée. Les valeurs admises se situent entre 0,001 et 20 pouces ou secondes.

Vitesse d'encodeur: cette boîte affiche la vitesse du convoyeur obtenue de la connexion du signal de l'encodeur au port de l'encodeur de l'applicateur. La valeur affichée est le nombre de (impulsions/min à partir de l'encodeur) multiplié (la longueur d'impulsion en pouces/impulsion).

Option d'encodeur: l'option de l'encodeur est utile lorsque la vitesse du produit varie au cours du cycle d'application. Un applicateur de fusion sous forme de tableau constitue un exemple d'une telle application. L'encodeur étant installé et activé, l'étiqueteuse ajuste la vitesse de distribution d'étiquettes pour garantir un positionnement d'étiquette correct sur le produit.

L'applicateur dispose d'un interface d'encodeur incrémental de quadrature différentiel avec quatre durées d'interpolation intégré dans la carte du contrôleur. Le connecteur de l'encodeur situé sur le tableau arrière dispose d'une alimentation 5 V c.c. pour l'encodeur. Le schéma de câblage de l'encodeur et les informations de brochage de sortie s'affichent dans la section plans de ce manuel et doivent être consultés pour l'alimentation des encodeurs par l'utilisateur. Les encodeurs d'usine génèrent 2500 impulsions par révolution.



Il est possible de modifier ou de surveiller les paramètres suivants dans cette section :

- Filtre d'encodeur
- Option d'encodeur activée/désactivée
- Vitesse d'encodeur, moniteur
- Longueur d'impulsion
- Compensation

Filtre d'encodeur: pour certaines applications, la vitesse de l'encodeur varie de manière significative autour d'une valeur moyenne. Cette situation est particulièrement problématique dans le cas des applicateurs de fusion, des encodeurs à basse résolution et de convoyeurs à basse vitesse dans lesquels un nombre réduit d'impulsions de l'encodeur sont capturées au cours de l'intervalle de calcul de vélocité.

La fonction Filtre d'encodeur permet à l'opérateur de faire la moyenne de la vitesse de l'encodeur sur 1 à 16 balayages afin de produire une distribution d'étiquette plus lisse. Tout comme avec tous les filtres, la réponse de l'applicateur à la modification de la vitesse de l'encodeur est proportionnelle au nombre de balayages. Les nombres bas de balayages sont plus sensibles aux modifications de vitesse tandis les nombres élevés produisent une application plus lisse/discrète avec plus de puissance dans l'applicateur de fusion. Dans des applications tels que les tableaux de formes dans lesquels le convoyeur exécute des déplacements de démarrage/arrêt, un nombre bas de balayages est approprié. Pour les applications à vitesse constante de convoyeur, un nombre de balayages proche de 8 peut être adéquat.

Dans toutes les instances, la performance du système doit être vérifiée sous diverses conditions.

Option d'encodeur : les touches d'option d'encodeur servent à activer et désactiver cette option. Si l'option est en marche, la lampe sur le côté gauche des touches est verte. Lorsque l'encodeur est en marche, le positionnement d'étiquette est exprimée en pouces et non en secondes.

Longueur d'impulsion: distance parcourue par le produit par impulsion d'encodeur. Il est possible de calculer la longueur d'impulsion à l'aide de la formule suivante :

$$\text{Longueur d'impulsion} = [(\text{Déplacements/Rév. de produit de distance})/(\text{Impulsions/Rév. d'encodeur}) \times 4]$$

EXEMPLE : Un encodeur est monté sur une poulie d'entraînement du convoyeur et la circonférence de cette poulie est de 18,75 po. Par conséquent, avec une révolution de l'encodeur, le produit sur le convoyeur parcourt 18,75 po. L'encodeur est installé en usine et génère 2500 impulsions par révolution.

$$\text{Longueur d'impulsion} = 18,75 \text{ po}/(2500 \times 4)$$

$$\text{Longueur d'impulsion} = 18,75 \text{ po}/10000$$

$$\text{Longueur d'impulsion} = 0,001875 \text{ po/impulsion}$$

CONFIGURATION DU PRODUIT (suite)

Compensation : la compensation est un nombre qui fonctionne à l'intérieur d'une formule afin de réduire la valeur de positionnement d'étiquette basée sur la vitesse de l'encodeur. Lorsque les produits se déplacent plus rapidement sur le convoyeur, la distribution d'étiquettes doit démarrer plus tôt pour compenser la durée d'accélération de l'étiquette au produit. Voici une explication de la configuration de la compensation des différents applicateurs.

Configuration de compensation de soufflage d'air et de piston

Lors de la sélection d'une valeur d'une compensation de taux, débutez à 0,022. Appliquez des étiquettes au produit à une vitesse plus lente. Ensuite, exécutez le produit aux vitesses de production ou des vitesses plus rapides. Si les étiquettes sont appliquées sur le même emplacement, la compensation est correcte. Si les étiquettes reculent à des vitesses plus élevées, **AUGMENTEZ LA COMPENSATION**. Si elles avancent, **RÉDUISEZ LA COMPENSATION**. À chaque ajustement de la valeur de compensation du taux, exécutez de nouveau le produit à des vitesses plus lentes et plus rapides afin de vous assurer que les étiquettes sont appliquées sur le même emplacement.

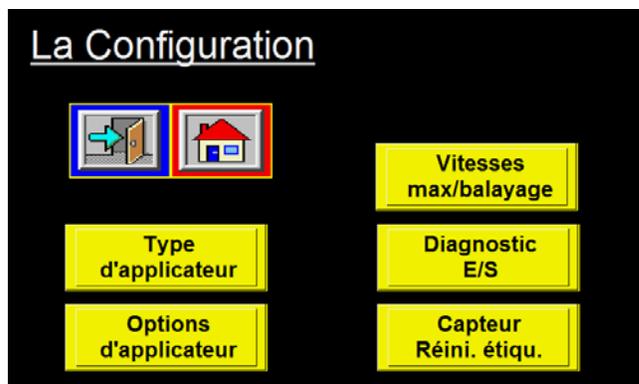
Configuration de compensation de fusion

Lors de la sélection d'une valeur d'une compensation de taux, débutez à 0,008. Appliquez des étiquettes au produit à une vitesse plus lente. Ensuite, exécutez le produit aux vitesses de production ou des vitesses plus rapides. Si les étiquettes sont appliquées sur le même emplacement, la compensation est correcte. Si les étiquettes retournent à des vitesses plus élevées, **AUGMENTEZ LA COMPENSATION DE CADENCE**. Si elles avancent, **RÉDUISEZ LA COMPENSATION DE CADENCE**. À chaque ajustement de la valeur de compensation du taux, exécutez de nouveau le produit à des vitesses plus lentes et plus rapides afin de vous assurer que les étiquettes sont appliquées sur le même emplacement.

- Remarque :**
- 1) **Les unités de positionnement d'étiquette dont l'option de l'encodeur est activée sont exprimées en pouces et non en secondes.**
 - 2) **L'option de l'encodeur n'est pas précise pour un applicateur de piston normal.**
 - 3) **Il est important de s'assurer que l'applicateur est correctement configuré de sorte les étiquettes soient distribuées de la même manière.**
 - 4) **Si les vitesses du produit sont trop élevées et entraînent un retard du positionnement d'étiquette compensée sur le positionnement d'étiquette en cours, un avertissement est émis afin d'élever la valeur du positionnement d'étiquette.**

PARAMÉTRAGE

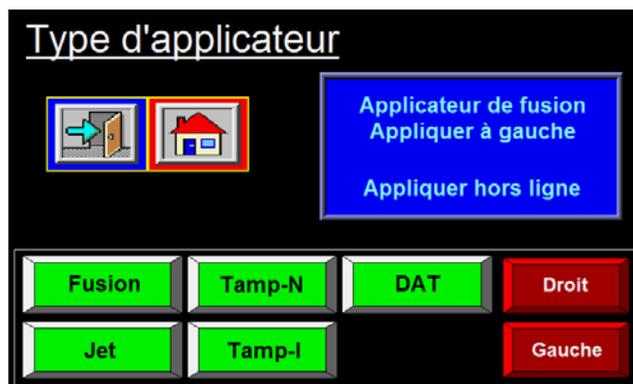
Le menu de paramétrage est accessible à partir du menu de configuration par le biais d'une pression sur la touche Menu Config. tandis que l'applicateur est hors ligne.



Le menu configuration donne accès à l'applicateur : configuration de type, options, paramètres de mouvement, diagnostics et la fonction de réinitialisation du capteur d'étiquette. La configuration de l'applicateur peut être surveillée ou modifiée en accédant aux divers sous-menus.

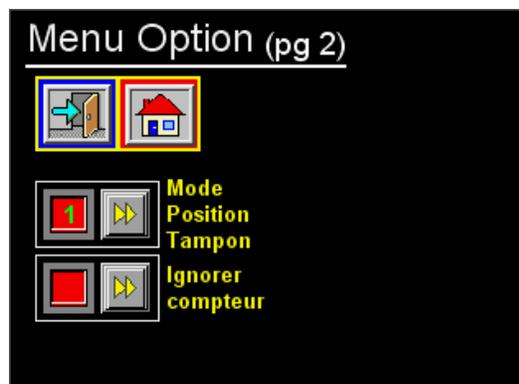
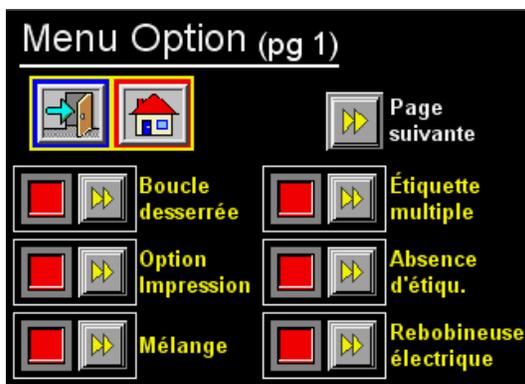
Type d'applicateur : la fonction type d'applicateur permet à l'opérateur de choisir le type d'applicateur d'étiquette (soufflage d'air, fusion, piston ou DAT) et s'il se présente dans une configuration à gauche ou à droite.

Il existe une boîte d'état sur le côté droit de l'écran qui affiche les paramètres en cours.



OPTIONS D'APPLICATEUR

Options d'applicateur : il s'agit de l'emplacement dans lequel un opérateur peut vérifier si une option est activée ou non. Le fait d'appuyer sur la touche vous mène à l'option de sorte que vous puissiez l'activer/la désactiver ou définir des paramètres spécifiques relatifs à l'option



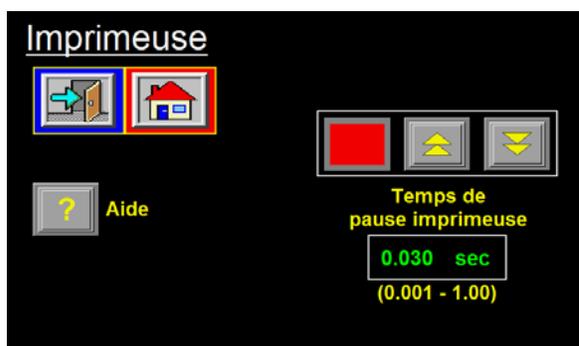
PARAMÉTRAGE (suite)

(OPTIONS D'APPLICATEUR)



Boucle desserrée: l'option boucle desserrée permet aux étiquettes d'être imprimées et appliquées à partir d'un système en intégrant une imprimante thermique au chemin de défilement de l'applicateur. Tandis que les étiquettes sortent de l'imprimante, elles contournent un bras de tension afin de maintenir la tension de défilement. Trois commutateurs de proximité surveillent l'emplacement du bras de tension. L'ensemble de bras de tension de boucle desserrée doit être libre de se déplacer à partir du prox de boucle « desserrée », de passer par le prox de boucle « serrée » jusqu'à l'emplacement de prox

de boucle d'« alarme ». À la position « at-rest » (au repos), le commutateur de prox « desserré » est actif et l'imprimante est en arrêt. Lorsque l'ensemble de bras de tension atteint le prox de boucle « serrée », l'imprimante débute l'impression des étiquettes. Si le commutateur de prox d'alarme supérieur est actif, l'applicateur entre une condition d'alarme de boucle serrée et un message (BOUCLE SERRÉE s'affiche dans la boîte d'état du menu principal. L'applicateur ne peut appliquer des étiquettes jusqu'au retour du bras de tension à la position de boucle « desserrée » inférieure. Lorsque le bras est configuré correctement dans des conditions de fonctionnement normales, il n'atteint pas la position de prox d'« alarme ». **Si la prox d'alarme est active, la distribution de l'applicateur 360a est plus rapide que la capacité d'impression de l'imprimante. Pour corriger ce problème, réduisez le taux de production et augmentez la vitesse de l'imprimante.** En raison du grand nombre d'arrangements de boucle, l'ensemble de boucle desserrée est un élément installé en usine.



Dispositif d'impression: l'option dispositif d'impression permet l'installation d'une imprimante d'estampe à chaud dans le chemin de défilement de l'applicateur. Ceci est utile dans les instances où une impression monoligne ou un datage est requis.

Le dispositif d'impression comprend deux modes. Le mode 1 est la séquence d'origine et est utilisé si l'applicateur commande la soupape d'impression. La durée de stabilisation en l'occurrence est la durée de mise en marche de la soupape d'impression. Le mode 2 est utilisé lorsque le

dispositif d'impression se contrôle automatiquement. La valeur de stabilisation est à présent le délai d'attente de l'applicateur avant qu'il ne recherche le signal de séquence complète en provenance du dispositif d'impression. Ce délai doit correspondre à peu près à la durée de stabilisation du dispositif d'impression.

Croisement: l'option croisement permet un fonctionnement avec « temps d'indisponibilité de zéro » à travers l'interconnexion de deux applicateurs. Les deux applicateurs sont positionnés sur le système du convoyeur l'un en amont de l'autre. L'applicateur situé en amont est l'étiqueteuse « Primaire » tandis que celui en aval est l'étiqueteuse « Secondaire ».

La routine de croisement a été modifiée après la version 360a-2c.0.031 du programme. Dans la nouvelle routine de croisement, l'étiqueteuse secondaire fonctionne de la même manière du fait qu'à la réception d'un signal de l'étiqueteuse primaire commandant l'activation ou la désactivation, elle trace la distance activée ou désactivée et modifie l'état actif. L'étiqueteuse primaire doit à présent attendre le signal de détection de produit suivant après qu'il a arrêté l'étiquetage pour débiter la séquence de conversion. Il en va de même pour l'étiqueteuse secondaire. Si les conditions sont définies pour un transfert vers l'étiqueteuse primaire,

PARAMÉTRAGE (suite)

(OPTIONS D'APPLICATEUR)

elle attend le temps d'un cycle d'application avant de signaler à l'étiqueteuse primaire de commencer. Ceci permet de garantir que les transitions se produisent au même emplacement chaque fois. En guise d'autre modification, l'étiqueteuse secondaire démarre l'étiquetage si la primaire connaît un défaut critique ou se met hors ligne et poursuit l'étiquetage même si l'étiqueteuse primaire est remise en ligne.

Exemple d'étiqueteuse primaire à étiqueteuse secondaire

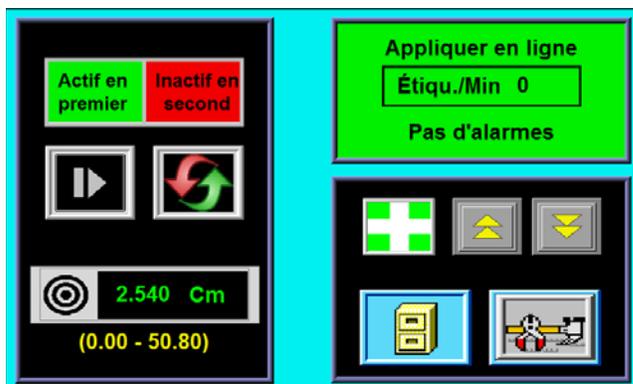
L'étiqueteuse primaire étant en cours d'étiquetage et la secondaire étant prête à l'étiquetage, si l'opérateur met la primaire hors ligne ou cette dernière connaît une alarme critique, elle cesse l'étiquetage et attend le signal de détection de produit suivant. Lorsque l'entrée de détection de produit se met en marche, l'étiqueteuse primaire envoie un signal à la secondaire pour qu'elle démarre la séquence de transfert. Lorsque le produit à parcouru la « distance d'activation », l'étiqueteuse secondaire débute l'étiquetage. L'opérateur peut à présent corriger le problème relatif à l'étiqueteuse primaire et la remettre en ligne.

Exemple d'étiqueteuse secondaire à étiqueteuse primaire

Si l'étiqueteuse secondaire est en cours d'étiquetage à la remise en ligne de la primaire, cette dernière ne débute pas l'étiquetage automatiquement. Dans la nouvelle séquence, l'étiqueteuse secondaire continue l'étiquetage jusqu'à sa mise hors ligne, l'apparition d'une alarme d'étiquette faible ou critique ou la pression sur la touche de transfert. La mise hors ligne de l'étiqueteuse secondaire ou l'apparition d'une alarme critique entraîne le non étiquetage des produits. Toutefois, si une alarme d'étiquette faible se produit ou le bouton de transfert est enfoncé, l'étiqueteuse secondaire envoie un signal à la primaire pour que cette dernière débute l'étiquetage tandis qu'elle continue à étiqueter. Le signal se produit lors du premier cycle d'application de l'étiqueteuse secondaire, après que le transfert a été initié. L'étiqueteuse primaire recherche alors le signal de détection de produit suivant pour démarrer l'étiquetage de nouveau. À la réception du signal, l'étiqueteuse primaire envoie un à la secondaire pour qu'elle débute la séquence de désactivation. Cette opération fournit à l'étiqueteuse secondaire un point de départ cohérent pour l'une ou l'autre séquence de transition.

Modifications du menu principal

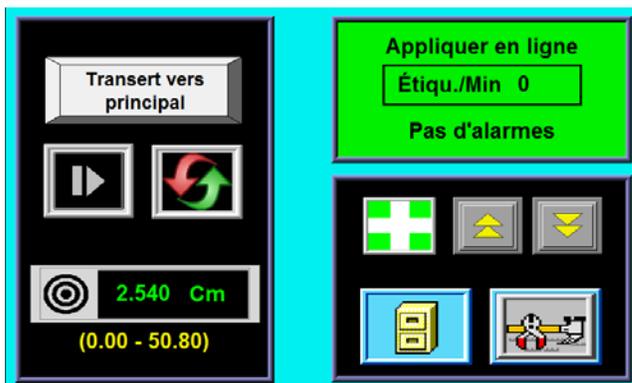
Lorsque l'option de croisement est activée, le côté gauche du menu principal se modifie. Selon qu'il est configuré en tant que primaire ou secondaire, il ressemble à l'écran ci-dessous.



La primaire dispose de deux lampes qui indiquent l'applicateur en cours d'étiquetage. La raison en est que si la ligne est interrompue et que les deux applicateurs étaient en ligne, avec cette nouvelle configuration, il serait impossible de repérer la tête active sans l'aide des lampes.

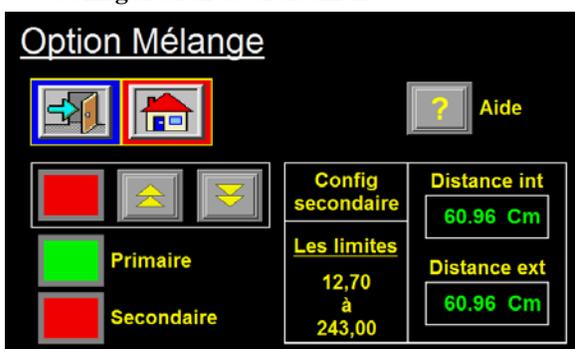
PARAMÉTRAGE (suite)

(OPTIONS D'APPLICATEUR)



La secondaire dispose d'un nouveau bouton permettant, si cette applicateur est en marche, le renvoi de l'étiquetage vers la primaire avec des possibilités réduites de manquer des produits. Le fait d'appuyer sur ce bouton démarre l'étiquetage de la primaire (si elle est en ligne) et, après la distance de désactivation, la secondaire s'arrête.

Configuration de croisement

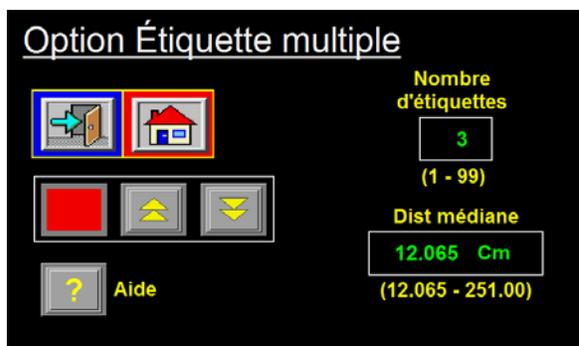


- 1) Mettez en marche l'encodeur dans le menu Configuration du produit.
- 2) Sélectionnez l'applicateur qui est l'applicateur primaire ou l'applicateur secondaire. La lumière verte indique la configuration en cours.
- 3) Si l'applicateur est l'applicateur secondaire, allez au menu de configuration secondaire. Mesurez la distance entre les deux points d'application, soustrayez ½ pouce et entrez ceci en tant que Distances d'activation et de désactivation.
- 4) L'option étant désactivée sur les deux applicateurs, étiquetez certains produits pour garantir que les applicateurs sont configurés correctement et que le positionnement d'étiquette est correct. Une fois que vous avez terminé, activez l'option sur les deux applicateurs.
- 5) Mettez les deux applicateurs en ligne et démarrez l'étiquetage des produits. Mettez l'applicateur primaire hors ligne. L'applicateur secondaire devrait étiqueter le premier produit ne disposant pas de label. S'il a débuté l'étiquetage en avance, augmentez la « Distance d'activation ». Si l'étiquetage a démarré en retard et qu'un produit a été sauté, réduisez la « Distance d'activation ».
- 6) L'applicateur secondaire étant en cours d'étiquetage et l'applicateur étant en ligne, appuyez sur le bouton de transfert sur l'affichage secondaire. L'applicateur primaire devrait débuter l'étiquetage tandis l'applicateur secondaire poursuit l'étiquetage des produits situés entre les deux têtes. Lorsque le premier produit étiqueté à partir de l'applicateur primaire atteint l'applicateur secondaire, ce dernier doit arrêter l'étiquetage. S'il continue à étiqueter, réduisez le nombre de la « Distance de désactivation ». S'il arrête en avance, augmentez le nombre.

PARAMÉTRAGE (suite)

(OPTIONS D'APPLICATEUR)

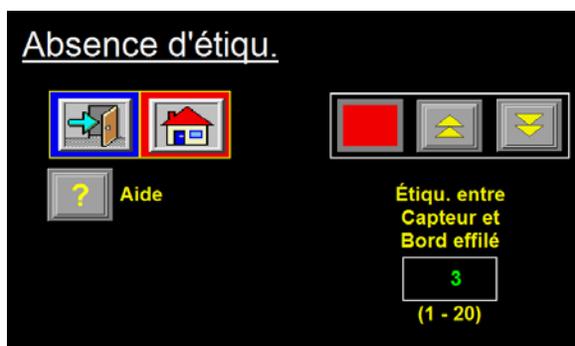
Étiquettes multiples: l'applicateur dispose de la capacité d'application d'étiquettes multiples par signal de détection de produit. Le nombre d'étiquettes et la distance entraxe entre les étiquettes est configurée dans le sous-menu d'étiquettes multiples. Lorsqu'un applicateur est en ligne et qu'un produit se place en face, l'applicateur reçoit un signal de détection de produit en provenance du capteur. L'applicateur attend la distance de positionnement d'étiquette et applique une étiquette. Un compteur interne est incrémenté et l'applicateur attend la longueur entraxe avant d'appliquer une autre étiquette. Cette séquence se poursuit jusqu'à le nombre d'étiquettes soit satisfait. Si le taux d'étiquetage est plus rapide que la vitesse de distribution de l'étiqueteuse, un avertissement se produit dans la boîte d'état sur le menu principal.



- 1) Pour configurer, allez au menu de l'option d'étiquettes multiples et activez l'option.
- 2) Ensuite, définissez le nombre d'étiquettes que vous désirez appliquer au produit.
- 3) Définissez la longueur entraxe des étiquettes. Si l'encodeur est mis en marche, les unités sont exprimées en pouces; sinon, elle le sont en secondes.

Remarque : La Valeur minimale de l'entraxe n'est qu'une suggestion en fonction des paramètres de configuration de l'applicatrice. Dans certaines configurations de l'applicatrice, la Valeur minimale réelle peut être considérablement plus petite que la valeur suggérée. L'une de ces configurations est une applicatrice à tampon inversé basée sur le temps avec à la fois Capteur d'accueil du tampon et Capteur de rappel du tampon.

Étiquette manquante: l'applicateur dispose de la capacité de tracer les étiquettes manquantes entre le bord de décollement et le capteur d'étiquette. Lorsqu'une étiquette manquante est détectée sur la couverture d'étiquette, l'applicateur applique une nouvelle étiquette au bord de décollement à la vitesse de balayage. Après la détection de 3 étiquettes manquantes consécutives, un message « aucune étiquette détectée » apparaît sur l'affichage.



- 1) Pour configurer cette option, allez au menu de l'option d'étiquette manquante et activez l'option.
- 2) Comptez le nombre d'étiquettes du bord de décollement (y compris ceux qui dépassent le bord) au capteur d'étiquette (comptez celui sous le capteur) et entrez ce nombre dans la Étiquettes entre le capteur et le bord de décollement.

Remarque :

- 1) Si l'applicateur est mis hors ligne tandis une étiquette est manquante sur la couverture entre le capteur et le bord de décollement, l'applicateur cesse de tracer l'endroit vierge. Contrairement aux précédentes versions logicielles, il n'existe pas d'écran d'alarme permettant la notification de cet état à l'opérateur.
- 2) Si la longueur d'étiquette est modifiée, l'option d'étiquette manquante ne se désactive pas comme dans les versions logicielles antérieures. Par conséquent, le nombre d'étiquettes situées entre le capteur et le bord de décollement peut être incorrect.
- 3) Le nombre d'étiquettes manquantes d'affilée avant qu'une alarme se produise est ajustable. Se reporter à la section du manuel sur les options spéciales de la page 3 à 18.

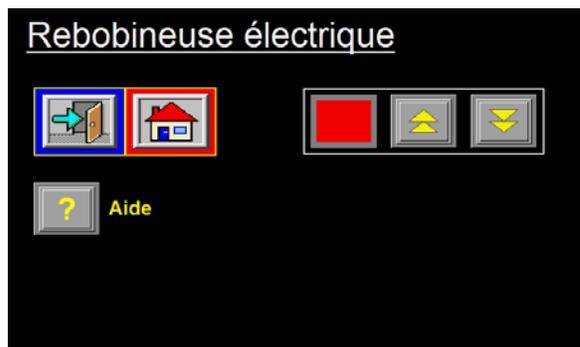
PARAMÉTRAGE (suite)

Mode 2 d'Étiquette manquante

L'option Étiquette manquante présente deux (2) modes de fonctionnement. Si Type d'applicatrice est configuré sur Jet d'air (N) ou Tampon (I) et l'option Étiquette manquante est activée dans le sous-menu Étiquette manquante, l'opérateur peut accéder au menu Options spéciales, voir page 3-29, où il peut sélectionner Mode 2. Le mode 2 d'Étiquette manquante a été créé pour augmenter la vitesse du cycle de l'applicatrice en déplaçant la condition « bande uniquement » jusqu'au bord de décollement pendant Délai du jet d'air et (ou) Délai de rétraction du tampon. Dans les versions précédentes du logiciel, ce déplacement était effectué une fois la séquence d'application terminée. Avec le mode 2 sélectionné, l'applicatrice déplace la bande pendant le temps d'attente du Délai du jet d'air et (ou) Délai de rétraction du tampon. Cela crée des cadences plus rapides lors de conditions d'étiquettes manquantes parce que le rouleau d'entraînement de l'applicatrice n'est pas inactif pendant que l'étiquette est appliquée.

REMARQUE : Étant donné que la condition « bande uniquement » est déplacée pendant Délai du jet d'air et (ou) Délai de rétraction du tampon, l'applicatrice QUITTE la condition « bande uniquement » au bord de décollement. L'étiquette suivante est déplacée en position pendant que l'étiquette en cours est appliquée. Si l'applicatrice est mise hors ligne avec une étiquette manquante sur la bande entre le capteur et le bord de décollement, l'applicatrice quitte le suivi de la condition « bande uniquement ».

Rembobinage sous tension:

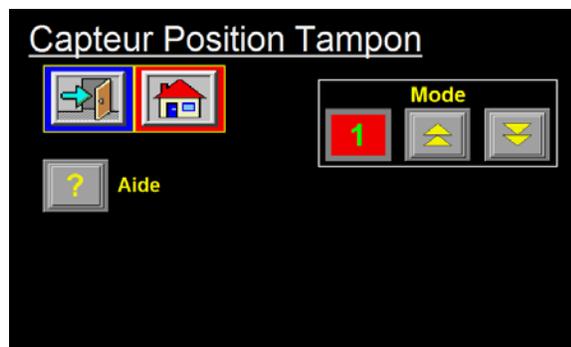


cette option étant activée, l'applicateur entraîne un moteur associé au rembobinage de rebut. Cette option est utile dans des applications à vitesse plus élevée ou si un grand rembobinage est requis afin de mettre au rebut plus de revêtements.

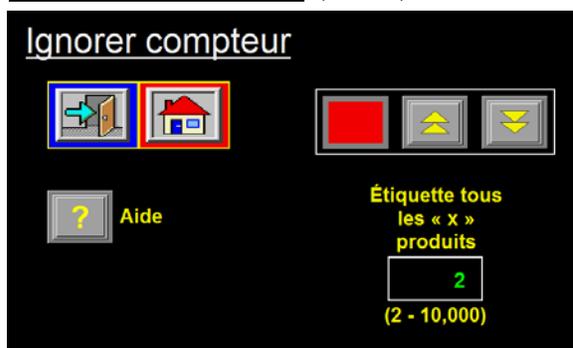
Cette option est installée en usine. Veuillez contacter l'usine pour plus d'informations sur cette option.

Capteur local de piston:

ce menu d'option est accessible uniquement si le type d'application est défini en tant que Piston. Si l'option est défini sur Mode 1, l'applicateur active le Sortie locale de piston lorsque la minuterie de rétraction de piston est écoulée ou le capteur local de piston (s'il en est équipé). Une étiquette est appliquée sur le chemin à ce moment. Si le Mode 2 est sélectionné, la sortie locale de piston s'active uniquement à l'activation du capteur local de piston (si équipé). Une étiquette est appliquée uniquement après l'activation de ce capteur. Au niveau de ce menu, une touche d'aide explique chaque Mode. Le paramètre par défaut de cette option est le Mode 1.



PARAMÉTRAGE (suite)

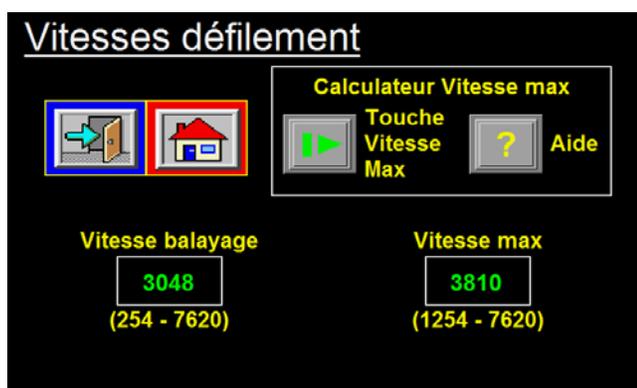


Sauter le décompte : si vous le souhaitez, l'applicateur peut être configuré pour étiqueter chaque produit « x ». Si l'applicateur est mis en marche, il étiquette le premier produit après sa mise en ligne et saute les produits « x-1 ». À titre d'exemple, l'applicateur est défini pour étiqueter 1 produit sur 3. Mettez l'applicateur en ligne et il étiquette le premier produit et saute les deux produits suivants. Lorsque le quatrième produit déclenche le capteur de détection de produit, il est étiqueté.

Pour la configuration, activez l'option et définissez le nombre de produits que vous désirez sauter.

Vitesse de balayage et max. : le menu vitesses de défilement permet d'accéder aux valeurs de vitesse de balayage et max. de l'applicateur. Les autres paramètres de mouvement (tels que ceux d'accél. et de décél.) sont accessibles par le biais du menu Options spéciales.

Vitesse de balayage : il s'agit de la valeur de vitesse de défilement utilisée pour déplacer une étiquette jusqu'au bord de décollement au cours d'une application d'étiquette manquante. C'est également la valeur de vitesse de défilement utilisée pour la distance de drapeau d'étiquette au cours d'un cycle d'application de tableaux multiples.



Vitesse max. : il s'agit de la limite de haute vitesse de l'applicateur et peut être ajustée de 100 à 3000 po/min.

Remarque : Calculateur de vitesse max. s'affiche uniquement dans les applications basées sur des encodeurs de fusion.

Comment déterminer le paramètre de vitesse maximale

Dans toutes des instances, le paramètre Vitesse max. définit la vitesse opérationnelle maximale de l'applicateur. Dans tous les applicateurs à l'exception de ceux dont l'option de fusion avec l'encodeur est activée, la valeur de la vitesse max. peut être définie sur une valeur supérieure à la vitesse de défilement voulue, jusqu'à la limite supérieure de 3000 po/min de l'applicateur. Elle ne peut être limitée que si l'on désire empêcher l'opérateur de configurer la vitesse de défilement sur une valeur supérieure à ce que la configuration de l'applicateur peut traiter.

Remarque : Les applicateurs s'exécutant à des vitesses supérieures à 1500 po/min doivent disposer d'un certain type de dispositif de rembobinage sous tension installé. Si la vitesse de défilement est supérieure à 2100 po/min, un rembobinage sous tension doit également être utilisé.

Fonctionnement de l'encodeur de fusion

La vitesse max. devient plus importante lorsque l'applicateur est une fusion et que l'option de l'encodeur est utilisée. Si la vitesse max. définie est trop haute, la distribution d'étiquette sera lente. Toutefois, si elle est trop faible, l'applicateur sera difficile à manier et instable. Dans de nombreux cas, le moteur perd suffisamment de puissance pour se bloquer au cours d'une distribution d'étiquette. Par conséquent, il est important de lire entièrement ce qui suit et d'essayer de définir une vitesse proche de l'optimum pour obtenir la meilleure performance possible.

Un encodeur monté sur l'équipement de manipulation du produit détermine la vitesse du produit et, lors d'une opération de fusion, la vitesse de distribution de l'applicateur dépend du produit. Cet applicateur varie sa vitesse de distribution en permanence en trouvant un pourcentage de vitesse max. En d'autres termes, si la vitesse max. est de 1000 po/min et l'encodeur montre que le produit est exécuté à 800 po/min, l'applicateur exécute 80 % de sa vitesse max. Si l'encodeur signale qu'il est exécuté à 1200 po/min, l'applicateur distribue une étiquette à 120 % de la vitesse max. Ce pourcentage calculé a également un effet sur les valeurs d'accél. et de décél. de l'applicateur. Sans entrer dans un tas de détails qui ne serviraient qu'à compliquer la compréhension, il est plus simple de

PARAMÉTRAGE (suite)

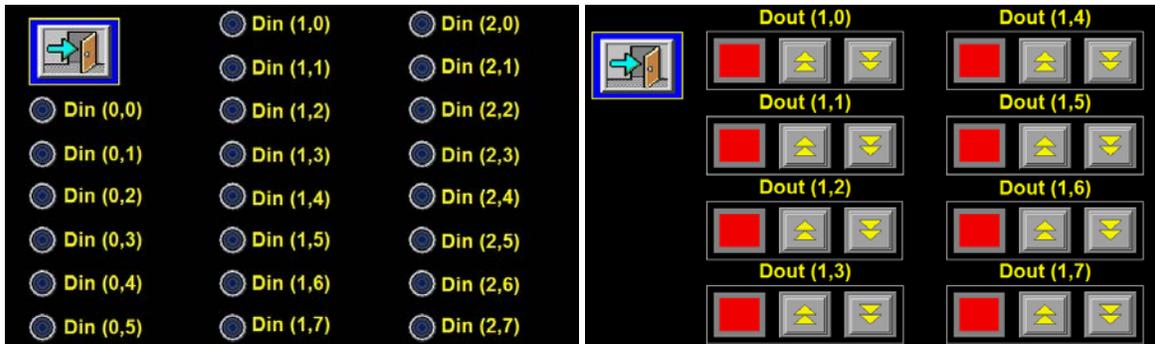
définir la vitesse max. sur 33 % de la vitesse la plus haute que l'équipement de manipulation du produit est sur le point d'exécuter.

Exemple : Vitesse du produit = 1800 à 2100 po/min
 Vitesse max. = 1,33 x Vitesse de produit la plus haute
 Vitesse max. = 1,33 x 2100
 Vitesse max = 2800 po/min (approx.)

Dans le menu vitesse de défilement max., si l'applicateur a été configuré en tant que fusion et l'encodeur est en marche, un calculateur s'affiche dans le coin supérieur droit. La manipulation du produit s'exécutant à la vitesse maximale, l'opérateur peut appuyer sur cette touche et l'applicateur calcule la valeur de vitesse max. optimum.

Il existe d'autres zones dans lesquels la vitesse max. peut nécessiter un ajustement, si les options Profilage ou Survitesse sont utilisées. Si la vitesse max. est dépassée dans ces circonstances, un message d'avertissement apparaît dans la boîte d'état. Augmentez la vitesse max. jusqu'à l'effacement de l'avertissement.

Diagnostics E/S: cette section permet à l'opérateur de surveiller les entrées et d'activer ou désactiver les sorties manuellement. Elle sert d'outil de diagnostic au technicien.



Réinitialisation du capteur d'étiquette: ceci permet de réinitialiser le capteur d'étiquette, de rétablir ses valeurs d'usine et de mettre à jour l'applicateur et le capteur au mode de détection du bord arrière. Après un paramètre par défaut, l'opérateur doit reconfigurer le capteur d'étiquette dans la section Configuration d'étiquette.

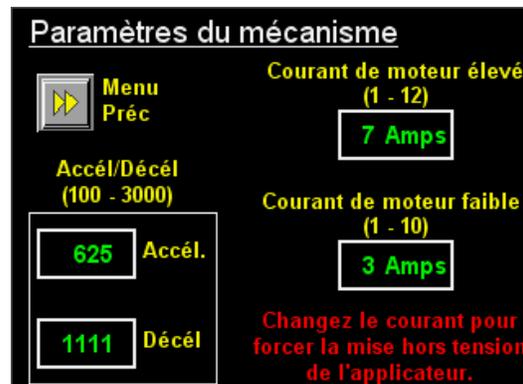
SECTION D'OPTIONS SPÉCIALES



Cette section traite de : la modification des paramètres de mouvement, de la modification du mot de passe et du nombre d'étiquettes manquantes consécutives avant l'apparition de l'alarme. Pour accéder à cette section, touchez le coin supérieur droit de l'affichage dans le menu Configuration. Un menu mot de passe s'affiche. Le mot de passe des options spéciales est différent de tout autre mot de passe et est « 5115 ».

Paramètres du mécanisme: dans cette section, un opérateur peut modifier le taux d'accél./de décél. du moteur ainsi que le paramètre actuel d'entraînement de moteur maximum.

Accél./Décél : plus les valeurs d'accélération et de décélération sont grandes, plus le démarrage et l'arrêt de l'applicateur sont rapides. Ceci permet d'accroître les taux d'étiquetage. Cependant, il est possible que la manipulation devienne erratique. Les taux d'accélération et de décélération maximum pouvant être atteints sont fonction du couple moteur disponible et du paramètre Courant de moteur. L'inertie du rouleau d'étiquette et les composants du système, la friction et la tension de ressort du bras de tension sont tous des facteurs permettant de déterminer la part de couple requise pour fonctionner à une vitesse de défilement et un taux d'accélération/de décélération donnés. Contactez l'usine si vous estimez que les valeurs par défaut nécessitent d'être modifiées.



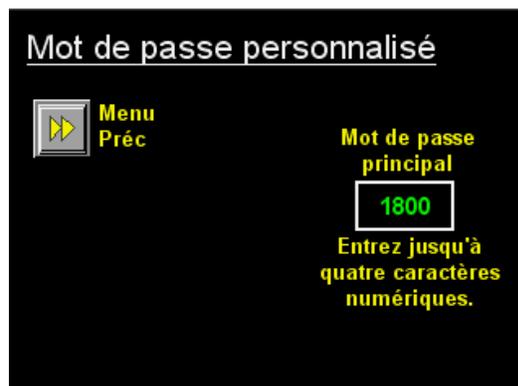
Courant : il est possible de modifier le paramètre de courant élevé et faible ici. Le paramètre Courant de moteur élevé doit être défini sur 7 A pour un moteur standard. Si une valeur supérieure à 7 A est requise, contactez l'usine vu qu'il est probable qu'un autre problème existe qui nécessite un diagnostic.

L'entraînement est capable de fournir un courant de 12 A aux moteurs standard. Contactez l'usine pour plus d'informations sur les moteurs non standard. Le paramètre de courant faible est rarement modifié. Contactez l'usine avant d'ajuster cette valeur.

Zone morte de l'encodeur: certains encodeurs au ralenti envoient des impulsions à l'applicateur en raison de la vibration au niveau de l'encodeur. Ceci permet à l'opérateur de définir une valeur de sorte que si la vitesse est égale ou inférieure à ladite valeur, l'applicateur l'ignorera.

Mot de passe client:

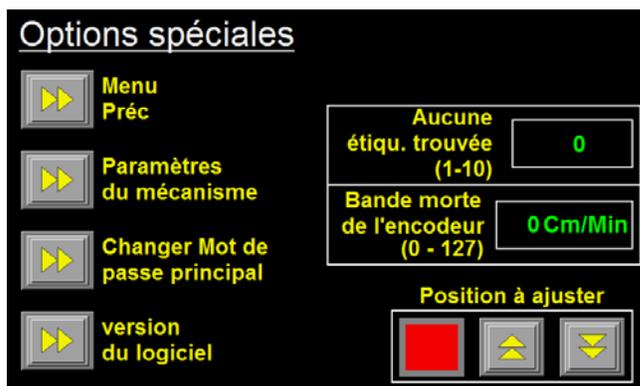
ici, l'opérateur peut configurer son propre mot de passe s'appliquant à toutes les zones protégées par un mot de passe hormis Options spéciales. Le mot de passe de l'usine est « 1800 ». Toutefois, le nouveau mot de passe peut être de 1 à 9999. Si le mot de passe a été modifié et personne ne s'en souvient, l'opérateur peut toucher le coin supérieur droit de l'écran logiciel de mise sous tension. Sélectionnez la touche Rétablir le mot de passe à partir du menu Paramètres par défaut pour remettre le mot de passe à « 1800 ».



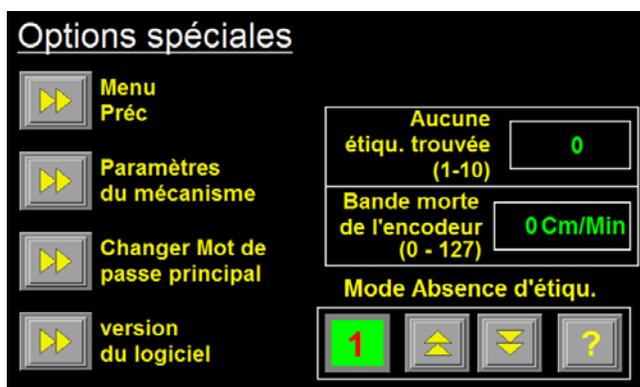
SECTION D'OPTION SPÉCIALES (suite)

Version du logiciel: cet écran indique à l'opérateur la version de logiciel et la date du programme. Si le programme est personnalisé, des informations sur les caractéristiques supplémentaires sont fournies dans un sous-menu.

Décompte de Aucune étiquette trouvée: il s'agit du nombre d'étiquettes manquantes consécutives sur la couverture avant l'apparition d'une alarme critique.



Positionnement à l'heure: cette option s'affiche uniquement si l'applicateur est de type fusion et l'encodeur est mis en marche. Vous l'utiliserez lors de l'étiquetage dans une station d'enroulement équipée d'un encodeur. De cette manière, l'applicateur distribue son étiquette à la vitesse de l'encodeur. Toutefois, le démarrage de la séquence d'étiquetage ne dépend pas de la position de la courroie d'enroulement, mais plutôt du temps. Ceci est une bonne chose vu que la courroie s'exécute à une vitesse différente de celle du convoyeur qui manipule le produit.

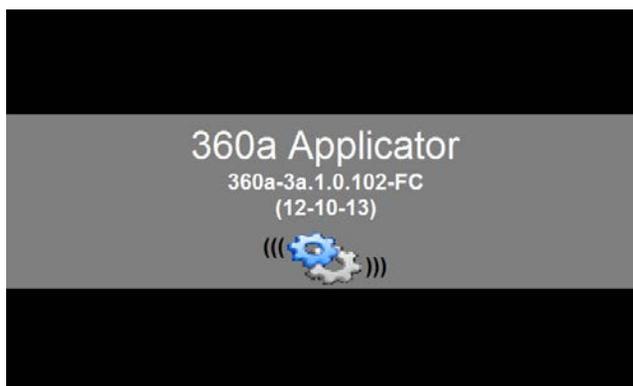


Mode Étiquette manquante – Cette option apparaît uniquement si Type d'applicatrice est configuré sur Jet d'air ou Tampon, Normal ou Inversé, et que l'option Étiquette manquante est activée dans le menu Options de l'applicatrice (p. 3-24). Passer à l'option Étiquette manquante dans le menu Options de l'applicatrice active uniquement le mode 1. Le mode actuel sélectionné est affiché. L'opérateur peut appuyer sur les touches Haut (« Up ») et Bas (« Down ») pour changer le mode. L'option Étiquette manquante ne peut pas être désactivée dans

le menu Options spéciales. Pour désactiver l'option, l'opérateur doit le faire dans le menu Options de l'applicatrice. Il existe une touche d'aide qui donne une brève explication de chaque mode.

PARAMÈTRES PAR DÉFAUT

La capacité à réinitialiser les paramètres par défaut est utile lorsque l'applicateur ne distribue pas d'étiquette en raison d'un problème de configuration. La réinitialisation des paramètres par défaut définit tous les paramètres sur des valeurs qui fonctionnent et des ajustements peuvent alors être effectués. Le capteur d'étiquette retourne également aux valeurs par défaut. L'une des premières choses qu'un opérateur doit faire après la réinitialisation aux valeurs par défaut est de configurer le capteur d'étiquette. L'écran par défaut est accessible à partir de l'écran logicielle de mise de tension :



À la mise sous tension, l'écran illustré ci-dessus s'affiche pendant environ cinq secondes. Le fait d'appuyer sur le coin supérieur droit de l'affichage entraîne l'apparition de l'écran par défaut.



Réinitialiser aux paramètres par défaut



Quitter sans modifier



Rétablir le mot de passe



Contrôle d'usine

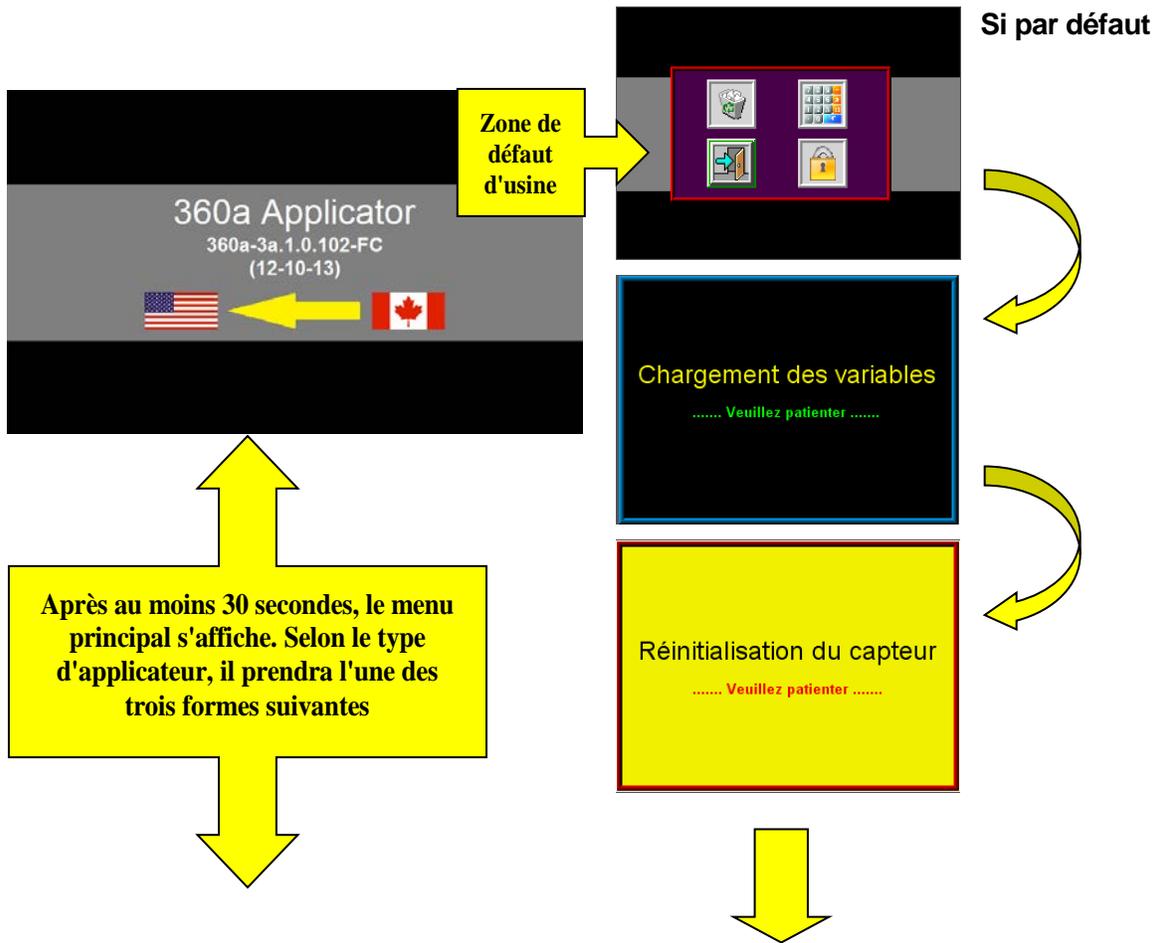
Le choix des valeurs Réinitialiser aux paramètres par défaut entraîne l'affichage de l'écran Rétablissement des variables tandis que l'applicateur charge les valeurs par défaut. Après la rétablissement des variables, l'applicateur réinitialise le capteur d'étiquette et poursuit au Menu principal de l'applicateur. Les Formats d'étiquettes ne sont pas effacés lors de la réinitialisation des paramètres par défaut.

Le fait d'appuyer sur Quitter sans modifier mène l'opérateur au menu principal sans effectuer de réinitialisation des paramètres par défaut.

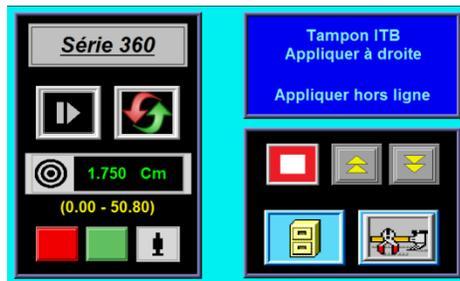
Si le mot de passe a été modifié et personne ne s'en souvient, sélectionnez Rétablir le mot de passe pour réinitialiser la valeur par défaut du mot de passe de « 1800 ».

La touche Contrôle d'usine permet au personnel d'usine de tester des routines qui sont normalement inaccessibles à l'utilisateur.

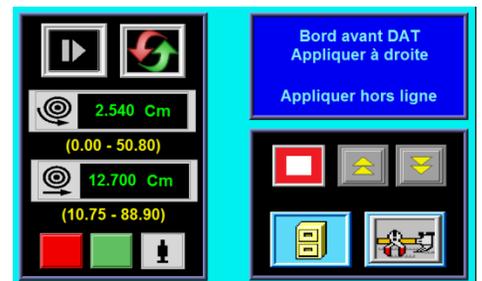
ORGANIGRAMME DE L'ÉCRAN DU 360a



(Applicateurs de fusion et à jet d'air)

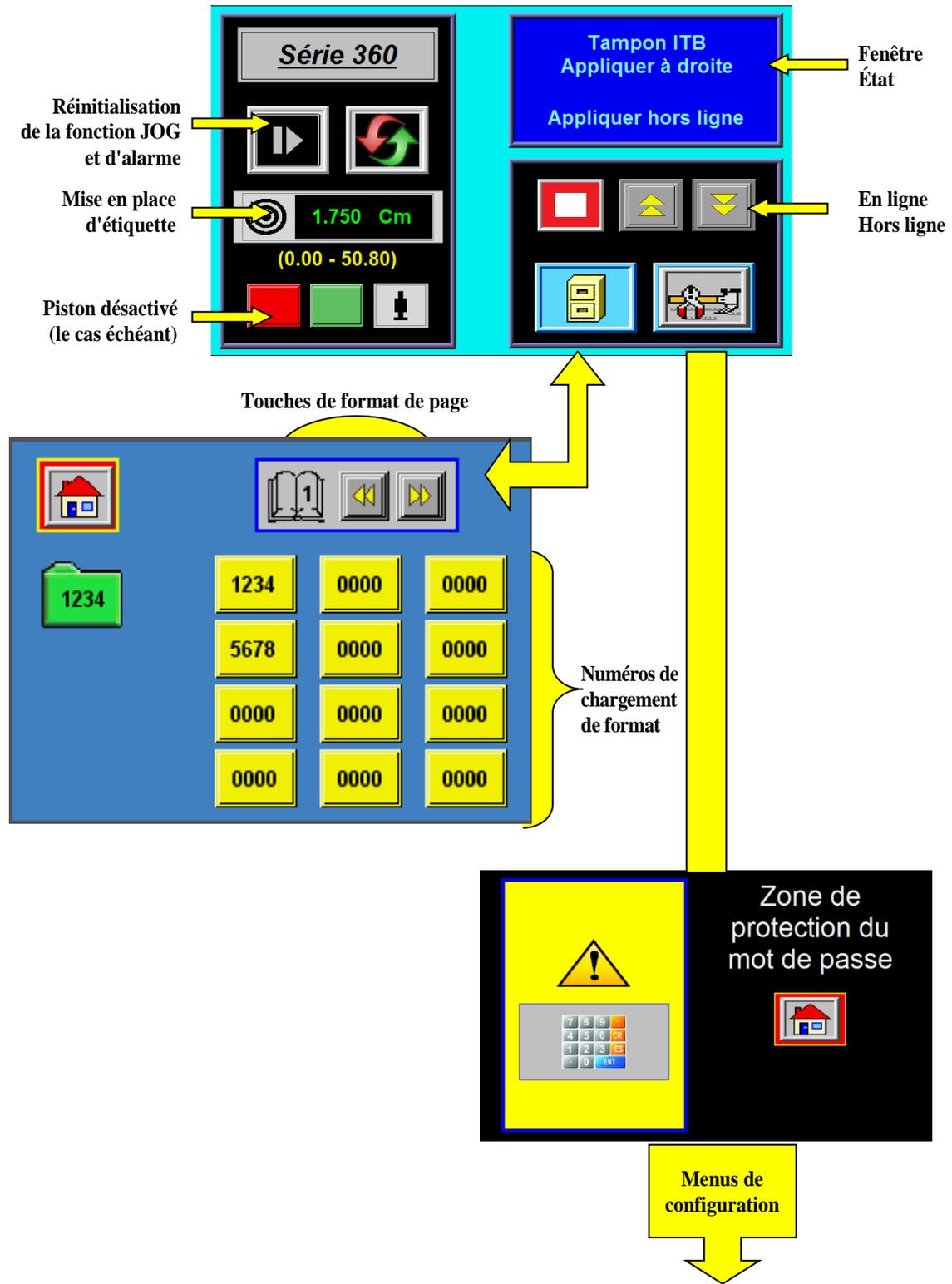


(Applicateurs normaux et à piston ITB)

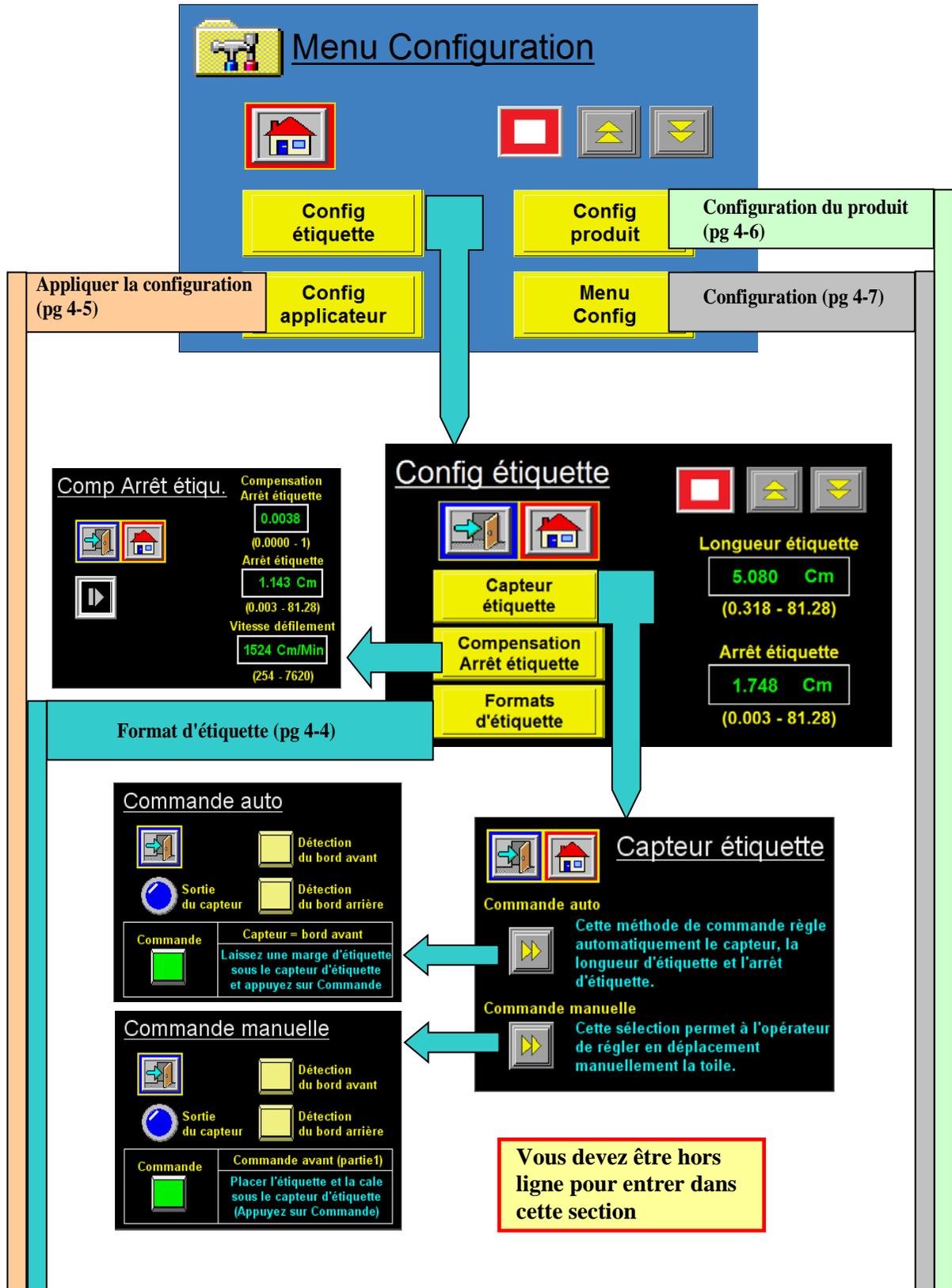


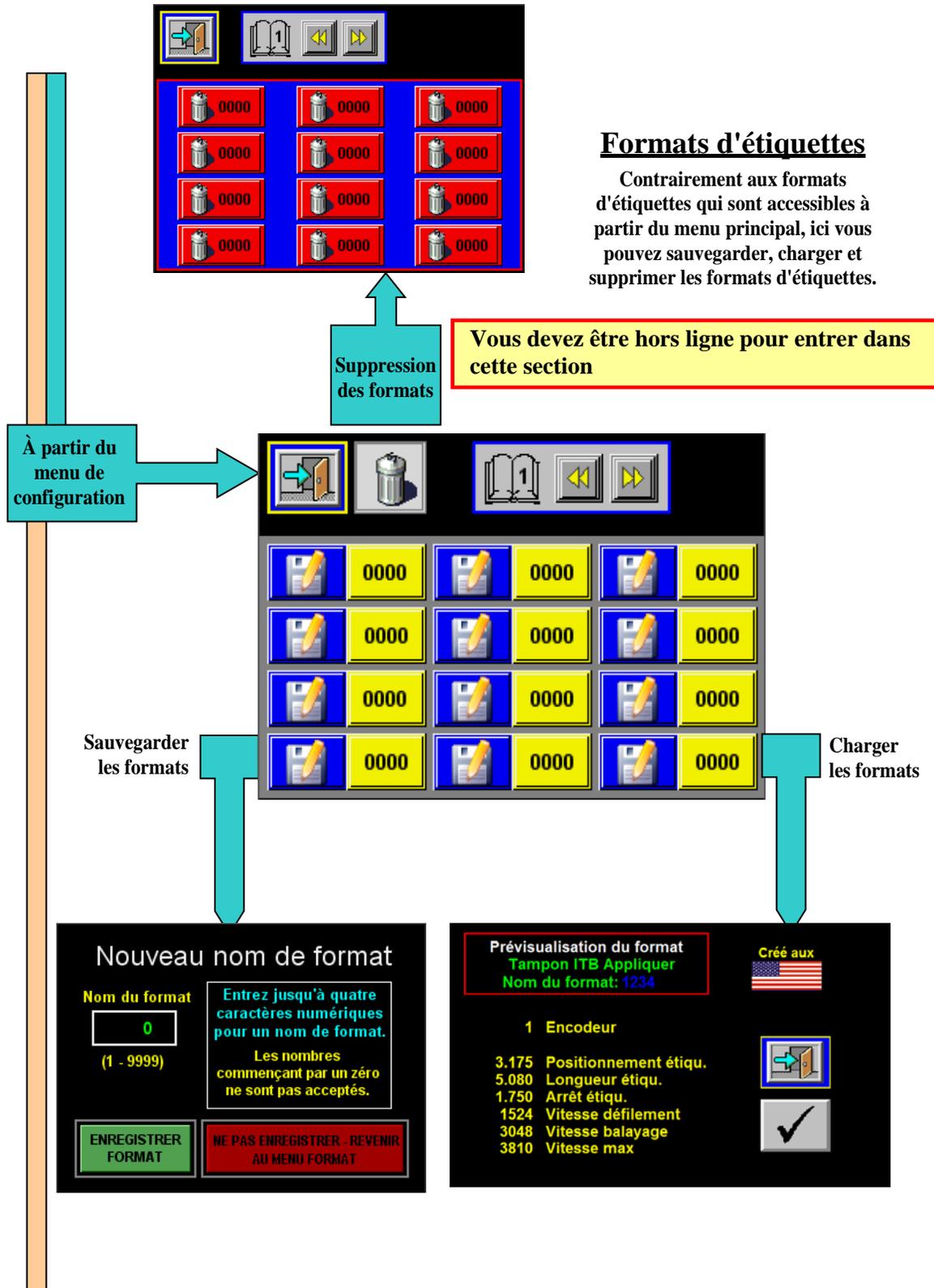
(Applicateurs DAT)

MENU PRINCIPAL

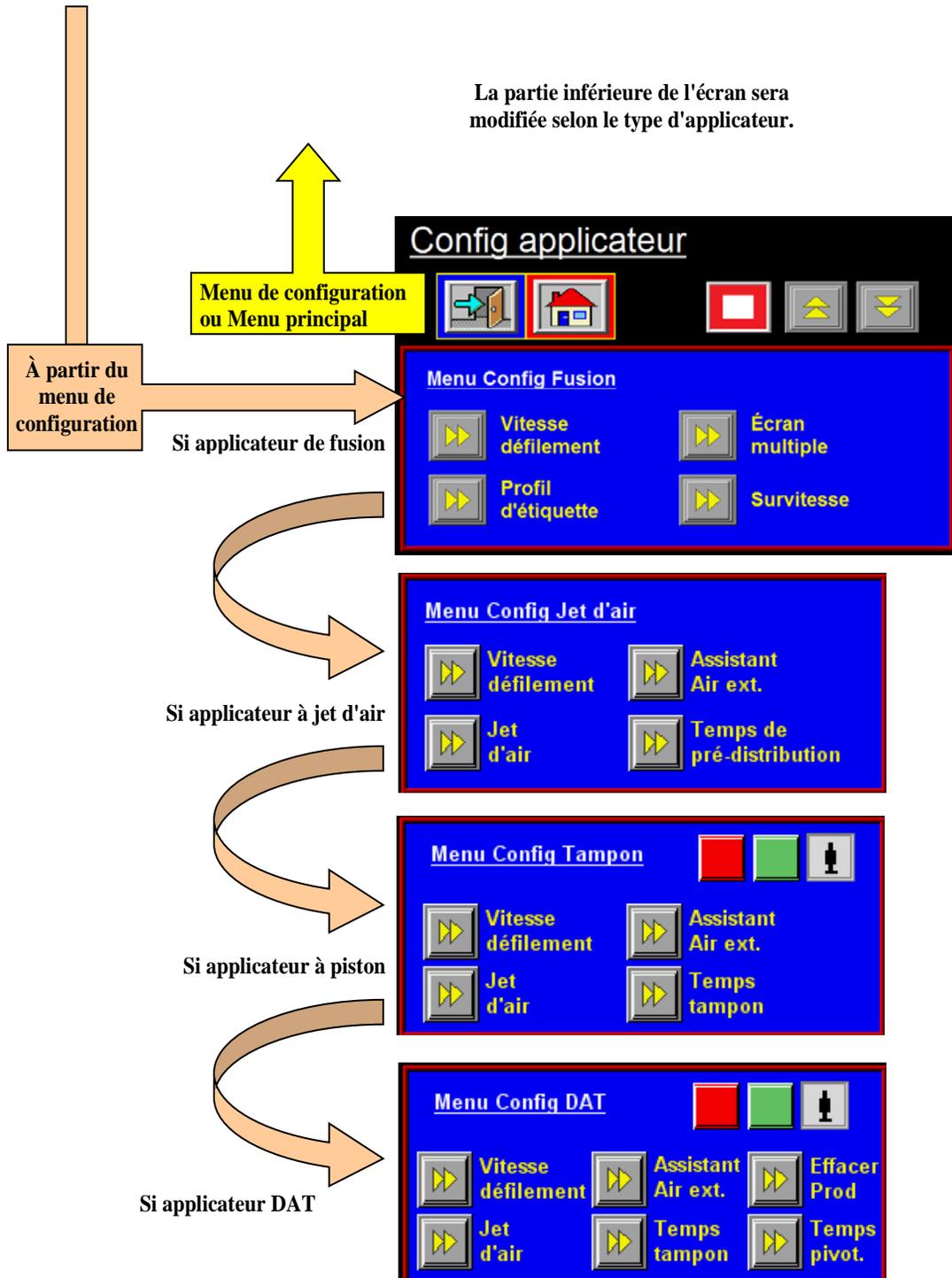


MENU DE CONFIGURATION

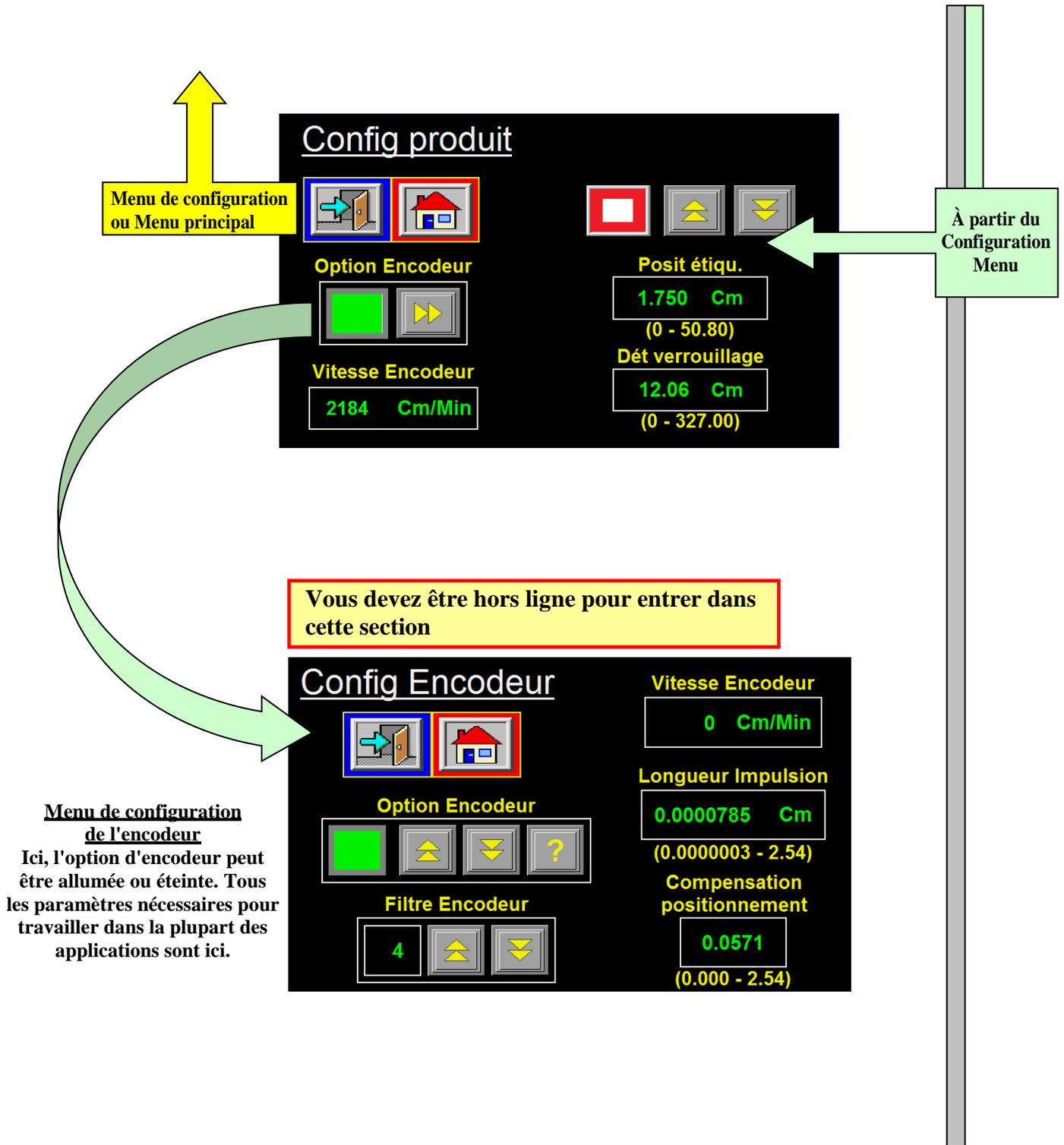




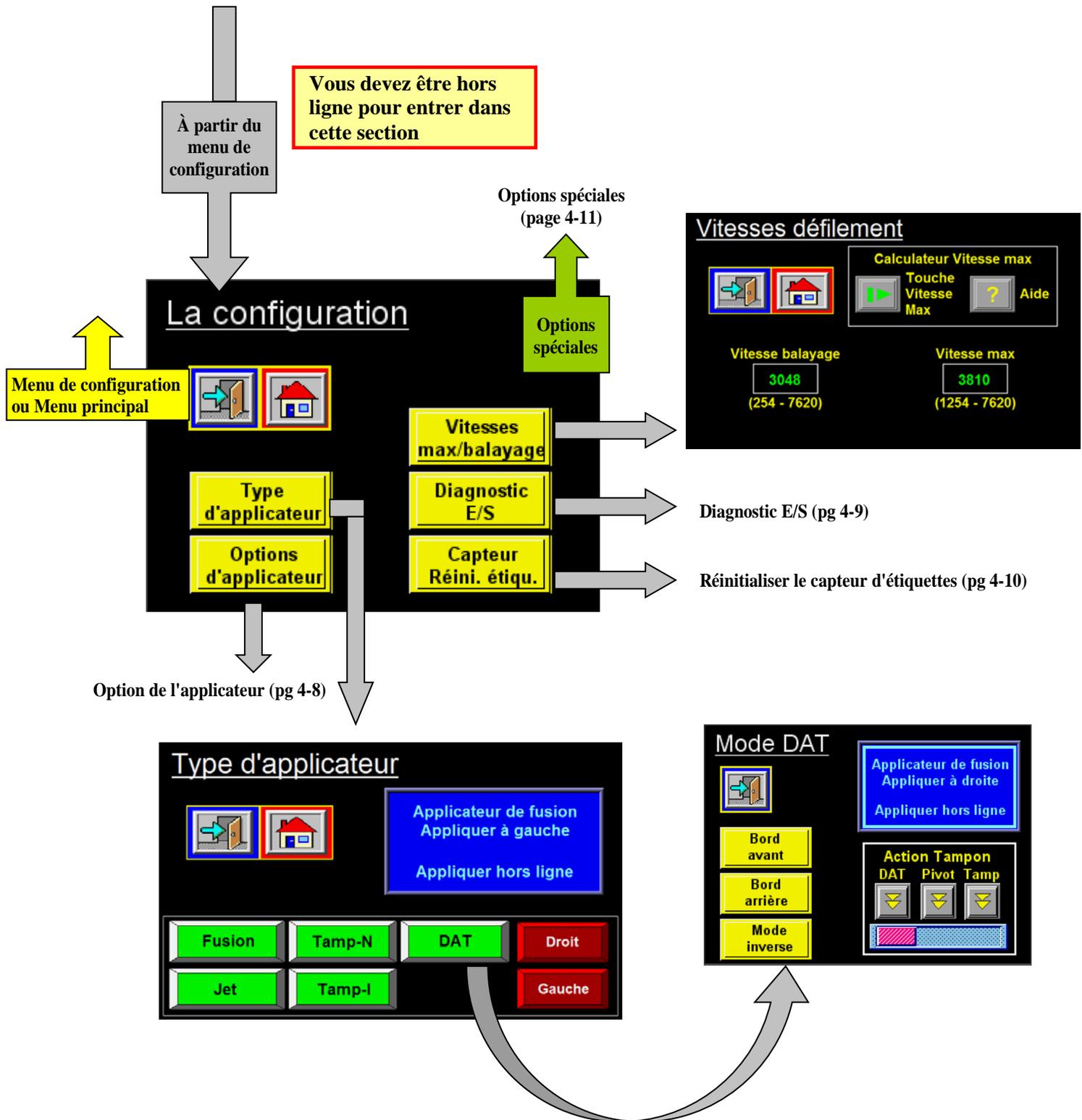
Menu de configuration de l'applicateur



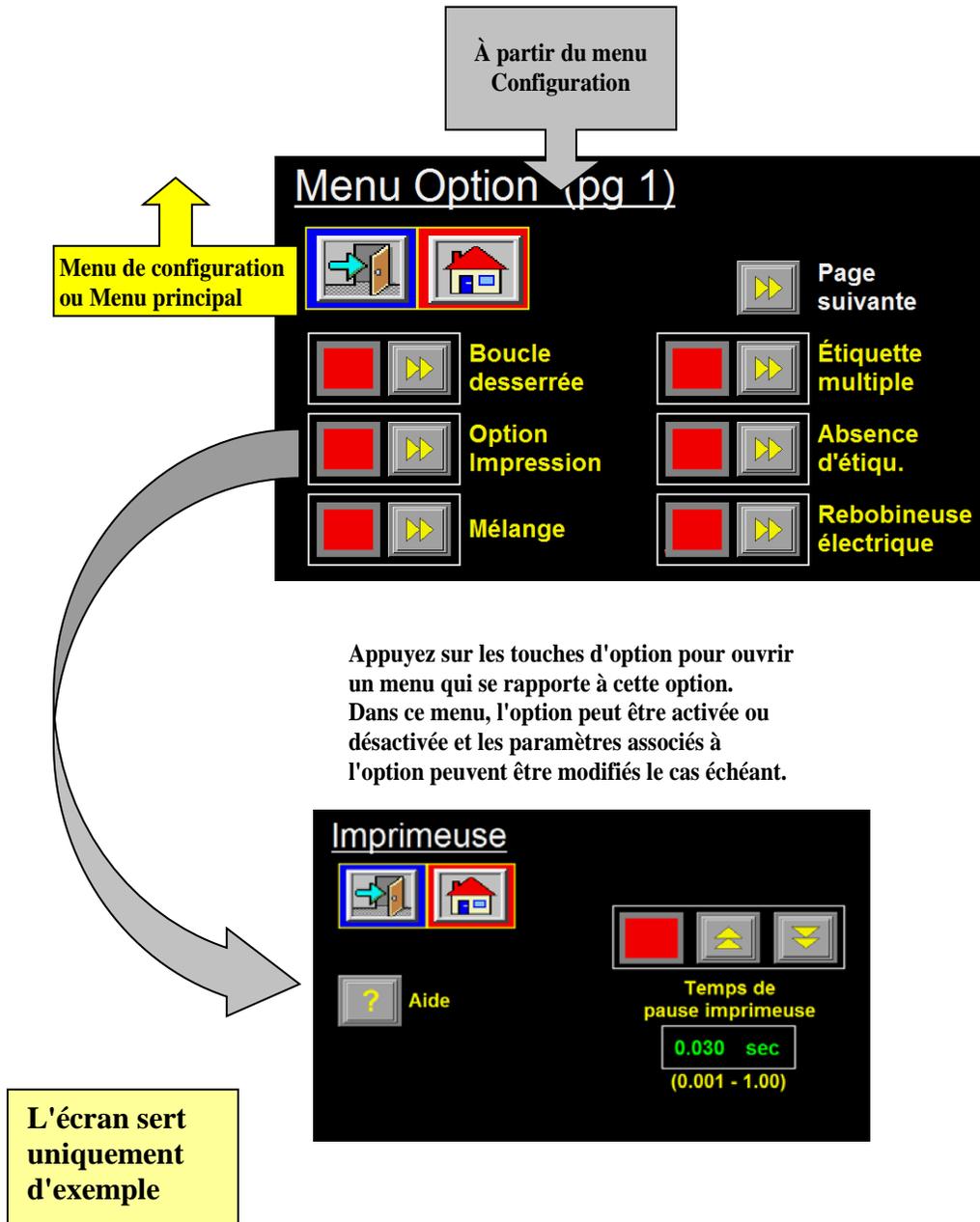
Configuration du produit



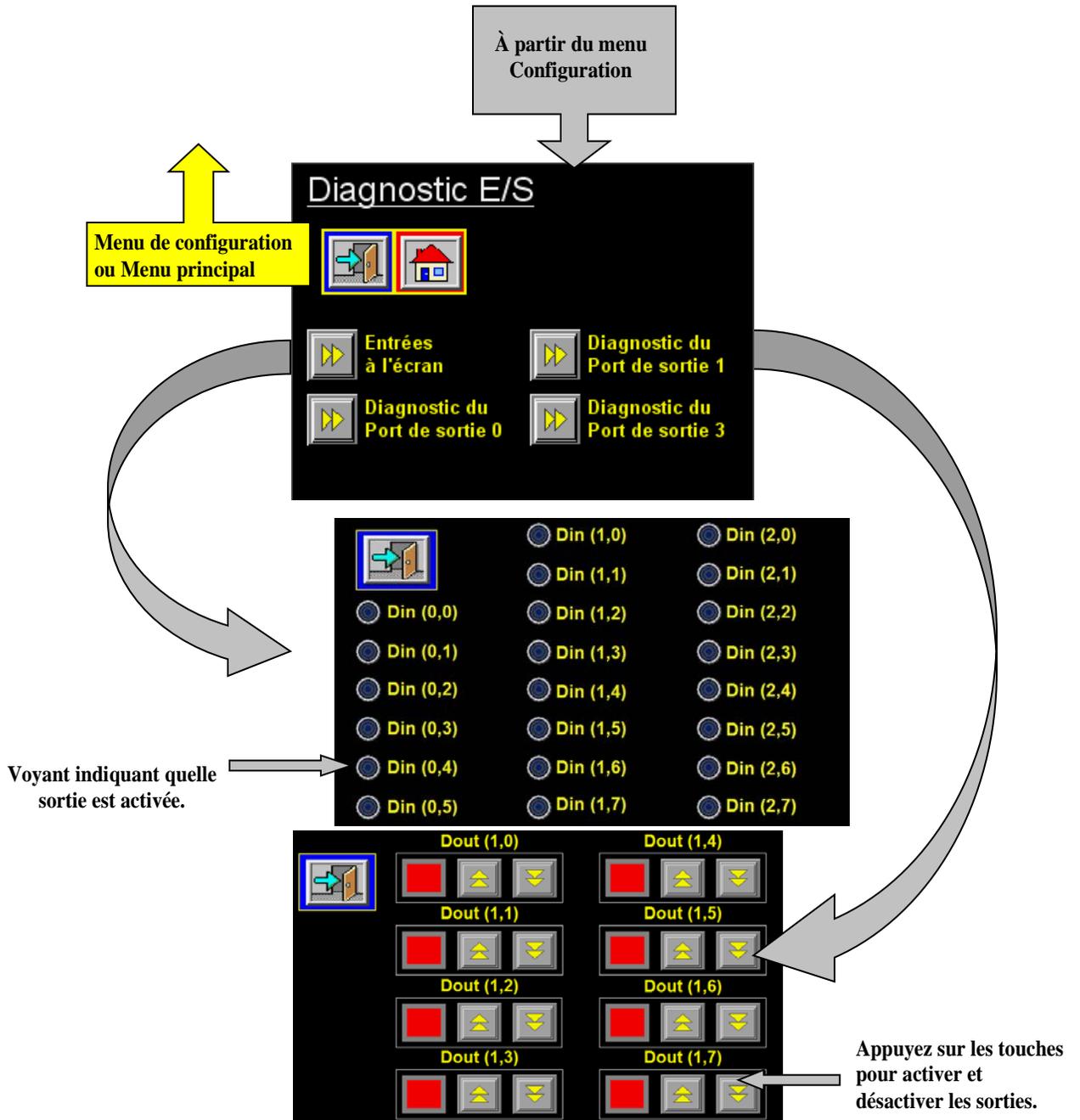
Menu de configuration



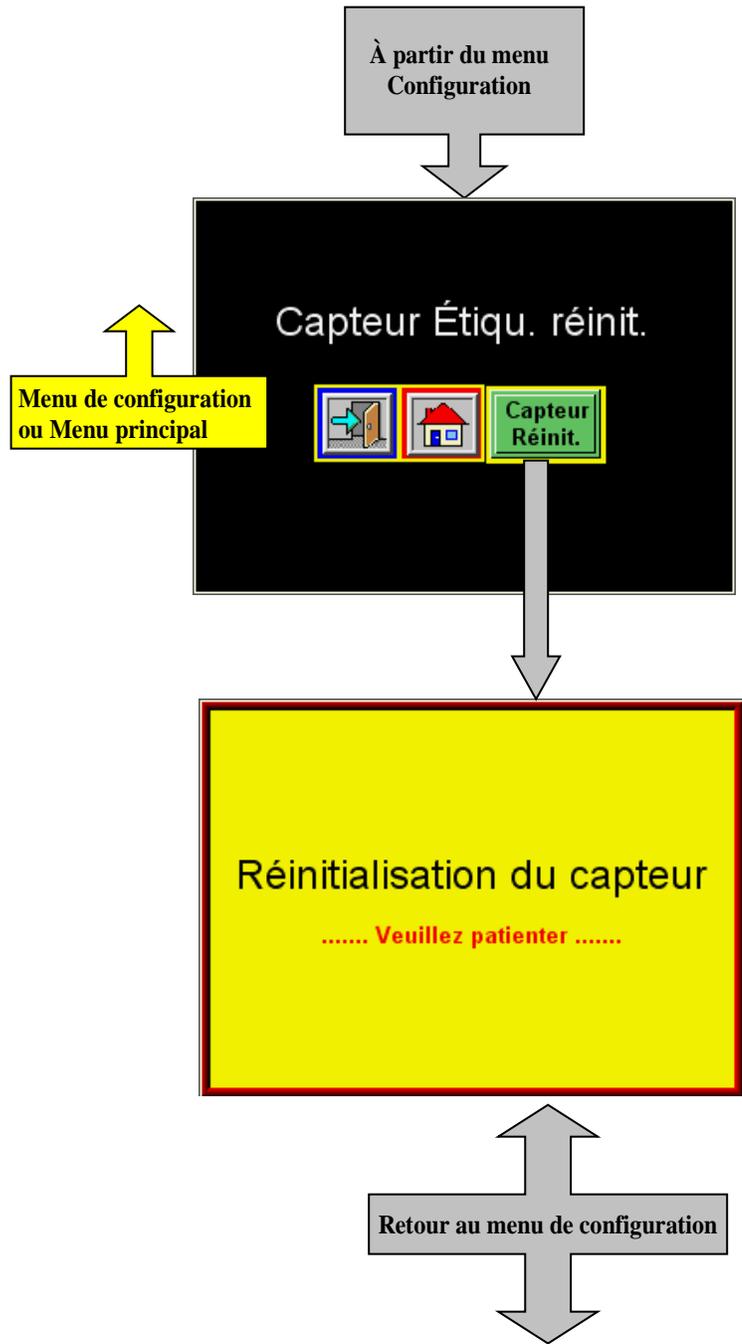
Options d'applicateur



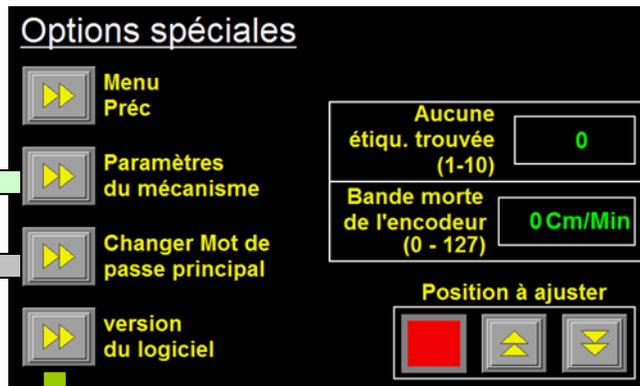
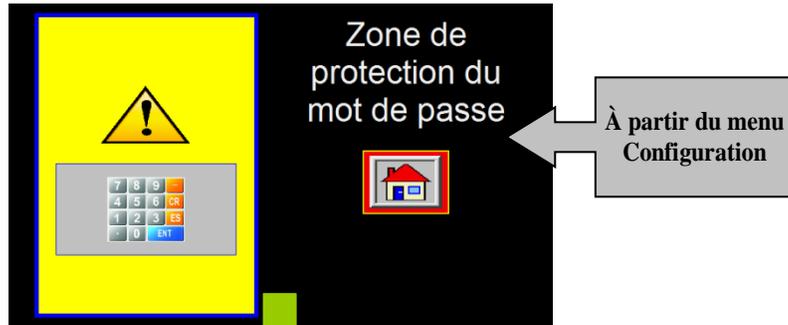
Diagnostic E/S



Réinitialisation du capteur d'étiquettes

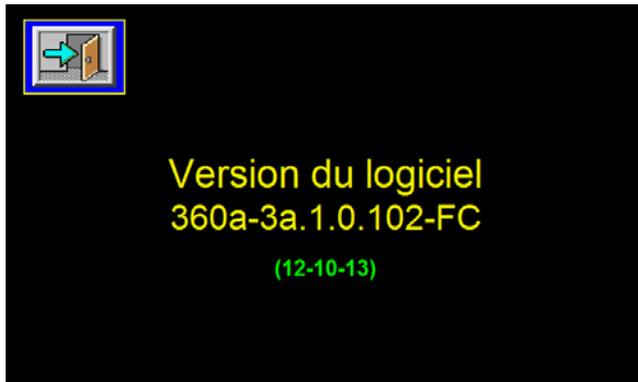


Menu Options spéciales

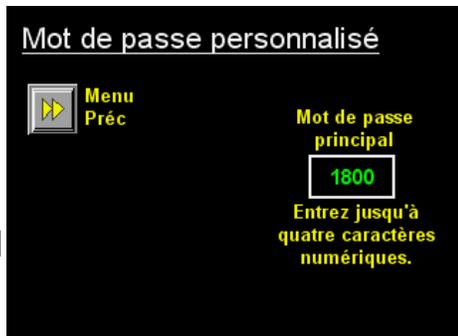


Nombre d'étiquettes manquantes dans une rangée avant qu'une alarme étiquettes manquantes se déclenche.

Seulement ici si applicateur de fusion avec un encodeur activé.

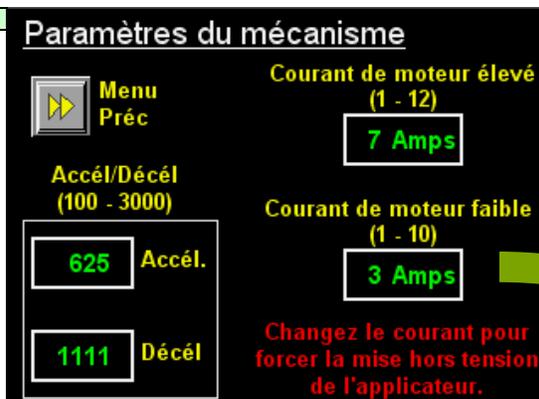


Cela permet à l'opérateur de voir la version du programme.



L'écran Mot de passe personnalisé permet à l'opérateur de changer le mot de passe en entrant dans la zone de configuration. Le mot de passe de la zone d'option spéciale ne change pas.

Modifier les valeurs d'accélération et de décélération va modifier la réponse de l'applicateur. Contactez l'usine si vous pensez qu'elles doivent être modifiées.

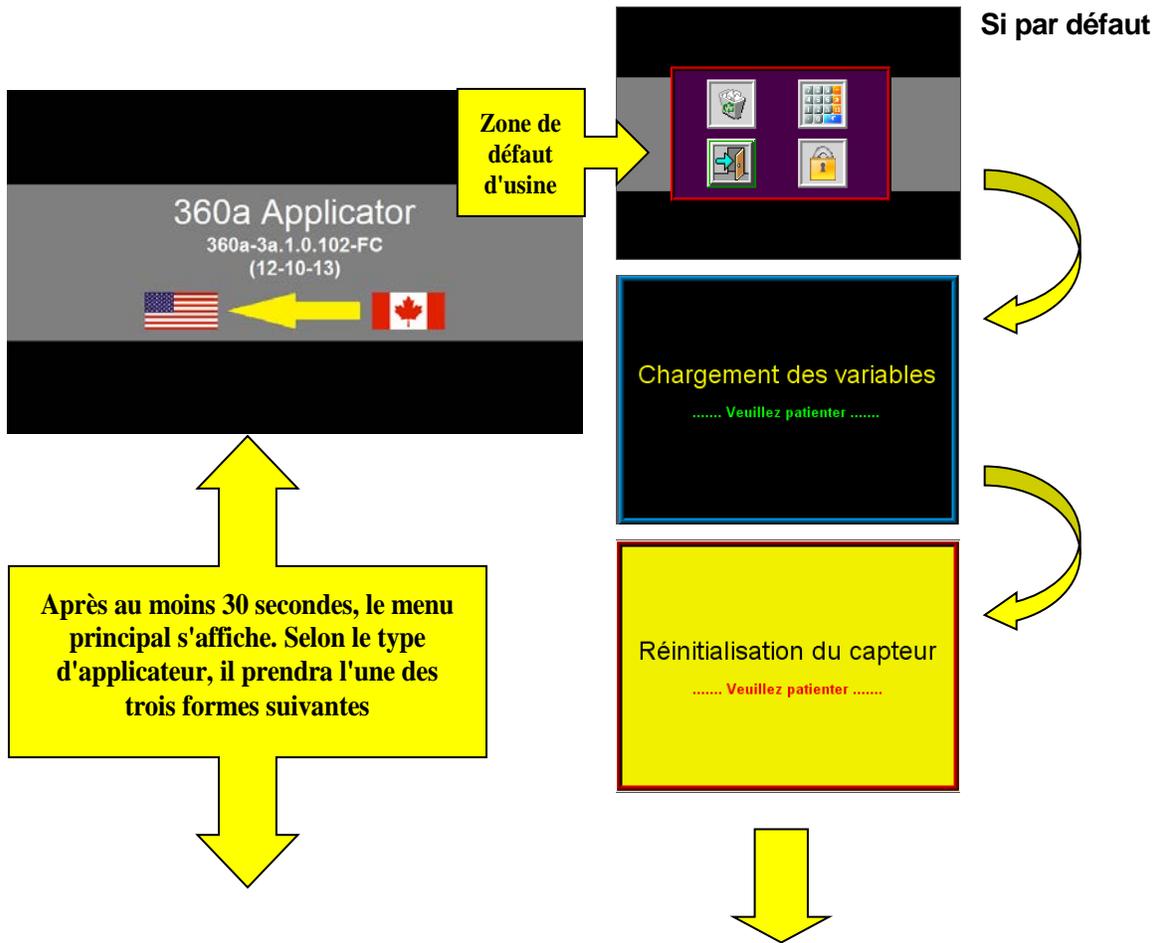


Si l'une des valeurs actuelles est modifiée

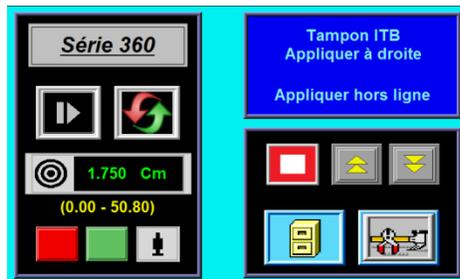
METTEZ L'APPLICATEUR HORS TENSION!
Un paramètre a été modifié et un redémarrage est nécessaire.

CHANGEMENT DE PARAMÈTRE!
..... Veuillez patienter

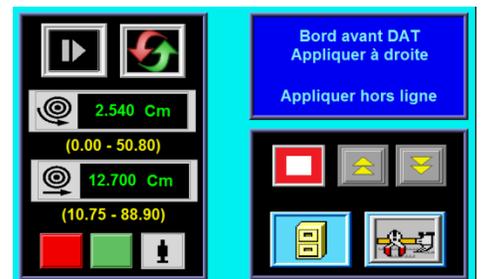
ORGANIGRAMME DE L'ÉCRAN DU 360a



(Applicateurs de fusion et à jet d'air)

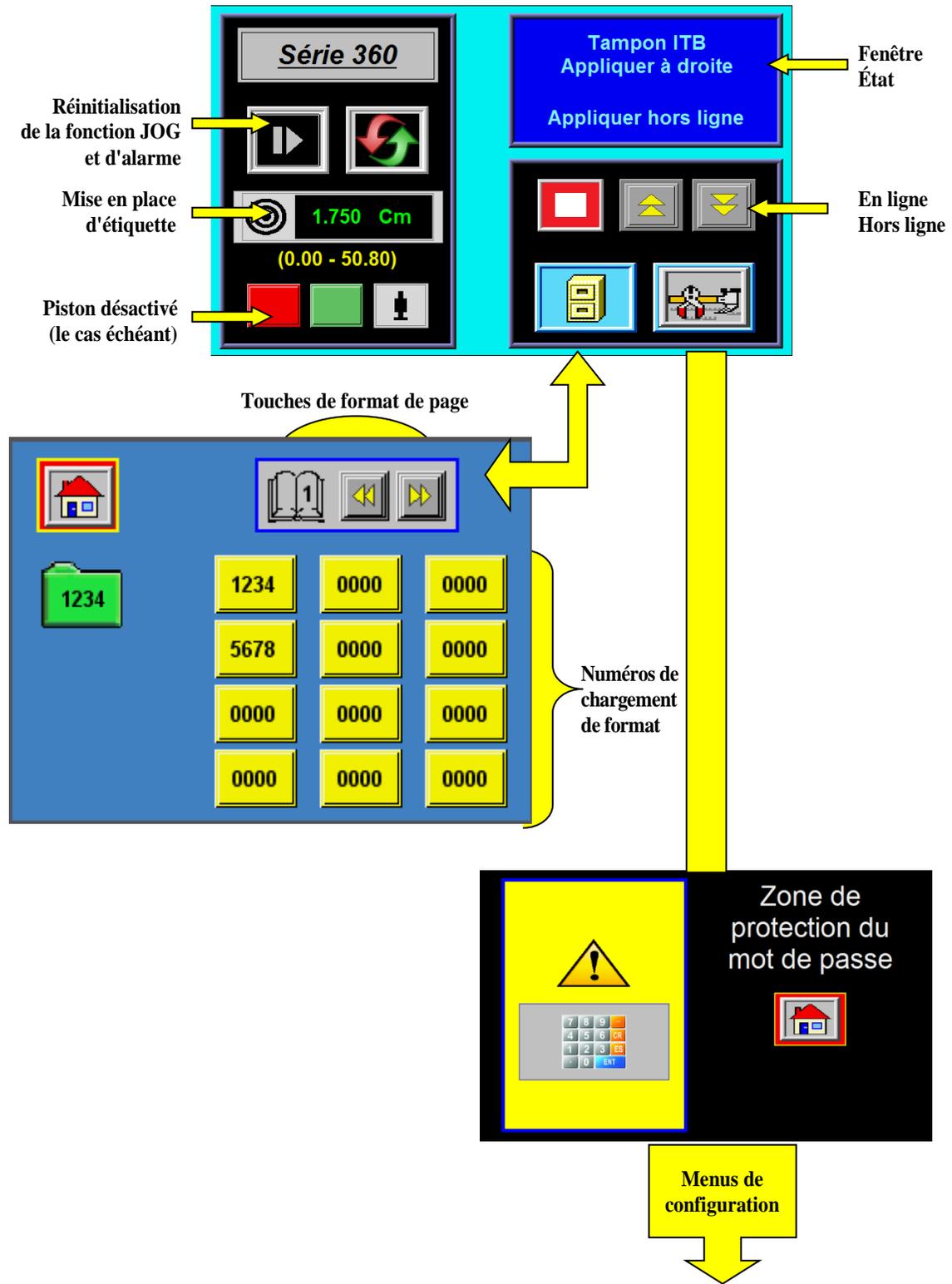


(Applicateurs normaux et à piston ITB)

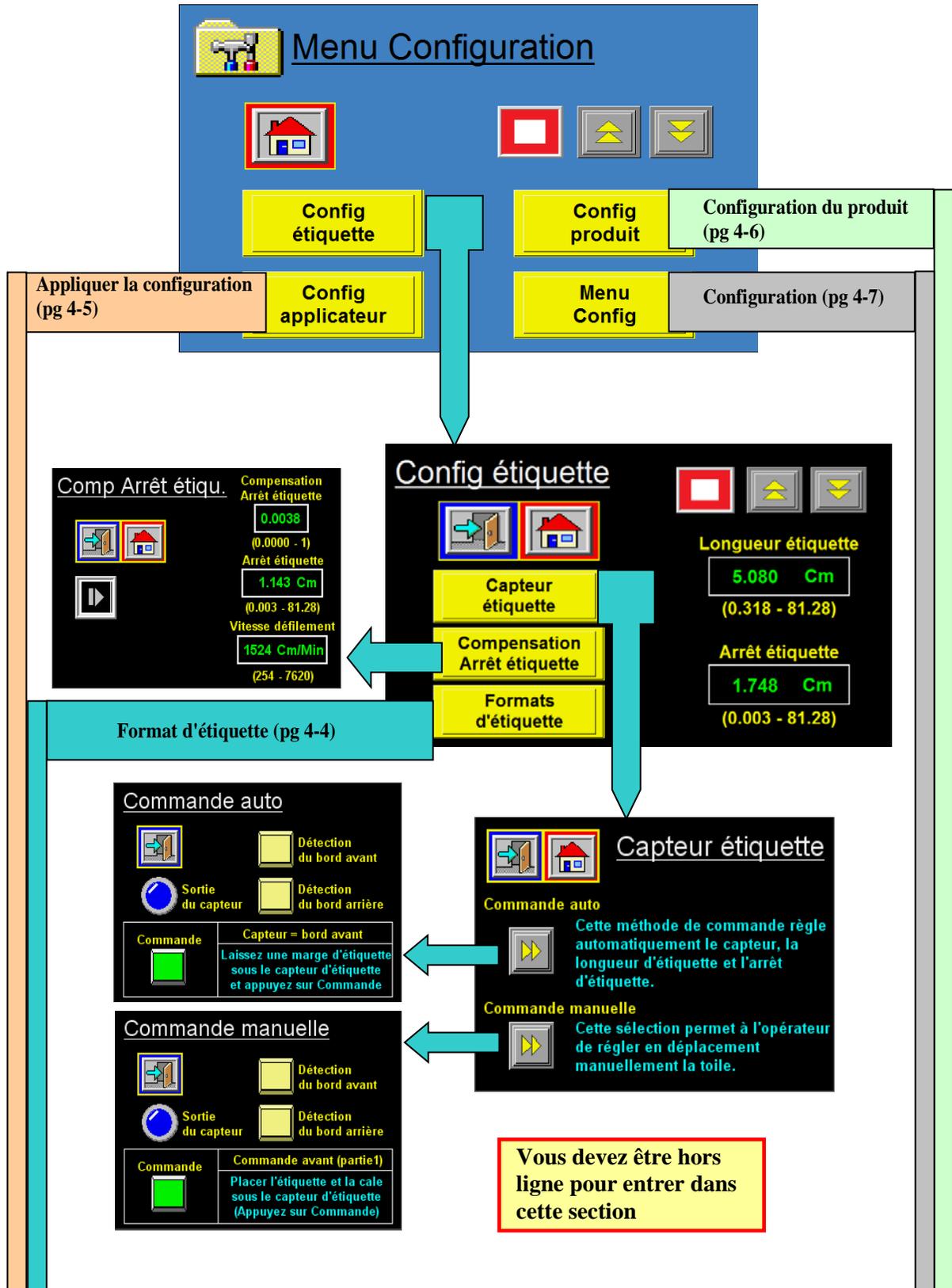


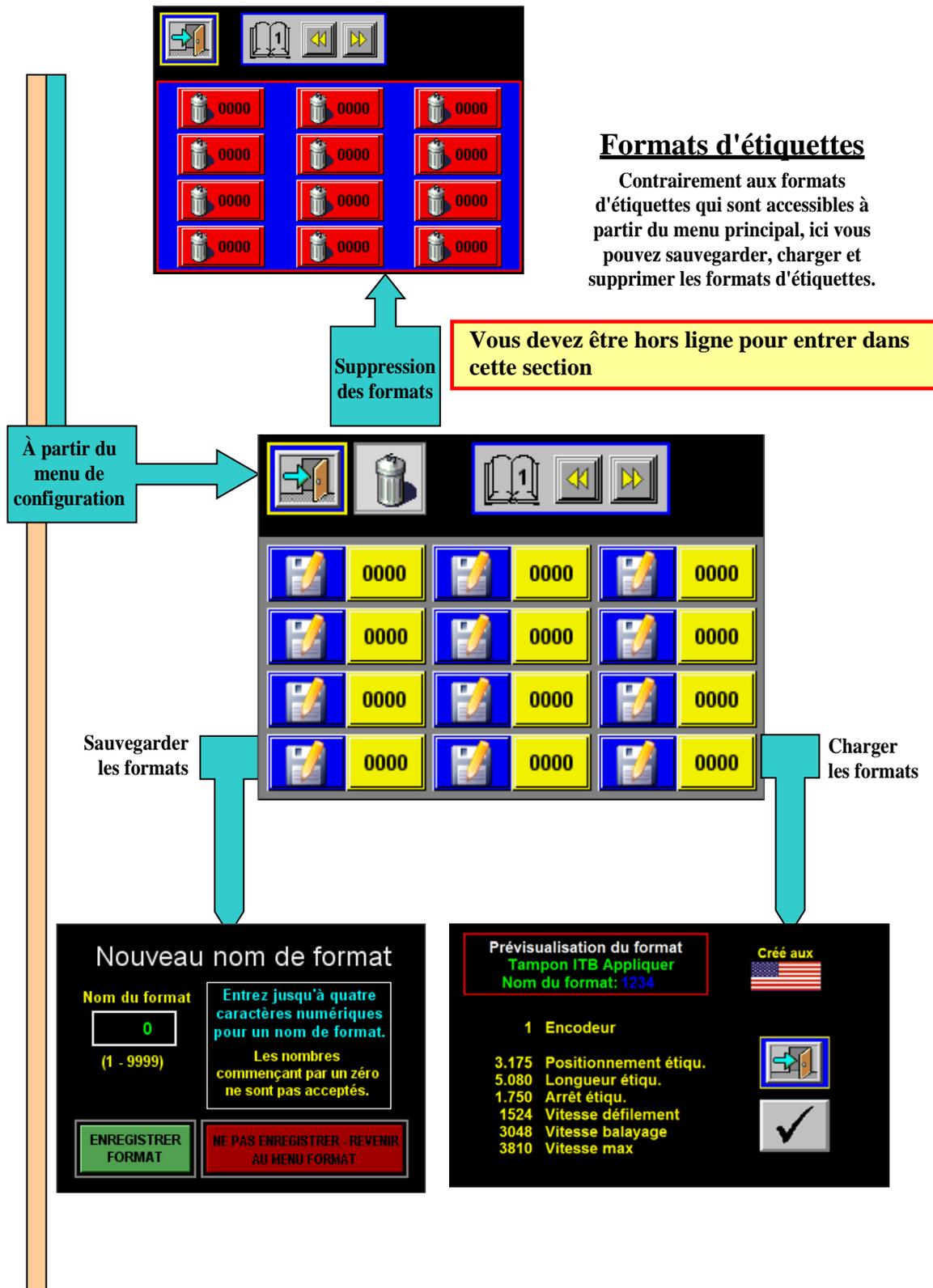
(Applicateurs DAT)

MENU PRINCIPAL

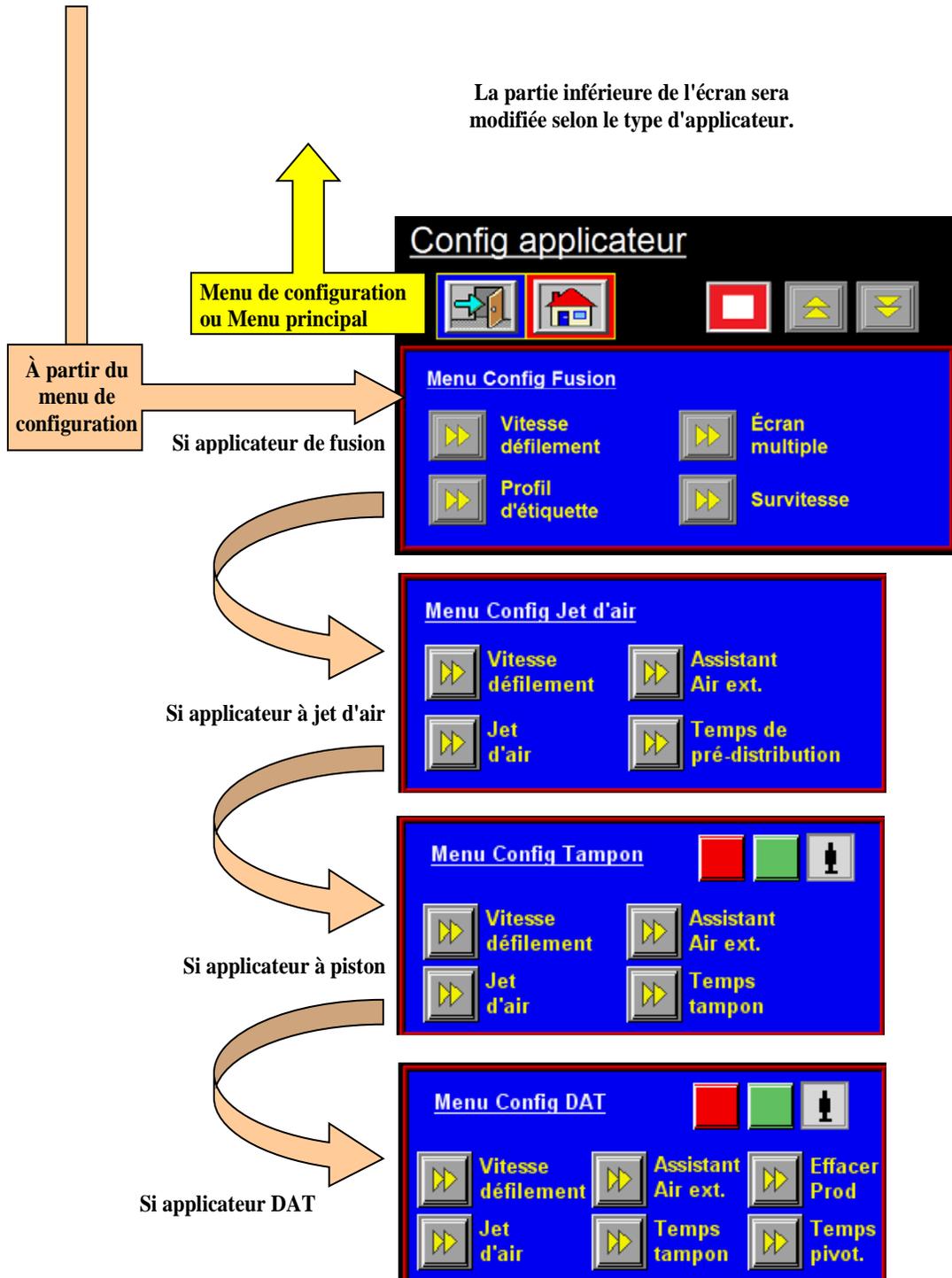


MENU DE CONFIGURATION

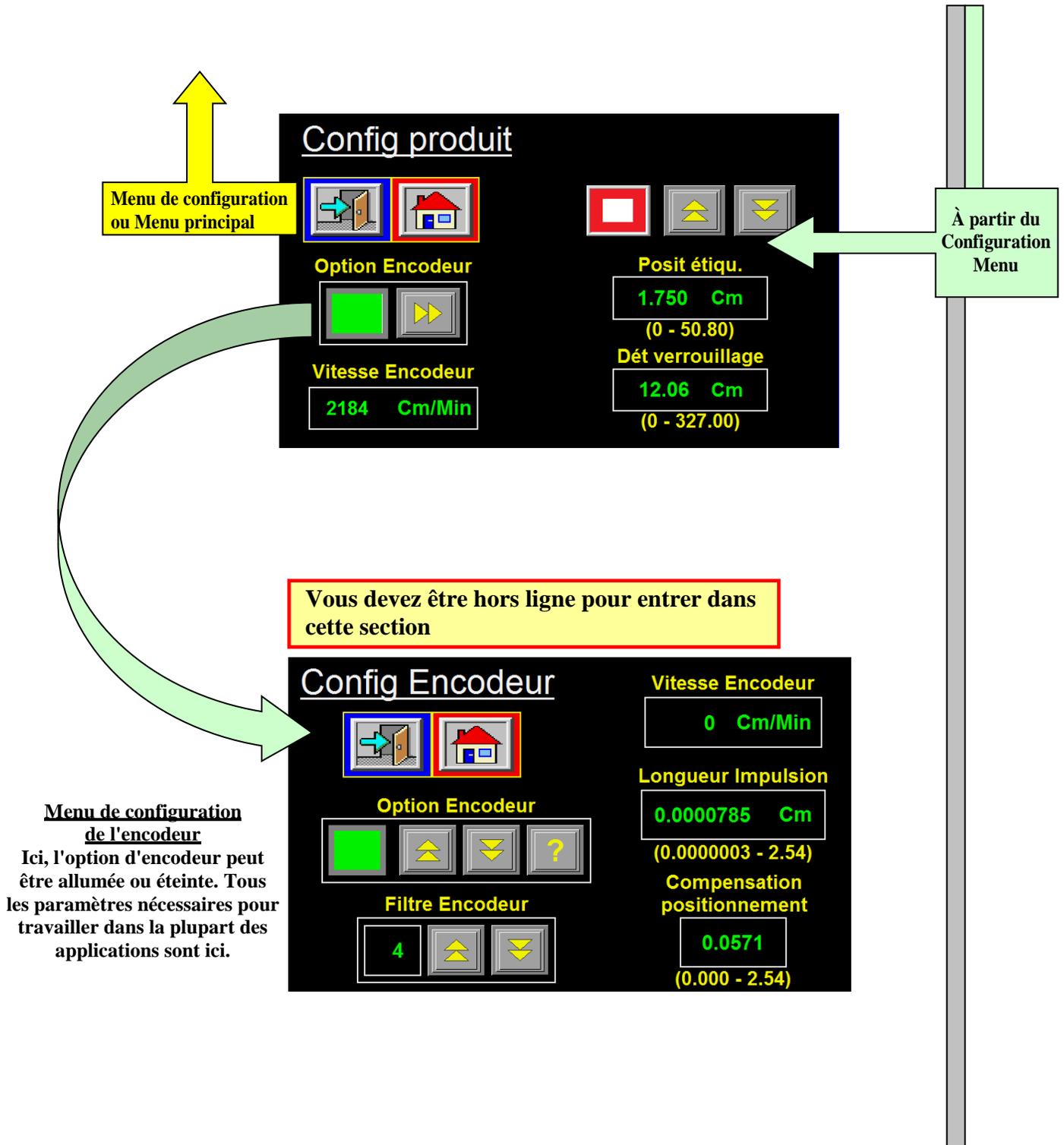




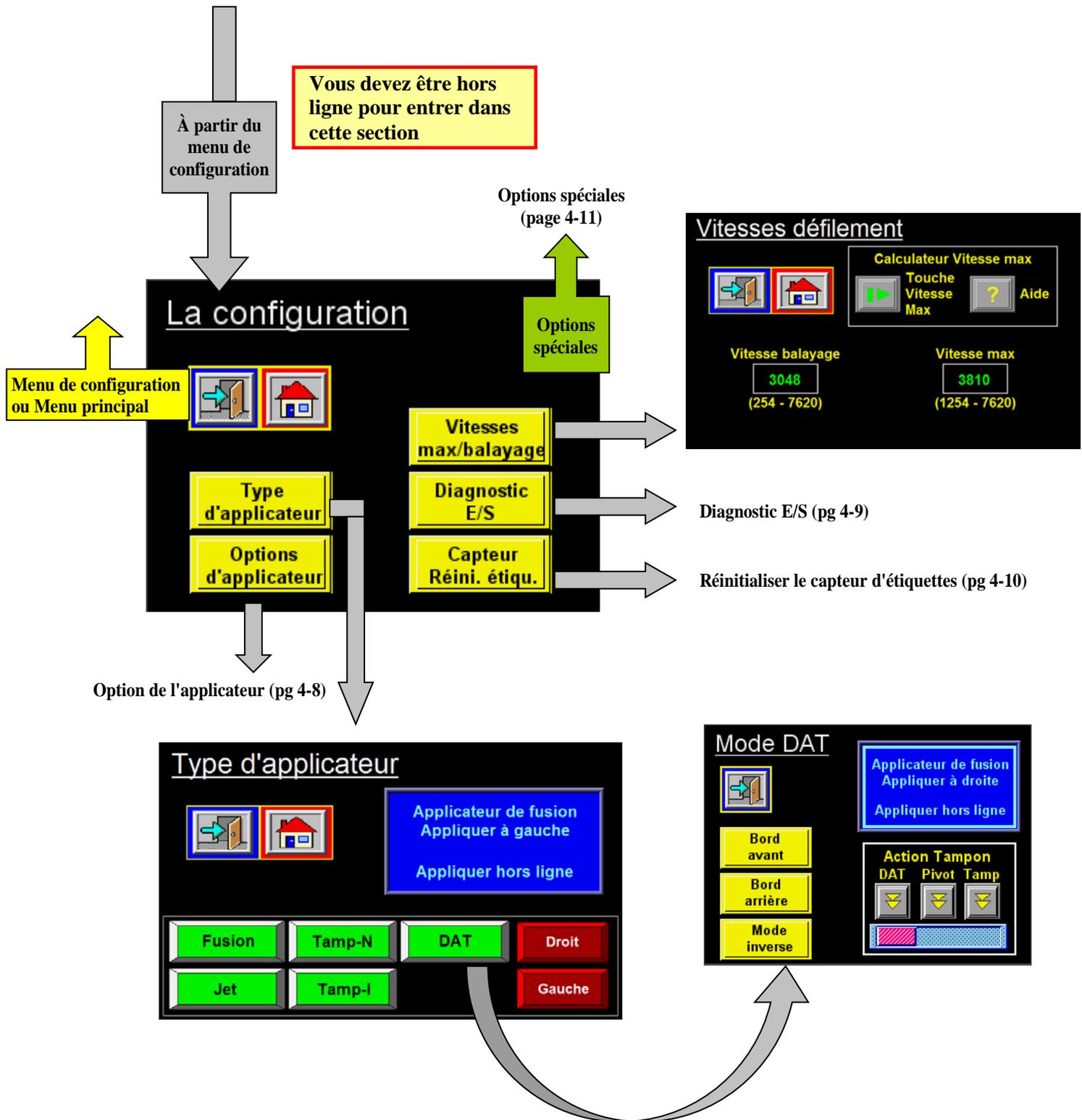
Menu de configuration de l'applicateur



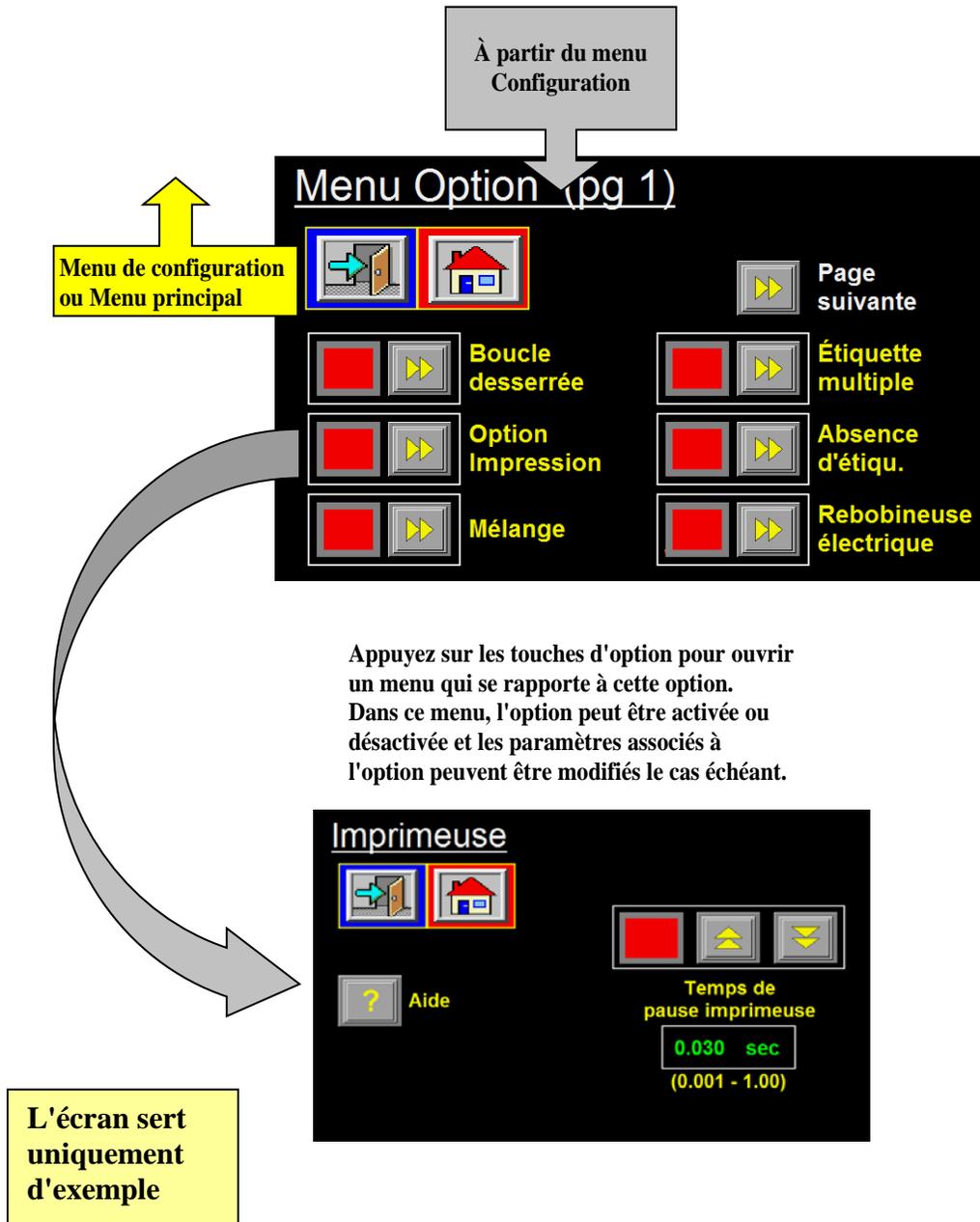
Configuration du produit



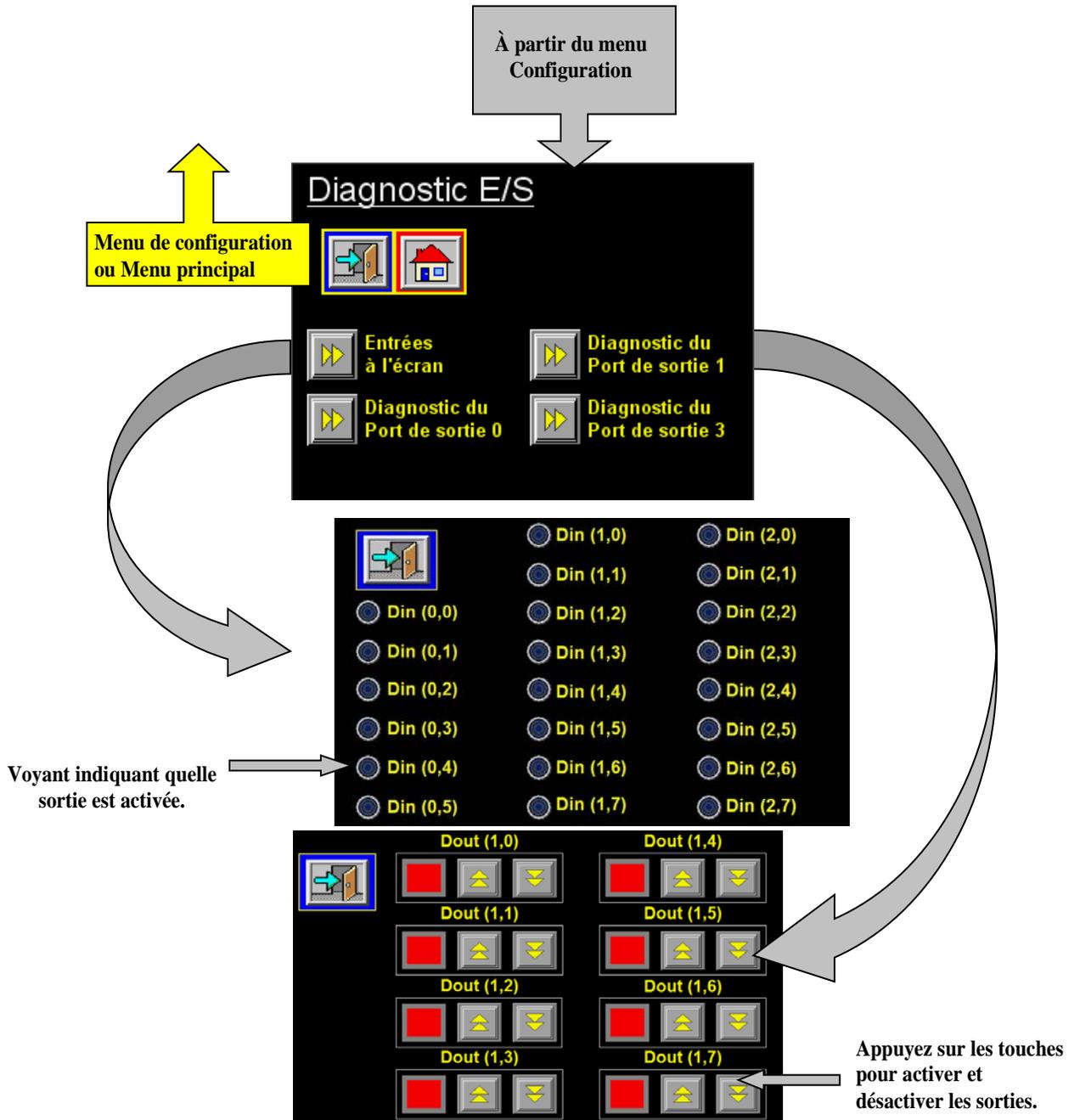
Menu de configuration



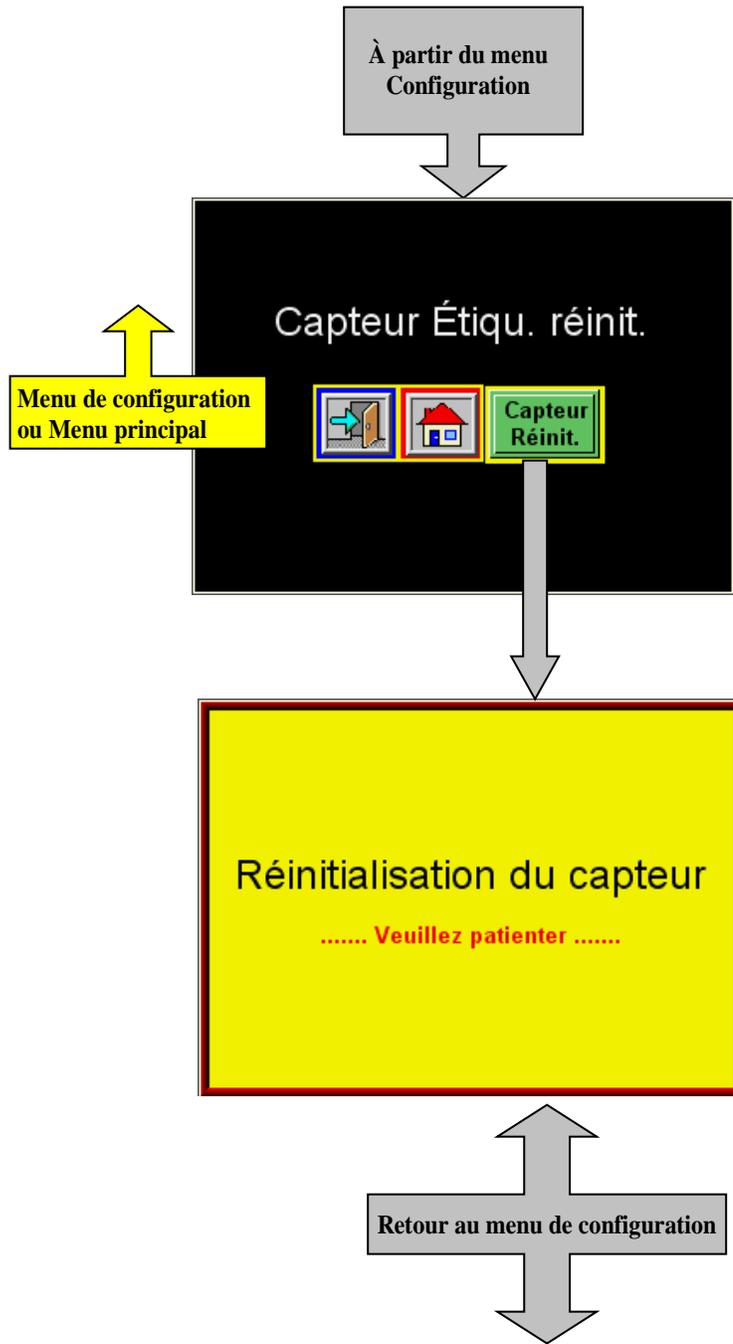
Options d'applicateur



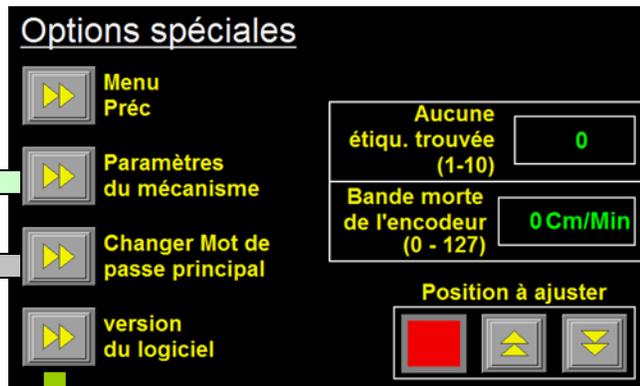
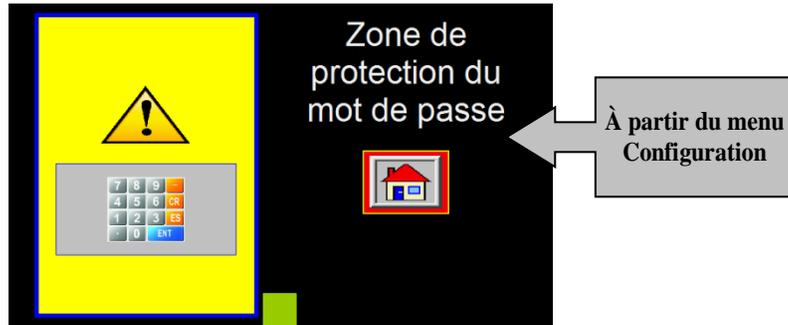
Diagnostic E/S



Réinitialisation du capteur d'étiquettes



Menu Options spéciales

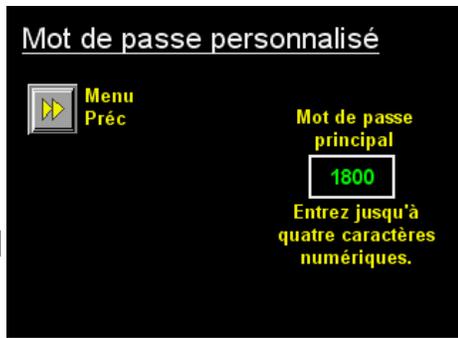


Nombre d'étiquettes manquantes dans une rangée avant qu'une alarme étiquettes manquantes se déclenche.

Seulement ici si applicateur de fusion avec un encodeur activé.

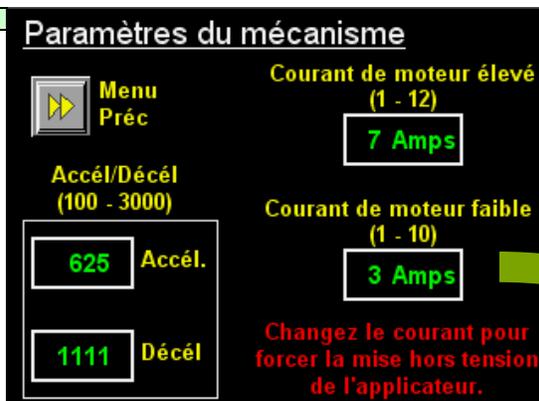


Cela permet à l'opérateur de voir la version du programme.



L'écran Mot de passe personnalisé permet à l'opérateur de changer le mot de passe en entrant dans la zone de configuration. Le mot de passe de la zone d'option spéciale ne change pas.

Modifier les valeurs d'accélération et de décélération va modifier la réponse de l'applicateur. Contactez l'usine si vous pensez qu'elles doivent être modifiées.

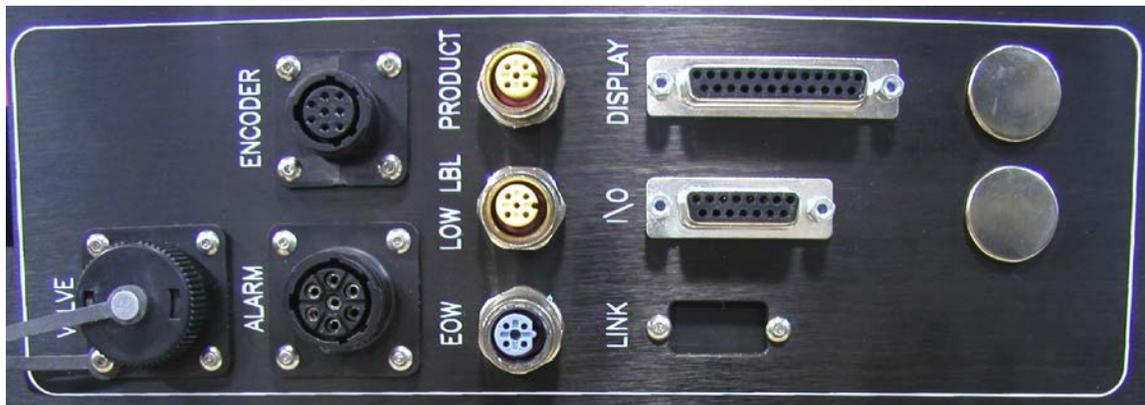


Si l'une des valeurs actuelles est modifiée

METTEZ L'APPLICATEUR HORS TENSION!
Un paramètre a été modifié et un redémarrage est nécessaire.

CHANGEMENT DE PARAMÈTRE!
..... Veuillez patienter

PANNEAU ARRIÈRE



CONNECTEURS

- VALVE :** Lorsque vous utilisez un applicateur à piston, à jet d'air ou de fusion avec un dispositif d'impression, une boîte de valves est montée sur le côté de la machine. Ce connecteur mâle sert à alimenter les valves et à entraîner jusqu'à 4 valves avec le harnais standard.
- ENCODER :** L'encodeur est branché à ce connecteur mâle. L'encodeur est activé au moyen du menu de configuration du produit.
- ALARM :** Ce connecteur est prévu pour un voyant d'alarme. Ce connecteur sert à commander un voyant d'alarme à trois piles, soit un voyant rouge qui clignotera en cas d'alarmes critiques, un voyant orange qui clignotera en cas d'alarmes d'avertissement et un voyant vert qui s'allumera de façon constante lorsque l'applicateur sera prêt à étiqueter.
- PRODUCT :** Là où le capteur de détection de produit est branché.
- LOW LBL :** Lorsque l'option Manque d'étiquettes est utilisée, le capteur est branché ici.
- EOW :** Là où le capteur de fin de bobine est branché.
- DISPLAY :** Ce port est prévu pour brancher l'écran à l'applicateur.
- I/O :** Ce port est prévu pour intégrer l'applicateur aux commandes des utilisateurs finaux ou pour relier les options à l'applicateur.
- LINK :** Le port de liaison sert à interconnecter deux têtes d'étiquetage dans les applications « TEMPS D'ARRÊT ZÉRO ». Voir MÉLANGE dans la section CONFIGURATION pour plus d'informations. Ce port est installé uniquement si l'option Mélange est utilisée.

360a SERIES

CONFIGURATION

PROCÉDURES

!! ATTENTION !! DÉBRANCHEZ L'ALIMENTATION D'AIR ET L'ALIMENTATION DE LA MACHINE AVANT D'INTRODUIRE LES ÉTIQUETTES CAR VOUS POUVEZ VOUS FAIRE PRENDRE ENTRE LE ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT ET LE ROULEAU PINCEUR SI LA MACHINE SE MET EN CYCLE DE FAÇON INATTENDUE !

CONFIGURATION DE TÂCHE

REMARQUE : Lorsque vous lirez cette section du manuel, reportez vous à la section 9 pour les schémas du passage-papier.

INTRODUCTION DES ÉTIQUETTES

1. Éteignez l'alimentation et retirez le disque externe de déroulage.
2. Assurez-vous que l'intérieur du disque interne est au moins à 1 1/4 po de distance de la plaque faciale de l'applicateur.
3. Faites glisser un rouleau d'étiquettes sur les moyeux de déroulage et poussez-le contre le disque interne. Assurez-vous que les étiquettes sont sur le dos lorsqu'elles se déroulent. Remplacez le disque externe et verrouillez-le en place.
4. Retirez approximativement 3 pieds d'étiquettes de la cale sur la partie principale du rouleau d'étiquettes.
5. Introduisez les étiquettes à travers la machine en vous référant au schéma du passage-papier qui s'applique à votre configuration.
 - a. Une fois entre le rouleau pinceur et le rouleau d'entraînement, tournez le bouton en haut de la ligne de contact pour écarter les deux rouleaux.
 - b. Si l'applicateur est un caisson de soufflage ou un piston, assurez-vous que la bobine se trouve entre le bord de décollement et le tuyau d'assistant d'air.
6. Retirez l'axe de rembobinage, posez la cale d'étiquettes sur le bec et remplacez l'axe.
7. Alignez les bagues de repère sur la débobineuse.
8. Abaissez le rouleau pinceur de sorte qu'il soit en contact avec le rouleau d'entraînement.
9. Assurez-vous que la brosse de tension d'étiquettes est contre le rouleau. Cela permet de tendre la bobine entre ce point et le bord de décollement.
10. Remplacez le patin de ressort de sorte qu'il soit au centre de l'étiquette et qu'il applique une légère pression sur la partie supérieure des étiquettes. Cela facilite la distribution des étiquettes en dehors du bord de décollement.

CONFIGURATION DU CAPTEUR D'ÉTIQUETTES

Le capteur d'étiquettes est un capteur à fibre optique en forme de « U » connecté à l'électronique du capteur au moyen d'un câble à fibre optique. Pour garantir le bon fonctionnement du capteur d'étiquettes, le câble à fibre optique ne doit pas présenter de plis coupants entre le capteur et le logement de l'applicateur. Les deux fourches du capteur contiennent un émetteur et un récepteur de lumière. Pour une meilleure précision, les deux surfaces doivent être dépourvues de contaminants et l'émetteur de lumière doit être situé sur la fourche inférieure. La bobine doit être placée à l'intérieur des fourches du capteur de sorte que le capteur puisse capter la surface de l'étiquette. Le contraste à l'intérieur de l'étiquette doit être uniforme pour empêcher la détection d'un faux bord. Si la cale apparaît à l'intérieur de l'étiquette, déplacez le capteur vers l'intérieur ou vers l'extérieur pour qu'il évite cette zone sur l'étiquette. Le capteur d'étiquettes a deux modes de détection au cas où la totalité du bord avant ou du bord arrière de l'étiquette est similaire contrairement à l'espace d'étiquette. Les termes bord avant et bord arrière font référence au premier et au second bord d'étiquette que le capteur rencontre lorsque l'étiquette passe devant le capteur. Sélectionnez l'option de bord dont la performance est la plus fiable pour votre étiquette.

CONFIGURATION AUTOMATIQUE

En mode Configuration automatique, l'applicateur va automatiquement régler la sensibilité d'étiquette, la longueur d'étiquette et les valeurs d'arrêt d'étiquette. Il va également calculer la « distance de pénétration » si l'option Appliquer l'écran multiple est activée avant d'exécuter le réglage automatique. Reportez-vous à la page 3-5 de la section relative à l'écran dans ce manuel. Choisissez si vous souhaitez capter le bord avant ou arrière de l'étiquette et suivez les instructions.

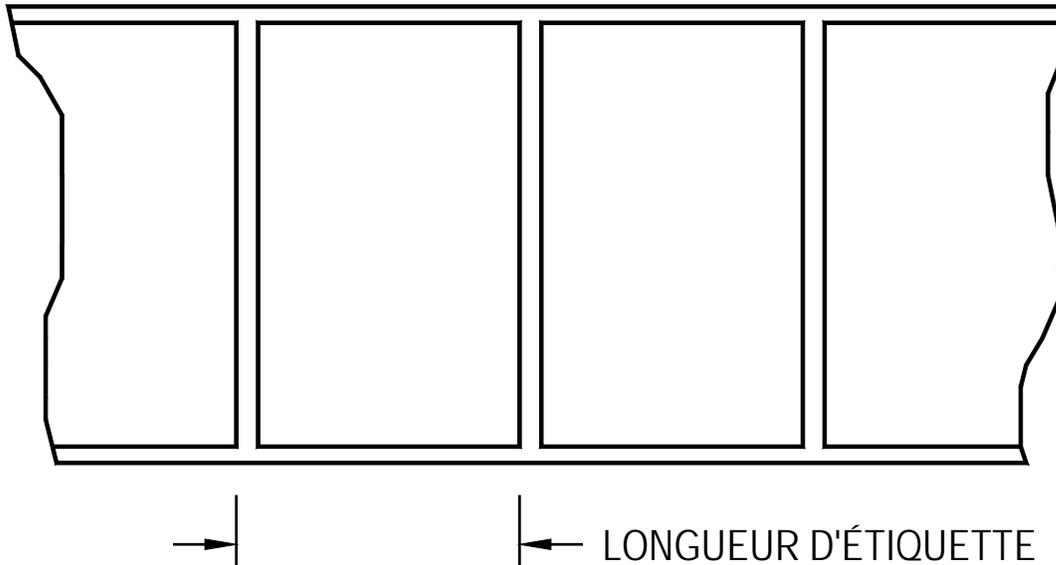
CONFIGURATION MANUELLE

La fonction de configuration manuelle est disponible lorsque la configuration automatique ne fonctionne pas. Reportez-vous à la page 3-5 de la section relative à l'écran dans ce manuel pour les instructions de configuration du capteur.

CONFIGURATION DE LA LONGUEUR D'ÉTIQUETTE

1. Mesurez la distance entre le bord avant d'une étiquette et celui de l'étiquette suivante. Cette mesure sera la valeur de la « longueur d'étiquette ».
2. À partir du menu CONFIGURATION D'ÉTIQUETTE, modifiez la longueur d'étiquette. Reportez-vous à la page 3-5 pour plus de détails sur la longueur d'étiquette et à la page 3-3 pour modifier les variables.
3. Entrez la longueur et appuyez sur « ENTRER ». Si une valeur inférieure à 0,125 po ou supérieure à 20 po est entrée, l'écran va automatiquement restaurer la valeur précédente.

REMARQUE : Il est important de régler la longueur d'étiquette de façon exacte (aucune approximation). Si une étiquette est manquante sur la cale, la bobine va appliquer la distance de la longueur d'étiquette. Ceci est important en raison de la position du capteur d'étiquettes par rapport au bord de décollement.



ARRÊT D'ÉTIQUETTE

1. La valeur d'arrêt d'étiquette est la distance allant du bord de l'étiquette au capteur d'étiquette. Les valeurs permises sont comprises entre 0,001 po et 0,06 po (longueur d'étiquette).

REMARQUE : Toute valeur inférieure à 0,6 po peut entraîner le déplacement de l'arrêt d'étiquette lorsque la vitesse de défilement change.

2. À partir du menu « CONFIGURATION D'ÉTIQUETTE », appuyez sur la touche « ARRÊT D'ÉTIQUETTE ». Entrez une nouvelle valeur (reportez-vous à la page 3-5 pour plus de détails sur l'arrêt d'étiquette et à la page 3-3 pour modifier les variables).
3. Avec l'applicateur en ligne, faites sortir une étiquette. Si l'arrêt d'étiquette n'est pas correctement placé, retournez dans le menu « ARRÊT D'ÉTIQUETTE » et entrez une nouvelle valeur.

REMARQUE : Ce réglage peut être effectué pendant que la machine est en marche.

VITESSE DE DÉFILEMENT

La vitesse de défilement est la vitesse de défilement de l'étiquette en pouces par minute. Dans une application de fusion, la vitesse de défilement doit être réglée à la vitesse du produit. Dans des applications avec caisson de soufflage ou avec piston, la vitesse de défilement varie selon la taille de l'étiquette et la vitesse du produit. Certaines étiquettes doivent être roulées à une vitesse plus lente pour sortir correctement sur la grille / le bloc d'étiquettes.

La vitesse de défilement apparaît sous le menu de configuration de l'applicateur. Réviser la page 3-9 de ce manuel pour plus d'informations sur la vitesse de défilement.

REMARQUE : Ce réglage peut être effectué pendant que la machine est en marche.

VITESSE DE BALAYAGE

La valeur de la vitesse de balayage permet à l'applicateur d'accélérer le cycle de distribution d'étiquettes dans certaines applications de temps critiques. Le menu de la vitesse de balayage se trouve dans le menu de configuration (page 3-17 et 3-21).

Remarque : Afin d'améliorer la performance, le réglage de la vitesse de balayage doit être supérieur à la vitesse de défilement actuelle ou à la valeur de la vitesse de l'encodeur.

ESSAI STATIQUE DE L'ÉTIQUETTE

Il est important de savoir si l'applicateur peut placer systématiquement les étiquettes au même endroit sur le produit. Si vous l'ignorez, vous ne saurez pas si les problèmes de positionnement des étiquettes qui surviennent sur la ligne sont dus à la machine ou au produit à étiqueter. Lorsque le réglage du nez est terminé (section 7), procédez aux étapes suivantes pour vérifier que votre configuration est terminée.

ESSAI DE PISTON OU DE JET D'AIR

- 1) Assurez-vous que les étiquettes s'arrêtent systématiquement à la même place sur le bloc d'étiquettes ou la grille. Si c'est OK, passez à l'étape 7, sinon, passez à l'étape 2.
- 2) Vérifiez l'arrêt d'étiquette. Une étiquette doit être entièrement sortie de la cale tandis que l'étiquette suivante doit être à 1/32 po de distance du bord de décollement. Si cette distance varie de plus de 1/32 po avec chaque cycle, réinitialisez le capteur d'étiquettes. Si le problème demeure, allez à la section de dépannage du manuel du 360a et suivez les suggestions. Après avoir corrigé le problème, revenez en arrière et effectuez à nouveau l'essai statique. Si c'est OK, passez à l'étape 3.
- 3) Assurez-vous que la surface du bloc d'étiquettes est propre. Si c'est le cas, passez à l'étape 4. Sinon, nettoyez-la et réessayez l'essai statique.
- 4) Assurez-vous que la dépression est correctement réglée. Si l'étiquette flotte lorsqu'elle passe à travers le bloc, la dépression est trop élevée. Si l'étiquette tombe ou se déplace après que l'étiquette a quitté la couverture, la dépression est trop faible. Si l'application de l'étiquette semble lisse, passez à l'étape suivante.
- 5) Modifiez la pression de l'air et la position du tube d'assistant d'air jusqu'à ce que l'étiquette s'applique de manière plus systématique sur le tampon. Réessayez l'essai statique. Si les résultats ne sont toujours pas satisfaisants, passez à l'étape 6. Autrement, passez à l'étape 7.
- 6) Assurez-vous de travailler avec un film à étiquette. Essayez un autre rouleau d'étiquettes et voyez si vous obtenez les mêmes résultats.
- 7) Vérifiez la distance du bloc d'étiquettes au produit. Si la distance est trop grande, il est possible que les étiquettes flottent trop. Essayez d'abaisser la machine de sorte que le bloc d'étiquettes dégage simplement le produit (à moins de 1/8 po)
- 8) Si l'applicateur est avec piston ou RVB, assurez-vous que le bloc d'étiquettes est conçu pour le type d'étiquette que vous utilisez. Les trous à découvert sur le tampon réduisent la dépression disponible utilisée pour le maintien de l'étiquette en place et les résultats sont incertains.
- 9) Si l'applicateur est à jet d'air, assurez-vous que le calibre du tube d'air est correct. Si les tubes sont trop gros d'un côté, les étiquettes ne s'empileront pas correctement.

ESSAI DE FUSION

- 1) Apposez une étiquette sur un produit. Faites passer le même produit sur l'applicateur à la même vitesse sans modifier les variables. Si les deux étiquettes s'empilent, vous avez terminé.
- 2) Vérifiez l'arrêt d'étiquette. S'il n'est pas régulier, réinitialisez le capteur d'étiquette. Effectuez à nouveau l'essai statique. Si l'essai est bon, vous avez terminé ; sinon, assurez-vous que le produit est régulièrement présenté à l'applicateur.

CONFIGURATION D'APPLICATEUR DE FUSION



L'applicateur de fusion est utilisé pour appliquer des étiquettes sur les produits en déplacement sur un convoyeur. Une étiquette est alimentée sur la surface du produit à la même vitesse que celle du déplacement du produit.

1. Sous Type d'applicateur dans la section configuration de l'affichage, sélectionnez l'applicateur FUSION. Indiquez également s'il s'agit d'une configuration à gauche ou à droite. Si des options quelconques étaient activées, elles sont désactivées à la modification des types d'applicateur.
2. Terminez la procédure de configuration générale d'étiquette.
3. Positionnez le bord de décollement entre 1/8 po et 1/2 po à l'écart du produit et à environ 20 degrés de la surface de ce dernier.
4. Ajustez la brosse de l'applicateur de sorte qu'elle touche légèrement le produit. Elle doit être inclinée de sorte que l'étiquette soit prise en charge tandis qu'elle est appliquée. **REMARQUE : La brosse de l'applicateur sert à faciliter la fixation de l'étiquette sur le produit. Elle ne sert pas au nettoyage.**
5. L'arrêt d'étiquette peut être réglé de sorte que l'étiquette soit signalée par un drapeau une fois qu'elle a dépassé le bord de décollement, mais qu'elle doit sauter le produit qui passe.
6. La vitesse de défilement réglée doit correspondre à celle du produit.
7. Se reporter à la section de configuration du produit de ce manuel pour activer n'importe quelle option spécifique de fusion (à savoir : profil, tableaux multiples, etc.) dont vous avez besoin. Vous pouvez ensuite aller aux options d'applicateur et activer toute autre option que vous utiliserez.



CONFIGURATION D'APPLICATEUR DE JET D'AIR



L'applicateur de jet d'air est une étiqueteuse polyvalente en ce que plusieurs tailles d'étiquettes différentes peuvent être utilisées sans achat d'un nouveau tampon ou distributeur. Les produits peuvent également être étiquetés à l'arrêt sans contact. La boîte de soufflage se compose de deux ventilateurs hélicoïdes montés dans la partie supérieure de l'ensemble qui produit la dépression nécessaire au maintien de l'étiquette. À l'intérieur de la boîte de soufflage se trouvent dix-huit tubes flexibles qui fournissent le jet d'air nécessaire à l'application de l'étiquette. Ces tubes peuvent être arrangés de différentes manières en vue de l'application de plusieurs formes et tailles d'étiquettes.

1. Sous Type d'applicateur dans la section configuration de l'affichage, sélectionnez l'applicateur JET. Indiquez également s'il s'agit d'une configuration à gauche ou à droite. Si des options quelconques étaient activées, elles sont désactivées à la modification des types d'applicateur.
2. Placez l'applicateur aussi près du produit que possible sans le toucher.
3. Exécutez la procédure de « configuration générale » (à savoir : capteur d'étiquette, configuration, vitesse de défilement, etc.)

ALIGNEMENT DU BORD DE DÉCOLLEMENT DE JET D'AIR

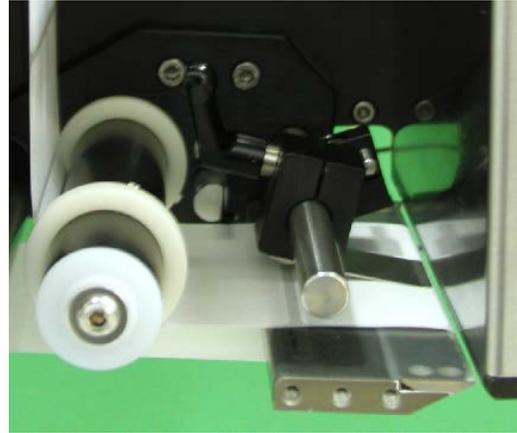
1. Mettez l'applicateur sous tension et assurez-vous qu'il est hors ligne.
2. Avancez le défilement à l'aide du rouleau d'entraînement et observez la manière dont l'étiquette s'applique sur la grille. Une étiquette en papier normal doit courber 5 à 10 degrés à la surface inférieure de la grille d'étiquette. Une étiquette plus rigide doit s'appliquer directement sur la grille.
3. Pour ajuster le bord de décollement, desserrez les deux vis 1/4 S.H.C.S. du couvercle du bord de décollement et ajustez l'ensemble à un emplacement proche de la grille. Laissez suffisamment d'espace pour que l'étiquette et la couverture puissent passer entre le bord de décollement et la grille.
4. Répétez l'étape 2 et vérifiez l'angle d'étiquette. Ré-ajustez au besoin.



Remarque : La partie supérieure du bord de décollement doit être légèrement supérieure à la surface inférieure de la grille d'étiquette. Si une étiquette sur la grille revient sur le bord de décollement, alors ce dernier est trop bas.

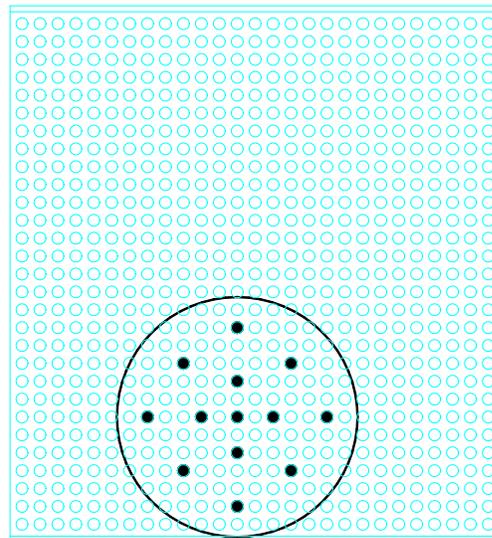
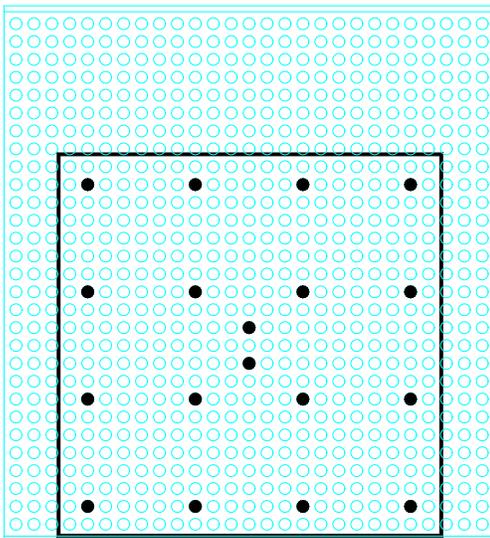
ARRÊT D'ÉTIQUETTE DE JET D'AIR

1. L'applicateur étant en ligne, égalisez deux étiquettes.
2. La position d'arrêt d'étiquette doit être à 1/32 po de la pointe du bord de décollement.
3. Au besoin, modifiez la valeur de butée d'étiquette. Se reporter à la configuration de Label Stop (Butée d'étiquette) à la section affichage ou à la page 3 à 5.



CONFIGURATION DE GRILLE DE JET D'AIR

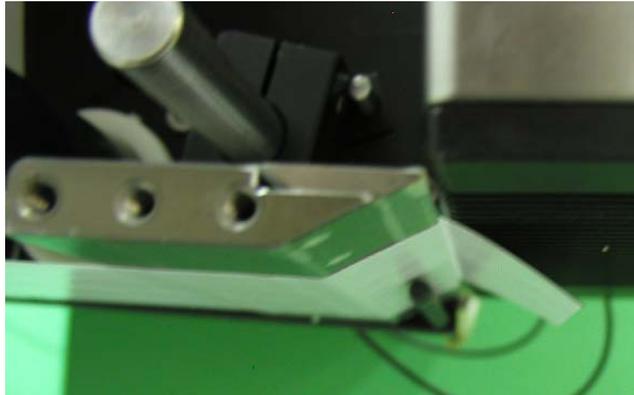
1. L'applicateur étant sous tension et en ligne, égalisez une étiquette sur la grille et fixez-la.
2. Coupez l'alimentation et déposez la couverture de la boîte de soufflage. Arrangez les tubes de jet d'air de manière symétrique et placez la plupart des tubes au centre de l'étiquette. Insérez tout tube non utilisé dans le bloc mémoire. **AVERTISSEMENT : Assurez-vous que les tubes de jet d'air ne se trouvent pas dans le ventilateur hélicoïde.**
3. La boîte de soufflage est équipée de deux ventilateurs et d'un commutateur. Lorsque le commutateur est à la position LOW (BAS), seul un ventilateur fonctionne. Lorsque le commutateur est à la position HIGH (HAUT), les deux ventilateurs fonctionnent. Sélectionnez la position de commutateur appropriée pour garantir que suffisamment de dépression est générée pour maintenir l'étiquette en place.



ASSISTANT D'AIR DE JET D'AIR

Le tube d'assistant d'air souffle un courant d'air sur l'étiquette pour la plaquer contre la boîte de soufflage au cours de l'application de l'étiquette. L'assistant d'air démarre le soufflage lorsque le défilement commence à se déplacer et arrête lorsque l'étiquette est sur la grille. La durée de l'assistant d'air d'extension permet à l'assistant d'air de souffler après l'application d'étiquette pour faciliter la stabilisation de cette dernière.

1. Ajustez le tube d'assistant d'air de sorte qu'il souffle dans le centre de l'étiquette. Assurez-vous que l'étiquette s'applique correctement contre la grille.
2. Le régulateur de l'assistant d'air se trouve sur la rangée de la soupape et doit être réglé sur 10 à 15 PSI. Il s'agit d'un paramètre typique qui peut toutefois être modifié au besoin.
3. En cas de besoin d'un assistant d'air plus long pour faciliter le positionnement de l'étiquette, appuyez sur CONFIGURATION DE L'APPLICATEUR sur l'affichage. Choisissez ASSISTANT D'AIR D'EXTENSION et entrez une valeur comprise entre 0,000 et 1 seconde.



JET D'AIR DE SOUFFLAGE

Le jet d'air transfère l'étiquette de la grille au produit et est fonction de la durée et de la pression d'air. La pression du jet d'air est réglée par l'ensemble du filtre/régulateur situé en amont de la soupape.

1. Le régulateur du jet d'air doit être défini entre 40 et 50 PSI. Il s'agit du paramètre typique qui peut toutefois être modifié au besoin.
2. Si la durée du jet d'air nécessite d'être modifié, appuyez sur CONFIGURATION D'APPLICATEUR sur l'affichage. Choisissez JET D'AIR et entrez une valeur comprise entre 0,005 et 1 seconde.

CONFIGURATION D'APPLICATEUR DE PISTON



L'applicateur de piston se compose de la glissière du piston, du distributeur d'étiquettes et d'un bloc d'étiquettes. L'étiquette est appliquée sur le bloc d'étiquettes et est tassée jusqu'à 1/8 po de la surface d'étiquetage. L'étiquette est alors soufflée par un jet d'air. L'applicateur de piston dispose d'une plus grande précision de positionnement et dépend moins du déplacement du produit. **REMARQUE : Avant de poursuivre, assurez-vous d'avoir sélectionné le piston sous TYPE D'APPLICATEUR sur l'affichage. Choisissez l'un des types d'action de tassage suivants :**

PISTON NORMAL : Une étiquette s'applique sur le bloc d'étiquettes et l'étiqueteuse attend un signal de détection de produit pour tasser et appliquer l'étiquette. Après l'application de cette dernière, le tampon du piston revient à son emplacement d'origine pour recevoir une autre étiquette.

PISTON ITB : Une étiquette s'applique sur le bloc d'étiquettes et se tasse. Le piston attend un signal de détection de produit avant d'appliquer l'étiquette et de retourner à son emplacement d'origine pour recevoir une autre étiquette.

PISTON DAT : Le piston à double action dispose d'une action de pivotement pour l'application d'une étiquette sur le tableau avant ou arrière du produit et d'une action de tassage pour l'application d'une étiquette sur un tableau latéral du produit. L'applicateur DAT dispose de trois modes de fonctionnement : Pivotement en premier, puis Piston (Avant), Piston en premier puis Pivotement (Arrière) ou Pivotement inverse puis Piston inverse. Dans tous les modes, une option Pivotement seul ainsi qu'une option Glissement seul sont disponibles.

1. Dans la section type d'applicateur de l'affichage, sélectionnez PISTON N pour un piston normal ou I-TAMP PISTON I pour un applicateur de piston ITB. Le fait de sélectionner DAT vous mène à un autre écran vous permettant de choisir le type de double action que vous voulez. Indiquez également s'il s'agit d'une configuration à gauche ou à droite. Si des options quelconques étaient activées, elles sont désactivées à la modification des types d'applicateur.
2. Le glissement du piston étant étendu, assurez-vous que le bloc d'étiquettes est à environ 1/8 po du produit.
3. Exécutez la procédure de « configuration générale » (à savoir : capteur d'étiquette, vitesse de défilement, etc.)

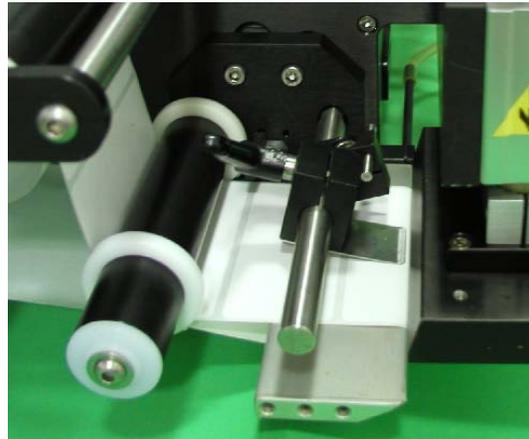
ALIGNEMENT DU BORD DE DÉCOLLEMENT DU PISTON

1. Appliquez l'alimentation, déplacez l'ensemble de piston vers le haut et assurez-vous que l'applicateur est hors ligne.
2. Avancez le défilement à l'aide du rouleau d'entraînement. Arrêtez lorsque la moitié de l'étiquette est hors de la pointe du bord de décollement. L'étiquette doit être à un angle compris entre 5 et 15 degrés à partir de la surface du bloc d'étiquettes. Plus l'étiquette est rigide, plus l'angle est plan.
3. Pour ajuster le bord de décollement, desserrez les deux vis 1/4 S.H.C.S. du couvercle du bord de décollement et rapprochez l'ensemble du bloc d'étiquettes. Laissez une distance de sécurité entre le bord de décollement et l'ensemble de piston. Répétez l'étape 2 et vérifiez l'angle d'étiquette. Ré-ajustez au besoin.
4. Si tout est OK, allez à la butée d'étiquette.



BUTÉE D'ÉTIQUETTE DE PISTON

1. L'applicateur étant en ligne, égalisez deux étiquettes.
2. La position d'arrêt d'étiquette doit être à 1/32 po de la pointe du bord de décollement.
3. Au besoin, modifiez la valeur d'arrêt d'étiquette. Se reporter à la configuration de butée d'étiquette dans la configuration de travail général.



DÉPRESSION DE PISTON

La dépression de piston est générée par un pavillon d'aspiration de dépression situé sur l'applicateur. Cette dépression est utilisée pour maintenir l'étiquette sur le bloc d'étiquettes jusqu'à ce qu'elle soit relâchée par le jet d'air. Une dépression insuffisante ou en excès peut affecter le positionnement sur le tampon. Le niveau de dépression peut être modifié par le biais d'un ajustement de la pression d'air en fonction du régulateur de dépression qui alimente le pavillon d'aspiration. Un paramètre de 30 à 40 PSI est typique, mais peut être modifié au besoin.

AVERTISSEMENT : Il est important que la taille de l'étiquette corresponde à celle du bloc d'étiquettes de sorte qu'aucun trou ne soit à découvert lorsque l'étiquette se trouve sur le tampon. Une perte de dépression pourrait en résulter.

ASSISTANT D'AIR DE PISTON

Le tube d'assistant d'air souffle un courant d'air sur l'étiquette pour la plaquer contre le tampon du piston lors de l'application de l'étiquette. L'assistant d'air démarre le soufflage lorsque le défilement commence à se déplacer et arrête lorsque l'étiquette est sur le tampon. La durée de l'assistant d'air d'extension permet à l'assistant d'air de souffler après l'application d'étiquette pour faciliter la stabilisation de cette dernière.

1. Ajustez le tube d'assistant d'air de sorte qu'il souffle dans le centre de l'étiquette. Assurez-vous que l'étiquette s'applique contre le bloc d'étiquettes.
2. Le régulateur de l'assistant d'air se trouve sur la rangée de la soupape et doit être réglé sur 10 à 15 PSI. Il s'agit d'un paramètre typique qui peut toutefois être modifié au besoin.
3. En cas de besoin d'un assistant d'air plus long pour faciliter le positionnement de l'étiquette, appuyez sur CONFIGURATION DE L'APPLICATEUR sur l'affichage. Choisissez ASSISTANT D'AIR et entrez une valeur comprise entre 0,000 et 1 seconde.

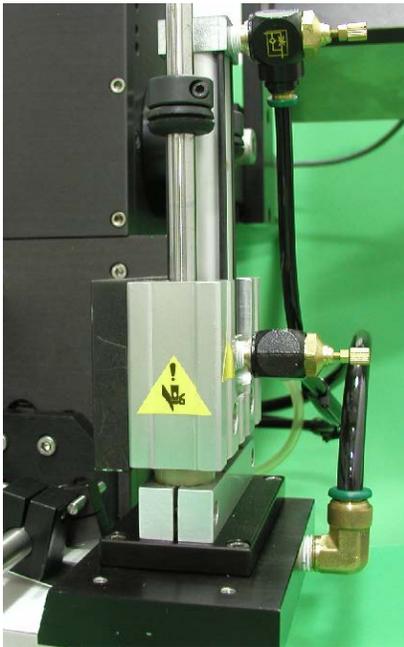


JET D'AIR DE PISTON

Le jet d'air transfère l'étiquette du bloc d'étiquettes au produit et est fonction de la durée et de la pression de l'air.

1. Le régulateur du jet d'air se trouve sur la rangée de la soupape et doit généralement être réglé sur 40 à 50 PSI.
2. Pour la modification de la durée du jet d'air, appuyez sur CONFIGURATION D'APPLICATEUR sur l'affichage. Choisissez JET D'AIR et entrez une valeur entre 0,005 et 1 seconde.
3. Une entrée de jet d'air valide vous renvoie au menu de configuration d'étiquette.
4. Appuyez sur ACCUEIL pour revenir au menu principal.

GLISSEMENT DE PISTON



Le glissement de piston sert à déplacer le distributeur et le bloc d'étiquettes vers le produit. Sa vitesse de parcours est fonction de la pression et du débit de l'air. La soupape et le régulateur de l'ensemble du piston fait partie de la rangée de la soupape montée sur le côté de l'applicateur. D'ordinaire, la pression de l'air définie doit se situer entre 40 et 50 PSI. Toutefois, elle peut être modifiée le cas échéant. Deux boutons de réglage (contrôles du flux) sont fournis sur le cylindre pneumatique pour ajuster l'extension du piston et la vitesse de rétraction. Le fait de tourner les boutons dans le sens des aiguilles d'une montre ralentit le mouvement du cylindre. Le fait de les tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre accélère le cylindre. **Remarque : Les durées d'extension et de rétraction du piston doivent être configurées par l'opérateur étant donné qu'ils sont fonction du paramètre des boutons de réglage. Les deux minuteries se trouvent dans la section CONFIGURATION D'ÉTIQUETTE de l'affichage.**

- DURÉE D'EXTENSION :**
1. La durée d'extension du piston est la durée allouée à l'extension complète de l'ensemble de glissement du piston. Après la durée d'« extension du piston », un jet d'air force l'étiquette à sortir du bloc d'étiquettes sur le produit. Pour maintenir les durées de cycle basses, définissez la durée d'extension de sorte que le jet d'air se produise lorsque le glissement atteint la position d'extension complète.
 2. Pour la modification de la durée d'extension, appuyez sur CONFIGURATION D'APPLICATEUR sur l'affichage. Choisissez DURÉES DU PISTON et entrez une valeur sous EXTENSION DU PISTON comprise entre 0,01 et 5 secondes.

- DURÉE DE RÉTRACTION :**
1. La durée de rétraction du piston est la durée allouée à la rétraction complète de l'ensemble de glissement du piston. À la fin de la durée de « rétraction de piston », une étiquette est appliquée sur le tampon. Une valeur trop faible entraîne l'application de l'étiquette avant que le bloc d'étiquettes soit à la position initiale. Une valeur trop élevée augmente les durées du cycle.
 2. Pour la modification de la durée de rétraction, appuyez sur CONFIGURATION D'APPLICATEUR sur l'affichage. Choisissez DURÉES DU PISTON et entrez une valeur sous RÉTRACTION DU PISTON comprise entre 0,01 et 5 secondes.

REMARQUE : Si les commutateurs sont utilisés, seules les durées d'extension et de rétraction nécessitent d'être définies sur une valeur supérieure à la durée requise. Les commutateurs avec piston neutralisent toute durée excédentaire.

CONFIGURATION DE PISTON À DOUBLE ACTION (DAT)

DAT : Séquence de bord avant (Pivotement et piston)

L'applicateur étant EN LIGNE avec une étiquette sur le tampon, l'étiqueteuse reçoit un signal de détection de produit. Après l'attente de la durée ou de la distance de positionnement d'étiquette, le bloc d'étiquettes dévie devant le produit. À la fin de la durée d'extension de pivotement, la soupape de jet d'air se met en marche et applique une étiquette sur le tableau avant du produit, le bras de pivotement commence à retourner à sa position initiale et la minuterie de rétraction de pivotement démarre. À la fin de la minuterie de rétraction de pivotement, une étiquette est appliquée sur le tampon et l'applicateur attend la seconde instance de positionnement d'étiquette. La seconde durée ou distance de positionnement d'étiquette débute en même temps que le premier positionnement d'étiquette. Lorsque le second positionnement d'étiquette est éteint, l'ensemble de piston s'étend vers le côté du produit. L'applicateur attend la durée d'extension du piston, souffle l'étiquette sur le produit, débute la rétraction de l'ensemble de piston et démarre la minuterie de rétraction de piston. À la fin de la durée de rétraction, une autre étiquette est appliquée sur le bloc d'étiquettes. **Remarque : S'il s'agit de DAT : Le bord arrière (Piston et pivotement) est sélectionné, l'action de tassage se produit en premier et l'action de pivotement applique une étiquette sur le tableau arrière du produit.**

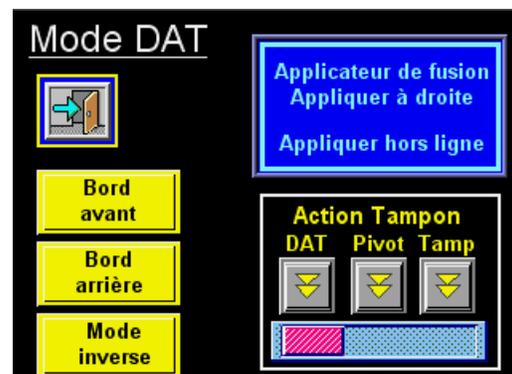
DAT : Séquence inverse (Pivotement inverse et piston inverse)

L'applicateur étant EN LIGNE avec une étiquette sur le tampon, le bloc d'étiquettes dévie dans le flux du produit et attend un signal de détection de produit. Une fois qu'un signal est reçu, l'applicateur démarre l'écoulement du produit ainsi que la distance ou les durées de positionnement de la seconde étiquette tandis qu'il attend la distance ou durée de positionnement de la première étiquette. À la fin du positionnement de la première étiquette, l'applicateur souffle l'étiquette hors du tampon sur l'avant du produit. Au même moment, le bloc d'étiquettes pivote vers sa position initiale et la minuterie de rétraction démarre. À la fin de la durée de rétraction de pivotement, une autre étiquette est appliquée sur le tampon et la soupape de piston se met en marche et déplace le tampon vers le côté du produit. La minuterie d'extension de piston démarre ici et, lorsqu'elle est écoulée, l'applicateur attend la fin du positionnement de la seconde étiquette. Lorsque les deux sont terminés, l'étiquette est soufflée sur le côté du produit, la soupape du piston se met en arrêt et provoque la rétraction du bloc d'étiquettes et la durée de rétraction du piston débute. À la fin de la durée de rétraction du piston, une autre étiquette est appliquée sur le tampon. L'applicateur attend alors la fin de la distance ou la durée d'écoulement du produit, puis le bloc d'étiquettes pivote dans le flux de produit, prêt à redémarrer la séquence.

Type d'applicateur

Si Piston à double action, DAT est sélectionné à partir du menu Type d'applicateur, le sous-menu à la droite s'affiche et permet à l'utilisateur de définir le type de mouvement qui se produit au cours de chaque cycle d'application de produit. Vous devez sélectionner avant, arrière ou inverse en fonction du type de mode voulu. À partir de là, vous pouvez alors choisir l'action de piston (double, pivotement seul ou piston seul).

Remarque : L'applicateur étant réglé sur DAT, le fait d'égaliser l'applicateur entraîne la mise en marche de la soupape de soufflage pour la durée de désactivation de soufflage et une application d'étiquette. Il n'existe pas d'action de piston.



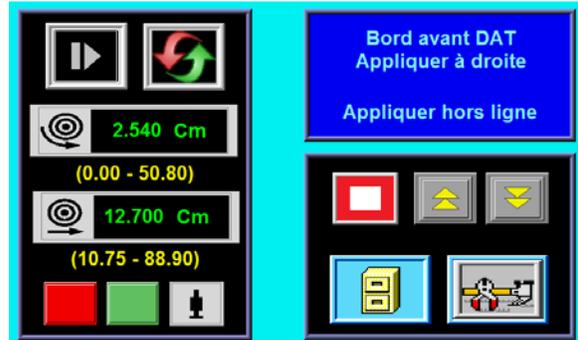
Options d'applicateur

Les options suivantes ont été supprimées de l'applicateur DAT :

Boucle desserrée	Étiquettes multiples
Dispositif d'impression	Rembobinage sous tension

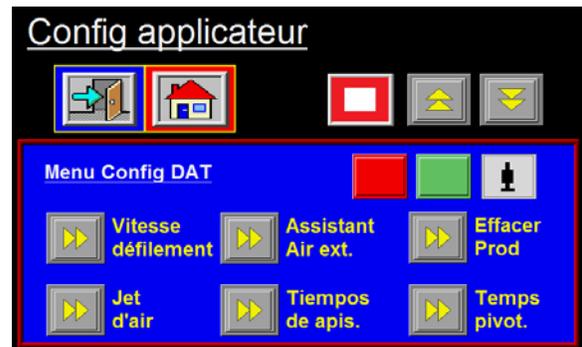
Mise en place d'étiquette

Lorsque l'applicateur est réglé sur DAT, une valeur de positionnement de la seconde étiquette s'affiche dans le menu principal et le menu Configuration de produit. La première valeur de positionnement correspond à la première action de piston tandis que la seconde valeur de positionnement correspond à la seconde action de piston. Les valeurs admises sont comprises entre 0 et 99 secondes ou pouces respectivement pour les valeurs de positionnement de la première et la seconde étiquette. Une suggestion de limite de plage inférieure s'affiche sous la valeur de positionnement de la seconde étiquette. Sa valeur varie selon le positionnement de la 1^{ère} étiquette, de la configuration des valeurs d'extension et de rétraction sur l'applicateur.



Configuration d'applicateur

Le menu Configuration d'applicateur du DAT est affiché à la droite. Une fois que les durées de pivotement ou de piston sont sélectionnées, les minuteries d'extension et de rétraction deviennent modifiables. Les minuteries d'extension déterminent la durée de marche des soupapes de pivotement ou de piston avant l'apparition du jet d'air. Les minuteries d'extension doivent être définies suffisamment longtemps pour garantir l'extension complète du bloc d'étiquettes avant l'apparition du jet d'air. Les minuteries de rétraction déterminent la durée d'arrêt de la soupape avant qu'une étiquette soit appliquée sur le bloc d'étiquettes. Les valeurs de la minuterie de rétraction doivent être définies suffisamment longtemps pour garantir que le bloc d'étiquettes est en position initiale avant l'application d'une étiquette.



Remarque : Si l'encodeur est activé et le convoyeur s'arrête après la réception d'un signal de détection de produit, l'applicateur attend la reprise du signal de l'encodeur (convoyeur) avant de poursuivre le cycle d'application d'étiquette. Cette fonction est destinée aux instances lorsqu'une opération doit être effectuée sur le produit à l'arrêt. L'opérateur peut interrompre le cycle en appuyant sur la touche Avance continue ou passer hors ligne.

Procédures de configuration générale

- 1) La butée d'étiquette doit être correctement configurée pour que l'applicateur fonctionne correctement. Ajustez la valeur de butée d'étiquette pour positionner l'étiquette à l'arrière ou légèrement derrière le bord de décollement.
- 2) La hauteur du piston doit être ajustée de sorte que l'étiquette s'applique au contact du bloc d'étiquettes. Si le tampon est trop haut, l'étiquette ne s'applique pas systématiquement sur ce dernier. Si le bloc d'étiquettes est trop bas, l'étiquette sera distribuée à l'arrière du tampon et du blocage. La majeure partie de l'ajustement est effectuée sur le bord de décollement et traitée dans la section configuration d'applicateur de piston du manuel. Il est important d'ajuster l'actionneur rotatif pour que le bloc d'étiquettes soit à la même hauteur que l'applicateur. Les ajustements d'angle sur cet actuateur ont été élargis à l'usine. Le fait d'ajuster la hauteur implique le déplacement du socle de rétraction du bras pivotant. Le fait de l'élever et de l'abaisser déplace le tampon en conséquence. Se reporter à la section amortisseurs de choc et les contrôles du flux.
- 3) Assurez-vous que l'étiquette est alignée sur le tampon de sorte qu'il n'existe aucun déport d'axe. Pour l'ajuster, introduisez et retirez le revêtement en réglant les bagues de repère et les disques de rembobinage.
- 4) Positionnez le tube d'assistant d'air avec le(s) trou(s) centré(s) sur l'étiquette et indiquant environ ¼ po à partir du bord du bloc d'étiquettes. La pression d'air doit être définie sur 20 à 30 P.S.I. Appuyez sur Avance continue pour distribuer une étiquette. Si l'étiquette ne s'applique pas sur le bloc d'étiquettes ou la dépression ne la capture pas, augmentez la pression d'air. Continuez jusqu'à ce que la dépression capture l'étiquette.

Avvertissement : Il existe d'autres facteurs permettant d'empêcher l'étiquette de rester sur le bloc d'étiquettes. Il est possible que vous ayez besoin de plus de dépression, d'une augmentation ou diminution d'entraînement d'étiquette ou encore le tube de l'assistant d'air peut nécessiter une rotation.

- 5) La pression d'air du glissement du piston et de l'actionneur rotatif doit débiter à 40 P.S.I., le jet d'air, entre 40 et 60 P.S.I. et la pompe à vide, entre 20 et 40 P.S.I.
- 6) La durée du jet d'air est définie par le biais de l'affichage et doit être suffisamment longtemps pour appliquer fermement une étiquette sur le produit. Le fait de définir une valeur trop élevée pour la durée entraîne une réduction d'étiquettes/min. Débutez à 0,03 secondes. La durée du jet d'air s'applique à la fois aux séquences de pivotement et de piston.

REMARQUE : Pour éviter toute blessure, assurez-vous que l'applicateur est hors ligne pour cet ajustement!

RECOMMANDATIONS DE RÉGLAGE DE LA BUTÉE DE L'ACTIONNEUR ROTATIF

1. Identifiez l'application – Bobines en haut, Suspendu, Par-dessus, etc. Gardez à l'esprit le facteur de gravité (poids) du tampon et du collecteur puisqu'ils seront un facteur dans la pression d'air fournie en provenance du régulateur des clapets de pivotement – une bonne pression de départ est 2,8 bars (40 PSI).
2. Réglez les vannes de l'aiguille de jet d'air, situées sur le côté du « tube » le plus long de l'actionneur rotatif, à l'aide d'un tournevis plat. Tournez la vis dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer le flux d'air. Tournez la vis dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre pour augmenter le flux d'air. Le réglage typique du contrôle du flux d'air est ½ tour dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre par rapport à la position sens des aiguilles d'une montre à fond. **Remarque : réglage approprié = cycle régulier et contrôlé !**
3. Réglage approprié pour le tampon à bascule à 90 degrés. **Les butées internes de l'actionneur rotatif contrôlent à 100% l'endroit où le bras oscillant s'arrête – les amortisseurs agissent comme un « tampon » uniquement !** Avec une quantité de pression d'air appropriée allant à l'actionneur rotatif, desserrez le contre-écrou de rétraction, situé à l'extrémité du tube le plus long de l'actionneur rotatif. Utilisez une clé Allen de 5 mm (3/16 po) pour tourner la vis de réglage de la butée dans le sens des aiguilles d'une montre. Cette action éloigne le bras à bascule du tampon de l'amortisseur d'accueil du tampon. L'amortisseur d'accueil du tampon doit dépasser du raccord

de butée de 3 à 5 mm (1/8 à 3/16 po). Si ce n'est pas le cas – effectuez les réglages nécessaires. Une fois le réglage effectué, tournez la vis de réglage de la rétraction dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le bras oscillant vienne buter contre le raccord de l'amortisseur de butée d'accueil. Serrez le contre-écrou.

4. Réglez la butée rotative d'extension conformément aux instructions ci-dessus. Vous remarquerez que l'amortisseur d'extension ne possède pas de raccord de butée. Cet amortisseur doit être ajusté pour permettre à la moitié de sa course d'être comprimée lorsque le bras oscillant est étendu.

Amortisseurs de choc de piston à double action et contrôles du flux

Les actionneurs rotatifs et linéaires disposent d'amortisseurs de choc qui nécessitent un ajustement. Le socle de retour à la position initiale du pivotement est doté d'une bague d'arrêt. Cette bague doit être ajustée pour fournir 1/8 po du parcours du socle. Pour l'ajustement du socle de sorte que le bras pivotant s'arrête dans la position appropriée, appuyez sur la neutralisation manuelle sur la soupape de l'actionneur rotatif et observez le mouvement du bras pivotant. Le bras doit heurter le socle et s'arrêter sans rebondir. S'il rebondit trop, ralentissez l'actionneur en ajustant les contrôles du flux. Ces derniers sont intégrés à l'actionneur et sont situés sur chaque extrémité des cylindres allongés. Le fait de tourner la vis vers l'intérieur à l'aide d'un petit tournevis ralentit la vitesse de rotation du bras et le fait de la tourner vers l'extérieur accélère le bras. Les amortisseurs de choc de glissement sont plus grands et disposent de courses allongées pour garantir un arrêt en douceur lors du déplacement de charges plus grandes. Les socles doivent être ajustés pour garantir qu'il existe au moins un parcours de 1/8 po lorsque la butée de glissière heurte le corps de la glissière. Les socles ne doivent pas atteindre leur point le plus bas. Pour ajuster ces derniers, desserrez les vis de blocage sur les supports amortisseurs et vissez ou dévissez le socle. Lorsqu'il est en place, resserrez le collier pour garantir que le socle reste en place. Les contrôles du flux du glissement sont montés sur la rangée de la soupape. Le fait de visser le bouton ralentit la vitesse de l'action de glissement tandis que le fait de le dévisser accélère ladite vitesse.

REMARQUE : L'arrêt d'extension du glissement nécessite un ajustement. Cet ajustement est traité dans la section « Durées de rétraction et d'extension » de cet encart.

Essai statique d'étiquette

Il est important de savoir si l'applicateur peut systématiquement placer les étiquettes au même endroit sur le produit. Sans cela, vous ignorez si les problèmes de mise en place d'étiquettes se produisant sur la ligne sont dus à la machine ou au produit en cours d'étiquetage.

Pour tester la répétabilité, configurez l'applicateur pour une action Tamp Only (Piston seul). Positionnez l'applicateur sur l'ensemble de piston élargi et le bloc d'étiquettes à environ 1/8 po à l'écart du produit. Égalisez plusieurs étiquettes sur le produit. Si la pile d'étiquettes respecte les limites de tolérance, allez à la section Configuration de produit de cet encart. Sinon, la lecture des suggestions suivantes vous aide à identifier le problème.

- 1) Assurez-vous que les étiquettes s'arrêtent systématiquement au même endroit sur le bloc d'étiquettes. Si c'est OK, passez à l'étape 7, sinon, passez à l'étape 2.
- 2) Vérifiez la butée d'étiquette. Une étiquette doit être complètement distribuée hors de la couverture tandis que l'étiquette suivante doit se situer à 1/32 po à l'écart du bord de décollement. Si la variation est supérieure à 1/32 po à chaque cycle, réinitialisez le capteur d'étiquettes. Si le problème demeure, allez à la section de dépannage du manuel du 360a et suivez les suggestions. Lorsqu'il est corrigé, retournez réessayer l'essai statique. Si c'est OK, passez à l'étape 3.
- 3) Assurez-vous que la surface du bloc d'étiquettes est propre. Si c'est le cas, passez à l'étape 4. Sinon, nettoyez-la et réessayez l'essai statique.
- 4) Assurez-vous que la dépression est correctement configurée. Si l'étiquette voltige lors de l'application sur le tampon, la dépression est trop forte. Si l'étiquette tombe ou se déplace après que l'étiquette a quitté la couverture, la dépression est trop faible. Si l'application de l'étiquette semble lisse, passez à l'étape suivante.
- 5) Modifiez la pression de l'air et la position du tube d'assistant d'air jusqu'à ce que l'étiquette s'applique de manière plus systématique sur le tampon. Réessayez l'essai statique. Si les résultats ne sont toujours pas satisfaisants, passez à l'étape 6. Autrement, passez à l'étape 7.

- 6) Assurez-vous de travailler avec un film à étiquette. Essayez un autre rouleau d'étiquettes et voyez si vous obtenez les mêmes résultats.
- 7) Vérifiez la distance du bloc d'étiquettes au produit. Si la distance est trop grande, il est possible que les étiquettes flottent trop. Essayez d'abaisser la machine de sorte que le bloc d'étiquettes écoule le produit (dans la limite de 1/8 po).
- 8) Le bloc d'étiquettes est-il fait pour l'étiquette que vous utilisez? Les trous à découvert sur le tampon réduisent la dépression disponible utilisée pour le maintien de l'étiquette en place et les résultats sont incertains.

Positionnement de l'applicateur

Le produit doit être soumis à l'applicateur de manière systématique. La précision de l'étiquette ne peut être maintenue si la vitesse ou la distance relative au bloc d'étiquettes de la surface en cours d'étiquetage est modifiée.

REMARQUE : Les indications suivantes sont destinées à l'applicateur DAT. Les actions de piston simples ne sont pas traitées. Cependant, leur configuration peut être interprétée à partir des instructions suivantes.

L'air et l'alimentation étant en arrêt sur l'applicateur, faites pivoter le bras pivotant à la position d'extension. Assurez-vous que la glissière est entièrement rétractée. Poussez le produit en dessous du convoyeur à l'intérieur des repères et arrêtez devant le bloc d'étiquettes. Déplacez l'applicateur vers l'intérieur, l'extérieur, le haut et le bas jusqu'à la position du tampon à laquelle l'étiquette doit être placée sur le produit. Rétractez le bras pivotant et déplacez le produit en face de l'applicateur. Déplacez la glissière vers l'avant pour vous assurer que le bras pivotant est rétracté et arrêtez lorsqu'environ 1/8 po existe entre le produit et le bloc d'étiquettes. Vous pouvez avoir besoin de déplacer l'arrêt d'extension de la glissière en desserrant la vis de blocage et en faisant glisser l'arrêt contre le corps de la glissière. Des modifications mineures peuvent être nécessaires avant l'application d'étiquettes. Toutefois, elles permettent de rapprocher l'étiquette de la position voulue.

Position de capteur de détection de produit

Avant la lecture de cette section, assurez-vous que les durées de rétraction et d'extension sont correctement configurées.

REMARQUE : La configuration décrite suppose qu'aucun encodeur n'est utilisé. Certaines valeurs des applications d'encodeur peuvent changer.

Mettez l'applicateur sous tension, activez l'air et passez l'applicateur EN LIGNE. Positionnez le capteur de détection de produit à environ 6 pouces en amont du bras pivotant d'extension. Définissez la mise en place de la première étiquette sur 0,001 et mettez le convoyeur en marche. Placez un produit sur le convoyeur et observez le moment où l'étiquette est soufflée du bloc d'étiquettes. Si le produit touche le bloc d'étiquettes avant sa rétraction, déplacez le capteur du détecteur de produit plus en amont. Si la rétraction a eu lieu trop tôt, déplacez le capteur en aval. L'idéal serait que l'étiquette soit soufflée en face du produit et se rétracte sans toucher ce dernier.

À présent, observez la position de l'étiquette sur le côté du produit. Si elle a été appliquée en retard, réduisez la mise en place de la seconde étiquette. Si elle a été appliquée en avance, augmentez la mise en place de l'étiquette. Si la mise en place de l'étiquette n° 2 est trop basse par rapport à la durée du cycle de la première moitié de la séquence d'étiquetage, un avertissement s'affiche indiquant Mise en place trop basse.

CONFIGURATION DU PRODUIT

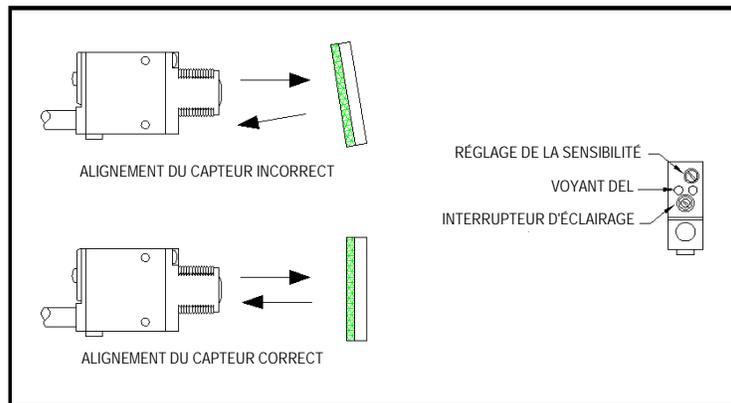
L'applicateur doit être configuré et il doit passer avec succès l'essai statique avant de continuer à suivre les instructions de cette section. Si vous avez omis la section de configuration de l'applicateur et que vous avez des difficultés à faire fonctionner l'application, vous aurez davantage de zones à dépanner pour régler le problème.

Quel que soit le type de nez d'applicateur que vous utilisez, il est important de contrôler le produit avant l'étiquetage. Si vous ne présentez pas le produit à l'applicateur dans la même position à une vitesse uniforme, le positionnement de l'étiquette peut ne pas être régulier sur le produit. Le cas échéant, installez les rails de guidage pour garantir que les produits suivent le même chemin le long du convoyeur.

CAPTEUR DE PRODUIT STANDARD CONFIGURATION

(Bandeau SM312LV)

- 1- Branchez le capteur à l'arrière de la machine.
- 2- Allumez l'alimentation et désactivez le piston.
- 3- Retirez le couvercle arrière du capteur et réglez l'interrupteur d'éclairage sur la position DO (faire) en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- 4- Assurez-vous que le capteur indique le réflecteur (bande). Lorsque le voyant DEL clignote à la vitesse la plus rapide, les deux dispositifs sont alignés de façon optimale.



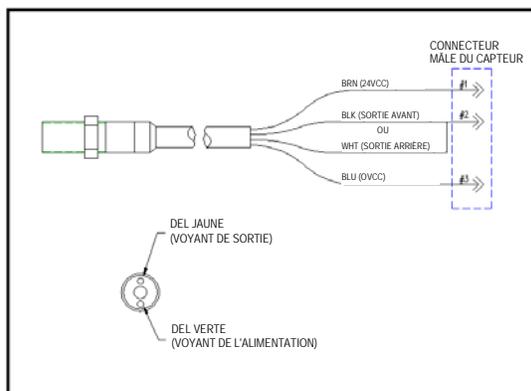
- 5- Placez un produit entre le capteur et le réflecteur. Le voyant DEL doit s'éteindre.
 - a) Sur les produits translucides, la sensibilité doit être réduite pour empêcher un perçage par brûlure.
- 6- Remplacez le couvercle arrière du capteur.
- 7- Lorsque vous montez le capteur, placez-le légèrement en amont du nez de l'applicateur. Il doit être positionné de sorte que des réglages minutieux de la valeur de positionnement de l'étiquette puissent être effectués. Une position trop en amont nécessite des valeurs de positionnement plus grandes ce qui entraîne un taux d'étiquetage plus lent.

CONFIGURATION DU CAPTEUR DE PRODUIT OPTIONNEL

(Bandeau S18SN6FF50)

Ce capteur est un tube de 18 mm avec une longueur de coupe de 50 mm. Cela signifie qu'il va capter des objets à moins de 2 po et qu'il va ignorer le reste. Aucun réglage ne doit être effectué sur ce capteur excepté la position physique.

Le câblage du capteur détermine si la détection de produit est réglée sur le bord avant ou arrière. La borne n° 2 du connecteur mâle du dispositif de détection de produit à l'extrémité du câble du capteur est prévue pour la sortie du capteur. Le fil noir est prévu pour le bord avant et le fil blanc pour le bord arrière.



MISE EN PLACE DES ÉTIQUETTES

Lorsqu'un signal de détection de produit est reçu, le produit doit parcourir le temps ou la distance de « positionnement de l'étiquette » avant que l'applicateur appose une étiquette. Le positionnement de l'étiquette vous permet de régler la position de l'étiquette sur le produit.

Plus de positionnement d'étiquette = l'étiquette recule sur le produit
Moins de positionnement d'étiquette = l'étiquette avance sur le produit

Le positionnement de l'étiquette peut être modifié à partir du menu principal ou de l'écran de configuration du produit.

VERROUILLAGE DU DÉTECTEUR

La fonction de verrouillage du détecteur de produit est utilisée si plusieurs signaux de détection de produit sont générés par produit. Si l'encodeur est activé, le verrouillage du détecteur est exprimé en pouces; sinon, il est exprimé en secondes. Le verrouillage démarre au début de la séquence d'étiquetage et l'applicateur ignore alors les signaux de détection de produit jusqu'à ce que la distance ou la durée de verrouillage soit achevée.

Pour ajouter le verrouillage du détecteur, allez au menu « CONFIGURATION DU PRODUIT » et modifiez la valeur de verrouillage du détecteur. Se reporter à la page 3-15 pour plus d'informations.

CONFIGURATION DE L'ENCODEUR

Ajouter un encodeur à l'applicateur est une bonne façon de gérer les produits dont la vitesse varie. Si le réglage est correct, l'applicateur compense la position de l'étiquette pour tous les types d'applicateur. Dans les applications de fusion, l'encodeur justifie les modifications de la vitesse du produit pendant la distribution des étiquettes pour garantir un bon rendement d'étiquetage. L'encodeur change également les unités de positionnement de l'étiquette en pouces, un paramètre de mesure plus simple indépendant de la vitesse du produit.

Vous trouverez une bonne description sur la manière de configurer un encodeur dans la section relative au dispositif d'affichage de ce manuel. Se reporter aux pages 3-15 à 3-16.

Remarques : Les unités de positionnement des étiquettes avec l'option Encodeur activée sont exprimées en pouces ; pas en secondes.

L'option Encodeur ne sera PAS précise avec un applicateur à piston réglé sur Piston normal.

Il est important de s'assurer que l'applicateur est correctement configuré de sorte les étiquettes soient distribuées de la même manière.

Si les vitesses du produit sont trop élevées et entraînent un retard du positionnement d'étiquette compensée sur le positionnement d'étiquette en cours, un avertissement est émis afin d'élever la valeur du positionnement d'étiquette.

MONTAGE DE L'ENCODEUR

La méthode d'accouplement de l'encodeur au convoyeur requiert une grande attention car des erreurs ou une contrainte peuvent s'introduire dans le système. Si l'encodeur est accouplé à un arbre d'entraînement, un moteur, etc..., un accouplement flexible doit être utilisé pour compenser un mauvais réglage entre l'arbre et l'encodeur. Cette compensation est requise car le plus petit désalignement peut entraîner des charges radiales élevées qui peuvent causer une panne prématurée du palier. Si l'encodeur est relié à la machine par des courroies et des poulies, faites attention à ne pas trop serrer les courroies.

Un kit de montage optionnel avec une roue caoutchoutée sur l'arbre de l'encodeur peut être acheté. Ce kit est vendu avec une plaque de montage et une plaque pivotante à ressort pour maintenir la roue contre la surface du convoyeur.

REMARQUE : Puisque le signal de sortie de l'encodeur est sensible au sens de rotation, il peut s'avérer nécessaire d'inverser les fils A+ et A- des bornes TB21 et TB22 de l'applicateur.

AVERTISSEMENT : Débranchez l'alimentation de la machine avant de changer les câbles.

360a SERIES

GÉNÉRAL

ENTRETIEN

PROCÉDURES

**!! ATTENTION !! DÉBRANCHEZ L'ALIMENTATION
ET L'ALIMENTATION D'AIR DE LA MACHINE AVANT
DE RÉALISER LES PROCÉDURES SUIVANTES. NE PAS
SUIVRE CETTE PRÉCAUTION PEUT ENTRAÎNER
DES BLESSURES À CAUSE DES PIÈCES MOBILES
OU UN CHOC ÉLECTRIQUE.**

ENTRETIEN

REMARQUE : Étant donné que les trois types d'applicateurs sont couverts dans cette section, certains points abordés ne se rapportent pas à votre application.

ENTRETIEN QUOTIDIEN

1. Examinez le bord de décollement, la grille d'aspiration, le bloc d'étiquette et les rouleaux pour déceler une accumulation d'adhésif excessive. Le cas échéant, nettoyez ces surfaces avec de l'alcool ou un solvant similaire.
2. Examinez le filtre à air pour connaître la quantité d'eau ou d'huile collectée. Le cas échéant, vidangez-le.
3. Examinez l'appareil pour déceler les vis desserrées, les rouleaux desserrés, etc...

ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

1. Nettoyez les rouleaux, la grille d'aspiration, le bloc d'étiquette et le bord de décollement pour supprimer l'accumulation d'adhésif excessive et la poussière.
2. Examinez les conduites d'air et les raccordements pour vous assurer qu'il n'y a pas de fuites.
3. Examinez l'appareil pour déceler les vis desserrées, les rouleaux desserrés, etc...
4. Examinez la bande UHMW sur les bords de décollement. Le cas échéant, remplacez-la.

ENTRETIEN MENSUEL

1. Examinez le bras de tension et le joint torique de frein de la débobineuse.
2. Examinez l'usure des courroies d'entraînement et de rembobinage et assurez-vous qu'elles sont correctement réglées.
3. Examinez les rouleaux pour vous assurer qu'il ne sont pas en rotation libre et qu'il n'y a pas de jeu.
4. Examinez l'usure du disque du limiteur de couple de la rebobineuse.
5. Remplacez le filtre d'admission d'air.
6. Examinez la bande UHMW sur les bords de décollement. Le cas échéant, remplacez-la.

ENTRETIEN SEMI-ANNUEL

1. Remplacez le filtre à air et nettoyez la cuvette.
2. Nettoyez l'intérieur et l'extérieur de la machine au moyen d'un aspirateur industriel.

REMARQUE : N'utilisez pas d'air comprimé pour dépeussier les parties électriques de l'applicateur.

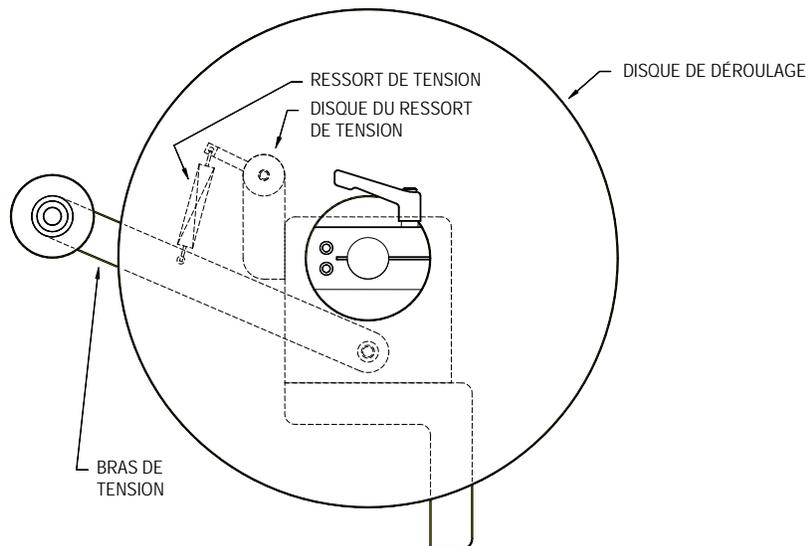
3. Remplacez le disque du limiteur de couple. Nettoyez les deux surfaces de frottement.
4. Vérifiez le fonctionnement correct de l'embrayage à rouleau sur l'arbre de la rebobineuse.
5. Examinez l'usure des poulies.
6. Effectuez l'entretien mensuel.

RÉGLAGE DU BRAS DE TENSION

Le bras de tension maintient la tension sur la cale d'étiquette et actionne le frein sur le mandrin de déroulage lorsque les étiquettes sont distribuées. Le ressort qui maintient le bras de tension doit être réglé de sorte qu'il y ait suffisamment de force de freinage pour empêcher le mandrin de déroulage de rouler après qu'une application d'étiquette relâche l'applicateur au moment où il est cyclé.

1. Desserrez la vis au disque de tension du ressort.
2. Faites pivoter le disque pour obtenir une tension de ressort correcte.
3. Resserrez la vis.

!! ATTENTION !! RÉALISEZ LES PROCÉDURES SUIVANTES APRÈS AVOIR MIS LA MACHINE HORS LIGNE POUR EMPÊCHER DES BLESSURES EN RAISON D'UN MOUVEMENT ACCIDENTEL DE L'APPLICATEUR.



**!! AVERTISSEMENT !! DÉBRANCHEZ L'ALIMENTATION
ET L'ALIMENTATION D'AIR DE LA MACHINE
AVANT DE RÉALISER LES PROCÉDURES
SUIVANTES. DES BLESSURES PEUVENT
SE PRODUIRE À CAUSE DES PIÈCES MOBILES
OU D'UN CHOC ÉLECTRIQUE.**

RÉGLAGE DU LIMITEUR DE COUPLE DE REMBOBINAGE

Plus ou moins de tension peut être nécessaire sur la rebobineuse si la cale est embobinée de façon trop serrée ou trop desserrée. Différentes conditions justifient ce réglage :

1. Une modification de la largeur ou de la longueur des étiquettes.
2. L'attitude de l'applicateur.
3. Une modification de la vitesse de défilement.
4. Une modification de la valeur d'accélération ou de décélération du moteur.

Suivez la procédure suivante pour régler la tension de la rebobineuse ou remplacer le disque du limiteur de couple :

1. Débranchez toutes les alimentations c.a. et les alimentations d'air de la machine.
2. Retirez le couvercle inférieur en acier inoxydable.
3. Utilisez une clé Allen de 3/16 po pour retirer la vis à l'extrémité de l'arbre du rouleau d'entraînement.
4. Retirez les rondelles, l'arrêt de ressort et le ressort de l'arbre du rouleau d'entraînement.
5. Si vous remplacez le disque du limiteur de couple, retirez le palier de butée et retirez la courroie de rembobinage de la poulie du limiteur de couple. Faites glisser la poulie pour retirer la rebobineuse de l'arbre du rouleau d'entraînement. Nettoyez les surfaces de frottement, remplacez le limiteur de couple et remplacez l'assemblage.
6. **Sidavantage** tension à l'enroulage est nécessaire, **retirez** une rondelle de réglage du côté interne de l'arrêt de ressort et réinstallez-la du côté externe. **Simoinsde** tension est nécessaire **retirez** une rondelle de réglage du côté externe de l'arrêt de ressort et réinstallez-la du côté interne.
7. Remplacez et serrez la vis à l'extrémité du rouleau d'entraînement.
8. Remplacez le couvercle inférieur en acier inoxydable et serrez les vis de montage.
9. Rebranchez l'alimentation c.a. et l'alimentation d'air de la machine.
10. Testez la machine et observez le rouleau d'étiquettes de la rebobineuse du début à la fin.
11. Faites de nouveaux réglages si nécessaire.

**!! AVERTISSEMENT !! DÉBRANCHEZ L'ALIMENTATION
ET L'ALIMENTATION D'AIR DE LA MACHINE
AVANT DE RÉALISER LES PROCÉDURES
SUIVANTES. DES BLESSURES PEUVENT
SE PRODUIRE À CAUSE DES PIÈCES MOBILES
OU D'UN CHOC ÉLECTRIQUE.**

RÉGLAGE DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT

1. Débranchez toutes les alimentations c.a. et les alimentations d'air de la machine.
2. Retirez le couvercle inférieur en acier inoxydable. Faites pivoter le 360a de sorte que le rouleau d'entraînement soit face au sol. Cette orientation vous aidera au moment de régler l'alignement angulaire.
3. Retirez les conduits d'air qui relient les deux côtés de l'applicateur pour accéder à la courroie d'entraînement.
4. Retirez les plaques d'assemblage montées de chaque côté du moteur. Utilisez une clé d'Allen de 5/32 po pour retirer les 12 vis qui maintiennent les plaques d'assemblage. Il reste suffisamment de vis pour maintenir les plaques de la rebobineuse et de l'applicateur en place. Jetez la courroie cassée / usée. Vérifiez l'intégrité de la poulie et l'alignement – le moyeu de poulie du moteur à bride doit se prolonger approximativement de 1/16 po au delà de l'arbre du moteur. Dimensionnement de la poulie d'entraînement principale de 3 po – 45/64 po de l'arrière de la plaque frontale du 360a au bord interne de la poulie. Placez la courroie de remplacement sur la poulie du moteur à bride. Faites rouler la courroie avec précaution / lentement sur la poulie d'entraînement principale pour empêcher le bord de la courroie de se serrer / s'ébrécher.
5. Desserrez les quatre (4) vis sur le côté de la plaque de montage du moteur au moyen d'une clé Allen de 5/32 po.
6. Poussez la plaque de fixation du support du moteur vers le haut et resserrez les vis de montage. Assurez-vous que le moteur est à 90 degrés de la plaque frontale afin de garantir un alignement angulaire correct – *voir la remarque
7. Dégagez le rouleau pinceur et tournez le rouleau d'entraînement. Assurez-vous qu'il n'y a pas d'accroche grave lorsque vous tournez le rouleau.
8. Vérifiez la tension de la courroie. En exerçant une légère pression du doigt sur un côté de la courroie, réglez la tension de sorte que la courroie fléchisse approximativement de 1/16 po à 1/8 po.

**REMARQUE : Ne serrez pas trop les courroies. Cela pourrait raccourcir la durée de vie du moteur.
Si les courroies sont trop desserrées, l'arrêt d'étiquette peut devenir imprévisible.**

9. Remplacez les deux plaques d'assemblage.
10. Remplacez les conduites d'air qui relient les deux côtés de l'applicateur.
11. Remplacez le couvercle inférieur en acier inoxydable et serrez les vis de montage.
12. Rebranchez l'alimentation c.a. et l'alimentation d'air.

Remarque : Vous pouvez utiliser 2 pièces de cerclage de 1/2 po de large x 0,025 po d'épaisseur et approximativement 8 po de long pour vérifier l'alignement angulaire. Placez chaque pièce entre la plaque frontale et les bâtis latéraux du support du moteur. Placez vos mains sur l'extrémité du moteur et poussez fermement le moteur vers la plaque frontale – assurez-vous que les bâtis latéraux du support du moteur sont parallèles à la plaque frontale. Vérifiez que la tension de la courroie est correcte – voir l'étape n° 8 ci-dessus. Ajustez les 4 vis, retirez les bandes de cerclage, et finissez de serrer les 4 vis.

DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
L'INTERRUPTEUR EST EN POSITION MARCHÉ, PAS DE VENTILATEUR ; PAS D'AFFICHAGE	CORDON D'ALIMENTATION DÉFECTUEUX OU DÉBRANCHÉ	INSPECTER ET CORRIGER
	LE FUSIBLE C.A. A SAUTÉ	DÉTERMINER LA CAUSE ET REMPLACER LE FUSIBLE
L'INTERRUPTEUR EST EN POSITION MARCHÉ, LE VENTILATEUR EST EN MARCHÉ ; PAS D'AFFICHAGE	LE CÂBLE DE L'ÉCRAN N'EST PAS BRANCHÉ À L'ARRIÈRE DE L'APPLICATEUR	REBRANCHER LE CÂBLE
	PERTE DE PUISSANCE 24 VCC	APPELEZ UN REPRÉSENTANT DE L'USINE
	CÂBLE DÉFECTUEUX	REEMPLACER LE CÂBLE
	TABLEAU D'AFFICHAGE DÉFECTUEUX	REEMPLACER LE TABLEAU D'AFFICHAGE
L'INTERRUPTEUR EST EN POSITION MARCHÉ, LE VENTILATEUR EST EN MARCHÉ ; L'AFFICHAGE EST BLOQUÉ SUR L'ÉCRAN DE DÉMARRAGE	ASSUREZ-VOUS QUE LE MOTEUR TOURNE	APPELEZ UN REPRÉSENTANT DE L'USINE
RUPTURE DE LA CALE D'ÉTIQUETTE	LES ÉTIQUETTES SONT INTRODUITES DE FAÇON INCORRECTE	VOIR LE SCHÉMA D'INTRODUCTION
	MAUVAIS ROULEAU D'ÉTIQUETTES	REEMPLACER LE ROULEAU D'ÉTIQUETTES
	CRANS LATÉRAUX DANS LA CALE ; DÉCOUPE ÉPAISSE SUR LA CALE	REEMPLACER LE ROULEAU D'ÉTIQUETTES
	LES COLLIERS DU ROULEAUX APPLIQUENT UNE CONTRAINTE SUR LE FILM À ÉTIQUETTE	ASSUREZ-VOUS QUE LES COLLIERS DE GUIDAGE SONT ALIGNÉS SUR LA DÉBOBINEUSE VOUS DEVEZ AVOIR UN ESPACE DE 1/64 PO ENTRE LE FILM À ÉTIQUETTE ET LE COLLIER
	ACCUMULATION D'ADHÉSIF SUR LE BORD DE DÉCOLLEMENT	NETTOYER LA SURFACE DU BORD DE DÉCOLLEMENT
	RESSORT DE TENSION DE LA BARRE DE DÉCOLLEMENT TROP SERRÉ	DESERRER LE RESSORT DE TENSION

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
L'ÉTIQUETTE N'AVANCE PAS LORSQUE L'APPLICATEUR EST EN LIGNE ET QUE LE BRANLEMENT EST ACTIVÉ	LE ROULEAU PINCEUR NE S'EST PAS ENGAGÉ CONTRE LE ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT	INSPECTER ET CORRIGER
	LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT EST CASSÉE	REPLACER LA COURROIE
	CLÉ PERDUE DANS LA POULIE D'ENTRAÎNEMENT	SUIVRE LA PROCÉDURE DE RÉGLAGE DU LIMITEUR DE COUPLE. LORSQUE VOUS ÊTES À L'ÉTAPE N° 6 ET QUE VOUS AVEZ RETIRÉ LA POULIE DE LA REBOBINEUSE, CONTINUEZ ET RETIREZ LA POULIE D'ENTRAÎNEMENT. REPLACEZ LA CLÉ ET REMETTEZ TOUT EN PLACE
L'ÉTIQUETTE AVANCE MAIS ELLE NE S'ARRÊTE PAS AU MÊME ENDROIT À CHAQUE FOIS OU ELLE NE S'ARRÊTE PAS AU BON ENDROIT	LE CAPTEUR D'ÉTIQUETTE DOIT ÊTRE RÉGLÉ	REPORTEZ-VOUS AU RÉGLAGE DU CAPTEUR D'ÉTIQUETTE DANS LA SECTION D'AFFICHAGE « RÉGLAGE D'ÉTIQUETTE » DANS CE MANUEL
	LE CAPTEUR D'ÉTIQUETTE NE CAPTE PAS D'ÉTIQUETTE	DÉPLACER LE CAPTEUR D'ÉTIQUETTE SUR LE CHEMIN D'ÉTIQUETTE
	LE CAPTEUR D'ÉTIQUETTE OU LE CÂBLE À FIBRE OPTIQUE EST ENDOMMAGÉ	REPLACER LE CAPTEUR D'ÉTIQUETTE
	LE ROULEAU PINCEUR NE S'EST PAS ENGAGÉ CONTRE LE ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT	INSPECTER ET CORRIGER
	LE RÉGLAGE DE LA LONGUEUR D'ÉTIQUETTE EST INCORRECT	REPORTEZ-VOUS AU RÉGLAGE DE LA LONGUEUR D'ÉTIQUETTE DANS LA SECTION D'AFFICHAGE « RÉGLAGE D'ÉTIQUETTE » DANS CE MANUEL
	LE RÉGLAGE DE L'ARRÊT D'ÉTIQUETTE EST INCORRECT	REPORTEZ-VOUS AU RÉGLAGE DE L'ARRÊT D'ÉTIQUETTE DANS LA SECTION D'AFFICHAGE « RÉGLAGE D'ÉTIQUETTE » DANS CE MANUEL

DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
LA CALE D'ÉTIQUETTE NE S'ENROULE PAS	LE LIMITEUR DE COUPLE DE LA REBOBINEUSE DOIT ÊTRE TENDU OU REMPLACÉ	VOIR LE RÉGLAGE DU LIMITEUR DE COUPLE DANS LA SECTION ENTRETIEN
	ROULEMENT D'EMBRAYAGE UNIDIRECTIONNEL NE FONCTIONNE PAS	REPLACER L'ARBRE DE LA REBOBINEUSE
	COURROIE CASSÉE	REPLACER LA COURROIE
LES ÉTIQUETTES NE SONT PAS MAINTENUES SUR LA GRILLE D'ÉTIQUETTE OU LE BLOC D'ÉTIQUETTES	JET D'AIR LE VENTILATEUR ASPIRANT NE FONCTIONNE PAS	VÉRIFIER SI LE FUSIBLE A SAUTÉ
		LE VENTILATEUR EST OBSTRUÉ
		REPLACER LE VENTILATEUR
	PISTON ASPIRATION INSUFFISANTE SUR LE TAMPON	VÉRIFIER SI LE PAVILLON D'ASPIRATION EST OBSTRUÉ OU DÉFECTUEUX
		L'ÉVACUATION DU PAVILLON D'ASPIRATION EST BLOQUÉE
		PLUS DE PRESSION D'AIR NÉCESSAIRE
	JET D'AIR ET PISTON LE BORD DE DÉCOLLEMENT EST HORS DU RÉGLAGE	REPORTEZ-VOUS À L'ALIGNEMENT DU BORD DE DÉCOLLEMENT DANS LA SECTION RÉGLAGE DE L'ÉTIQUETTEUSE (SECTION 7)

DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
LE POSITIONNEMENT DE L'ÉTIQUETTE SUR LA GRILLE OU LE BLOC D'ÉTIQUETTES N'EST PAS RÉGULIER	JET D'AIR ASPIRATION INCORRECTE	VOUS DEVEZ BOUCHER LES ORIFICES NON UTILISÉS PAR L'ÉTIQUETTE À L'INTÉRIEUR DU BOÎTIER D'ASPIRATION
		VOUS POUVEZ AJOUTER PLUS D'ASPIRATION EN TOURNANT L'INTERRUPTEUR VAC (ASPIRATION) EN POSITION ÉLEVÉ
	PISTON ASPIRATION INCORRECTE	RÉGLER LA PRESSION D'AIR
	LES DEUX RESSORTS ADHÉSIFS SUR L'ÉTIQUETTE ET LA CALE	REMPLENER LE ROULEAU D'ÉTIQUETTES
	LES DEUX LE BORD DE DÉCOLLEMENT EST HORS DU RÉGLAGE	REPORTEZ-VOUS À L'ALIGNEMENT DU BORD DE DÉCOLLEMENT DANS LA SECTION RÉGLAGE DE L'ÉTIQUETTEUSE
	LES DEUX TEMPS DE L'ASSISTANT D'AIR D'EXTENSION INCORRECT	INSPECTER ET CORRIGER
	LES DEUX LE TUBE DE L'ASSISTANT D'AIR N'EST PAS CORRECTEMENT ALIGNÉ	REPORTEZ-VOUS AU RÉGLAGE DE L'ASSISTANT D'AIR D'EXTENSION DANS LA SECTION RÉGLAGE DE L'ÉTIQUETTEUSE
L'ÉTIQUETTE NE QUITTE PAS LA GRILLE D'ÉTIQUETTE OU LE BLOC D'ÉTIQUETTES	JET D'AIR TROP D'ASPIRATION	BASCULER L'INTERRUPTEUR VAC (ASPIRATION) SUR LA POSITION BAS
		RETIRER LE MASQUAGE
	LES DEUX PAS DE JET D'AIR	LE TEMPS DE JET D'AIR EST TROP COURT
		SI LA VALVE EST DÉFECTUEUSE ; REMPLACEZ-LA
	JET D'AIR LE MODÈLE DE JET D'AIR EST INCORRECT	INSPECTER ET CORRIGER

AFFICHAGE DES PANNES

L'interface de l'opérateur affiche les avertissements et les alarmes qui appartiennent à l'application. Les écrans suivants aident au diagnostic d'un problème d'entraînement ou d'affichage de nature plus grave que les alarmes standard.

DÉFAILLANCE DU MÉCANISME

L'écran de panne d'entraînement répertorie six causes d'arrêt de l'applicateur lorsque la panne survient. Sans cet écran, il serait impossible de savoir pourquoi l'applicateur s'est arrêté.

Surintensité – Cette panne se produit lorsque le courant d'attaque dépasse sa valeur de réglage maximale. Assurez-vous que le passage-papier n'est pas obstrué et que le frein de déroulage se relâche correctement. Si ces éléments sont corrects, réduisez les valeurs d'accélération et de décélération du moteur à leur valeur d'usine par défaut et relancez l'application. Si le système mécanique et le réglage sont corrects, contactez l'usine pour déterminer si la valeur du courant d'attaque est appropriée pour votre application.



Erreur d'ampérage – Si cela se produit, cela signifie qu'il y a une panne sur le panneau d'entraînement. Contactez l'usine si cela se produit.

Arrêt d'urgence – Dans le futur, l'opérateur sera en mesure d'activer le circuit de protection d'arrêt en ligne à l'entraînement. Si ce circuit a été activé et ouvert, une panne de l'arrêt en ligne se produit. **Actuellement, cette fonction est désactivée dans l'applicateur.**

Température de l'amplificateur – Cette alarme se déclenche si la température de l'amplificateur d'entraînement dépasse la limite maximale. Si cette alarme se déclenche, nettoyez le filtre à air de l'applicateur et assurez-vous que le ventilateur fonctionne correctement. Assurez-vous également que le passage-papier n'est pas obstrué et que le frein de déroulage se relâche correctement. Si possible, réduisez les valeurs d'accélération et de décélération à leurs valeurs d'usine par défaut et réduisez la vitesse de l'application. Si le système mécanique et le réglage sont corrects, contactez l'usine pour déterminer si la valeur du courant d'attaque est appropriée pour votre application.

ERREUR DE TÂCHE

Si une erreur de tâche du contrôleur se produit, l'écran illustré ici à droite apparaît. Ceci est dû à un problème de programmation. Contactez l'usine avec le numéro de l'erreur de tâche et l'explication de l'erreur affichée sur l'écran.



SUPPRIMER LES VARIABLES DE L’AFFICHAGE

Au démarrage, le contrôleur de l'applicateur envoie toutes les variables du système à l'écran. Pendant que l'applicateur est alimenté, le contrôleur vérifie si les variables d'affichage ont été modifiées. Si pour une raison quelconque les variables sont remises à zéro, un écran d'avertissement indiquant que l'affichage a perdu ses variables s'affiche. Appuyez sur la touche « Restaurer » pour charger à nouveau les variables et supprimer l'alarme. Éteindre l'unité et redémarrer le système revient au même.

Généralement, cette situation se produit lorsque le câble de l'affichage est desserré ou débranché.



ERREUR D’ÉCRITURE À L’ÉCRAN

Lorsque cela s'avère nécessaire, le contrôleur tente plusieurs lectures ou écritures à l'écran. S'il n'y a aucune réponse, un écran d'erreur d'écriture/de lecture s'affiche. Si cela se produit, contactez l'usine car il est probable qu'il s'agisse d'un problème de programmation ou d'une panne de matériel.



ERREUR DE CONCORDANCE DU LOGICIEL

Si l'écran et les programmes du contrôleur ne correspondent pas, un écran de non concordance du logiciel s'affiche pour avertir l'opérateur que les deux appareils ne prennent pas en charge certains écrans ou certaines fonctions. Cela peut se produire si le programme de lecture est mis à jour mais pas l'écran ou inversement.



ACCESSOIRES

La liste suivante est une liste partielle des accessoires disponibles pour l'applicateur 360a.

CROISEMENT ÉLECTRONIQUE

Le croisement électronique ou « Temps d'indisponibilité zéro » est une interface électronique entre deux têtes d'étiquetage positionnées en série sur un convoyeur. Le système de croisement surveille les états de panne de l'applicateur principal et bascule sur un deuxième applicateur pour empêcher l'interruption du rythme de la production. Lorsque vous achetez cette option, assurez-vous que vous avez reçu (2) harnais de port de liaison, (1) câble de croisement et un encodeur avec un câble de séparation.

DISPOSITIF D'IMPRESSION

Il s'agit d'un dispositif d'impression à chaud monté sur un support spécial attaché à la tête d'étiquetage. Normalement, cette unité est installée à l'usine. Veuillez contacter l'usine si vous avez des questions sur les types de dispositifs d'impression pris en charge.

BOUCLE DESSERRÉE

La boucle desserrée est conçue pour intégrer une tête d'étiquetage à une imprimante à transfert thermique / thermique en mode « Boucle desserrée ». Cette option inclut les modifications électriques apportées à l'imprimante, un réseau de capteurs pour surveiller la position de la boucle, et les éléments de montage pour maintenir la tête d'étiquetage et l'imprimante en position verticale (bras de triage inclus). Il existe plusieurs imprimantes et plusieurs configurations, veuillez contacter l'usine pour faire part de vos besoins spécifiques.

DÉTECTION DU MANQUE D'ÉTIQUETTES

L'accessoire de détection du manque d'étiquettes est un capteur qui génère un signal lorsque la débobineuse est sur le point de manquer d'étiquettes. L'applicateur affiche un écran d'alarme et active le voyant orange sur la pile de voyant d'alarme (si achetée) pour informer l'opérateur que la débobineuse est sur le point de manquer d'étiquettes. Cette option peut être installée sur place.

INTERRUPTEUR DE PISTON

Un interrupteur de piston est disponible pour les applicateurs à piston qui utilisent un ou deux capteurs pour contrôler le glissement du piston. Lorsque l'interrupteur de départ du piston est activé, l'applicateur distribue une étiquette sur le tampon du piston. Lorsque l'interrupteur de retour du piston capte un produit, l'étiquette est apposée sur le produit et le tampon du piston retourne au bord de décollement.

DÉTECTION DE CASSE DE LA BOBINE

L'accessoire de détection de casse de la bobine est un capteur qui génère un signal lorsqu'une rupture de la bobine est détectée. L'applicateur affiche un écran d'alarme et fait clignoter le voyant rouge sur la pile de voyant d'alarme (si achetée) pour informer l'opérateur que la bobine d'étiquette est cassée.

DÉBOBINEUSES DE 16 PO ET 20 PO

L'usine peut fournir des applicateurs dotés de débobineuses plus grandes pour des applications plus longues. Avant d'acheter une débobineuse, contactez l'usine pour déterminer si la vitesse de l'application et la quantité de gâches nécessitent une rebobineuse électrique.

REBOBINEUSE ÉLECTRIQUE

Une rebobineuse électrique est utilisée dans les applications à grande vitesse et lorsque il s'avère nécessaire d'enrouler une gâche supplémentaire provenant d'une débobineuse à grand format. Cette option est installée en usine.

SUPPRIMER LES MANDRINS DE REMBOBINAGE DE PELLICULE DE PLASTIQUE

Il existe plusieurs types de mandrins de rembobinage conçus pour faciliter le retrait de gâche de la cale lorsque la cale d'étiquettes de pellicule de plastique est utilisée. Veuillez contacter l'usine pour les détails de votre application.

ADAPTATEUR DE MANDRIN

Il existe des adaptateurs de mandrin standard de 3 po de diamètre et de 6 po de diamètre pour le 360. Veuillez contacter l'usine pour les diamètres hors-norme.

PILE DE VOYANTS D'ALARME

Le 360a peut prendre en charge jusqu'à 3 voyants d'alarme :

Rouge – Alarme critique (voyant clignotant)

Orange – Alarme d'avertissement (voyant clignotant)

Vert – Signal Prêt (voyant constant)

Les piles de voyants peuvent être achetées en une, deux ou trois configurations de voyants.

COMPENSATION DU TAUX DE LIGNE

Ce nécessaire inclut un encodeur et un câble d'interface. Des câbles de séparation peuvent être achetés pour permettre à un encodeur de piloter plusieurs applicateurs.

SUPPRIMER LE CAPTEUR D'ÉTIQUETTE

Il existe un capteur d'étiquette pour l'applicateur 360a qui détecte la suppression d'une étiquette sur une cale d'effacement.

EMBOUTS DU BORD DE DÉCOLLEMENT DURCIS

Pour les applications où il est difficile de changer le ruban du bord de décollement ou pour les applications où le revêtement de la cale entraîne une usure prématurée, CTM offre un bord de décollement durci pour les applicateurs à jet d'air, à piston et les applicateurs de fusion. Veuillez contacter l'usine pour plus de détails et pour la disponibilité.

PÉRISCOPE

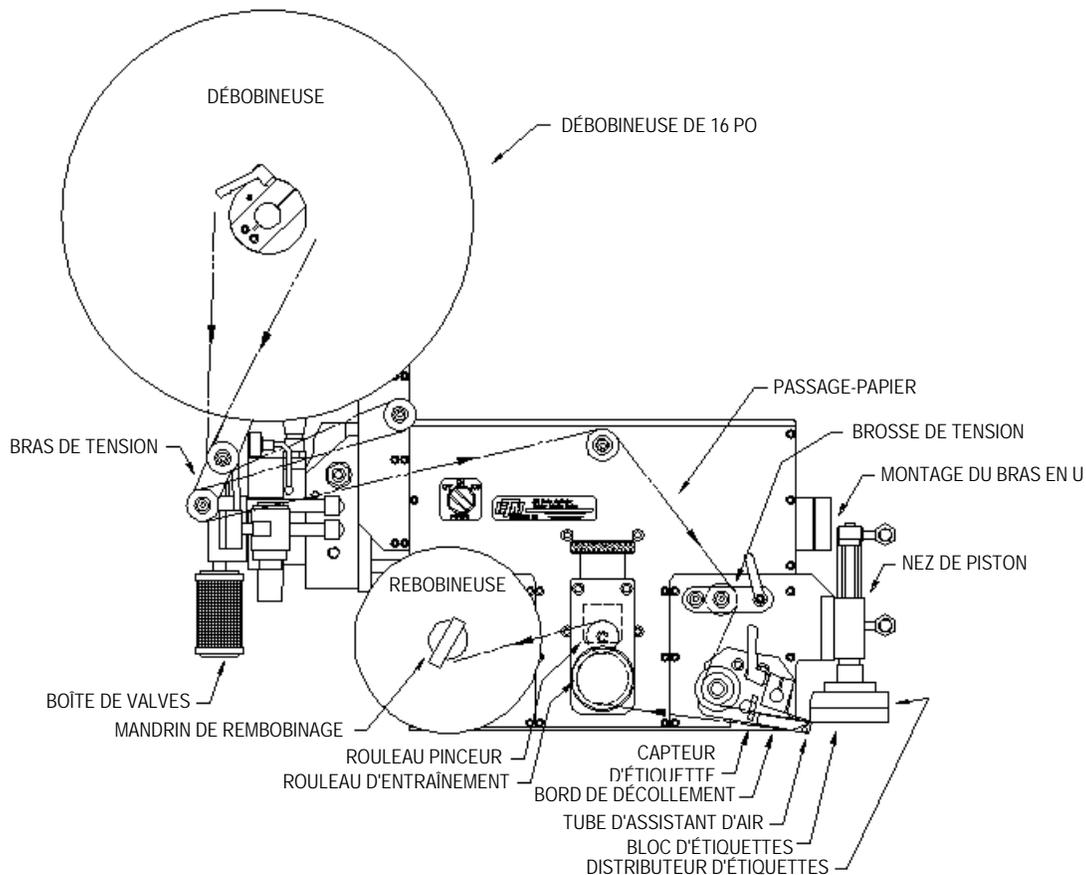
CTM offre une grande variété de périscopes en option à placer sur le nez de l'applicateur près de l'opération d'étiquetage tandis que le corps de l'applicateur reste éloigné. Contactez l'usine pour trouver la solution qui répond à vos exigences.

CONVERSION AU MODE DE DISTRIBUTION OPPOSÉ

Lorsque vous effectuez la conversion d'un applicateur, le nez, la débobineuse, la rebobineuse et le câblage sont d'abord convertis au côté de distribution opposé. Puis chaque composant est remonté sur le côté opposé de l'applicateur. La symétrie du module principal de l'applicateur et les pièces individuelles facilitent le procédé de conversion mais une confusion est possible si la tâche n'est pas réalisée avec attention. L'explication et les schémas à suivre vous guideront à travers ce processus.

CONVERSION DE L'APPLICATEUR

- 1) Retirez le nez (voir : **RETRAIT DU NEZ**).
- 2) Convertissez le nez de l'applicateur au côté de distribution opposé (voir : **CONVERSION DU NEZ**).
- 3) Retirez la rebobineuse de l'applicateur (voir : **RETRAIT DE LA REBOBINEUSE**).
- 4) Convertissez la rebobineuse au côté de distribution opposé (voir : **CONVERSION DE LA REBOBINEUSE**).
- 5) Convertissez le câblage au côté opposé de l'applicateur (voir : **CONVERSION DU CÂBLAGE**).
- 6) Convertissez la rebobineuse au côté de distribution opposé.
- 7) Si l'applicateur est à piston ou à jet d'air, déplacez la valve sur le côté opposé de la machine.
- 8) Installez la rebobineuse sur le côté opposé de la machine (voir : **INSTALLATION DE LA REBOBINEUSE**).
- 9) Installez le nez sur le côté opposé de la machine (voir : **INSTALLATION DU NEZ**).

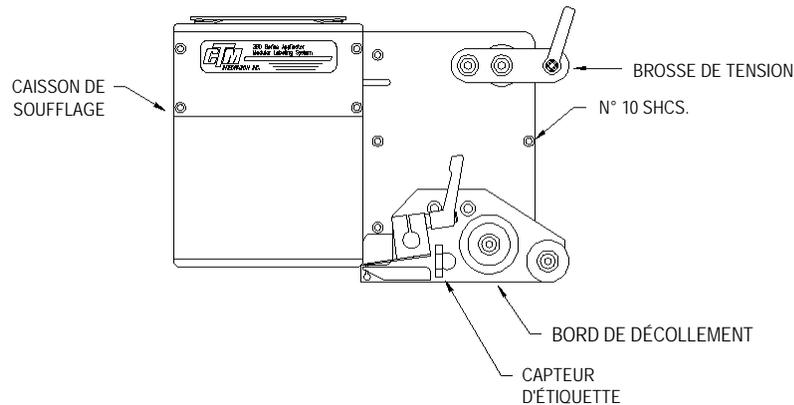


INSTRUCTIONS DE RETRAIT ET D'INSTALLATION DU NEZ

REMARQUE : DÉBRANCHEZ LE CORDON D'ALIMENTATION ET L'ALIMENTATION D'AIR DE LA MACHINE AVANT DE RÉALISER L'UNE DES PROCÉDURES SUIVANTES. NE PAS SUIVRE CETTE PRÉCAUTION PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES À CAUSE DES PIÈCES MOBILES OU UN CHOC ÉLECTRIQUE !

RETRAIT DU NEZ DU CAISSON DE SOUFFLAGE

- 1) Retirez le couvercle en acier inoxydable en bas de l'applicateur.
- 2) Retirez les conduits d'air qui relient les deux côtés de l'applicateur.
- 3) Débranchez les câbles à fibre optique du capteur d'étiquette monté en haut de l'alimentation. Ouvrez le couvercle sur la partie supérieure du capteur et faites glisser le mécanisme de serrage sur le côté droit du logement du capteur vers le haut. Retirez doucement les deux câbles à fibre optique du capteur.
- 4) Coupez les attaches autobloquantes qui fixent les câbles à fibres optiques aux coussins de montage adhésifs et retirez doucement le câble à fibre optique des pinces de câblage et des orifices qui se situent sur la plaque de fixation des câbles à fibres optiques.
- 5) Débranchez le connecteur du ventilateur du caisson de soufflage situé sous l'étagère électronique.
- 6) Déconnectez les flexibles du tube de l'assistant d'air et le distributeur de jet d'air du logement de l'applicateur.
- 7) Retirez le bord de décollement pour accéder aux vis de montage N° 10.
- 8) Retirez les six vis de montage N° 10 qui fixent le nez au logement.



INSTALLATION DU NEZ DU CAISSON DE SOUFFLAGE

- 1) Assurez-vous que le bord de décollement a été retiré du nez du caisson de soufflage.
- 2) Installez le nez du caisson de soufflage au moyen des six vis de montage N° 10 en vous assurant que le harnais du ventilateur se trouve dans le logement de l'applicateur.
- 3) Branchez le harnais du ventilateur du caisson de soufflage dans son connecteur situé sous l'étagère électronique.
- 4) Installez le bord de décollement au moyen des vis N° 10 et de l'écrou du bord de décollement.
- 5) Assurez-vous que le capteur d'étiquettes est installé dans le bord de décollement et que les câbles à fibres optiques passent à travers les orifices dans le bâti latéral du bord de décollement. Faites passer les câbles à fibres optiques à travers les deux orifices de la plaque de fixation.
- 6) Rebranchez les câbles à fibres optiques au capteur d'étiquettes situé en haut de l'alimentation. Ouvrez le couvercle sur la partie supérieure du capteur et faites glisser le mécanisme de serrage sur le côté droit du logement du capteur vers le haut. Branchez le câble à fibre optique de l'émetteur (à partir de la fourche inférieure du capteur d'étiquettes) dans la connexion en forme de flèche sortante sur le logement du capteur et le détecteur (à partir de la fourche supérieure du capteur) dans la connexion en forme de flèche entrante. Faites glisser le mécanisme de serrage vers le bas et fermez le couvercle en haut du capteur.
- 7) Fixez avec soin l'excédent de câble à fibre optique avec les attaches autobloquantes aux coussinets adhésifs situés près de la plaque de fixation.

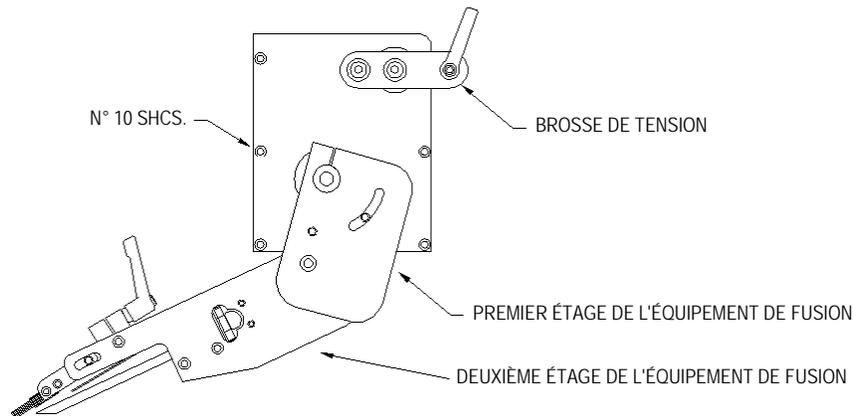
Remarque : L'excédent de câble à fibre optique doit former une boucle de plus de 3 po de diamètre pour empêcher que le câble à fibre optique s'entortille.

- 8) Installez les conduits d'air qui relient les deux côtés de l'applicateur.
- 9) Remplacez le couvercle du logement en acier inoxydable.

REMARQUE : DÉBRANCHEZ LE CORDON D'ALIMENTATION ET L'ALIMENTATION D'AIR DE LA MACHINE AVANT DE RÉALISER L'UNE DES PROCÉDURES SUIVANTES. NE PAS SUIVRE CETTE PRÉCAUTION PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES À CAUSE DES PIÈCES MOBILES OU UN CHOC ÉLECTRIQUE !

RETRAIT DU NEZ DE FUSION

- 1) Retirez le couvercle en acier inoxydable en bas de l'applicateur.
- 2) Retirez les conduits d'air qui relient les deux côtés de l'applicateur.
- 3) Débranchez les câbles à fibre optique du capteur d'étiquette monté en haut de l'alimentation. Ouvrez le couvercle sur la partie supérieure du capteur et faites glisser le mécanisme de serrage sur le côté droit du logement du capteur vers le haut. Retirez doucement les deux câbles à fibre optique du capteur.
- 4) Coupez les attaches autobloquantes qui fixent les câbles à fibres optiques aux coussins de montage adhésifs et retirez doucement le câble à fibre optique des pinces de câblage et des orifices qui se situent sur la plaque de fixation.
- 5) Retirez la plaque de fixation du câble à fibre optique du côté du logement de l'applicateur.
- 6) Faites pivoter le premier étage du nez de fusion vers le bas pour accéder aux vis de montage N° 10.
- 7) Retirez les six vis de montage N° 10 qui fixent le nez au logement.



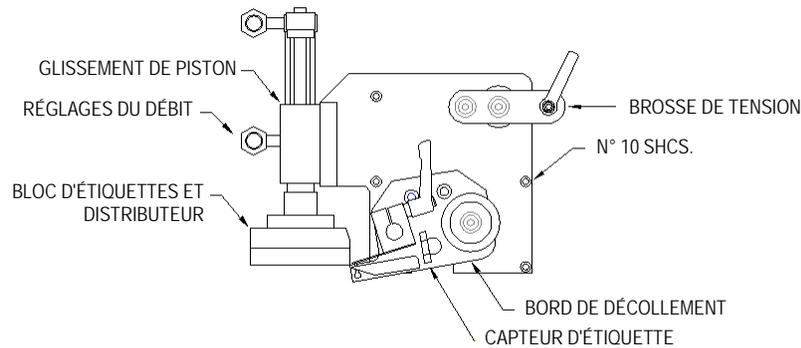
INSTALLATION DU NEZ DE FUSION

- 1) Faites pivoter le premier étage du nez de fusion vers le bas pour accéder aux vis de montage N° 10.
- 2) Installez le nez de fusion au moyen des six vis de montage N° 10.
- 3) Repositionnez le premier étage du nez de fusion.
- 4) Assurez-vous que le capteur d'étiquette est installé dans le bord de décollement. Faites passer les câbles à fibres optiques à travers les deux orifices de la plaque de fixation sur le logement de l'applicateur.
- 5) Rebranchez les câbles à fibres optiques au capteur d'étiquette situé en haut de l'alimentation. Ouvrez le couvercle sur la partie supérieure du capteur et faites glisser le mécanisme de serrage sur le côté droit du logement du capteur vers le haut. Branchez le câble à fibre optique de l'émetteur (à partir de la fourche inférieure du capteur d'étiquettes) dans la connexion en forme de flèche sortante sur le logement du capteur et le détecteur (à partir de la fourche supérieure du capteur) dans la connexion en forme de flèche entrante. Faites glisser le mécanisme de serrage vers le bas et fermez le couvercle en haut du logement du capteur.
- 6) Fixez avec soin l'excédent de câble à fibre optique avec les attaches autobloquantes aux coussinets adhésifs situés près de la plaque de fixation.
Remarque : L'excédent de câble à fibre optique doit former une boucle de plus de 3 po de diamètre pour empêcher que le câble à fibre optique s'entortille.
- 7) Installez les conduits d'air qui relient les deux côtés de l'applicateur.
- 8) Remplacez le couvercle du logement en acier inoxydable.

REMARQUE : DÉBRANCHEZ LE CORDON D'ALIMENTATION ET L'ALIMENTATION D'AIR DE LA MACHINE AVANT DE RÉALISER L'UNE DES PROCÉDURES SUIVANTES. NE PAS SUIVRE CETTE PRÉCAUTION PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES À CAUSE DES PIÈCES MOBILES OU UN CHOC ÉLECTRIQUE !

RETRAIT DU NEZ DE PISTON

- 1) Retirez le couvercle en acier inoxydable en bas de l'applicateur.
- 2) Retirez les conduits d'air qui relient les deux côtés de l'applicateur.
- 3) Débranchez les câbles à fibre optique du capteur d'étiquette monté en haut de l'alimentation. Ouvrez le couvercle sur la partie supérieure du capteur et faites glisser le mécanisme de serrage sur le côté droit du logement du capteur vers le haut. Retirez doucement les deux câbles à fibre optique du capteur.
- 4) Coupez les attaches autobloquantes qui fixent les câbles à fibres optiques aux coussins de montage adhésifs. Retirez le câble à fibre optique des pinces de câblage.
- 5) Déconnectez les flexibles du cylindre du piston, du tube de l'assistant d'air et du distributeur de jet d'air du logement de l'applicateur.
- 6) Retirez le bord de décollement pour accéder aux vis de montage N° 10.
- 7) Retirez les six vis de montage N° 10 qui fixent le nez au logement.



INSTALLATION DU NEZ DE PISTON

- 1) Assurez-vous que le bord de décollement a été retiré du nez de piston.
- 2) Installez le nez de piston au moyen des six vis de montage N° 10.
- 3) Installez le bord de décollement au moyen des vis N° 10 et de l'écrou du bord de décollement.
- 4) Assurez-vous que le capteur d'étiquette est installé dans le bord de décollement. Faites passer les câbles à fibres optiques à travers les deux orifices de la plaque de fixation.
- 5) Rebranchez les câbles à fibres optiques au capteur d'étiquette situé en haut de l'alimentation. Ouvrez le couvercle sur la partie supérieure du capteur et faites glisser le mécanisme de serrage sur le côté droit du logement du capteur vers le haut. Branchez le câble à fibre optique de l'émetteur (à partir de la fourche inférieure du capteur d'étiquettes) dans la connexion en forme de flèche sortante sur le logement du capteur et le détecteur (à partir de la fourche supérieure du capteur) dans la connexion en forme de flèche entrante. Faites glisser le mécanisme de serrage vers le bas et fermez le couvercle en haut du logement du capteur.
- 6) Fixez avec soin l'excédent de câble à fibre optique avec les attaches autobloquantes aux coussinets adhésifs situés près de la plaque de fixation.
Remarque : L'excédent de câble à fibre optique doit former une boucle de plus de 3 po de diamètre pour empêcher que le câble à fibre optique s'entortille.
- 7) Installez les conduits d'air qui relient les deux côtés de l'applicateur.
- 8) Remplacez le couvercle du logement en acier inoxydable.

CONVERSION DU NEZ

Lorsque vous convertissez le nez au côté de distribution opposé, toutes les pièces doivent d'abord être transférées du côté opposé de la plaque de fixation. Vous devez faire pivoter le nez à 180 degrés et le remonter du côté opposé de l'applicateur.

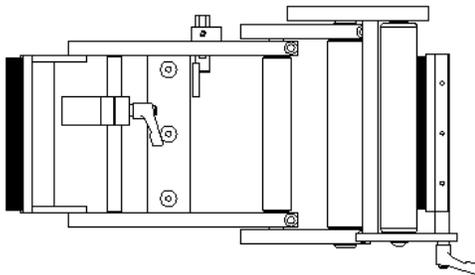
- 1) Retirez le bord de décollement de la plaque de fixation du nez. Sur un applicateur de fusion, notez la position des rondelles de bronze entre la plaque de fixation et le bord de décollement.
- 2) Convertissez le bord de décollement de l'applicateur au côté de distribution opposé (voir : « APLICATEUR » **CONVERSION DU BORD DE DÉCOLLEMENT**).
- 3) Remontez le bord de décollement sur le côté opposé de la plaque de fixation du nez. Sur un applicateur de fusion, réinstallez les rondelles de bronze entre la plaque de fixation et le bord de décollement.
- 4) Si l'applicateur est un caisson de soufflage, convertissez la grille du caisson de soufflage / le ventilateur au côté de distribution opposé (voir : **CONVERSION DE LA GRILLE DU CAISSON DE SOUFFLAGE / DU VENTILATEUR**).
- 4) Si l'applicateur est à piston, convertissez le piston au côté de distribution opposé (voir : **CONVERSION DU PISTON**).
- 5) Retirez la brosse de tension et remontez-la sur le côté opposé de la plaque de fixation du nez.

CONVERSION DU BORD DE DÉCOLLEMENT DE FUSION

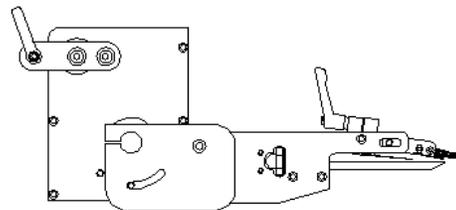
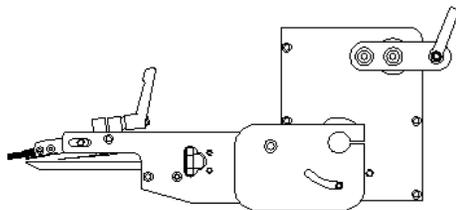
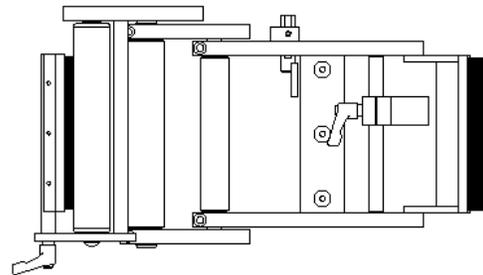
- 1) Retirez le capteur d'étiquette du bord de décollement et remontez-le sur le rail opposé. L'extrémité ouverte du capteur en forme de U doit être placée vers l'intérieur.

NEZ DE L'APPLICATEUR DE FUSION

CONFIGURATION À GAUCHE



CONFIGURATION À DROITE



CONVERSION DU BORD DE DÉCOLLEMENT DU CAISSON DE SOUFFLAGE

- 1) Retirez le capteur d'étiquette du bord de décollement et remontez-le du côté opposé en vous assurant que les câbles à fibres optiques sont vissés de part en part à partir du côté opposé. L'extrémité ouverte du capteur en forme de U doit être placée vers l'intérieur.
- 2) Retirez les rouleaux de guidage et remontez-les sur le côté opposé de la plaque de fixation du bord de décollement.
- 3) Retirez le bord de décollement et remontez-le sur le côté opposé de la plaque de fixation au moyen des trous taraudés sur l'autre extrémité du bord de décollement. Assurez-vous que le bord biseauté est vers le bas et qu'il pointe dans la même direction qu'à l'origine.
- 4) Retirez la barre de montage du ressort de tension de l'étiquette et remontez-la sur le côté opposé. Le ressort de tension et la butée de réglage doivent être inversés sur la barre de montage.
- 5) Retirez le tube de l'assistant d'air et insérez-le à travers le côté opposé de la plaque de fixation, puis rattachez-le.

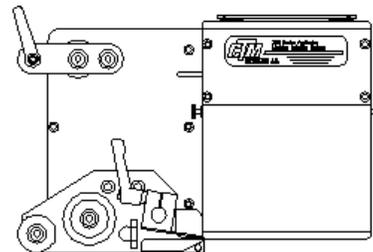
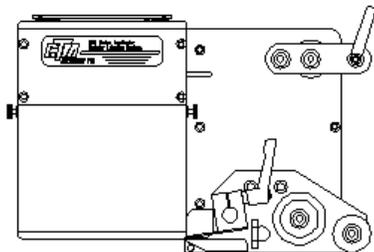
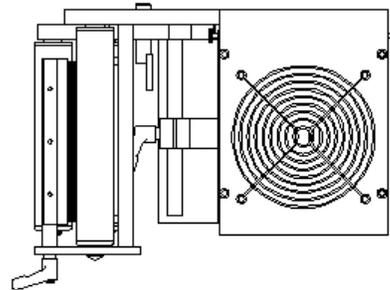
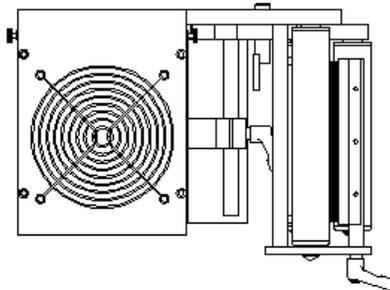
CONVERSION DE LA GRILLE DU CAISSON DE SOUFFLAGE / DU VENTILATEUR

- 1) Retirez le raccord du jet d'air de l'arrière de la plaque de fixation du nez et mettez-le de côté.
- 2) Desserrez les deux boutons moletés de l'arrière du boîtier du ventilateur et verrouillez-le en position verticale.
- 3) Retirez le distributeur de jet d'air, la grille d'étiquette et le bloc de stockage à jet d'air. Remontez l'ensemble sur le côté opposé de la plaque de fixation du nez.
- 4) Faites passer le harnais de câblage du ventilateur à travers les ouvertures rainurées de la plaque de fixation du nez.
- 5) Retirez les quatre vis qui fixent la charnière du boîtier du ventilateur sur la plaque de fixation et remontez le boîtier du ventilateur sur le côté opposé de la plaque de fixation du nez.
- 6) Faites passer le harnais de câblage du ventilateur à travers les ouvertures rainurées à partir du côté opposé.
- 7) Réinstallez le raccord du jet d'air dans la plaque de fixation du nez.

NEZ DE L'APPLICATEUR À CAISSON DE SOUFFLAGE

CONFIGURATION À GAUCHE

CONFIGURATION À DROITE



CONVERSION DU BORD DE DÉCOLLEMENT DU PISTON

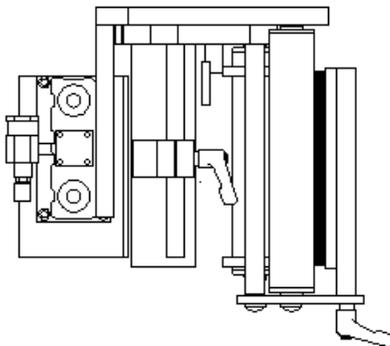
- 1) Retirez le capteur d'étiquette du bord de décollement et remontez-le sur le côté opposé en vous assurant que les câbles à fibres optiques sont vissés dans les trous à partir du côté opposé. L'extrémité ouverte du capteur en forme de U doit être placée vers l'intérieur.
- 2) Retirez les rouleaux de guidage et remontez-les sur le côté opposé de la plaque de fixation du bord de décollement.
- 3) Retirez le bord de décollement et remontez-le sur le côté opposé de la plaque de fixation au moyen des trous taraudés sur l'autre extrémité du bord de décollement. Assurez-vous que le bord biseauté est vers le bas et qu'il pointe dans la même direction qu'à l'origine.
- 4) Retirez la barre de montage du ressort de tension de l'étiquette et remontez-la sur le côté opposé. Le ressort de tension et la butée de réglage doivent être inversés sur la barre de montage.
- 5) Retirez le tube de l'assistant d'air et insérez-le à travers le côté opposé de la plaque de fixation, puis rattachez-le.

CONVERSION DU PISTON

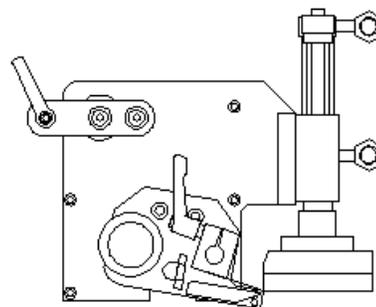
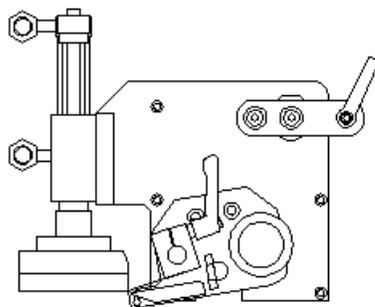
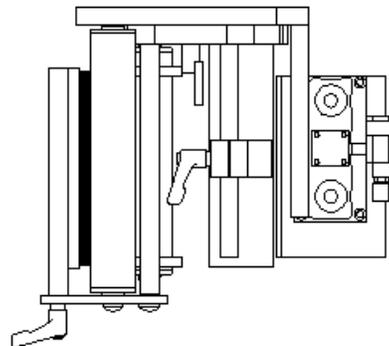
- 1) Déconnectez les tubes d'air du piston du logement de l'applicateur.
- 2) Retirez la plaque de fixation du piston de la plaque de fixation du nez.
- 3) Retirez les deux vis qui maintiennent le cylindre à air du piston à sa plaque de fixation.
- 4) Remontez le cylindre à air du piston du côté opposé de la plaque de fixation du piston.
- 5) Refixez la plaque de fixation du piston au côté opposé de la plaque de fixation du nez.

NEZ DE L'APPLICATEUR À PISTON

CONFIGURATION À GAUCHE



CONFIGURATION À DROITE



RETRAIT DE LA REBOBINEUSE

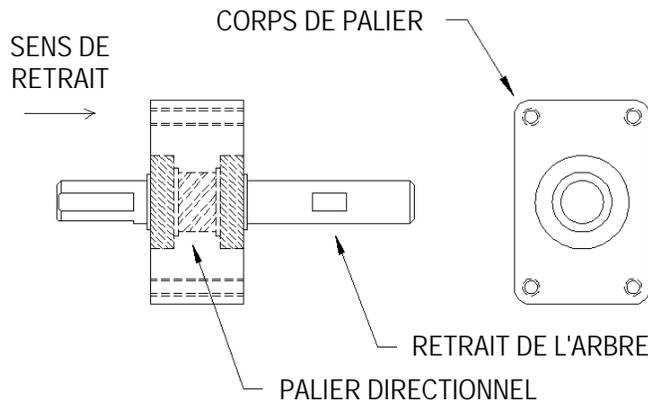
- 1) Retirez la courroie qui relie l'embrayage de la rebobineuse au moteur.
- 2) Retirez le mandrin de la rebobineuse de son arbre de transmission.
- 3) Retirez les six vis de montage N° 10 qui fixent la plaque de fixation de la rebobineuse au logement.

INSTALLATION DE LA REBOBINEUSE

- 1) Fixez la plaque de fixation de la rebobineuse au logement au moyen des six vis de montage N° 10.
- 2) Installez le mandrin de la rebobineuse sur l'arbre de transmission du mandrin.
- 3) Installez la courroie qui relie l'embrayage de la rebobineuse au moteur.

CONVERSION DE REBOBINEUSE

- 1) Retirez le corps de palier monté sur la plaque de transition de la rebobineuse.
- 2) Retirez la poulie de l'arbre en vous assurant de noter sa position par rapport à l'extrémité de l'arbre.
- 3) Retirez l'anneau élastique du côté de la poulie et déplacez l'arbre de la rebobineuse du côté du mandrin.
Remarque : Le diamètre de l'arbre qui se trouve du côté du mandrin est plus grand que celui qui se trouve du côté de la poulie. N'essayez pas d'enlever de force l'arbre du côté de la poulie !
- 4) Réinstallez l'arbre du côté opposé du corps de palier et remplacez l'anneau élastique.
Remarque : L'arbre peut pivoter dans un seul sens en raison de la présence d'un palier directionnel dans le corps de palier.
- 5) Installez la poulie sur l'arbre dans la même position qu'à l'origine.
- 6) Remontez le corps de palier sur le côté opposé de la plaque de transition.

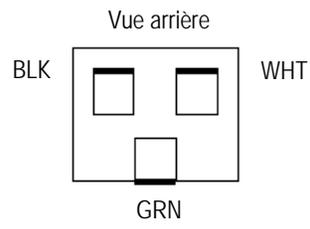


CONVERSION DU CÂBLAGE

- 1) Retirez les attaches autobloquantes qui fixent le câblage de l'alimentation c.a. et le câble à fibres optiques du capteur d'étiquettes des coussinets adhésifs près des points d'entrée du câblage.
- 2) Retirez les raccordements Faston du porte-fusible et le module d'entrée de l'alimentation c.a.
- 3) Coupez les attaches autobloquantes qui fixent le connecteur du ventilateur du caisson de soufflage au coussin de montage adhésif et déplacez le connecteur de l'autre côté de la machine. Fixez le connecteur avec l'extrémité ouverte vers le bâti latéral.
- 4) Déplacez le câblage du côté opposé de l'applicateur et fixez soigneusement en place au moyen des attaches autobloquantes.
- 5) Permutez le module d'entrée de l'alimentation c.a. et le porte-fusible avec la plaque à fibre optique et le connecteur mâle du porte-fusible.
- 6) Rebranchez les bornes du porte-fusible et du module d'entrée de l'alimentation c.a. (voir le schéma à la page suivante).

Remarque : La longueur d'usine de la totalité du câblage est suffisante pour le câblage à gauche ou à droite.

Câblage du module d'entrée de l'alimentation



360a APPLICATOR SPARE PARTS LIST

When Ordering parts, present Serial Number of 360a

360a Series Core Unit Spare Parts List		
RECOMMENDED TOOL		
Part Number	Recommended Qty	Description
PE-TE6000	1	ENTRELEC WIRING TOOL
WEAR ITEMS		
Part Number	Recommended Qty	Description
MP-200-0235	1	NIP ROLLER LIFT CAM
PM-BELT1018	1	140XLO37 NIP TO MOTOR BELT
RECOMMENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
ASS-200a-0410	1	24VDC POWER SUPPLY
MP-200-0242 or	1	5" DRIVE ROLL w/ COATING
MP-200-2242 or	1	7.5" DRIVE ROLL w/ COATING
MP-200-5242	1	10" DRIVE ROLL w/ COATING
PE-FU2070	1	5 amp FUSE
PE-SE3080	1	FIBER OPTIC LABEL SENSOR
EXTENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
ASS-200-0427	1	SM312LV PRODUCT DETECT W/CONNECTOR
PE-RT1000-6	1	REFLECTIVE TAPE (1" WIDE x 6" LONG)
PE-CO1020	1	214-3508 16/3 X 10' POWER CORD (BELDEN)
MP-DR1005	1	STEPPER MOTOR CONTROLLER
MP-IN1112	1	APPLICATOR TOUCH SCREEN
ASS-200A-1034 or	1	STEPPER MOTOR (BLACK) - 5 amp
ASS-200A-1036	1	HIGH TORQUE STEPPER MOTOR (Burgandy) - 10 amp
PM-BE1230	1	EW-5/8 LIFT THRUST WASHER
PM-BE1232	1	EW-3/4 REWIND CLUTCH THRUST WASHER
ASS-200-0128R or	1	REWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY W/ SHAFT
ASS-200-0128L	1	REWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY W/ SHAFT
SAS-200-0129O	1	OUTSIDE DRIVE ROLL SUPPORT ASSEMBLY
SAS-200-0129I	1	INSIDE DRIVE ROLL SUPPORT ASSEMBLY
ASS-200-0130 or	1	5" NIP ROLLER ASSEMBLY WITH SHAFT
ASS-200-2130 or	1	7.5" NIP ROLLER ASSEMBLY WITH SHAFT
ASS-200-5130	1	10" NIP ROLLER ASSEMBLY WITH SHAFT
SAS-200-0135 or	1	5" TENSION ROLLER ASSEMBLY w/o SHAFT
SAS-200-2135 or	1	7.5" TENSION ROLLER ASSEMBLY w/o SHAFT
SAS-200-5135	1	10" TENSION ROLLER ASSEMBLY w/o SHAFT
PE-FAN1115	1	REPLACEMENT FAN FILTER

360a APPLICATOR SPARE PARTS LIST
When Ordering parts, present Serial Number of 360a

NON-POWERED UNWIND ASSEMBLY SPARE PARTS LIST		
WEAR ITEMS		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-OR1007	1	O-RING
RECOMMENDED SPARE PARTS (12" NON-POWERED UNWIND)		
Part Number	Recommended Qty	Description
SAS-200-0131 or	1	5" DANCER ROLLER ASSEMBLY w/o SHAFT
SAS-200-2131 or	1	7.5" DANCER ROLLER ASSEMBLY w/o SHAFT
SAS-200-5131	1	10" DANCER ROLLER ASSEMBLY w/o SHAFT
PM-BEBF1015	1	FF-520-10 DANCER ARM BUSHING
PM-BE1266	2	DANCER ARM THRUST BEARING
PM-FASP30437	1	TENSION SPRING
ASS-200-0134	1	UNWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY
RECOMMENDED SPARE PARTS (16" & 20" NON-POWERED UNWIND)		
Part Number	Recommended Qty	Description
SAS-200-0135 or	2	5" TENSION ROLLER ASSEMBLY w/o SHAFT
SAS-200-2135 or	2	7.5" TENSION ROLLER ASSEMBLY w/o SHAFT
SAS-200-5135	2	10" TENSION ROLLER ASSEMBLY w/o SHAFT
PM-BEBF1015	1	FF-520-10 DANCER ARM BUSHING
PM-BE1266	2	DANCER ARM THRUST BEARING
PM-FASP30480	1	TENSION SPRING
ASS-200-0134	1	UNWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY

STANDARD REWIND ASSEMBLY SPARE PARTS LIST		
WEAR ITEMS (STANDARD REWIND)		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-BELT1023	1	180XLO37 NIP TO REWIND BELT
PM-CL1010	1	3" LEATHER CLUTCH PAD
ASS-200-0143	1	SLIP CLUTCH ASSEMBLY

360a APPLICATOR SPARE PARTS LIST
When Ordering parts, present Serial Number of 360a

NON-POWERED UNWIND with POWERED REWIND SPARE PARTS LIST		
WEAR ITEMS		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-OR1040	1	CLEAR O-RING
RECOMMENDED SPARE PARTS (16" & 20" NON-POWERED with POWERED REWIND)		
Part Number	Recommended Qty	Description
ASS-200-0460	1	PROXIMITY SWITCH
PE-FU2065	1	3 AMP FUSE
PE-MC1109	1	MOTOR DRIVER CONTROLLER
PE-MO1008	1	LEESON GEAR MOTOR
PE-PO1030	1	5K SPEED POTENTIONMETER
PE-RE1063	3	RELAY
PE-RE1013	1	SOLID STATE RELAY
PE-SI1050	1	ISOLATER BOARD
PM-BEBF1015	1	FF-520-10 DANCER ARM BUSHING
PM-BE1266	2	DANCER ARM THRUST BEARING
PM-FASP30480	1	TENSION SPRING
ASS-200-0134	1	UNWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY

360a APPLICATOR SPARE PARTS LIST
When Ordering parts, present Serial Number of 360a

MERGE SPARE PARTS LIST		
WEAR ITEM		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-T1000 or	1	UHMW TAPE FOR 5" PEEL EDGE (5 7/16" Wide x 7" Lg.)
PM-T1015	1	UHMW TAPE FOR 7.5" & 10" PEEL EDGE (8" Wide x 7" Lg.)
ASS-215-0110X-X or	1	5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-2110X-X or	1	7.5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-5110X-X	1	10" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)

360a APPLICATOR SPARE PARTS LIST

When Ordering parts, present Serial Number of 360a

AIR BLOW SPARE PARTS LIST		
WEAR ITEM		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-T1010 or	1	UHMW TAPE FOR 5" PEEL EDGE (6" Wide x 4" Lg.)
PM-T1015	1	UHMW TAPE FOR 7.5" PEEL EDGE (8" Wide x 4" Lg.)
ASS-211-0113 or	1	AIR TUBE ASSEMBLY
ASS-211-0113E	1	AIR TUBE ASSEMBLY FOR EXTENDED BLOW BOX
ASS-215-0110X-X or	1	5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-2110X-X or	1	7.5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-5110X-X	1	10" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
RECOMMENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
MP-211-0217-7	1	AIR ASSIST TUBE **THIS IS JOB SPECIFIC**
ASS-211-0103 or	1	AIR TUBE MANIFOLD ASSEMBLY
ASS-211-0103E	1	AIR TUBE MANIFOLD ASSEMBLY FOR EXT. BLOW BOX
EXTENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-FIL1010	1	WATTS FILTER
PM-VA2395M	1	5.4 WATT DC SOLENOID
PM-VA2396M	1	60 PSI AIR ASSIST REGULATOR
PM-VA2397M	1	120 PSI TAMP/BLOW REGULATOR
ASS-211-0106M	1	AIR BLOW 2-STATION VALVE BANK ASSEMBLY
ASS-211-0109	1	AIR FILTER REGULATOR ASSEMBLY

360a APPLICATOR SPARE PARTS LIST
When Ordering parts, present Serial Number of 360a

RVB SPARE PARTS LIST		
WEAR ITEM		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-T1010 or	1	UHMW TAPE FOR 5" PEEL EDGE (6" Wide x 4" Lg.)
PM-T1015	1	UHMW TAPE FOR 7.5" PEEL EDGE (8" Wide x 4" Lg.)
ASS-215-0110X-X or	1	5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-2110X-X or	1	7.5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-5110X-X	1	10" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
RECOMMENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
MP-211-0217-7	1	AIR ASSIST TUBE **THIS IS JOB SPECIFIC**
EXTENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-FIL1010	1	WATTS FILTER
PM-VA2395M	1	5.4 WATT DC SOLENOID
PM-VA2396M	1	60 PSI AIR ASSIST REGULATOR
PM-VA2397M	1	120 PSI TAMP/BLOW REGULATOR
ASS-211-0112M	1	RVB 2-STATION VALVE BANK ASSEMBLY

FFS SPARE PARTS LIST		
WEAR ITEM		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-T1010	1	UHMW TAPE FOR 5" PEEL EDGE (6" Wide x 4" Lg.)
ASS-215-0110X-X or	1	5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-2110X-X or	1	7.5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-5110X-X	1	10" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
RECOMMENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
MP-211-0217-5	1	AIR ASSIST TUBE **THIS IS JOB SPECIFIC**
EXTENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-FIL1010	1	WATTS FILTER
PM-VA2395M	1	5.4 WATT DC SOLENOID
PM-VA2396M	1	60 PSI AIR ASSIST REGULATOR
PM-VA2397M	1	120 PSI TAMP/BLOW REGULATOR
ASS-211-0117M	1	FFS STYLE 2-STATION VALVE BANK ASSEMBLY

360a APPLICATOR SPARE PARTS LIST

When Ordering parts, present Serial Number of 360a

TAMP SPARE PARTS LIST		
WEAR ITEM		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-T1010 or	1	UHMW TAPE FOR 5" PEEL EDGE (6" Wide x 4" Lg.)
PM-T1015 or	1	UHMW TAPE FOR 7.5" PEEL EDGE (8" Wide x 4" Lg.)
PM-T1010	1	UHMW TAPE FOR 10" PEEL EDGE (6" Wide x 11" Lg.)
ASS-215-0110X-X or	1	5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-2110X-X or	1	7.5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-5110X-X	1	10" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
RECOMMENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
MP-211-0217-7	1	AIR ASSIST TUBE **THIS IS JOB SPECIFIC**
EXTENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-FIL1010	1	WATTS FILTER
PM-VA2395M	1	5.4 WATT DC SOLENOID
PM-VA2396M	1	60 PSI AIR ASSIST REGULATOR
PM-VA2397M	1	120 PSI TAMP/BLOW REGULATOR
ASS-214-0105M	1	TAMP 3-STATION VALVE BANK ASSEMBLY
SLIDE ASSEMBLIES		
Part Number	Recommended Qty	Description
ASS-214-0108-1 or	1	1" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-2 or	1	2" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-3 or	1	3" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-4 or	1	4" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-6 or	1	6" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-8 or	1	8" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-10 or	1	10" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-12	1	12" SLIDE ASSEMBLY

360a APPLICATOR SPARE PARTS LIST

When Ordering parts, present Serial Number of 360a

SWING TAMP SPARE PARTS LIST		
WEAR ITEM		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-T1010 or	1	UHMW TAPE FOR 5" PEEL EDGE (6" Wide x 4" Lg.)
PM-T1015 or	1	UHMW TAPE FOR 7.5" PEEL EDGE (8" Wide x 4" Lg.)
ASS-215-0110X-X or	1	5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-2110X-X or	1	7.5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-5110X-X	1	10" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
RECOMMENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
MP-211-0217-7	1	AIR ASSIST TUBE **JOB SPECIFIC**
EXTENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-FIL1010	1	WATTS FILTER
PM-VA2395M	1	5.4 WATT DC SOLENOID
PM-VA2396M	1	60 PSI AIR ASSIST REGULATOR
PM-VA2397M	1	120 PSI TAMP/BLOW REGULATOR
ASS-214-0105M	1	TAMP 3-STATION VALVE BANK ASSEMBLY
PM-SA0990	1	SHOCK ABSORBER (HOME)
PM-SA1000	1	SHOCK ABSORBER (EXTEND)
ROTARY ACTUATOR		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-AC1250	1	STANDARD DUTY ROTARY ACTUATOR **NOTE** CONTACT SALES DEPARTMENT FOR HEAVY DUTY ROTARY ACTUATOR

360a APPLICATOR SPARE PARTS LIST

When ordering parts, present Serial Number of 360a

DUAL ACTION TAMP SPARE PARTS LIST		
WEAR ITEM		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-T1010 or	1	UHMW TAPE FOR 5" PEEL EDGE (6" Wide x 4" Lg.)
PM-T1015 or	1	UHMW TAPE FOR 7.5" PEEL EDGE (8" Wide x 4" Lg.)
PM-T1010	1	UHMW TAPE FOR 10" PEEL EDGE (6" Wide x 11" Lg.)
ASS-215-0110X-X or	1	5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-2110X-X or	1	7.5" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
ASS-215-5110X-X	1	10" WIPER ASSEMBLY (specify length & material)
RECOMMENDED SPARE PARTS		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-SA0950	2	SHOCK ABSORBER
PM-SA0990	1	SHOCK ABSORBER (HOME)
PM-SA1000	1	SHOCK ABSORBER (EXTEND)
PM-BELT1039	1	TIMING BELT (NOT REQ'D FOR INLINE DAT)
SLIDE ASSEMBLIES		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-AC1237 or	1	3" SLIDE ASSEMBLY
PM-AC1239 or	1	6" SLIDE ASSEMBLY
PM-AC1241	1	8" SLIDE ASSEMBLY
ROTARY ACTUATOR		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-AC1248	1	STANDARD DUTY ROTARY ACTUATOR **NOTE** CONTACT SALES DEPARTMENT FOR HEAVY DUTY ROTARY ACTUATOR

360a APPLICATOR SPARE PARTS LIST

When ordering parts, present Serial Number of 360a

360a OPTIONS SPARE PARTS LIST		
OPTIONS: RECOMMENDED SPARE PARTS (LOW LABEL, WEB BREAK ALARMS)		
Part Number	Recommended Qty	Description
PE-LI1088	1	RED,YELLOW,GREEN LED ALARM LIGHT (BANNER)
ASS-200-0422	1	LOW LABEL SENSOR (w/o BRACKET)
ASS-200-0423	1	END OF WEB SENSOR (w/o BRACKET)
OPTIONS: RECOMMENDED SPARE PARTS (TAMP HOME SENSOR)		
Part Number	Recommended Qty	Description
ASS-200A-0478	1	TAMP HOME SENSOR (w/o BRACKET)
** CYLINDER MUST BE DESIGNATED WITH AN "E"***		
OPTIONS: RECOMMENDED SPARE PARTS (QUICK DISCONNECT PAD & MANIFOLD)		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-FASSBP11000	4	BALL PLUNGERS
MP-238-0270	1	QUICK CHANGE SLIDE TRANSITION PLATE
OPTIONS: RECOMMENDED SPARE PARTS (SMART TAMP - PHOTOEYE)		
Part Number	Recommended Qty	Description
PE-SE0985	1	SM312W-QD SENSOR **JOB SPECIFIC**
OPTIONS: RECOMMENDED SPARE PARTS (SMART TAMP - MECHANICAL)		
Part Number	Recommended Qty	Description
PE-SW1110 or	1	OMRON LIMIT SWITCH (ARM STYLE)
PE-SW1105 or	1	OMRON LIMIT SWITCH (BUTTON ROLLER STYLE)
PE-SW1100	1	OMRON LIMIT SWITCH (BUTTON STYLE)
OPTIONS: RECOMMENDED SPARE PARTS (VACUUM OFF OPTION)		
Part Number	Recommended Qty	Description
ASS-200-0459	1	VACUUM SWITCH CABLE ASSEMBLY
OPTIONS: RECOMMENDED SPARE PARTS (LINE RATE COMP)		
Part Number	Recommended Qty	Description
PE-MW1000	1	ENCODER WHEEL
PE-GE2105	1	90 Deg. PULSE ENCODER
OPTIONS: RECOMMENDED SPARE PARTS (LINE RATE COMP (CONVEYOR MOUNTED))		
Part Number	Recommended Qty	Description
PE-GE2105	1	90 Deg. PULSE ENCODER

BILL OF MATERIAL

MOD-200-0467X-X

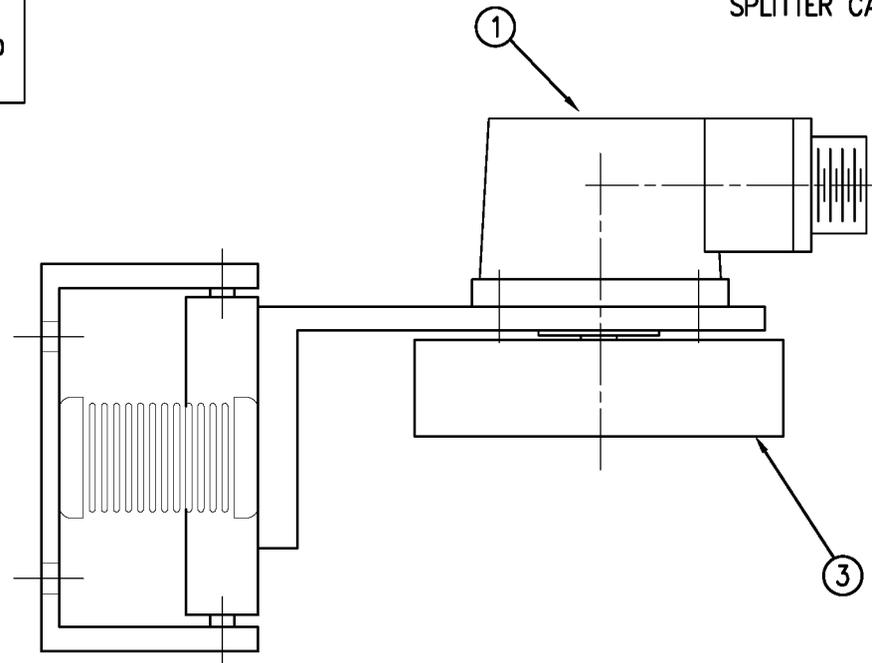
MOD-200-0467X-X

SINGLE CABLE -0467A-X
 SPLITTER CABLE -0467B-X

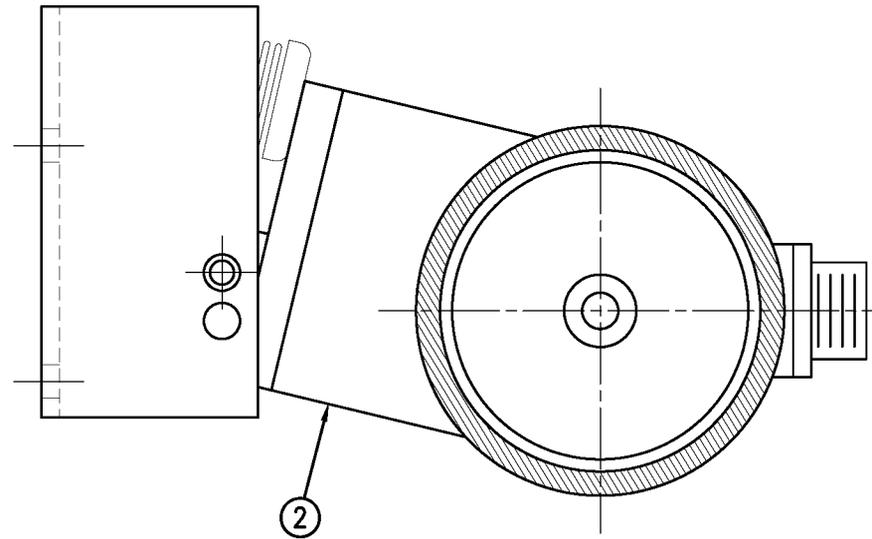
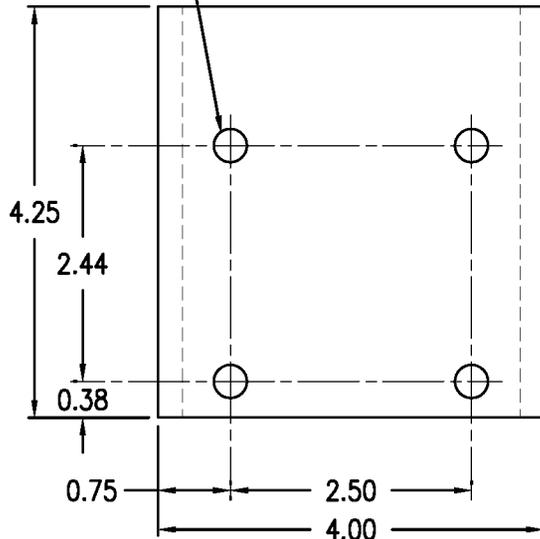
10 FT. 10
 15 FT. 15
 20 FT. 20
 25 FT. 25

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	ASS-200-0467A-X	90 Deg. ENCODER (2500 pulses/rev) with SINGLE CABLE
①	1	ASS-200-0467B-X	90 Deg. ENCODER (2500 pulses/rev) with SPLITTER CABLE
②	1	PE-GE2001	ENCODER MOUNT
③	1	PE-MW1000	ENCODER WHEEL

FOR 360 & 360A



11/32 DIA. THRU HOLES
 4 PLACES FOR MTG. SCREWS
 (TO BE PROVIDED BY CUSTOMER)



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: ELECTRICAL

PART: 90 DEG. ENCODER, MOUNT, AND CABLE

Dept. Code
70

REV. 2 REV. DESCRIPTION
CHANGED TO 2500 PULSES/REV ENCODER

REV. DATE
09/13/07

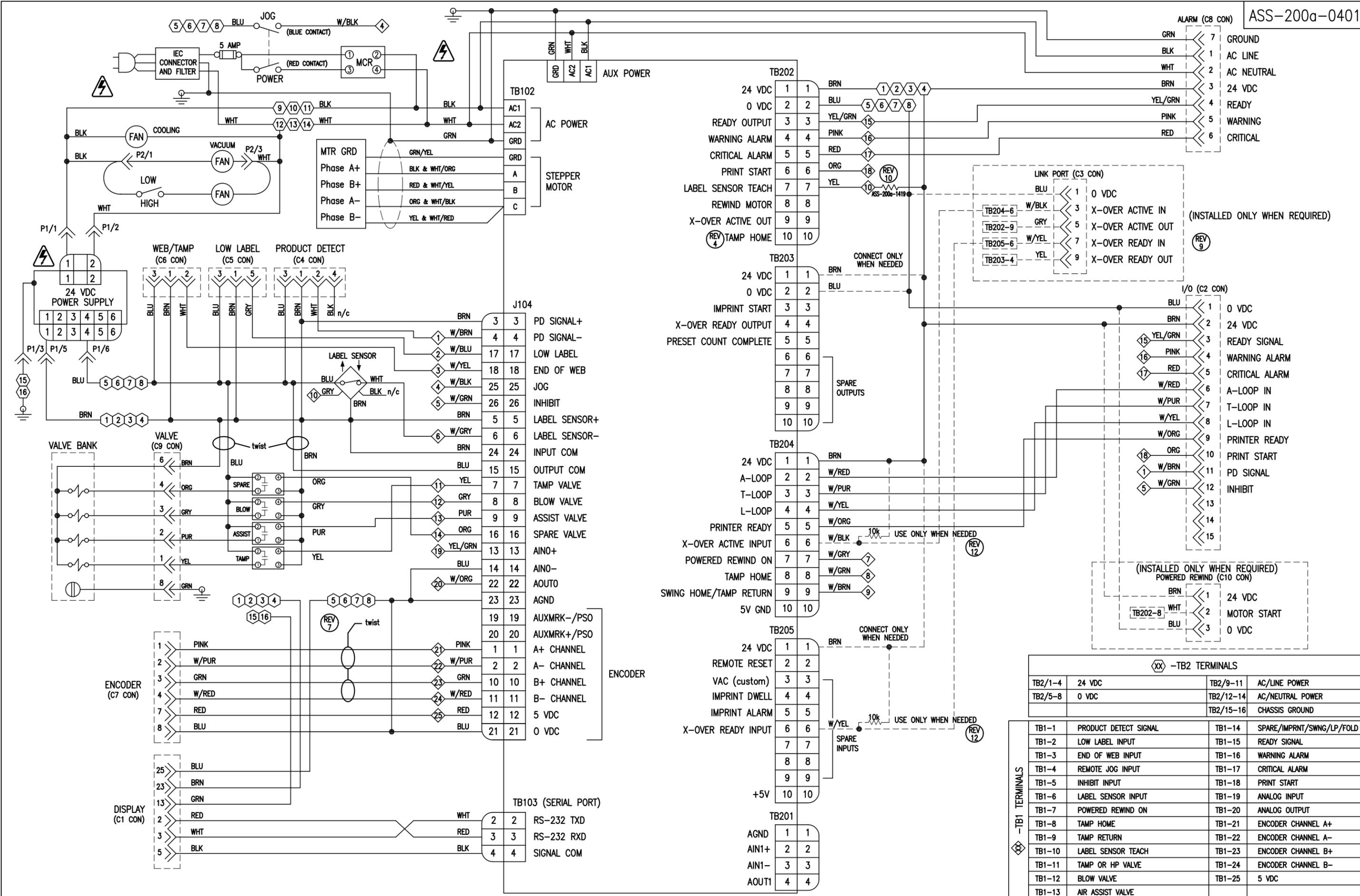
REV. BY:
TDR

Scale:
1=2

Date:
11/19/01

DRAWN BY:
BOB S.

F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360
200\MOD-200X-0467X-X

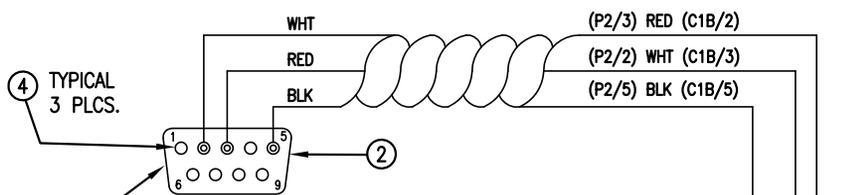


XX -TB2 TERMINALS			
TB2/1-4	24 VDC	TB2/9-11	AC/LINE POWER
TB2/5-8	0 VDC	TB2/12-14	AC/NEUTRAL POWER
		TB2/15-16	CHASSIS GROUND

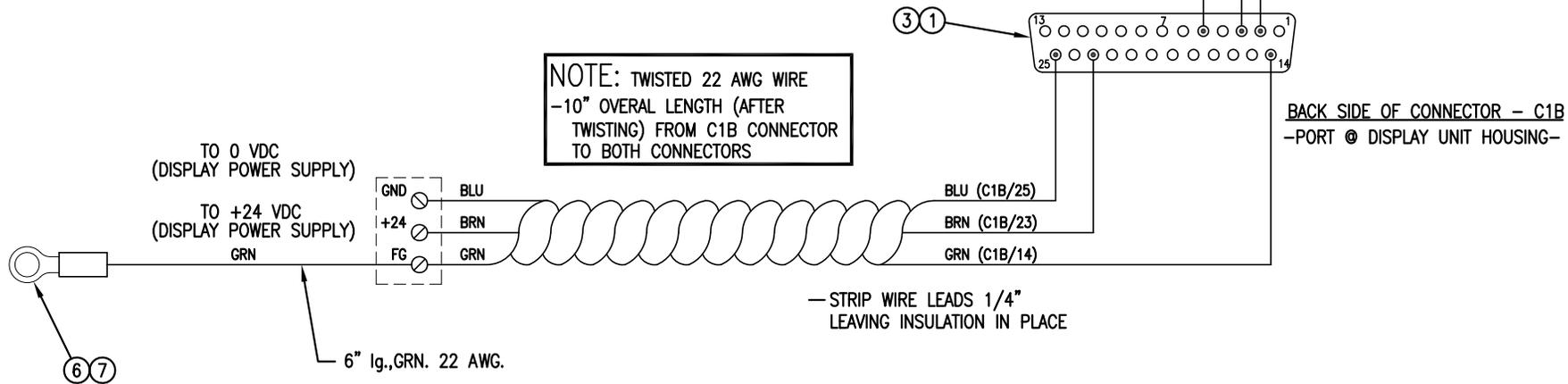
-TB1 TERMINALS	
TB1-1	PRODUCT DETECT SIGNAL
TB1-2	LOW LABEL INPUT
TB1-3	END OF WEB INPUT
TB1-4	REMOTE JOG INPUT
TB1-5	INHIBIT INPUT
TB1-6	LABEL SENSOR INPUT
TB1-7	POWERED REWIND ON
TB1-8	TAMP HOME
TB1-9	TAMP RETURN
TB1-10	LABEL SENSOR TEACH
TB1-11	TAMP OR HP VALVE
TB1-12	BLOW VALVE
TB1-13	AIR ASSIST VALVE
TB1-14	SPARE/IMPRNT/SWNG/LP/FOLD
TB1-15	READY SIGNAL
TB1-16	WARNING ALARM
TB1-17	CRITICAL ALARM
TB1-18	PRINT START
TB1-19	ANALOG INPUT
TB1-20	ANALOG OUTPUT
TB1-21	ENCODER CHANNEL A+
TB1-22	ENCODER CHANNEL A-
TB1-23	ENCODER CHANNEL B+
TB1-24	ENCODER CHANNEL B-
TB1-25	5 VDC

ASS-200a-0420

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-200a-0420			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	MALE (PLUG) CONNECTOR ~ 25 PIN	PE-CON2058	.
②	1	FEMALE (SOCKET) CONNECTOR ~ 9 PIN	PE-CON2040	.
③	6	MALE PIN	PE-CON7055	.
④	3	FEMALE/SOCKET (DRIVER BD. SIDE)	PE-CON7057	.
⑤	2	MALE SCREW RETAINERS	PE-CON2002	.
⑥	1	STUD RING TERMINAL, 1/4", 16-22 AWG	PE-WC1054	.
⑦	2	LOCK WASHER, 1/4 EXTERNAL-TOOTH STN.STL.	PM-FAW30685	.
	1	22 AWG (WHITE) x 12" LONG	PE-W1031	.
	1	22 AWG (BLACK) x 12" LONG	PE-W1032	.
	1	22 AWG (RED) x 12" LONG	PE-W1033	.
	1	22 AWG (BRN) x 12" LONG	PE-W1037	.
	1	22 AWG (BLU) x 12" LONG	PE-W1036	.
	1	22 AWG (GRN) x 12" LONG	PE-W1034	.
	1	22 AWG (GRN) x 6" LONG	PE-W1034	.



CTM TO SUPPLY ITEM ⑤
 BACK SIDE OF CONNECTOR - P1
 -LINK PORT @ DISPLAY DRIVER BOARD-



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 360a SERIES APPLICATOR: ELECTRICAL		PART: DISPLAY UNIT WIRE HARNESS DRIVER BOARD TO PORT			Dept. Code 70
REV. 3	REV. DESCRIPTION Harness change for MHI5056N Display	REV. DATE 12-15-09	REV. BY: dkm	Scale: 1=2	Date: 01-04-07
		DRAWN BY: dkm		F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360 200a\ASS-200a-0420	

BILL OF MATERIAL

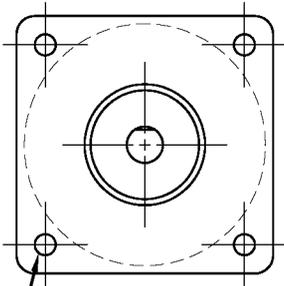
ASS-200-0467X-X

ASS-200-0467X-X

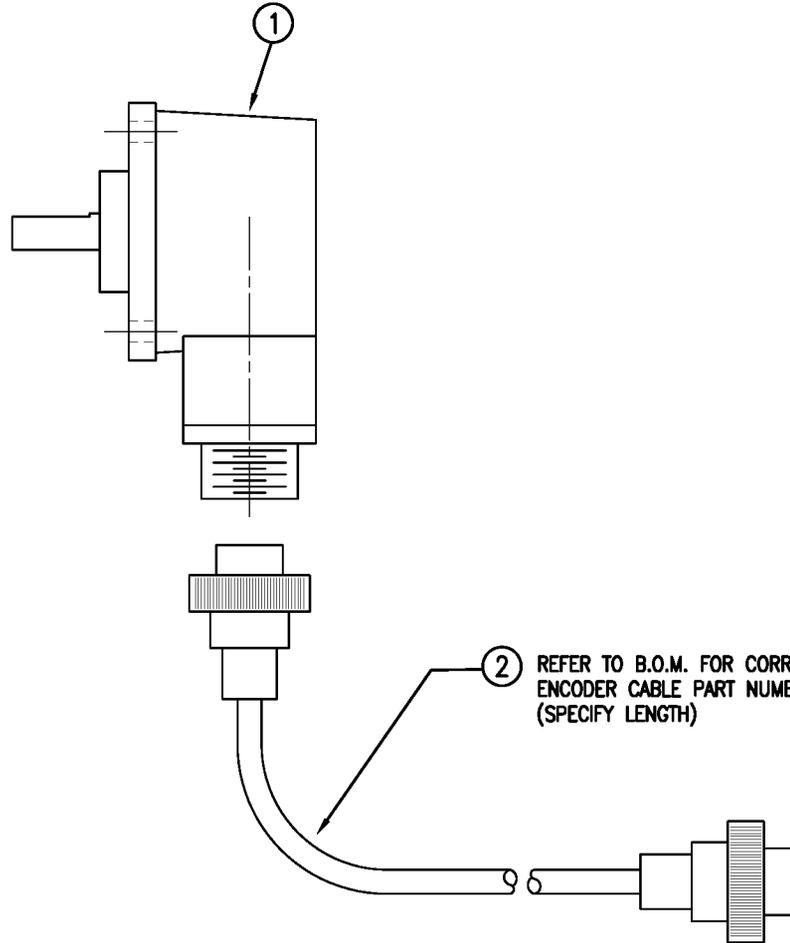
360; SINGLE CABLE -0467A-X
 360; SPLITTER CABLE -0467B-X

10 FT.	10
15 FT.	15
20 FT.	20
25 FT.	25

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	PE-GE2105	90 DEG. PULSE ENCODER (2500 pulses/rev)
②	1	PE-200-0406-X	ENCODER CABLE - SINGLE
	1	PE-200-0429-X	ENCODER CABLE - SPLITTER



HOLES FOR #10-32 x 1/2 LONG
 PHILLIPS PAN HEAD w/ LOCK WASHER (4 PLACES)
 (PROVIDED BY ENCODER/BRACKET MANUFACTURER)



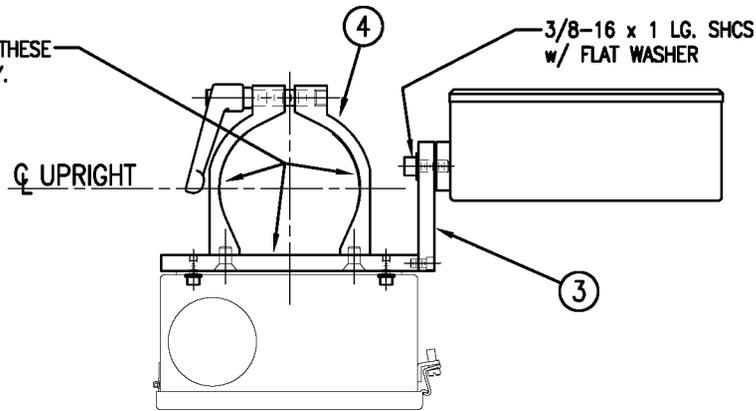
② REFER TO B.O.M. FOR CORRECT
 ENCODER CABLE PART NUMBER
 (SPECIFY LENGTH)

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

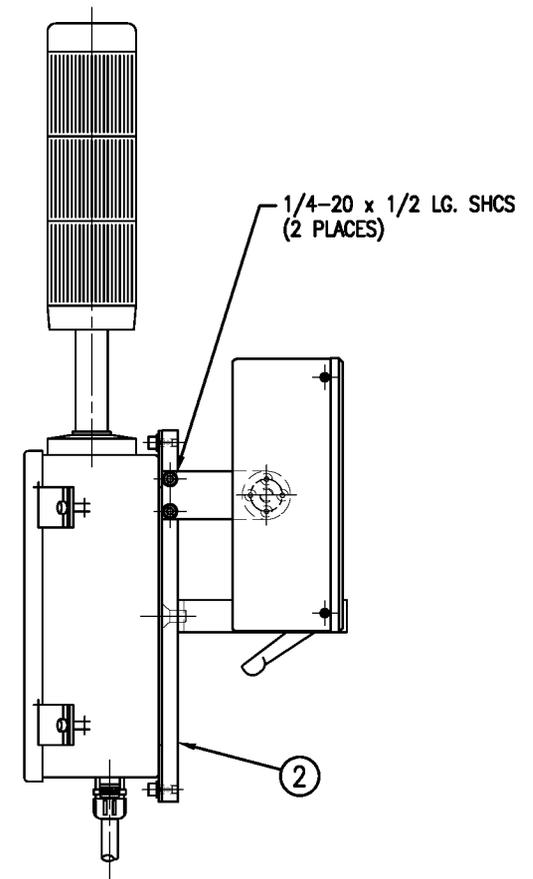
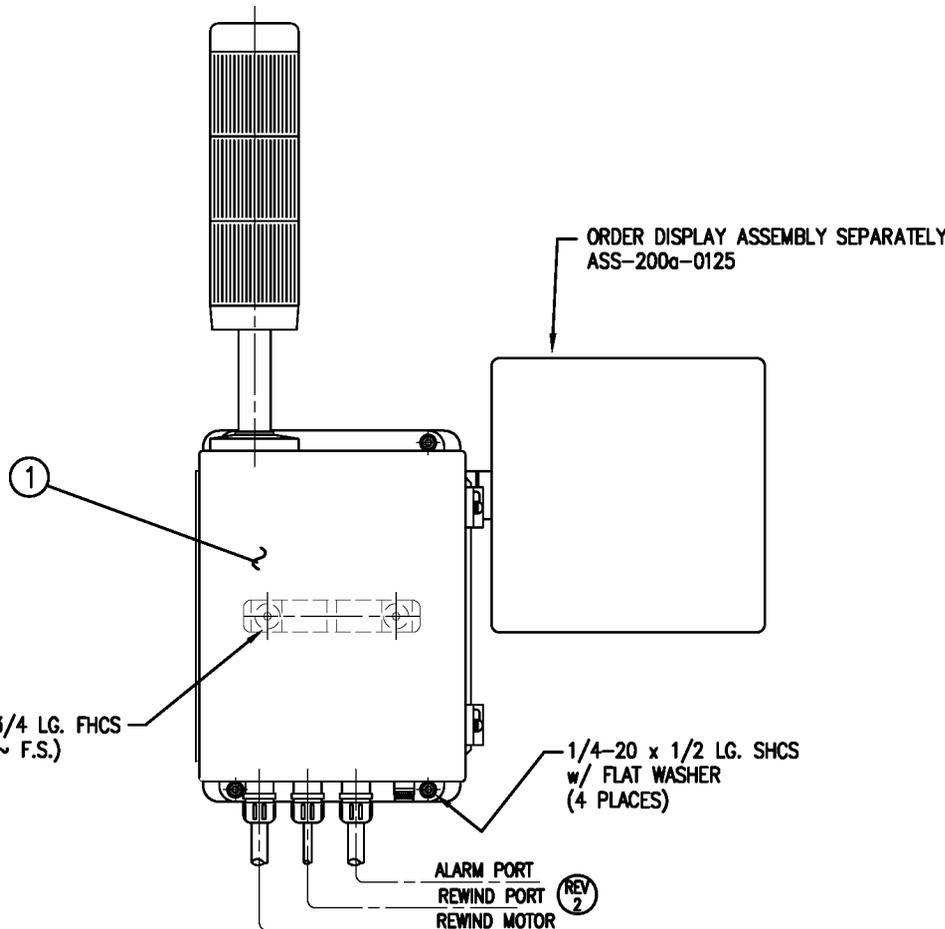
TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: ELECTRICAL		PART: 90 DEGREE ENCODER WITH CABLE				Dept. Code 70
REV. 0	REV. DESCRIPTION NEW DRAWING	REV. DATE 05/29/03	REV. BY: TDR	Scale: 1=2	Date: 11/19/01	DRAWN BY: BOB S.
F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360						200\ASS-200-0467X-X

ASS-200a-3161

APPLY UHMW TAPE TO THESE SURFACES AT ASSEMBLY.



BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY			ASS-200a-3161	S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	REWIND DRIVE/ALARM LIGHT ENCLOSURE	ASS-200a-3163	.
②	1	REWIND ENCLOSURE MOUNT PLATE	MP-200-3322	.
③	1	DISPLAY MOUNT	MP-200-3323	.
④	1	UPRIGHT TUBE CLAMP ASSEMBLY	ASS-CL1000	.
	10"	1" WIDE UHMW TAPE (CUT TO SUIT)	PM-T1020	.



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 360a SERIES APPLICATOR: 16" & 20" UNWIND w/ POWERED REWIND

PART: ENCLOSURE ASSEMBLY

Dept. Code
70

REV. 2 REV. DESCRIPTION
CHANGED MOTOR START CABLE NOTE FROM "I/O PORT" TO REWIND PORT

REV. DATE
04-22-08

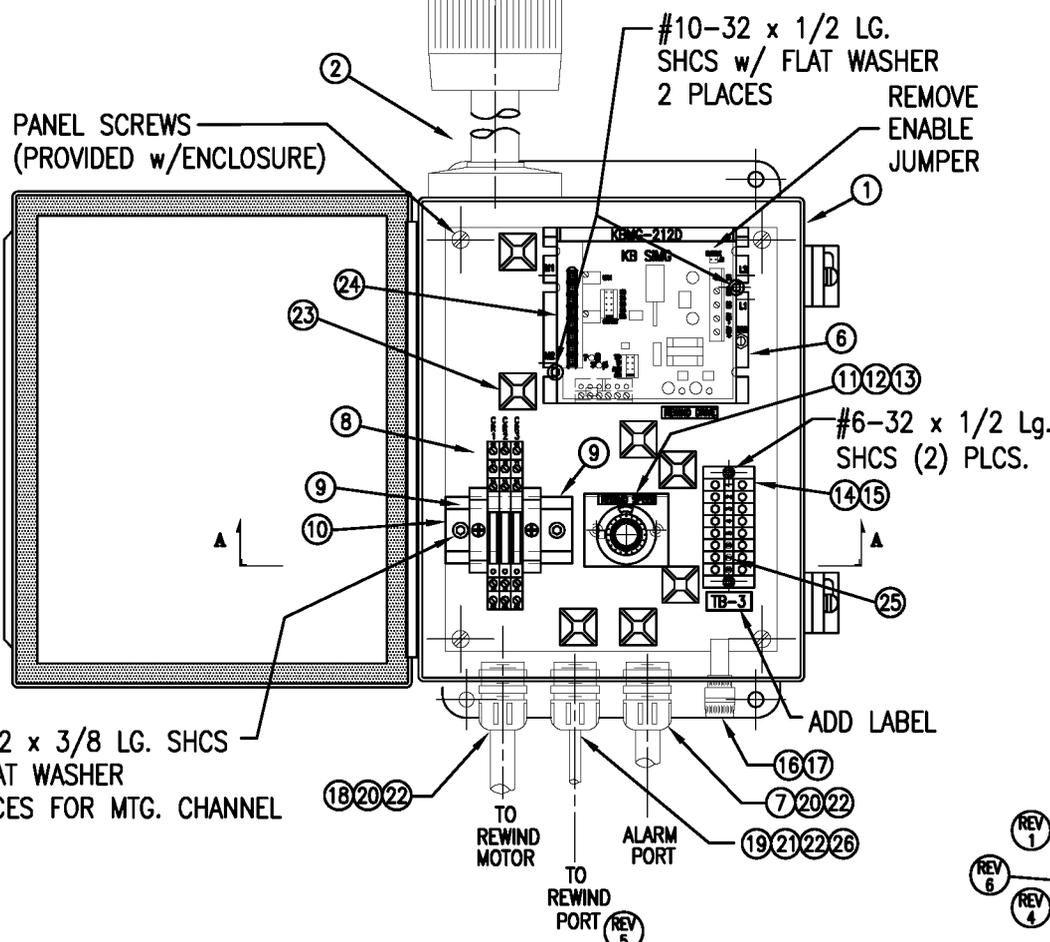
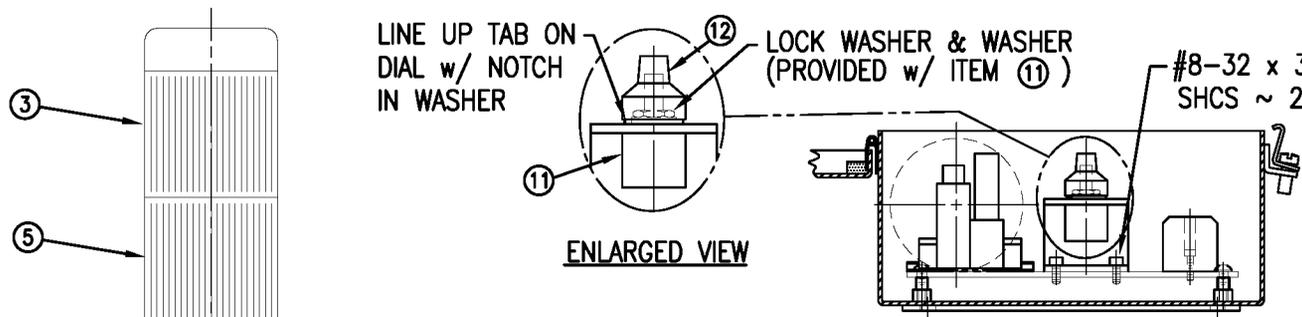
REV. BY:
ES

Scale:
1=6

Date:
04/13/07

DRAWN BY:
dkm

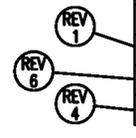
F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360
200\ASS-200a-3161



BILL OF MATERIAL

ASS-200A-3163

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-EN2001	CONTINUOUS HINGE ENCLOSURE w/GRID KIT
②	1	PE-LJ2000	LIGHT POLE
③	1	PE-LJ2030	GREEN ALARM LIGHT
④	1	PE-LJ2058	RED ALARM LIGHT
⑤	1	PE-LJ2059	AMBER ALARM LIGHT
⑥	1	PE-MC1109	DRIVE MOTOR CONTROLLER
⑦	1	PE-238-0423	ALARM LIGHT STACK CORD
⑧	3	PE-RE1063	RELAY - ALARM LIGHT STACK
⑨	2	PE-RE1053	STOP CLIP
⑩	1	CP-200-0271	RELAY MOUNTING CHANNEL (CUT TO 2.75"Lg.)
⑪	1	PE-PO1030	5k SPEED POTENTIOMETER
⑫	1	PE-PO2010	SPEED POTENTIOMETER DIAL
⑬	1	MP-PO1000	POTENTIOMETER MOUNTING BRACKET
⑭	1	PE-TE6050	TERMINAL
⑮	1	PE-TE6051	TERMINAL NUMBERS
⑯	1	PE-FU5005	FUSE HOLDER
⑰	1	PE-FU2065	3 amp FUSE
⑱	1	PE-CO3050	16/3 ELECTRICAL CORD 10 FT. LONG
⑲	1	PE-CA2200	8 CONDUCTOR CABLE 10 FT LONG
⑳	2	PE-CO2005	1/2" CORD GRIP (1/4" to 3/8")
㉑	1	PE-CO2000	1/2" CORD GRIP (1/8" to 1/4")
㉒	3	PE-COND1005	LOCK NUT
㉓	7	PE-PA1079	STICKY PAD
㉔	1	PE-SI1050	SIGNAL ISOLATION BOARD
㉕	1	PE-TE3122	3-POLE INTERNAL JUMPER
㉖	1	ASS-200a-0489	POWERED REWIND MOTOR START CABLE



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

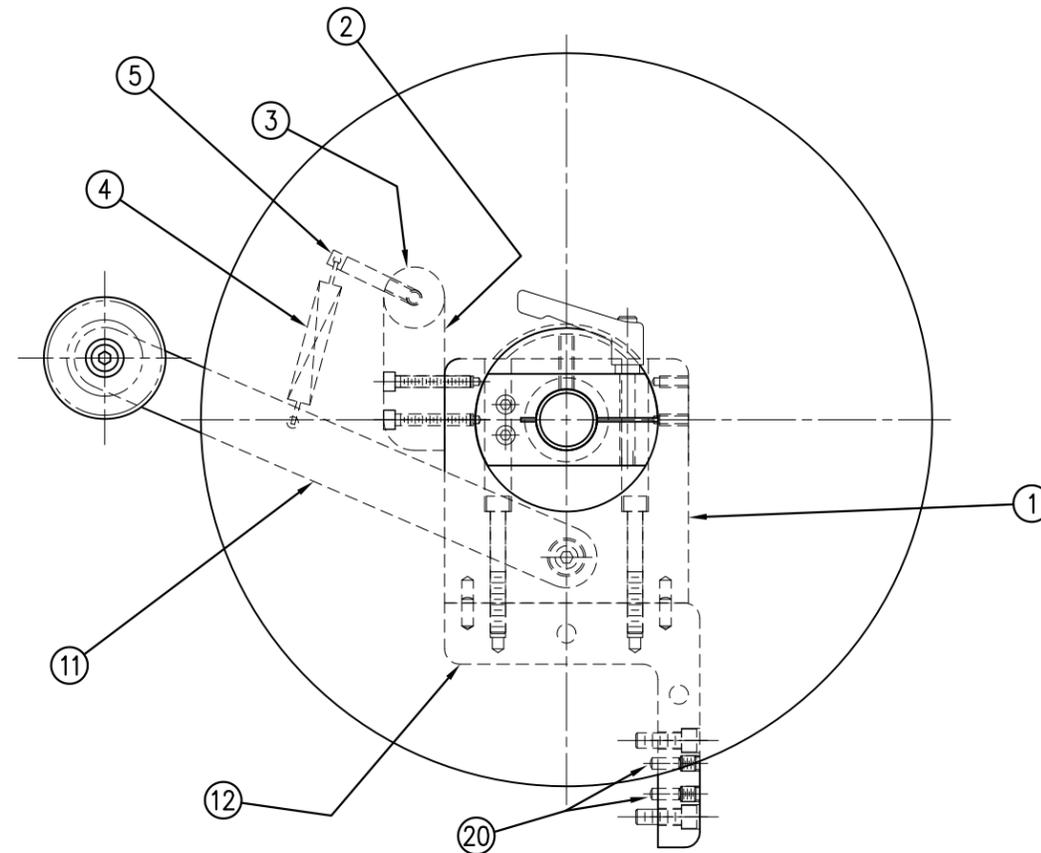
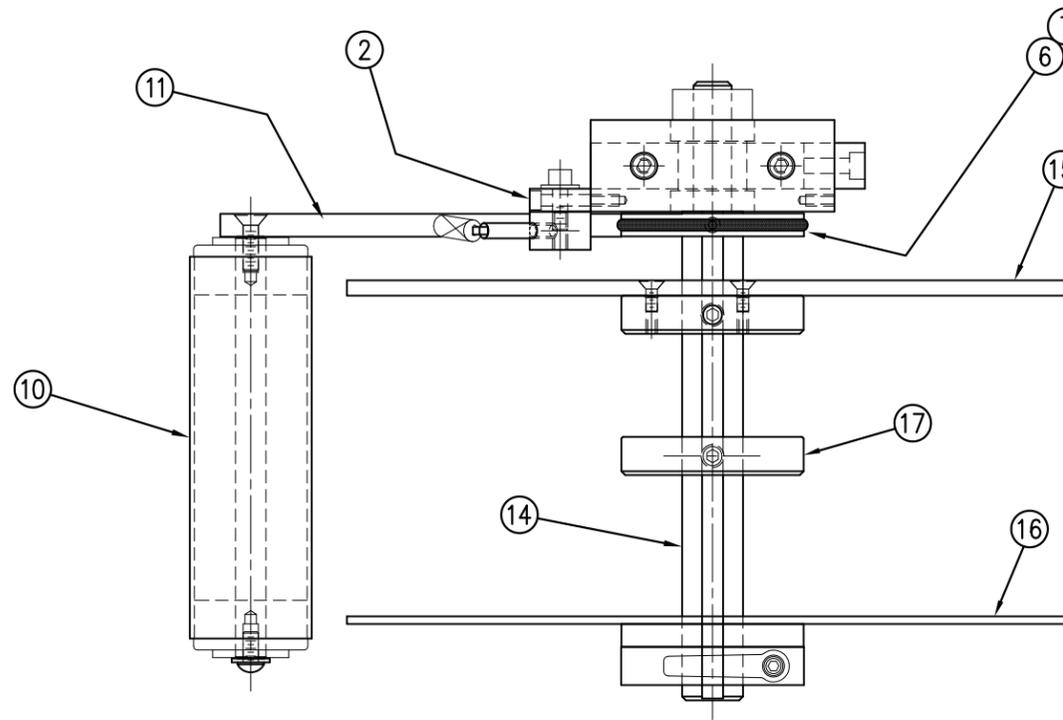
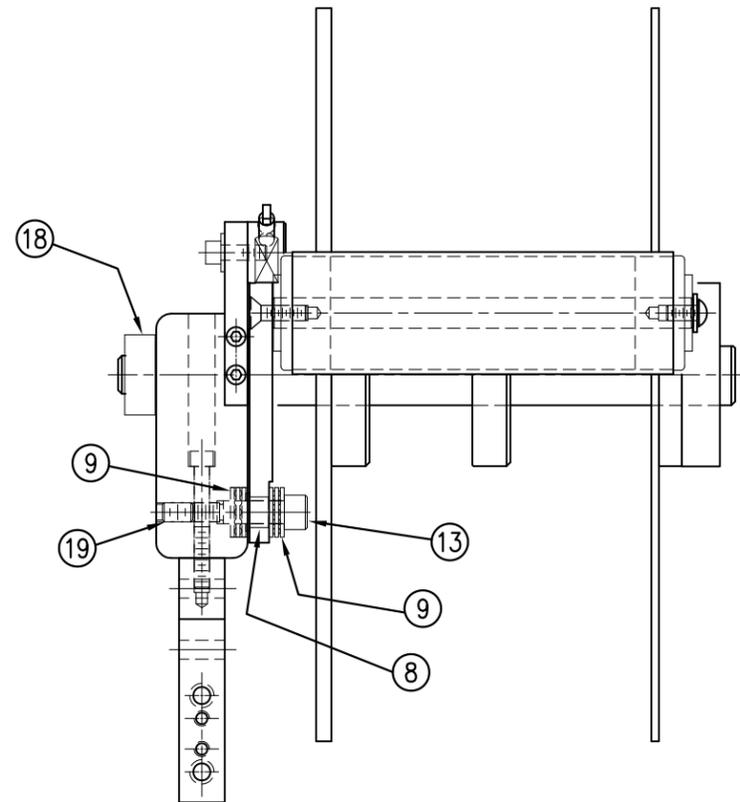
TITLE: 360a SERIES APPLICATOR: 16" & 20" UNWIND w/ POWERED REWIND PART: REWIND DRIVE/ALARM LIGHT ENCLOSURE Dept. Code 70

REV. 6	REV. DESCRIPTION ADDED 3-POLE INTERNAL JUMPER	REV. DATE 04-22-08	REV. BY: ES	Scale: 1=4	Date: 04/13/07	DRAWN BY: dkm	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360 200\ASS-200a-3163
--------	--	-----------------------	----------------	---------------	-------------------	------------------	---

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	MOD-200-X121L			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	UNWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY	ASS-200-0134	S
②	1	SPRING MOUNTING BRACKET	MP-200-0203	.
③	1	SPRING TENSION BLOCK	MP-200-0201	.
④	1	TENSION SPRING	PM-FASP30437	S
⑤	1	SPRING ANCHOR	PM-FASP30500	.
⑥	1	BRAKE HUB	MP-200-0204	.
⑦	1	O-RING ~ BUNA-N	PM-OR1007	.
⑧	1	FLANGED BUSHING	PM-BEBF1015	.
⑨	2	3/8 ϕ THRUST BEARING	PM-BE1266	.
⑩	1	5/7.5 DANCER ROLL ASS'Y w/SHAFT	ASS-200-X131	S
⑪	1	12" DANCER ARM	MP-200-0202	.
⑫	1	UNWIND BLOCK MOUNT	MP-200-0209	.
⑬	1	3/8" x 1" Lg. SS SHOULDER BOLT	PM-FASB10045	.
⑭	1	5/7.5 UNWIND SHAFT	MP-200-X210	S
⑮	1	12" INSIDE UNWIND DISK	ASS-200-0132	S
⑯	1	12" OUTSIDE UNWIND DISK	ASS-200-0133	S
⑰	1	UNWIND CORE SUPPORT SPACER	MP-200-0267CS	.
⑱	1	LOCK COLLAR	PM-C01015	.
⑲	1	5/16"-18 x 1/2" Lg. SS SET SCREW	PM-FASS48061	.
⑳	2	DOWEL PIN, 3/16" ϕ x 1/2" Lg.	PM-FADP0930	.
	2	1/4"-20 UNC x 3/4" SHCS	NONE	.

NOTE: ADD PM-C01025 BEHIND THE INSIDE UNWIND DISK ON 5" WIDE & 7-1/2" WIDE APPLICATORS IN REELS-UP POSITION

REDESIGNED DANCER ARM MOUNTING ANYTHING SOLD BEFORE 11/01/04 WILL BE THE OLD STYLE. UNWIND BLOCK IN ASS-200-0134 & DANCER ARM MP-200-0202 ARE NEW DESIGNS AND THRUST BEARINGS REPLACE BRONZE WASHERS.



MOD-200-X121L

5" WIDE -0121L
7.5" WIDE -2121L

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: UNWIND ASSEMBLY

REV. DESCRIPTION

5 ADDED DOWEL PINS TO B.O.M. (ITEM #20)

REV. DATE

11/18/05

REV. BY:

TDR

Scale: 1=3

Date: 06/02/98

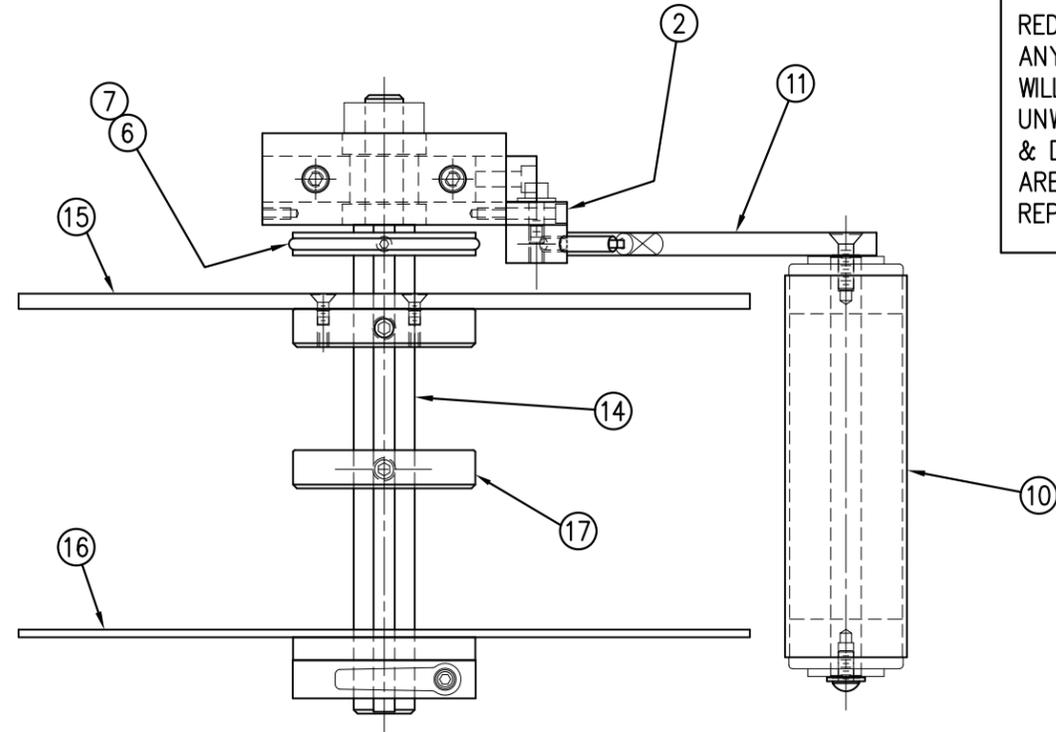
Drawn By:

BOB S.

Part: 5/7.5/10 WIDE/LH/UNWIND ASS'Y w/12" DIA. UNWIND DISKS

Dept. Code 70

F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\200\MOD-200-0121L

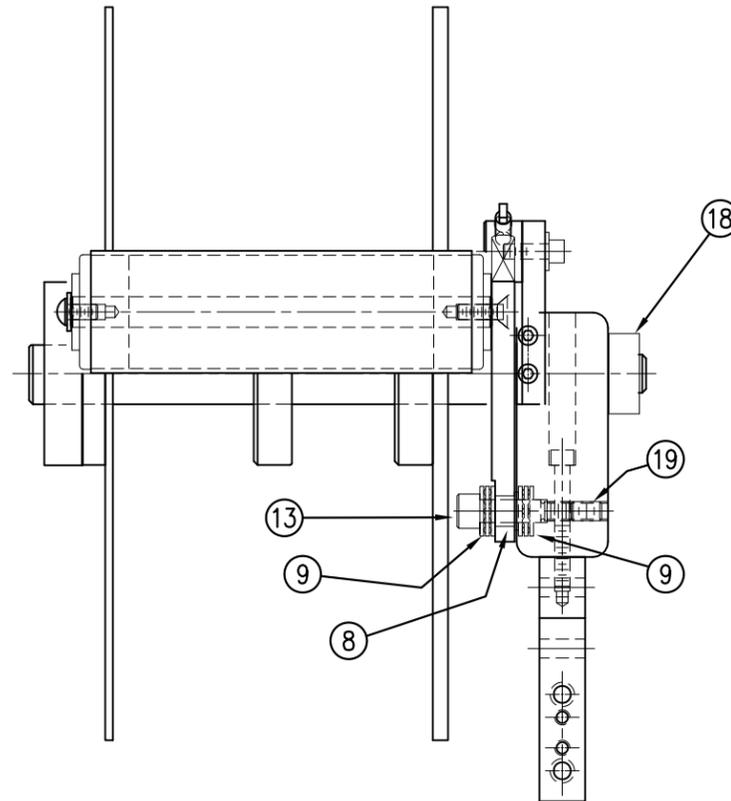
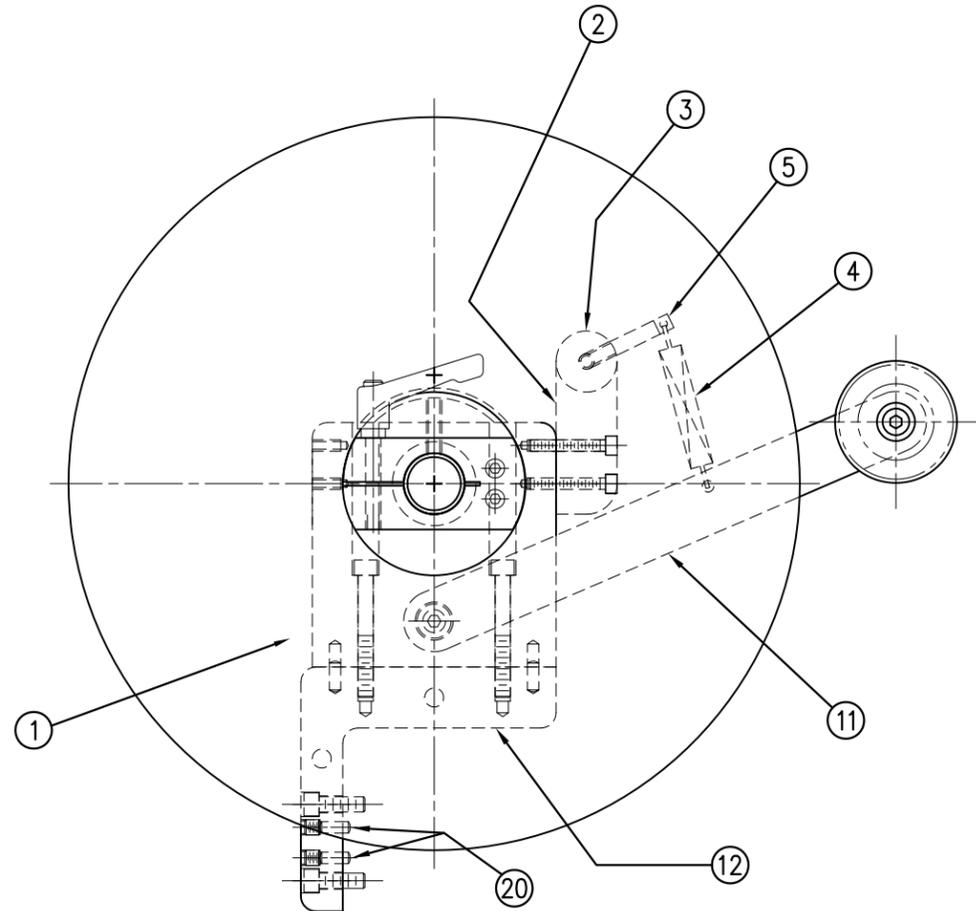


REDESIGNED DANCER ARM MOUNTING
 ANYTHING SOLD BEFORE 11/01/04
 WILL BE THE OLD STYLE.
 UNWIND BLOCK IN ASS-200-0134
 & DANCER ARM MP-200-0202
 ARE NEW DESIGNS AND THRUST BEARINGS
 REPLACE BRONZE WASHERS.

BILL OF MATERIAL

MOD-200-X121R				SOLD
ASSEMBLY	MOD-200-X121R			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
1	1	UNWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY	ASS-200-0134	S
2	1	SPRING MOUNTING BRACKET	MP-200-0203	.
3	1	SPRING TENSION BLOCK	MP-200-0201	.
4	1	TENSION SPRING	PM-FASP30437	S
5	1	SPRING ANCHOR	MP-FASP30500	.
6	1	BRAKE HUB	MP-200-0204	.
7	1	O-RING ~ BUNA-N	PM-OR1007	.
8	1	FLANGED BUSHING	PM-BEBF1015	.
9	2	3/8 ϕ THRUST BEARING	PM-BE1266	S
10	1	5/7.5 DANCER ROLL ASS'Y w/SHAFT	ASS-200-X131	S
11	1	12" DANCER ARM	MP-200-0202	.
12	1	UNWIND BLOCK MOUNT	MP-200-0209	.
13	1	SHOULDER BOLT	PM-FASB10045	.
14	1	5/7.5 UNWIND SHAFT	MP-200-X210	S
15	1	12" INSIDE UNWIND DISK	ASS-200-0132	S
16	1	12" OUTSIDE UNWIND DISK	ASS-200-0133	S
17	1	UNWIND CORE SUPPORT SPACER	MP-200-0267CS	.
18	1	LOCK COLLAR	PM-C01015	.
19	1	5/16-18 SET SCREW x 1/2" LG. SS	PM-FASS48061	.
20	2	DOWEL PIN, 3/16" ϕ x 1/2" Lg.	PM-FADP0930	.
	2	1/4"-20 UNC x 3/4" SHCS	NONE	.

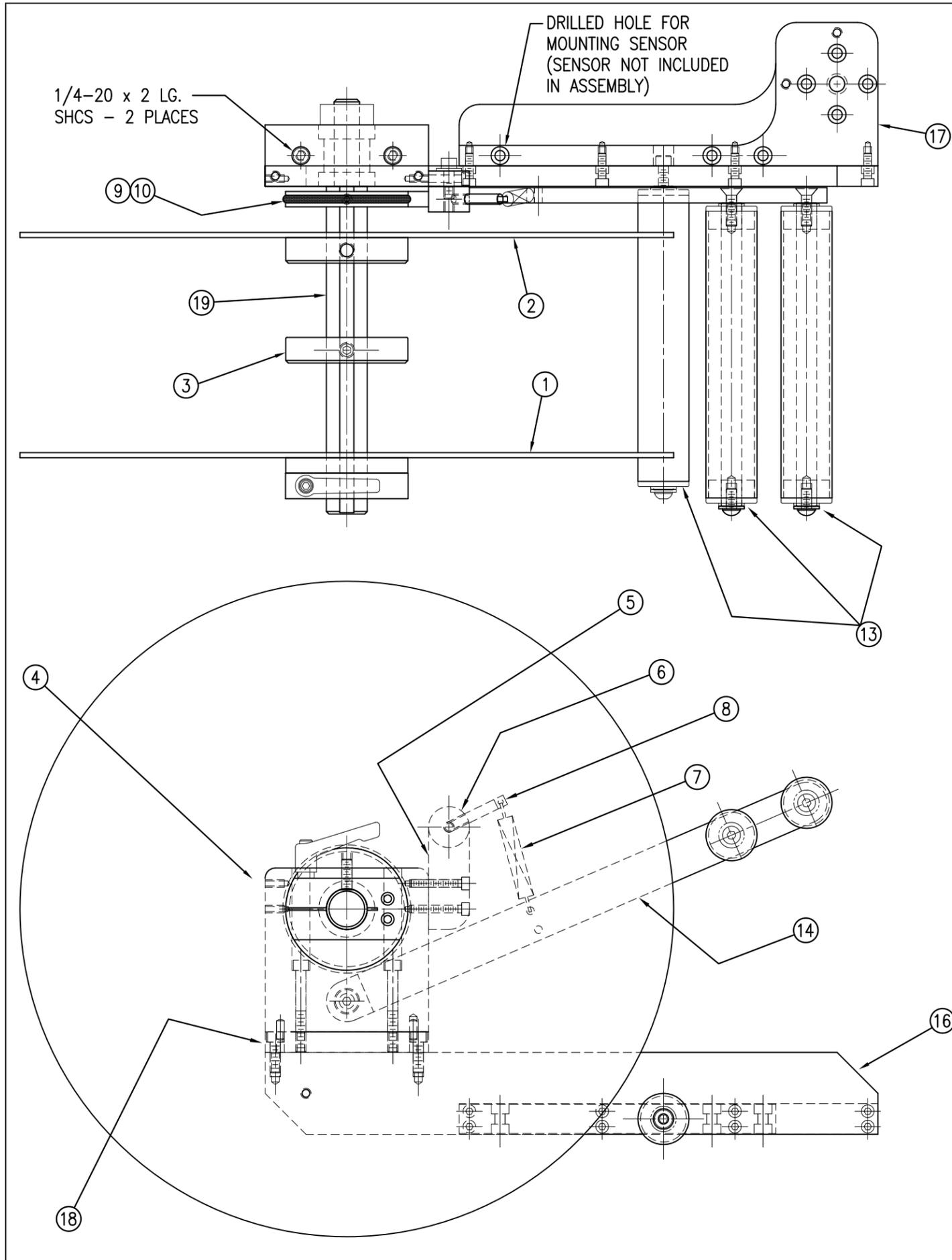
NOTE: ADD PM-C01025 BEHIND THE INSIDE UNWIND DISK
 ON 5" WIDE & 7-1/2" WIDE APPLICATORS
 IN REELS-UP POSITION AND REPLACE ASS-200-0132
 WITH ASS-200-0132A FOR ALUMINIUM DISC ASSEMBLY



MOD-200-X121R

5" WIDE -0121R
 7.5" WIDE -2121R

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: UNWIND ASSEMBLY
 REV. 5 ADDED DOWEL PINS TO B.O.M. (ITEM #20)
 REV. DATE 11/18/05
 REV. BY TDR
 DATE 06/02/98
 DRAWN BY BOB S.
 PART: 5/7.5/10 WIDE/RH/ UNWIND ASS'Y w/12" UNWIND DISKS
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360 200\MOD-200-X121R



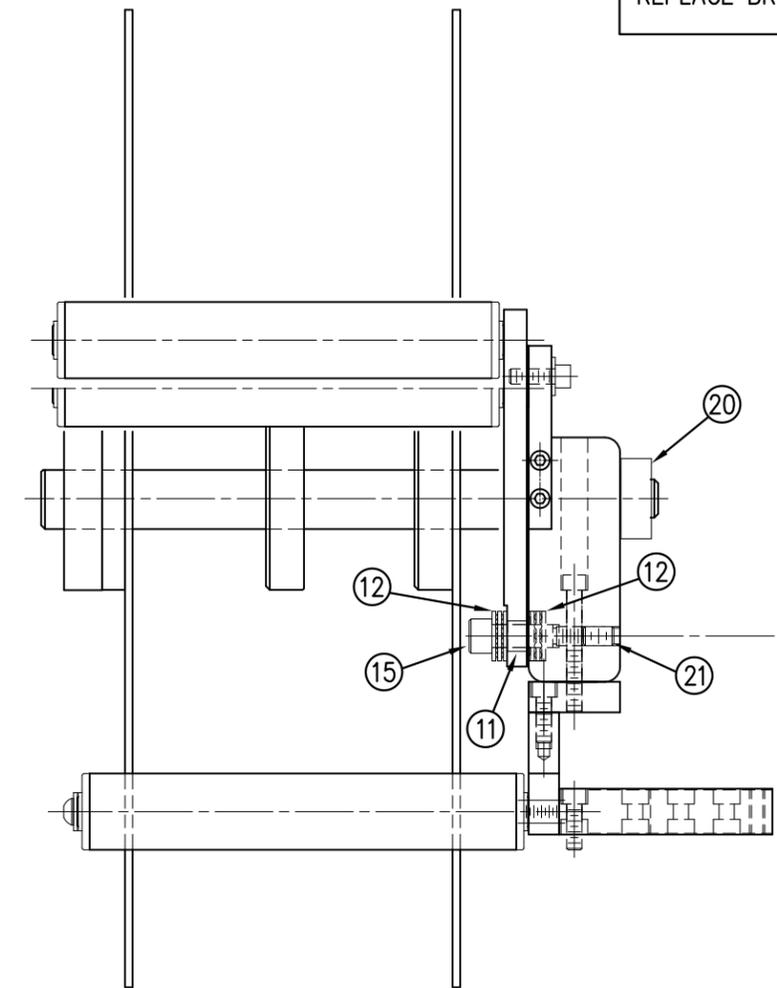
BILL OF MATERIAL				SOLD	
MOD-200-3121L-X				S	
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	①	1	16" OUTSIDE UNWIND DISK ASS'Y.	ASS-200-3133	S
	②	1	16" INSIDE UNWIND DISK ASS'Y.	ASS-200-3132	S
	③	1	UNWIND CORE SUPPORT SPACER	MP-200-0267CS	.
	④	1	UNWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY	ASS-200-0134	S
	⑤	1	SPRING MOUNTING BRKT.	MP-200-0203	.
	⑥	1	SPRING TENSION BLOCK	MP-200-0201	.
	⑦	1	TENSION SPRING	PM-FASP30480	S
	⑧	1	SPRING ANCHOR	PM-FASP30500	.
	⑨	1	BRAKE HUB	MP-200-0204	.
	⑩	1	O-RING (BUNA N)	PM-OR1007	S
	⑪	1	FLANGED BUSHING	PM-BEBF1015	.
	⑫	2	3/8" Ø THRUST BEARING	PM-BE1266	.
	⑬	3	5/7.5 TENSION ROLLER ASS'Y w/SHAFT	ASS-200-X135	S
	⑭	1	16" DOUBLE DANCER ARM	MP-200-3202A	.
	⑮	1	3/8 x 1" Lg. SS SHOULDER BOLT	PM-FASB10045	.
	⑯	1	EXTENSION PLATE FOR 16" UNWIND	MP-200-3209-X	.

NOTE: ADD PM-C01025 BEHIND THE INSIDE UNWIND DISK ON 5" WIDE & 7-1/2" WIDE APPLICATORS IN REELS-UP POSITION

MOD-200-3121L-X
-3121L-5
-3121L-7

BILL OF MATERIAL				SOLD	
MOD-200-3121L-X				S	
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	⑰	1	SUPPORT FOR 16" UNWIND	MP-200-3208	.
	⑱	1	UNWIND MOUNT PLATE	MP-200-3307	.
	⑲	1	5/7.5 UNWIND SHAFT	MP-200-X210	.
	⑳	1	LOCK COLLAR	PM-C01015	.
	㉑	1	3/8"-18 x 1/2" Lg. SS SET SCREW	PM-FASS48061	.
	4	1/4"-20 UNC x 7/8" LG. SHCS	NONE	.	

REDESIGNED DANCER ARM MOUNTING ANYTHING SOLD BEFORE 11/01/04 WILL BE THE OLD STYLE. UNWIND BLOCK IN ASS-200-0134 & DANCER ARM MP-200-0202 ARE NEW DESIGNS AND THRUST BEARINGS REPLACE BRONZE WASHERS.



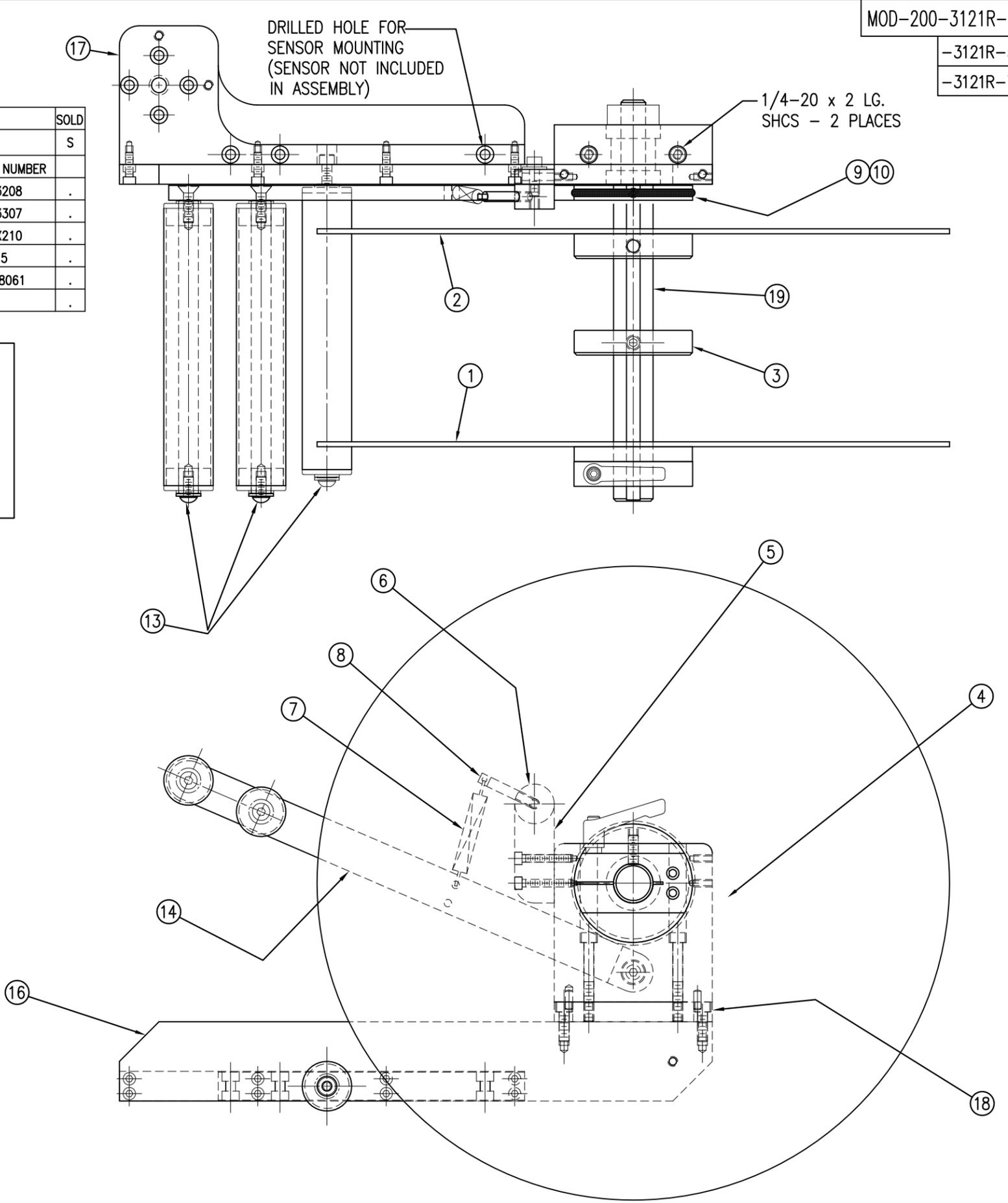
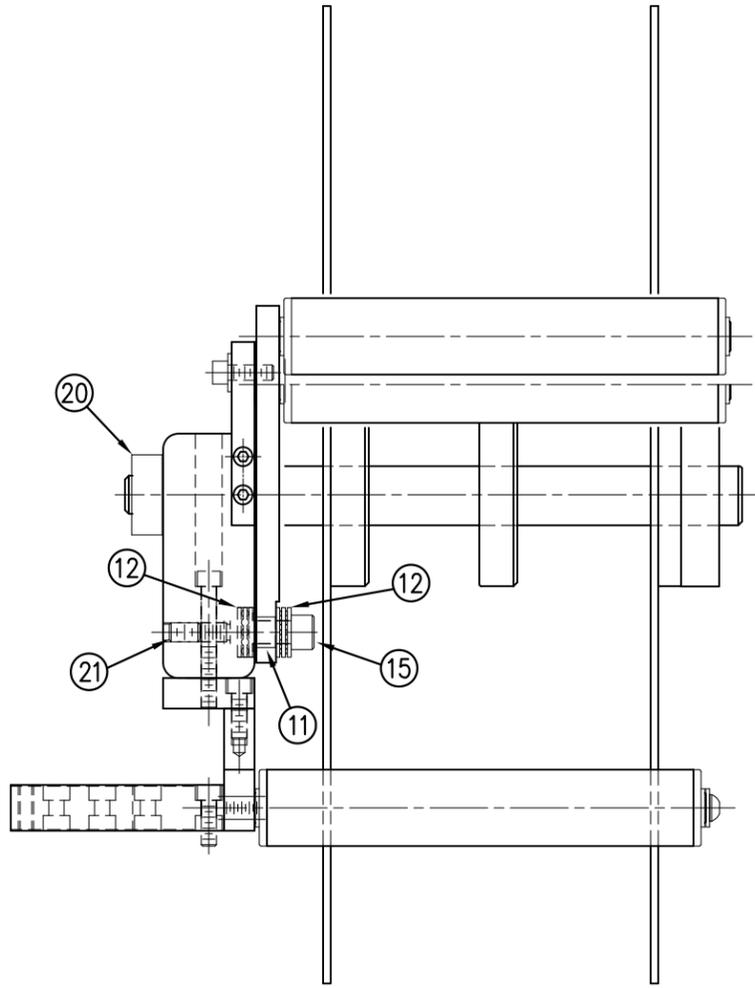
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: UNWIND ASSEMBLY
 REV. DATE: 10/27/06
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=3
 DATE: 03/22/99
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 5/7.5 WIDE/LH/16" UNWIND MODULE
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\200\MOD-200-3121L-X

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	MOD-200-3121R-X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	16" OUTSIDE UNWIND DISK ASS'Y.	ASS-200-3133	S
②	1	16" INSIDE UNWIND DISK ASS'Y.	ASS-200-3132	S
③	1	UNWIND CORE SUPPORT SPACER	MP-200-0267CS	.
④	1	UNWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY	ASS-200-0134	S
⑤	1	SPRING MOUNTING BRKT.	MP-200-0203	.
⑥	1	SPRING TENSION BLOCK	MP-200-0201	.
⑦	1	TENSION SPRING	PM-FASP30480	S
⑧	1	SPRING ANCHOR	PM-FASP30500	.
⑨	1	BRAKE HUB	MP-200-0204	.
⑩	1	O-RING (BUNA N)	PM-OR1007	S
⑪	1	FLANGED BUSHING	PM-BEBF1015	.
⑫	2	3/8" Ø THRUST BEARING	PM-BE1266	.
⑬	3	5/7.5 TENSION ROLLER ASS'Y w/SHAFT	ASS-200-X135	S
⑭	1	16" DOUBLE DANCER ARM	MP-200-3202A	.
⑮	1	3/8" x 1" Lg. SS SHOULDER BOLT	PM-FASB10045	.
⑯	1	EXTENSION PLATE FOR 16" UNWIND	MP-200-3209	.

NOTE: ADD PM-C01025 BEHIND THE INSIDE UNWIND DISK ON 5" WIDE & 7-1/2" WIDE APPLICATORS IN REELS-UP POSITION

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	MOD-200-3121R-X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
⑰	1	SUPPORT FOR 16" UNWIND	MP-200-3208	.
⑱	1	UNWIND MOUNT PLATE	MP-200-3307	.
⑲	1	5/7.5 UNWIND SHAFT	MP-200-X210	.
⑳	1	LOCK COLLAR	PM-C01015	.
㉑	1	5/16"-18 x 1/2" Lg. SS SET SCREW	PM-FASS48061	.
	4	1/4"-20 UNC x 7/8" LG. SHCS		.

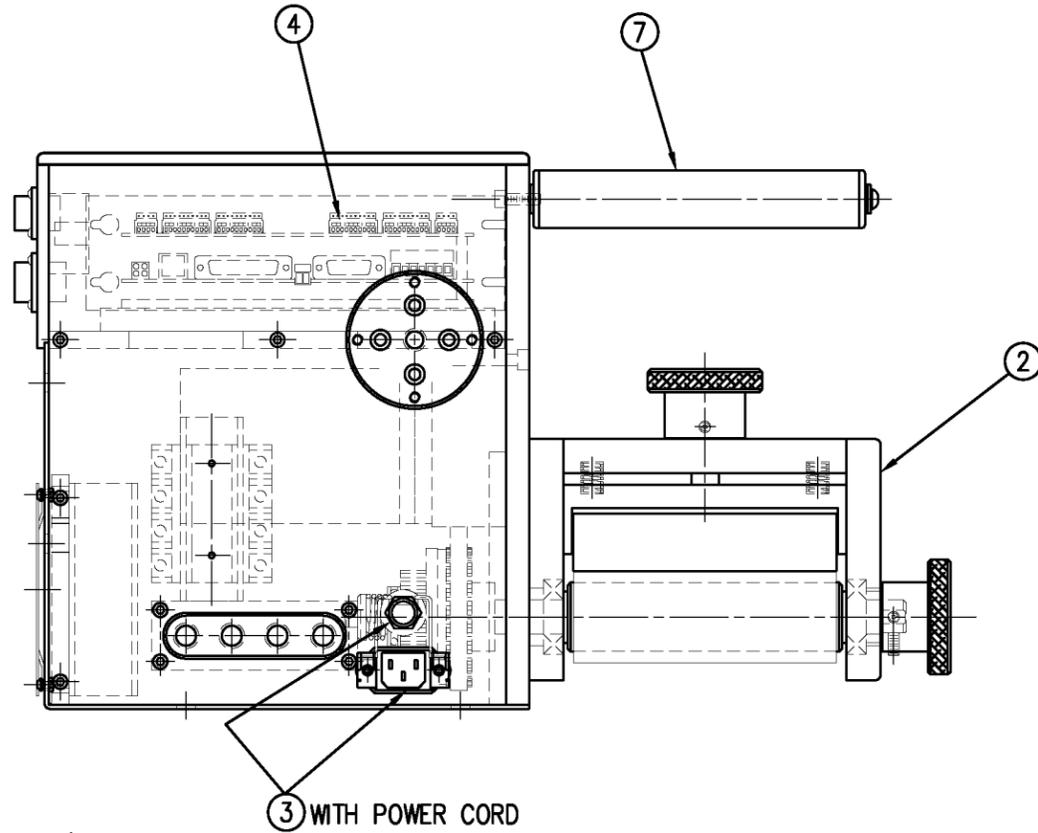
REDESIGNED DANCER ARM MOUNTING ANYTHING SOLD BEFORE 11/01/04 WILL BE THE OLD STYLE. UNWIND BLOCK IN ASS-200-0134 & DANCER ARM MP-200-0202 ARE NEW DESIGNS AND THRUST BEARINGS REPLACE BRONZE WASHERS.



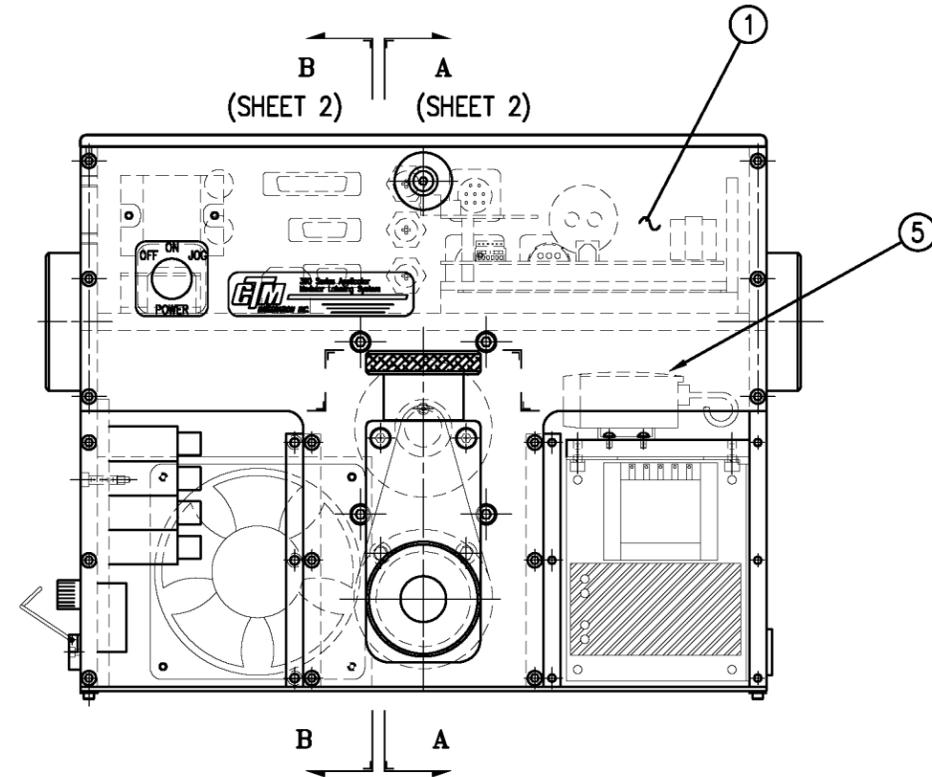
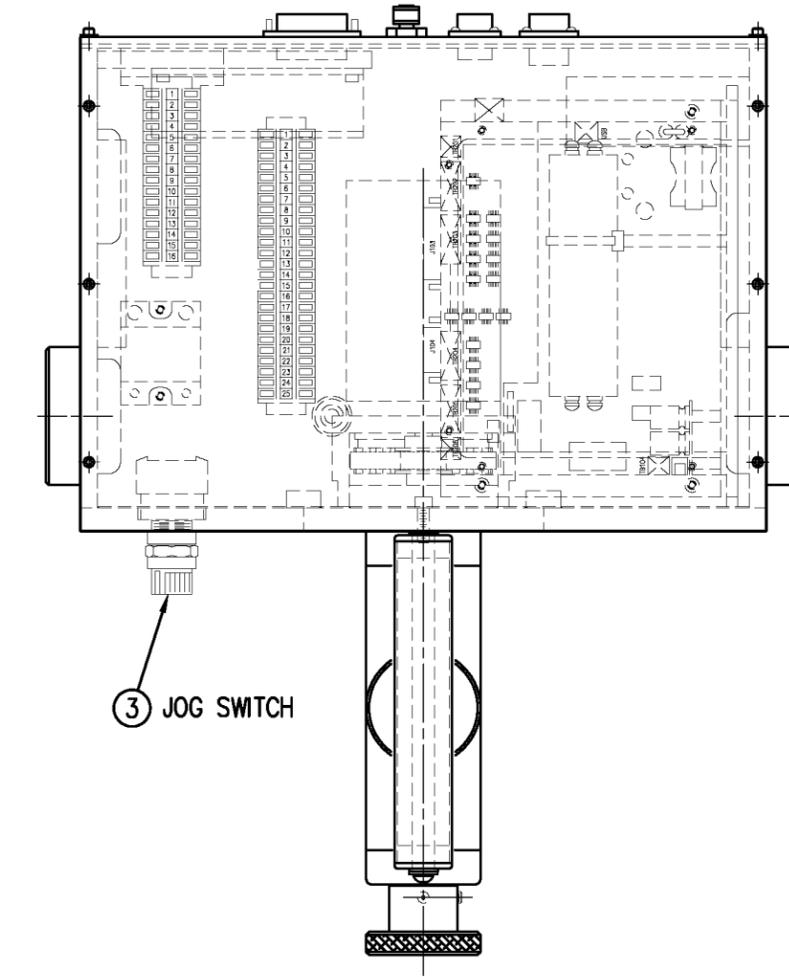
MOD-200-3121R-X
-3121R-5
-3121R-7

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-200a-X150R/L			.
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	APPLICATOR HOUSING ASSEMBLY	ASS-200-0122R/L	.
②	1	NIP DRIVE ASSEMBLY	ASS-200-X129	S
③	1	HOUSING COMPONENTS LAYOUT	ASS-200a-0124	.
④	1	ELECTRIC SHELF ASSEMBLY	ASS-200a-0123	.
⑤	1	BANNER LABEL SENSOR	ASS-200-0450	S
⑥	1	STEPPER MOTOR ASSEMBLY	ASS-200a-0453	.
⑦	1	5/7.5/10 TENSION ROLLER ASS'Y	ASS-200-X135	S
⑧	1	NIP/REWIND DRIVE ASSEMBLY	ASS-200-0142	.

NOTE: AVAILABLE IN RH & LH ORIENTATIONS
 - RIGHT HAND ASSEMBLY SHOWN -
 (SEE DWG #ASS-200-0122R/L FOR DIFFERENCES)



SHOP REFERENCE DRAWINGS:
 SAS-200-X150R/L (SHEETS 1 THRU 4)



ASS-200a-X150R/L	
5" WIDE	-0150R/L
7.5" WIDE	-2150R/L
10" WIDE	-5150R/L

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.	
TITLE: 360a SERIES APPLICATOR: HOUSING ASSEMBLY	PART: CORE UNIT for STD. REWIND (Sht 1 of 2)
REV. 1	REV. DATE 08/02/07
REV. DESCRIPTION 1 NEW DRAWING CREATED FROM ASS-200-X150RLs1	REV. BY: TDR
	Scale: 1=4
	Date: 08/01/07
	Drawn BY: BOB S./TDR
	F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
	200a\ASS-200a-X150RLs1
	Dept. Code 70

BILL OF MATERIAL			
ASS-200-X120R/L			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
	1	ASS-200-X142	NIP DRIVE w/REWIND & MOTOR PULLEYS - consisting of the following parts -
①	(1)	ASS-200-X129	NIP ROLL DRIVE ASSEMBLY
②	(1)	ASS-200-0143	SLIP CLUTCH ASSEMBLY
③	(1)	MP-200-0229	CLUTCH SPRING KEEPER
④	(1)	MP-200-0233	DRIVE PULLEY
⑤	(1)	PM-BE1232	3/4" THRUST BEARING ASSEMBLY
⑥	(1)	PM-BELT1018	TIMING BELT
⑦	(1)	PM-BELT1023	TIMING BELT
⑧	(1)	PM-CL1010	3" LEATHER CLUTCH PAD
⑨	(1)	PM-C01020	3/4" ID LOCK COLLAR - SS
⑩	(1)	PM-FASH430080	SHCS, 1/4-20 x 1.00 LG. SS
⑪	(1)	PM-FASP30540	COMPRESSION SPRING
⑫	(10)	PM-FAW30275	FLAT WASHER - 1/4 NOM. - SS
	1	ASS-200-X140R/L	RWD. MANDREL w/BLOCK, SHAFT & PULLEY - consisting of the following parts -
⑬	(1)	ASS-200-0128R/L	REWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY
⑭	(1)	ASS-200-X147	STANDARD REWIND MANDREL
⑮	(1)	MP-200-0231	REWIND PULLEY
⑯	1	ASS-200-0453	MOTOR ASSEMBLY

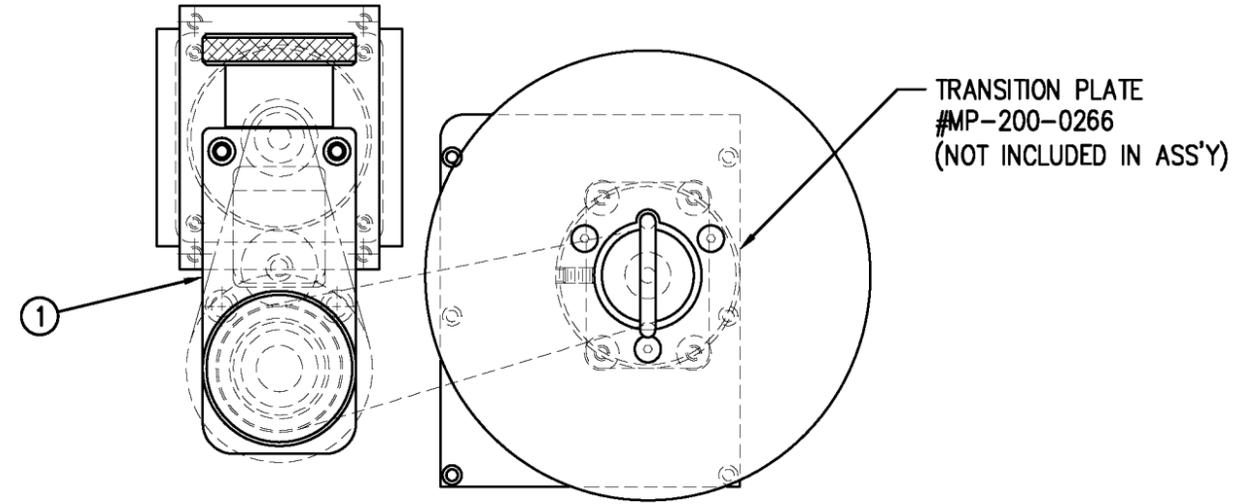
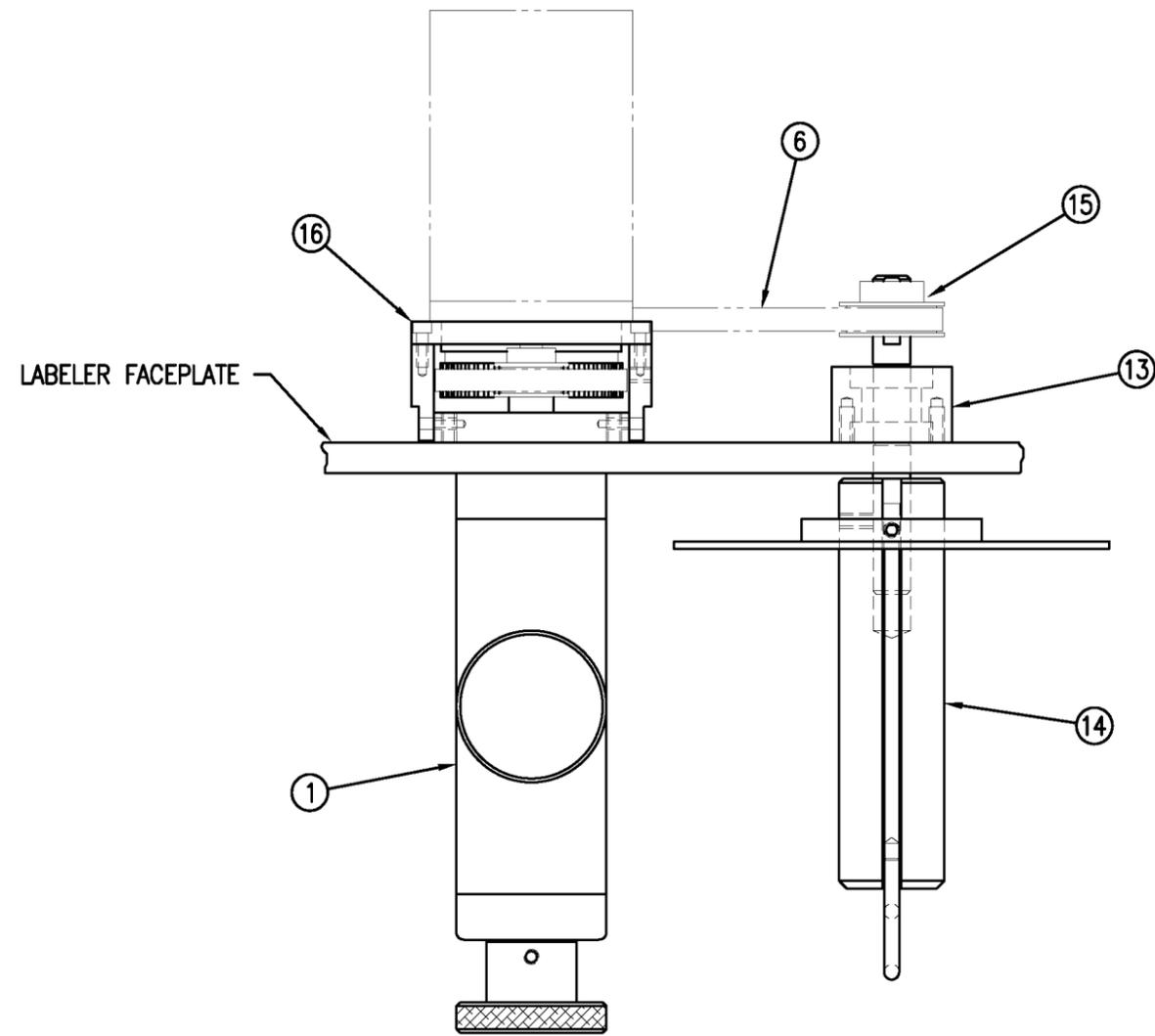
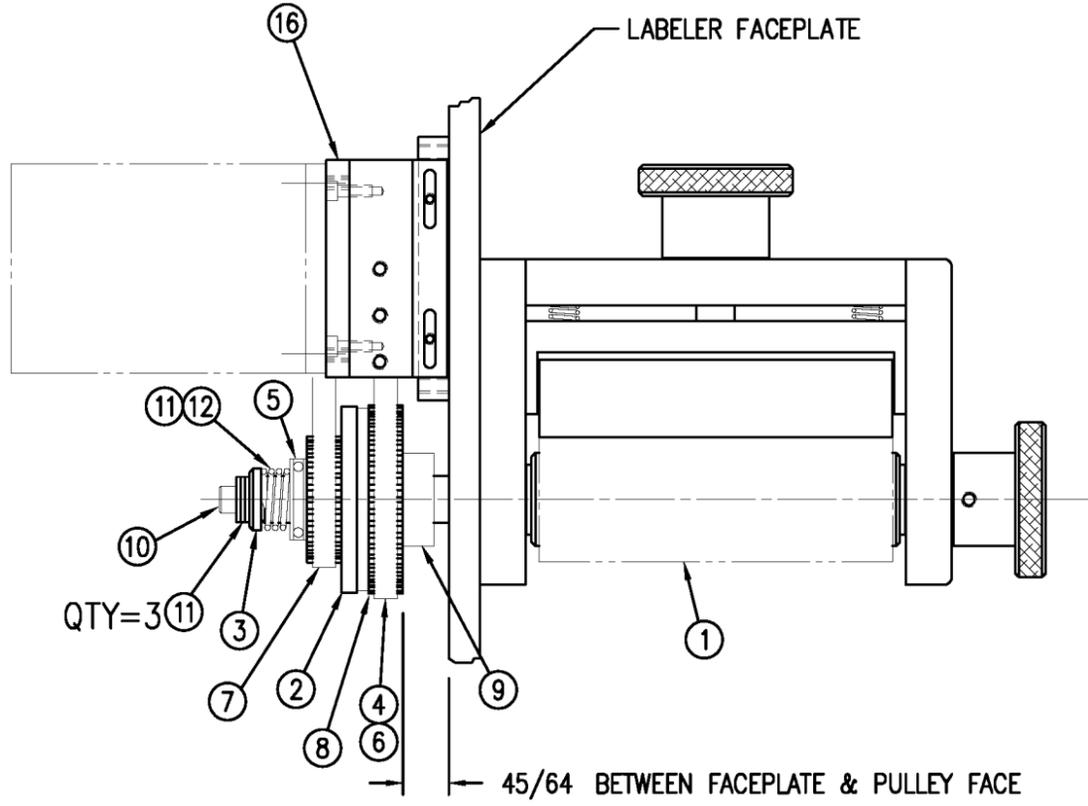
ASS-200-X120R/L	
5" WIDE	-0120R/L
7.5" WIDE	-2120R/L
10" WIDE	-5120R/L

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

APPLICATOR SERIES: 360
 REV. DESCRIPTION: 3 UPDATED DWG., CHG'D PART/ITEM #'s

TITLE: LABEL NIP / REWIND ASSEMBLY
 DRAWN BY: BOB S.
 DATE: 06/02/98
 SCALE: 1=3

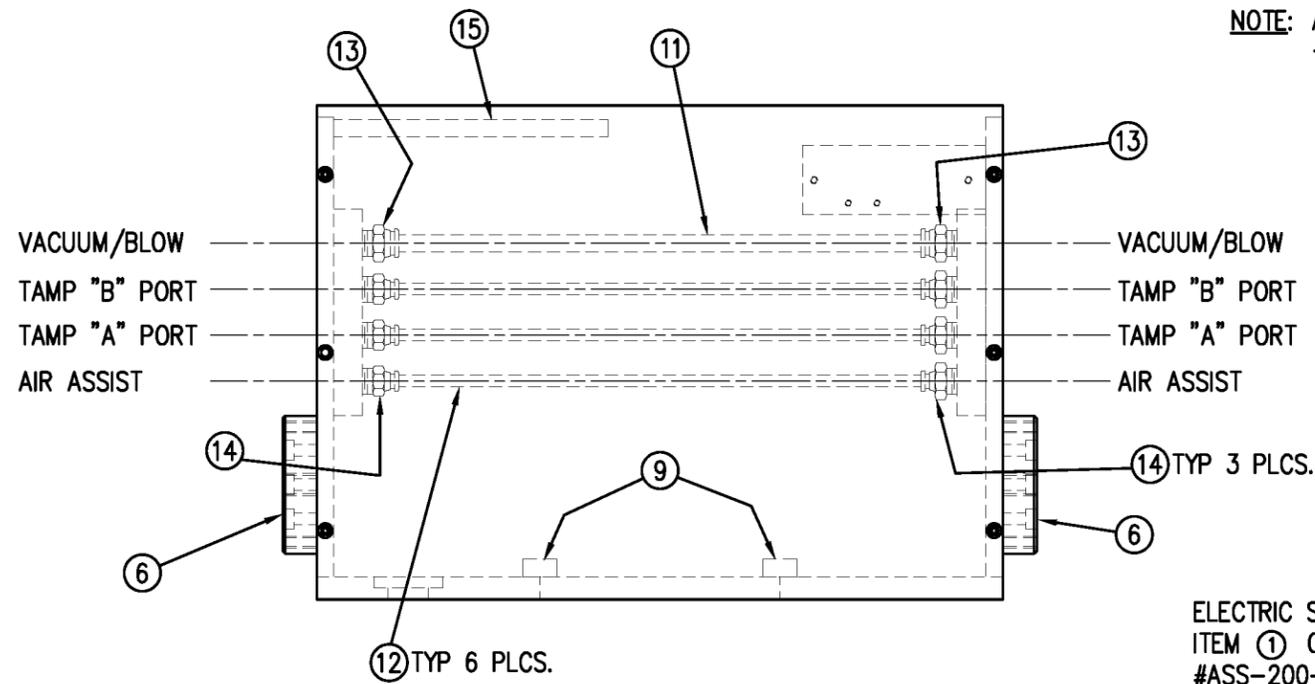
Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\HOUSING ASS-200-X120R/L



BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-200-0122R/L			.
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	T-PLATE	MP-200-0260	.
②	1	HOUSING RIGHT SIDE FRAME	MP-200-0258	.
③	1	HOUSING LEFT SIDE FRAME	MP-200-0259	.
④	1	ELECTRICAL TOP COVER	MP-200-0246	.
⑤	1	HOUSING COVER ASSEMBLY	ASS-200-0141	.
⑥	2	U-ARM MOUNT	MP-200-0273	.
⑦	1	PLUG	PE-EN9055	.
⑧	1	LABEL SENSOR ACCESS COVER	MP-200-0248	.
⑨	2	TIE PLATE	MP-200-0251	.
⑩	2	AIR MANIFOLD CONNECTOR	MP-200-0250	.
⑪	1	3/8" O.D. TUBING (CUT TO 12 3/4")	PM-PT1080	.
⑫	3	1/4" O.D. TUBING (CUT TO 12 5/8")	PM-PT1070	.
⑬	2	FITTING, 3/8" TUBE to 1/4" NPT STR.	PM-PF1020	.
⑭	6	FITTING, 1/4" TUBE to 1/4" NPT STR.	PM-PF1010	.
⑮	1	FAN MOUNTING PLATE	MP-200-0257	.

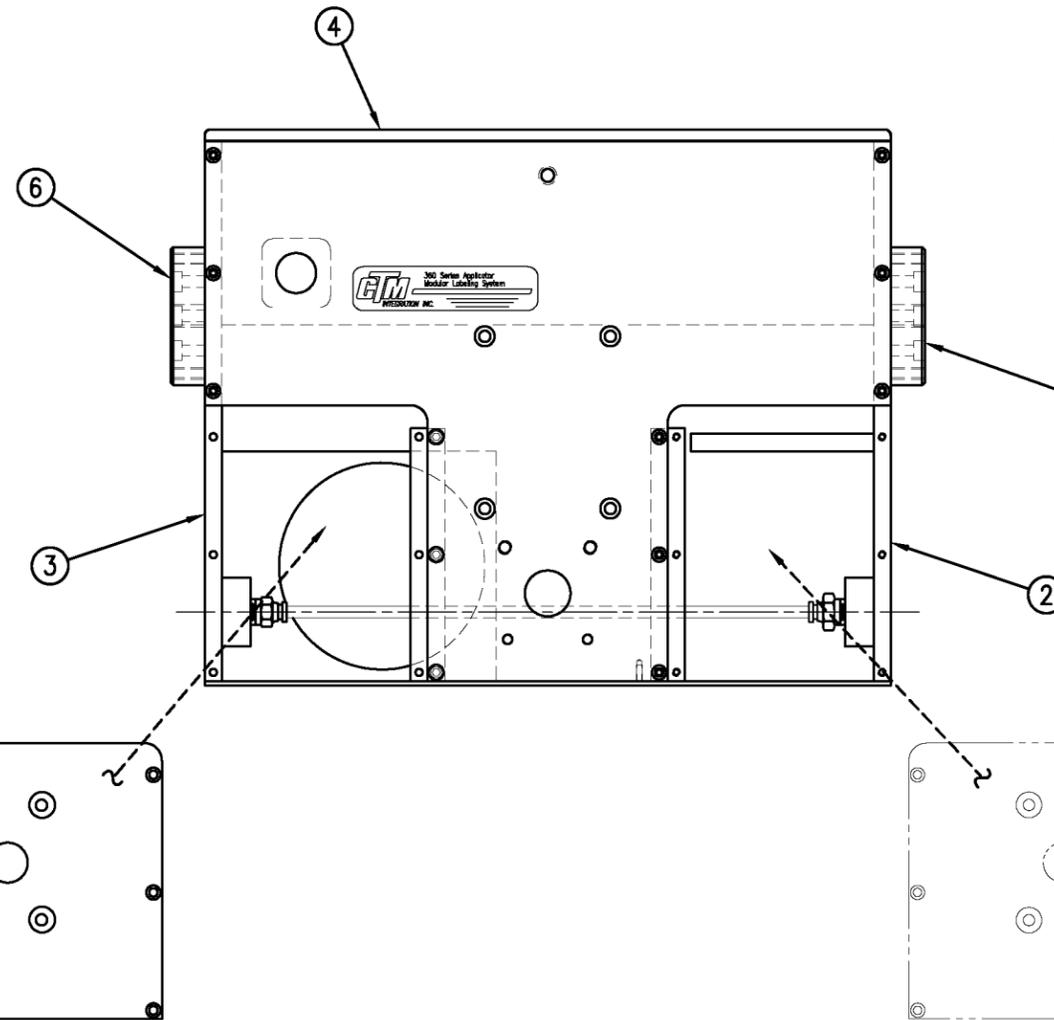
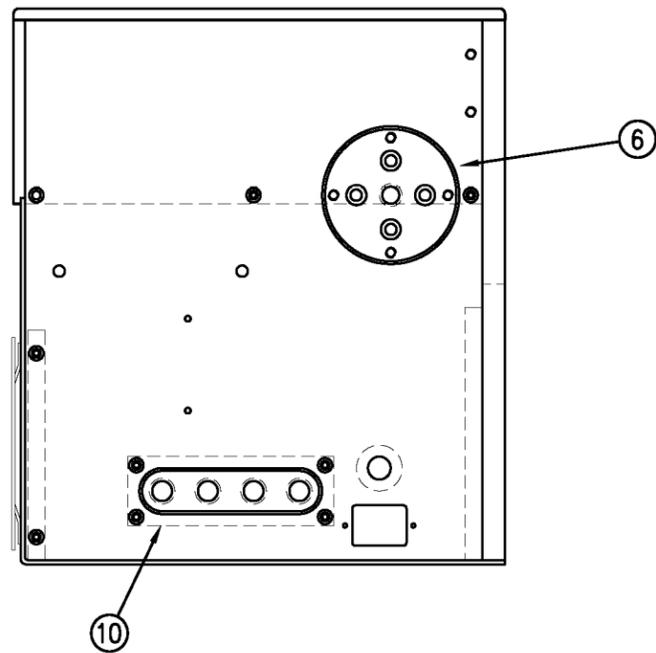
NOTE: AVAILABLE IN RH & LH ORIENTATIONS
- RIGHT HAND ASSEMBLY SHOWN -

ASS-200-0122R/L



ELECTRIC SHELF
ITEM ① ON DWG.
#ASS-200-0123

CONNECTOR FACEPLATE
ITEM ② ON DWG.
#ASS-200-0123



⑤ NOTE: MODIFY FOR
DROP DOWN SNORKLE
PER DRAWING ASS-200-0141

NOTE: ITEMS ⑦ & ⑧ ARE LOCATED
ON OPPOSITE SIDE OF HOUSING
FOR LH ASSEMBLY.

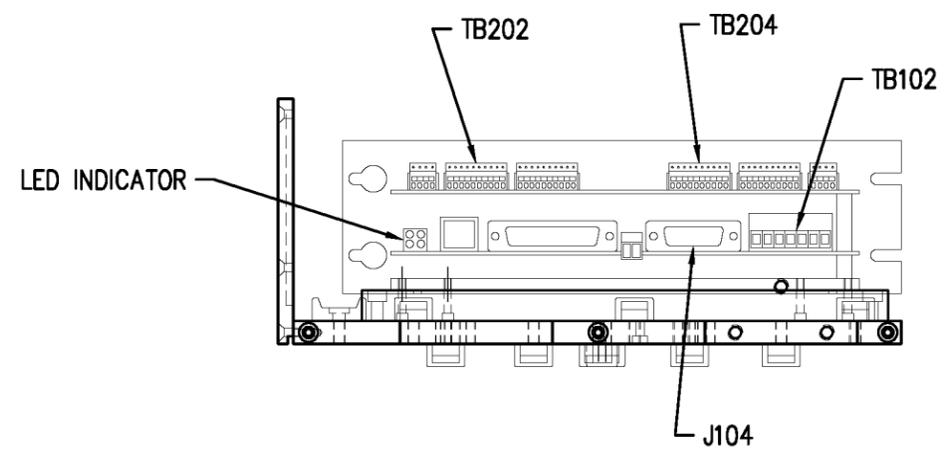
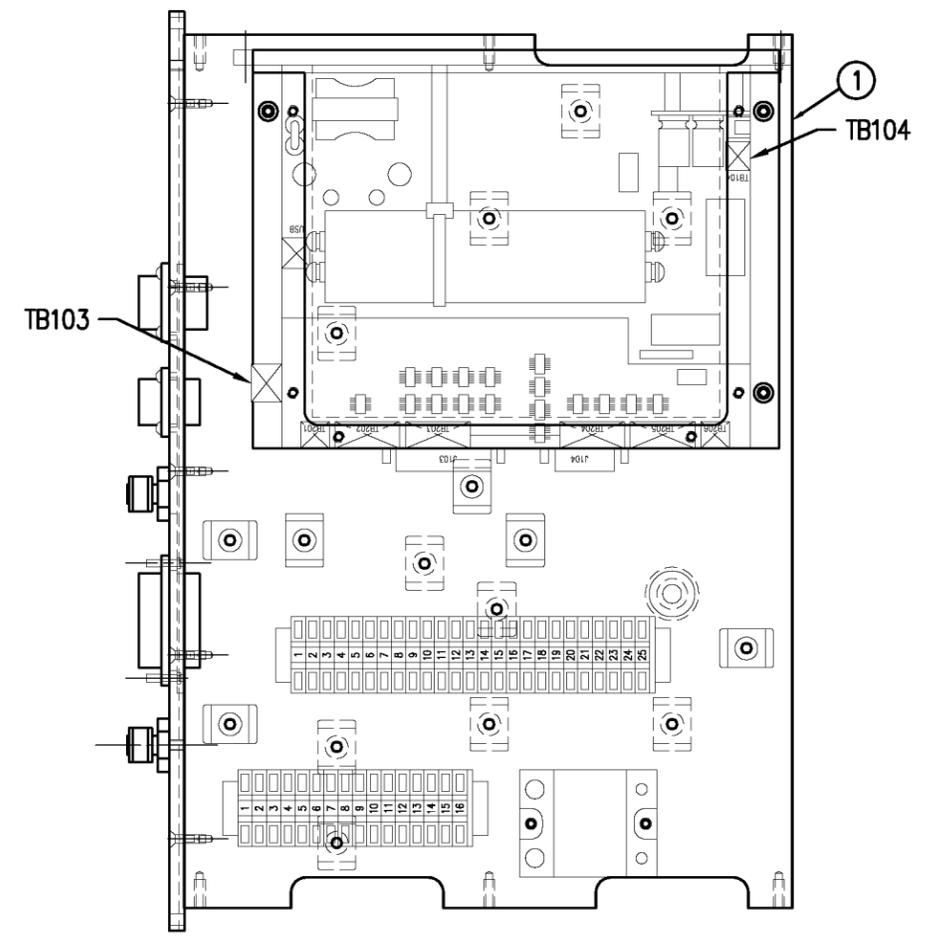
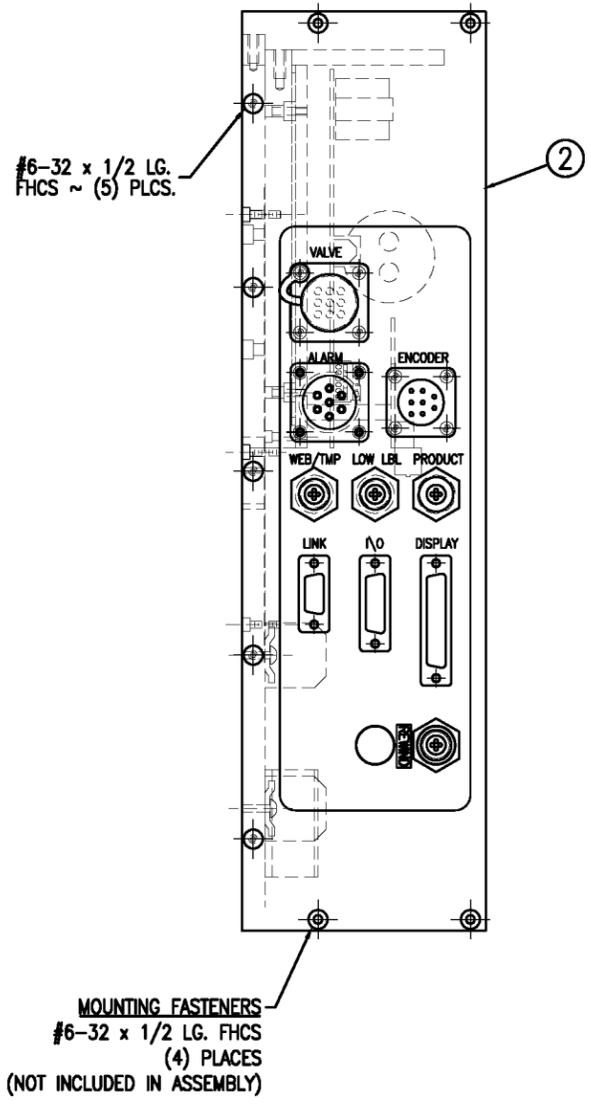
REWIND TRANSITION PLATE~CTM PART #MP-200-0266
ORIENTATION & LOCATION FOR RH APPLICATOR
(NOT INCLUDED IN ASSEMBLY)

REWIND TRANSITION PLATE~CTM PART #MP-200-0266
ORIENTATION & LOCATION FOR LH APPLICATOR
(NOT INCLUDED IN ASSEMBLY)

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: HOUSING ASSEMBLY
 REV. 3
 REV. DATE: 01/31/06
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=4
 DATE: 06/19/97
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: APPLICATOR HOUSING ASSEMBLY
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\ASS-200-0122RL

BILL OF MATERIAL			
ASS-200a-0123-X			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	SAS-200a-0123b	ELECTRIC SHELF
②	1	SAS-200a-0123a-X	CONNECTOR FACE PLATE

ASS-200a-0123-X	Dept. Code 70
STANDARD REWIND ASS-200a-0123-S	
POWERED REWIND ASS-200a-0123-P	



SIDE VIEW
TERMINAL STRIPS AND MCR
OMITTED FOR CLARITY

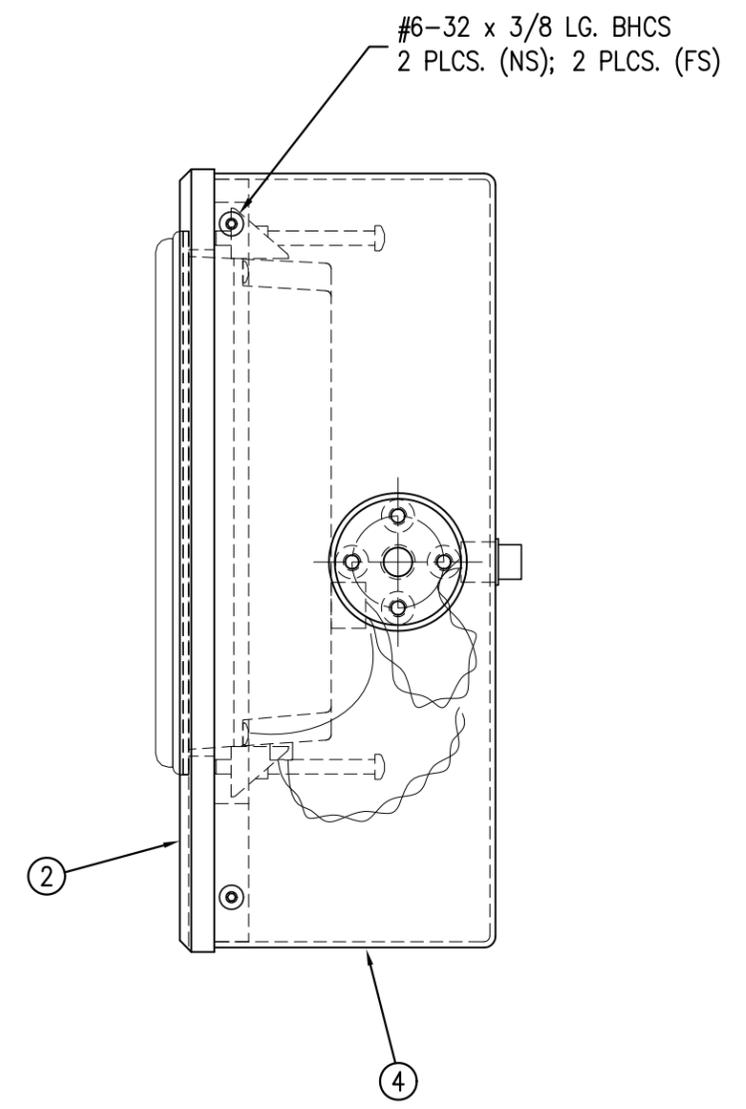
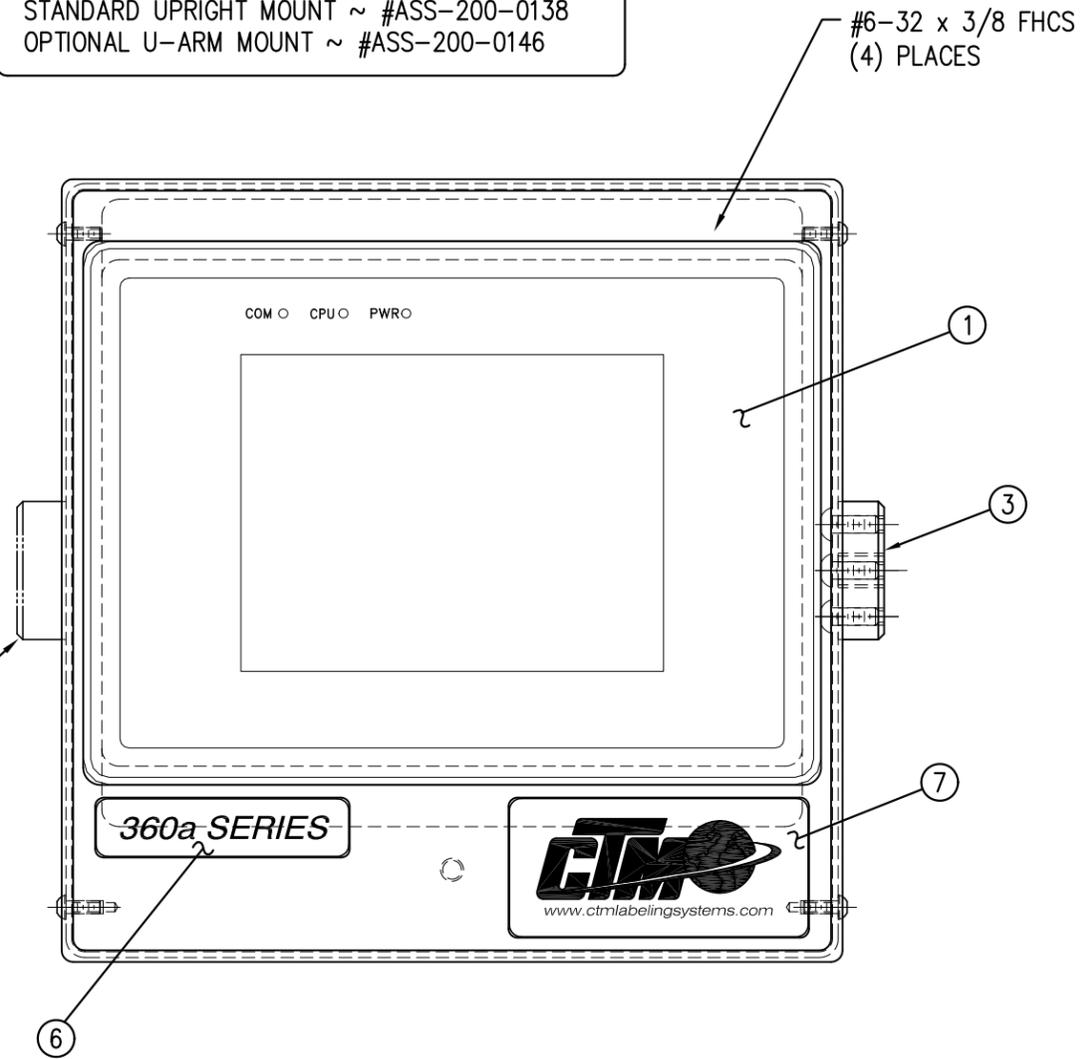
MOUNTING FASTENERS
#6-32 x 1/2 LG. FHCS
(4) PLACES
(NOT INCLUDED IN ASSEMBLY)

SHOP REFERENCE DRAWINGS:
SAS-200a-0123a
SAS-200a-0123b

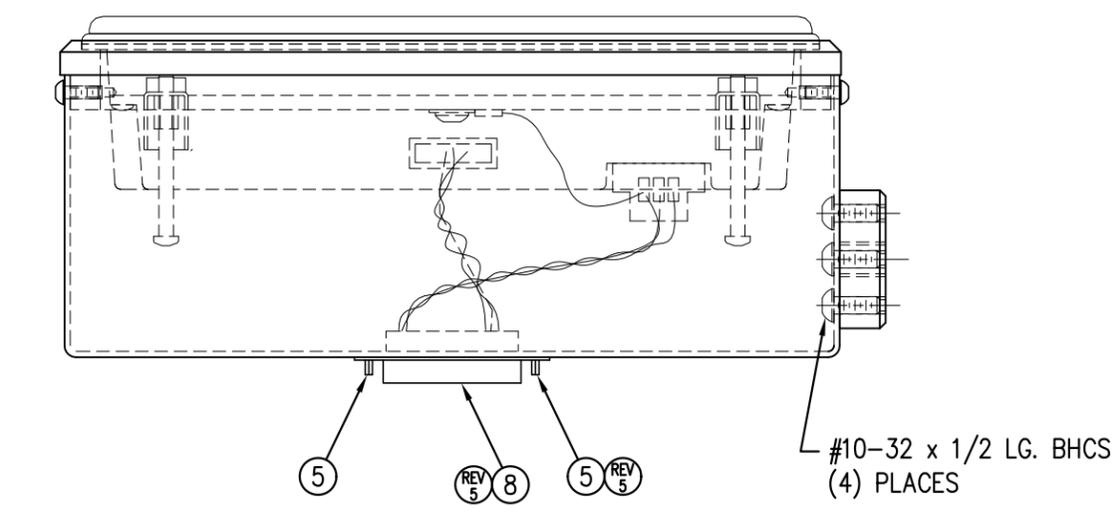
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360a SERIES APPLICATOR: HOUSING ASSEMBLY
 PART: WIRED BOARD ASSEMBLY FOR STANDARD & POWERED REWIND TYPE APPLICATORS
 REV. 0 DESCRIPTION NEW DRAWING DUE TO POWERED REWIND CHANGES
 REV. DATE 05-10-08
 REV. BY: ES
 Scale: 1=3
 Date: 05-10-08
 DRAWN BY: E. SANOR
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
 200a\ASS-200a-0123-X

BILL OF MATERIAL			SOLD
ASSEMBLY	ASS-200a-0125		S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER
①	1	MAPLE DISPLAY INTERFACE (TOUCH SCREEN)	MP-IN1112
②	1	MAPLE DISPLAY FRONT PLATE	MP-200A-0265
③	1	DISPLAY MOUNTING DISK	MP-200-0262
④	1	DISPLAY BACK COVER	PM-200-0264
⑤	2	JACK SCREW, L.W., F.W., NUT	PE-S01028
⑥	1	360a SERIES LABEL	PM-LB1022
⑦	1	CTM LABEL	PM-LB1020
	1	SS SHCS, 3/8"-16 x 1" LG.	PM-FASH430194
	1	SS FLAT WASHER, 3/8" NOM.	PM-FAW30285
	2	JACK SCREW, NUT & WASHER	PE-S01028
	4	#6-32 x 1/4 SS PHILIPS PAN HEAD	PM-FAPH10150
	4	#10-32 x 1/2 SS BHCS	PM-FABH35455
⑧	1	DISPLAY UNIT WIRE HARNESS	ASS-200A-0420

MOUNTING BRACKET NOT INCLUDED IN ASSEMBLY:
 STANDARD UPRIGHT MOUNT ~ #ASS-200-0138
 OPTIONAL U-ARM MOUNT ~ #ASS-200-0146



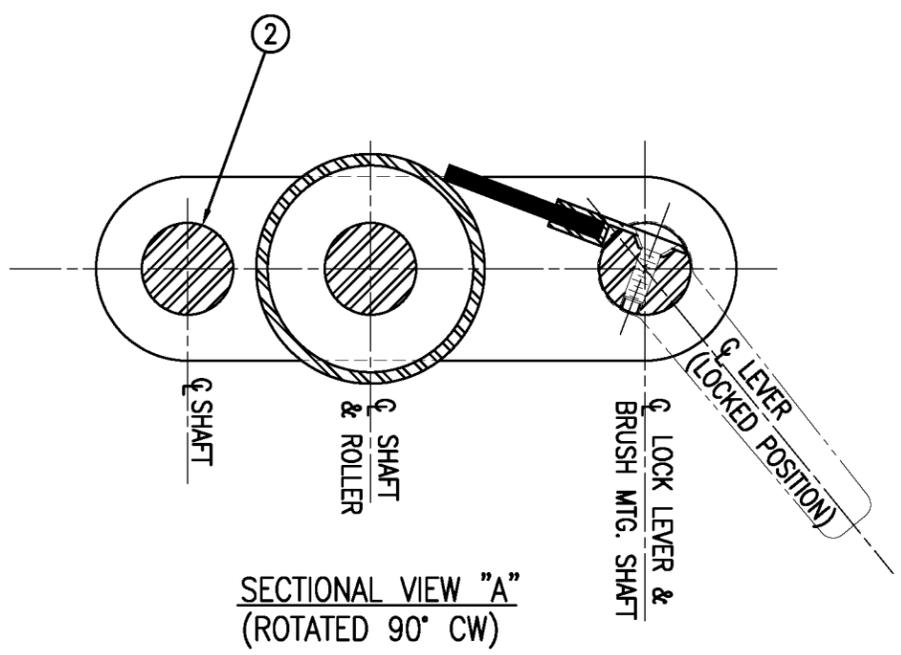
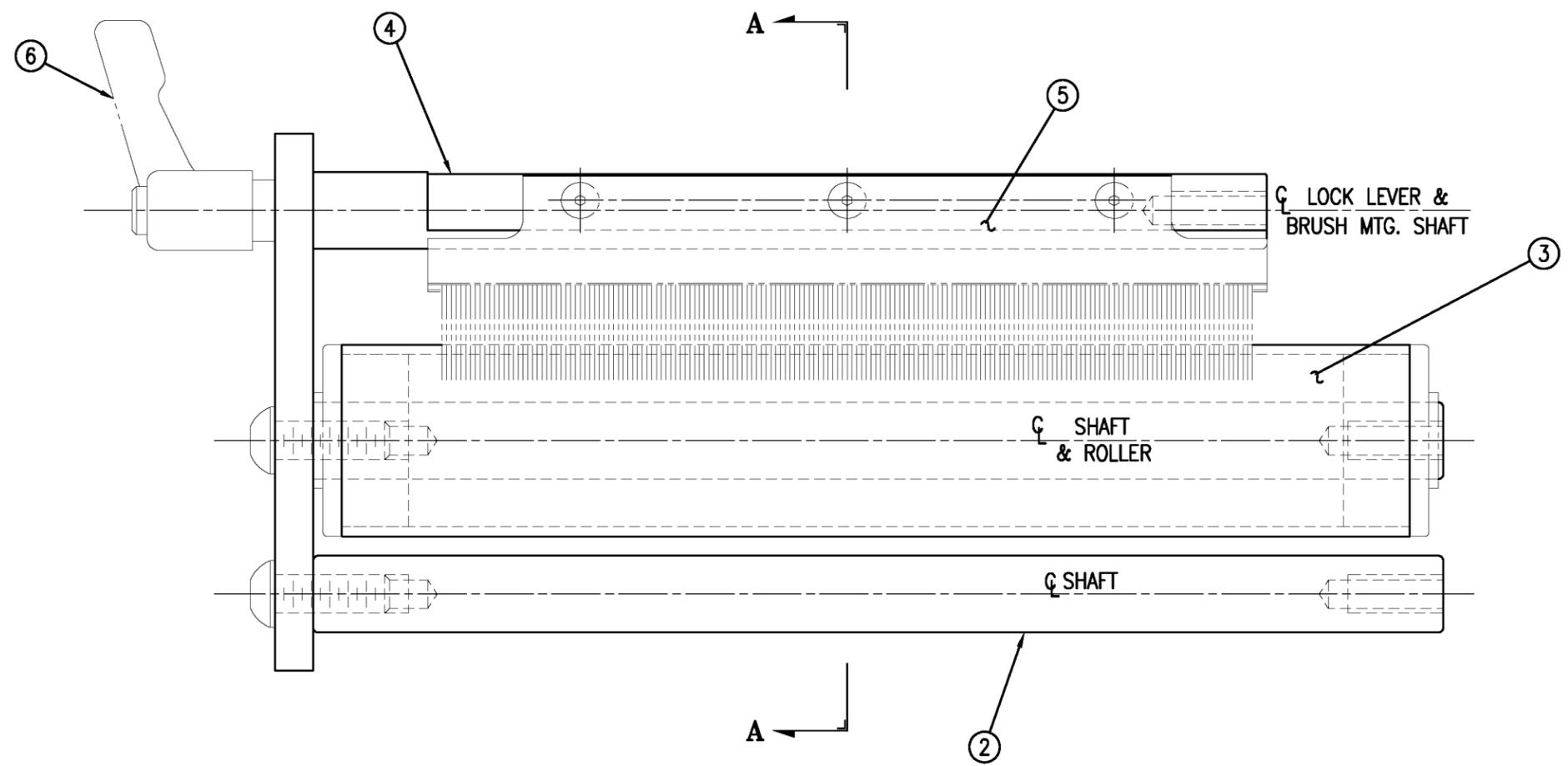
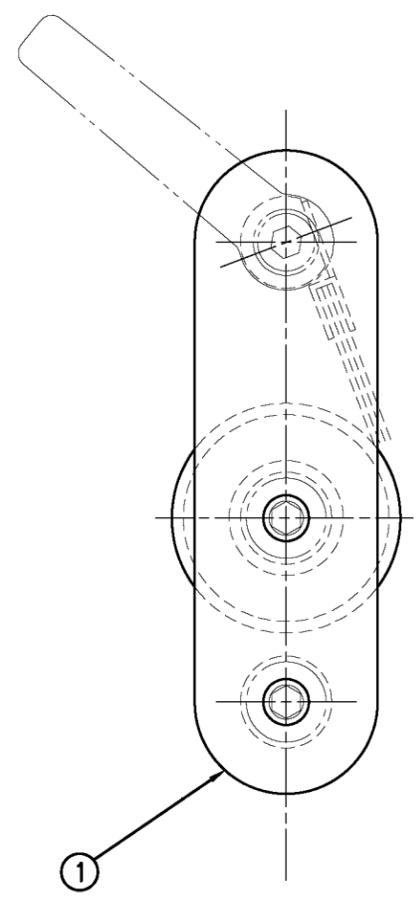
TOUCHSCREEN INTERFACE NOTE
 SEE ASS-200a-0420 FOR MP-IN1112 (5056N) DISPLAY
 SEE ASS-200a-1416 FOR MP-IN1110 (520T) DISPLAY



ASS-200-X126L

5" WIDE	-0126L
7.5" WIDE	-2126L
10" WIDE	-5126L

Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\ASS-200-X126L
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: HOUSING ASSEMBLY
 REV. DATE 8/8/05
 REV. BY: JAM
 Scale: 1=1
 Date: 06/02/98
 DRAWN BY: BOB S.
 THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.



BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-200-X126L			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	TENSION BRUSH ROLL MOUNTING BRKT.	MP-200-0256	.
②	1	5/7.5/10 TENSION ROLLER SHAFT	MP-200-X254	.
③	1	5/7.5/10 TENSION ROLL ASS'Y w/SHAFT	ASS-200-X135	S
④	1	5/7.5/10 TENSION BRUSH MTG SHAFT	MP-200-X253	.
⑤	1	5/7.5/10 TENSION BRUSH ASSEMBLY	ASS-215-X110	S
⑥	1	LOCK LEVER	PM-LL0850	.
	2	SHCS, 1/4"-20 UNC x 1" LG.	NONE	.
	2	FLAT WASHER, 1/4" NOM.	NONE	.
	2	BHCS, 1/4"-20 UNC x 3/4" LG.	NONE	.

REV 1

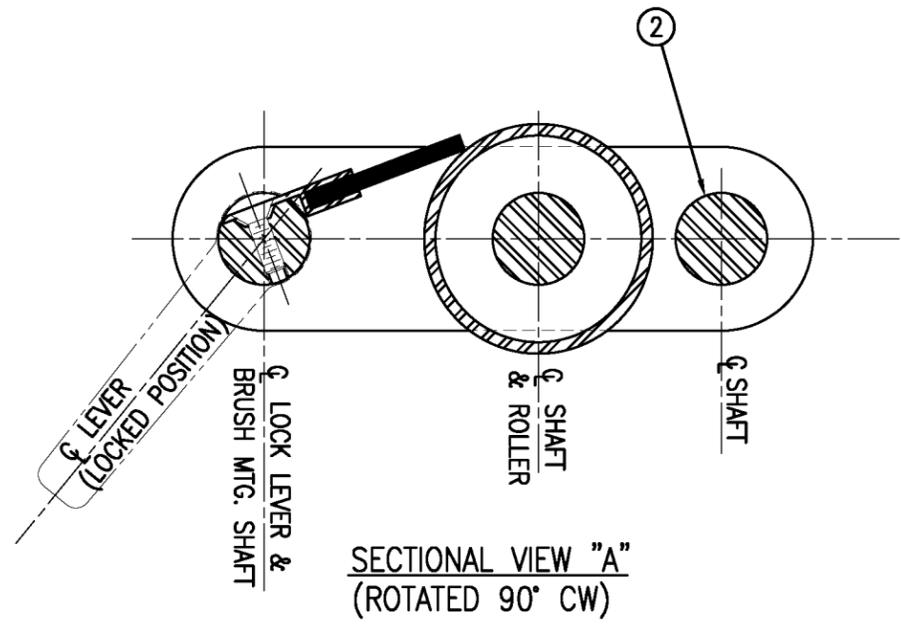
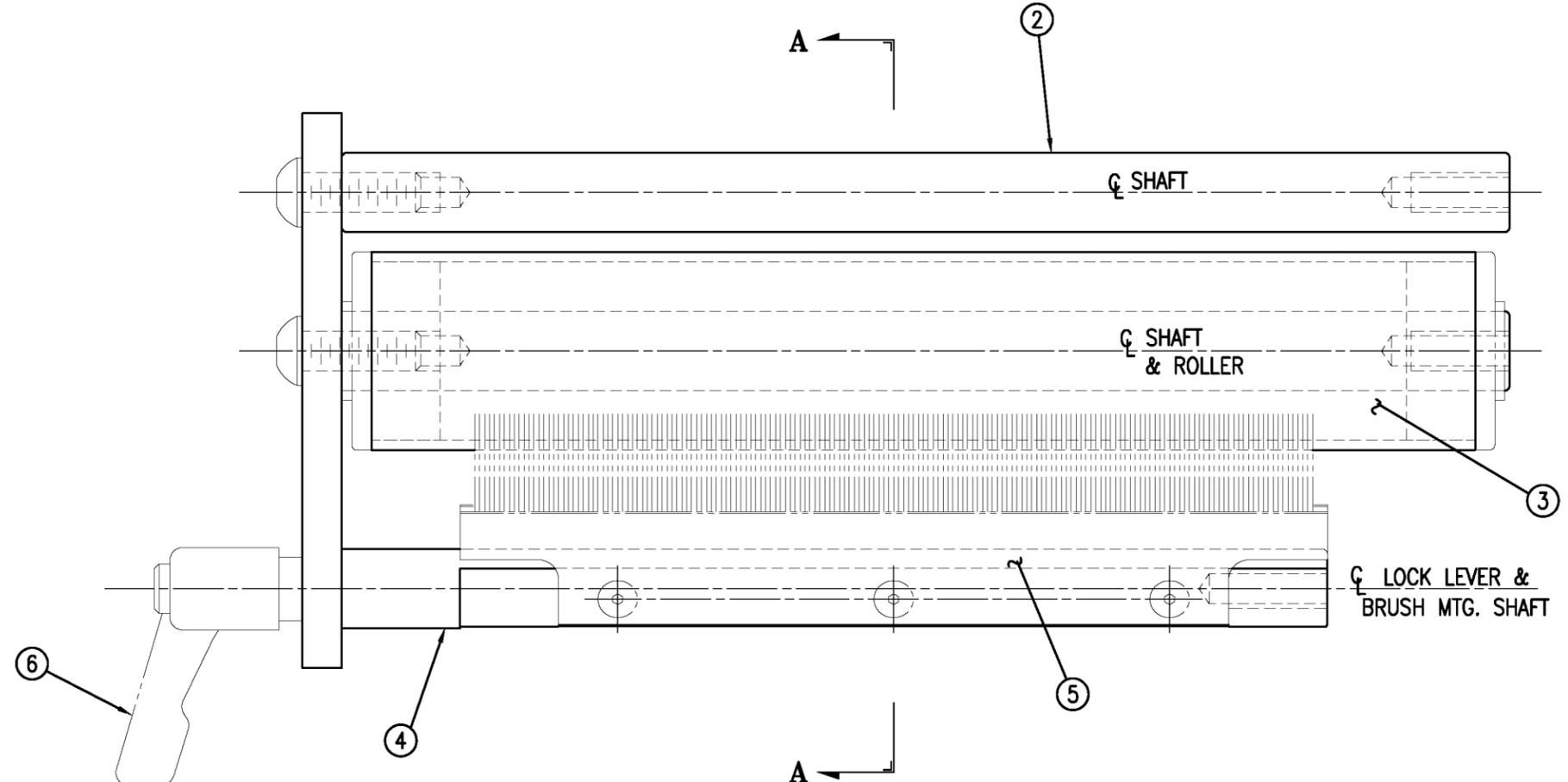
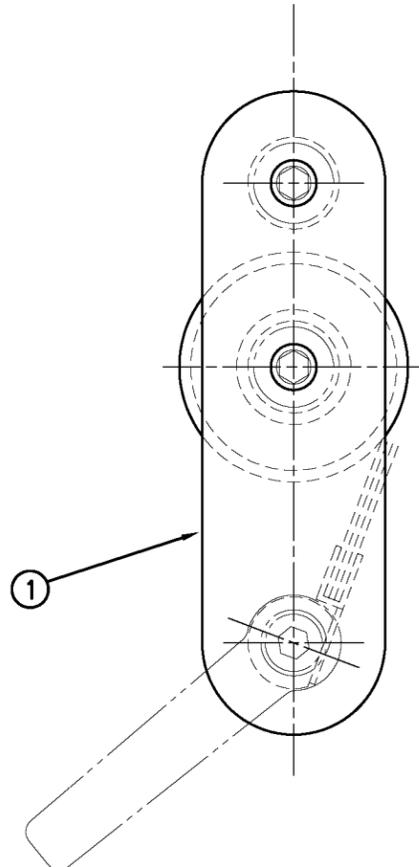
ASS-200-X126R

5" WIDE -0126R

7.5" WIDE -2126R

10" WIDE -5126R

Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\ASS-200-X126R
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: HOUSING ASSEMBLY
 REV. DATE 8/8/05
 REV. BY: JAM
 Scale: 1=1
 Date: 06/02/98
 DRAWN BY: BOB S.



BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-200-X126R			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	TENSION BRUSH ROLL MOUNTING BRKT.	MP-200-0256	.
②	1	5/7.5/10 TENSION ROLLER SHAFT	MP-200-X254	.
③	1	5/7.5/10 TENSION ROLL ASS'Y w/SHAFT	ASS-200-X135	S
④	1	5/7.5/10 TENSION BRUSH MTG SHAFT	MP-200-X253	.
⑤	1	5/7.5/10 TENSION BRUSH ASSEMBLY	ASS-215-X110	S
⑥	1	LOCK LEVER	PM-LL0850	.
	2	SHCS, 1/4"-20 UNC x 1" LG.	NONE	.
	2	FLAT WASHER, 1/4" NOM.	NONE	.
	2	BHCS, 1/4"-20 UNC x 3/4" LG.	NONE	.

REV 1

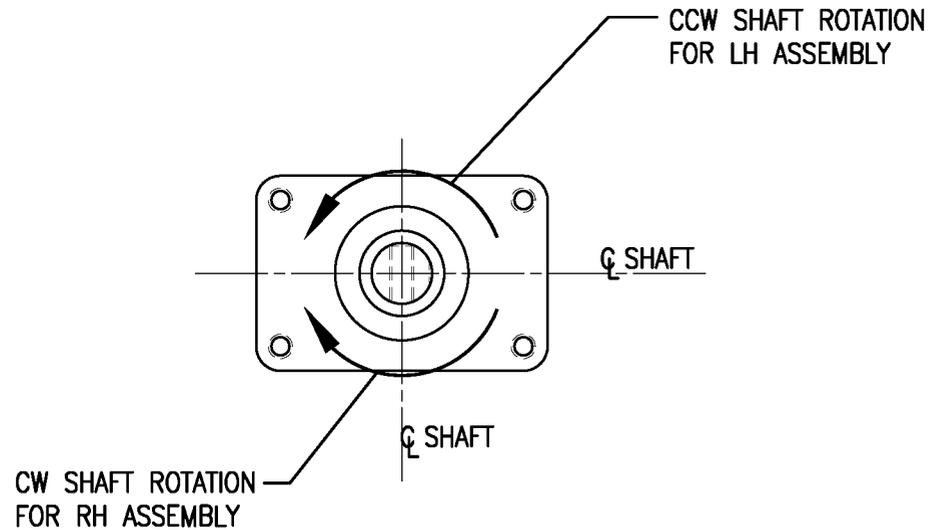
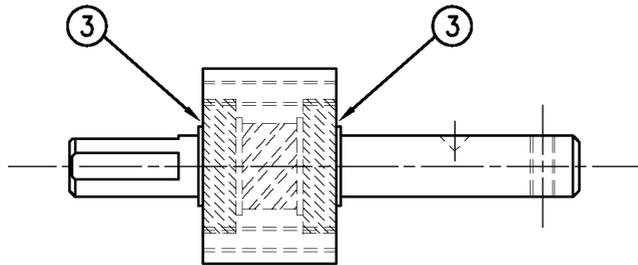
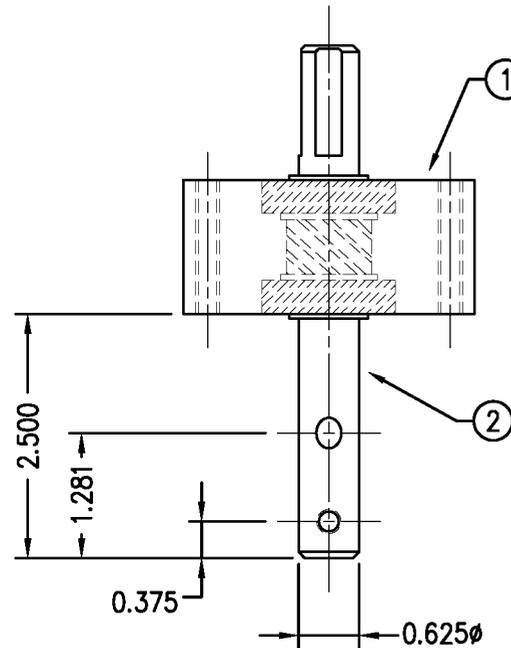
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

BILL OF MATERIAL

SOLD

ASS-200-0128R/L

ASSEMBLY		ASS-200-0128R/L		S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	REWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY	ASS-200-0139	.
②	1	REWIND SHAFT	MP-200-0220	.
③	2	SNAP RING	PM-FASR1010	.
	4	FHCS, 1/4"-20 UNC x 1" LG.	NONE	.



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: REWIND ASSEMBLY

PART: REWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY

Dept. Code
70

REV. 0
REV. DESCRIPTION
NEW TITLEBLOCK

REV. DATE
02/05/03

REV. BY:
TDR

Scale:
1=2

Date:
02/21/98

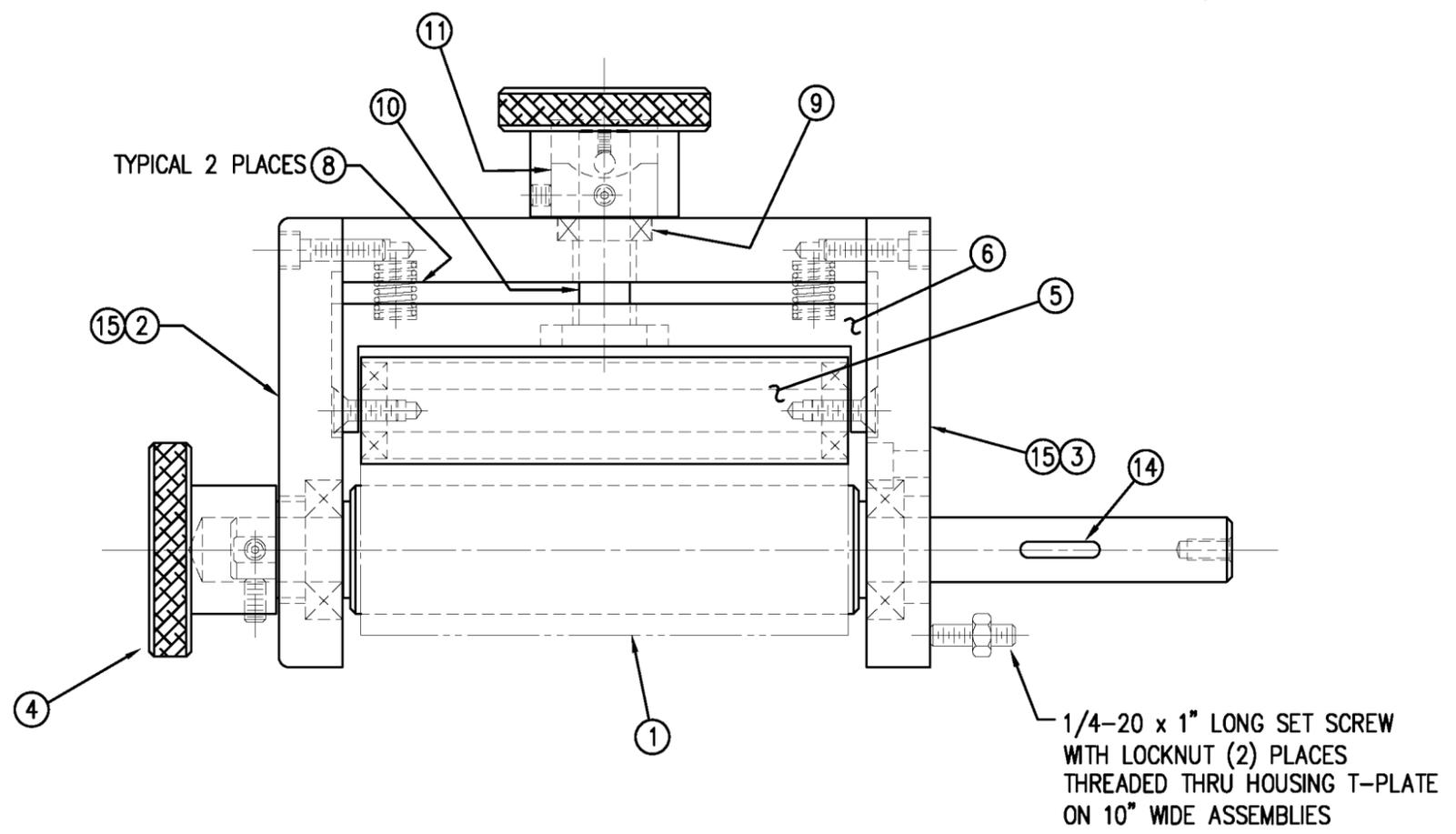
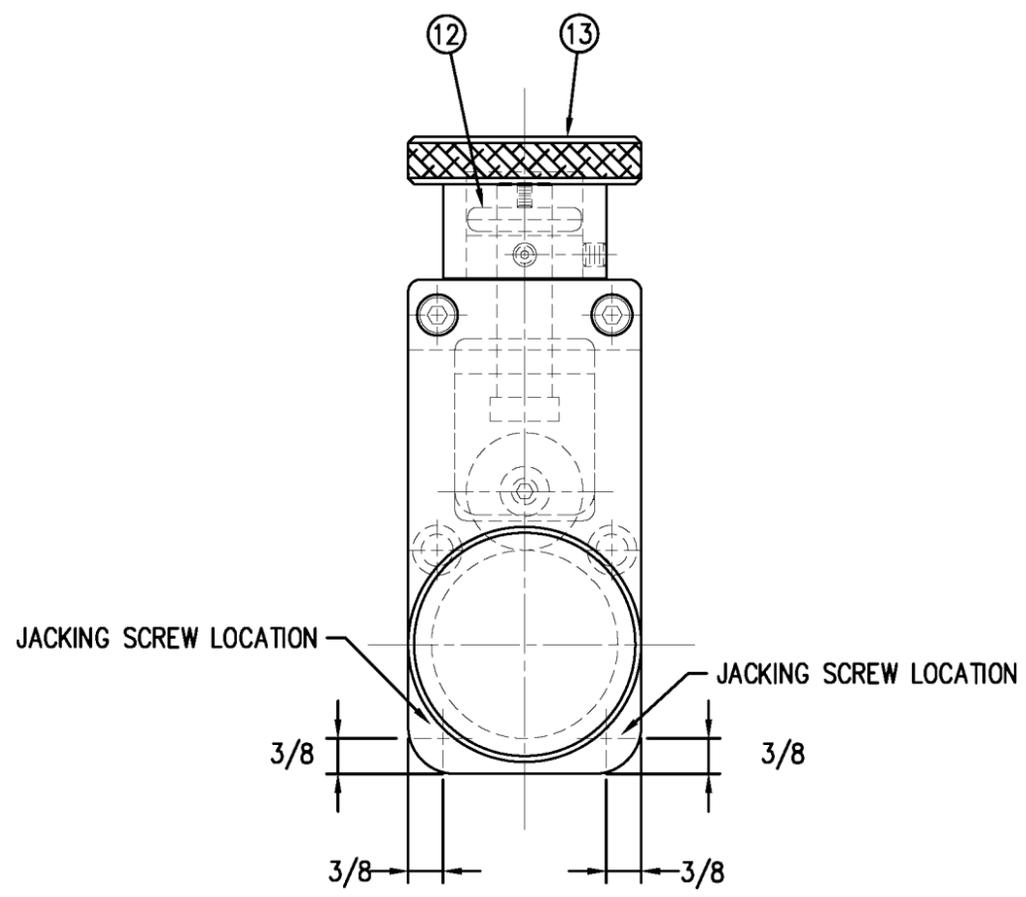
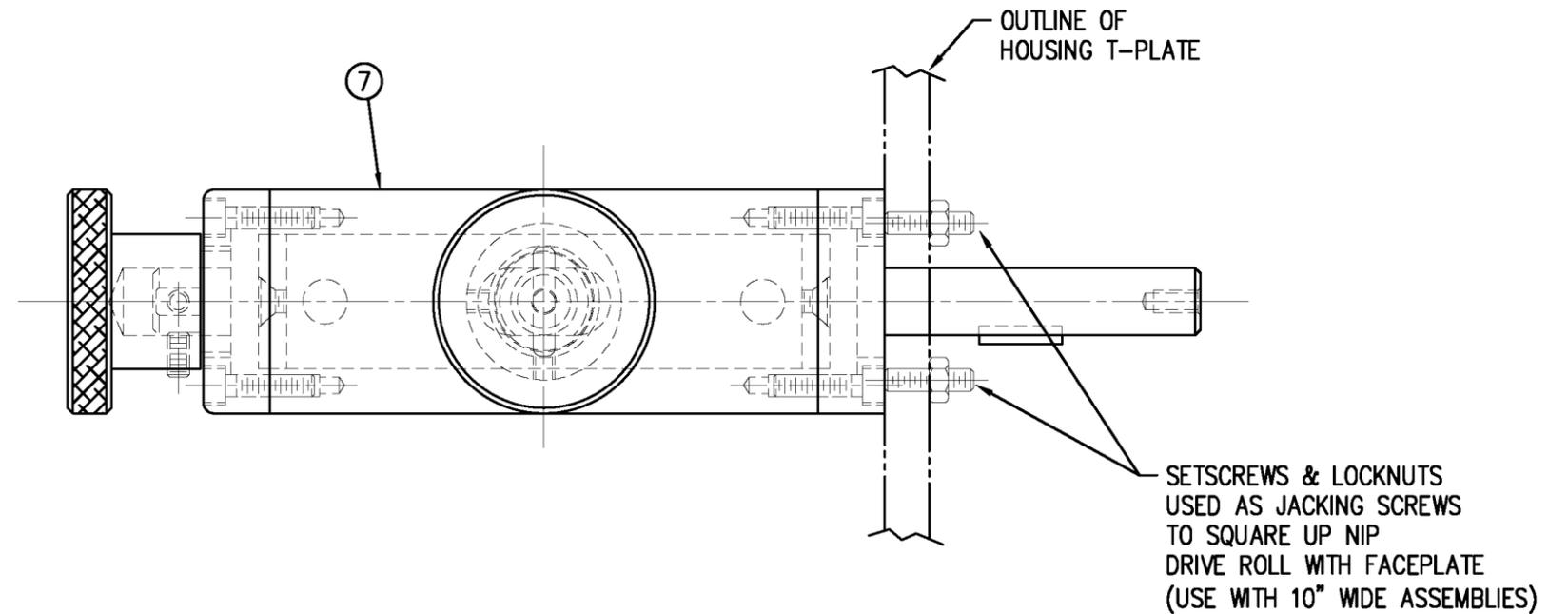
DRAWN BY:
BOB S.

F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360
200\ASS-200-0128RL

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-200-X129				S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	5/7.5/10 DRIVE ROLL	MP-200-X242	S
②	1	OUTSIDE DRIVE ROLL SUPPORT	MP-200-0236	.
③	1	INSIDE DRIVE ROLL SUPPORT	MP-200-0237	.
④	1	DRIVE ROLL KNOB	MP-200-0223	.
⑤	1	5/7.5/10 NIP ROLL ASSEMBLY w/SHAFT	ASS-200-X130	S
⑥	1	5/7.5/10 NIP ROLL YOKE	MP-200-X240	.
⑦	1	5/7.5/10 NIP ROLL TOP SUPPORT	MP-200-X239	.
⑧	2	COMPRESSION SPRING	PM-FASP30428	.
⑨	1	THRUST BEARING	PM-BE1230	.
⑩	1	LIFT ROD	MP-200-0214	.
⑪	1	LIFT CAM	MP-200-0235	.
⑫	1	LIFT ROD PIN	MP-200-0213	.
⑬	1	NIP ROLL KNOB	MP-200-0224	.
⑭	1	KEY	PM-FAKS30520	.
⑮	2	BALL BEARINGS	PM-BE1270	.
	2	SHCS, 5/16"-18 x 1" LG.	NONE	.
	2	SET SCREW, 1/4-20 x 1" LG.	PM-FASS45175	.
	2	LOCKNUT, 1/4-20	PM-FANU20004	.

ASS-200-X129	
5" WIDE	-0129
7.5" WIDE	-2129
10" WIDE	-5129

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: HOUSING ASSEMBLY
 PART: 5" 7.5" 10" NIP DRIVE ROLL ASSEMBLY
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
 DRAWN BY: [blank]
 Date: [blank]
 Scale: [blank]
 REV. DATE: [blank]
 REV. BY: [blank]



BILL OF MATERIAL

ASS-200-X140R/L

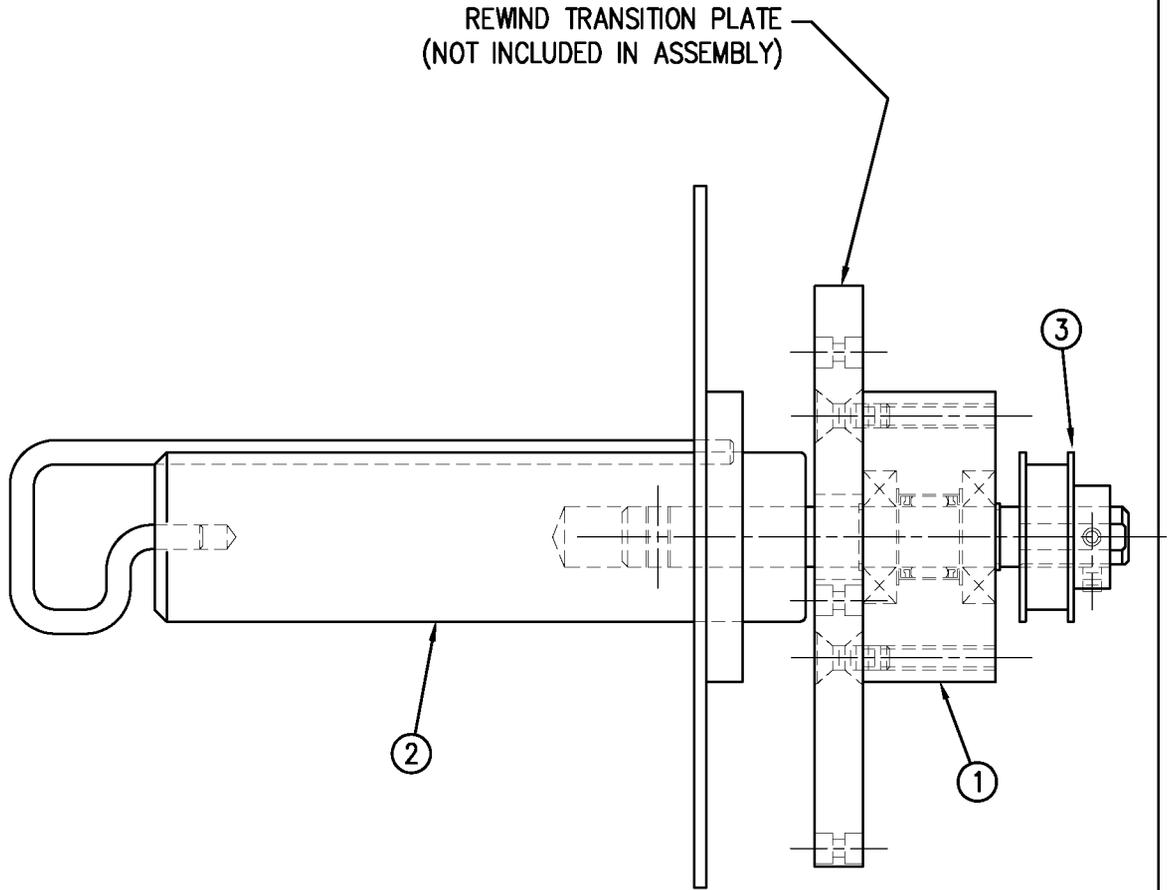
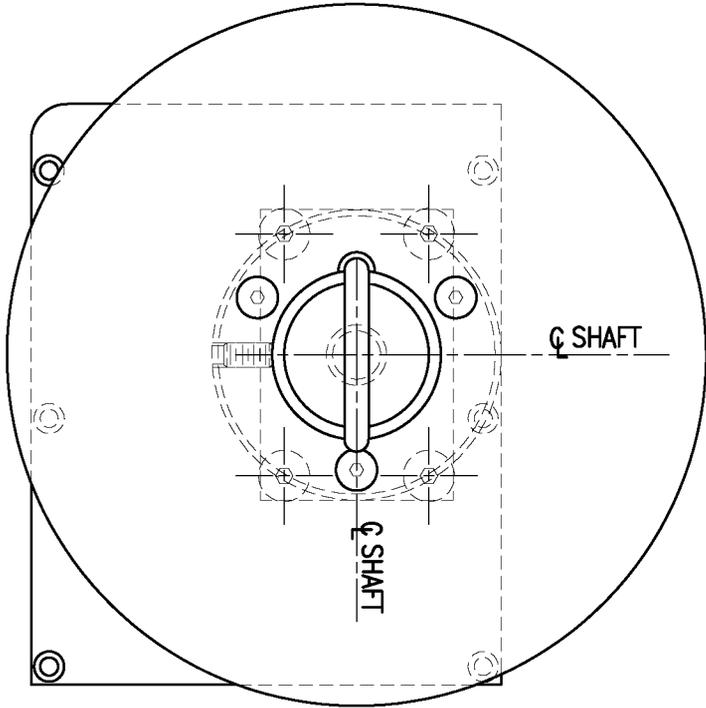
ASS-200-X140R/L

5" WIDE -0140R/L

7.5" WIDE -2140R/L

10" WIDE -5140R/L

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	ASS-200-0128R/L	REWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY
②	1	ASS-200-X147	STANDARD REWIND MANDREL
③	1	MP-200-0231	REWIND PULLEY



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

APPLICATOR SERIES: 360	APPLICATOR WIDTH(S): 5"/7.5"/10"	GROUP: REWIND	TITLE: REWIND MANDREL ASSEMBLY w/ BLOCK, SHAFT & PULLEY				Dept. Code 70
REV. 1	REV. DESCRIPTION UPDATED B.O.M.	REV. DATE 12/06/05	REV. BY: TDR	Scale: 1=2	Date: 01/18/02	DRAWN BY: TDR	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360\ Unwind-Rewind\ASS-200-X140RL

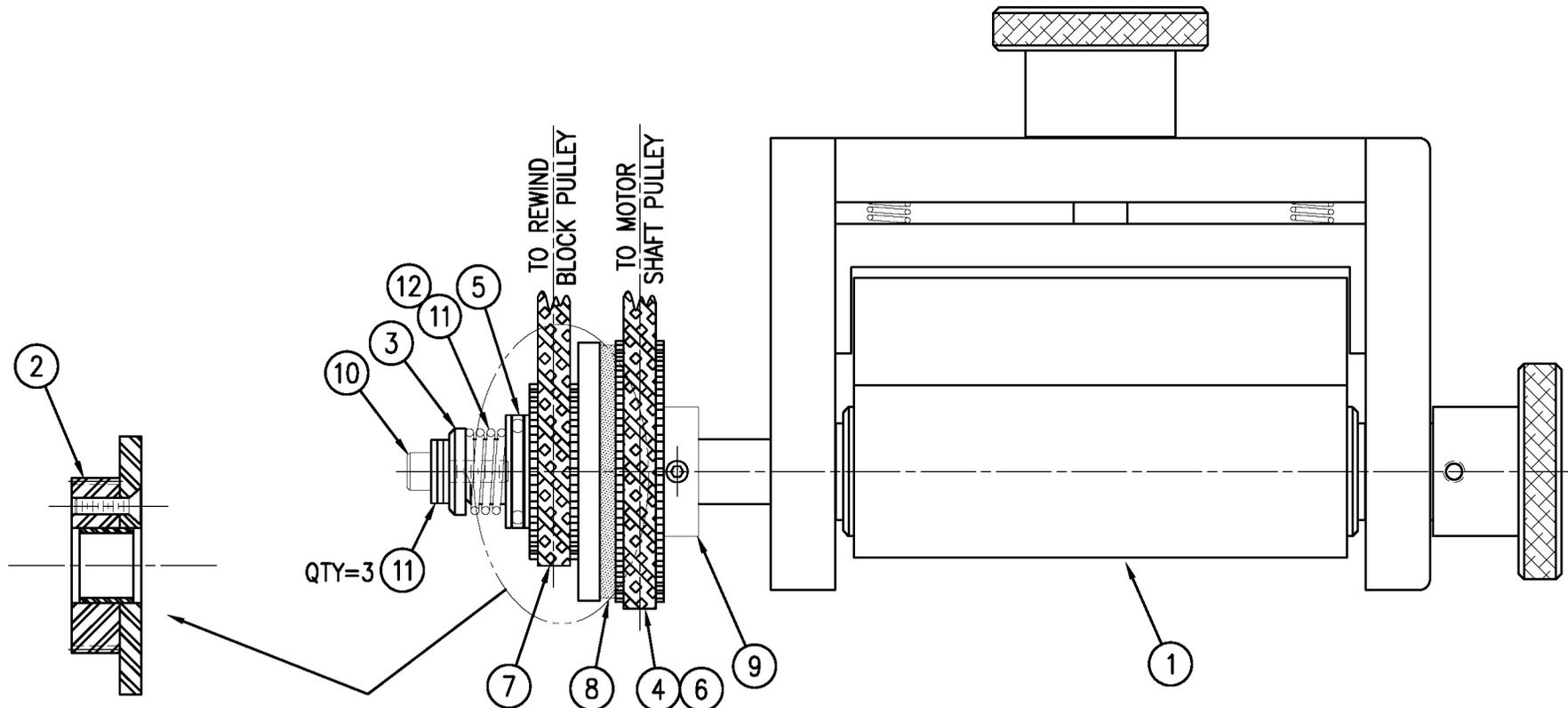
BILL OF MATERIAL

ASS-200-X142

ASS-200-X142

5" WIDE	-0142
7.5" WIDE	-2142
10" WIDE	-5142

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	ASS-200-X129	NIP ROLL DRIVE ASSEMBLY
②	1	ASS-200-0143	SLIP CLUTCH ASSEMBLY
③	1	MP-200-0229	CLUTCH SPRING KEEPER
④	1	MP-200-0233	DRIVE PULLEY
⑤	1	PM-BE1232	3/4" THRUST BEARING ASSEMBLY
⑥	1	PM-BELT1018	TIMING BELT
⑦	1	PM-BELT1023	TIMING BELT
⑧	1	PM-CL1010	3" LEATHER CLUTCH PAD
⑨	1	PM-C01020	3/4" ID LOCK COLLAR - SS
⑩	1	PM-FASH430080	SHCS, 1/4-20 x 1.00 LG. SS
⑪	1	PM-FASP30540	COMPRESSION SPRING
⑫	10	PM-FAW30275	FLAT WASHER - 1/4 NOM. - SS



**SECTIONAL VIEW OF
SLIP CLUTCH ASSEMBLY**

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

APPLICATOR SERIES: 360 SERIES	APPLICATOR WIDTH(S): 5"/7.5"/10"	GROUP: NIP DRIVE	TITLE: NIP DRIVE REWIND PULLEY & MOTOR PULLEY ASSEMBLY				Dept. Code 70
REV. 2	REV. DESCRIPTION ADDED ASS-200-X129 TO BOM & TABULATED FOR 5/7.5/10	REV. DATE 02/19/09	REV. BY: TDR	Scale: 1=2	Date: 06/02/98	DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360\Core Unit NIP DRIVE\ASS-200-X142

ASS-200a-X150R/L

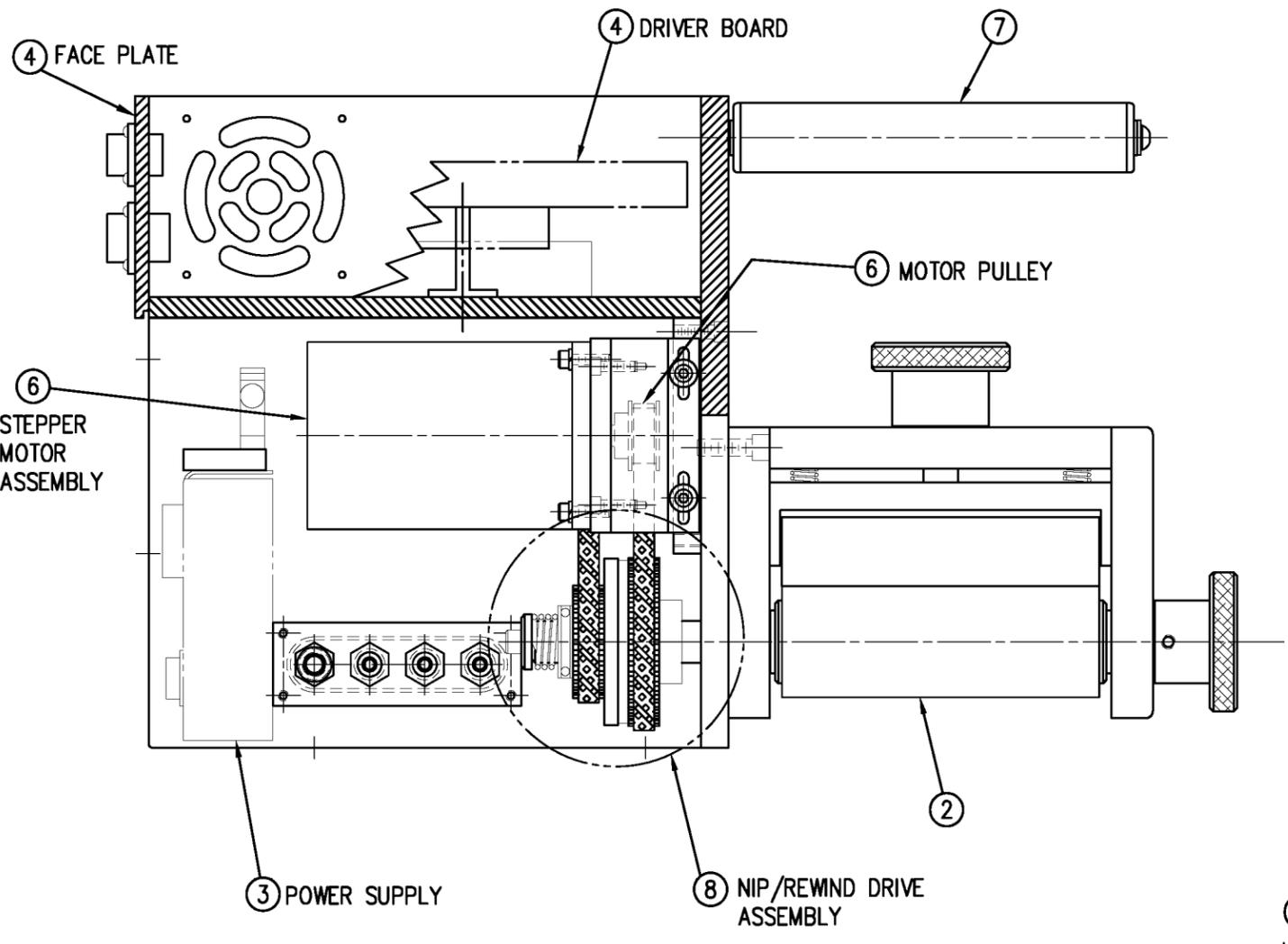
5" WIDE -0150R/L

7.5" WIDE -2150R/L

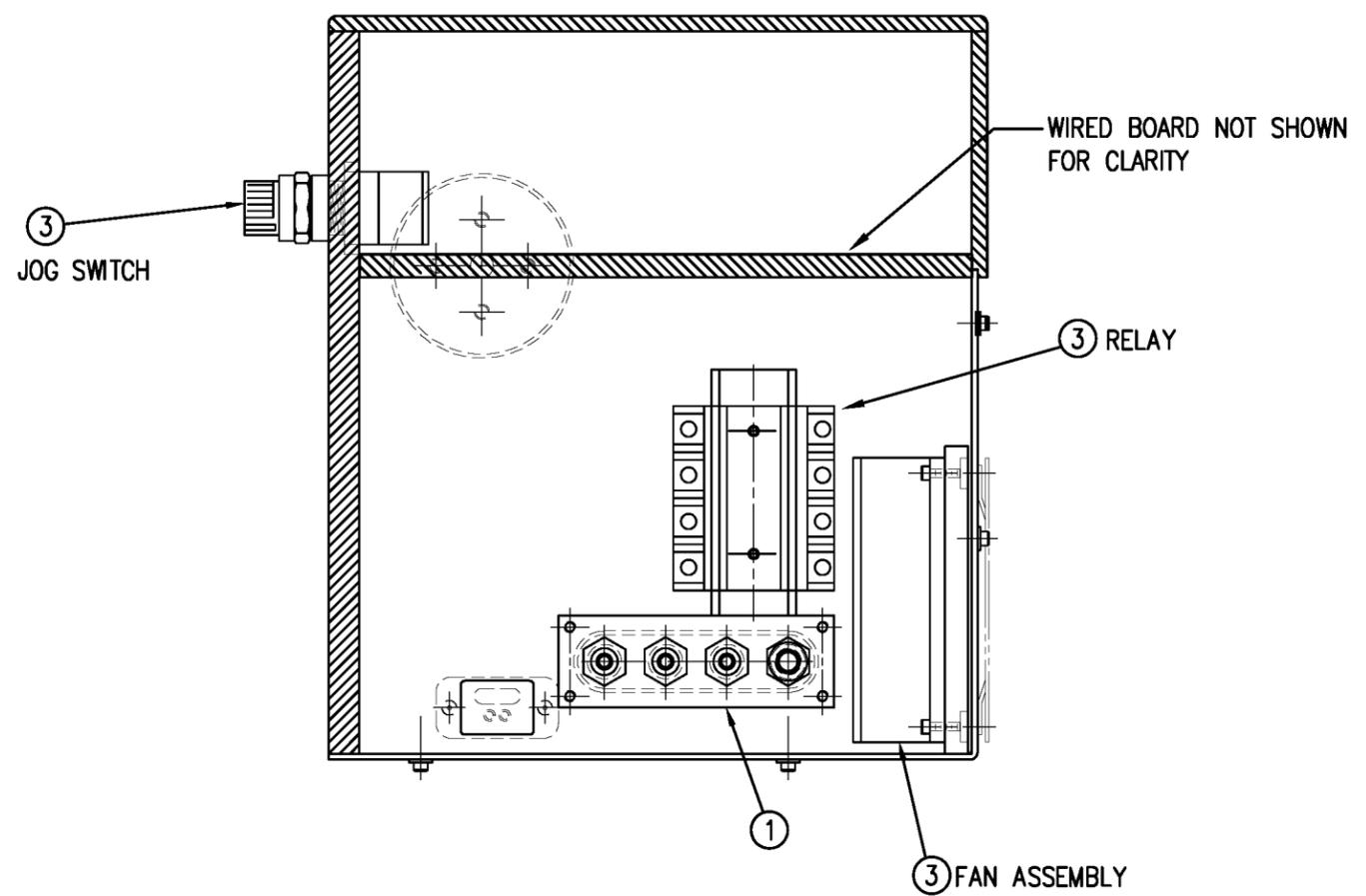
10" WIDE -5150R/L

Dept. Code
70

NOTE: AVAILABLE IN RH & LH ORIENTATIONS
- RIGHT HAND ASSEMBLY SHOWN -
(SEE DWG #ASS-200-0122R/L FOR DIFFERENCES)



SECTION "A-A"
(FROM SHEET 1)



SECTION "B-B"
(FROM SHEET 1)

FOR BILL OF MATERIAL REFER TO DWG. #ASS-200a-X150R/L (SHEET 1)

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

PART: CORE UNIT for STD. REWIND (Sht 2 of 2)

TITLE: 360a SERIES APPLICATOR: HOUSING ASSEMBLY

REV. DATE: 08/02/07

REV. BY: TDR

REV. BY: BOB S./TDR

Scale: 1=3

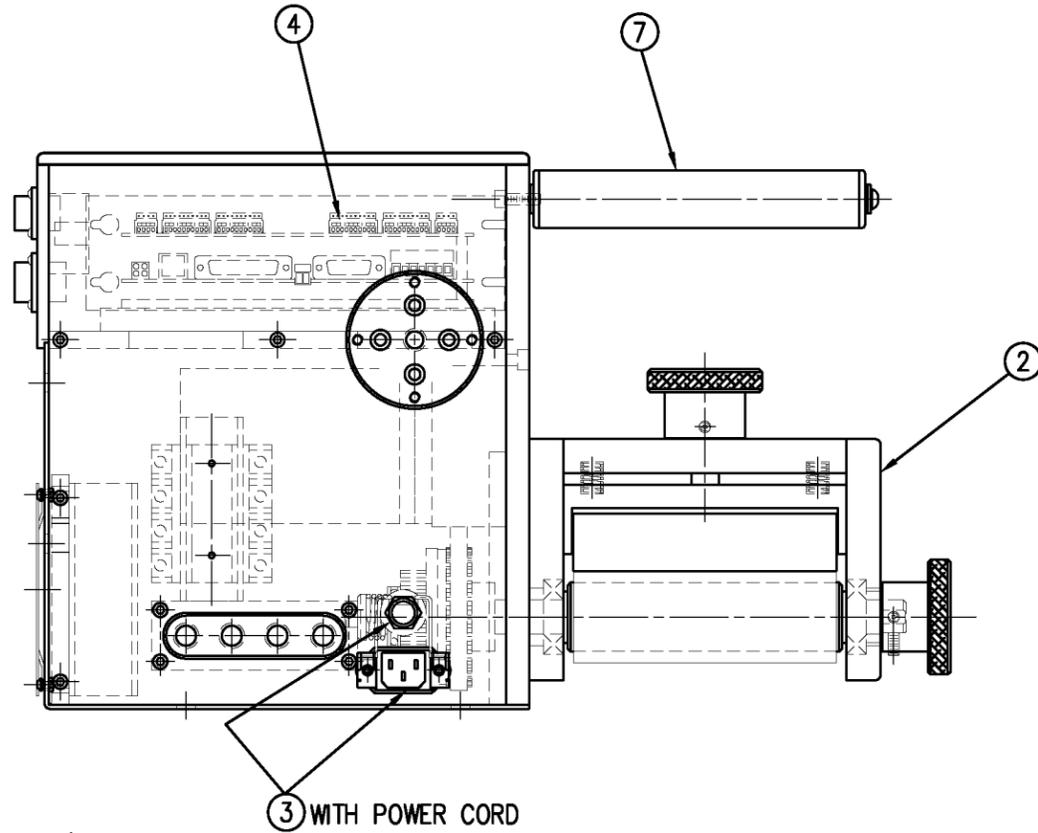
Date: 02/14/98

F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360

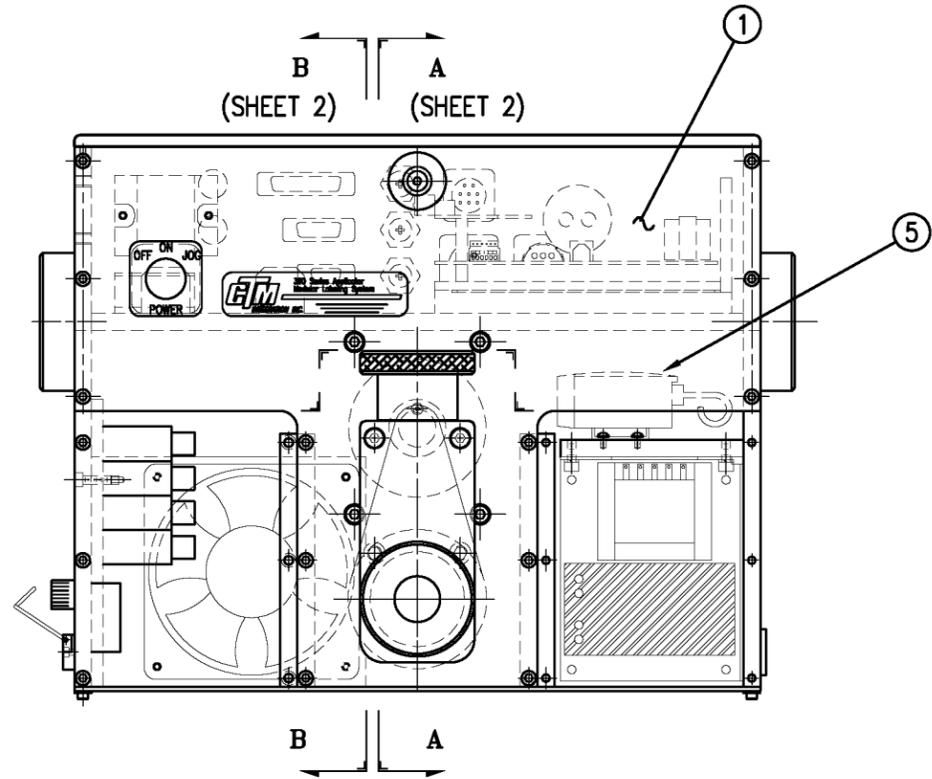
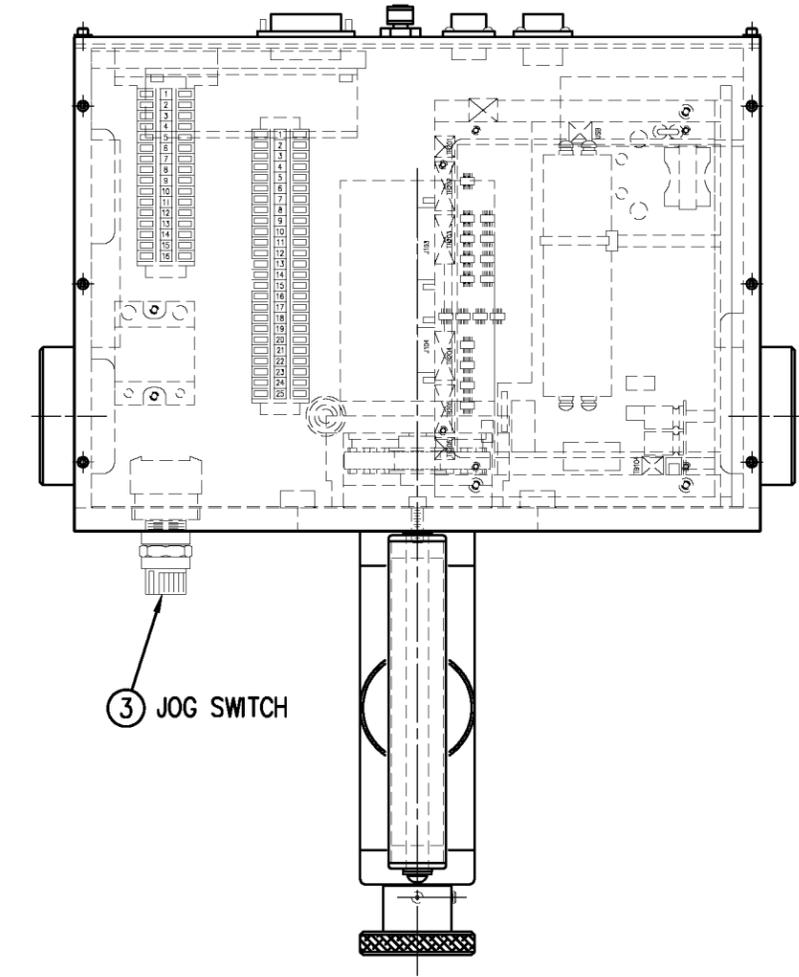
200a\ASS-200a-X150RLs2

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-200a-X151R/L				.
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	APPLICATOR HOUSING ASSEMBLY	ASS-200-0122R/L	.
②	1	NIP DRIVE ASSEMBLY	ASS-200-X129	S
③	1	HOUSING COMPONENTS LAYOUT	ASS-200a-0124	.
④	1	ELECTRIC SHELF ASSEMBLY	ASS-200a-0123	.
⑤	1	BANNER LABEL SENSOR	ASS-200-0450	S
⑥	1	STEPPER MOTOR ASSEMBLY	ASS-200a-0453-HS	REV 2
⑦	1	5/7.5/10 TENSION ROLLER ASS'Y	ASS-200-X135	S
⑧	1	NIP/REWIND DRIVE ASSEMBLY	ASS-200-0142	.

NOTE: AVAILABLE IN RH & LH ORIENTATIONS
 - RIGHT HAND ASSEMBLY SHOWN -
 (SEE DWG #ASS-200-0122R/L FOR DIFFERENCES)



SHOP REFERENCE DRAWINGS:
 SAS-200-X150R/L (SHEETS 1 THRU 4)



ASS-200a-X151R/L	
5" WIDE	-0150R/L
7.5" WIDE	-2150R/L
10" WIDE	-5150R/L

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.	
TITLE: 360a SERIES APPLICATOR: HOUSING ASSEMBLY	PART: CORE UNIT for POWERED REWIND (Sht 1 of 2)
REV. 2	REV. DATE 11/30/07
REV. DESCRIPTION STEPPER MOTOR CALLOUT WAS ASS-200-0453	REV. BY TDR
	Scale: 1=4
	Date: 08/01/07
	Drawn BY: BOB S./TDR
	Dept. Code 70
	F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
	200a\ASS-200a-X151R/Ls1

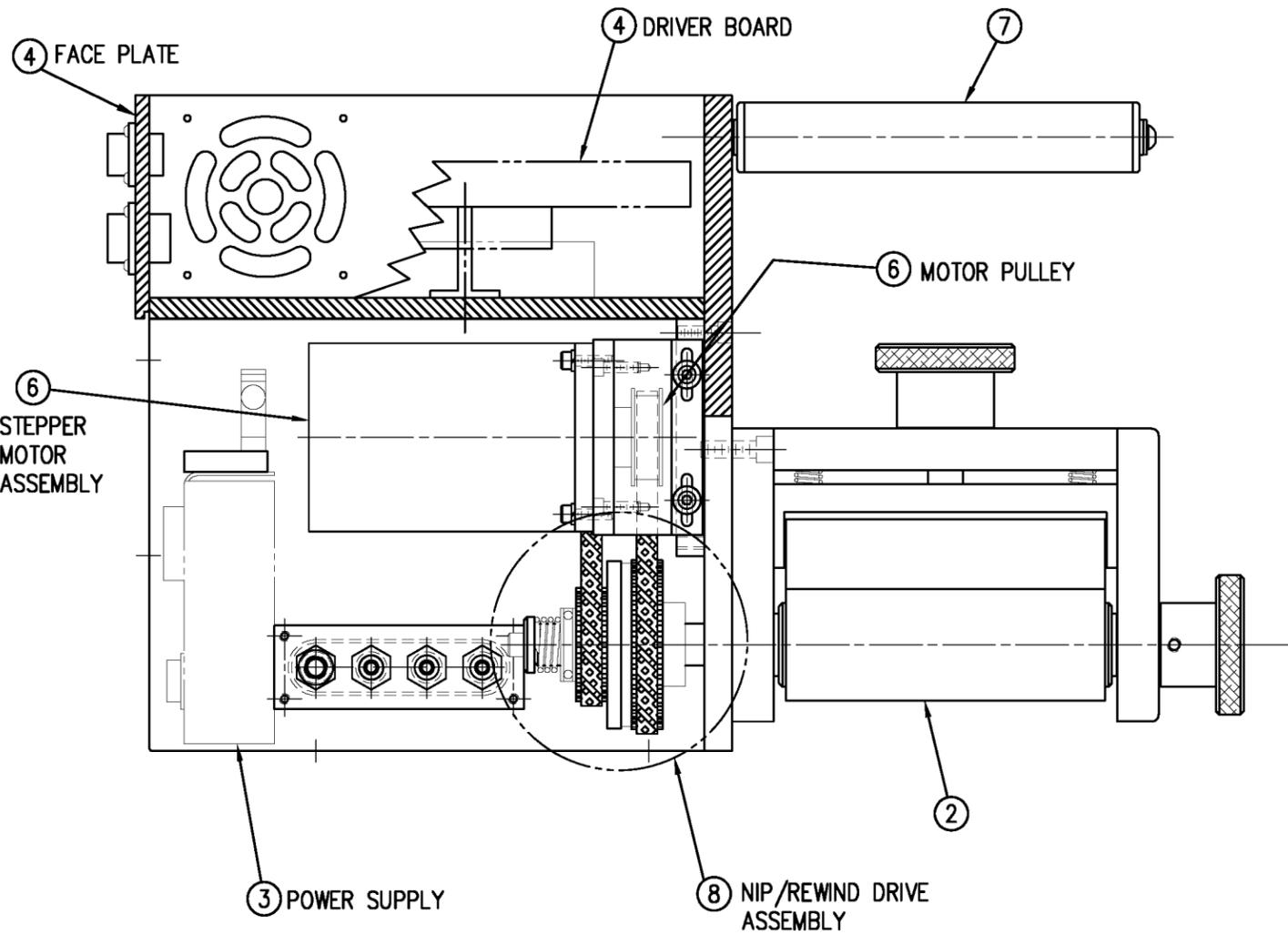
ASS-200a-X151R/L

5" WIDE -0150R/L

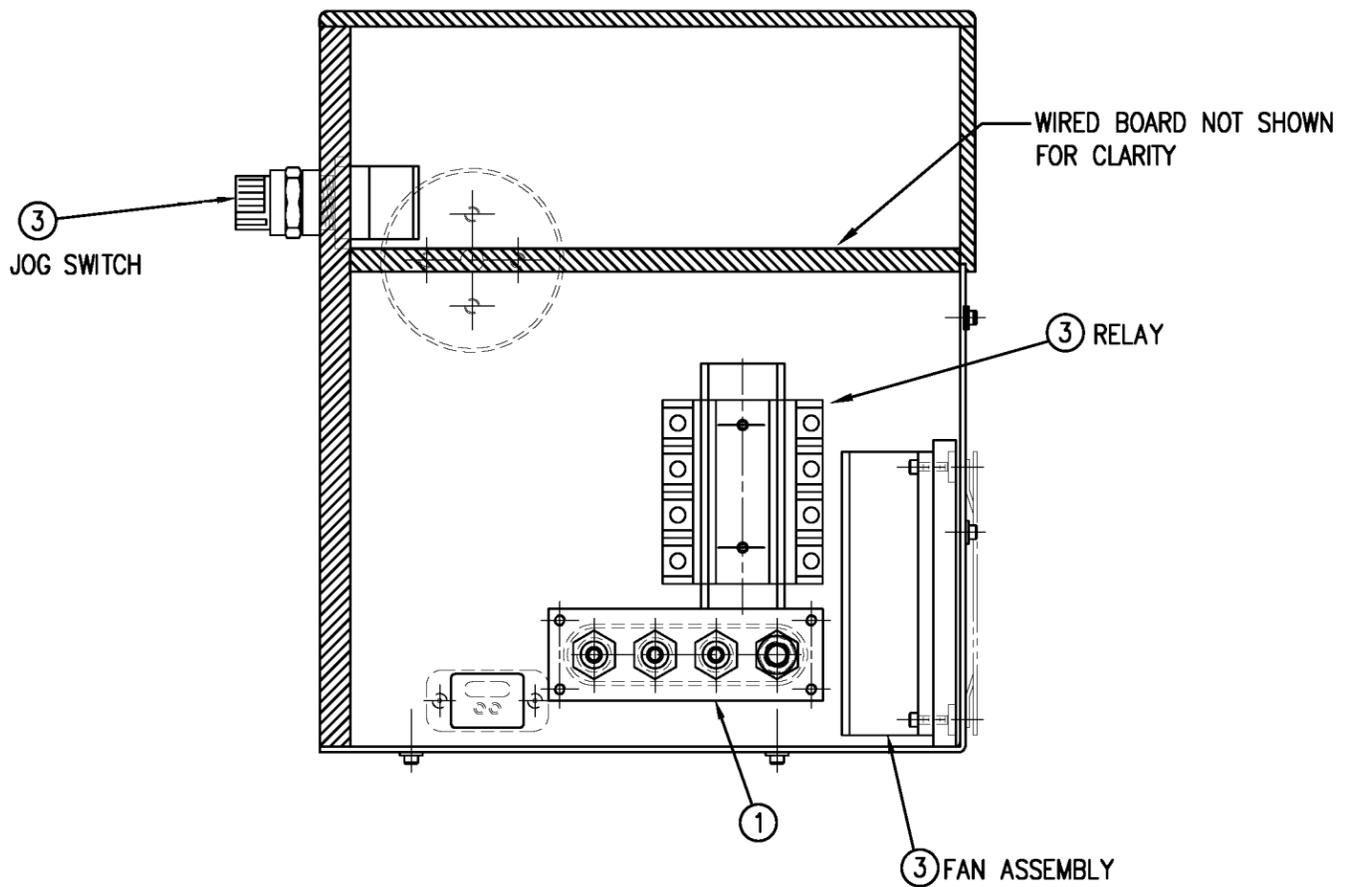
7.5" WIDE -2150R/L

10" WIDE -5150R/L

Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
 200a\ASS-200a-X151RLs2
 DRAWN BY: BOB S./TDR
 Date: 02/14/98
 Scale: 1=3
 REV. DATE 11/30/07
 REV. BY: TDR
 PART: CORE UNIT for POWERED REWIND (Sht 2 of 2)
 TITLE: 360a SERIES APPLICATOR: HOUSING ASSEMBLY
 THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.



SECTION "A-A"
(FROM SHEET 1)



SECTION "B-B"
(FROM SHEET 1)

NOTE: AVAILABLE IN RH & LH ORIENTATIONS
 - RIGHT HAND ASSEMBLY SHOWN -
 (SEE DWG #ASS-200-0122R/L FOR DIFFERENCES)

FOR BILL OF MATERIAL REFER TO DWG. #ASS-200a-X150R/L (SHEET 1)

BILL OF MATERIAL

SOLD

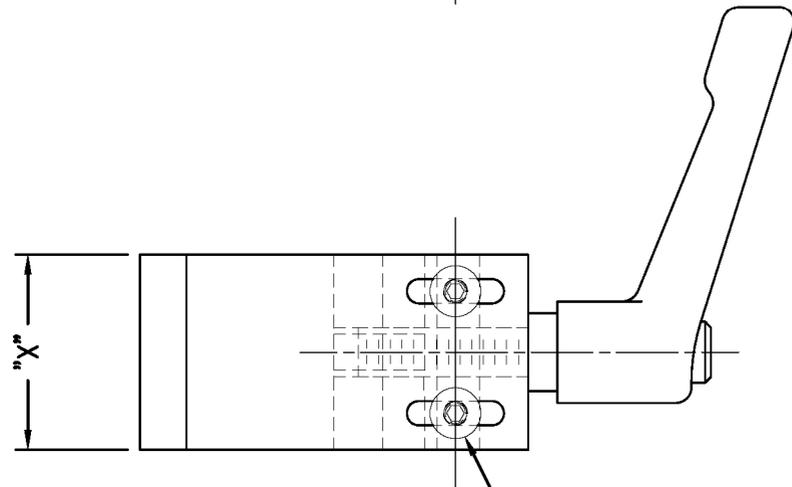
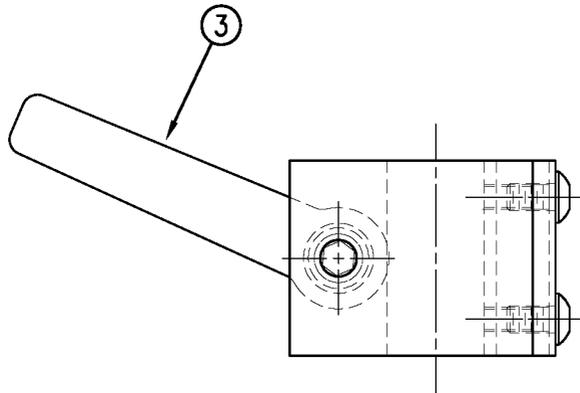
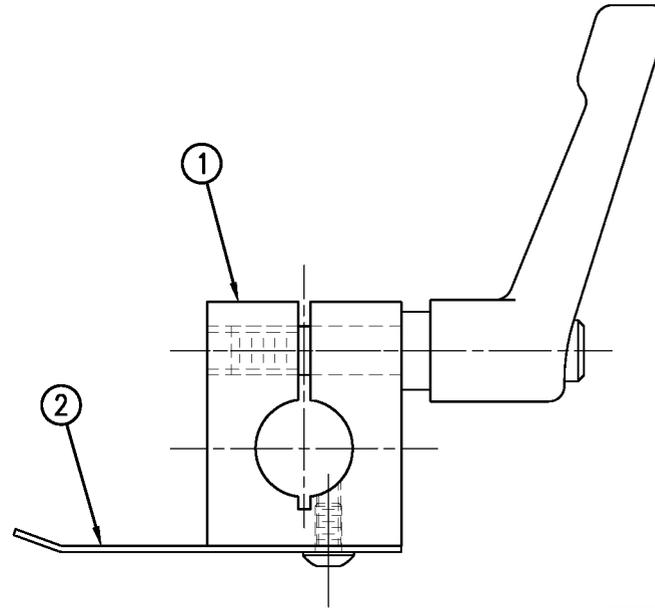
ASSEMBLY		ASS-211-0105-X		S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	SPRING BLOCK	MP-211-0201	.
②	1	X" WIDE WEB TENSION SPRING (see note)	PM-211-0216-X	.
③	1	LOCK LEVER	PM-LL0902	.

ASS-211-0105-X

1" WIDE	-0105-1
2" WIDE	-0105-2
3" WIDE	-0105-3
4" WIDE	-0105-4

NOTE:

1" WIDE WEB TENSION SPRING IS STANDARD.
2", 3" & 4" WIDTHS ARE AVAILABLE AS AN OPTION.



#6-32 x 1/4 LG. PHILLIPS PAN
HEAD SCREW (2) PLCS.

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 360/3600 SERIES APPLICATOR: TAMP/BLOW/MERGE/RVB ASSEMBLY

PART: SPRING BLOCK ASSEMBLY

Dept. Code
70

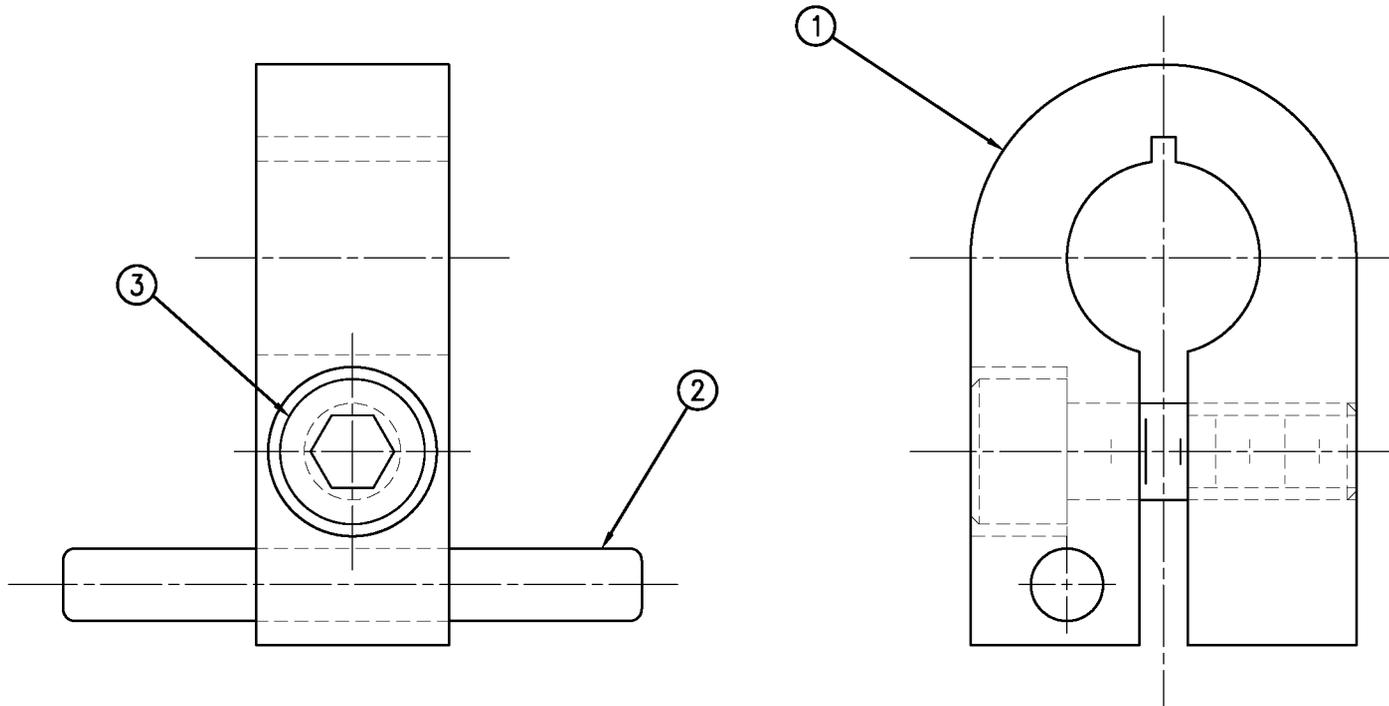
REV. 0	REV. DESCRIPTION UPDATED TITLEBLOCK	REV. DATE 02/04/03	REV. BY: TDR	Scale: 1=1	Date: 02/21/98	DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360 211\ASS-211-0105-X
--------	--	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	---------------------	--

BILL OF MATERIAL

SOLD

ASS-211-0110

ASSEMBLY		ASS-211-0110		S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	SPRING BLOCK STOP COLLAR	MP-211-0223	.
②	1	DOWEL PIN (DWG #MP-211-0224)	PM-FADP1001	.
③	1	SHCS, 1/4"-20 UNC x 3/4" LG.	NONE	.



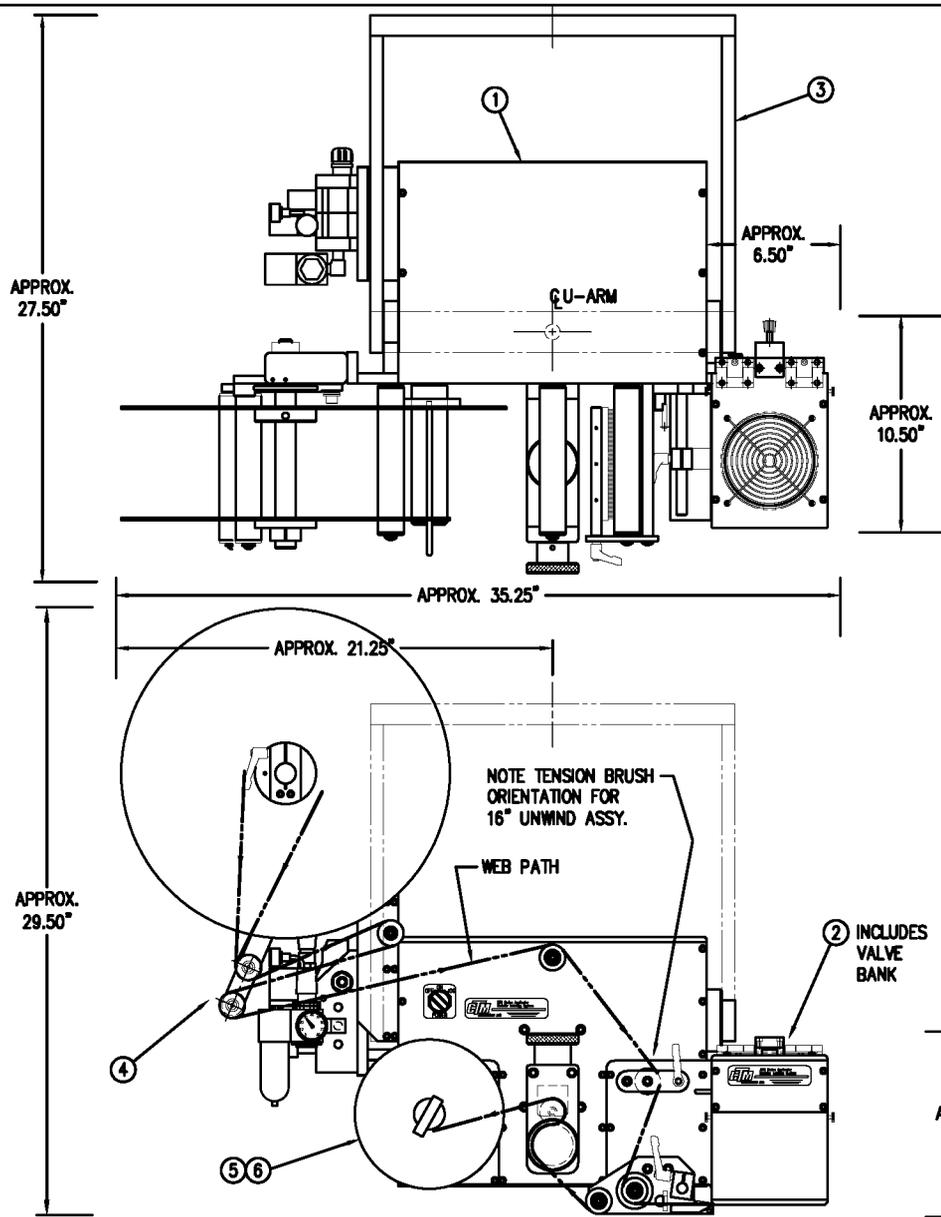
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 360/3600 SERIES APPLICATOR: TAMP/BLOW/MERGE/RVB

PART: SPRING BLOCK STOP COLLAR ASSEMBLY

Dept. Code
70

REV. 0	REV. DESCRIPTION NEW RELEASE	REV. DATE 02/06/03	REV. BY: TDR	Scale: 2=1	Date: 02/18/02	DRAWN BY: TDR	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360 211\ASS-211-0110
--------	---------------------------------	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	------------------	--

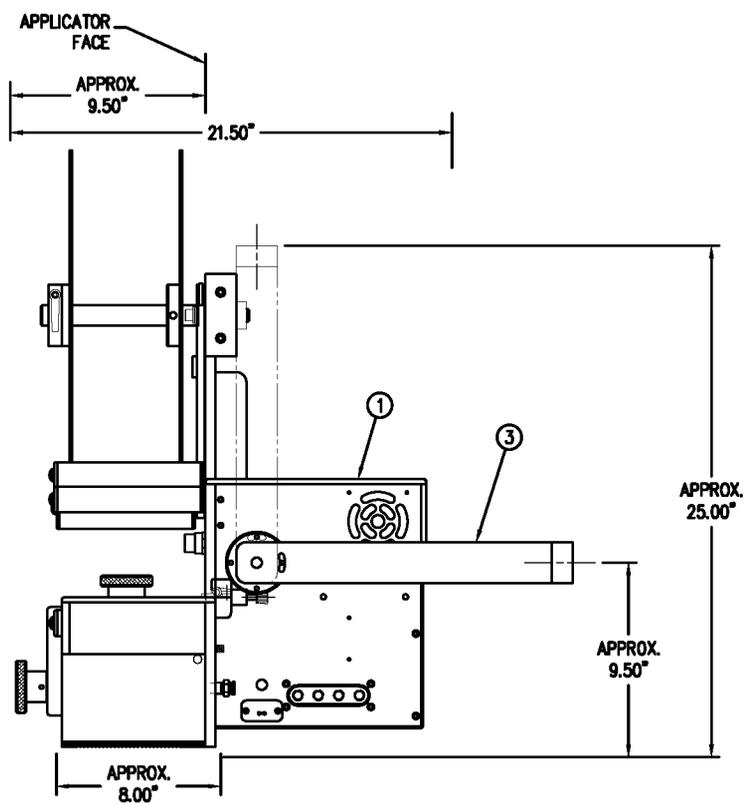


BILL OF MATERIAL			SOLD	
ASSEMBLY	CTM-211a-0101RL-16X		S	
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	5" WIDE; CORE UNIT	ASS-200a-0150R/L	.
②	1	5" WIDE; AIR BLOW NOSE MODULE	MOD-211-0101R/L	S
③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247	.
④	1	5" WIDE; 16" UNWIND w/ DISKS MOD.	MOD-200-3121R/L-5	S
⑤	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L	S
⑥	1	STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-0147	S
	1	FILM REWIND MANDREL	ASS-200-0137	S
	1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3110-5	S
	1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200a-0125	S
	1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5" CABLE	PE-200a-0407-5	S
	1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138	.
	1	PRODUCT DETECT SENSOR & CABLE	ASS-200-0427	S

CTM-211a-0101RL-16X		Dept. Code
STANDARD REWIND	-0101R/L-16S	70
COLLAPSIBLE REWIND	-0101R/L-16C	
FILM REWIND	-0101R/L-16F	

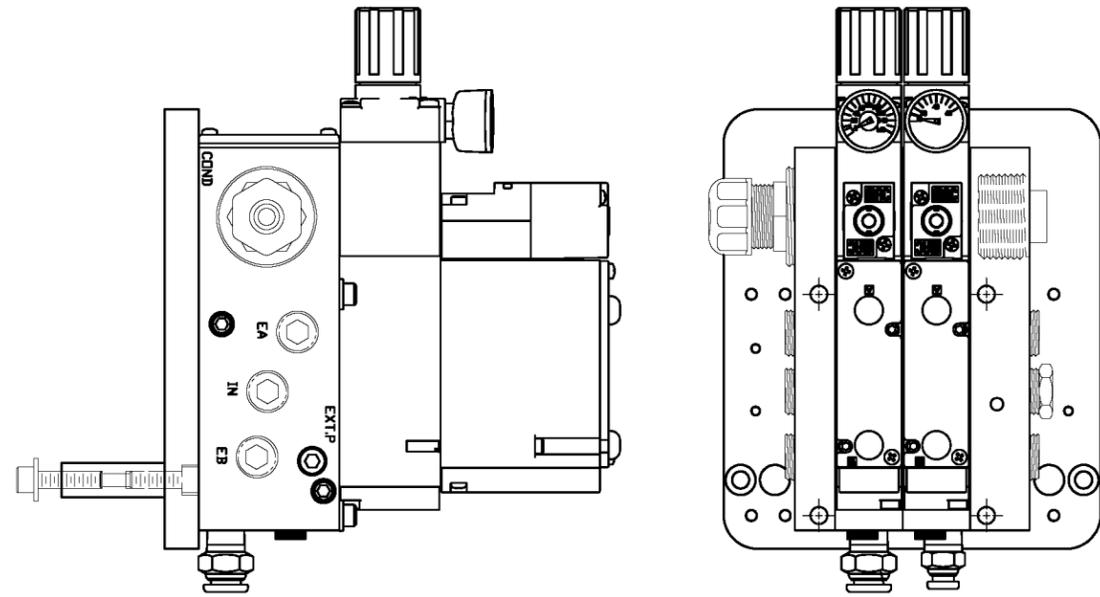
- ← STANDARD RWD
- ← FILM REWIND
- ← COLLAPSIBLE RWD

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CDM INTERTECH, INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CDM INTERTECH, INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: AIR BLOW BOX
 PART: 5" WIDE AIR BLOW w/ 16" UNWIND ASSEMBLY
 REV: 11/23/05
 DESIGNED BY: BOB S.
 DRAWN BY: BOB S.
 CHECKED BY: BOB S.
 DATE: 02/26/07
 SHEET: 1-6
 OF: 7
 F:\Engineering\Workshop\Part\360\360-0101RL-16X

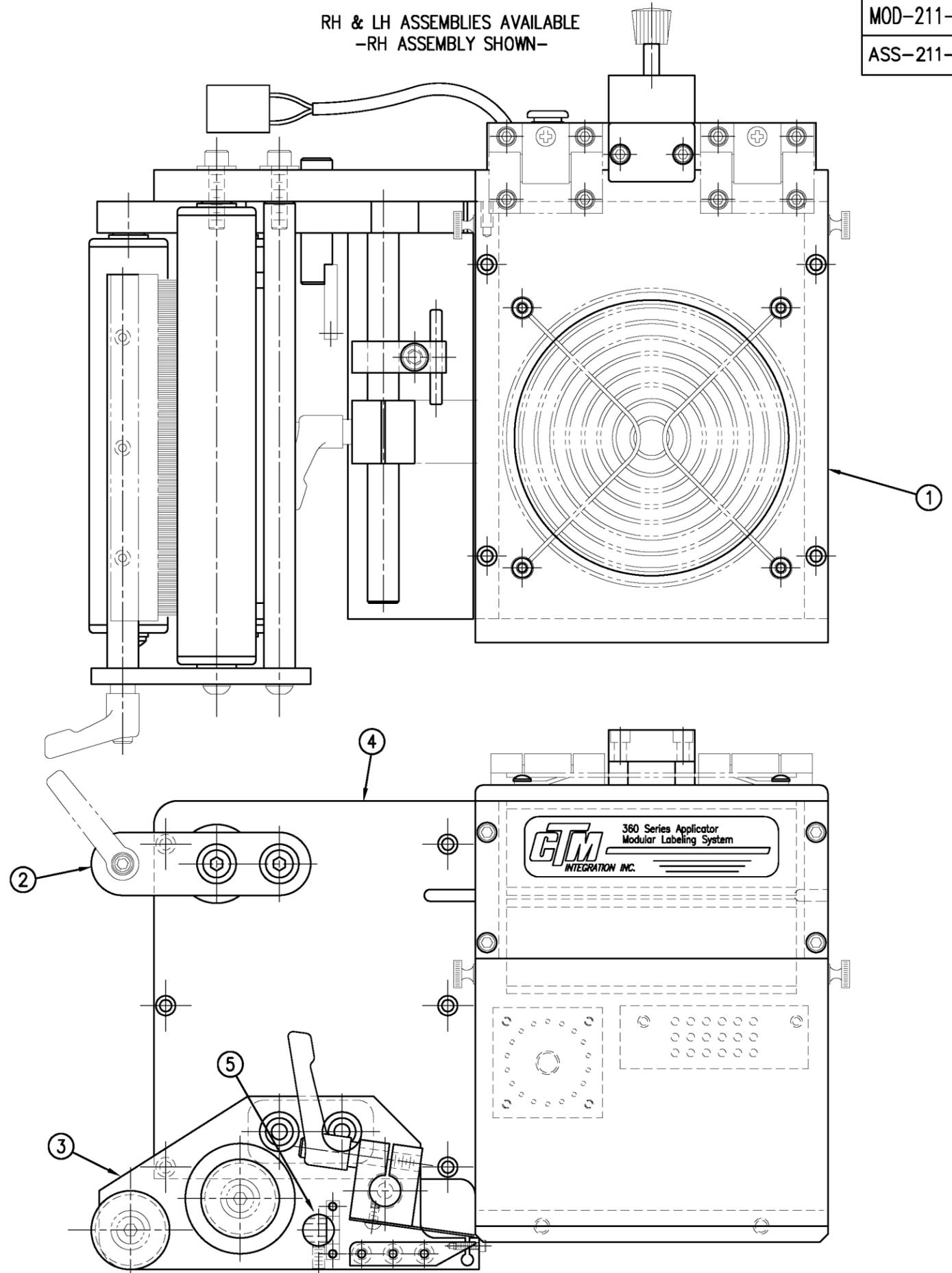
BILL OF MATERIAL			
MOD-211-0101R/L			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
	1	ASS-211-0101R/L	AIR BLOW BOX w/ TRANSITION PLATE
⑥	1	ASS-211-0106M	AIR BLOW VALVE BANK ASSEMBLY (MAC)



NOT TO SCALE

⑥ VALVE BANK ASSEMBLY

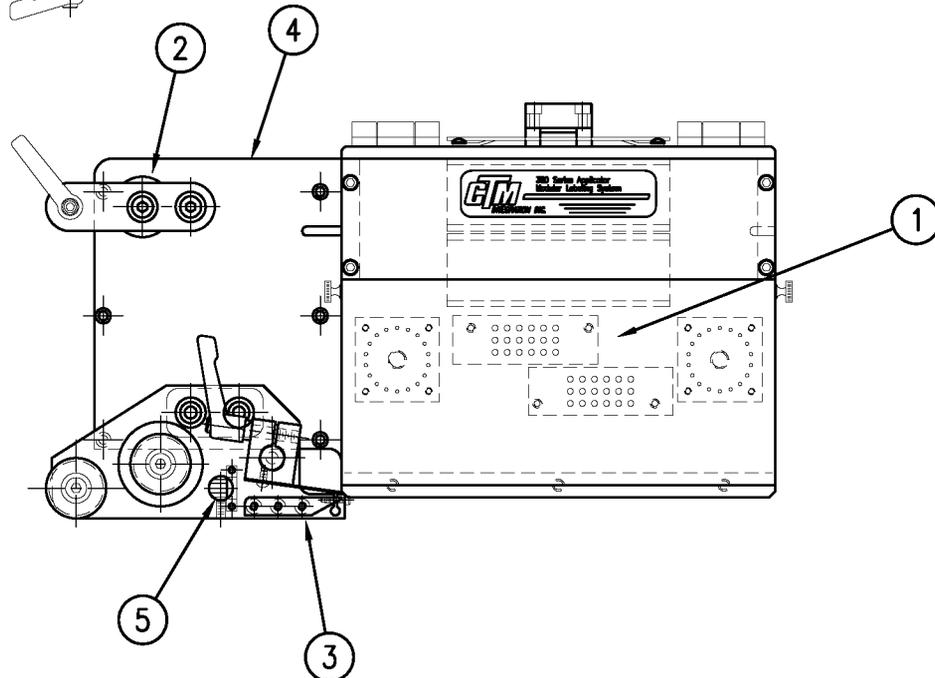
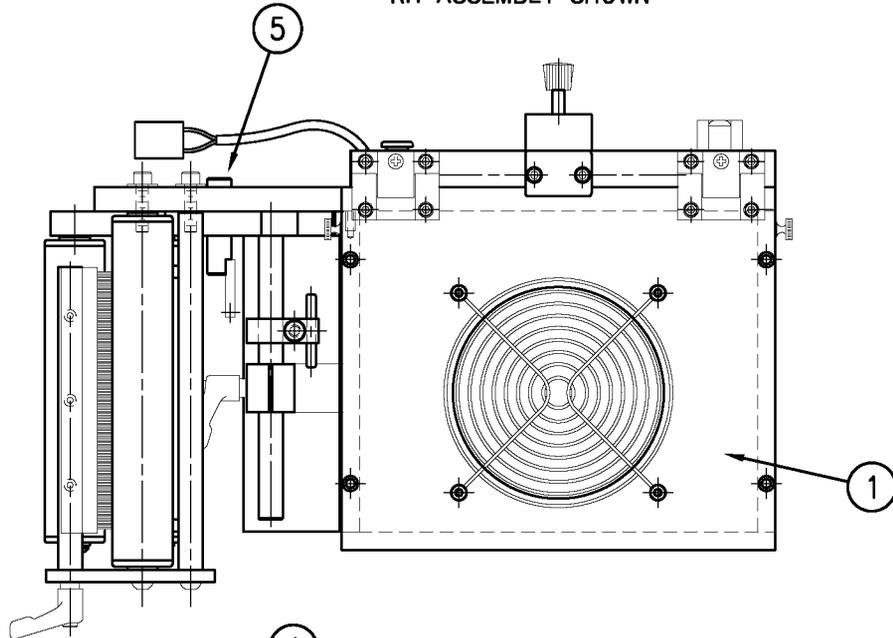
BILL OF MATERIAL			
ASS-211-0101R/L			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	ASS-211-0104-A	VACUUM BOX ASSEMBLY
②	1	ASS-200-0126R/L	TENSION BRUSH ASSEMBLY
③	1	ASS-211-0102R/L	AIR BLOW PEEL EDGE ASSEMBLY
④	1	MP-211-0215	AIR BLOW BOX TRANSITION PLATE
⑤	1	ASS-211-0108-2	FIBER OPTIC SENSOR w/2" Lg. MTG. SHAFT
6		PM-FASH40128	SHCS, #10-32 x 5/8" Lg. SS



MOD-211-0101R/L
ASS-211-0101R/L

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: AIR BLOW BOX
 REV. DESCRIPTION: 0 ADDED HINGED BRACKET; UPDATED TITLEBLOCK
 REV. DATE: 02/04/03
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=2
 DATE: 06/23/97
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 5" AIR BLOW BOX w/ TRANSITION PLATE
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\211\MOD-211-0101R

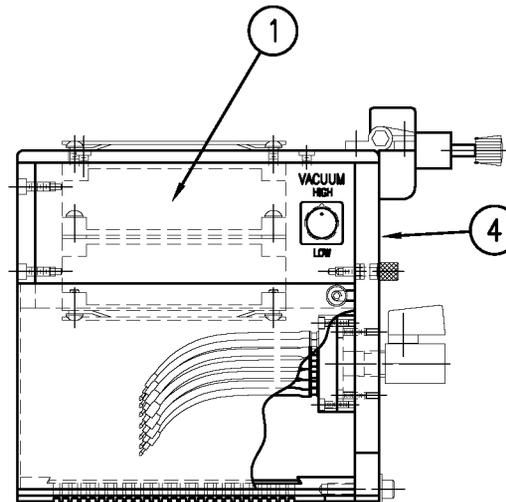
RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
- RH ASSEMBLY SHOWN -



BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY				MOD-211-0101ER/L
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	1	AIR BLOW BOX w/TRANSITION PLATE	ASS-211-0101ER/L	S
6	1	AIR BLOW VALVE BANK ASSEMBLY	ASS-211-0108E	S

MOD-211-0101ER/L
ASS-211-0101ER/L

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY				ASS-211-0101ER/L
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	VACUUM BOX ASSEMBLY	ASS-211-0104E-A	.
②	1	TENSION BRUSH ASSEMBLY	ASS-200-0126R/L	S
③	1	AIR BLOW PEEL EDGE ASSEMBLY	ASS-211-0102R/L	S
④	1	AIR BLOW BOX TRANSITION PLATE	MP-211-0215E	.
⑤	1	STANDARD FIBER OPTIC SENSOR w/ 2" LG. MTG. SHAFT	ASS-211-0108-2	.
6		SHCS, #10-32 x 5/8 Lg.		.



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

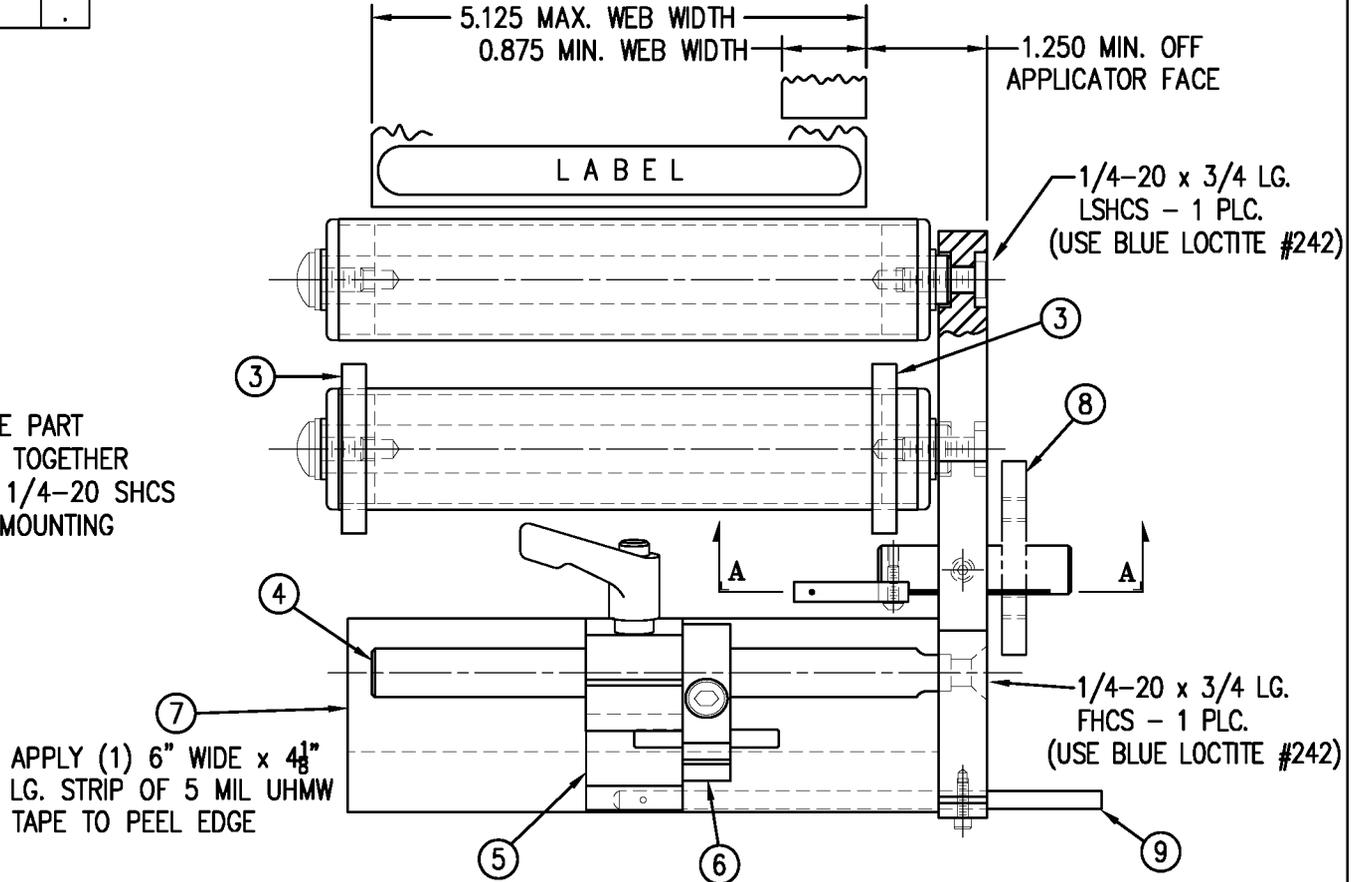
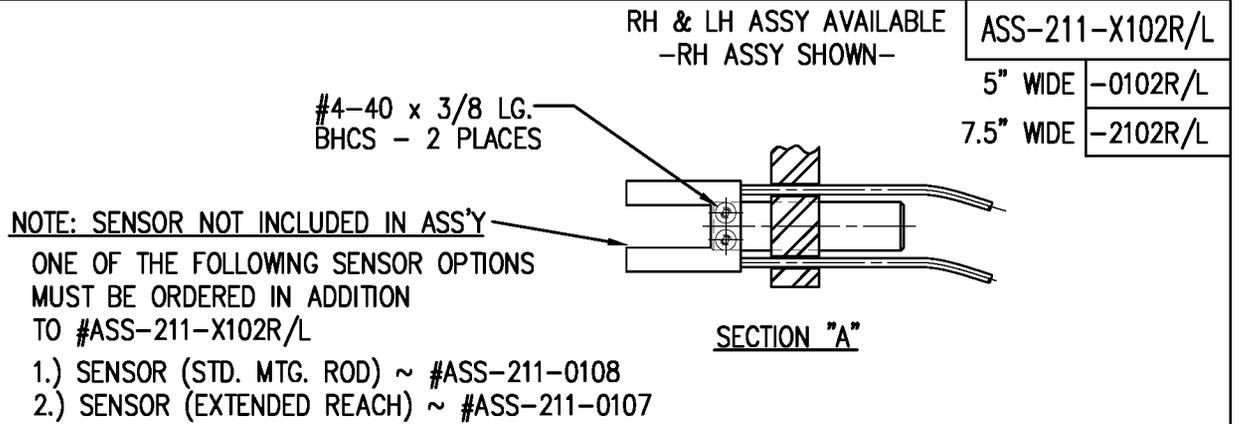
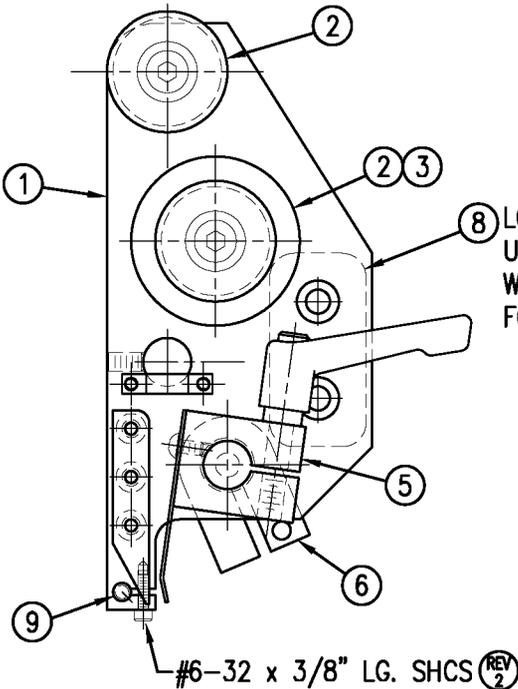
TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: 5.5 x 9.0 AIR BLOW BOX

PART: BLOW BOX ASSEMBLY w/TRANSITION PLATE

Dept. Code
70

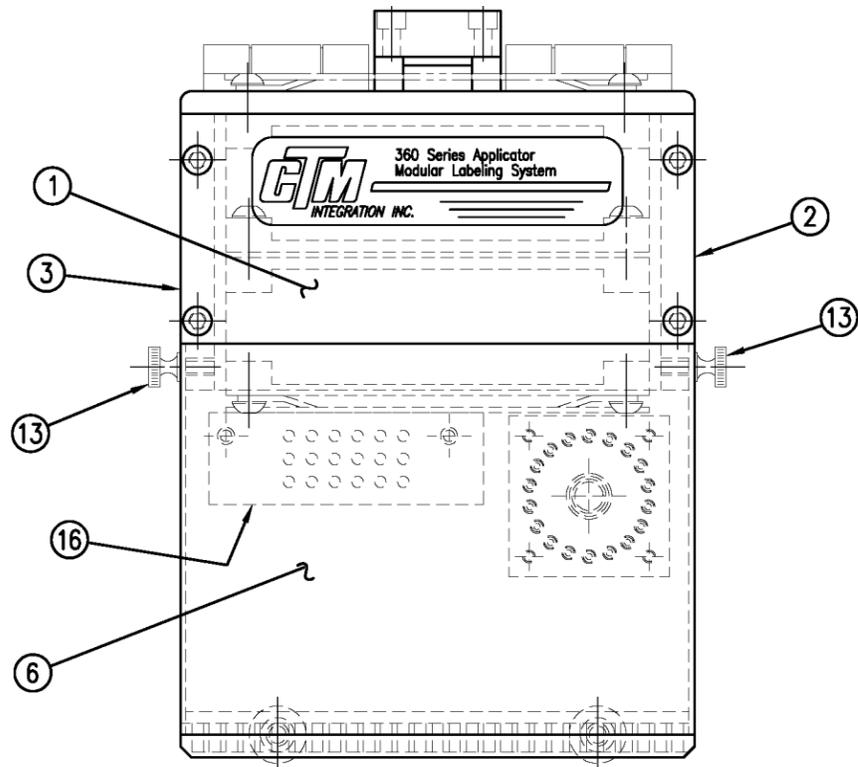
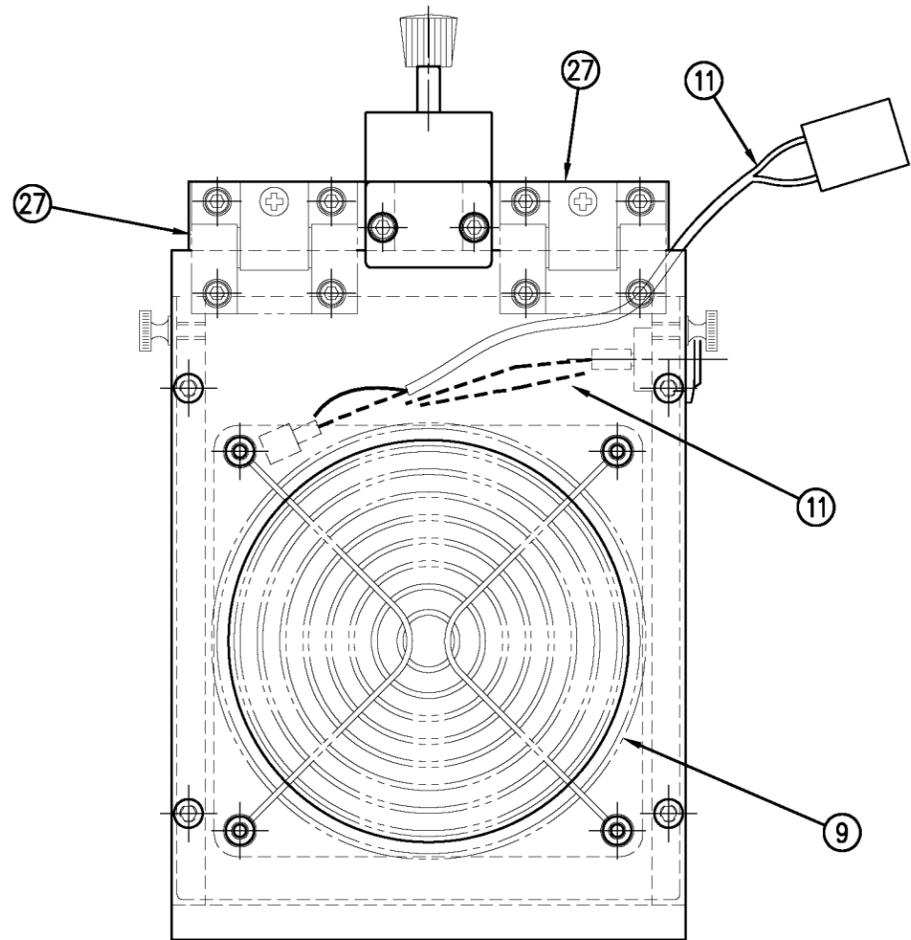
REV. 0	REV. DESCRIPTION -	REV. DATE -	REV. BY: XXX	Scale: 1=4	Date: 03/01/06	DRAWN BY: J. Greeneisen	F:\Engineering\Standard Parts\System Components: 360\MOD-211-0101ERL
--------	--------------------	-------------	--------------	------------	----------------	-------------------------	--

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-211-X102R/L			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	PEEL EDGE MOUNTING PLATE	MP-211-0212	.
②	2	5/7.5 TAMP/BLOW IDLER ROLL ASSY.	ASS-211-X120	S
③	2	GUIDE COLLAR w/ SET SCREW	MP-211-0210	S
④	1	SPRING BLOCK MOUNTING SHAFT	PM-211-X206	.
⑤	1	SPRING BLOCK ASSEMBLY	ASS-211-0105-1	S
⑥	1	SPRING BLOCK STOP COLLAR ASSY.	ASS-211-0110	S
⑦	1	5/7.5 WIDE BLOW/TAMP PEEL EDGE w/ UHMW TAPE	MP-211-X208	S
⑧	1	PEEL EDGE TIE NUT	MP-211-0207	.
⑨	1	5/7.5 AIR ASSIST TUBE	MP-211-X217-X	S
	2	SHCS, 1/4"-20 UNC x 1-1/4" LG.	NONE	.



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

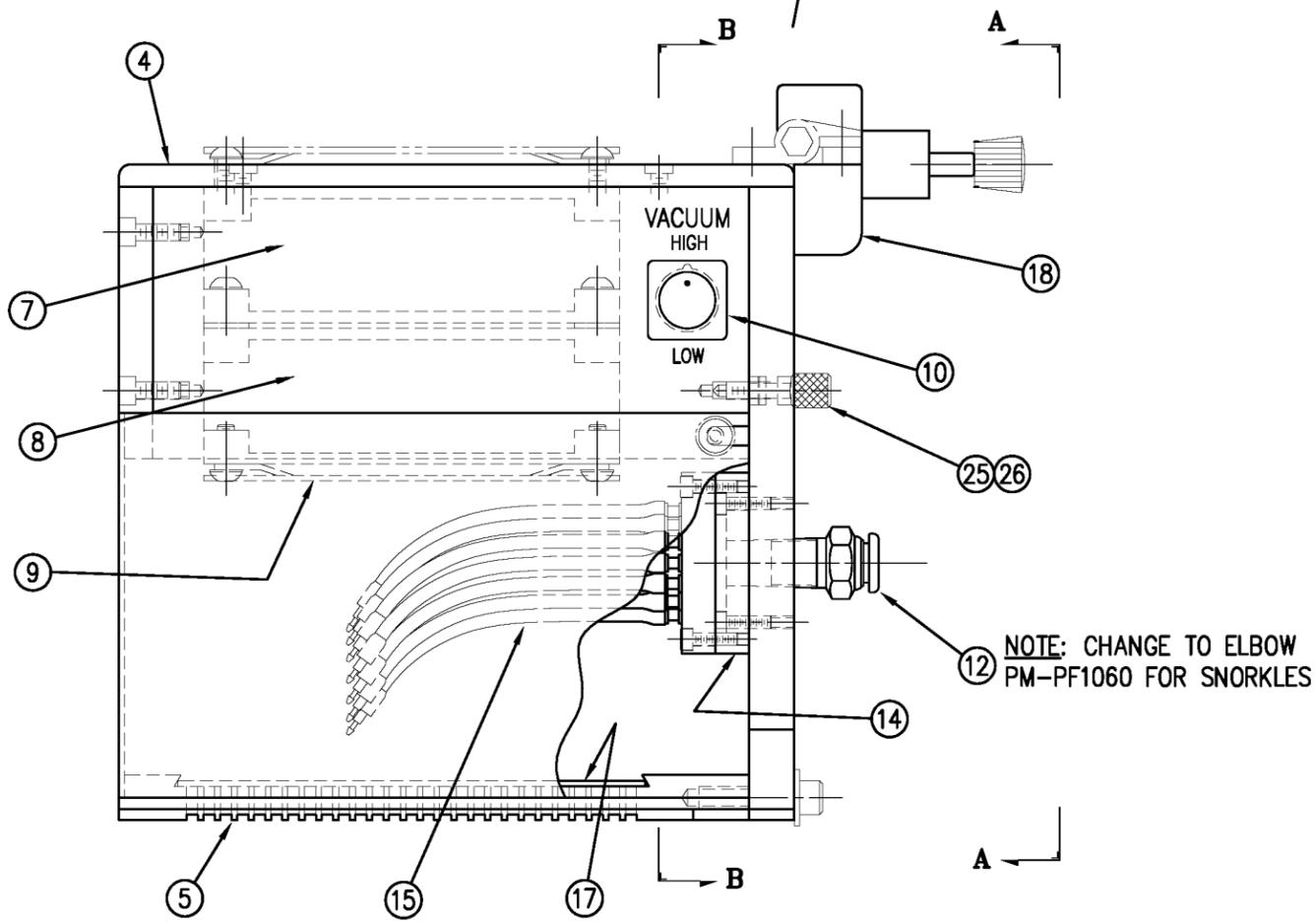
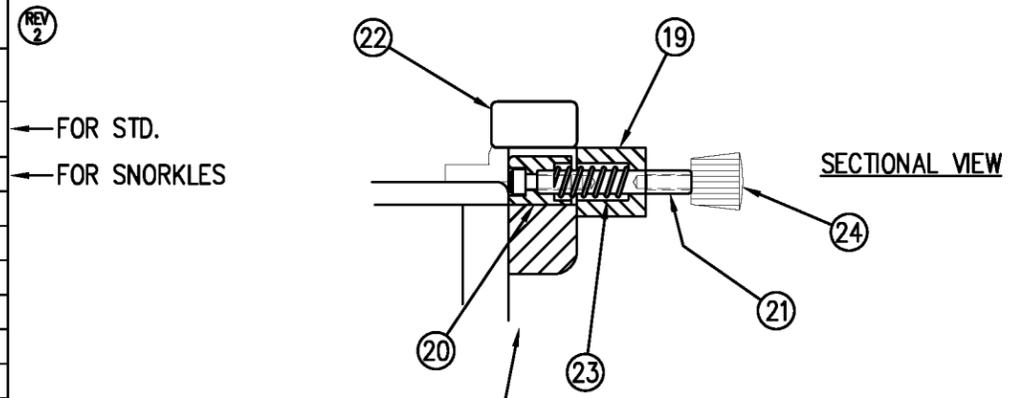
TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: AIR BLOW BOX/ RVB/TAMP SNORKLES		PART: 5/7.5 WIDE PEEL EDGE ASSEMBLY		Dept. Code 70	
REV. 3	REV. DESCRIPTION MTG. FASTENER WAS 1" LONG	REV. DATE 08/29/05	REV. BY: TDR	Scale: 1=2	Date: 06/23/97
			DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360 211\ASS-211-X102RL	



BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-211-0104			.
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
1	1	FAN BOX FRONT	MP-211-0203	.
2	1	FAN BOX SIDE (SILK SCREEN)	MP-211-0202R	.
3	1	FAN BOX SIDE	MP-211-0202L	.
4	1	FAN BOX TOP	MP-211-0213	.
5	1	BLOW BOX GRID	MP-211-0214	.
6	1	BLOW BOX ACCESS DOOR	PM-211-0211	.
7	1	BLOW BOX TOP FAN	MP-211-0218	.
8	1	BLOW BOX BOTTOM FAN	MP-211-0219	.
9	2	FAN HOUSING GUARD	PE-FAN1080	.
10	1	HI/LO AIR BLOW SWITCH	PE-SW3000	.
11	1	BLOW BOX FAN WIRING HARNESS FOR STANDARD BLOW BOX	PE-200-0413-A	.
	1	BLOW BOX FAN WIRING HARNESS FOR 6" & 12" SNORKLES	ASS-200-0413-B	REV 2
	1	BLOW BOX FAN WIRING HARNESS FOR 18" & 24" SNORKLES	ASS-200-0413-C	.
12	1	PRESTOLOK BRASS FITTING (1/4 NPT MALE - 3/8 TUBE FEMALE)	PM-PF1020	.
	1	TUBE FTG, ELBOW (3/8 TUBE-1/4 NPT)	PM-PF1060	.
13	2	BRASS THUMB SCREWS	PM-TS1010	.
14	1	AIR BLOW TUBE MANIFOLD SUB-BASE	MP-211-0220	.
15	1	AIR BLOW TUBE MANIFOLD ASSY.	ASS-211-0103	.
16	1	AIR BLOW AIR TUBE HOLDER	MP-211-0222	.
17	1	BLOW BOX GRID COVER	MP-211-0227	.
18	1	HINGE BRACKET	MP-211-0240	.

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-211-0104 (continued)			.
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
19	1	SPRING PIN BRACKET	MP-211-0241	.
20	1	STOP BLOCK	MP-211-0242	.
21	1	SPRING PIN	MP-211-0243	.
22	1	STOP BLOCK	MP-211-0244	.
23	1	COMPRESSION SPRING	PM-FASP30430	S
24	1	PLASTIC KNOB	PM-HK1070	.
25	2	CAPTIVE SCREW	PM-TS1050	.
26	2	SPLIT WASHER	PM-FAW30615	.
27	2	ADJUSTABLE FRICTION HINGE	PM-HI1030	.
	1	WARNING LABEL	PM-WL1220	.

ASS-211-0104-X	
FOR STD. BLOW BOX	-0104-A
6 & 12 SNORKLES	-0104-B
18 & 24 SNORKLES	-0104-C

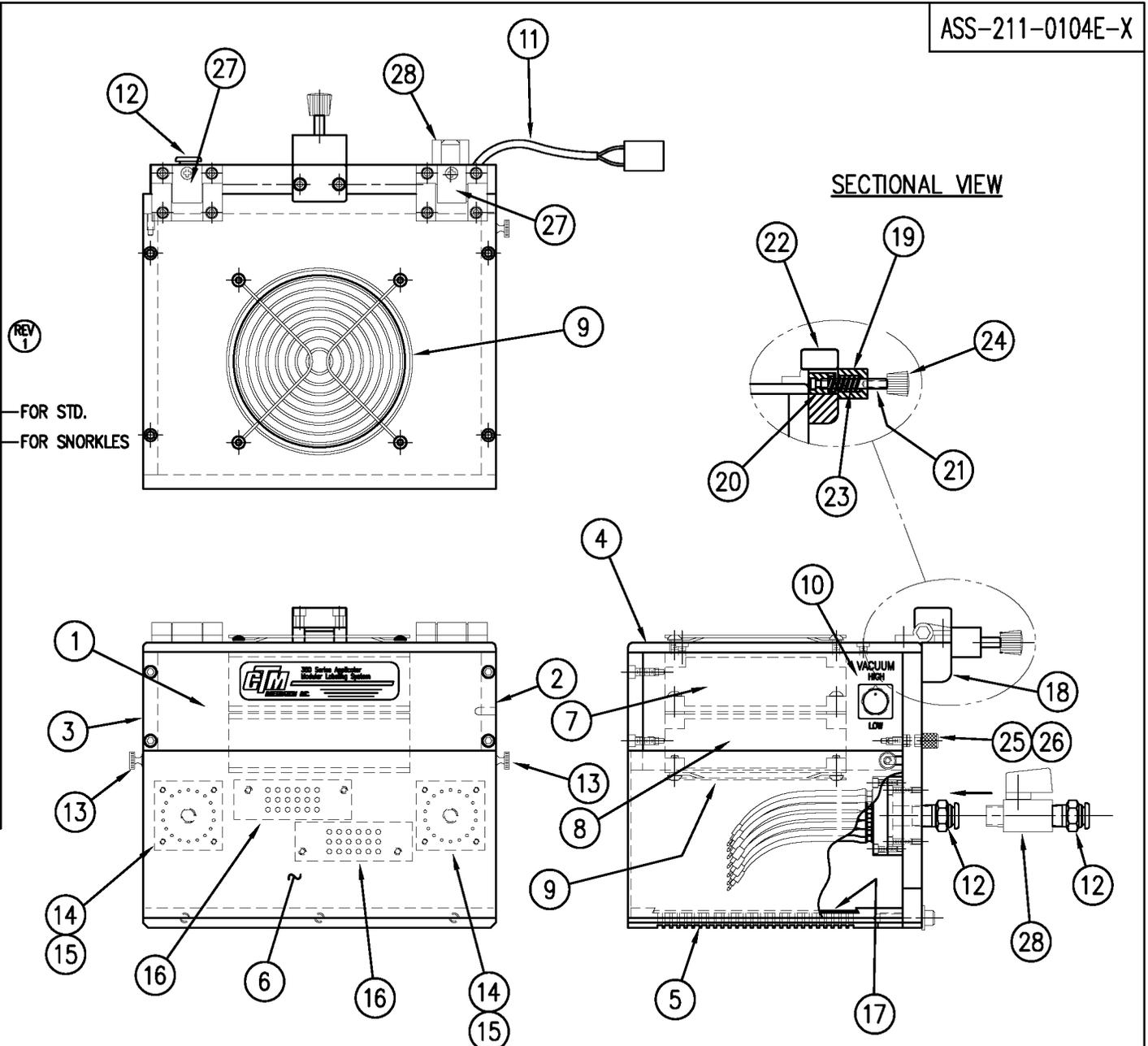


NOTE: CHANGE TO ELBOW PM-PF1060 FOR SNORKLES

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: AIR BLOW BOX
 REV. 2 SNORKEL WIRE HARNESS NUMBERS WERE "PE"
 REV. DATE 10/12/06
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=2
 DATE: 02/21/98
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: HINGED AIR BLOW BOX
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360 211\ASS-211-0104-X

ASS-211-0104E-X

BILL OF MATERIAL			SOLD	
ASSEMBLY	ASS-211-0104E-X		.	
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
1	1	FAN BOX FRONT	MP-211-0203E	.
2	1	FAN BOX SIDE (SILK SCREEN)	MP-211-0202R	.
3	1	FAN BOX SIDE	MP-211-0202L	.
4	1	FAN BOX TOP	MP-211-0213E	.
5	1	BLOW BOX GRID	MP-211-0214E	.
6	1	BLOW BOX ACCESS DOOR	PM-211-0211E	.
7	1	BLOW BOX TOP FAN	MP-211-0218	.
8	1	BLOW BOX BOTTOM FAN	MP-211-0219	.
9	2	FAN HOUSING GUARD	PE-FAN1080	.
10	1	HI/LO AIR BLOW SWITCH	PE-SW3000	.
11	1	BLOW BOX FAN WIRING HARNESS FOR STANDARD BLOW BOX	PE-200-0413-A	.
11	1	BLOW BOX FAN WIRING HARNESS FOR 6" & 12" SNORKLES	ASS-200-0413-B	REV 1
11	1	BLOW BOX FAN WIRING HARNESS FOR 18" & 24" SNORKLES	ASS-200-0413-C	.
12	2	PRESTOLOK BRASS FITTING (1/4 NPT MALE - 3/8 TUBE FEMALE)	PM-PF1020	FOR STD.
12	2	TUBE FTG, ELBOW (3/8 TUBE-1/4 NPT)	PM-PF1080	FOR SNORKLES
13	2	BRASS THUMB SCREWS	PM-TS1010	.
14	2	AIR BLOW TUBE MANIFOLD SUB-BASE	MP-211-0220	.
15	2	AIR BLOW TUBE MANIFOLD ASSY.	ASS-211-0103E	.
16	2	AIR BLOW AIR TUBE HOLDER	MP-211-0222	.
17	1	BLOW BOX GRID COVER	MP-211-0227E	.
18	1	HINGE BRACKET	MP-211-0240E	.
19	1	SPRING PIN BRACKET	MP-211-0241	.
20	1	STOP BLOCK	MP-211-0242	.
21	1	SPRING PIN	MP-211-0243	.
22	1	STOP BLOCK	MP-211-0244	.
23	1	COMPRESSION SPRING	PM-FASP30430	S
24	1	PLASTIC KNOB	PM-HK1070	.
25	2	CAPTIVE SCREW	PM-TS1050	.
26	2	SPLIT WASHER	PM-FAW30615	.
27	2	ADJUSTABLE FRICTION HINGE	PM-HI1030	.
28	1	BALL VALVE, 1/4 NPT (MALE-FEMALE)	PM-FT1500	.
	1	WARNING LABEL	PM-WL1220	.



NOTE: TUBE HOLDERS SHOWN IN RH LAYOUT

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: 5.5 x 9 AIR BLOW BOX

PART: BLOW BOX ASSEMBLY w/TRANSITION PLATE

Dept. Code 70

REV. 2 REV. DESCRIPTION ITEM #12 QUANTITY WAS 1; ITEM #15 NOW FOR EXT. BOX

REV. DATE 03/22/07

REV. BY: TDR

Scale: 1=4

Date: 03/01/06

DRAWN BY: J. Greeneisen

F:\Engineering\Standard Parts\System Components: 360\ASS-211-0104E-X

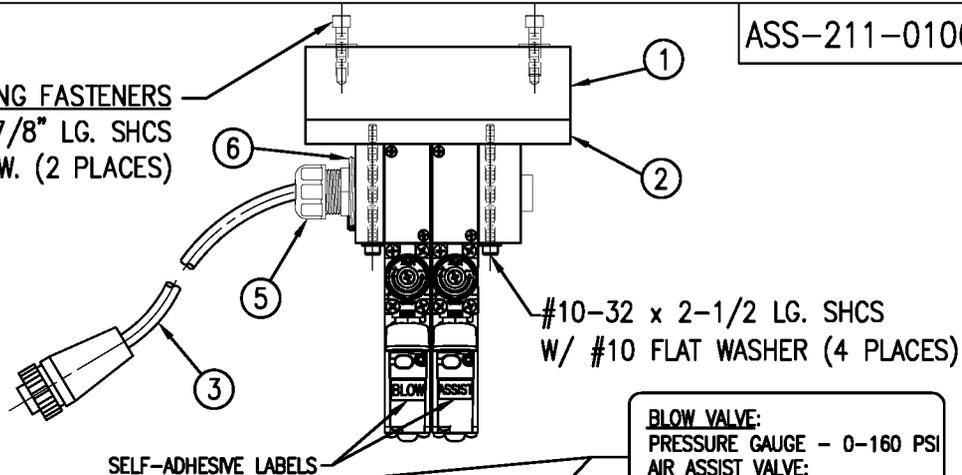
BILL OF MATERIAL

ASS-211-0106M

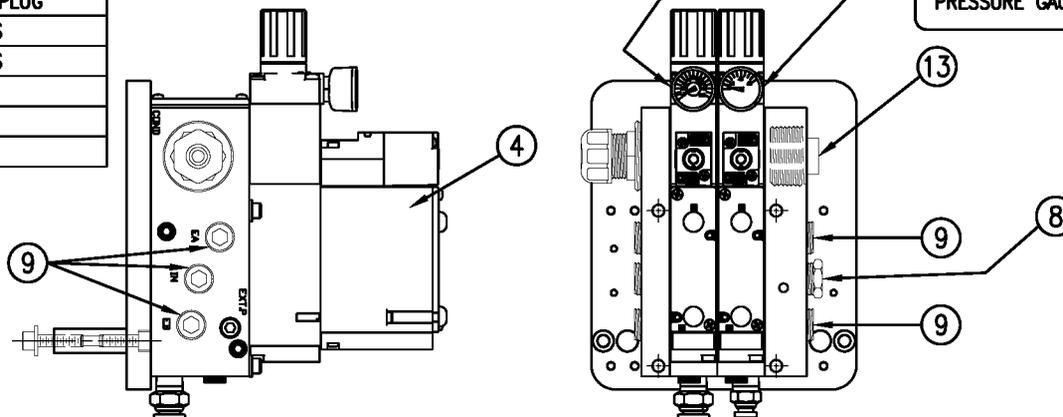
ASS-211-0106M

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-214-0202	VALVE FASTENING PLATE
②	1	MP-214-0206	VALVE MOUNTING PLATE
③	1	PE-200-0405	VALVE CABLE
④	1	PM-VA2356M	2 STATION MAC VALVE BANK
⑤	1	PE-C02000	CORD GRIP
⑥	1	PE-COND1084	STEEL REDUCER
⑦	2	PM-FT1200	1/4" NPT PLUG
⑧	1	PM-PF1110	BUSHING, 1/4" NPT FEMALE TO 3/8" NPT MALE
⑨	5	PM-PF1167	3/8" NPT SOCKET HEAD PLUG
⑩	1	PM-PF1010	FITTING, 1/4" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
⑪	1	PM-PF1020	FITTING, 3/8" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
⑫	1	ASS-214-0106	AIR FILTER ASSEMBLY
⑬	1	PE-EN9125	1 1/4" BLACK PLASTIC THREADED PLUG
○	2	PM-FASH430079	1/4"-20 UNC x 7/8" LG. SS SHCS
○	2	PM-FASH430078	1/4"-20 UNC x 3/4" LG. SS SHCS
○	4	PM-FASH429088	10-32 X 2 1/2" LG. SS SHCS
○	4	PM-FAW30265	#10 SS FLAT WASHER
○	2	PM-FAW30275	1/4" SS FLAT WASHER

MOUNTING FASTENERS
1/4-20 x 7/8" LG. SHCS
w/ F.W. (2 PLACES)

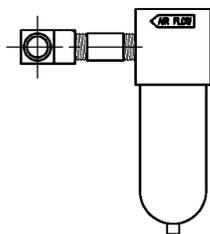


BLOW VALVE:
PRESSURE GAUGE - 0-160 PSI
AIR ASSIST VALVE:
PRESSURE GAUGE - 0-60 PSI



VALVE BANK SPARE PARTS:

SOLENOID: #PM-VA2395M
AIR ASSIST REGULATOR W/GUAGE: #PM-VA2396M
BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATORS W/GUAGE: #PM-VA2397M
AIR ASSIST REGULATOR GUAGE: #PM-VA2382M
BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATOR GUAAGES: #PM-VA2380M



⑫ AIR FILTER
SHIP LOOSE
-CUSTOMER TO INSTALL -

1/4-20 x 3/4 LG.
SHCS - 2 PLACES

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

APPLICATOR SERIES: 360	APPLICATOR WIDTH(S): 5"/7.5"/10"	GROUP: VALVE BANKS	TITLE: AIR BLOW 2 STATION VALVE BANK ASSEMBLY with FILTER	Dept. Code 70
REV. 0	REV. DESCRIPTION -	REV. DATE -	REV. BY: XXX Scale: 1=4 Date: 04/03/07	DRAWN BY: E. SANOR F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360\ 360\ASS-211-0106M

BILL OF MATERIAL

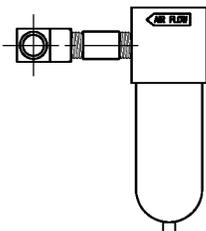
ASS-211-0106EM

ASS-211-0106EM

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-214-0202	VALVE FASTENING PLATE
②	1	MP-214-0206	VALVE MOUNTING PLATE
③	1	PE-200-0405	VALVE CABLE
④	1	PM-VA2356M	2 STATION MAC VALVE BANK
⑤	1	PE-C02000	CORD GRIP
⑥	1	PE-COND1084	STEEL REDUCER
⑦	2	PM-FT1200	1/4" NPT PLUG
⑧	1	PM-PF1110	BUSHING, 1/4" NPT FEMALE TO 3/8" NPT MALE
⑨	5	PM-PF1167	3/8" NPT SOCKET HEAD PLUG
⑩	1	PE-EN9125	1 1/4" BLACK PLASTIC THREADED PLUG
⑪	2	PM-PF1020	FITTING, 3/8" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
⑫	1	PM-PF1125	1/4" NPT X 7/8" LG. CLOSE NIPPLE
⑬	1	PM-FT1450	WYE BRASS FITTING, 1/4" NPT
⑭	1	PM-PF1055	FITTING, 1/4" TUBE w/ 1/4" NPT 90°
⑮	1	ASS-214-0106	AIR FILTER ASSEMBLY
○	2	PM-FASH430079	1/4"-20 UNC x 7/8" LG. SS SHCS
○	2	PM-FASH430078	1/4"-20 UNC x 3/4" LG. SS SHCS
○	2	PM-FAW30275	1/4" SS FLAT WASHER
○	4	PM-FASH429088	10-32 X 2 1/2" LG. SS SHCS
○	4	PM-FAW30265	#10 SS FLAT WASHER

VALVE BANK SPARE PARTS:

SOLENOID: #PM-VA2395M
 AIR ASSIST REGULATOR W/GUAGE: #PM-VA2396M
 BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATORS W/GUAGE: #PM-VA2397M
 AIR ASSIST REGULATOR GUAGE: #PM-VA2382M
 BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATOR GUAAGES: #PM-VA2380M

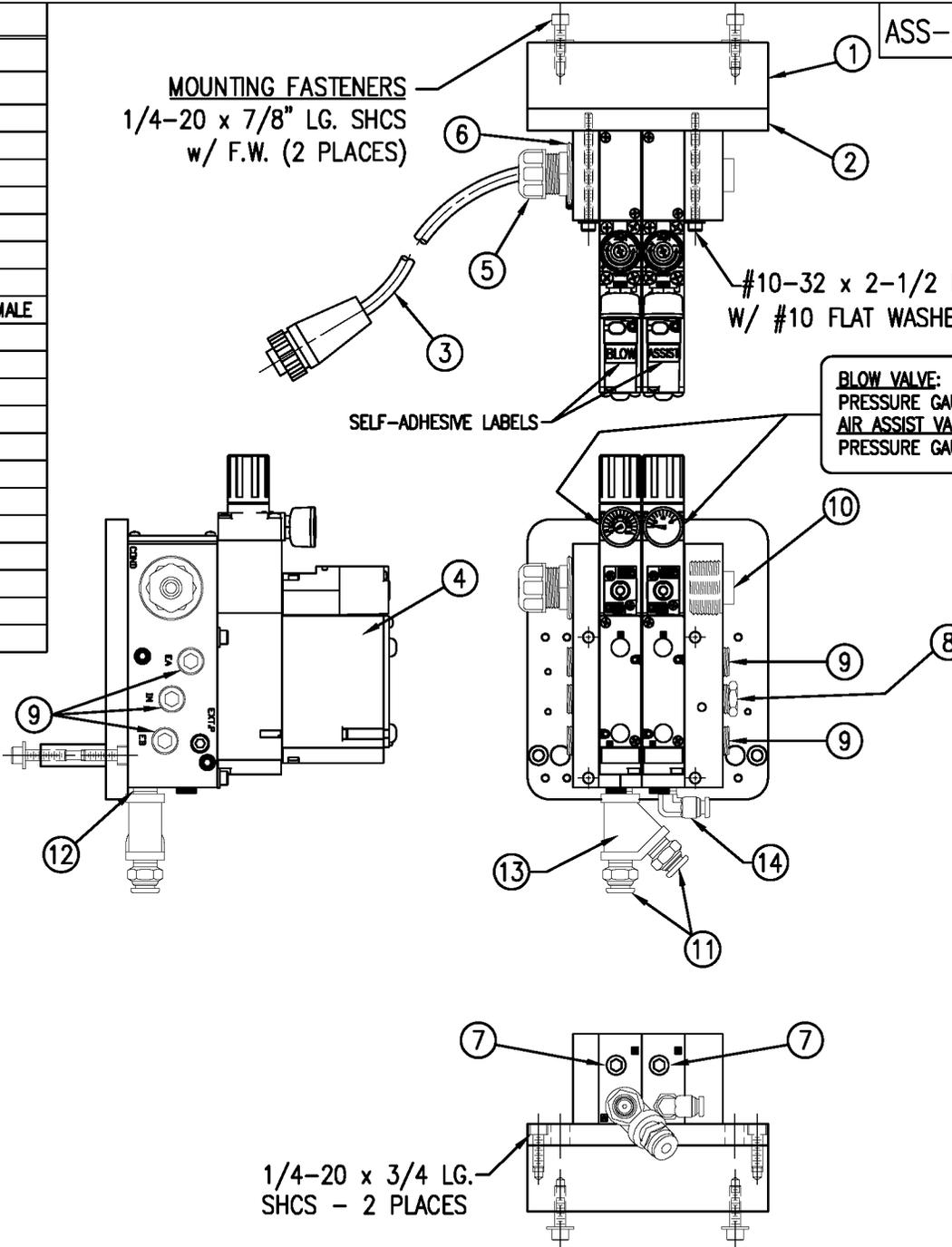


⑮ AIR FILTER
 SHIP LOOSE
 -CUSTOMER TO INSTALL -

MOUNTING FASTENERS
 1/4-20 x 7/8" LG. SHCS
 w/ F.W. (2 PLACES)

#10-32 x 2-1/2 LG. SHCS
 W/ #10 FLAT WASHER (4 PLACES)

BLOW VALVE:
 PRESSURE GAUGE - 0-160 PSI
 AIR ASSIST VALVE:
 PRESSURE GAUGE - 0-60 PSI



1/4-20 x 3/4 LG.
 SHCS - 2 PLACES

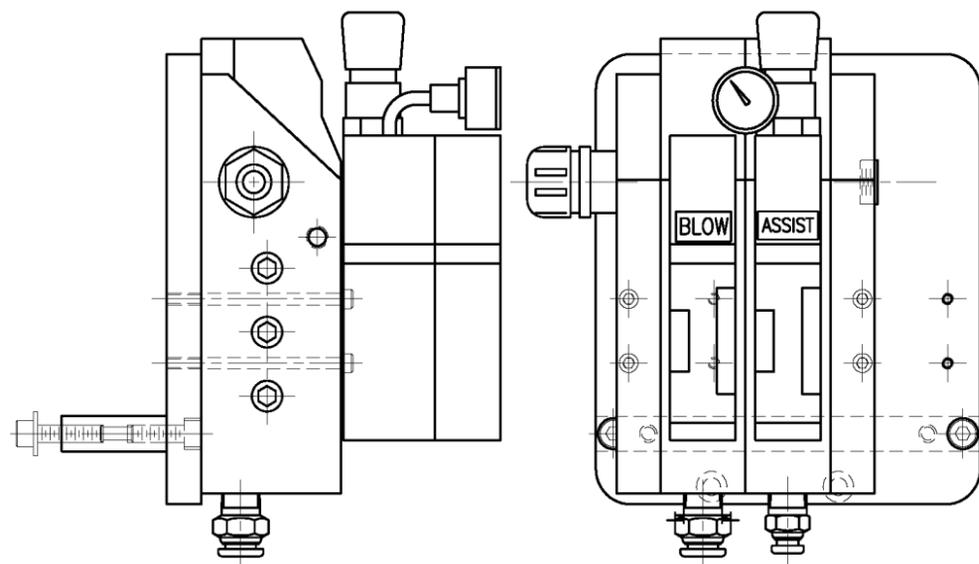
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

APPLICATOR SERIES: 360	APPLICATOR WIDTH(S): 5"/7.5"/10"	GROUP: VALVE BANKS	TITLE: EXTENDED AIR BLOW 2 STATION VALVE BANK ASSEMBLY with FILTER	Dept. Code 70
REV. 0	REV. DESCRIPTION -	REV. DATE -	REV. BY: XXX Scale: 1=4 Date: 04/09/07 DRAWN BY: E. SANOR	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360\ 360\ASS-211-0106EM

BILL OF MATERIAL				SOLD
MOD-211-3101R/L				S
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	1	BLOW BOX ASS'Y w/ TRANSITION PLATE	ASS-211-3101R/L	S
⑤	1	AIR BLOW VALVE BANK ASSEMBLY	ASS-211-0106	S
	1	FTG, 1/4" TUBE to 1/4" NPT	PM-PF1010	.
	2	FTG, 3/8" TUBE to 1/4" NPT MALE	PM-PF1020	.
	1	BUSHING, 1/8" NPT FEMALE to 1/4" NPT MALE	PM-PF1105	.
	1	HOSE BARB, 1/4" TUBE to 1/8" NPT	PM-PF1169	.
	1	3/8" OD SMC TUBING x 14" Lg.	PM-PT1080	.
	1	AIR ASSIST TUBING x 12"	PM-AH1000	.
ORDER CLEAR LABEL SENSOR SEPARATELY #PE-SE2000 ~ FOR LRD2100 #PE-SE2050 ~ FOR LRD6110				

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

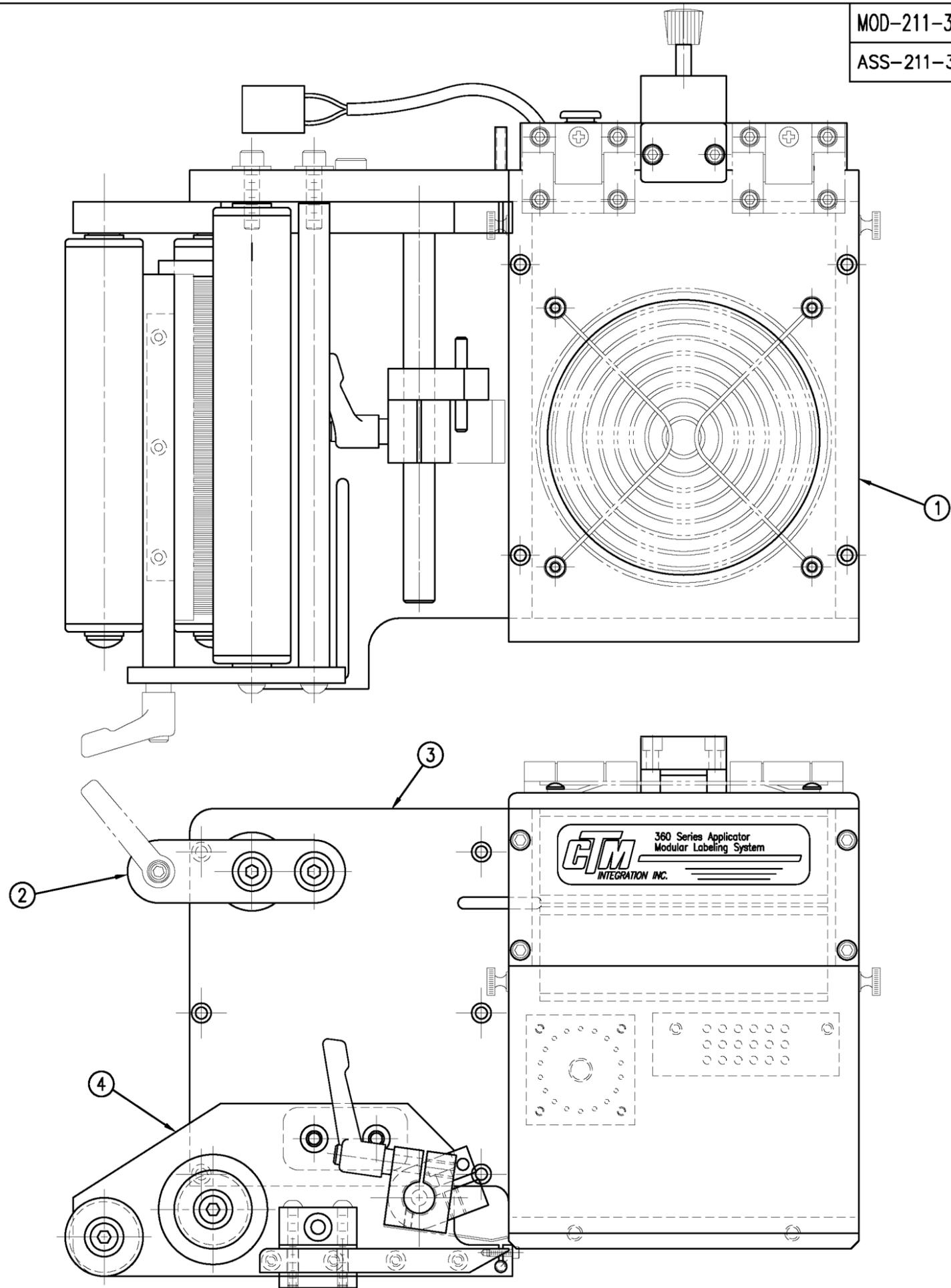
MOD-211-3101R/L
ASS-211-3101R/L



⑤ VALVE BANK ASSEMBLY
SCALE: 8"=1'-0"

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-211-3101R/L				S
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	VACUUM BOX ASSEMBLY	ASS-211-0104-A	.
②	1	5" TENSION BRUSH ASSEMBLY	ASS-200-X126R/L	.
③	1	AIR BLOW BOX TRANSITION PLATE	MP-211-0215	.
④	1	AIR BLOW CLEAR LABEL PEEL EDGE ASSY	ASS-211-3102R/L-5	S
	6	SHCS, #10-32 x 5/8" LG.	NONE	.
ORDER CLEAR LABEL SENSOR SEPARATELY #PE-SE2000 ~ FOR LRD2100 #PE-SE2050 ~ FOR LRD6110				

REV 1



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: AIR BLOW BOX: OPTIONS
 REV. DATE: REV. BY: REV. DATE: REV. BY: DRAWN BY: F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
 Dept. Code 70
 Scale: 1"=1'-0"

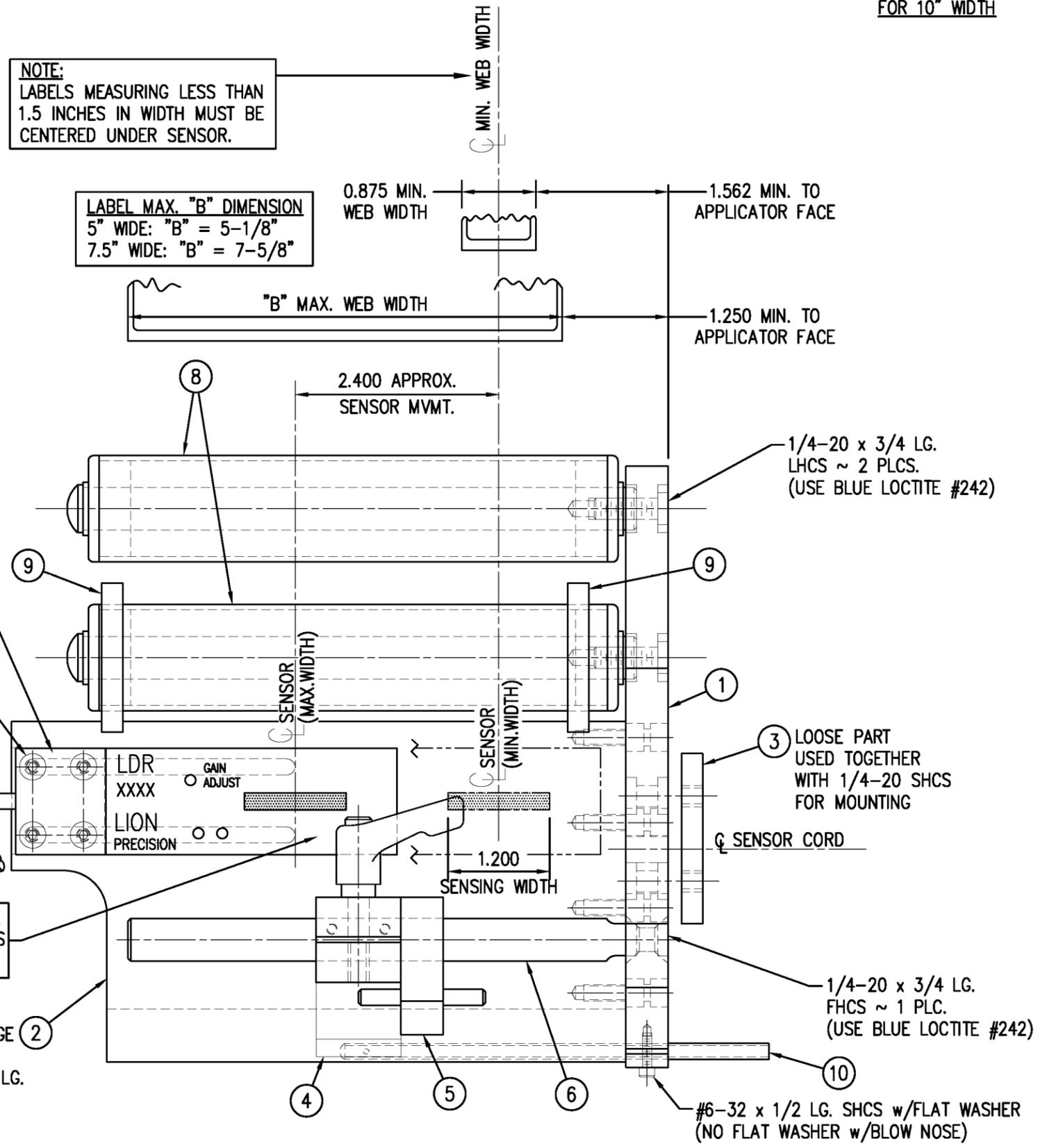
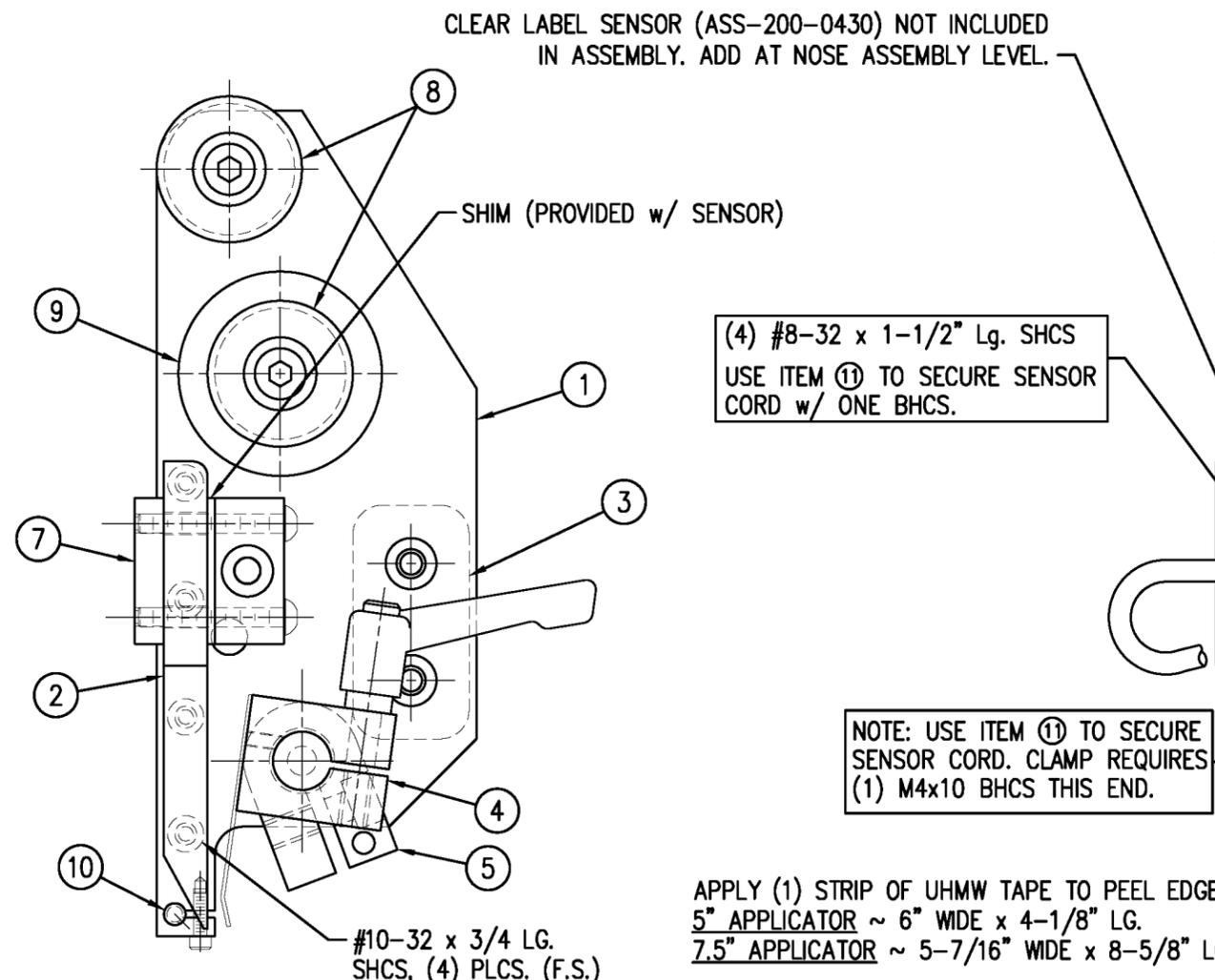
BILL OF MATERIAL			
ASS-211-3102R/L-X			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-211-3301	CLEAR LABEL PEEL EDGE MOUNTING PLATE
②	1	MP-214-3302-X	LH CLEAR LABEL PEEL EDGE (w/ TAPE) LH
②	1	MP-214-3303-X	RH CLEAR LABEL PEEL EDGE (w/ TAPE) RH
③	1	MP-211-0207	PEEL EDGE TIE NUT
④	1	ASS-211-0105-1	SPRING BLOCK ASSEMBLY 5 WIDE
④	2	ASS-211-0105-1	SPRING BLOCK ASSEMBLY 7.5 WIDE
⑤	1	ASS-211-0110	SPRING BLOCK STOP COLLAR ASSEMBLY 5 WIDE
⑤	2	ASS-211-0110	SPRING BLOCK STOP COLLAR ASSEMBLY 7.5 WIDE
⑥	1	PM-211-X206	SPRING BLOCK MOUNTING SHAFT
⑦	1	MP-214-3301	CLEAR LABEL SENSOR NUT PLATE
⑧	2	ASS-211-X120	IDLER ROLLER ASSEMBLY w/ SHAFT
⑨	2	MP-211-0210	GUIDE COLLAR w/ SET SCREW
⑩	1	MP-211-X217-X	AIR ASSIST TUBE
⑪	2	PE-CC1050	1/4" NYLON LOOP CLAMP
12	2	PM-FASH430081	SHCS, 1/4-20 x 1.25 LG. SS

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -RH ASSEMBLY SHOWN-
 -5" WIDE SHOWN-

ASS-211-3102R/L-X
 5" WIDE -3102R/L-5
 7.5" WIDE -3102R/L-7

REFER TO CTM DWG.#
 ASS-211-3102R/L-10
 FOR 10" WIDTH

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 APPLICATOR SERIES: 360
 REV. DATE: 01/23/08
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=1.5
 DATE: 09/15/98
 DRAWN BY: BOB S.
 TITLE: CLEAR LABEL PEEL EDGE ASSEMBLY
 GROUP: AIR BLOW/RVB/TAMP SNORKEL
 APPLICATOR SERIES: 5" 7.5"
 REV. DESCRIPTION: 6 REMOVED LRD 2100 CLEAR LABEL SENSOR
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\Shared Parts\PEEL EDGE\ASS-211-3102RL-X



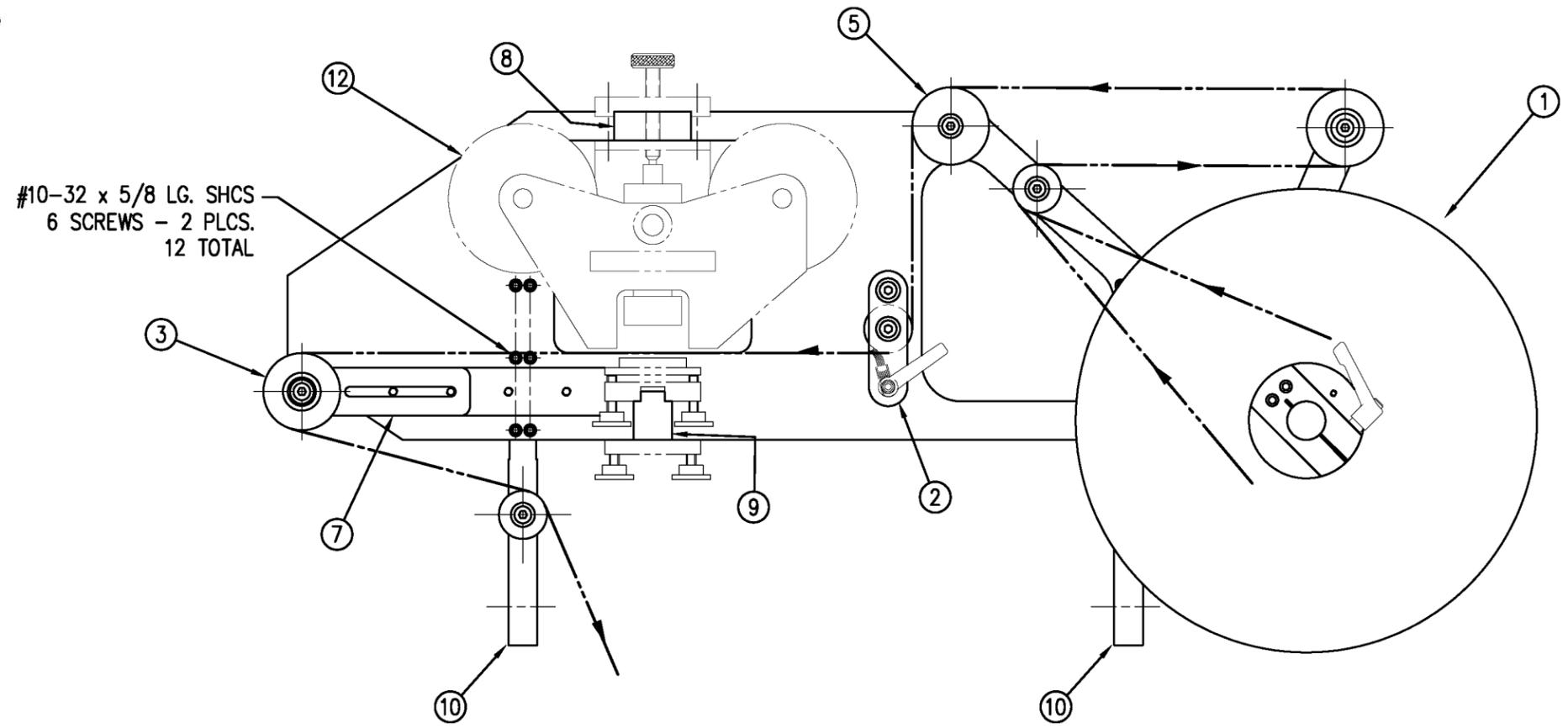
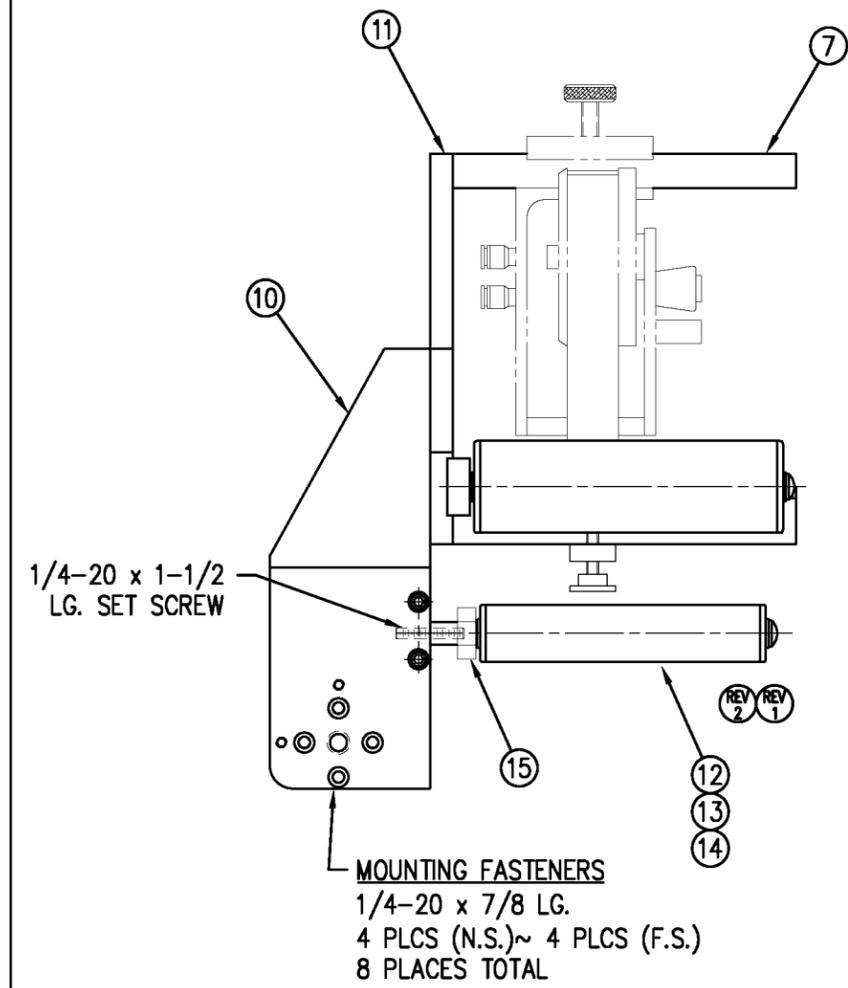
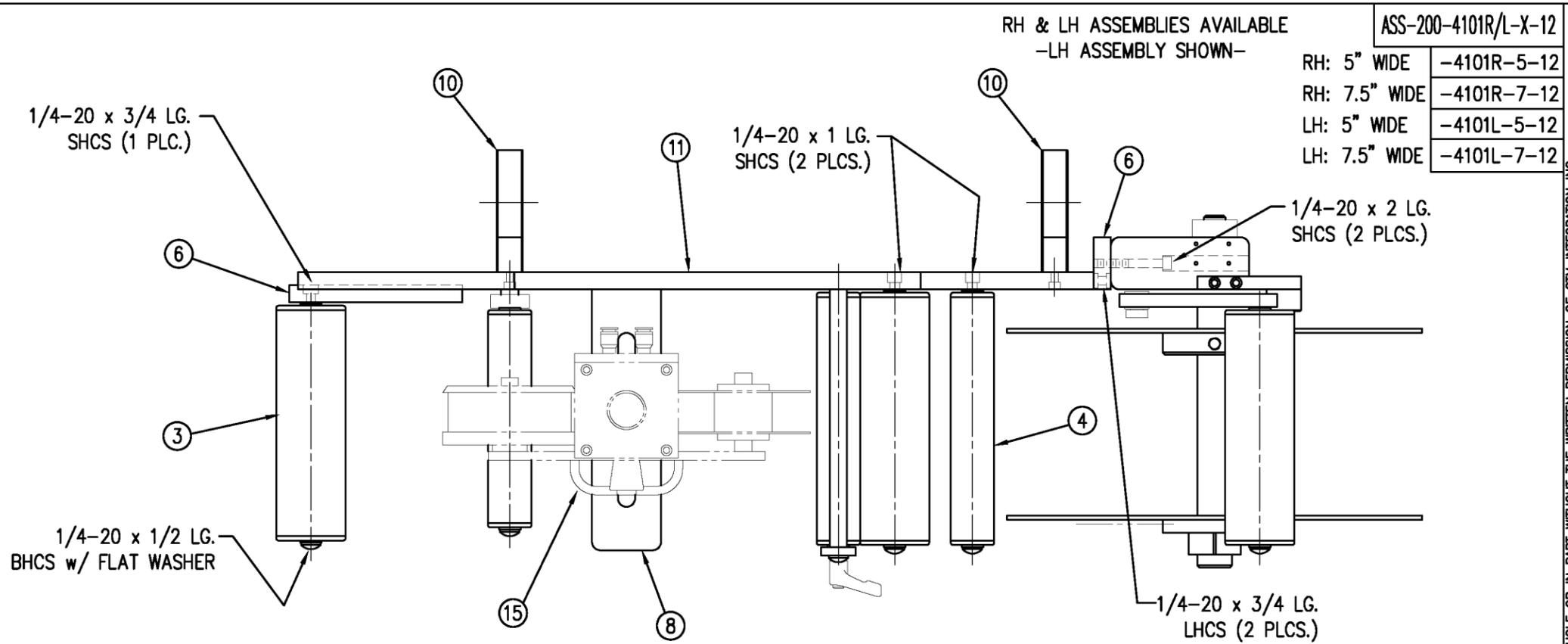
LABEL MAX. "B" DIMENSION
 5" WIDE: "B" = 5-1/8"
 7.5" WIDE: "B" = 7-5/8"

(4) #8-32 x 1-1/2" Lg. SHCS
 USE ITEM 11 TO SECURE SENSOR
 CORD w/ ONE BHCS.

NOTE: USE ITEM 11 TO SECURE
 SENSOR CORD. CLAMP REQUIRES
 (1) M4x10 BHCS THIS END.

APPLY (1) STRIP OF UHMW TAPE TO PEEL EDGE
 5" APPLICATOR ~ 6" WIDE x 4-1/8" LG.
 7.5" APPLICATOR ~ 5-7/16" WIDE x 8-5/8" LG.

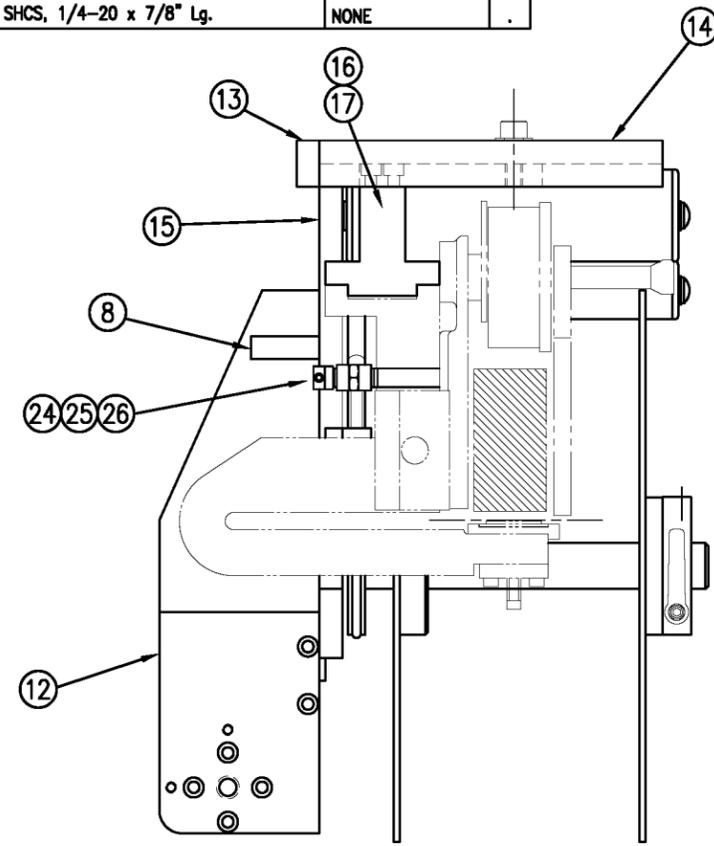
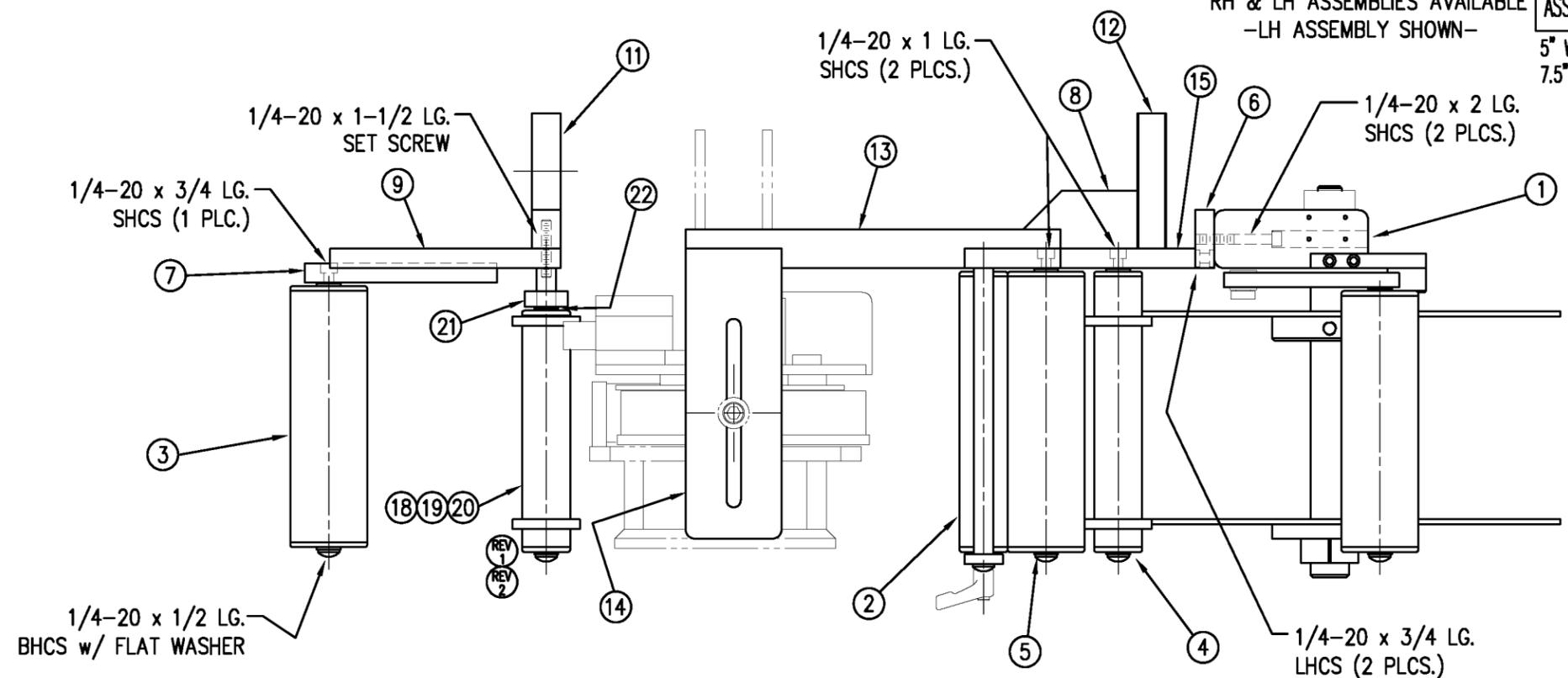
BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-200-4101R/L-X-12			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	5"/7.5" WIDE; 12" UNWIND ASSY (MINUS MP-200-0209)	MOD-200-X121R/L	S
②	1	5"/7.5" TENSION BRUSH ASSEMBLY	ASS-200-X126R/L	S
③	1	5"/7.5" DANCER ROLLER ASSEMBLY	ASS-200-X131	S
④	1	5"/7.5" TENSION ROLLER ASSEMBLY	ASS-200-X135	S
⑤	1	5"/7.5" IMPRINTER GUIDE ROLLER ASSY	ASS-200-4104-X	S
⑥	1	UNWIND MOUNTING PLATE	MP-200-4201	
⑦	1	REGISTRATION ROLLER SLIDE PLATE	MP-200-4202	
⑧	1	IMPRINTER MOUNTING BAR	MP-200-4203	
⑨	1	IMPRESSION MOUNTING BAR	MP-200-4204	
⑩	2	IMPRINTER ASSY SUPPORT ARM	MP-200-4207	
⑪	1	IMPRINTER FACEPLATE	MP-200-4208	
⑫	1	5"/7.5" IDLER ROLLER	MP-211-X209	
⑬	1	5"/7.5" TENSION ROLLER SHAFT	PM-200-X254	
⑭	2	ROLLER CAP	PM-200-0295-1.25	
⑮	1	1/2" ID LOCK COLLAR	PM-CO1005	
	8	SHCS, 1/4-20 x 7/8" Lg.	PM-FASH430079	



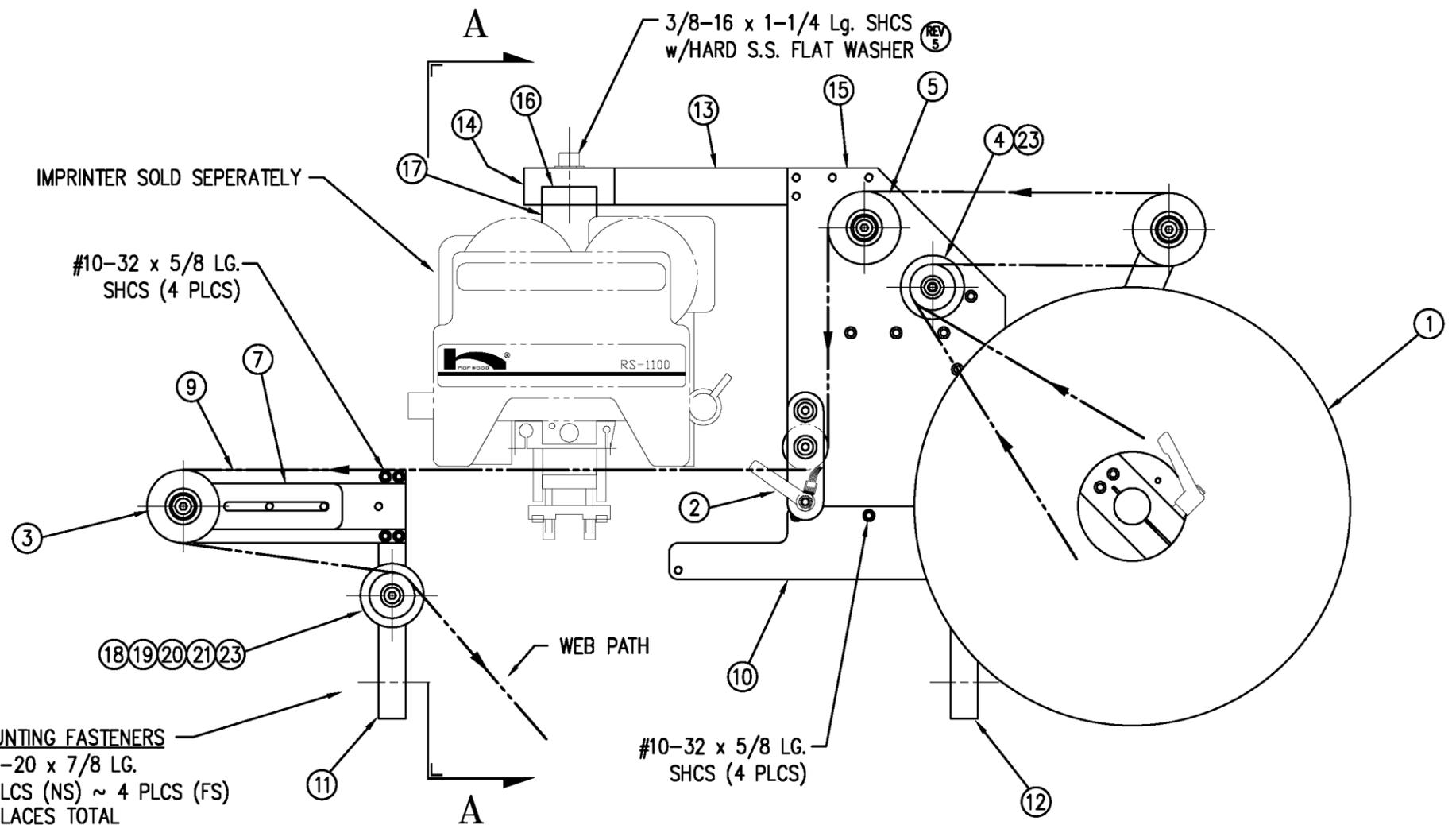
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: GOTTSCHO IMPRINTER
 REV. DATE: 12/09/05
 REV. BY: TDR
 REV. DATE: 09/15/99
 Scale: 1=4
 Date: 09/15/99
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: IMPRINTER ASSEMBLY w/ 12" UNWIND
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\200\ASS-200-4101RL-X-12

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-200-4102R/L-X-12			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
1	1	5";7.5" WIDE; 12" UNWIND ASSY	MOD-200-X121R/L	S
2	1	5";7.5" TENSION BRUSH ASSEMBLY	ASS-200-X126R/L	S
3	1	5";7.5" DANCER ROLLER ASSEMBLY	ASS-200-X131	S
4	1	5";7.5" TENSION ROLLER ASSEMBLY	ASS-200-X135	S
5	1	5";7.5" IMPRINTER GUIDE ROLLER ASSY	ASS-200-4104-X	S
6	1	12" UNWIND ASSEMBLY MOUNTING PLATE	MP-200-4201	.
7	1	REGISTRATION ROLLER SLIDE PLATE	MP-200-4202	.
8	1	IMPRINTER PLATE GUSSET	MP-200-4230	.
9	1	REGISTRATION ROLLER MTG. PLATE	MP-200-4231	.
10	1	IMPRINTER PLATE BOTTOM SUPPORT	MP-200-4232	.
11	1	REGISTRATION SUPPORT ARM	MP-200-4233	.
12	1	IMPRINTER MOUNT PLATE	MP-200-4234	.
13	1	RS-1100 MOUNTING ARM	MP-200-4235	.
14	1	RS-1100 SLIDE BAR (5"; 7.5")	MP-200-4236-X	.
15	1	IMPRINTER PLATE	MP-200-4237	.
16	1	RS-1100 ADAPTER MOUNT PLATE	MP-200-4238	.
17	1	RS-1100 ADAPTER MOUNT	MP-200-4239	.
18	1	5"; 7.5" IDLER ROLLER	MP-211-X209	.
19	1	5"; 7.5" TENSION ROLLER SHAFT	PM-200-X254	.
20	2	ROLLER CAP	PM-200-0295-1.25	.
21	1	1/2" ID LOCK COLLAR	PM-C01005	.
22	1	RED FIBER WASHER	PM-FAW30920	.
23	4	GUIDE COLLAR FOR 1.25"Ø ROLLER	MP-211-0210	REV 6
24	1	1/8" NPT x 2.50" Lg. PIPE NIPPLE	PM-PF1139	.
25	1	1/8" NPT PIPE COUPLING	PM-PF1080	.
26	1	90° HOSE BARB, 1/8 NPT - 1/4 TUBE	PM-PF1169	.
27	8	SHCS, 1/4-20 x 7/8" Lg.	NONE	.

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -LH ASSEMBLY SHOWN-
 ASS-200-4102R/L-X-12
 5" WIDE -4102R/L-5-12
 7.5" WIDE -4102R/L-7-12

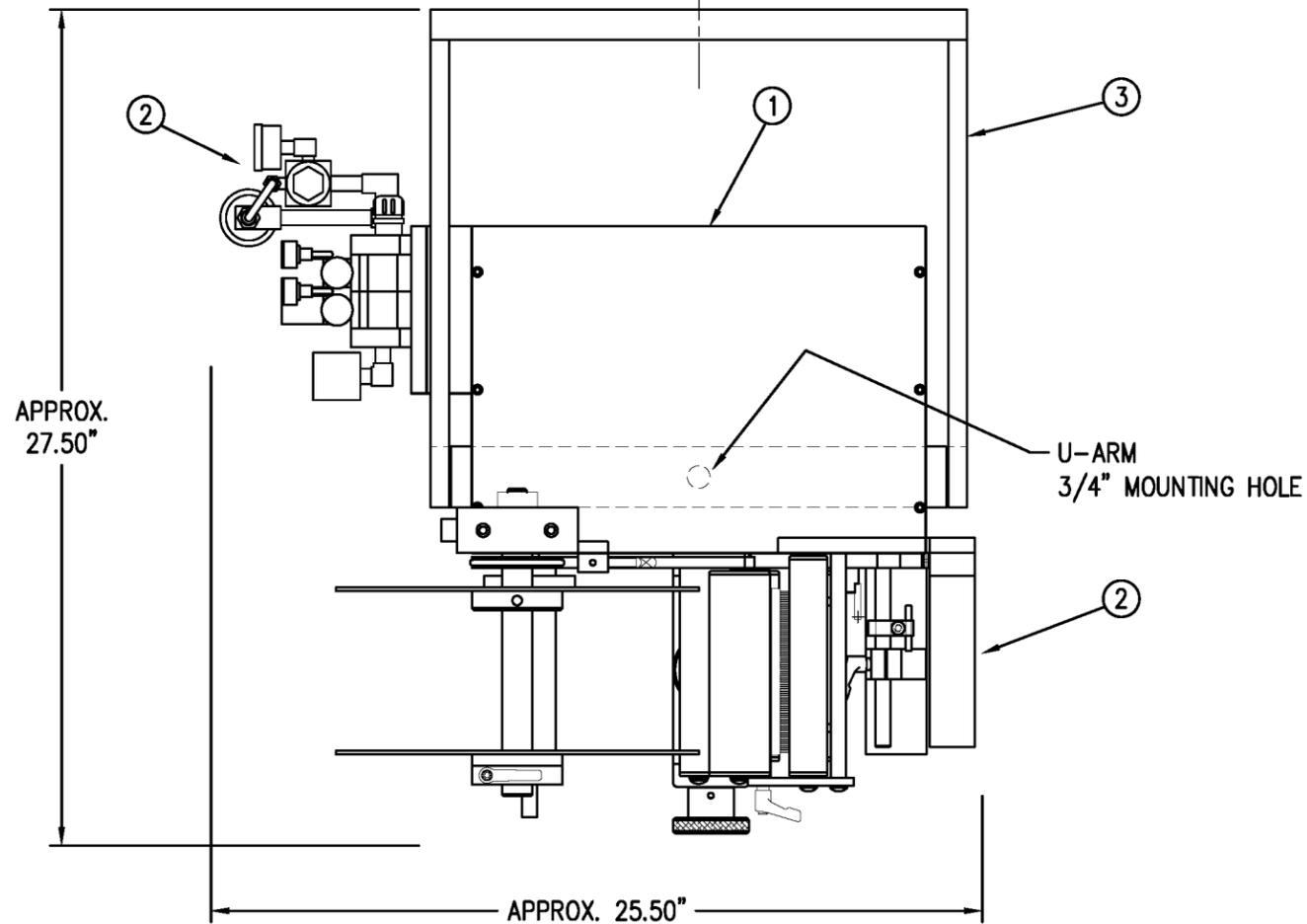


SECTION A-A



MOUNTING FASTENERS
 1/4-20 x 7/8 LG.
 4 PLCS (NS) ~ 4 PLCS (FS)
 8 PLACES TOTAL

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: NOR-WOOD IMPRINTER
 REV. DATE: 10/18/07
 REV. DESCRIPTION: 6 ADDED ITEMS 22 THRU 26
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=4
 DATE: 09/15/99
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 5"/7.5" WIDE IMPRINTER ASSEMBLY
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
 200\ASS-200-4102R/L-X-12
 Dept. Code: 70

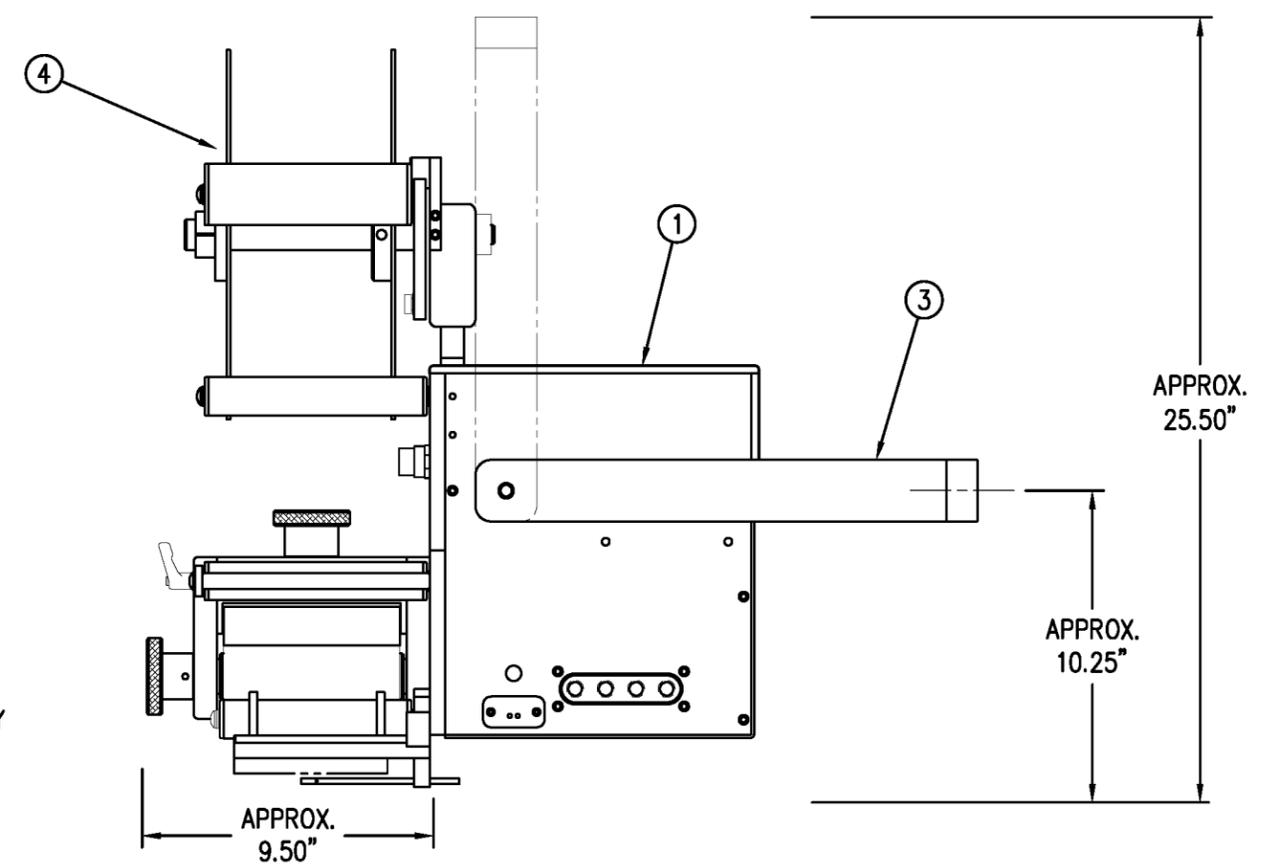
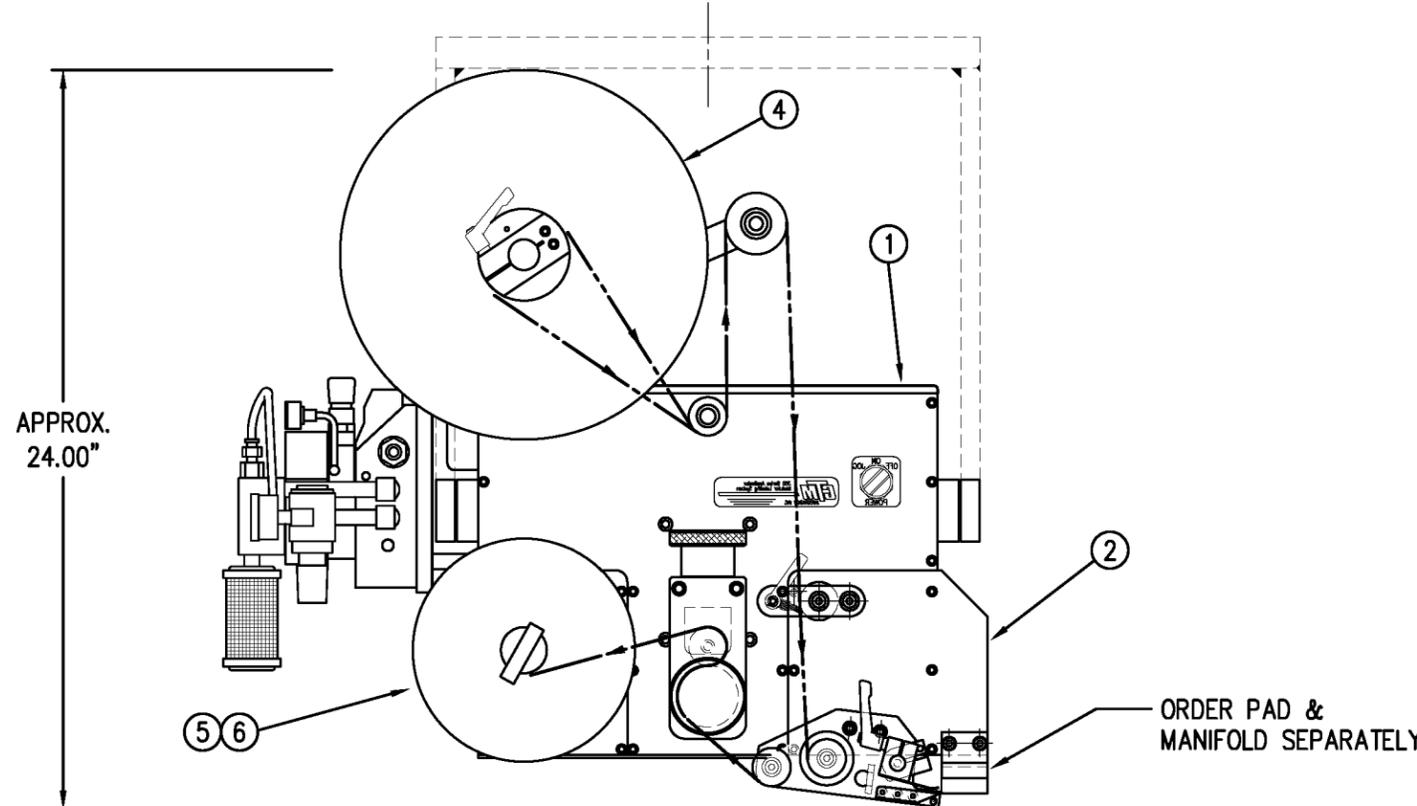


BILL OF MATERIAL				SOLD	
CTM-211a-0111RL-12X				S	
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	①	1	5" WIDE; CORE UNIT	ASS-200a-0150R/L	.
	②	1	5" WIDE; RVB NOSE MODULE	MOD-211-0111R/L	S
	③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247	.
	④	1	5" WIDE; 12" UNWIND ASSY	MOD-200-0121R/L	S
⑤	1	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L	S ← STD & FILM REWIND
	1	1	COLLAPSIBLE REWIND BLK & SHAFT	ASS-200-3167R/L	S ← COLLAPSIBLE RWD
⑥	1	1	STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-0147	S ← STANDARD RWD
	1	1	FILM REWIND MANDREL	ASS-200-0137	S ← FILM REWIND
		1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3131-5	S ← COLLAPSIBLE RWD
		1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200a-0125	S
		1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5' CABLE	PE-200a-0407-5	S
		1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138	.
		1	PRODUCT DETECT SENSOR & CABLE	ASS-200-0427	S

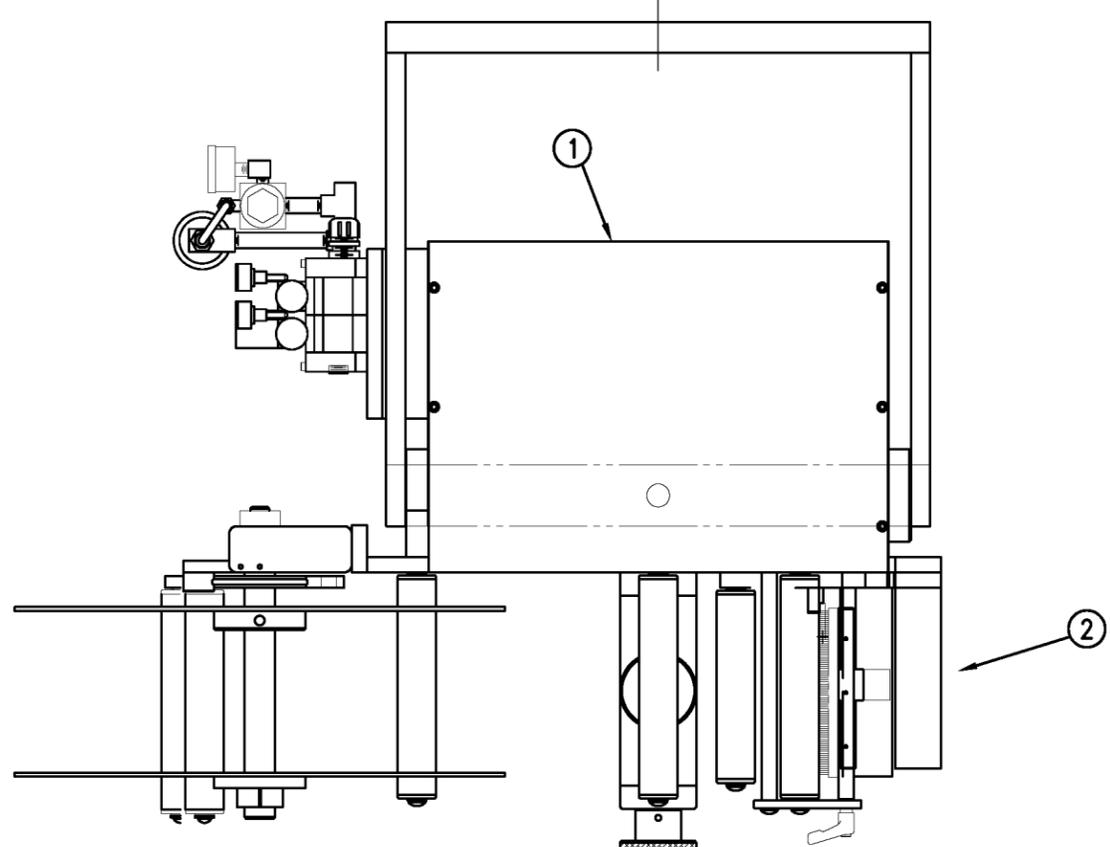
CTM-211a-0111R/L-12X	
STANDARD REWIND	-0111RL-12S
COLLAPSIBLE REWIND	-0111RL-12C
FILM REWIND	-0111RL-12F

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

NOTE:
PAD & MANIFOLD ARE JOB SPECIFIC. CUSTOMER TO ORDER SEPARATELY.
(FOR MANIFOLD BLANKS REFER TO DWG. #MP-211-0238-X)
MANIFOLD TEMPLATES AVAILABLE FOR 2", 3", 4" AND 5" WIDE LABELS.
OTHER SIZES ARE CUSTOM.



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: RVB
 REV. DESCRIPTION: O
 DRAWING No. WAS 200-0108 & 200-0626
 REV. DATE: 06/13/03
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=6
 DATE: 02/26/07
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 5" WIDE RVB w/ 12" UNWIND
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\211\CTM-211a-0111RL-12X

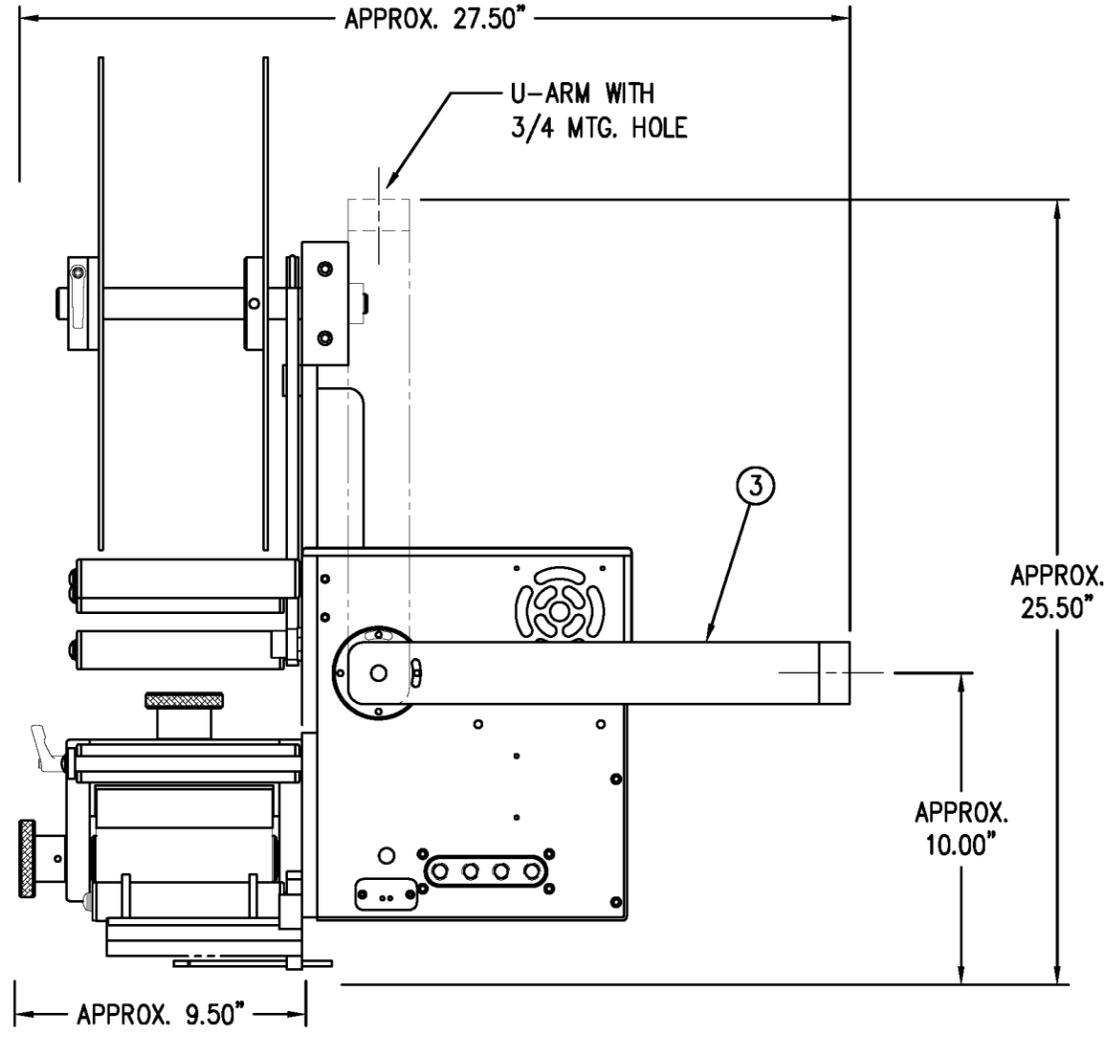
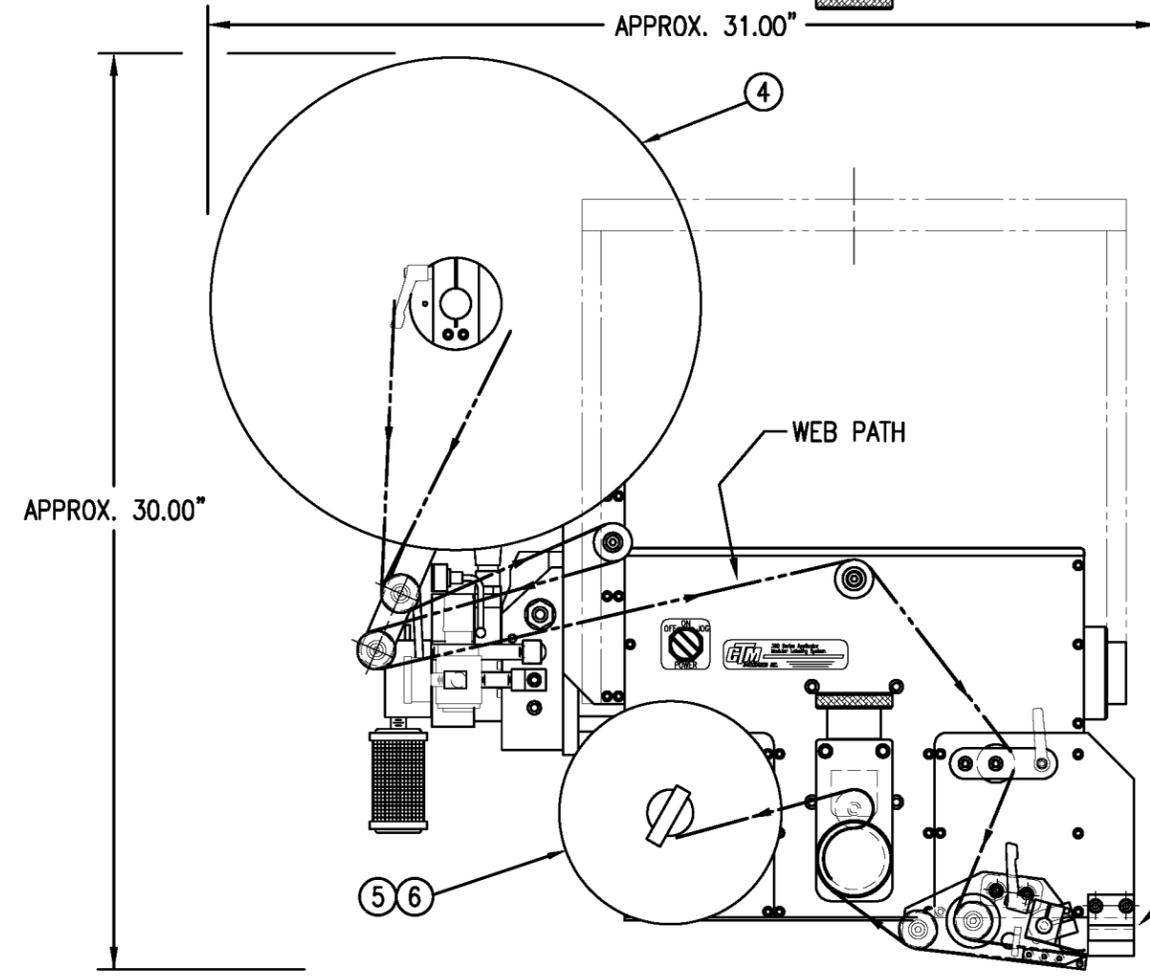


BILL OF MATERIAL				SOLD	
CTM-211a-0111RL-16X				S	
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	①	1	5" WIDE; CORE UNIT	ASS-200a-0150R/L	.
	②	1	5" WIDE; RVB NOSE MODULE	MOD-211-0111R/L	S
	③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247	.
	④	1	5" WIDE; 16" UNWIND ASSY	MOD-200-3121R/L-5	S
⑤	1	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L	S ← STD & FILM REWIND
	1	1	COLLAPSIBLE REWIND BLK & SHAFT	ASS-200-3167R/L	S ← COLLAPSIBLE RWD
⑥	1	1	STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-0147	S ← STANDARD RWD
	1	1	FILM REWIND MANDREL	ASS-200-0137	S ← FILM REWIND
	1	1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3131-5	S ← COLLAPSIBLE RWD
		1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200a-0125	S
		1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5' CABLE	PE-200a-0407-5	S
		1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138	.
		1	PRODUCT DETECT SENSOR & CABLE	ASS-200-0427	S

CTM-211a-0111R/L-16X
 STANDARD REWIND -0111R/L-16S
 COLLAPSIBLE REWIND -0111R/L-16C
 FILM REWIND -0111R/L-16F

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -RH ASSEMBLY SHOWN-

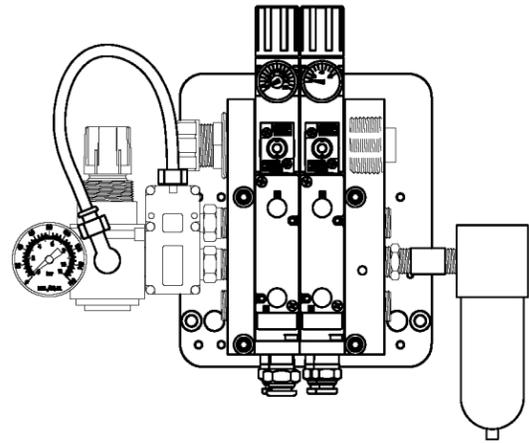
NOTE: PAD & MANIFOLD ARE JOB SPECIFIC. CUSTOMER TO ORDER SEPARATELY.
 (FOR MANIFOLD BLANKS REFER TO DWG. #MP-211-0238-X)
 MANIFOLD TEMPLATES AVAILABLE FOR 2", 3", 4" AND 5" WIDE LABELS.
 OTHER SIZES ARE CUSTOM.



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: RVB ASSEMBLY
 REV. DESCRIPTION: O WAS DWG. No. 200-0631
 REV. DATE: 06/13/03
 REV. BY: TDR
 REV. DATE: 02/26/07
 Scale: 1=6
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 5" WIDE RVB w/ 16" UNWIND
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\211\CTM-211a-0111RL-16X

BILL OF MATERIAL			
MOD-211-0111R/L			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
	1	ASS-211-0111	RVB w/ TRANSITION PLATE
⑥	1	ASS-211-0112M	RVB VALVE BANK ASSEMBLY (MAC)

NOTE:
 PAD & MANIFOLD ARE JOB SPECIFIC. CUSTOMER TO ORDER SEPARATELY.
 (FOR MANIFOLD BLANKS REFER TO DWG. #MP-211-0238-X)
 MANIFOLD TEMPLATES AVAILABLE FOR 2", 3", 4" AND 5" WIDE LABELS.
 OTHER SIZES ARE CUSTOM.

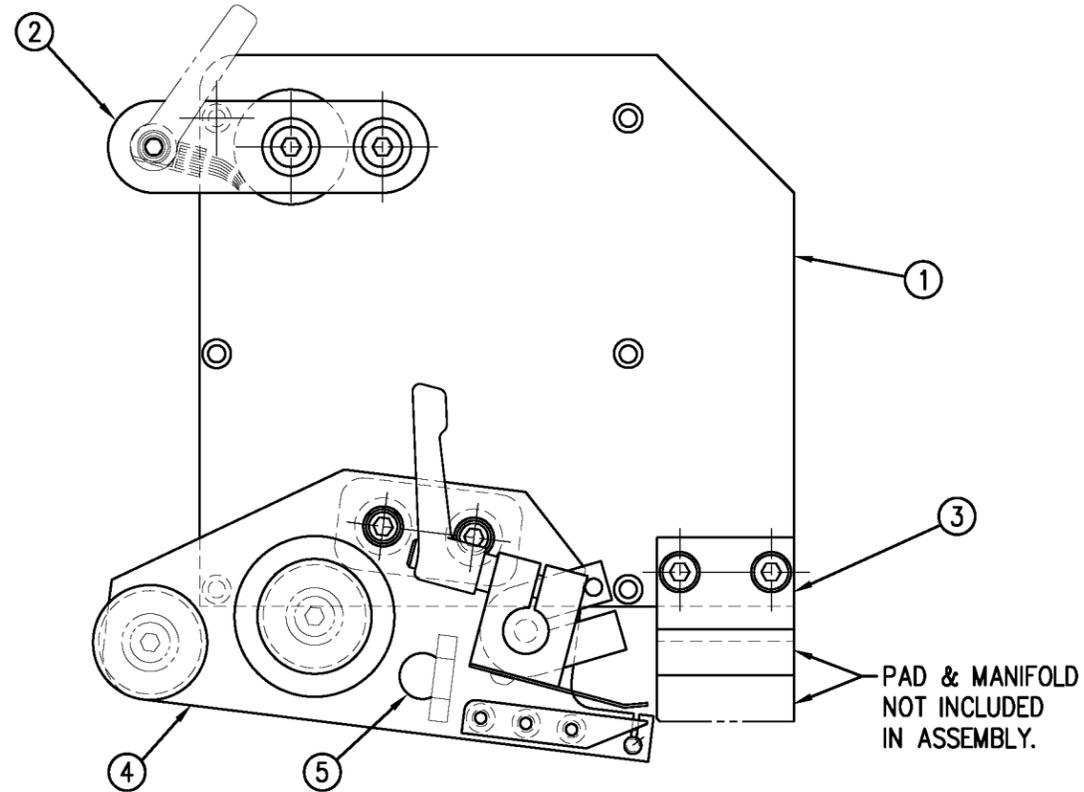
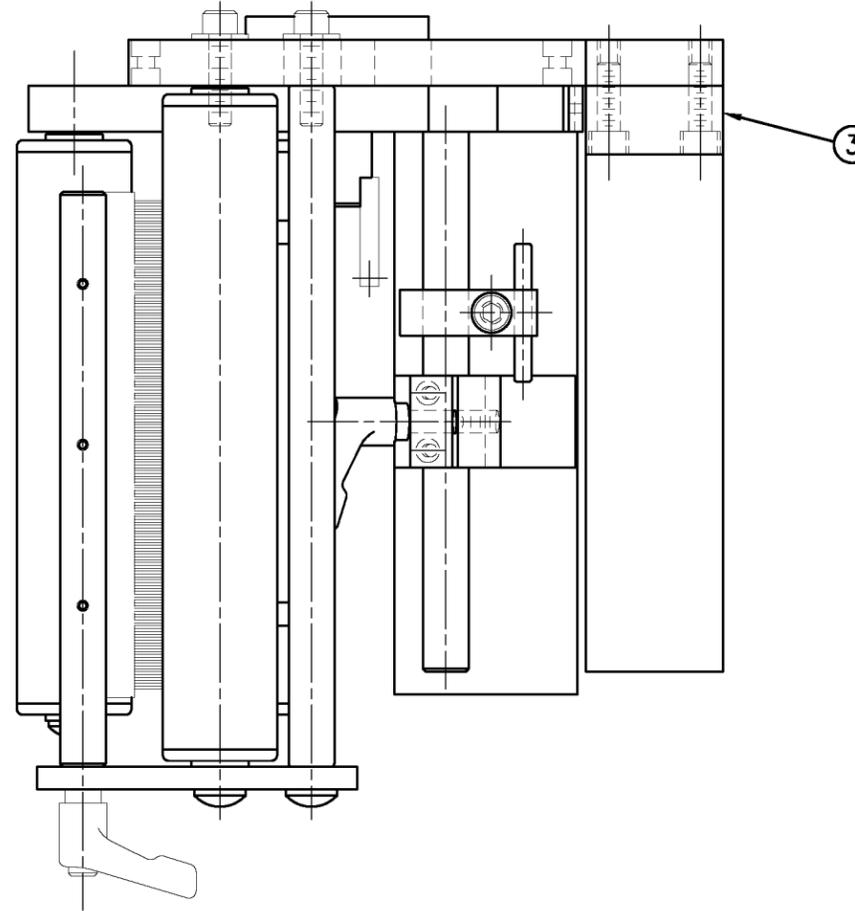


⑥ VALVE BANK ASSEMBLY
 SCALE: 3"=1'-0"

BILL OF MATERIAL			
ASS-211-0111R/L			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-211-0235	RVB TRANSITION PLATE
②	1	ASS-200-0126R/L	TENSION BRUSH ASSEMBLY
③	1	MP-211-0237	MANIFOLD MOUNT PLATE
④	1	ASS-211-0102R/L	AIR BLOW PEEL EDGE
⑤	1	ASS-211-0108-2	FIBER OPTIC SENSOR w/2" MTG. SHAFT
6		PM-FASH429075	SHCS, #10-32 x 5/8" Lg. SS

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -RH ASSEMBLY SHOWN-

MOD-211-0111R/L
 ASS-211-0111R/L



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: RVB
 REV. DATE: 04/21/03
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=2
 DATE: 09/01/99
 DRAWN BY: BOB S.
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
 211\MOD-211-0111R/L
 Dept. Code 70

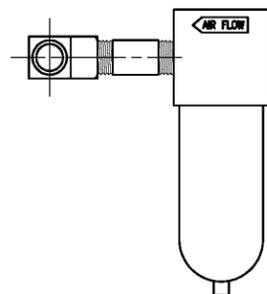
BILL OF MATERIAL

ASS-211-0112M

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-214-0202	VALVE FASTENING MOUNTING PLATE
②	1	MP-214-0206	VALVE MOUNTING PLATE
③	1	PE-200-0405	VALVE CABLE
④	1	PM-REG1500	REGULATOR
⑤	1	PM-VA2384	0-160 PSI PRESSURE GAUGE
⑥	2	PM-PF1180	NPT 90° STREET ELBOW 1/8" FEMALE TO 1/8" MALE
⑦	1	PM-PUMP1010	VACUUM PUMP, 55 PSI FEED PRESSURE, MUFFLED EXHAUST
⑧	1	PM-VA2358M	2 STATION MAC VALVE BANK
⑨	1	PE-CO2000	CORD GRIP
⑩	3	PM-FT1200	1/4" NPT SOCKET HEAD PLUG
⑪	1	PM-PF1200	TEE 1/4" NPT FEMALE 3 ENDS
⑫	1	PM-PF1143	NIPPLE, 1/4" NPT X 1 1/2" LG.
⑬	1	PM-PF1220	ADAPTOR, 3/8" NPT FEMALE TO 1/4" NPT MALE
⑭	1	PM-PF1157	REDUCER, 3/8" NPT TO 1/8" NPT
⑮	1	PM-PF1159	FITTING, 3/8" NPT MALE BOTH ENDS
⑯	1	PE-EN9125	1 1/4" BLACK PLASTIC THREADED PLUG
⑰	1	PE-COND1084	STEEL REDUCER
⑱	1	PM-PF1110	BUSHING, 1/4" NPT FEMALE TO 3/8" NPT MALE
⑲	1	PM-PF1010	FITTING, 1/4" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
⑳	1	PM-PF1020	FITTING, 3/8" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
㉑	1	PM-PF1167	3/8" NPT SOCKET HEAD PLUG
㉒	10.5"	PM-PT1070	1/4" OD TUBING
㉓	1	ASS-214-0106	AIR FILTER
㉔	1	PM-PF1055	90° ELBOW 1/4" TUBE TO 1/4" NPT MALE
○	2	PM-FASH430079	1/4"-20 UNC x 7/8" LG. SS SHCS
○	2	PM-FAW30275	1/4" SS FLAT WASHER
○	2	PM-FASH430078	1/4"-20 UNC x 3/4" LG. SS SHCS
○	4	PM-FASH429088	10-32 X 2 1/2" LG. SS SHCS
○	4	PM-FAW30265	#10 SS FLAT WASHER

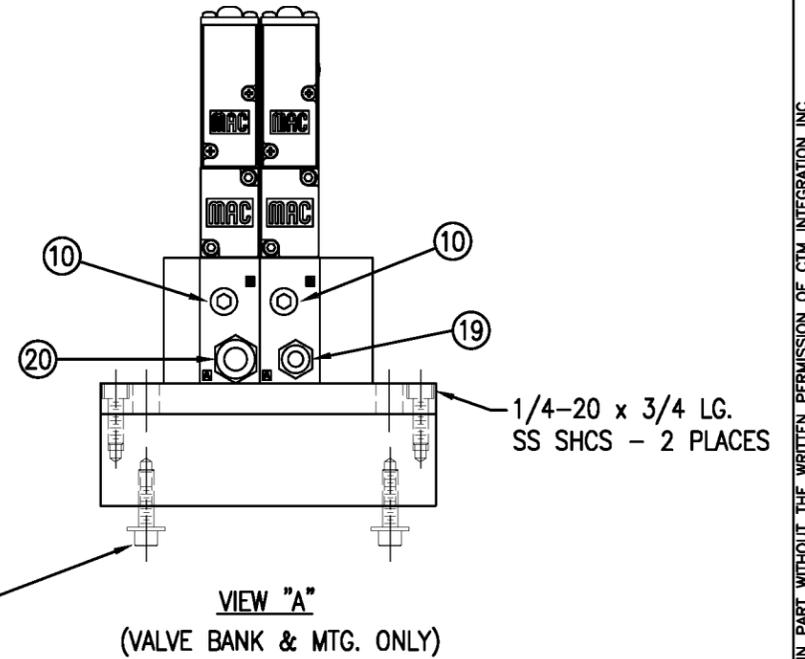
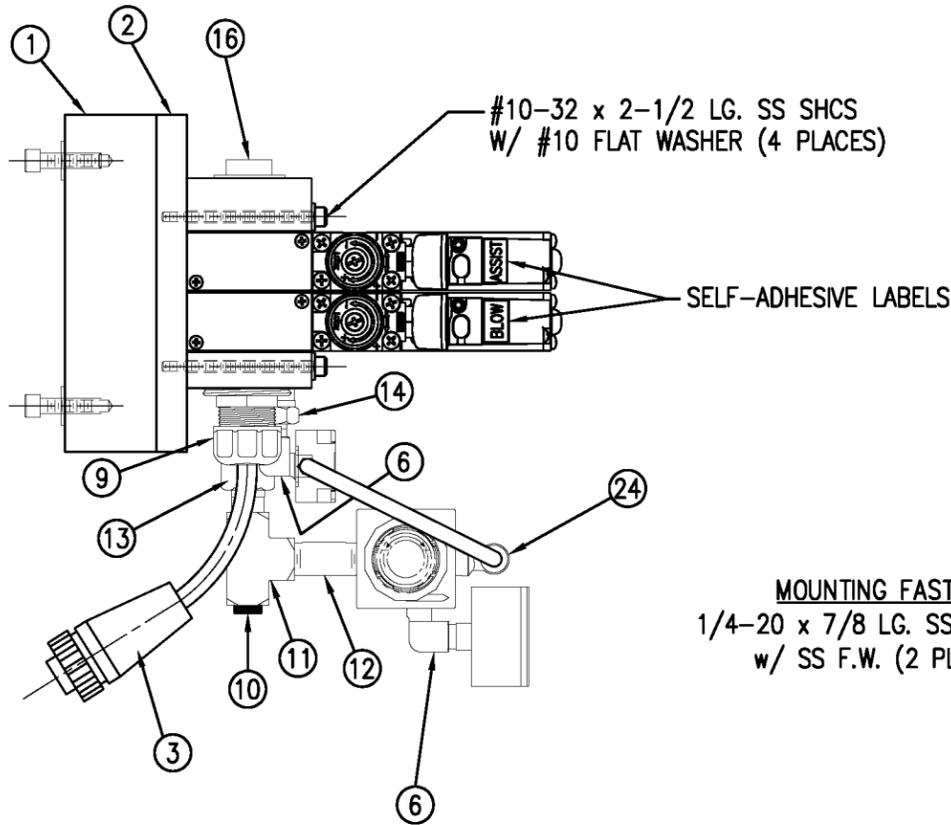
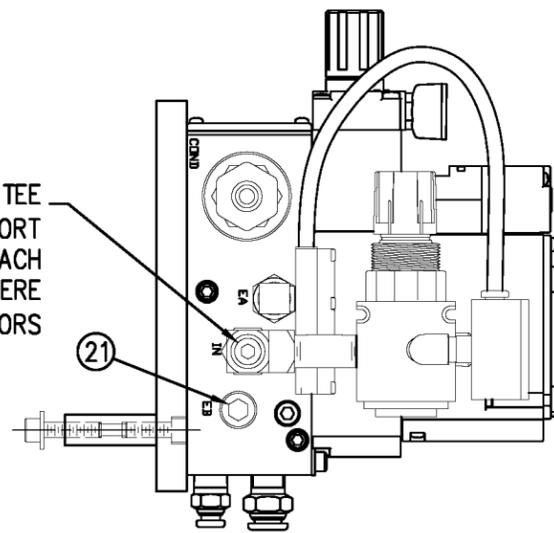
VALVE BANK SPARE PARTS:

SOLENOID: #PM-VA2395M
 AIR ASSIST REGULATOR W/GUAGE: #PM-VA2396M
 BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATORS W/GUAGE: #PM-VA2397M
 AIR ASSIST REGULATOR GUAGE: #PM-VA2382M
 BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATOR GUAAGES: #PM-VA2380M

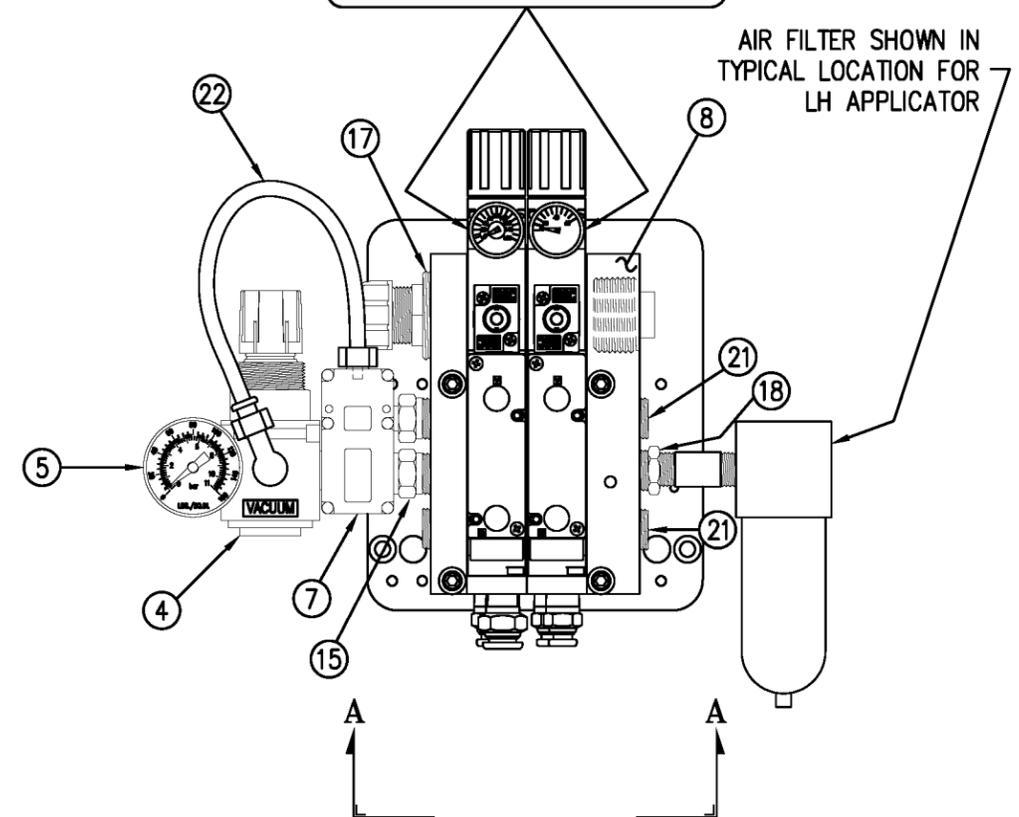


⑳ AIR FILTER
 SHIP LOOSE
 -CUSTOMER TO INSTALL -

MOVE PLUG FROM TEE ON THIS SIDE TO "IN" PORT ON OPPOSITE SIDE & ATTACH AIR FILTER ASSEMBLY HERE (TO TEE) FOR RH APPLICATORS



TAMP & BLOW VALVE:
 PRESSURE GAUGE - 0-160 PSI
 AIR ASSIST VALVE:
 PRESSURE GAUGE - 0-60 PSI

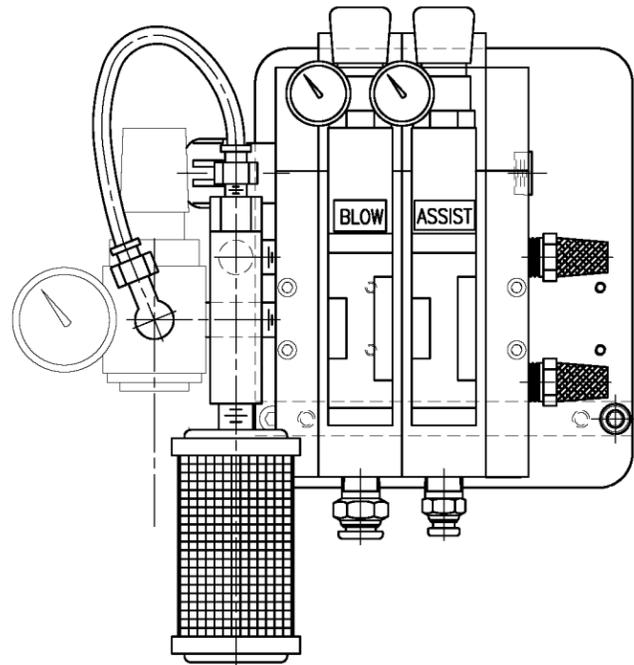


ASS-211-0112M

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 APPLICATOR SERIES: 360
 APPLICATOR WIDTH(S): 5" 7.5" 10"
 REV. DESCRIPTION: 0
 REV. DATE: 1
 REV. BY: XXX
 REV. SCALE: 1=3
 DATE: 04/03/07
 DRAWN BY: E. SANOR
 TITLE: RVB 2 STATION VALVE BANK ASSEMBLY
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\360 ASS-211-0112M

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	MOD-211-3111R/L			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	1	RVB w/TRANSITION PLATE	ASS-211-3111R/L	S
⑤	1	RVB VALVE BANK ASSEMBLY	ASS-211-0112	S
ORDER CLEAR LABEL SENSOR SEPARATELY				
(REV 1) #ASS-200-0430-A ~ FOR LRD2100 #ASS-200-0430-B ~ FOR LRD6110				

NOTE:
 PAD & MANIFOLD ARE JOB SPECIFIC. CUSTOM TO ORDER SEPARATELY.
 (FOR MANIFOLD BLANKS REFER TO DWG. #MP-211-0238-X)
 MANIFOLD TEMPLATES AVAILABLE FOR 2", 3", 4" AND 5" WIDE LABELS.
 OTHER SIZES ARE CUSTOM.

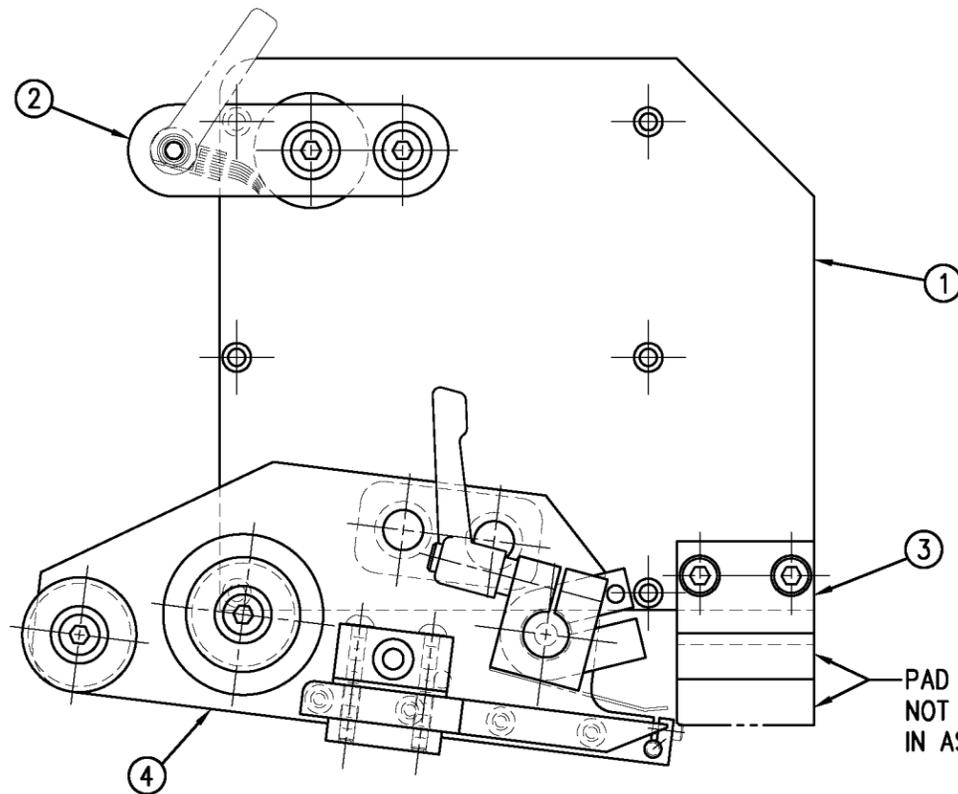
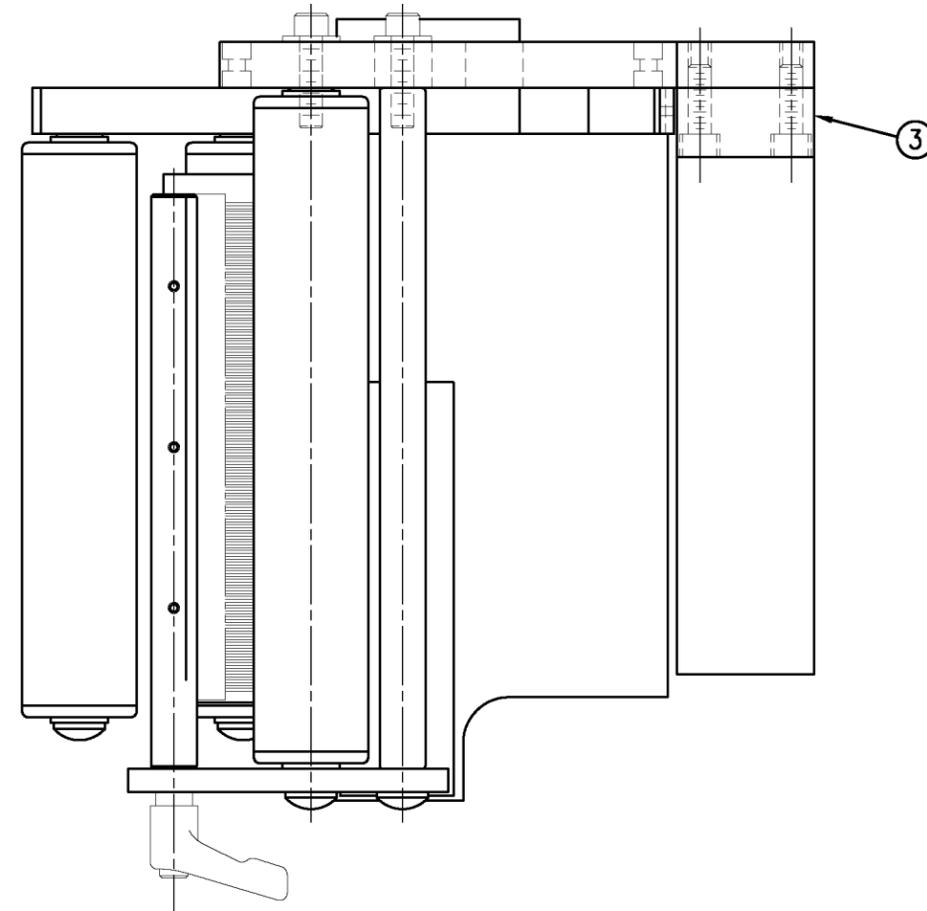


⑤ VALVE BANK ASSEMBLY
 SCALE: 8"=1'-0"

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-211-3111R/L			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	RVB TRANSITION PLATE	MP-211-0235	.
②	1	5" TENSION BRUSH ASSEMBLY	ASS-200-0126R/L	.
③	1	MANIFOLD MOUNT PLATE	MP-211-0237	.
④	1	5" CLR. LBL AIR BLOW PEEL EDGE ASSY	ASS-211-3102R/L	S
	6	SHCS, #10-32 x 5/8" LG.	NONE	.
ORDER CLEAR LABEL SENSOR SEPARATELY				
(REV 1) #ASS-200-0430-A ~ FOR LRD2100 #ASS-200-0430-B ~ FOR LRD6110				

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -RH ASSEMBLY SHOWN-

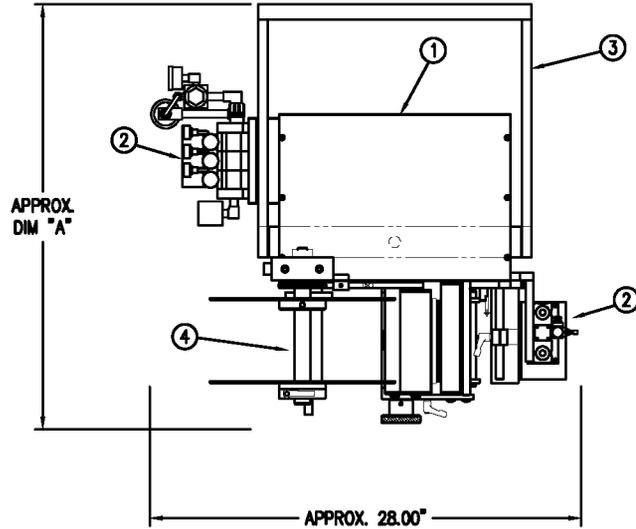
MOD-211-3111R/L
 ASS-211-3111R/L



PAD & MANIFOLD
 NOT INCLUDED
 IN ASSEMBLY.

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: RVB: CLEAR LABEL
 REV. 1 CHANGED PE-SE2000 TO ASS-200-0430-A & PE-SE2050 TO ASS-200-0430-B
 REV. DATE 02/28/06
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=2
 DATE: 09/01/99
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 5" WIDE RVB NOSE ASSEMBLY
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360 211\MOD-211-3111R

PART NO.	DIM "A"
CTM-214-0101R/L-12X	27.50
CTM-214-2101R/L-12X	30.00
CTM-214-5101R/L-12X	32.50



BILL OF MATERIAL			SOLD	
ASSEMBLY	CTM-214a-X101RL-12X		S	
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	5/7.5/10 WIDE; CORE UNIT	ASS-200a-X150R/L	.
②	1	5/7.5/10 TAMP NOSE MODULE SPECIFY STROKE LENGTH	MOD-214-X101R/L	S
③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247	.
④	1	5/7.5/10 WIDE; 12" UNWIND w/ DISKS MOD.	MOD-200-X121R/L	S
⑤	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L	S
	1	COLLAPSIBLE REWIND BLK & SHAFT	ASS-200-3167R/L	S
⑥	1	STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-X147	S
	1	FILM REWIND MANDREL	ASS-200-X137	S
⑦	1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3131-X	S
	1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200a-0125	S
	1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5" CABLE	PE-200a-0407-5	S
	1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138	.
	1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427	S

ORDER THESE ITEMS SEPARATELY
 1.) TAMP SLIDE w/ MOUNTING PLATES
 2.) LABEL PAD
 3.) LABEL MANIFOLD

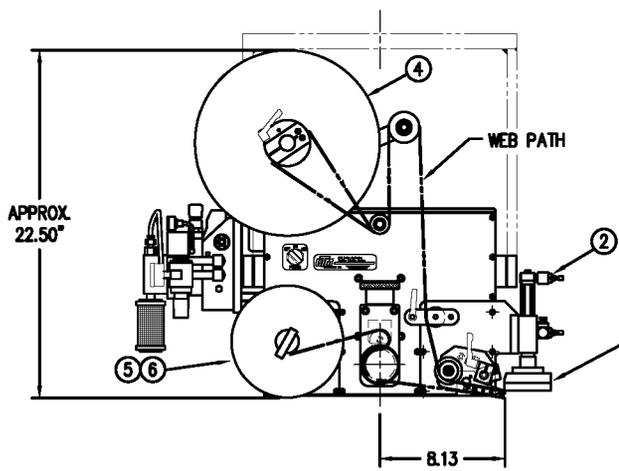
CTM-214a-X101R/L-12X		
5" WIDE	-0101R/L-12	X
7.5" WIDE	-2101R/L-12	X
10" WIDE	-5101R/L-12	X

STD & FILM REWIND	S
COLLAPSIBLE RWD	C
STANDARD RWD	F
FILM REWIND	F
COLLAPSIBLE RWD	C

STANDARD REWIND S
 COLLAPSIBLE REWIND C
 FILM REWIND F

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -5" WIDE; RH ASSEMBLY SHOWN-

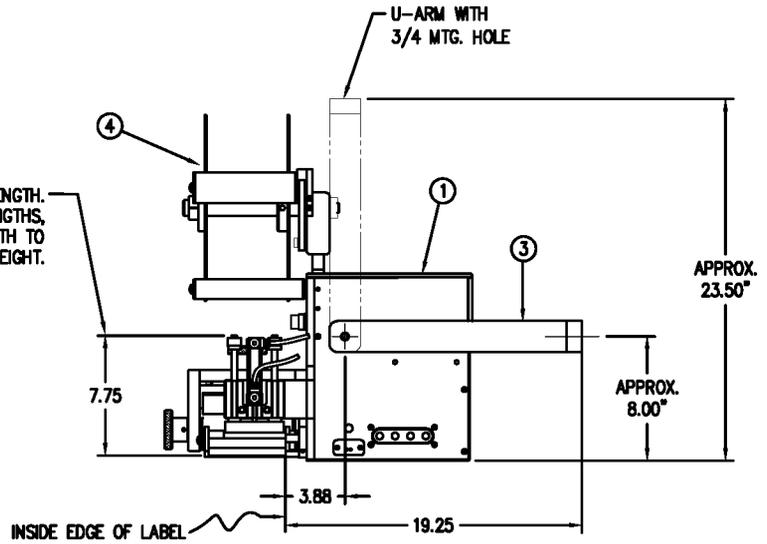
NOTE: UNWIND MTG. BRACKET FOR
 5" & 7.5" WIDE APPLICATORS DIFFERS
 FROM 10" WIDE. FOR 10" WIDE MTG.
 BRACKET REFER TO DWG. MP-200-5216



DIM. FOR 2" STROKE LENGTH.
 FOR OTHER STROKE LENGTHS,
 ADD ADDITIONAL LENGTH TO
 OVERALL CYLINDER HEIGHT.

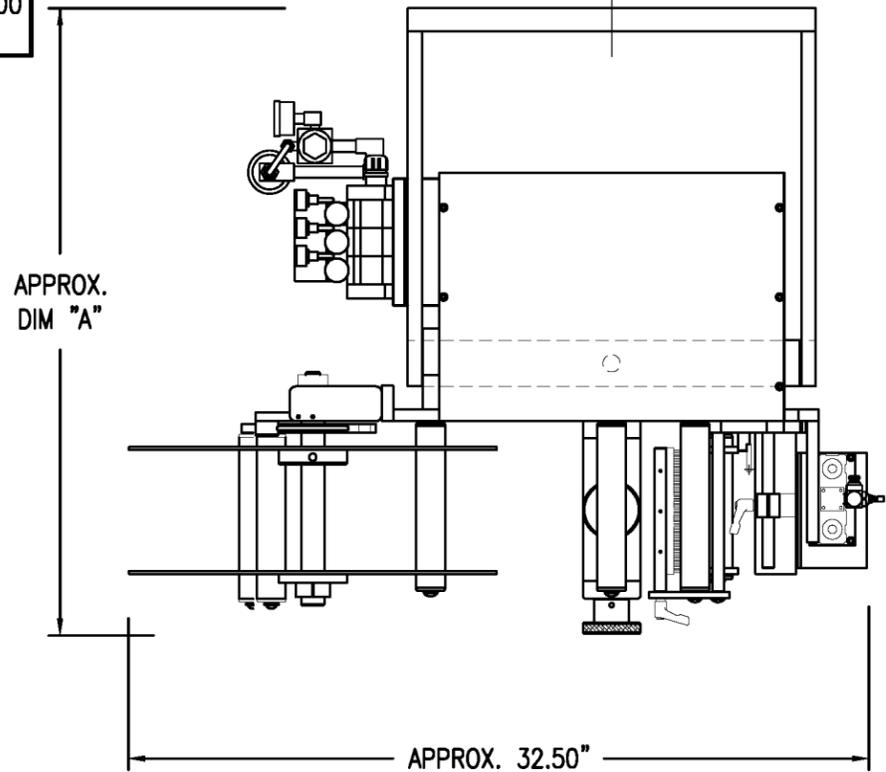
TAMP STROKE LENGTH IS JOB SPECIFIC
 (ORDER TAMP SLIDE SEPARATELY)
 ASS-214-0103R/L-X

ORDER PAD &
 MANIFOLD SEPARATELY



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTERPACK, INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTERPACK, INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY
 DESIGNED BY: BOB S.
 DRAWN BY: BOB S.
 DATE: 02/26/07
 PART: 5/7.5/10 WIDE; TAMP w/12" UNWIND ASSEMBLY
 DRAWING NO. 214-CTM-214a-X101R-L-12X
 CTM-214-0101R/L-12X
 Dept. Code 70
 P: Engineering/Manufacturing Parts/Production

PART NO.	DIM "A"
CTM-214-0101R/L-16S	27.50
CTM-214-0101R/L-16C	
CTM-214-0101R/L-16F	30.00
CTM-214-2101R/L-16S	
CTM-214-2101R/L-16C	
CTM-214-2101R/L-16F	

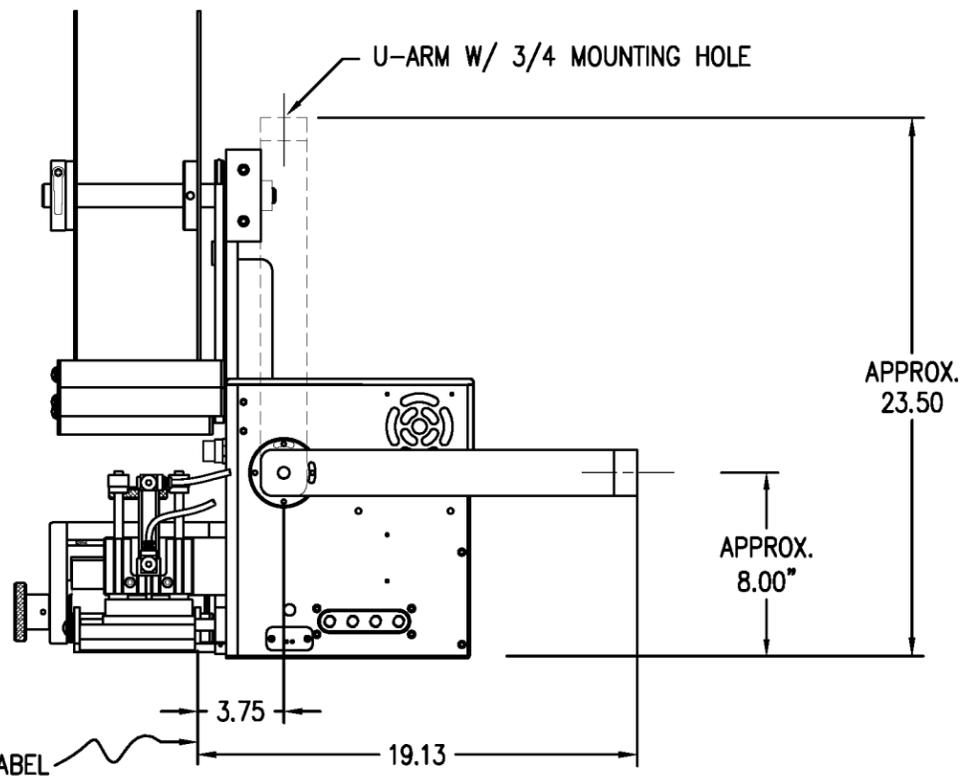
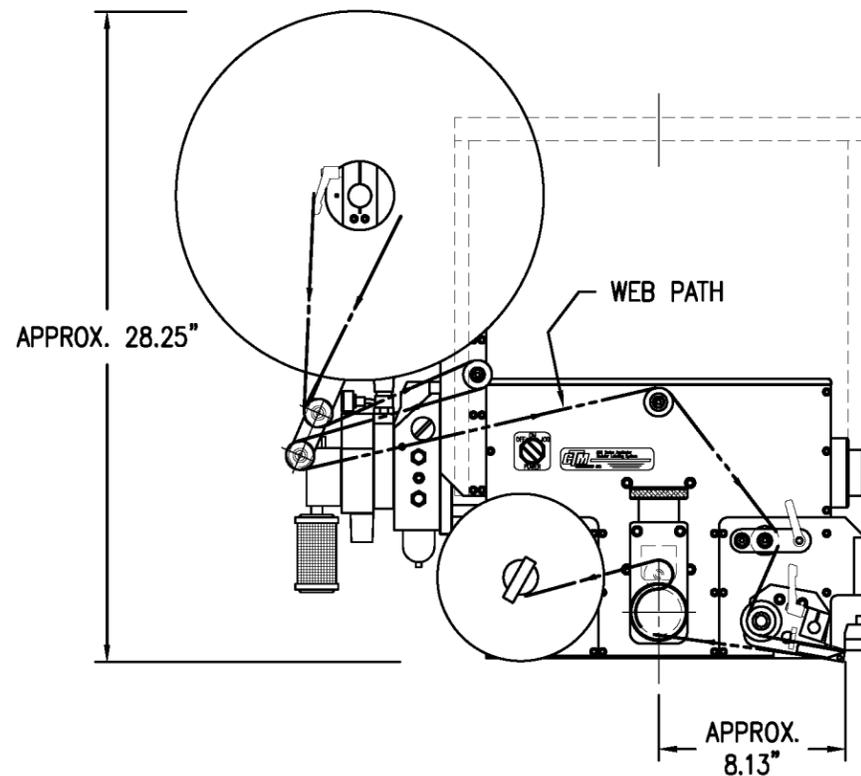


BILL OF MATERIAL			SOLD		
CTM-214a-X101RL-16X			S		
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	①	1	5/7.5 WIDE; CORE UNIT	ASS-200a-X150R/L	.
	②	1	5/7.5 WIDE; TAMP NOSE MODULE	MOD-214-X101R/L	S
	③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247	.
	④	1	5/7.5 WIDE; 16" UNWIND ASSY	ASS-200-3121R/L-X	.
⑤	1	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L	S ← STD & FILM REWIND
	1	1	COLLAPSIBLE REWIND BLK & SHAFT	ASS-200-3167R/L	S ← COLLAPSIBLE RWD
⑥	1	1	STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-X147	S ← STANDARD RWD
	1	1	FILM REWIND MANDREL	ASS-200-X137	S ← FILM REWIND
	1	1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3131-X	S ← COLLAPSIBLE RWD
	1	1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200a-0125	S
	1	1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5' CABLE	PE-200a-0407-5	S
	1	1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138	.
	1	1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427	S

ORDER THESE ITEMS SEPARATELY
 1.) TAMP SLIDE w/ MOUNTING PLATES
 2.) LABEL PAD
 3.) LABEL MANIFOLD

CTM-214a-X101R/L-16X	
5" WIDE	-0101RL-16 X
7.5" WIDE	-2101RL-16 X

STANDARD REWIND S
 COLLAPSIBLE REWIND C
 FILM REWIND F



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY
 REV. O 06/27/03
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=8
 DATE: 02/26/07
 DRAWN BY: BOB S.
 F: Engineering Standard Parts Applicator 360
 Dept. Code 70
 PART: 5/7.5/10 WIDE TAMP w/ 16" UNWIND ASSEMBLY
 214 CTM-214a-X101RL-16X

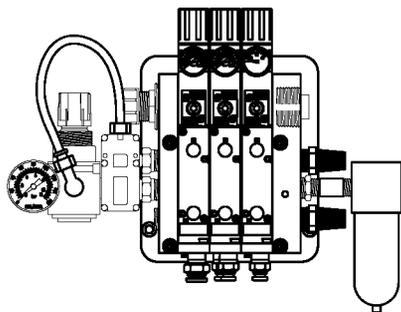
BILL OF MATERIAL

MOD-214-X101R/L

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
	1	ASS-214-X101R/L	TAMP ASSEMBLY w/TRANSITION PLATE
⑤	1	ASS-214-0105M	TAMP VALVE BANK ASSEMBLY (MAC)
	1	PM-AH1000	AIR ASSIST TUBING x 12" Lg.
	5	PM-PF1010	1/4 TUBE to 1/4 NPT MALE CONNECTOR
	2	PM-PF1020	3/8 TUBE to 1/4 NPT MALE CONNECTOR
	1	PM-PF1105	1/8 NPT FEMALE to 1/4 NPT MALE BUSHING
	1	PM-PF1169	1/4 TUBE TO 1/8 NPT MALE HOSE BARB ELBOW
	1	PM-PT1070	1/4" OD SMC TUBING x 40" Lg.
	1	PM-PT1080	3/8" OD SMC TUBING x 36" Lg.

ORDER THESE ITEMS SEPARATELY:

- 1.) TAMP SLIDE w/MOUNTING PLATE...ASS-214-X103R/L-X
- 2.) LABEL PAD
- 3.) LABEL MANIFOLD



⑤ **VALVE BANK ASSEMBLY**
SCALE: 2"=1'-0"

BILL OF MATERIAL

ASS-214-X101R/L

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-214-0207	TAMP TRANSITION PLATE
②	1	ASS-200-X126R/L	TENSION BRUSH ASSEMBLY
③	1	ASS-214-X102R/L	TAMP PEEL EDGE ASSEMBLY
④	1	ASS-211-0108-2	FIBER OPTIC SENSOR w/ 2" MTG. SHAFT
	6	PM-FASH429075	SHCS, #10-32 x 5/8" Lg. SS

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: **360 SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY**

PART: **TAMP ASSEMBLY w/ TRANSITION PLATE**

Dept. Code
70

REV. **0** REV. DESCRIPTION
NEW TITLEBLOCK

REV. DATE
04/08/03

REV. BY:
TDR

Scale:
1=3

Date:
06/14/97

DRAWN BY:
BOB S.

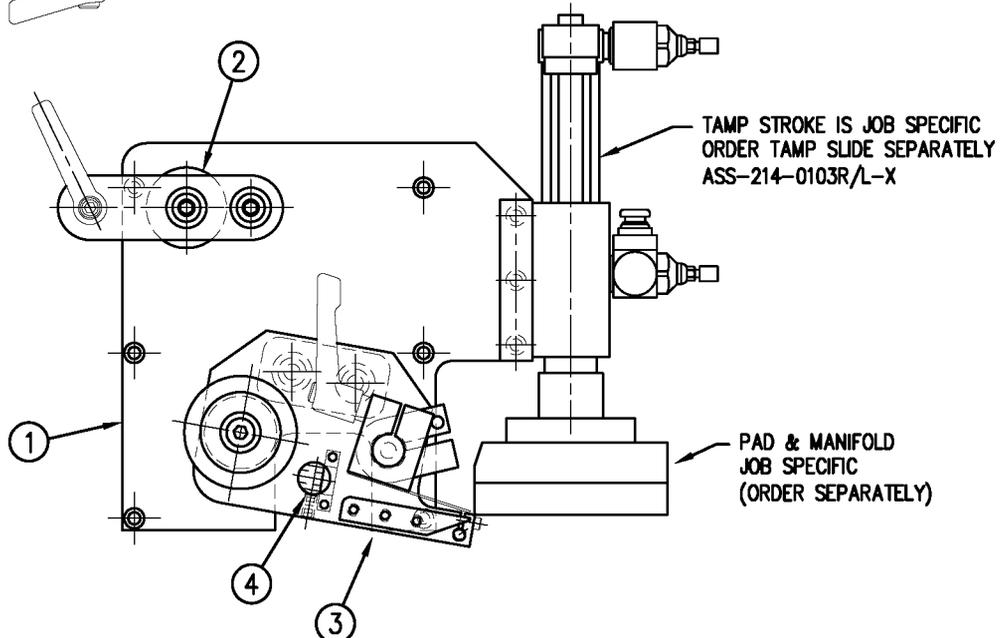
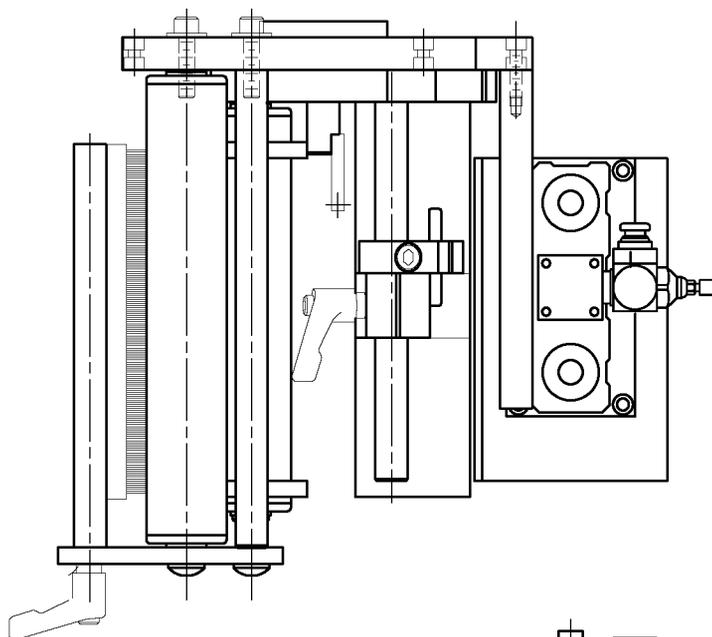
F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360
214\MOD-214-X101RL

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

MOD-214-X101R/L

ASS-214-X101R/L

5" WIDE -0101R/L
7.5" WIDE -2101R/L



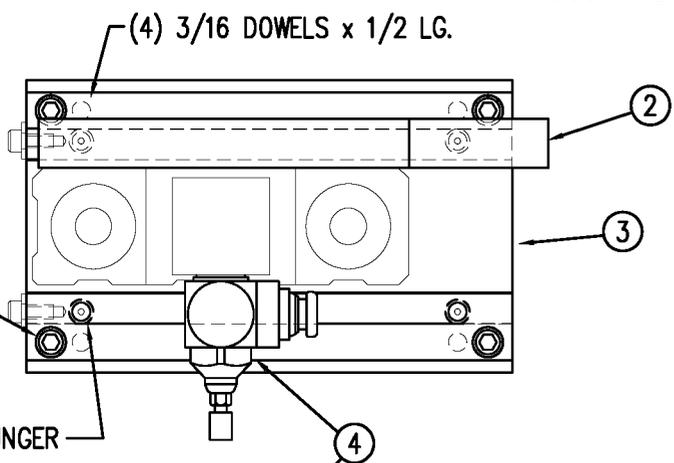
360 BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-214-0103R/L-XQ			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	TAMP SLIDE ("X" STROKE LENGTH)	ASS-214-0108-X	S
②	1	SLIDE MOUNT PLATE	MP-214-0204	.
③	1	QUICK CHANGE MANIFOLD TRANS. PLATE	MP-214-0227	.
④	2	FLOW CONTROL	PM-PF2060	S
⑤	3	SHCS, #10-32 x 3/4" LG.	NONE	.

RH & LH MOUNTING AVAILABLE
-RH MOUNTING SHOWN-

ASS-214-0103R/L-XQ

1" STROKE	-0103R/L-1Q
2" STROKE	-0103R/L-2Q
3" STROKE	-0103R/L-3Q
4" STROKE	-0103R/L-4Q
6" STROKE	-0103R/L-6Q

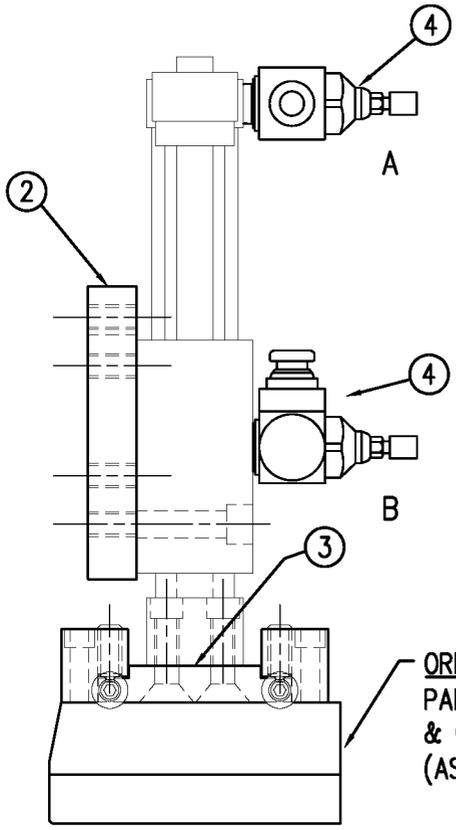
NOTE:
USE HEAVY DUTY SLIDE
FOR 8", 10" & 12" STROKES
(SEE SHEET 2)



MANIFOLD MOUNTING FASTENERS
(4) #10-32 x 3/4 LG. SHCS
(NOT INCLUDED IN ASS'Y)

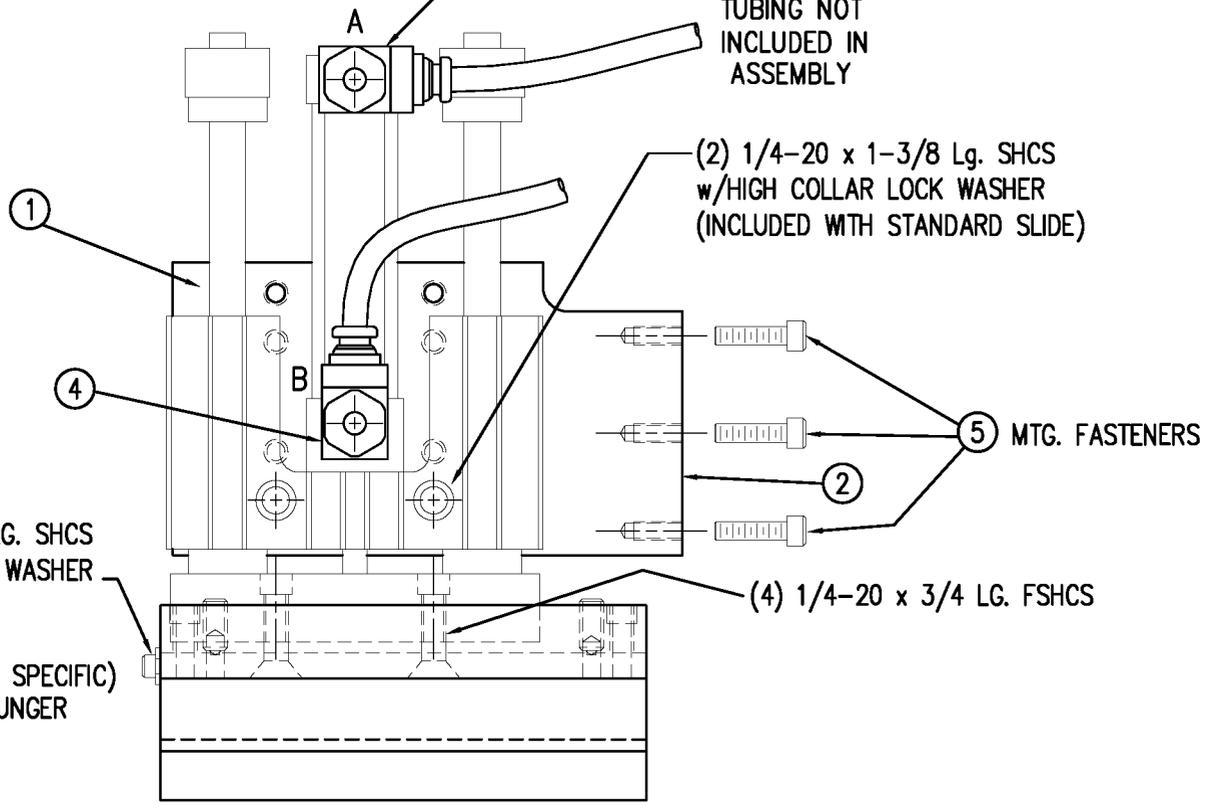
(4) 1/4-20 BALL PLUNGER

TUBING NOT
INCLUDED IN
ASSEMBLY



(2) #6-32 x 3/8 LG. SHCS
w/FLAT WASHER

ORDER SEPARATELY
PAD & MANIFOLD (JOB SPECIFIC)
& CLAMPS & BALL PLUNGER
(ASS-214-0119)



(2) 1/4-20 x 1-3/8 Lg. SHCS
w/HIGH COLLAR LOCK WASHER
(INCLUDED WITH STANDARD SLIDE)

(5) MTC. FASTENERS

(4) 1/4-20 x 3/4 LG. FSHCS

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY (SHEET 1 of 2)

PART: STANDARD SLIDE ASS'Y FOR 360 APPLICATOR w/QUICK CHANGE PAD

Dept. Code
70

REV. 6 REV. DESCRIPTION #6-32 SHCS WAS #4-40 BHCS

REV. DATE 05/11/06

REV. BY: TDR

Scale: 1=2

Date: 02/21/98

DRAWN BY: BOB S.

F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
214\ASS-214-0103RL-XQs1

RH & LH MOUNTING AVAILABLE
-RH MOUNTING SHOWN-

ASS-214-0103R/L-XQ

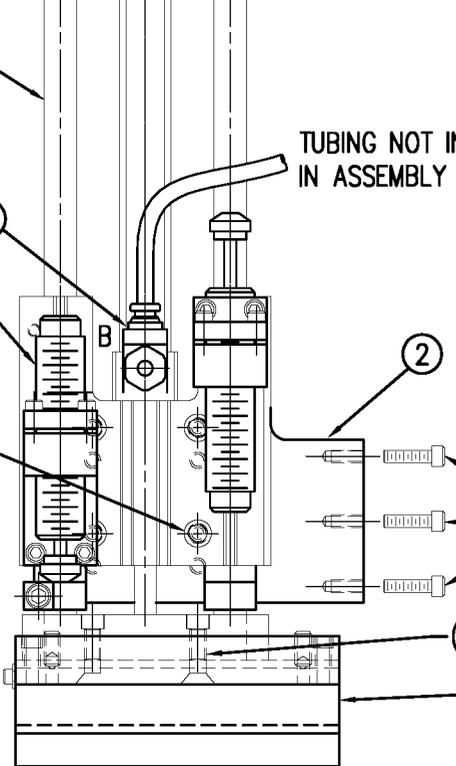
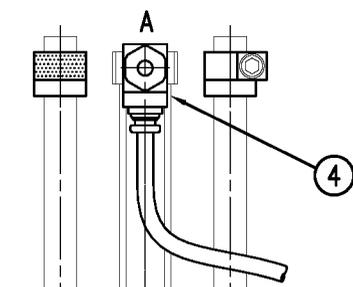
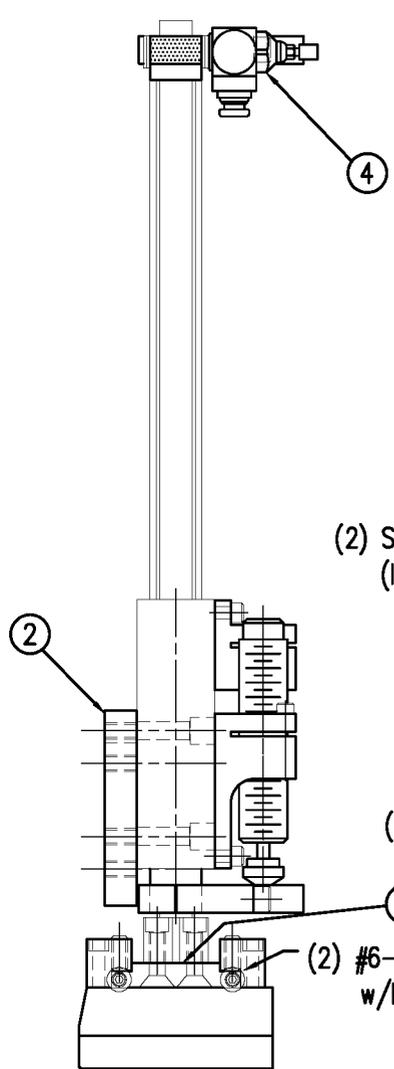
8" STROKE	-0103R/L-8Q
10" STROKE	-0103R/L-10Q
12" STROKE	-0103R/L-12Q

(4) 3/16 DOWELS x 1/2 LG.

MANIFOLD MOUNTING FASTENERS
(4) #10-32 x 3/4 LG. SHCS
(NOT INCLUDED IN ASSEMBLY)

(4) 1/4-20 BALL PLUNGER

360 BILL OF MATERIAL				SOLD	
ASS-214-0103R/L-XQ				S	
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	①	1	TAMP SLIDE ("X" STROKE LENGTH)	ASS-214-0108-X	S
	②	1	SLIDE MOUNT PLATE	MP-214-0204	.
	③	1	QUICK CHANGE MANIFOLD TRANS. PLATE	MP-214-0227	.
	④	2	FLOW CONTROL	PM-PF2060	S
	⑤	3	SHCS, #10-32 x 3/4" LG.	NONE	.



TUBING NOT INCLUCED
IN ASSEMBLY

NOTE:
USE STANDARD DUTY SLIDE
FOR 1", 2", 3", 4" & 6" STROKES
(SEE SHEET 1)

(2) SHOCK ABSORBERS (PM-SA0950)
(INCLUDED w/ ASS-214-0108-X)

(4) 1/4-20 x 1-3/8 Lg. SHCS
w/ HIGH COLLAR LOCK WASHER
(INCLUDED WITH HEAVY DUTY SLIDE)

(2) #6-32 x 3/8 LG. SHCS
w/FLAT WASHER (REV 2)

(5) MOUNTING FASTENERS

(4) 1/4-20 X 3/4 Lg. FSHCS

ORDER SEPARATELY
PAD & MANIFOLD (JOB SPECIFIC)
& CLAMPS & BALL PLUNGER (ASS-214-0119)

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY (SHEET 2 of 2)

PART: HEAVY DUTY SLIDE ASS'Y FOR 360 APPLICATOR w/QUICK CHANGE PAD

Dept. Code
70

REV. 1	REV. DESCRIPTION #6-32 SHCS WAS #4-40 BHCS	REV. DATE 05/11/06	REV. BY: TDR	Scale: 1=3	Date: 02/21/98	DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360 214\ASS-214-0103RL-XQs2
--------	--	--------------------	--------------	------------	----------------	------------------	---

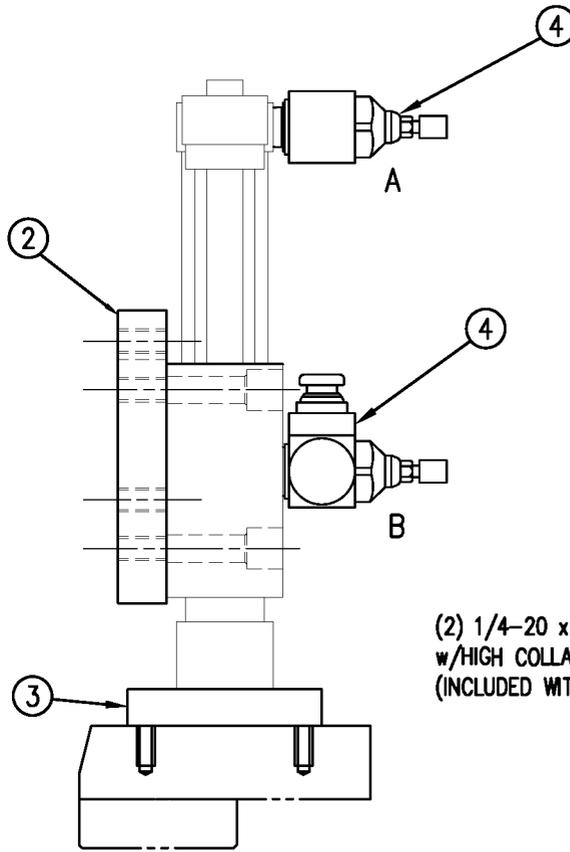
RH & LH MOUNTING AVAILABLE
-RH MOUNTING SHOWN-

ASS-214-0103R/L-X

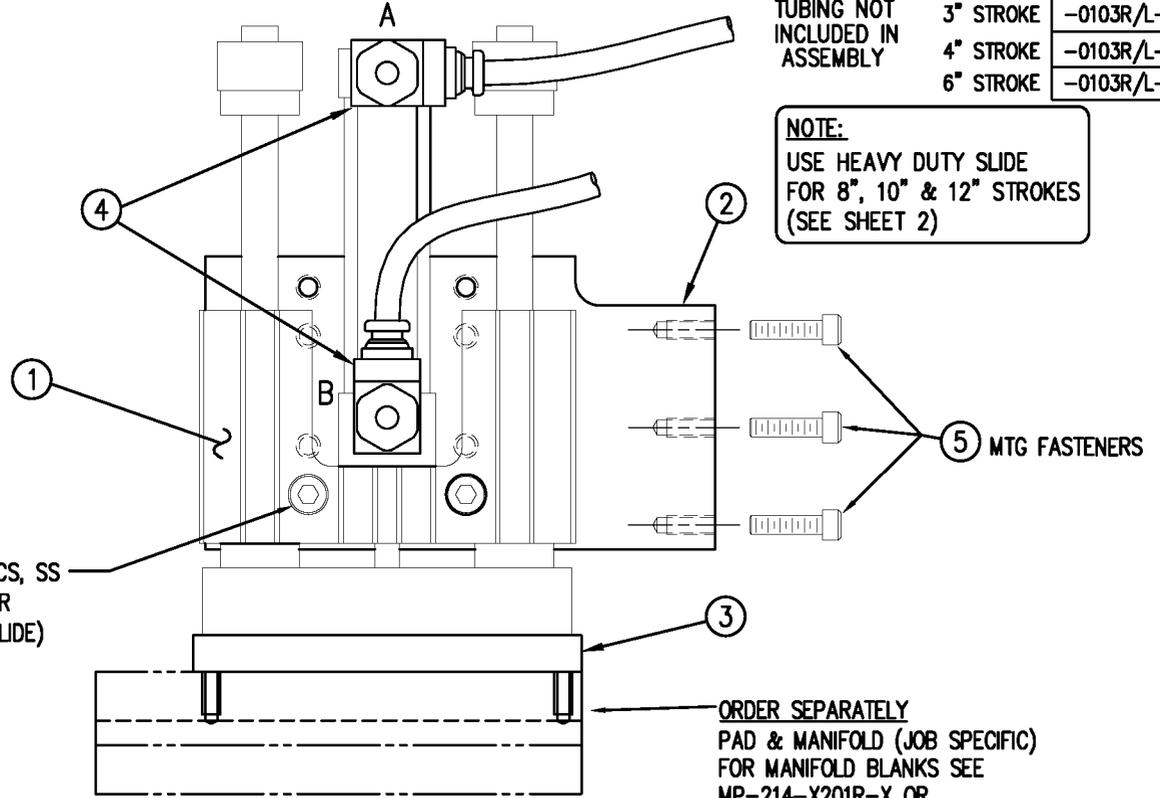
1" STROKE	-0103R/L-1
2" STROKE	-0103R/L-2
3" STROKE	-0103R/L-3
4" STROKE	-0103R/L-4
6" STROKE	-0103R/L-6

TUBING NOT INCLUDED IN ASSEMBLY

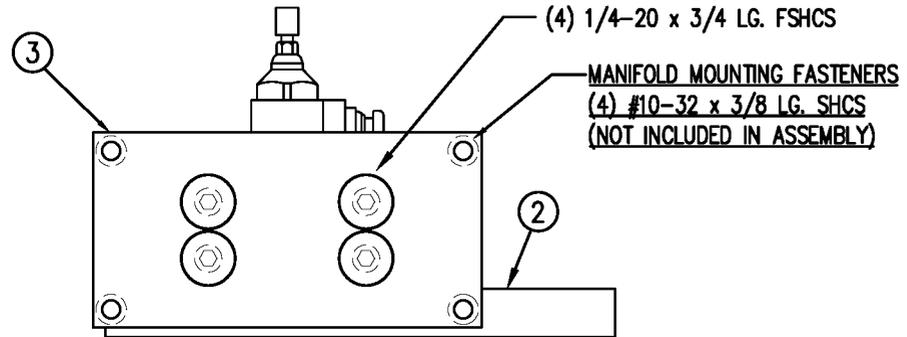
NOTE:
USE HEAVY DUTY SLIDE FOR 8", 10" & 12" STROKES (SEE SHEET 2)



(2) 1/4-20 x 1-3/8 Lg. SHCS, SS w/HIGH COLLAR LOCK WASHER (INCLUDED WITH STANDARD SLIDE)



ORDER SEPARATELY
PAD & MANIFOLD (JOB SPECIFIC)
FOR MANIFOLD BLANKS SEE
MP-214-X201R-X OR
MP-214-X201L-X



MANIFOLD MOUNTING FASTENERS
(4) #10-32 x 3/8 LG. SHCS
(NOT INCLUDED IN ASSEMBLY)

360 BILL OF MATERIAL

ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	SOLD
ASS-214-0103R/L-X				S
①	1	TAMP SLIDE ("X" STROKE LENGTH)	ASS-214-0108-X	S
②	1	SLIDE MOUNT PLATE	MP-214-0204	.
③	1	TAMP MANIFOLD TRANSITION PLATE	MP-214-0203	.
④	2	FLOW CONTROL	PM-PF2060	S
⑤	3	SHCS, #10-32 x 3/4" LG.	PM-FASH430078	.

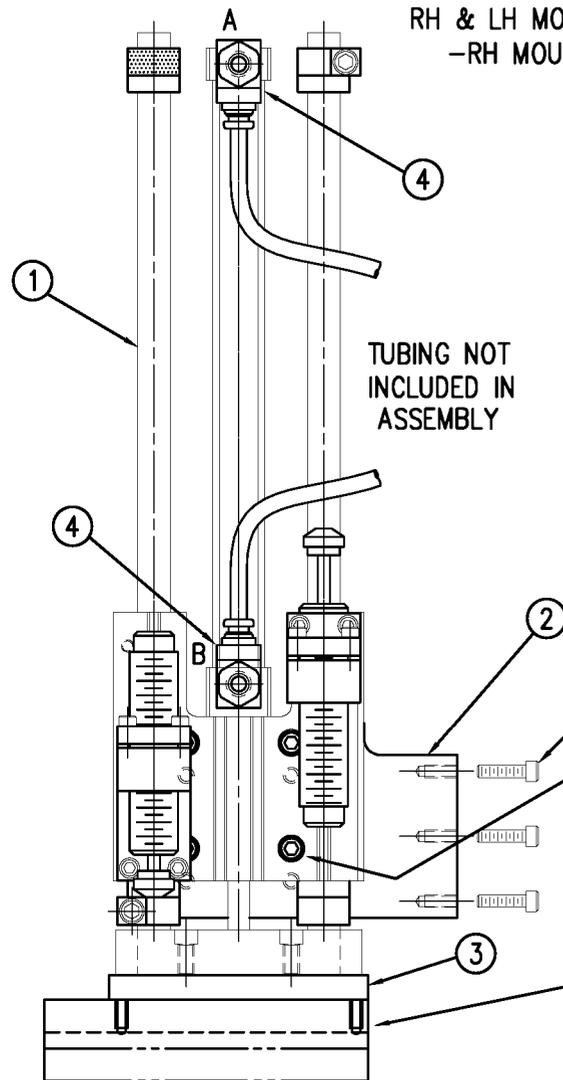
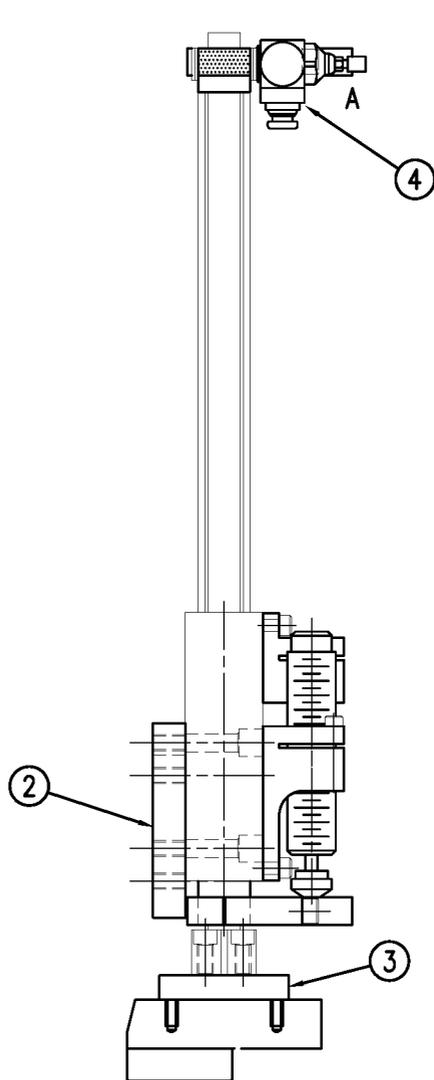
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY (SHEET 1 of 2)

PART: STANDARD SLIDE ASSEMBLY FOR 360 APPLICATOR

Dept. Code
70

REV. 5	REV. DESCRIPTION CREATED SHEET 1 & 2	REV. DATE 03/21/06	REV. BY TDR	Scale: 1=2	Date: 02/21/98	DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360 214\ASS-214-0103RL-Xs1
--------	---	-----------------------	----------------	---------------	-------------------	---------------------	--



RH & LH MOUNTING AVAILABLE
-RH MOUNTING SHOWN-

ASS-214-0103R/L-X

8" STROKE	-0103R/L-8
10" STROKE	-0103R/L-10
12" STROKE	-0103R/L-12

TUBING NOT INCLUDED IN ASSEMBLY

NOTE:
USE STANDARD DUTY SLIDE FOR 1", 2", 3", 4" & 6" STROKES (SEE SHEET 1)

(5) MOUNTING FASTENERS
(4) 1/4-20 x 1-3/8 Lg. SHCS, SS w/ HIGH COLLAR LOCK WASHER (INCLUDED WITH HEAVY DUTY SLIDE)

ORDER SEPARATELY
PAD & MANIFOLD (JOB SPECIFIC)
FOR MANIFOLD BLANKS SEE
MP-214-X201R-X OR
MP-214-X201L-X

(4) 1/4-20 x 3/4 LG. FSHCS
MANIFOLD MOUNTING FASTENERS
(4) #10-32 x 3/8 LG. SHCS (NOT INCLUDED IN ASSEMBLY)

360 BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-214-0103R/L-X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	TAMP SLIDE ("X" STROKE LENGTH)	ASS-214-0108-X	S
②	1	SLIDE MOUNT PLATE	MP-214-0204	.
③	1	TAMP MANIFOLD TRANSITION PLATE	MP-214-0203	.
④	2	FLOW CONTROL	PM-PF2060	S
⑤	3	SHCS, #10-32 x 3/4" LG.	PM-FASH430078	.

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

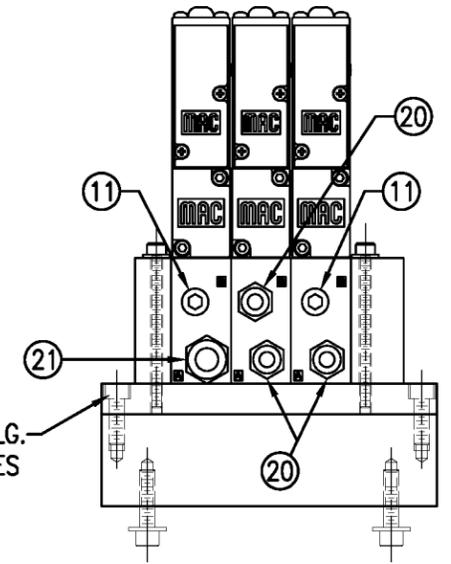
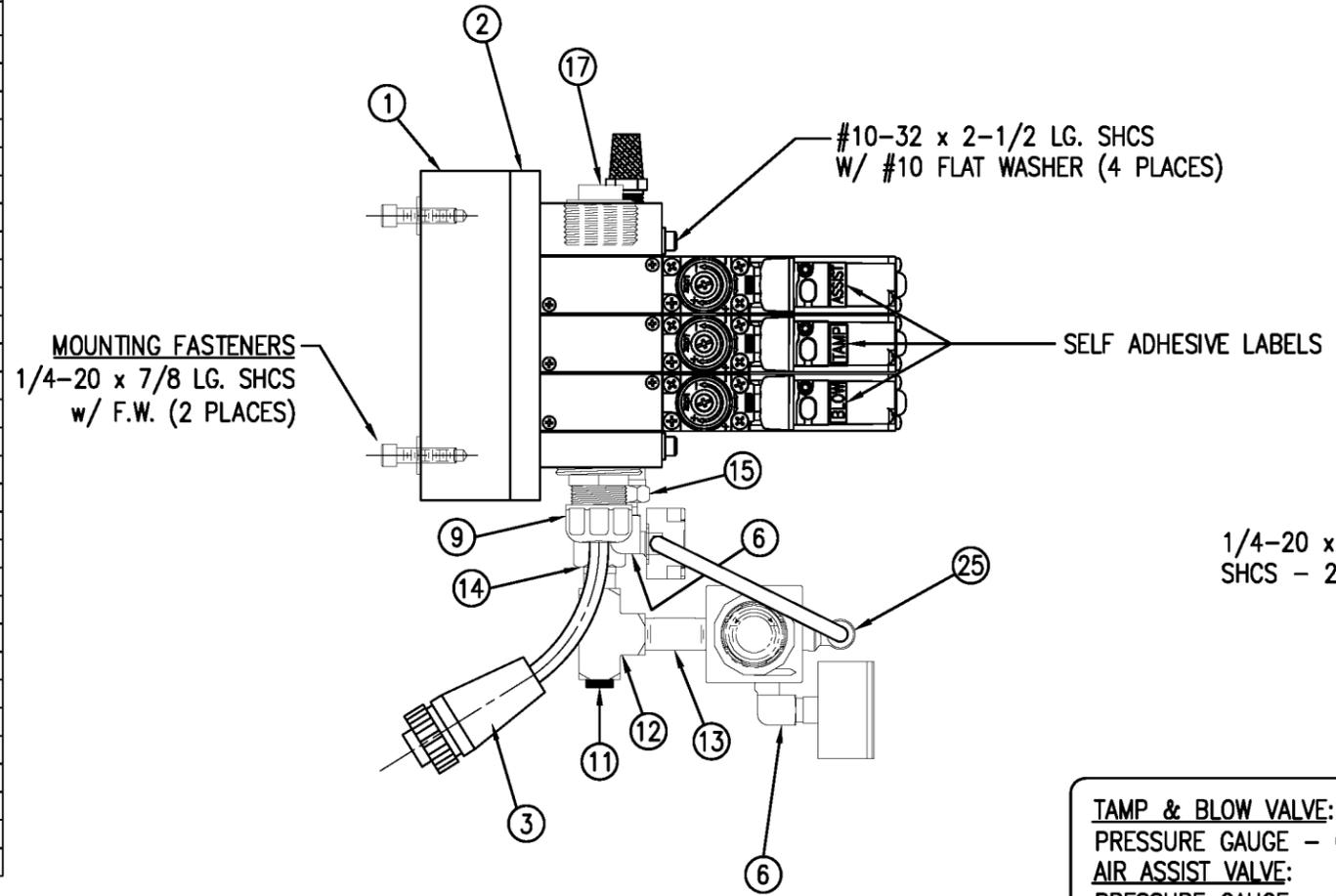
TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY (SHEET 2 of 2) PART: HEAVY DUTY SLIDE ASSEMBLY FOR 360 APPLICATOR Dept. Code 70

REV. 1 REV. DESCRIPTION NEW SHEET 2 REV. DATE 03/21/06 REV. BY: TDR Scale: 1=3 Date: 02/21/98 DRAWN BY: BOB S. F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360 214\ASS-214-0103RL-Xs2

BILL OF MATERIAL			
ASS-214-0105M			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-214-0202	VALVE FASTENING MOUNTING PLATE
②	1	MP-214-0206	VALVE MOUNTING PLATE
③	1	PE-200-0405	VALVE CABLE
④	1	PM-REG1500	REGULATOR
⑤	1	PM-VA2384	0-160 PSI PRESSURE GAUGE
⑥	2	PM-PF1180	NPT 90° STREET ELBOW 1/8" FEMALE TO 1/8" MALE
⑦	1	PM-PUMP1010	VACUUM PUMP, 55 PSI FEED PRESSURE, MUFFLED EXHAUST
⑧	1	PM-VA2355M	3 STATION MAC VALVE BANK
⑨	1	PE-CO2000	CORD GRIP
⑩	2	PM-MU1027	3/8" NPT MALE BRONZE EXHAUST MUFFLER
⑪	3	PM-FT1200	1/4" NPT SOCKET HEAD PLUG
⑫	1	PM-PF1200	TEE 1/4" NPT FEMALE 3 ENDS
⑬	1	PM-PF1143	NIPPLE, 1/4" NPT X 1 1/2" LG.
⑭	1	PM-PF1220	ADAPTOR, 3/8" NPT FEMALE TO 1/4" NPT MALE
⑮	1	PM-PF1157	REDUCER, 3/8" NPT TO 1/8" NPT
⑯	1	PM-PF1159	FITTING, 3/8" NPT MALE BOTH ENDS
⑰	1	PE-EN9125	1 1/4" BLACK PLASTIC THREADED PLUG
⑱	1	PE-COND1084	STEEL REDUCER
⑲	1	PM-PF1110	BUSHING, 1/4" NPT FEMALE TO 3/8" NPT MALE
⑳	3	PM-PF1010	FITTING, 1/4" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
㉑	1	PM-PF1020	FITTING, 3/8" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
㉒	1	PM-PF1167	3/8" NPT SOCKET HEAD PLUG
㉓	10.5"	PM-PT1070	1/4" OD TUBING
㉔	1	ASS-214-0106	AIR FILTER
㉕	1	PM-PF1055	90° ELBOW 1/4" TUBE TO 1/4" NPT MALE
○	2	PM-FASH430079	1/4"-20 UNC x 7/8" LG. SS SHCS
○	2	PM-FAW30275	1/4" SS FLAT WASHER
○	2	PM-FASH430078	1/4"-20 UNC x 3/4" LG. SS SHCS
○	4	PM-FASH429088	10-32 X 2 1/2" LG. SS SHCS
○	4	PM-FAW30265	#10 SS FLAT WASHER

NOTE: AIR SUPPLY ALWAYS ENTERS FROM BACK OF APPLICATOR - CHANGE PIPING TO SUIT

ASS-214-0105M

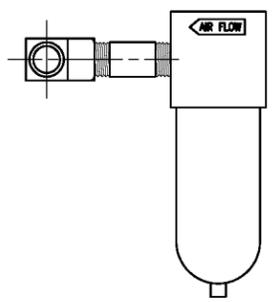


END VIEW "A"
(VALVE BANK & MTG. ONLY)

TAMP & BLOW VALVE:
PRESSURE GAUGE - 0-160 PSI
AIR ASSIST VALVE:
PRESSURE GAUGE - 0-60 PSI

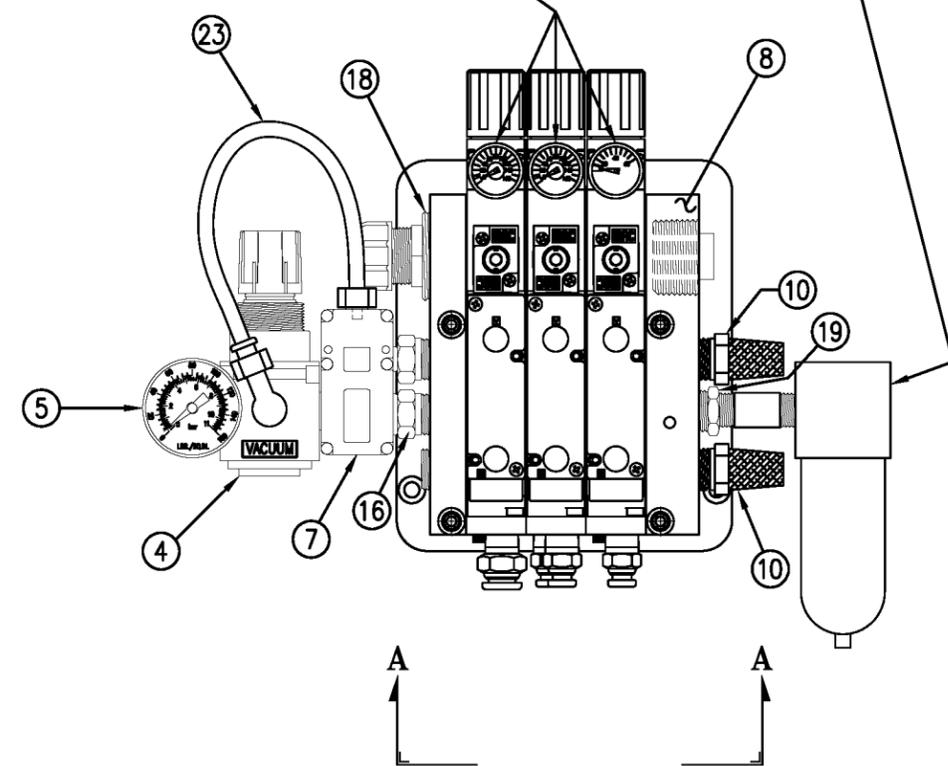
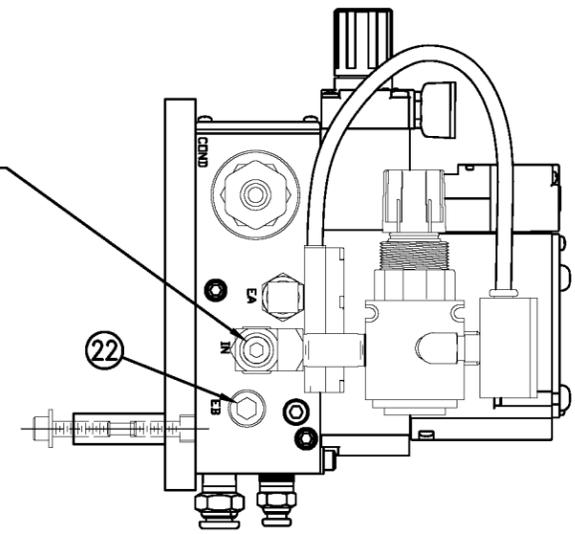
AIR FILTER SHOWN IN
TYPICAL LOCATION FOR
LH APPLICATOR

VALVE BANK SPARE PARTS:
SOLENOID: #PM-VA2395M
AIR ASSIST REGULATOR W/GUAGE: #PM-VA2396M
BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATORS W/GUAGE: #PM-VA2397M
AIR ASSIST REGULATOR GAUGE: #PM-VA2382M
BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATOR GAUGES: #PM-VA2380M



② AIR FILTER
SHIP LOOSE
-CUSTOMER TO INSTALL -

MOVE PLUG FROM TEE
ON THIS SIDE TO "IN" PORT
ON OPPOSITE SIDE & ATTACH
AIR FILTER ASSEMBLY HERE
(TO TEE) FOR RH APPLICATORS

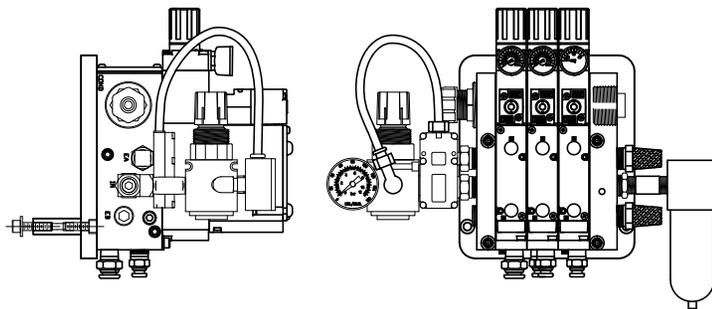


THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 APPLICATOR SERIES: 360
 APPLICATOR WIDTH(S): 5" 7.5"/10"
 REV. DESCRIPTION: 0
 REV. DATE: -
 REV. BY: XXX
 REV. SCALE: 1=3
 DATE: 03/28/07
 DRAWN BY: E. SANOR
 TITLE: 3 STATION VALVE BANK ASSEMBLY (TAMP)
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\ASS-214-0105M

BILL OF MATERIAL

MOD-214-3101R/L-X

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
	1	ASS-214-3101R/L-X	TAMP ASSEMBLY w/ TRANSITION PLATE
⑤	1	ASS-214-0105M	TAMP VALVE BANK ASSEMBLY
	1	PM-AH1000	AIR ASSIST TUBING x 12" LONG
	5	PM-PF1010	1/4 TUBE to 1/4 MALE CONNECTOR
	2	PM-PF1020	3/8 TUBE to 1/4 NPT MALE CONNECTOR
	1	PM-PF1105	1/8 NPT FEMALE to 1/4 NPT MALE BUSHING
	1	PM-PF1169	1/4 TUBE to 1/8 NPT MALE HOSE BARB ELBOW
	1	PM-PT1070	1/4" OD SMC TUBING x 40" LONG
	1	PM-PT1080	3/8" OD SMC TUBING x 36" LONG



⑤ VALVE BANK ASSEMBLY
SCALE: 2"=1'-0"

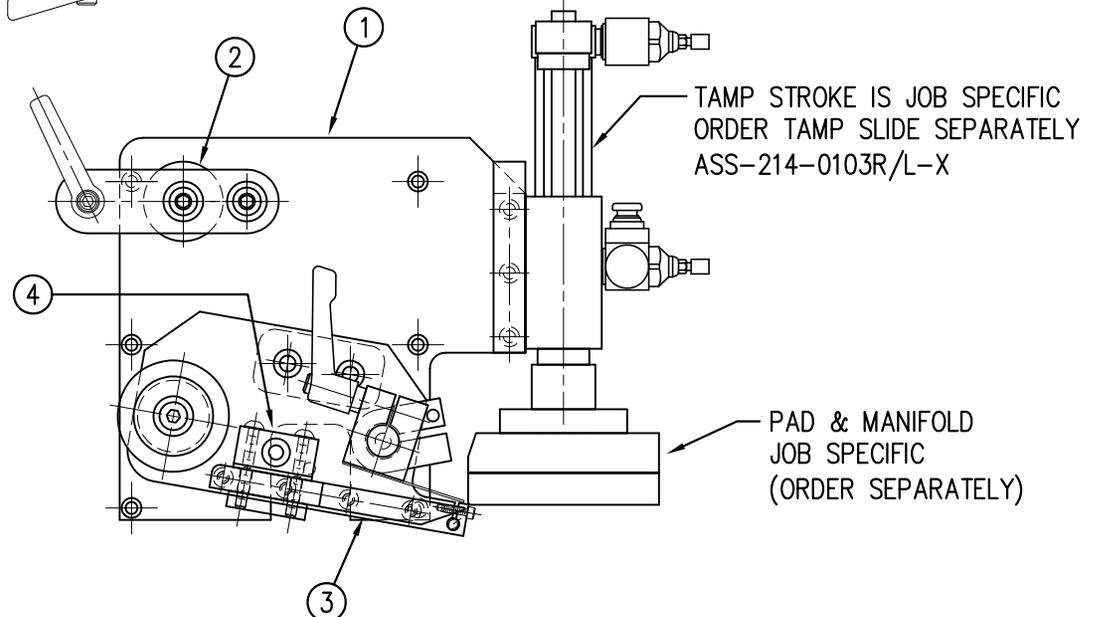
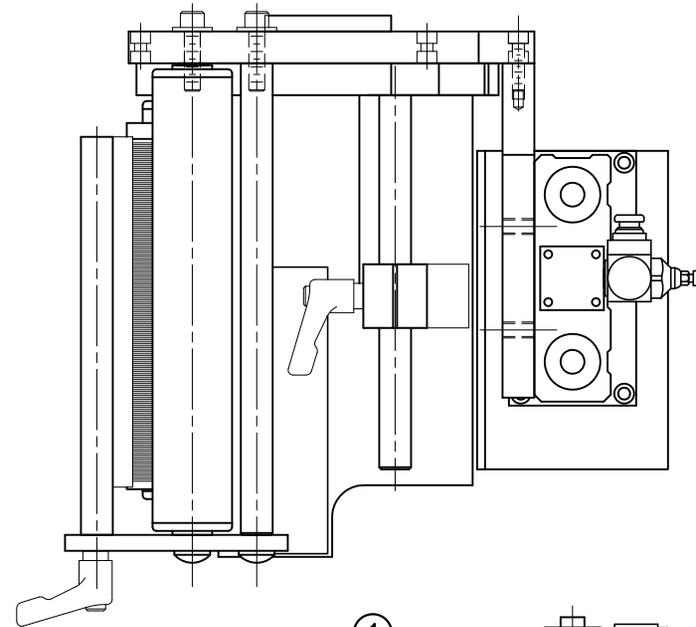
RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

MOD-214-3101R/L-X

ASS-214-3101R/L-X

5" WIDE -3101R/L-5

7.5" WIDE -3101R/L-7



BILL OF MATERIAL

ASS-214-3101R/L-X

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-214-0207	TAMP TRANSITION PLATE
②	1	ASS-200-X126R/L	5/7.5/10 TENSION BRUSH ASSEMBLY
③	1	ASS-214-3102R/L-X	5/7.5/10 CLR. LABL. TAMP PEEL EDGE ASSY.
④	1	ASS-200-0430	6110 CLEAR LABEL SENSOR
	6	PM-FASH429075	SHCS, #10-32 x 5/8" Lg. SS

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

APPLICATOR SERIES: 360
 APPLICATOR WIDTH(S): 5"/7.5"/10"
 GROUP: TAMP ASSEMBLY

TITLE: TAMP CLEAR LABEL PEEL EDGE ASSEMBLY w/ TRANSITION PLATE

Dept. Code 70

REV. 0
 REV. DESCRIPTION -

REV. DATE -

REV. BY: XXX

Scale: 1=3

Date: 06/14/97

DRAWN BY: BOB S.

F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360\
 TAMP\ASS-214-3101RL-X

BILL OF MATERIAL

ASS-214-3102R/L-X

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION	
①	1	MP-214-3304	CLEAR LABEL PEEL EDGE MOUNTING PLATE	
②	1	MP-214-3302-X	LH CLEAR LABEL PEEL EDGE (w/ TAPE)	LH
	1	MP-214-3303-X	RH CLEAR LABEL PEEL EDGE (w/ TAPE)	RH
③	1	MP-211-0207	PEEL EDGE TIE NUT	
④	1	ASS-211-0105-1	SPRING BLOCK ASSEMBLY	5 WIDE
	2	ASS-211-0105-1	SPRING BLOCK ASSEMBLY	7.5 WIDE
⑤	1	ASS-211-0110	SPRING BLOCK STOP COLLAR ASSEMBLY	5 WIDE
	2	ASS-211-0110	SPRING BLOCK STOP COLLAR ASSEMBLY	7.5 WIDE
⑥	1	PM-211-X206	SPRING BLOCK MOUNTING SHAFT	
⑦	1	MP-214-3301	CLEAR LABEL SENSOR NUT PLATE	
⑧	1	ASS-211-X120	IDLER ROLLER ASSEMBLY	
⑨	2	MP-211-0210	GUIDE COLLAR w/ SET SCREW	
⑩	1	MP-211-X217-X	AIR ASSIST TUBE	
⑪	2	PE-CC1050	1/4" NYLON LOOP CLAMP	
12	2	PM-FASH430081	SHCS, 1/4-20 x 1.25 LG. SS	

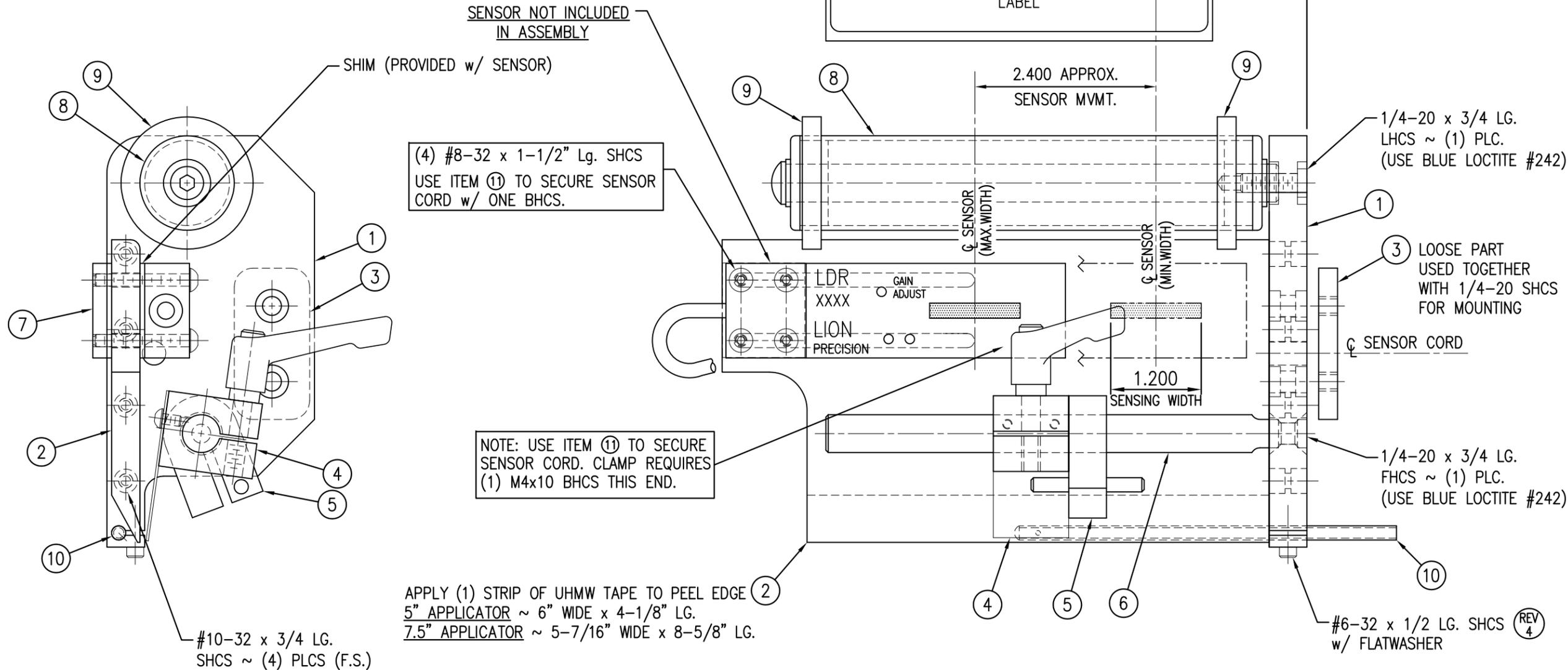
ORDER LRD 6110 CLEAR LABEL SENSOR SEPARATELY
#ASS-200-0430

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-
-5" WIDE SHOWN-

ASS-214-3102R/L-X

5" WIDE -3102R/L-5
7.5" WIDE -3102R/L-7

REFER TO CTM DWG.#
ASS-214-5102R/L
FOR 10" WIDTH



NOTE:
LABELS MEASURING LESS THAN
1.50 INCHES IN WIDTH MUST BE
CENTERED UNDER SENSOR

LABEL MAX. "B" DIMENSION
5" WIDE: "B" = 5-1/8"
7.5" WIDE: "B" = 7-5/8"

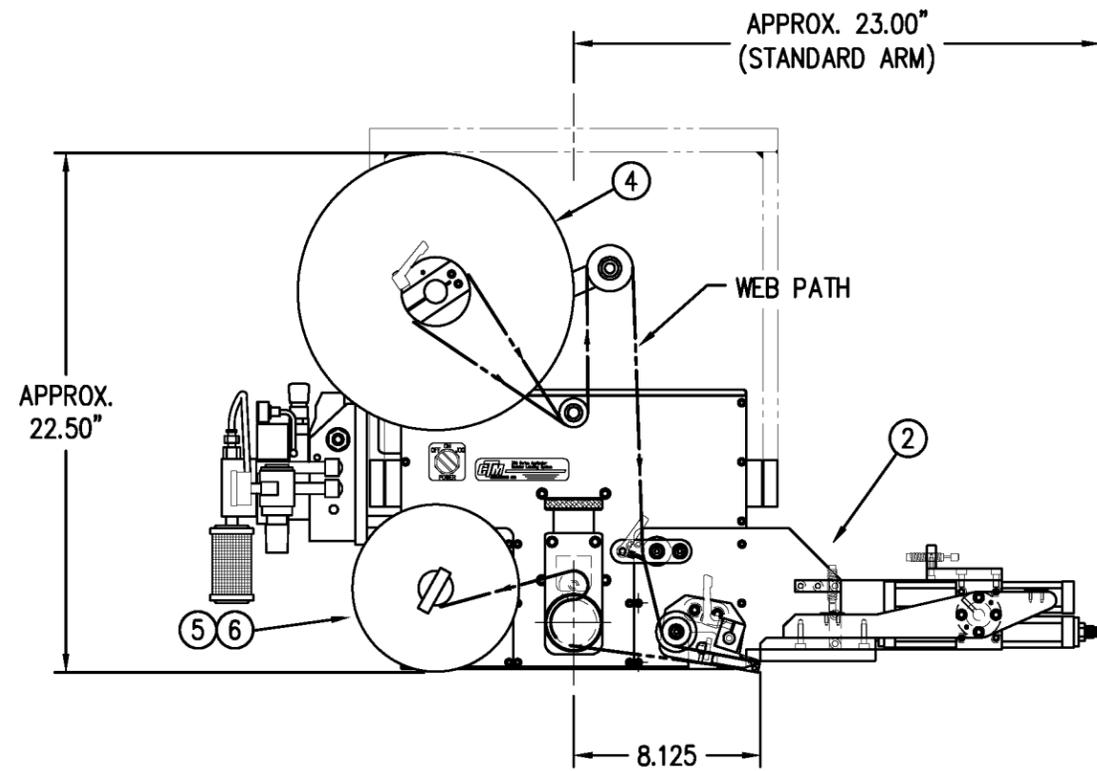
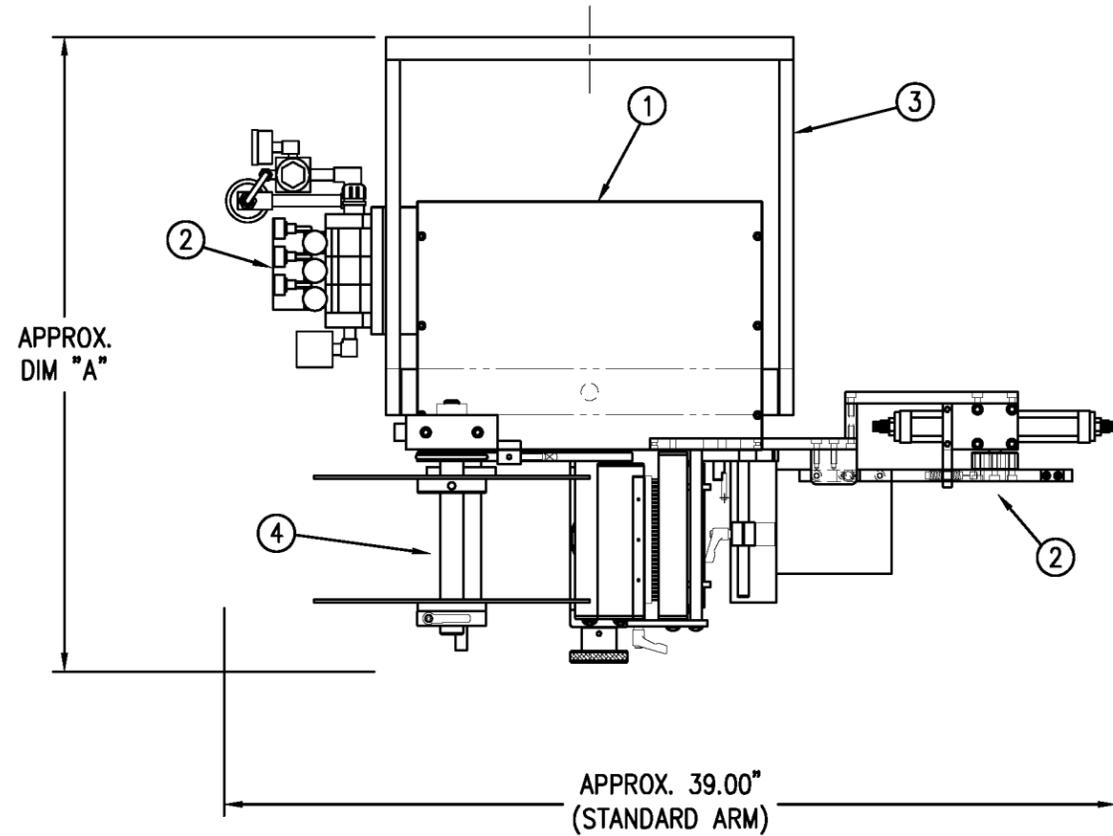
(4) #8-32 x 1-1/2" Lg. SHCS
USE ITEM 11 TO SECURE SENSOR
CORD w/ ONE BHCS.

NOTE: USE ITEM 11 TO SECURE
SENSOR CORD. CLAMP REQUIRES
(1) M4x10 BHCS THIS END.

APPLY (1) STRIP OF UHMW TAPE TO PEEL EDGE
5" APPLICATOR ~ 6" WIDE x 4-1/8" LG.
7.5" APPLICATOR ~ 5-7/16" WIDE x 8-5/8" LG.

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
APPLICATOR SERIES: 360 SERIES
REV. DATE: 01/23/08
REV. BY: TDR
SCALE: 1=1.5
DATE: 09/03/98
DRAWN BY: BOB S.
TITLE: PEEL EDGE ASSEMBLY
F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\Shared Parts
PEEL EDGE\ASS-214-3102R/L-X
Dept. Code
70

PART NO.	DIM "A"
CTM-214-0110R/L-X-12X	27.50
CTM-214-2110R/L-X-12X	30.00



BILL OF MATERIAL				SOLD	
CTM-214-X110RL-X-12X				S	
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	①	1	5/7.5 WIDE; CORE UNIT	ASS-200-X150R/L	.
	②	1	5/7.5 SWING TAMP	MOD-214-X110R/L	S
	③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247	.
	④	1	5/7.5 WIDE; 12" UNWIND w/ DISKS MOD.	MOD-200-X121R/L	S
	⑤	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L	S
		1	COLLAPSIBLE REWIND BLK & SHAFT	ASS-200-3167R/L	S
	⑥	1	STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-X147	S
		1	FILM REWIND MANDREL	ASS-200-X137	S
		1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3140-X	S
		1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200-0125	S
		1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5' CABLE	PE-200-0407-5	S
		1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138	.

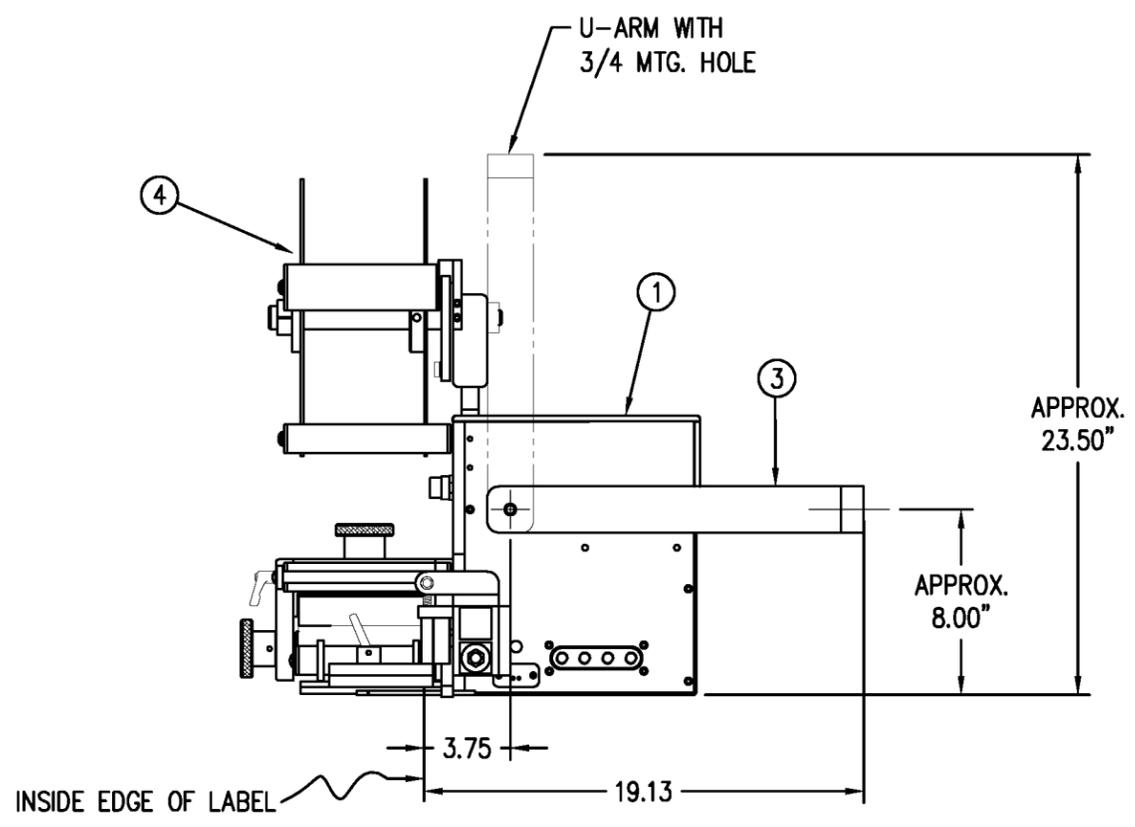
ORDER THESE ITEMS SEPARATELY:

- 1.) TAMP SLIDE
- 2.) LABEL PAD
- 3.) LABEL MANIFOLD
- 4.) PRODUCT DETECT SENSOR

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

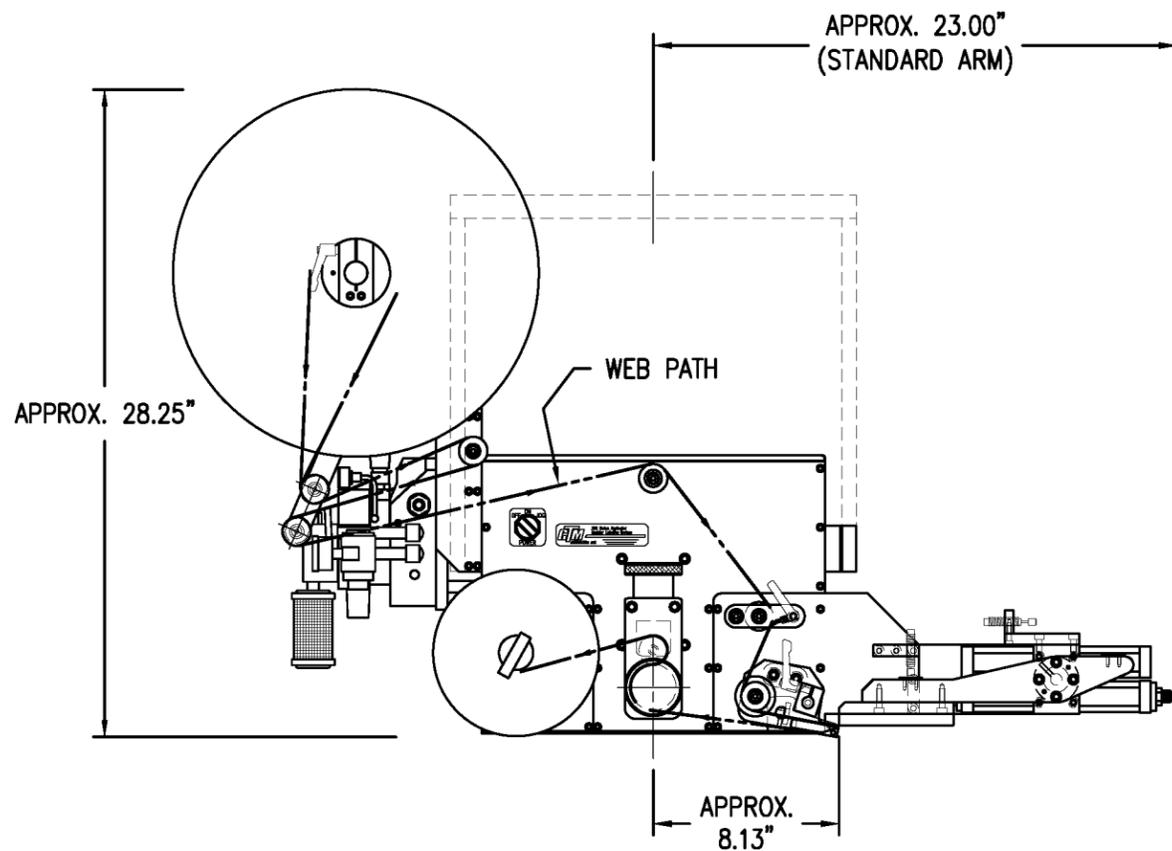
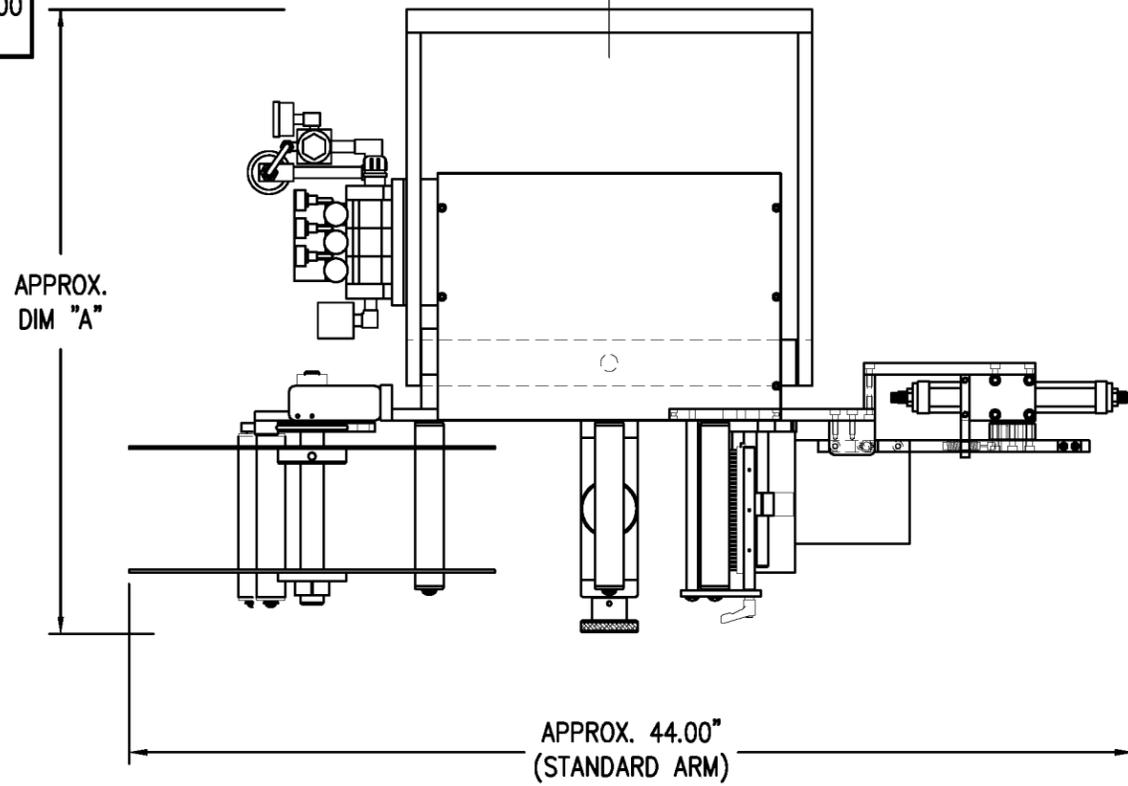
CTM-214-X110R/L-12X		
5" WIDE STD. SWG. ARM	-0110R/L-12	X
5" WIDE 2" OS SWG. ARM	-0110R/L-2-12	X
5" WIDE 4" OS SWG. ARM	-0110R/L-4-12	X
7.5" WIDE STD. SWG. ARM	-2110R/L-12	X
7.5" WIDE 2" OS SWG. ARM	-2110R/L-2-12	X
7.5" WIDE 4" OS SWG. ARM	-2110R/L-4-12	X

STANDARD REWIND S
COLLAPSIBLE REWIND C
FILM REWIND F



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: SWING TAMP ASSEMBLY
 REV. 1 UPDATED BOM FOR NEW COLLAPSIBLE MANDREL
 REV. DATE 09/12/07
 REV. BY TDR
 SCALE 1=8
 DATE 11/04/99
 DRAWN BY BOB S.
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\214\CTM-214-X110RL-X-12X
 Dept. Code 70

PART NO.	DIM "A"
CTM-214-0110R/L-16S	27.50
CTM-214-0110R/L-16C	
CTM-214-0110R/L-16F	
CTM-214-2110R/L-16S	30.00
CTM-214-2110R/L-16C	
CTM-214-2110R/L-16F	



BILL OF MATERIAL				SOLD	
CTM-214-X110RL-16X				S	
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	①	1	5/7.5 WIDE; CORE UNIT	ASS-200-X150R/L	.
	②	1	5/7.5 WIDE; SWING TAMP	MOD-214-X110R/L	S
	③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247	.
	④	1	5/7.5 WIDE; 16" UNWIND ASSY	ASS-200-3121R/L-X	.
	⑤	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L	S
		1	COLLAPSIBLE REWIND BLK & SHAFT	ASS-200-3167R/L	S
	⑥	1	STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-X147	S
		1	FILM REWIND MANDREL	ASS-200-X137	S
		1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3140-X	S
		1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200-0125	S
		1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5" CABLE	PE-200-0407-5	S
		1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138	.

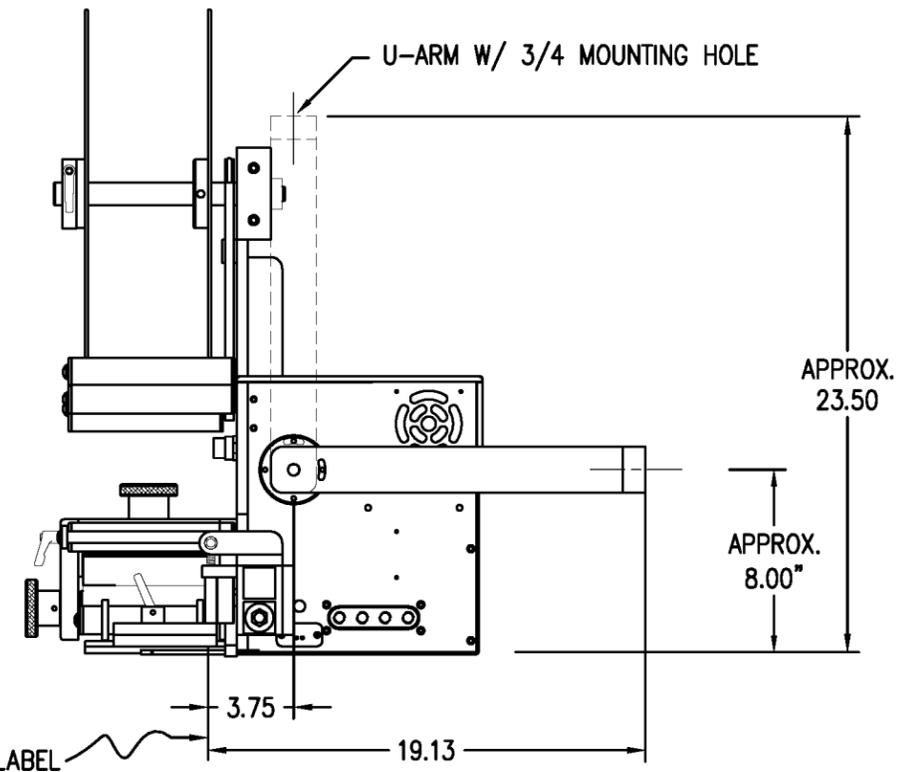
ORDER THESE ITEMS SEPARATELY:

- 1.) TAMP SLIDE
- 2.) LABEL PAD
- 3.) LABEL MANIFOLD
- 4.) PRODUCT DETECT SENSOR

CTM-214-X110R/L-16X		
5" WIDE	-0110RL-16	X
7.5" WIDE	-2110RL-16	X

STANDARD REWIND S
 COLLAPSIBLE REWIND C
 FILM REWIND F

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -RH ASSEMBLY SHOWN-

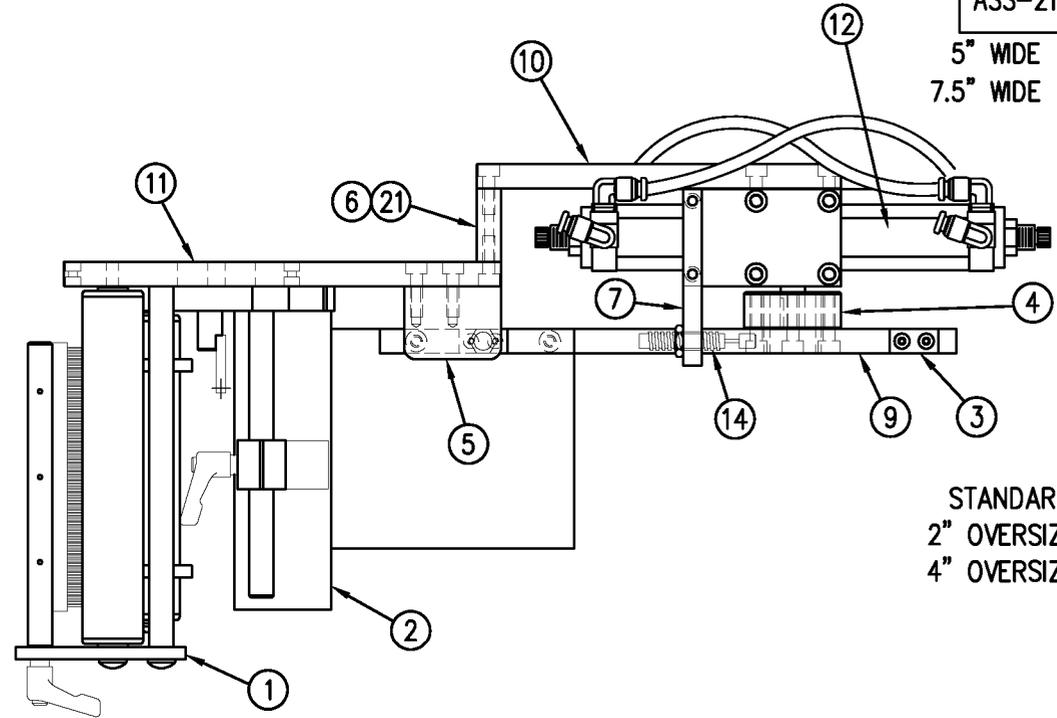


THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY
 REV. 1 UPDATED BOM FOR NEW COLLAPSIBLE MANDREL
 REV. DATE 09/12/07
 REV. BY: TDR
 Scale: 1=8
 Date: 11/04/99
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 5/7.5/10 WIDE SWING TAMP w/ 16" UNWIND ASSEMBLY
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\214\CTM-214-X110RL-16X

BILL OF MATERIAL			SOLD	
ASSEMBLY	MOD-214-X110R/L-X		S	
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	1	5/7.5 SWING TAMP ASSEMBLY	ASS-214-X110R/L-X	S
	1	TAMP 3-STATION VALVE BANK ASS'Y	ASS-214-0105M	S

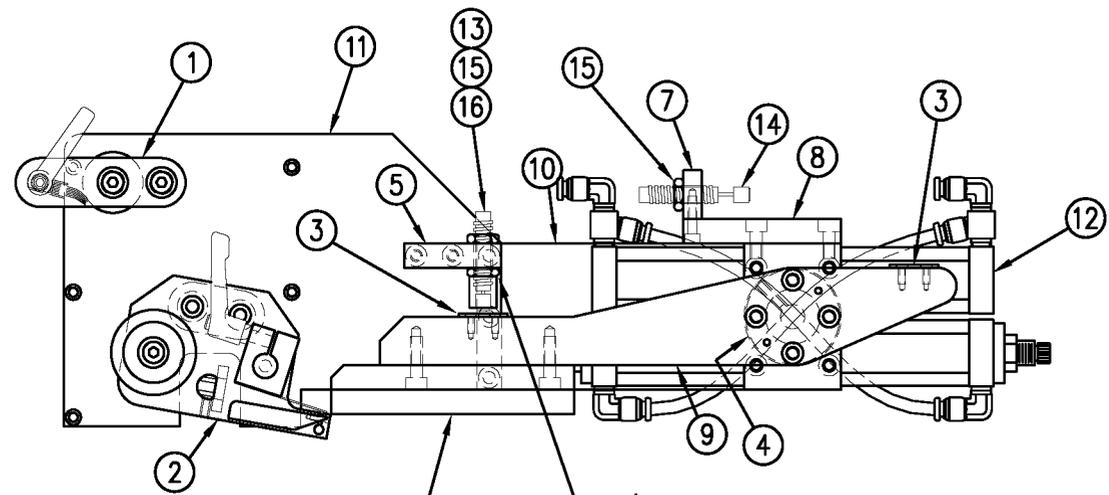
REV 3

MOD-214-X110R/L-X
 ASS-214-X110R/L-X
 5" WIDE -0110R/L-X
 7.5" WIDE -2110R/L-X



STANDARD -0
 2" OVERSIZE -2
 4" OVERSIZE -4

BILL OF MATERIAL			SOLD	
ASSEMBLY	ASS-214-X110R/L-X		S	
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
1	1	5/7.5 TENSION BRUSH ASS'Y	ASS-200-X126R/L	S
2	1	5/7.5 TAMP PEEL EDGE ASSEMBLY	ASS-214-X102R/L	.
3	2	SHOCK STRIKE PLATE	MP-214-0210	.
4	1	ROTARY ACTUATOR HUB DETAIL	MP-214-0211	.
5	1	HOME SHOCK MOUNT	MP-214-0212	.
6	1	OFFSET BLOCK	MP-214-0213	.
7	1	EXTEND SHOCK MOUNT	MP-214-0214	.
8	1	EXTEND SHOCK/ACTUATOR TRANS. PLATE	MP-214-0215	.
9	1	SWING ARM	MP-214-0217-X	.
10	1	ROTARY ACTUATOR MOUNTING PLATE	MP-214-0218-X	.
11	1	TRANSITION PLATE	MP-214-0219	.
12	1	90° ROTARY ACTUATOR	PM-AC1250	S
13	1	MC-25L SHOCK ABSORBER	PM-SA0990	.
14	1	MC-25H SHOCK ABSORBER	PM-SA1000	.
15	2	LOCK NUT (FOR LIGHT DUTY SHOCK)	MP-214-0242	.
16	1	SHOCK STOP COLLAR	PM-C01040	.
17	2	SRL. TEE, 1/8" MALE NPT x (2) FEMALE 1/8" NPT	PM-PF1205	.
18	4	FIG. 1/8" NPT TO 1/4" TUBE 90° ELBOW	PM-PF1050	.
19	2	FIG. 1/8" NPT TO 1/4" TUBE 90° ELBOW SWIVEL	PM-PF1030	.
20	2	1/4" O.D. SMC TUBING x 7" LONG	PM-PT1070	.
21	4	3/16" Ø DOWEL PIN x 1/2" Lg.	PM-FADP0930	.
	6	SHCS, #10-32 x 5/8" LG.	NONE	.
	1	STANDARD FIBER OPTIC LABEL SENSOR w/ 2" LG. MTG. SHAFT	ASS-211-0108-2	S

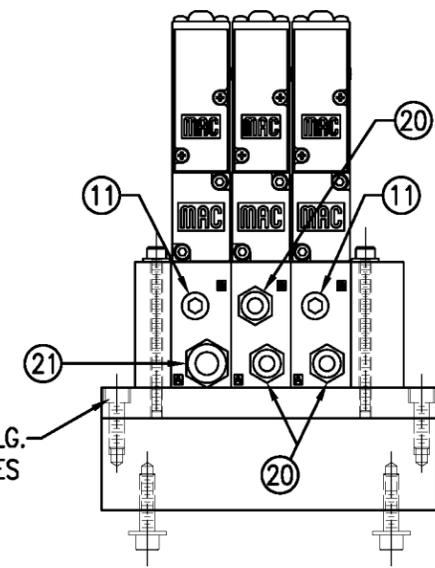
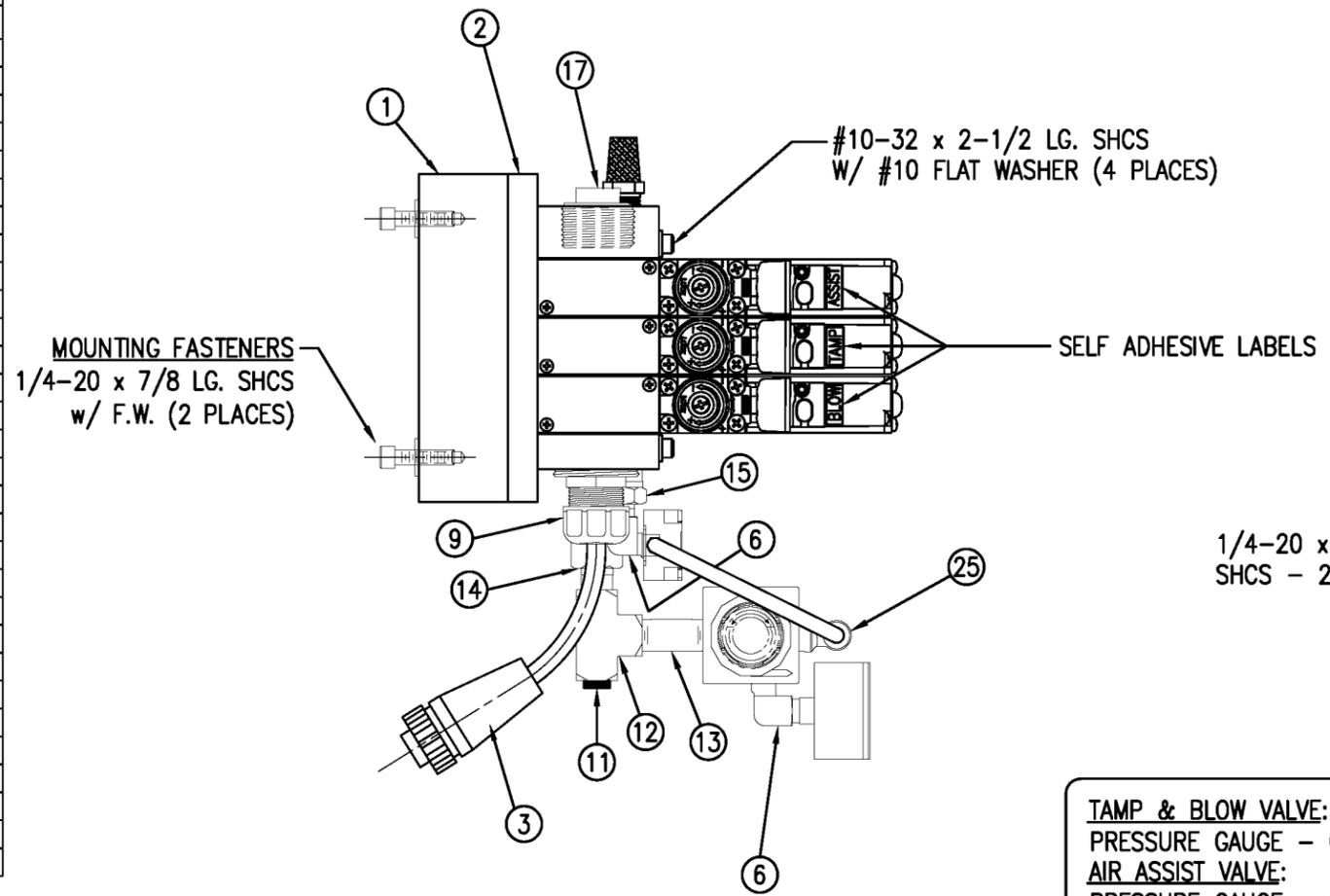


LABEL PAD & MANIFOLD (JOB SPECIFIC)
 3/8-32 NUT IS PART OF ITEM #13

BILL OF MATERIAL			
ASS-214-0105M			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-214-0202	VALVE FASTENING MOUNTING PLATE
②	1	MP-214-0206	VALVE MOUNTING PLATE
③	1	PE-200-0405	VALVE CABLE
④	1	PM-REG1500	REGULATOR
⑤	1	PM-VA2384	0-160 PSI PRESSURE GAUGE
⑥	2	PM-PF1180	NPT 90° STREET ELBOW 1/8" FEMALE TO 1/8" MALE
⑦	1	PM-PUMP1010	VACUUM PUMP, 55 PSI FEED PRESSURE, MUFFLED EXHAUST
⑧	1	PM-VA2355M	3 STATION MAC VALVE BANK
⑨	1	PE-CO2000	CORD GRIP
⑩	2	PM-MU1027	3/8" NPT MALE BRONZE EXHAUST MUFFLER
⑪	3	PM-FT1200	1/4" NPT SOCKET HEAD PLUG
⑫	1	PM-PF1200	TEE 1/4" NPT FEMALE 3 ENDS
⑬	1	PM-PF1143	NIPPLE, 1/4" NPT X 1 1/2" LG.
⑭	1	PM-PF1220	ADAPTOR, 3/8" NPT FEMALE TO 1/4" NPT MALE
⑮	1	PM-PF1157	REDUCER, 3/8" NPT TO 1/8" NPT
⑯	1	PM-PF1159	FITTING, 3/8" NPT MALE BOTH ENDS
⑰	1	PE-EN9125	1 1/4" BLACK PLASTIC THREADED PLUG
⑱	1	PE-COND1084	STEEL REDUCER
⑲	1	PM-PF1110	BUSHING, 1/4" NPT FEMALE TO 3/8" NPT MALE
⑳	3	PM-PF1010	FITTING, 1/4" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
㉑	1	PM-PF1020	FITTING, 3/8" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
㉒	1	PM-PF1167	3/8" NPT SOCKET HEAD PLUG
㉓	10.5"	PM-PT1070	1/4" OD TUBING
㉔	1	ASS-214-0106	AIR FILTER
㉕	1	PM-PF1055	90° ELBOW 1/4" TUBE TO 1/4" NPT MALE
○	2	PM-FASH430079	1/4"-20 UNC x 7/8" LG. SS SHCS
○	2	PM-FAW30275	1/4" SS FLAT WASHER
○	2	PM-FASH430078	1/4"-20 UNC x 3/4" LG. SS SHCS
○	4	PM-FASH429088	10-32 X 2 1/2" LG. SS SHCS
○	4	PM-FAW30265	#10 SS FLAT WASHER

NOTE: AIR SUPPLY ALWAYS ENTERS FROM BACK OF APPLICATOR - CHANGE PIPING TO SUIT

ASS-214-0105M

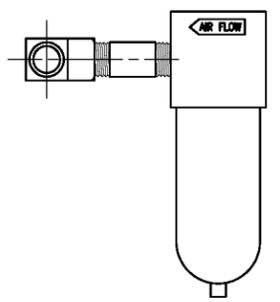


END VIEW "A"
(VALVE BANK & MTG. ONLY)

TAMP & BLOW VALVE:
PRESSURE GAUGE - 0-160 PSI
AIR ASSIST VALVE:
PRESSURE GAUGE - 0-60 PSI

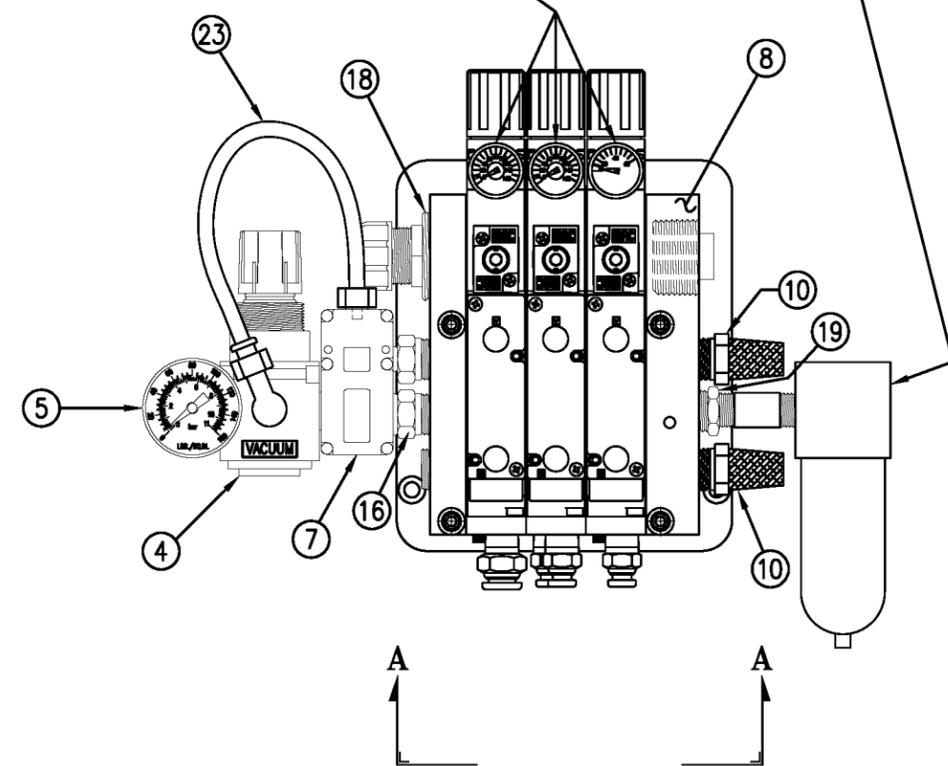
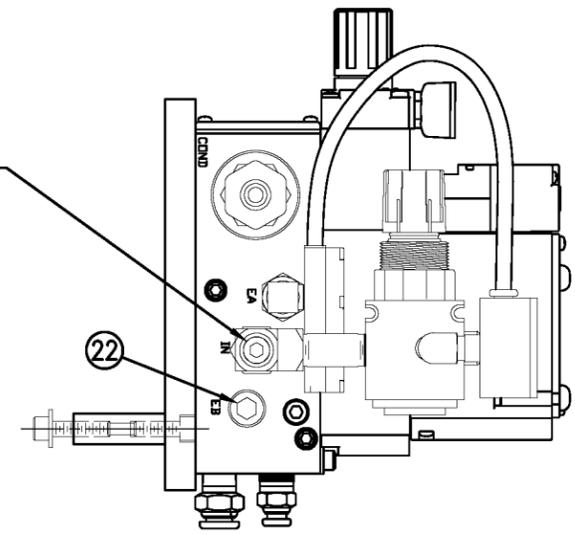
AIR FILTER SHOWN IN
TYPICAL LOCATION FOR
LH APPLICATOR

VALVE BANK SPARE PARTS:
SOLENOID: #PM-VA2395M
AIR ASSIST REGULATOR W/GUAGE: #PM-VA2396M
BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATORS W/GUAGE: #PM-VA2397M
AIR ASSIST REGULATOR GAUGE: #PM-VA2382M
BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATOR GAUGES: #PM-VA2380M



⑳ AIR FILTER
SHIP LOOSE
-CUSTOMER TO INSTALL -

MOVE PLUG FROM TEE
ON THIS SIDE TO "IN" PORT
ON OPPOSITE SIDE & ATTACH
AIR FILTER ASSEMBLY HERE
(TO TEE) FOR RH APPLICATORS

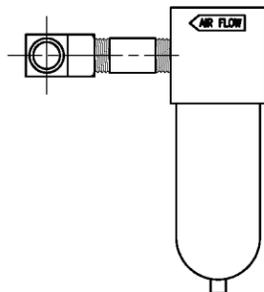


THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 APPLICATOR SERIES: 360
 APPLICATOR WIDTH(S): 5" 7.5" 10"
 REV. DESCRIPTION: 0
 REV. DATE: -
 REV. BY: XXX
 REV. SCALE: 1=3
 DATE: 03/28/07
 DRAWN BY: E. SANOR
 TITLE: 3 STATION VALVE BANK ASSEMBLY (TAMP)
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\ASS-214-0105M

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-214-0105				S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	VALVE FASTENING MOUNTING PLATE	MP-214-0202	.
②	1	VALVE MOUNTING PLATE	MP-214-0206	.
③	1	VALVE CABLE	PE-200-0405	.
④	1	REGULATOR/GAUGE (PM-VA2384)	PM-REG1500	.
⑤	1	VACUUM PUMP	PM-PUMP1000	.
⑥	1	VALVE BANK	PM-VA2355	.
⑦	1	CORD GRIP	PE-C02000	.
⑧	1	EXHAUST MUFFLER	PM-MU1021	.
⑨	2	1/4" BRONZE EXHAUST MUFFLER	PM-MU1025	.
⑩	1	3/4" NPT PLUG	PE-EN9110	.
⑪	1	1/4" x 3-1/2" LG. NIPPLE	PM-PF1141	.
⑫	2	1/4" x 1-1/2" LG. NIPPLE	PM-PF1143	.
⑬	1	1/4" TEE	PM-PF1200	.
⑭	1	1/4" STREET ELBOW	PM-PF1185	.
⑮	1	1/8" STREET ELBOW	PM-PF1180	.
⑯	4	1/4" NPT PLUG	PM-FI1200	.
⑰	3	FITTING, 1/4" TUBE w/ 1/4" NPT STRT	PM-PF1010	.
⑱	1	FITTING, 3/8" TUBE w/ 1/4" NPT STRT	PM-PF1020	.
⑲	1	FITTING, 1/4" TUBE w/ 1/8" NPT STRT	PM-PF1005	.
⑳	1	FITTING, 1/4" TUBE w/1/4" NPT ELBOW	PM-PF1055	.
㉑	1	BUSHING, NPT 3/4" MALE to 1/2" FEMALE	PE-COND1080	.
㉒	1	1/4" O.D. POLYURETHANE TUBING (CUT TO 7" LENGTH)	PM-PT1070	.
㉓	1	AIR FILTER	ASS-214-0106	.
	2	1/4"-20 UNC x 7/8" LG. SHCS	NONE	.
	2	1/4" FLAT WASHER	NONE	.

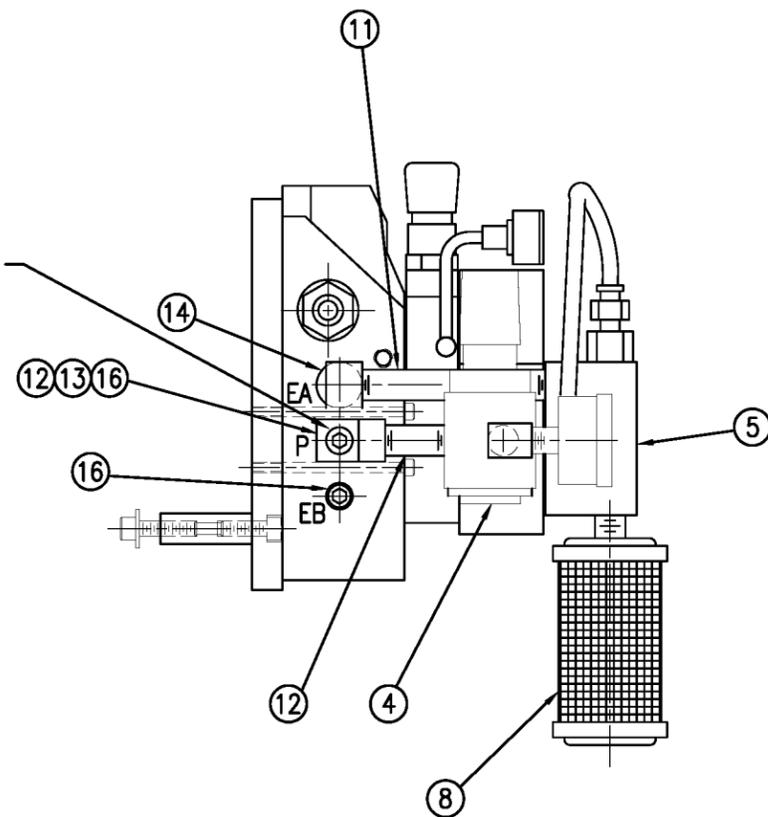
VALVE BANK SPARE PARTS:

SOLENOID: #PM-VA2395
 AIR ASSIST REGULATOR: #PM-VA2396
 BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATORS: #PM-VA2397

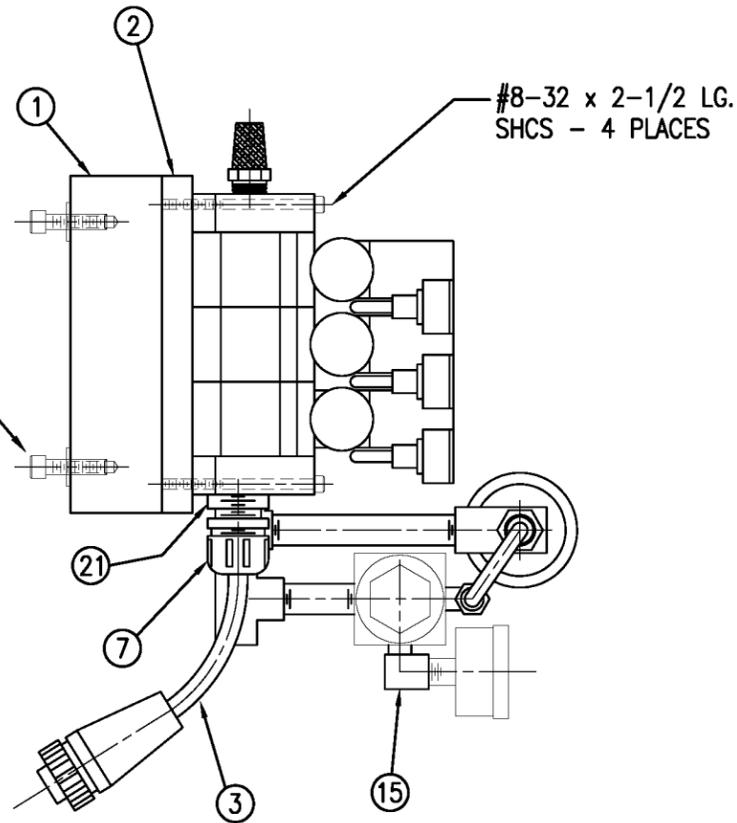


⑳ AIR FILTER
 SHIP LOOSE
 -CUSTOMER TO INSTALL -

MOVE PLUG FROM "P" PORT
 ON THIS SIDE TO "P" PORT
 ON OPPOSITE SIDE & ATTACH
 AIR FILTER ASSEMBLY HERE
 (TO TEE) FOR RH APPLICATORS



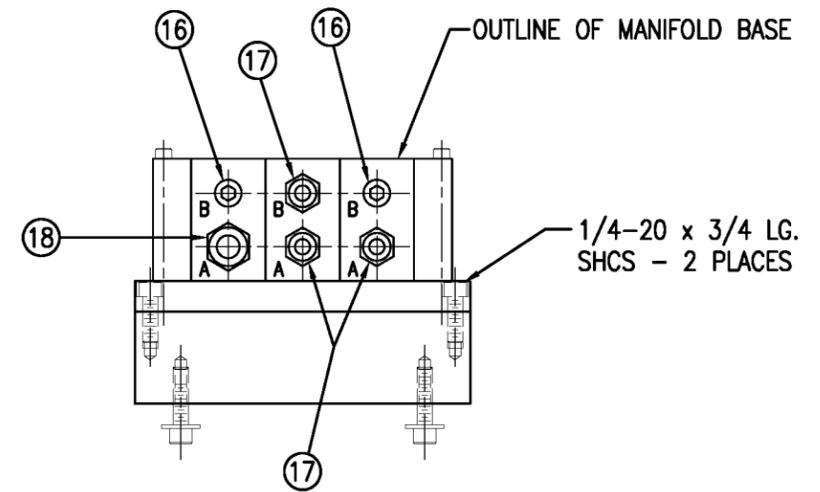
MOUNTING FASTENERS
 1/4-20 x 7/8 LG. SHCS
 w/ F.W. (2 PLACES)



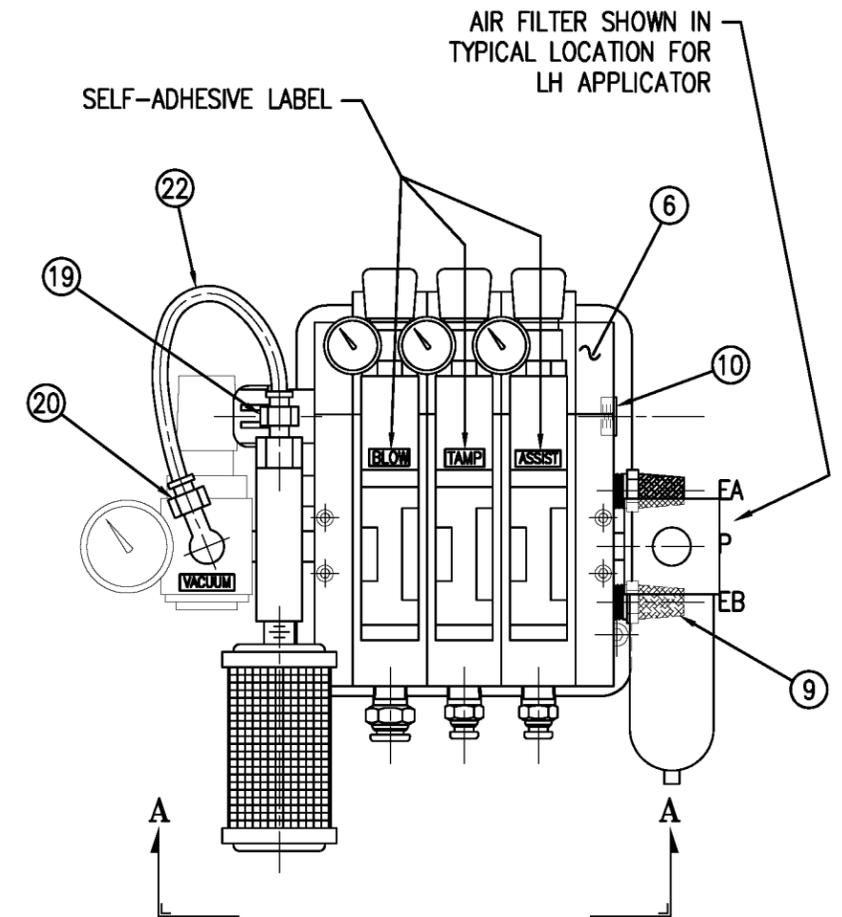
#8-32 x 2-1/2 LG.
 SHCS - 4 PLACES

NOTE: AIR SUPPLY ALWAYS ENTERS FROM BACK OF APPLICATOR - CHANGE PIPING TO SUIT

ASS-214-0105



END VIEW "A"
 (VALVE BANK & MTG. ONLY)



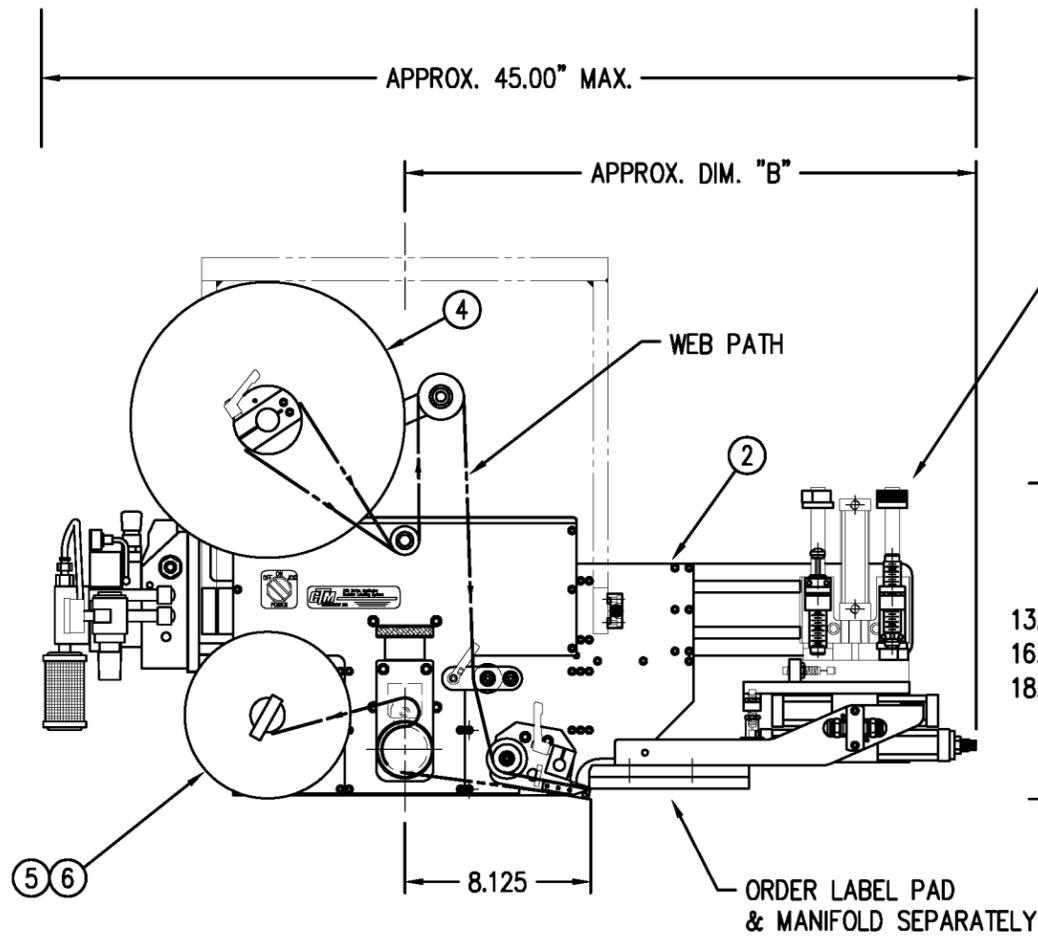
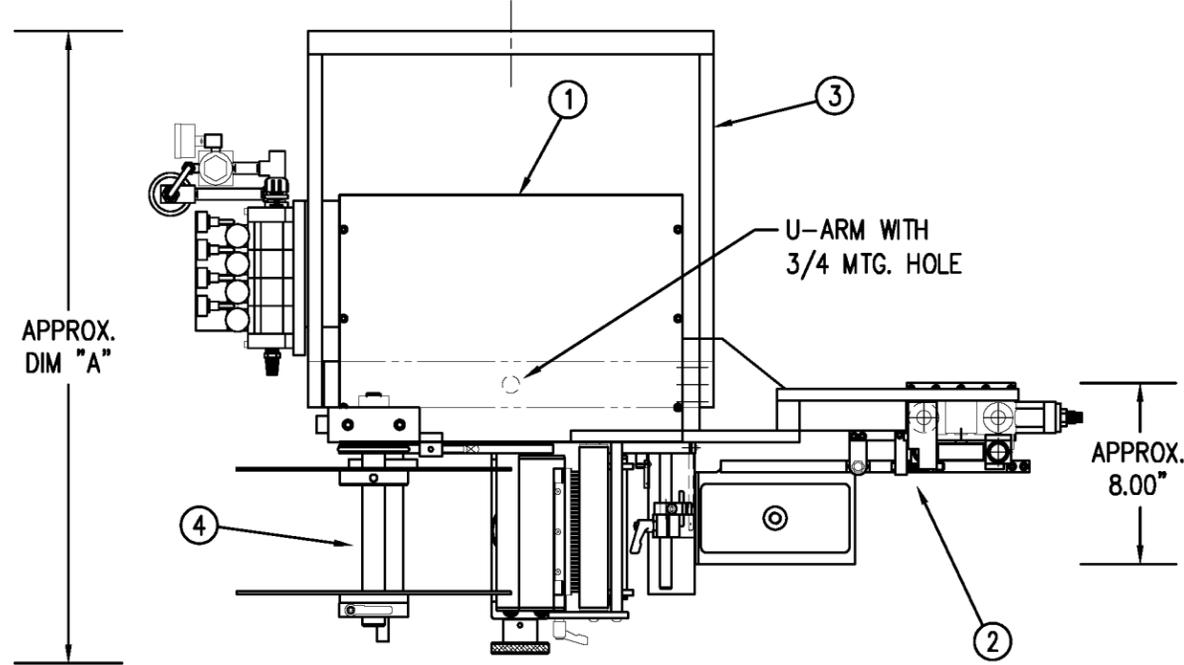
AIR FILTER SHOWN IN
 TYPICAL LOCATION FOR
 LH APPLICATOR

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY
 REV. 3 ADDED SPARE PARTS LIST NOTE
 REV. DATE 02/16/05
 REV. BY TDR
 REV. SCALE 1=3
 DATE 06/02/98
 DRAWN BY BOB S.
 PART: 3 STATION VALVE BANK ASSEMBLY
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\ASS-214-0105

PART NO.	DIM "A"
CTM-214-0115R/L-X-12X	27.50
CTM-214-2115R/L-X-12X	30.00

PART NO.	DIM "B"
CTM-214-X115R/L-0-12X	25.00
CTM-214-X115R/L-2-12X	27.00
CTM-214-X115R/L-4-12X	29.00

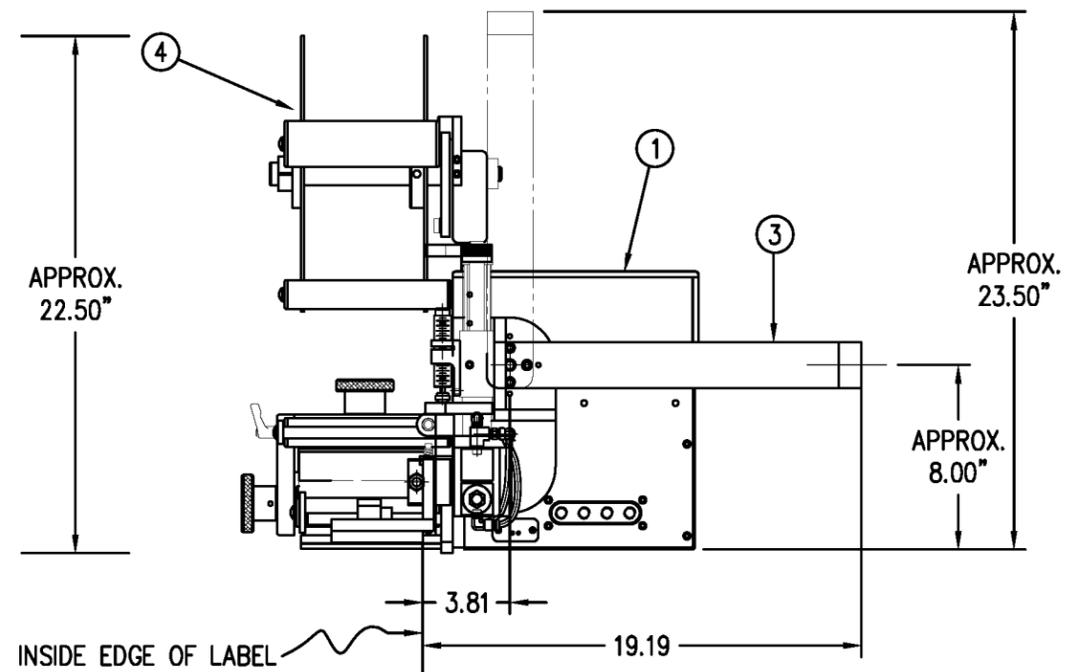
RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-



BILL OF MATERIAL				SOLD	
CTM-214-X115RL-X-12X				S	
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	①	1	5/7.5 WIDE; CORE UNIT	ASS-200-X150R/L	
	②	1	5/7.5 DAT MODULE	MOD-214-X115R/L-X	
	③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247	
	④	1	5/7.5 WIDE; 12" UNWIND w/ DISKS MOD.	MOD-200-X121R/L	
⑤	1		STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L	S ← STD & FILM REWIND
	1		COLLAPSIBLE RWD BLOCK & SHAFT	ASS-200-3167R/L	S ← COLLAPSIBLE REWIND
⑥	1		STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-X147	S ← STANDARD RWD
	1		FILM REWIND MANDREL	ASS-200-X137	S ← FILM REWIND
		1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3140-X	S ← COLLAPSIBLE REWIND
		1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200-0125	S
		1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5' CABLE	PE-200-0407-5	S
		1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138	.
		1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427	S

ORDER THESE ITEMS SEPARATELY:
1.) TAMP SLIDE
2.) LABEL PAD
3.) LABEL MANIFOLD

CTM-214-X115R/L-X-12X	
5" WIDE; STD SWG STD REWIND	-0115R/L-0-12S
5" WIDE; STD SWG FILM REWIND	-0115R/L-0-12F
5" WIDE; STD SWG COLLAPSIBLE RWD	-0115R/L-0-12C
5" WIDE; 2 OS SWG STD REWIND	-0115R/L-2-12S
5" WIDE; 2 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-0115R/L-2-12F
5" WIDE; 2 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-0115R/L-2-12C
5" WIDE; 4 OS SWG STD REWIND	-0115R/L-4-12S
5" WIDE; 4 OS SWG FILM REWIND	-0115R/L-4-12F
5" WIDE; 4 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-0115R/L-4-12C
7.5" WIDE; STD SWG STD REWIND	-2115R/L-0-12S
7.5" WIDE; STD SWG FILM REWIND	-2115R/L-0-12F
7.5" WIDE; STD SWG COLLAPSIBLE RWD	-2115R/L-0-12C
7.5" WIDE; 2 OS SWG STD REWIND	-2115R/L-2-12S
7.5" WIDE; 2 OS SWG FILM REWIND	-2115R/L-2-12F
7.5" WIDE; 2 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-2115R/L-2-12C
7.5" WIDE; 4 OS SWG STD REWIND	-2115R/L-4-12S
7.5" WIDE; 4 OS SWG FILM REWIND	-2115R/L-4-12F
7.5" WIDE; 4 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-2115R/L-4-12C



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

Dept. Code 70

UNWIND ASSEMBLY

DATE: 11/04/99

SCALE: 1=8

DRAWN BY: BOB S.

REV. DATE: 10/16/07

REV. BY: TDR

TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: DUAL ACTION TAMP ASSEMBLY

REV. DESCRIPTION: 1 ADDED COLLAPSIBLE MANDREL OPTION

APPLICATOR: 360

MANDREL: 214

CTM-214-X115RL-X-12X

PART NO.	DIM "A"
CTM-214-0115R/L-X-16X	27.50
CTM-214-2115R/L-X-16X	30.00

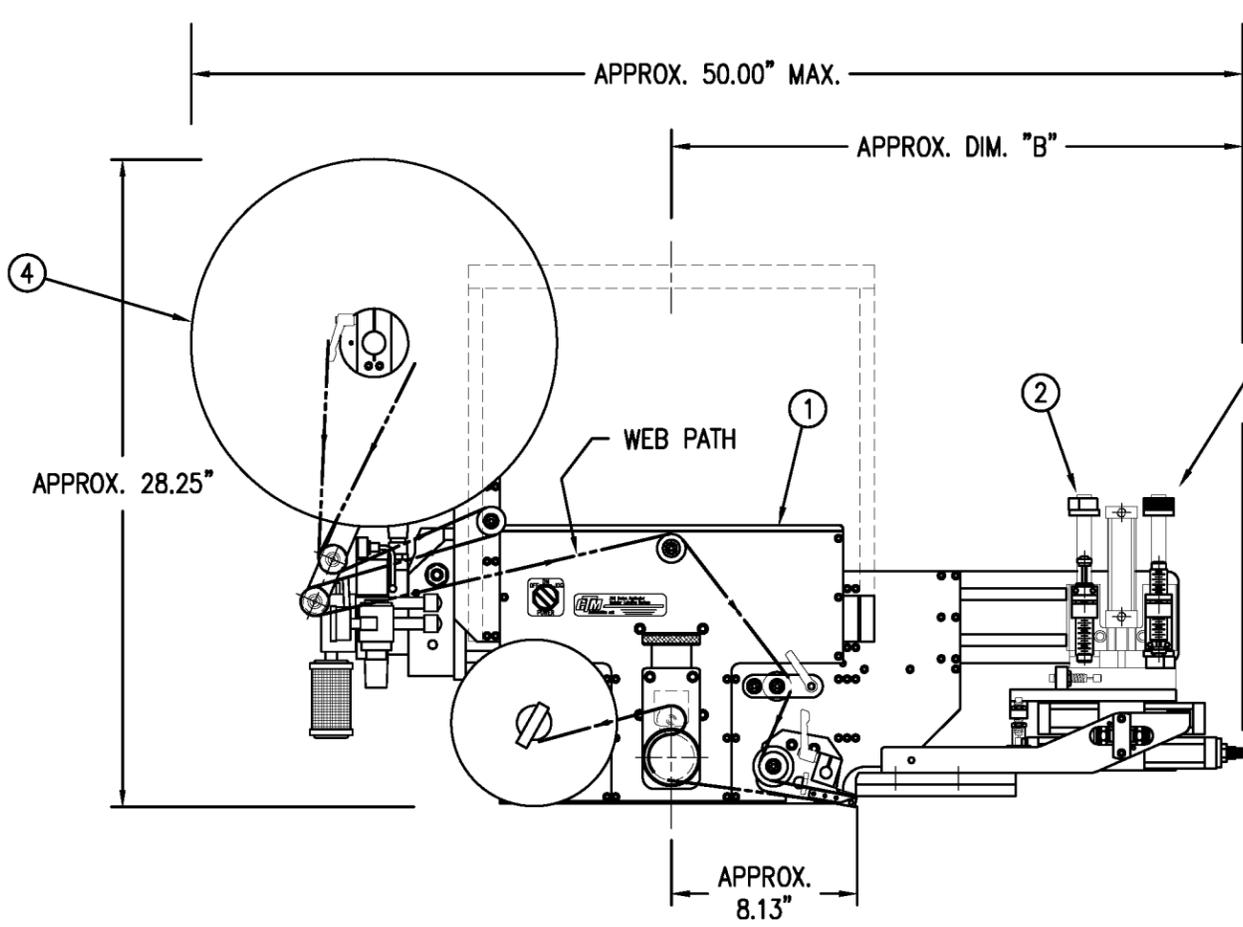
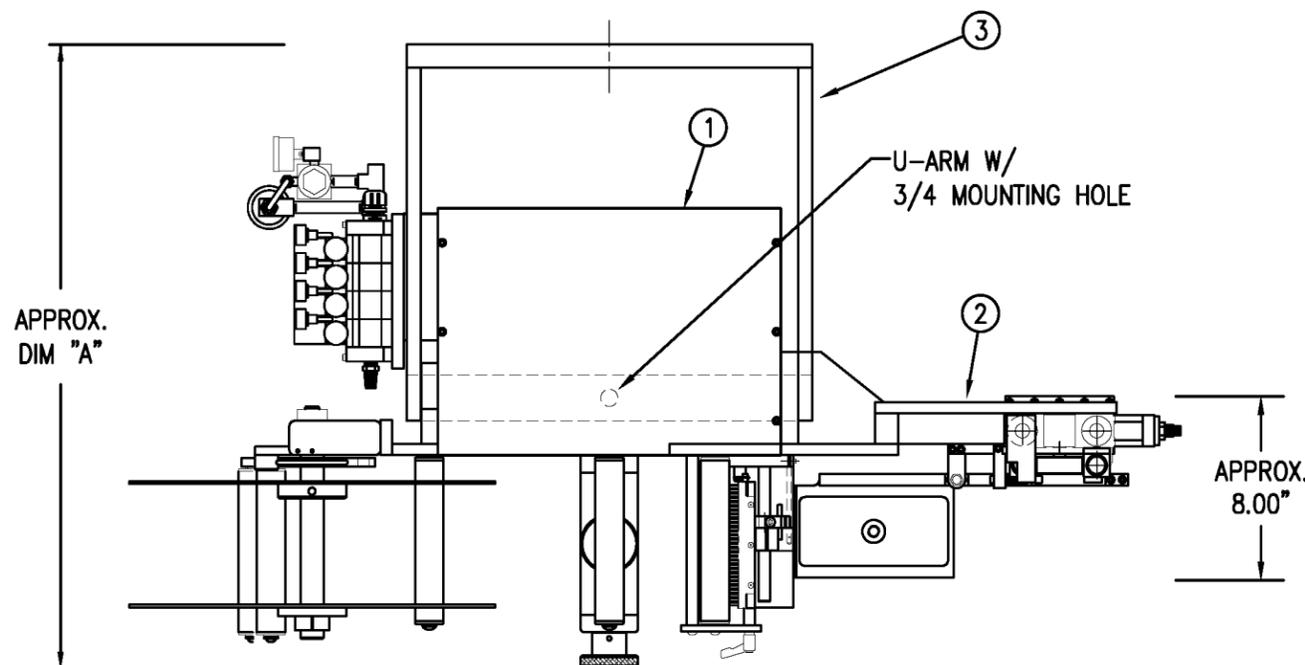
PART NO.	DIM "B"
CTM-214-X115R/L-0-16X	25.00
CTM-214-X115R/L-2-16X	27.00
CTM-214-X115R/L-4-16X	29.00

BILL OF MATERIAL				SOLD	
ASSEMBLY				CTM-214-X115RL-X-16X	
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER		
①	1	5/7.5 WIDE; CORE UNIT	ASS-200-X150R/L	.	
②	1	5/7.5 WIDE; IN-LINE DAT ASS'Y	MOD-214-X115R/L-X	S	
③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247	.	
④	1	5/7.5 WIDE; 16" UNWIND ASSY	ASS-200-3121R/L-X	.	
⑤	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L	S	← STD & FILM REWIND
	1	COLLAPSIBLE REWIND BLK & SHAFT	ASS-200-3167R/L	S	← COLLAPSIBLE RWD
⑥	1	STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-X147	S	← STANDARD RWD
	1	FILM REWIND MANDREL	ASS-200-X137	S	← FILM REWIND
	1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3140-X	S	← COLLAPSIBLE RWD
	1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200-0125	S	
	1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5' CABLE	PE-200-0407-5	S	
	1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138	.	

ORDER THESE ITEMS SEPARATELY:
 1.) TAMP SLIDE
 2.) LABEL PAD
 3.) LABEL MANIFOLD
 4.) PRODUCT DETECT SENSOR

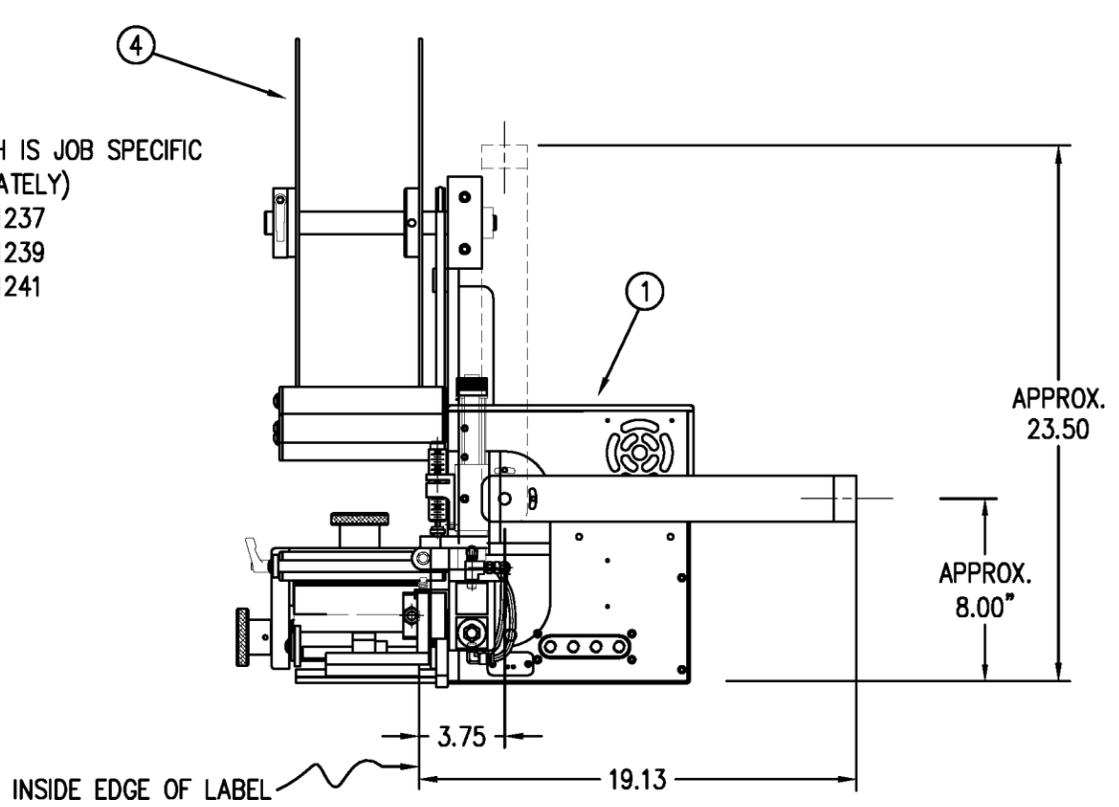
RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -RH ASSEMBLY SHOWN-

CTM-214-X115R/L-X-16X		Dept. Code
5" WIDE; STD SWG	-0115R/L-0-16S	70
5" WIDE; STD SWG	-0115R/L-0-16F	
5" WIDE; STD SWG	-0115R/L-0-16C	
5" WIDE; 2 OS SWG	-0115R/L-2-16S	
5" WIDE; 2 OS SWG	-0115R/L-2-16F	
5" WIDE; 2 OS SWG	-0115R/L-2-16C	
5" WIDE; 4 OS SWG	-0115R/L-4-16S	
5" WIDE; 4 OS SWG	-0115R/L-4-16F	
5" WIDE; 4 OS SWG	-0115R/L-4-16C	
7.5" WIDE; STD SWG	-2115R/L-0-16S	
7.5" WIDE; STD SWG	-2115R/L-0-16F	
7.5" WIDE; STD SWG	-2115R/L-0-16C	
7.5" WIDE; 2 OS SWG	-2115R/L-2-16S	
7.5" WIDE; 2 OS SWG	-2115R/L-2-16F	
7.5" WIDE; 2 OS SWG	-2115R/L-2-16C	
7.5" WIDE; 4 OS SWG	-2115R/L-4-16S	
7.5" WIDE; 4 OS SWG	-2115R/L-4-16F	
7.5" WIDE; 4 OS SWG	-2115R/L-4-16C	



SLIDE STROKE LENGTH IS JOB SPECIFIC
 (ORDER SLIDE SEPARATELY)
 3" STROKE: PM-AC1237
 6" STROKE: PM-AC1239
 8" STROKE: PM-AC1241

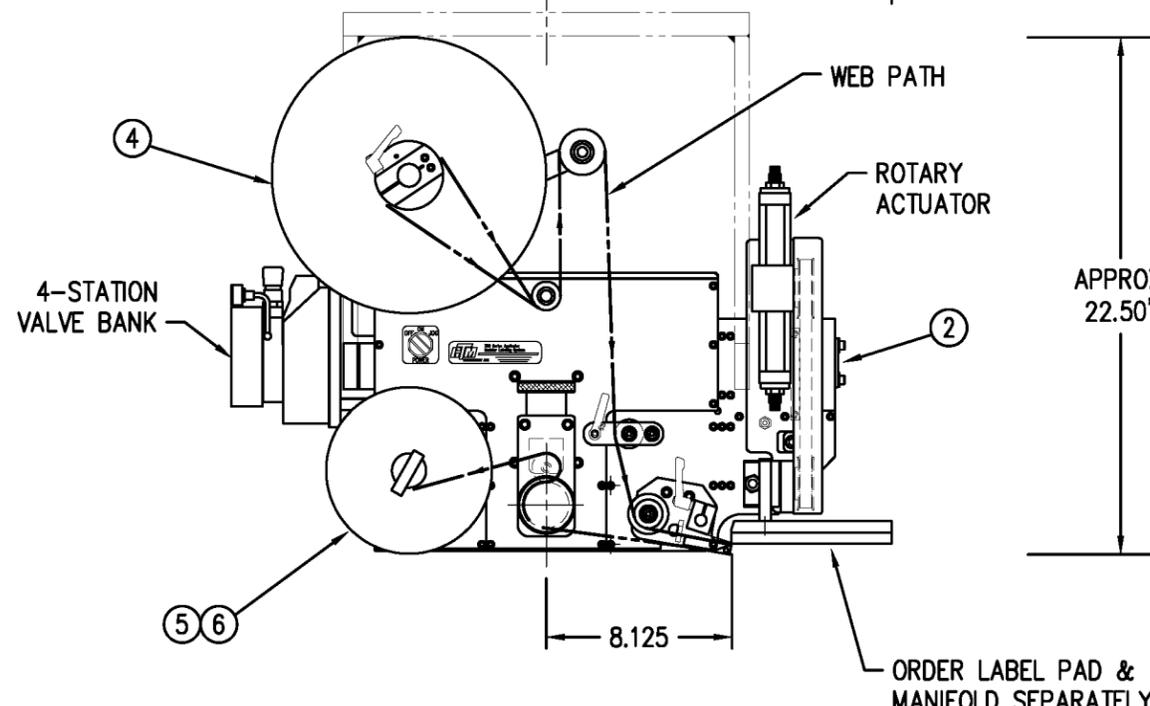
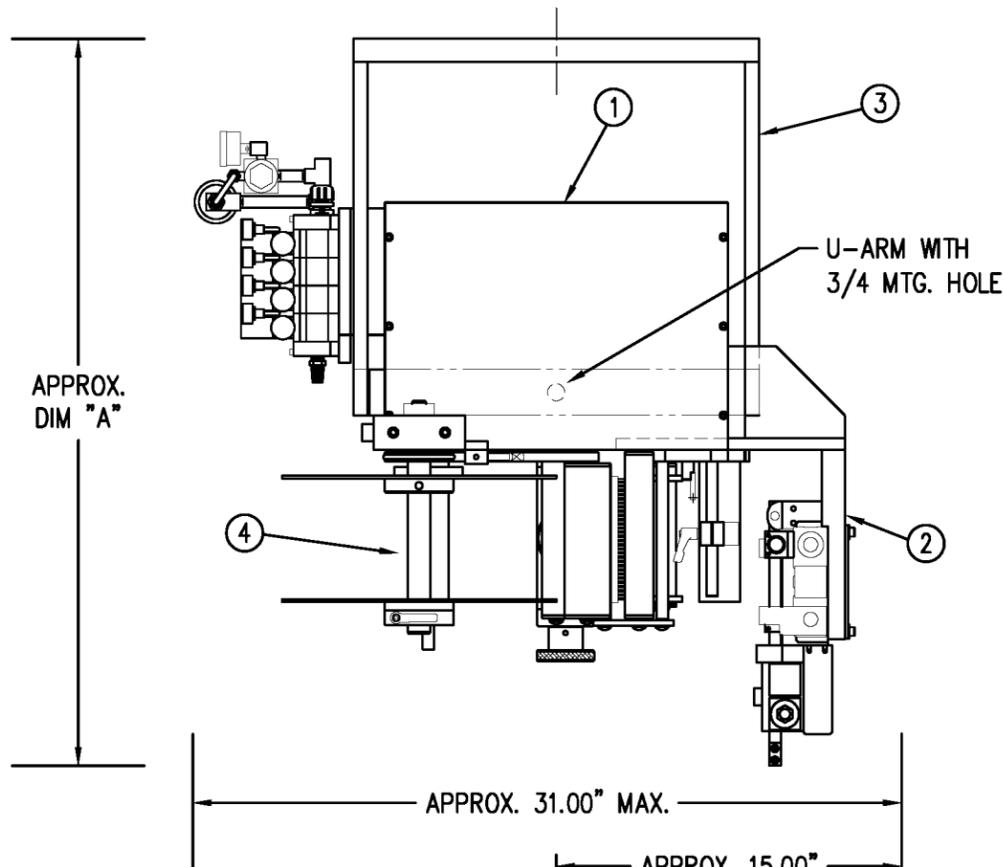
APPROXIMATELY
 13.75" (FOR 3" STROKE)
 16.75" (FOR 6" STROKE)
 18.75" (FOR 8" STROKE)



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: DUAL ACTION TAMP ASSEMBLY
 REV. 1 UPDATED BOM FOR NEW COLLAPSIBLE MANDREL
 REV. DATE 09/12/07
 REV. BY TDR
 SCALE 1=8
 DATE 11/04/99
 DRAWN BY BOB S.
 PART: 5" / 7.5" WIDE IN-LINE DAT TAMP w/ 16" UNWIND ASSEMBLY
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\214-CTM-214-X115RL-X-16X

PART NO.	DIM "A"	DIM "B"
CTM-214-X116R/L-0-12X	31.75	24.50
CTM-214-X116R/L-2-12X	32.75	26.50
CTM-214-X116R/L-4-12X	34.75	28.50

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

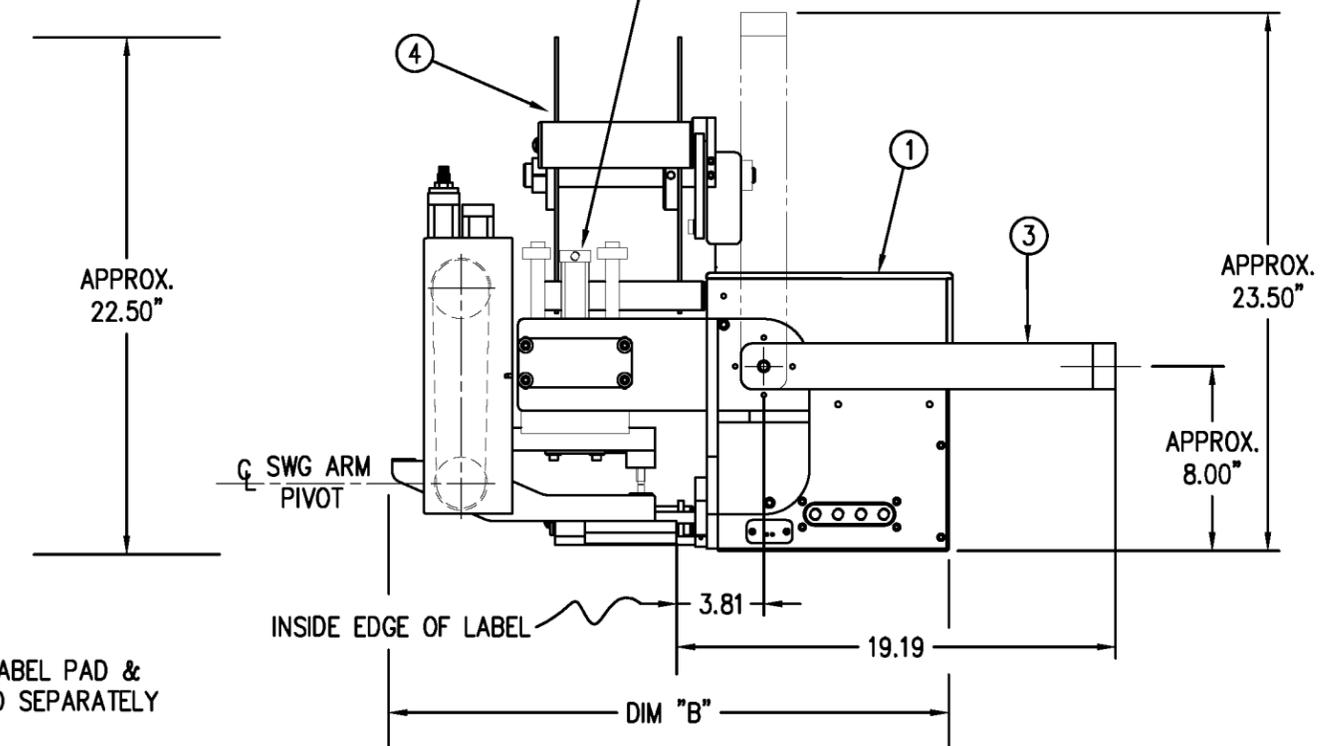


BILL OF MATERIAL				SOLD
CTM-214-X116RL-X-12X				S
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER
	①	1	5/7.5 WIDE; CORE UNIT	ASS-200-X150R/L
	②	1	5/7.5 DAT MODULE (PERPENDICULAR TO FLOW)	MOD-214-X116R/L-X
	③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247
	④	1	5/7.5 WIDE; 12" UNWIND w/ DISKS MOD.	MOD-200-X121R/L
⑤	1	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L
	1	1	COLLAPSIBLE REWIND BLOCK & SHAFT	ASS-200-3167R/L
	1	1	STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-X147
⑥	1	1	FILM REWIND MANDREL	ASS-200-X137
	1	1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3140-X
	1	1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200-0125
	1	1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5' CABLE	PE-200-0407-5
	1	1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138
	1	1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427

ORDER THESE ITEMS SEPARATELY:
1.) TAMP SLIDE
2.) LABEL PAD
3.) LABEL MANIFOLD

← STD & FILM RWD
← COLLAPSE REWIND
← STANDARD RWD
← FILM REWIND
← COLLAPSE REWIND

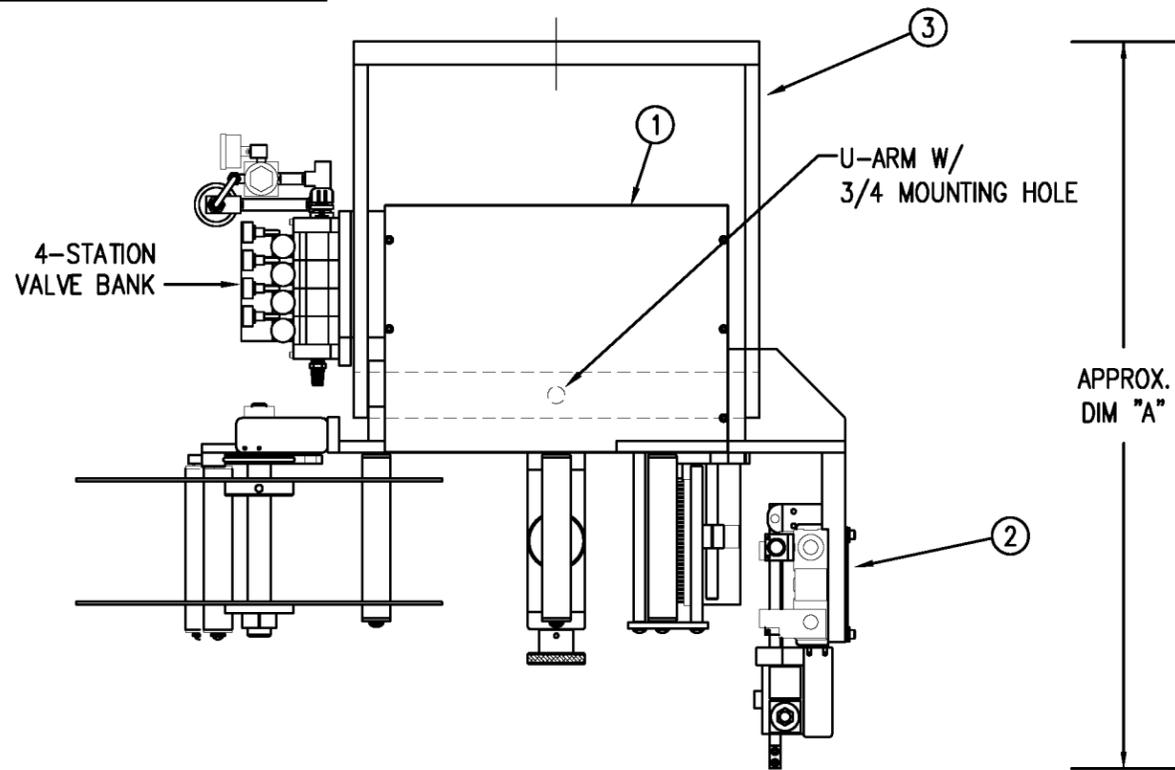
SLIDE STROKE LENGTH IS JOB SPECIFIC
(ORDER SLIDE SEPARATELY)
3" STROKE: PM-AC1237
6" STROKE: PM-AC1239
8" STROKE: PM-AC1241



CTM-214-X116R/L-X-12X	
5" WIDE; STD SWG STD REWIND	-0116R/L-0-12S
5" WIDE; STD SWG FILM REWIND	-0116R/L-0-12F
5" WIDE; STD SWG COLLAPSIBLE RWD	-0116R/L-0-12C
5" WIDE; 2 OS SWG STD REWIND	-0116R/L-2-12S
5" WIDE; 2 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-0116R/L-2-12F
5" WIDE; 2 OS SWG FILM REWIND	-0116R/L-2-12C
5" WIDE; 4 OS SWG STD REWIND	-0116R/L-4-12S
5" WIDE; 4 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-0116R/L-4-12F
5" WIDE; 4 OS SWG FILM REWIND	-0116R/L-4-12C
7.5" WIDE; STD SWG STD REWIND	-2116R/L-0-12S
7.5" WIDE; STD SWG COLLAPSIBLE RWD	-2116R/L-0-12C
7.5" WIDE; 2 OS SWG STD REWIND	-2116R/L-2-12S
7.5" WIDE; 2 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-2116R/L-2-12C
7.5" WIDE; 2 OS SWG FILM REWIND	-2116R/L-2-12F
7.5" WIDE; 4 OS SWG STD REWIND	-2116R/L-4-12S
7.5" WIDE; 4 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-2116R/L-4-12C
7.5" WIDE; 4 OS SWG FILM REWIND	-2116R/L-4-12F

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: DUAL ACTION TAMP ASSEMBLY
 REV. 1
 REV. DATE 10/16/07
 REV. BY: TDR
 DRAWN BY: BOB S.
 Date: 11/04/99
 Scale: 1=8
 PART: 5" 7.5" 10" WIDE: DAT (PERPENDICULAR TO FLOW) w/12" UNWIND ASSEMBLY
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\214-CTM-214-X116RL-X-12X

PART NO.	DIM "A"	DIM "B"
CTM-214-X116R/L-0-16X	31.75	24.50
CTM-214-X116R/L-2-16X	33.75	26.50
CTM-214-X116R/L-4-16X	35.75	28.50



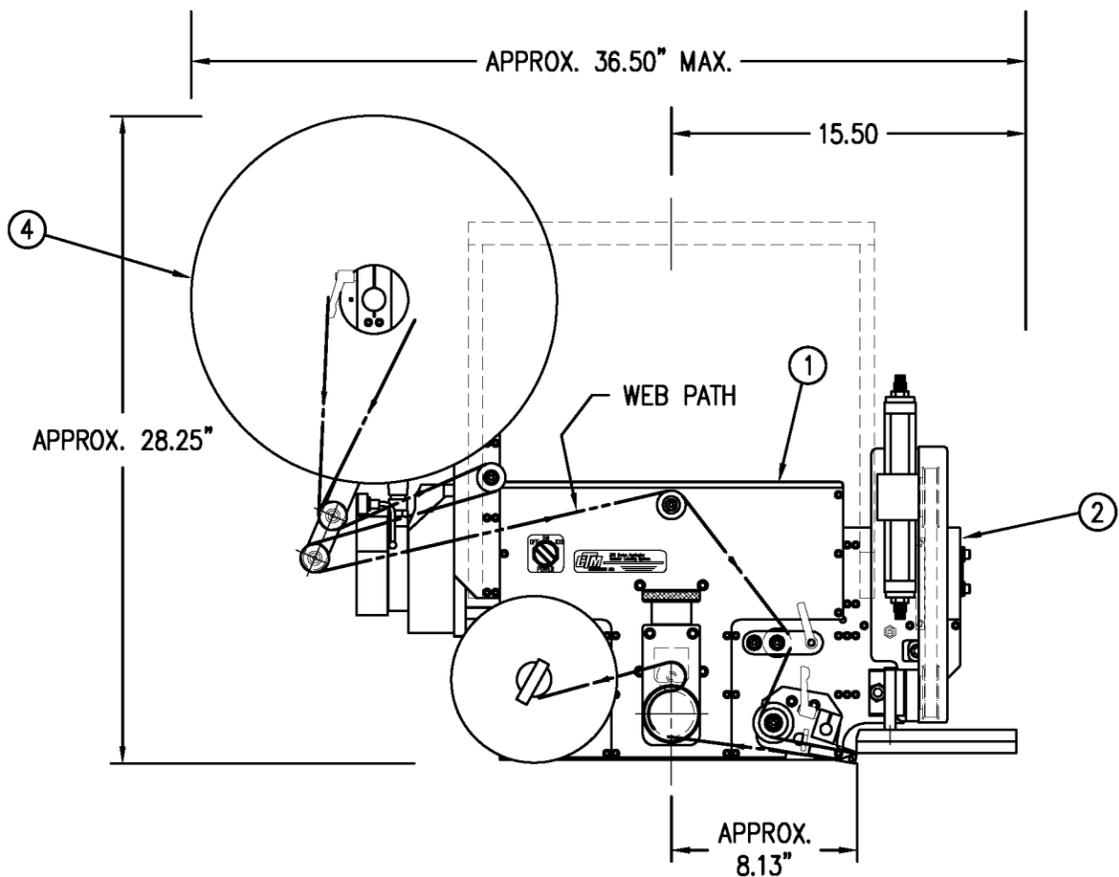
BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY				CTM-214-X116RL-X-16X
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	5/7.5 WIDE; CORE UNIT	ASS-200-X150R/L	.
②	1	5/7.5 WIDE; IN-LINE DAT ASS'Y	MOD-214-X116R/L-X	S
③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247	.
④	1	5/7.5 WIDE; 16" UNWIND ASSY	ASS-200-3121R/L-X	.
⑤	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L	S ← STD & FILM REWIND
	1	COLLAPSIBLE REWIND BLK & SHAFT	ASS-200-3167R/L	S ← COLLAPSIBLE RWD
⑥	1	STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-X147	S ← STANDARD RWD
	1	FILM REWIND MANDREL	ASS-200-X137	S ← FILM REWIND
	1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3140-X	S ← COLLAPSIBLE RWD
	1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200-0125	S
	1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5' CABLE	PE-200-0407-5	S
	1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138	.
	1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427	S

ORDER THESE ITEMS SEPARATELY

- TAMP SLIDE
- LABEL PAD
- LABEL MANIFOLD
- PRODUCT DETECT SENSOR

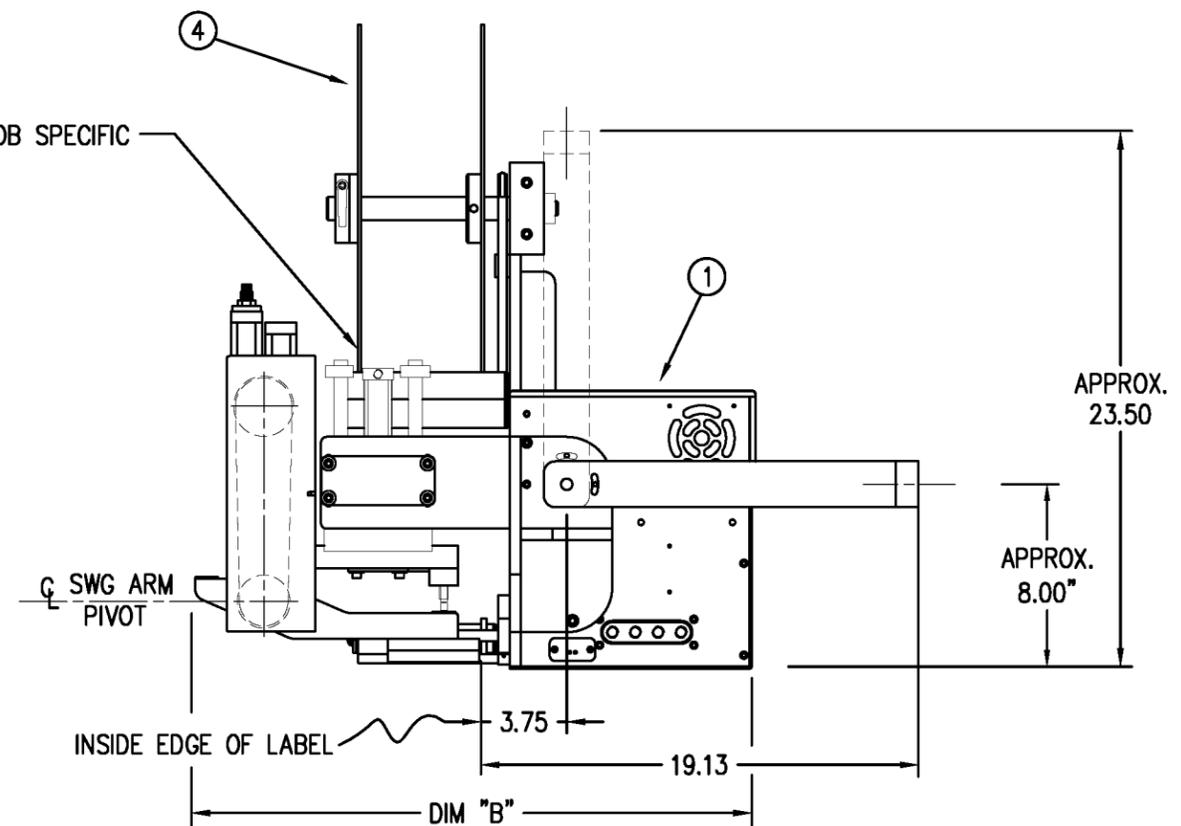
RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

CTM-214-X116R/L-X-16X	
5" WIDE; STD SWG STD REWIND	-0116R/L-0-16S
5" WIDE; STD SWG FILM REWIND	-0116R/L-0-16F
5" WIDE; STD SWG COLLAPSIBLE RWD	-0116R/L-0-16C
5" WIDE; 2 OS SWG STD REWIND	-0116R/L-2-16S
5" WIDE; 2 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-0116R/L-2-16F
5" WIDE; 2 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-0116R/L-2-16C
5" WIDE; 4 OS SWG STD REWIND	-0116R/L-4-16S
5" WIDE; 4 OS SWG FILM REWIND	-0116R/L-4-16F
5" WIDE; 4 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-0116R/L-4-16C
7.5" WIDE; STD SWG STD REWIND	-2116R/L-0-16S
7.5" WIDE; STD SWG FILM REWIND	-2116R/L-0-16F
7.5" WIDE; STD SWG COLLAPSIBLE RWD	-2116R/L-0-16C
7.5" WIDE; 2 OS SWG STD REWIND	-2116R/L-2-16S
7.5" WIDE; 2 OS SWG FILM REWIND	-2116R/L-2-16F
7.5" WIDE; 2 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-2116R/L-2-16C
7.5" WIDE; 4 OS SWG STD REWIND	-2116R/L-4-16S
7.5" WIDE; 4 OS SWG FILM REWIND	-2116R/L-4-16F
7.5" WIDE; 4 OS SWG COLLAPSIBLE RWD	-2116R/L-4-16C

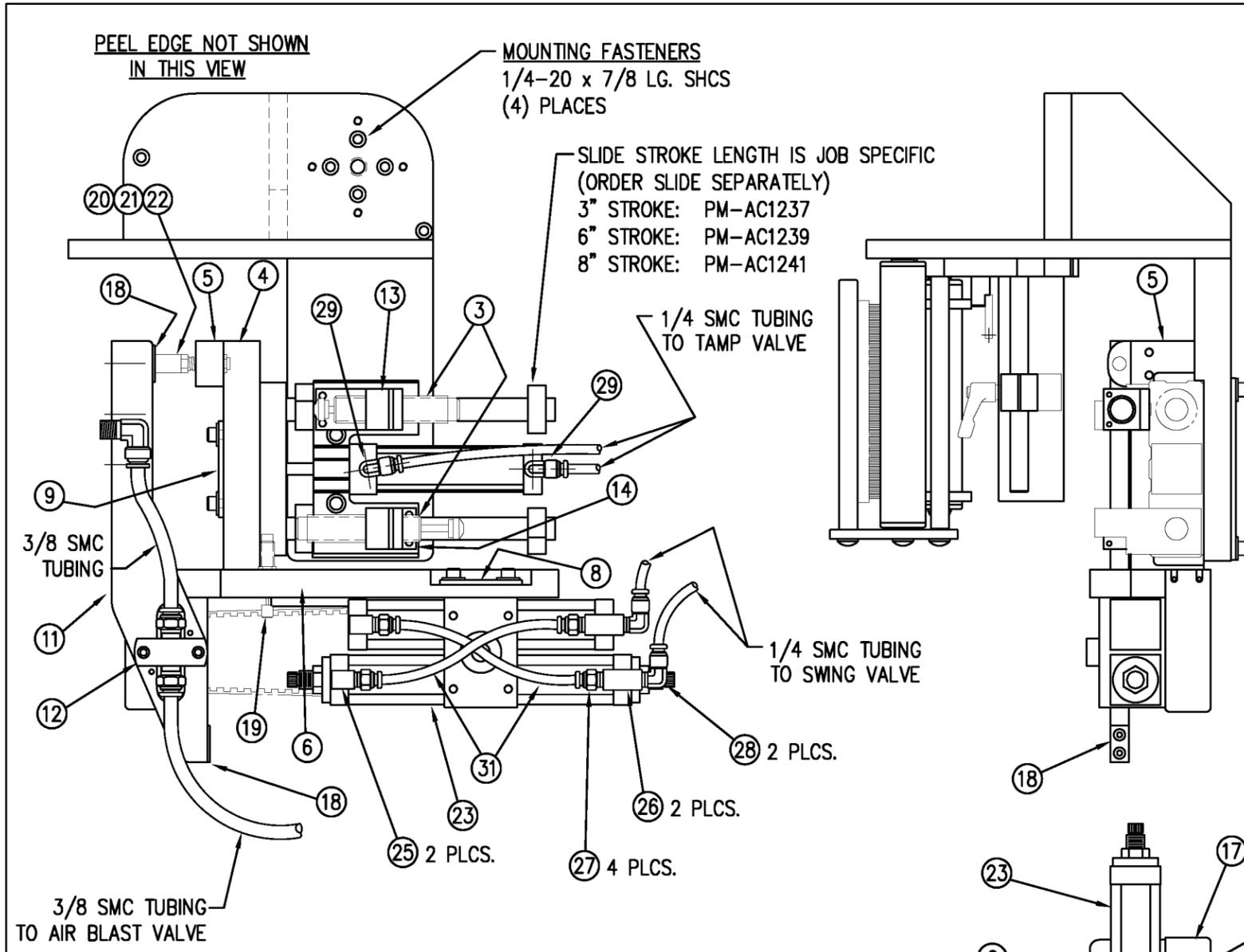


SLIDE STROKE LENGTH IS JOB SPECIFIC
(ORDER SLIDE SEPARATELY)

3" STROKE: PM-AC1237
6" STROKE: PM-AC1239
8" STROKE: PM-AC1241



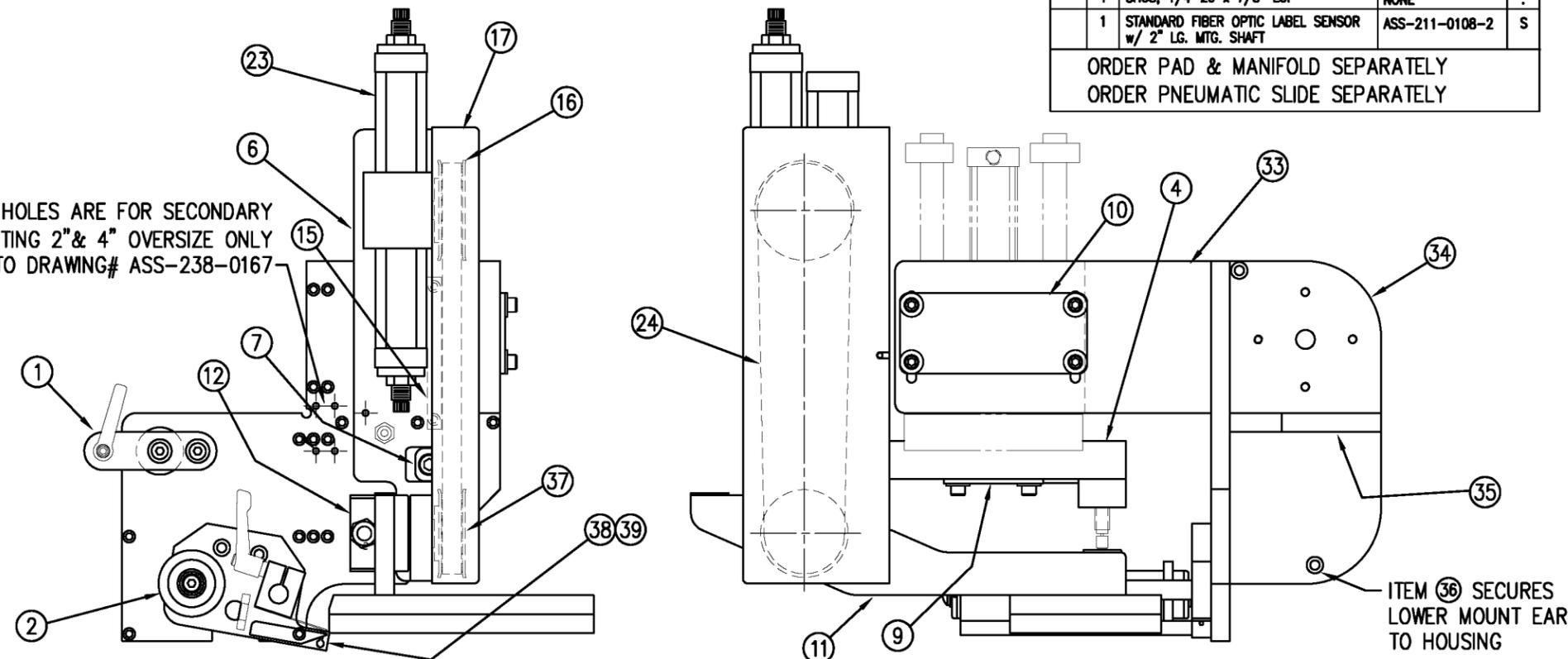
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: DUAL ACTION TAMP ASSEMBLY
 REV. 1 UPDATED BOM FOR NEW COLLAPSIBLE MANDREL
 REV. DATE 09/12/07
 REV. BY: TDR
 REV. DATE 11/04/99
 Scale: 1=8
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 5/7.5/10 WIDE DAT PERPENDICULAR FLOW w/ 16" UNWIND ASSY
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\214\CTM-214-X116RL-X-16X



BILL OF MATERIAL				SOLD
MOD-214-X116R/L-X				S
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER
	1		360 DAT ASSEMBLY	ASS-214-X116R/L-X
	38	1	AIR ASSIST TUBE	MP-211-2217-7
	39	1	AIR ASSIST TUBING x 15" LG.	PM-AH1000
	1		4-STATION VALVE BANK	ASS-238-0142M
	1		VALVE MOUNTING PLATE	MP-214-0206E
	1		VALVE FASTENING PLATE	MP-238-0238
	1		VALVE NUT PLATE	MP-238-0239
	1		1/4" OD SMC TUBING x 169" LG. (CUT TO SUIT)	PM-PT1070
	1		3/8" OD SMC TUBING x 68" LG. (CUT TO SUIT)	ASS-214-0107
	4		FTG, 1/4 TUBE x 1/8 NPT 90° MALE EL SW	PM-PF1030
	1		FTG, 3/8 TUBE x 1/4 NPT 90° MALE EL SW	PM-PF1045
	4		FTG, 1/4 TUBE x 1/8 NPT STRAIGHT	PM-PF1005
	1		FTG, 3/8 TUBE x 1/4 NPT 90° MALE EL	PM-PF1060

ORDER PAD & MANIFOLD SEPARATELY
ORDER PNEUMATIC SLIDE SEPARATELY

NOTE: #10-32 HOLES ARE FOR SECONDARY SHOCK MOUNTING 2" & 4" OVERSIZE ONLY REFER TO DRAWING# ASS-238-0167



BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-214-X116R/L-X				S
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER
	1		5/7.5 TENSION BRUSH ASSEMBLY	ASS-200-X126R/L
	2		5/7.5 TAMP PEEL EDGE ASSEMBLY	ASS-214-X102R/L
	3	2	SC-300 SHOCK ABSORBER	PM-SA0950
	4	1	SLIDE TRANSITION PLATE	MP-238-0302R/L
	5	1	SWING HOME SHOCK MOUNT	MP-238-0303
	6	1	ROTARY ACTUATOR MOUNT PLATE	MP-238-0304R/L
	7	1	ROTARY MOUNT NUT PLATE	PM-238-0305
	8	1	ROTARY ACTUATOR NUT PLATE	PM-238-0306
	9	1	SLIDE NOSE NUT PLATE	PM-238-0307
	10	1	SLIDE BODY NUT PLATE	PM-238-0308
	11	1	STD/2" OS/4" OS SWING ARM	MP-238-0312R/L-X
	12	1	SWING ARM AIR MANIFOLD	MP-238-0313
	13	1	SLIDE HOME SHOCK MOUNT	MP-238-0314
	14	1	SLIDE EXTEND SHOCK MOUNT	MP-238-0315
	15	1	GUARD SUPPORT	MP-238-0316
	16	1	ROTARY ACTUATOR PULLEY	MP-238-0318
	17	1	SWING ASSEMBLY DRIVE GUARD	PM-238-0319R/L
	18	2	SHOCK STRIKE PLATES	MP-214-0210
	19	1	MC25H SWING EXTEND SHOCK	PM-SA1000
	20	1	MC25L SWING HOME SHOCK	PM-SA0990

CONTINUED

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE MOD-214-X116R/L-X
-RH ASSEMBLY SHOWN-
ASS-214-X116R/L-X
5" WIDE -0116R/L-X
7.5" WIDE -2116R/L-X

STANDARD -0
2" OVERSIZE -2
4" OVERSIZE -4

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-214-X116R/L-X (CONTINUED)				
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER
	21	1	SHOCK STOP COLLAR	PM-C01040
	22	1	LOCK NUT FOR MC25L SHOCK	MP-214-0242
	23	1	ROTARY ACTUATOR	PM-AC1248
	24	1	SWING ARM TIMING BELT	PM-BELT1039
	25	2	1/8 NPT STREET ELBOW	PM-PF1180
	26	2	1/8 NPT BRANCH TEE	PM-PF1203
	27	4	FTG, 1/4 TUBE x 1/8 NPT STRAIGHT	PM-PF1005
	28	4	FTG, 1/4 TUBE x 1/8 NPT 90° ELBOW	PM-PF1050
	29			
	30	2	3/8 TUBE x 1/4 NPT MALE CONNECTOR	PM-PF1020
	31	2	1/4" OD SMC TUBING x 7" LONG	PM-PT1070
	32	1	DAT TRANSITION PLATE	MP-214-0230
	33	1	STD/2" OS/4" OS DAT SLIDE MOUNT PLATE	MP-214-0241-X
	34	1	DAT MOUNTING EAR	MP-214-0232
	35	1	DAT MOUNT GUSSET	MP-214-0233
	36	1	MOUNTING EAR NUT	MP-214-0240
	37	1	SWING ARM PIVOT ASSEMBLY	ASS-238-0141
	4		SHCS, 1/4-20 x 7/8" LG.	NONE
	1		STANDARD FIBER OPTIC LABEL SENSOR w/ 2" LG. MTG. SHAFT	ASS-211-0108-2

ORDER PAD & MANIFOLD SEPARATELY
ORDER PNEUMATIC SLIDE SEPARATELY

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: DAT ASSEMBLY
 REV. DATE: 08/29/05
 REV. BY: TDR
 REV. SCALE: 1=4
 DATE: 03/08/03
 DRAWN BY: DKM
 PART: 5/7.5 WIDE; DAT NOSE ASSEMBLY
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
 214 MOD-214-X116RL-X
 Dept. Code 70

BILL OF MATERIAL

ASS-238-0142M

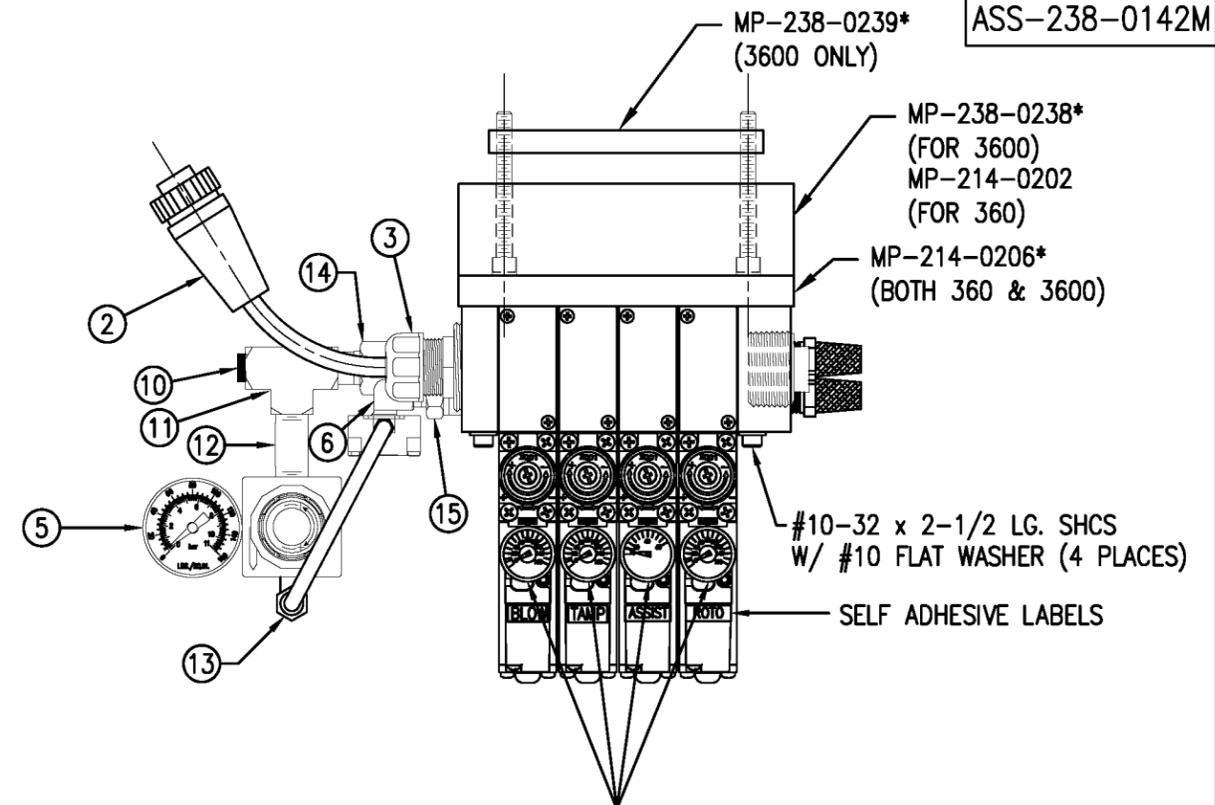
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	PM-VA2361M	4 STATION MAC VALVE BANK
②	1	PE-200-0405	VALVE CABLE
③	1	PE-C02000	CORD GRIP
④	1	PM-REG1500	REGULATOR
⑤	1	PM-VA2384	0-160 PSI PRESSURE GAUGE
⑥	5	PM-PF1180	NPT 90° STREET ELBOW 1/8" FEMALE TO 1/8" MALE
⑦	1	PM-PUMP1010	VACUUM PUMP, 55 PSI FEED PRESSURE, MUFFLED EXHAUST
⑧	2	PM-MU1027	3/8" NPT MALE BRONZE EXHAUST MUFFLER
⑨	1	PM-PF1110	BUSHING, 1/4" NPT FEMALE TO 3/8" NPT MALE
⑩	3	PM-FT1200	1/4" NPT SOCKET HEAD PLUG
⑪	1	PM-PF1200	TEE 1/4" NPT FEMALE 3 ENDS
⑫	1	PM-PF1143	NIPPLE, 1/4" NPT X 1 1/2" LG.
⑬	1	PM-PF1055	FTG, 1/4" TUBE to 1/4" NPT 90° ELBOW
⑭	1	PM-PF1220	ADAPTOR, 3/8" NPT FEMALE TO 1/4" NPT MALE
⑮	1	PM-PF1157	REDUCER, 3/8" NPT TO 1/8" NPT
⑯	1	PM-PF1159	FITTING, 3/8" NPT MALE BOTH ENDS
⑰	1	PE-EN9125	1 1/4" BLACK PLASTIC THREADED PLUG
⑱	1	PE-COND1084	STEEL REDUCER
⑲	1	PM-PF1167	3/8" NPT SOCKET HEAD PLUG
⑳	2	PM-PF1010	FITTING, 1/4" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
㉑	1	PM-PF1020	FITTING, 3/8" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
㉒	10.5"	PM-PT1070	1/4" OD TUBING
㉓	1	PM-PF1085	FTG, 1/4" NPT COUPLING
㉔	2	PM-PF2070	FLOW CONTROL, 1/4" TUBE x 1/4" NPT
㉕	1	PM-PF1035	FTG, 1/4" TUBE to 1/4" NPT 90° SWVL
㉖	1	PM-PF1120	1/8" NPT CLOSE NIPPLE (3/4" Lg.)
㉗	1	PM-PF1170	FTG, 1/8" NPT to 1/8" NPT 90° FEMALE ELB.
○	4	PM-FASH429088	10-32 X 2 1/2" LG. SS SHCS
○	4	PM-FAW30265	#10 SS FLAT WASHER

* MOUNTING PLATES NOT INCLUDED IN ASSEMBLY

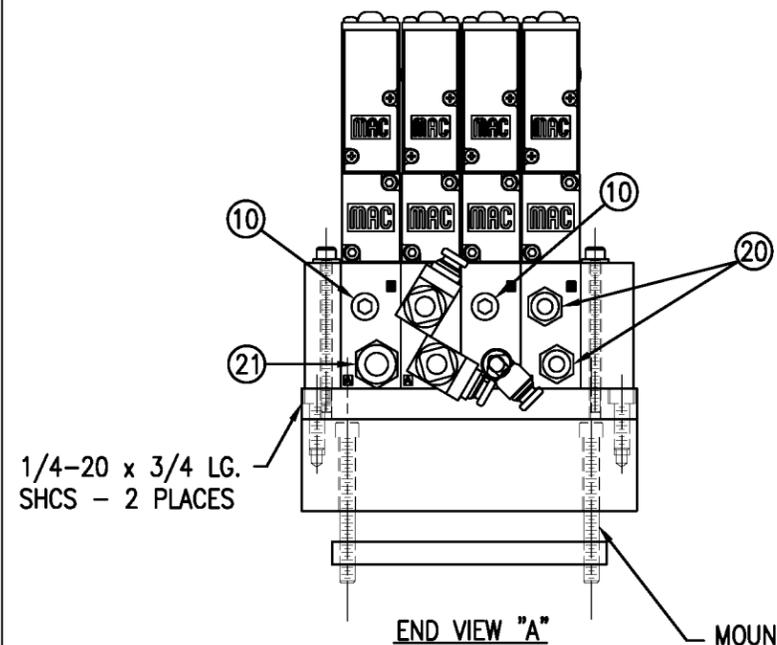
VALVE BANK SPARE PARTS:

SOLENOID: #PM-VA2395M
 AIR ASSIST REGULATOR W/GUAGE: #PM-VA2396M
 BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATORS W/GUAGE: #PM-VA2397M
 AIR ASSIST REGULATOR GUAGE: #PM-VA2382M
 BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATOR GUAAGES: #PM-VA2380M

ASS-238-0142M



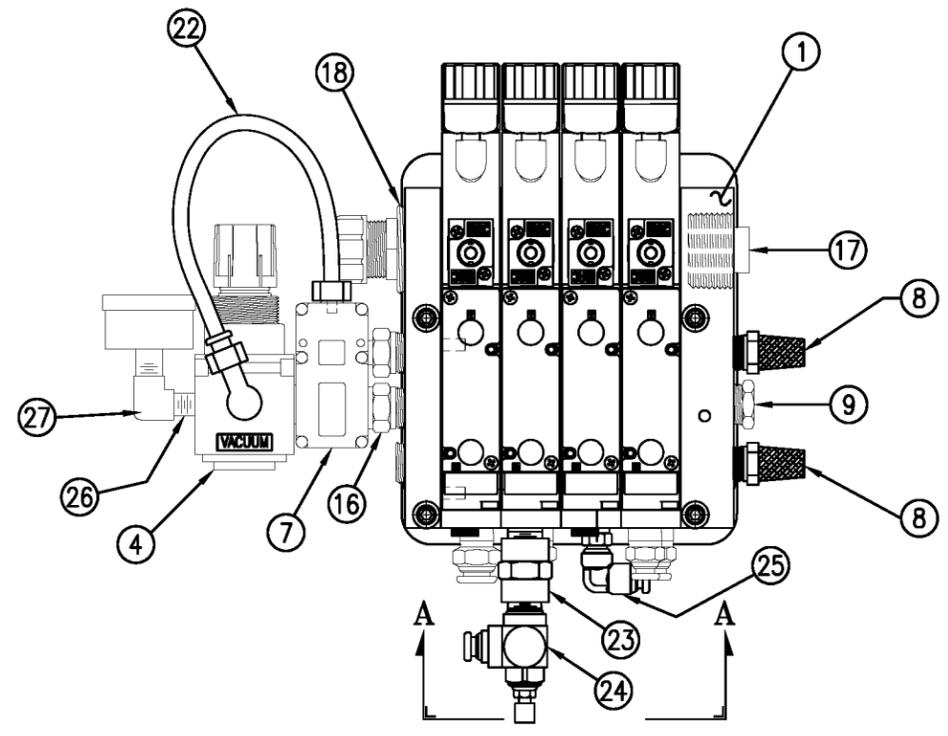
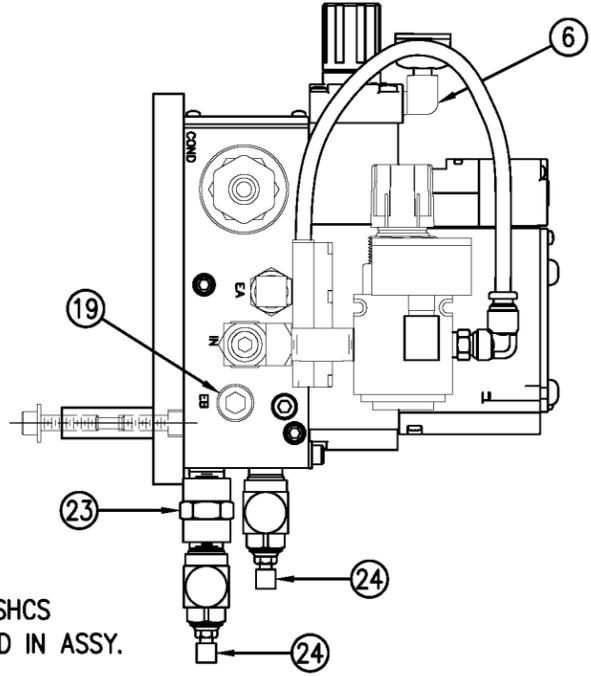
TAMP, IMPRINT & BLOW VALVE:
 PRESSURE GAUGE - 0-160 PSI
 AIR ASSIST VALVE:
 PRESSURE GAUGE - 0-60 PSI



1/4-20 x 3/4 LG. SHCS - 2 PLACES

END VIEW "A"

MOUNTING FASTENERS
 1/4-20 x 2-1/4 LG. SHCS
 (2 PLCS) NOT INCLUDED IN ASSY.



FLOW CONTROL (N.S.)
 NOT SHOWN FOR CLARITY

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 APPLICATOR SERIES: 360/3600
 APPLICATOR WIDTH(S): 5" 7.5"/10
 REV. DESCRIPTION: 0
 REV. DATE: -
 REV. BY: XXX
 SCALE: 1=3
 DATE: 04/09/07
 DRAWN BY: E. SANOR
 TITLE: DAT 4-STATION VALVE BANK ASSEMBLY
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360\3600\ASS-238-0142M
 Dept. Code: 70

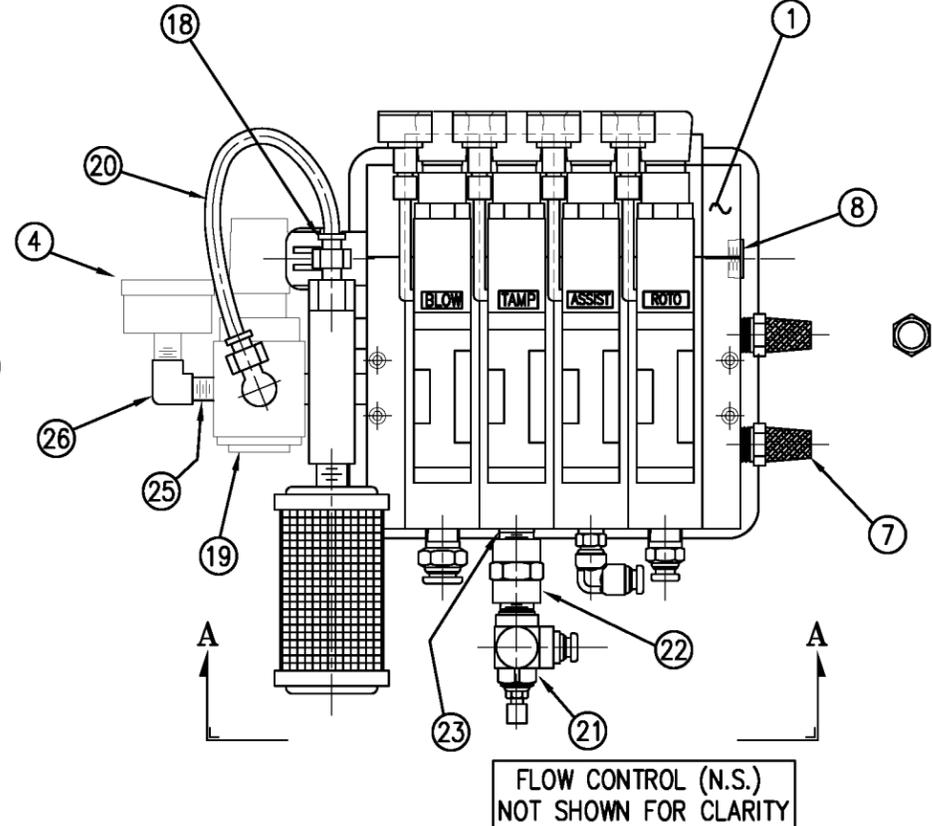
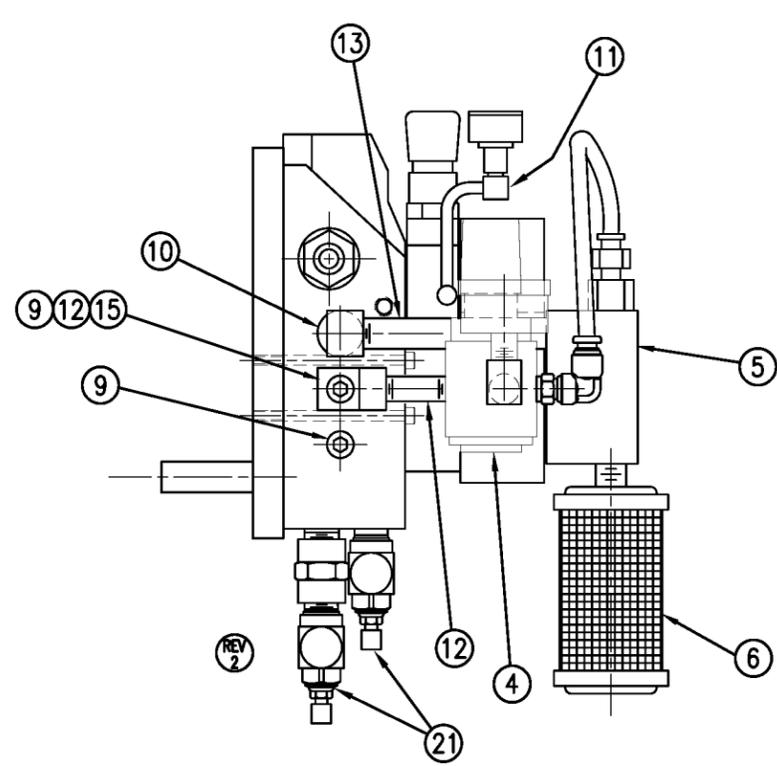
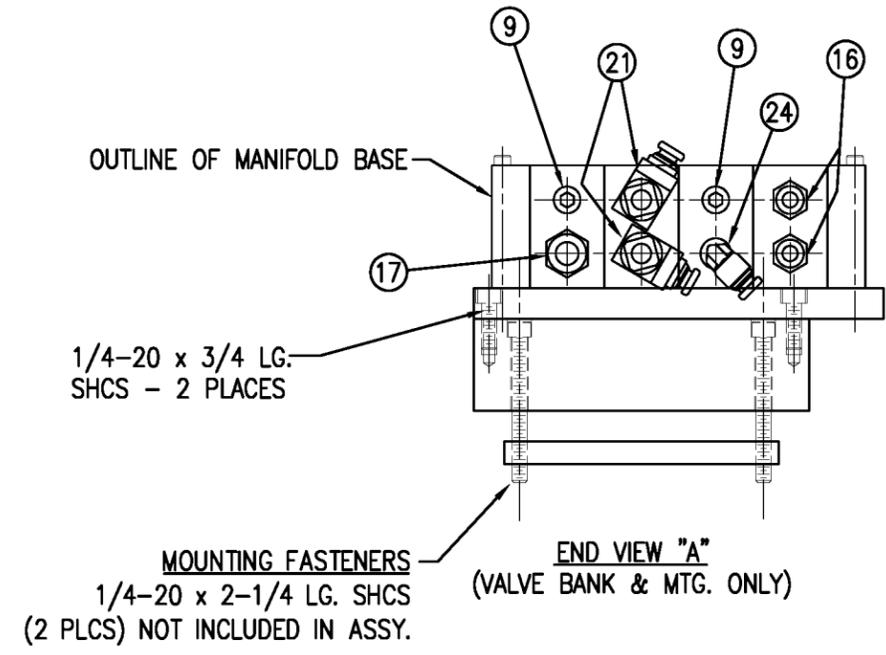
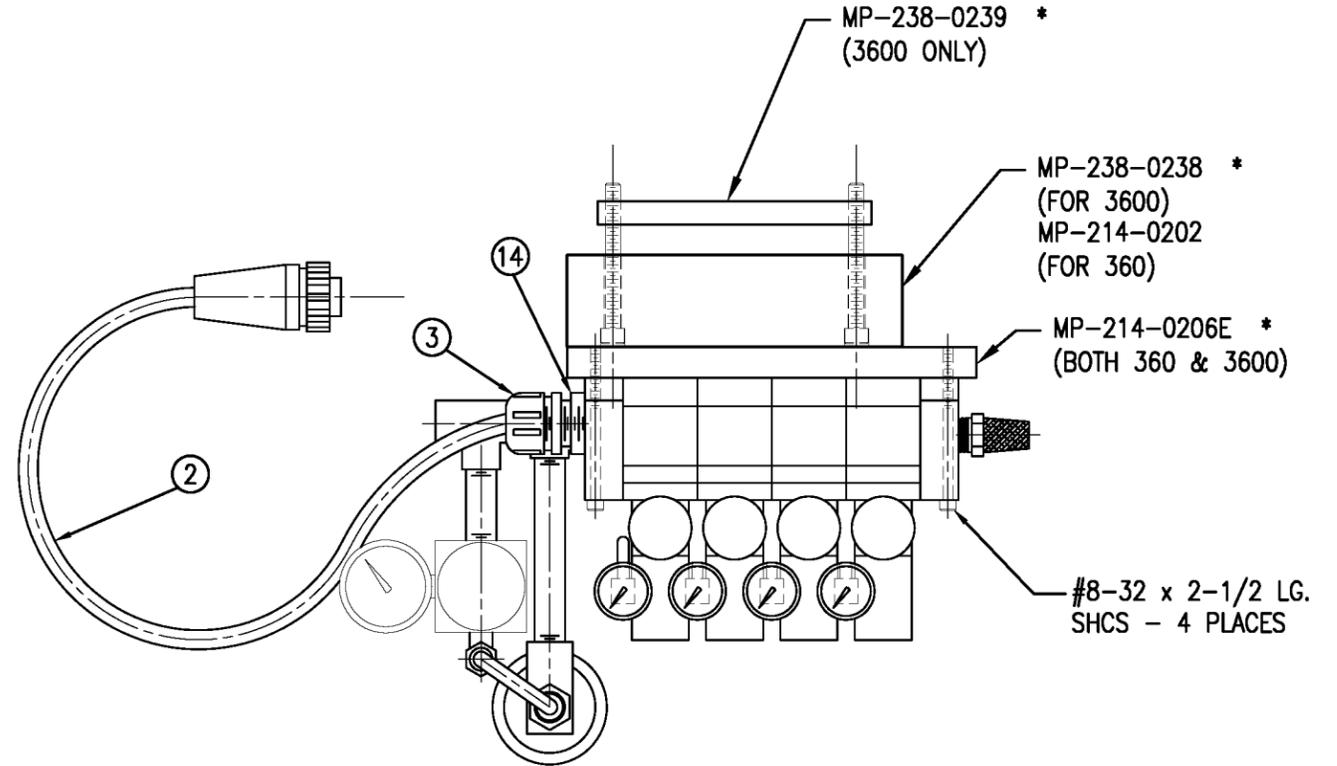
ASS-238-0142

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	S
ASS-238-0142				S
①	1	4 STATION VALVE BANK	PM-VA2361	S
②	1	VALVE CABLE	PE-200-0405	.
③	1	CORD GRIP	PE-C02000	.
④	1	REGULATOR / GAUGE	PM-REG1500	.
⑤	1	VACUUM PUMP	PM-PUMP1000	.
⑥	1	EXHAUST MUFFLER	PM-MU1021	.
⑦	2	1/4" BRONZE EXHAUST MUFFLER	PM-MU1025	.
⑧	1	3/4" NPT PLUG	PM-EN9110	.
⑨	4	1/4" NPT PLUG	PM-F1200	.
⑩	1	1/4" NPT STREET ELBOW	PM-PF1185	.
⑪	4	STREET ELBOW, #10-32 THREAD	PM-PF2050	.
⑫	2	PIPE NIPPLE, 1/4" NPT x 1-1/2" Lg.	PM-PF1143	.
⑬	1	PIPE NIPPLE, 1/4" NPT x 3-1/2" Lg.	PM-PF1141	.
⑭	1	BUSHING, 3/4" NPT to 1/2" NPT	PE-COND1080	.
⑮	1	1/4" NPT TEE, FEMALE 3-ENDS	PM-PF1200	.
⑯	2	FTG, 1/4 TUBE to 1/4 NPT STRAIGHT	PM-PF1010	.
⑰	1	FTG, 3/8 TUBE to 1/4 NPT STRAIGHT	PM-PF1020	.
⑱	1	FTG, 1/4 TUBE to 1/8 NPT STRAIGHT	PM-PF1005	.
⑲	1	FTG, 1/4 TUBE to 1/4 NPT 90° ELBOW	PM-PF1055	.
⑳	1	1/4" O.D. POLYURETHANE TUBING (CUT TO 7" LENGTH)	PM-PT1070	.
㉑	2	FLOW CONTROL, 1/4 TUBE x 1/4 NPT	PM-PF2070	.
㉒	1	FTG, 1/4 NPT COUPLING	PM-PF1085	.
㉓	1	1/4 NPT CLOSE NIPPLE	PM-PF1125	.
㉔	1	FTG, 1/4 TUBE to 1/4 NPT 90° SWVL	PM-PF1035	.
㉕	1	1/8 NPT CLOSE NIPPLE (3/4" Lg.)	PM-PF1120	.
㉖	1	FTG, 1/8 NPT to 1/8 NPT 90° FEMALE ELB.	PM-PF1170	.

ASSEMBLY NOTE:
 TURN GAUGES TO 90°, ADD
 FLOW CONTROLS @ VALVE
 BANK, PUT 90° SWIVEL
 ELBOW @ ASSIST ON VALVE
 BANK

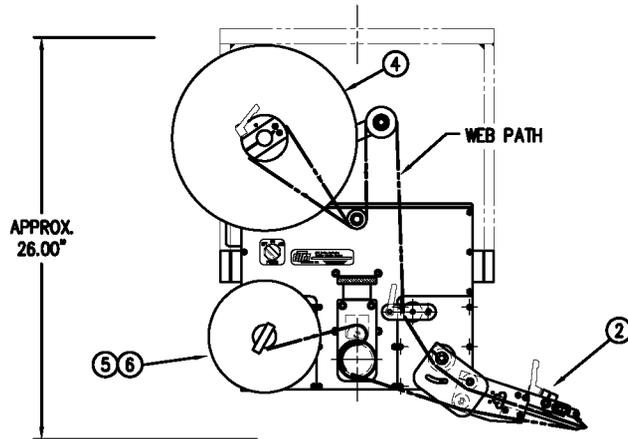
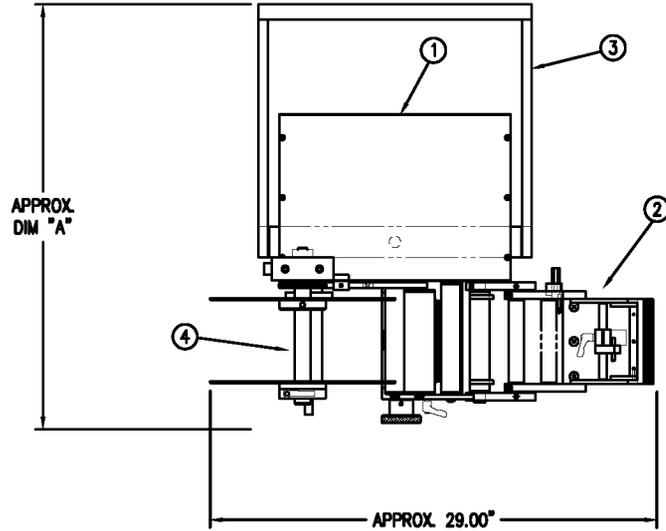
VALVE BANK SPARE PARTS:
 SOLENOID: #PM-VA2395
 AIR ASSIST REGULATOR: #PM-VA2396
 BLOW/TAMP/ROTARY ACTUATOR REGULATORS: #PM-VA2397

* MOUNTING PLATES NOT INCLUDED IN ASSEMBLY



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360/3600-PA SERIES APPLICATOR: DAT
 REV. 4
 REV. DATE 12/08/05
 REV. BY TDR
 SCALE 1=3
 DATE 01/08/02
 DRAWN BY BOB S.
 PART: 4-STATION VALVE BANK ASSEMBLY
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600\ASS-238-0142

PART NO.	DIM "A"
CTM-215-0105R/L-12X	27.50
CTM-215-2105R/L-12X	30.00
CTM-215-5105R/L-12X	32.50



BILL OF MATERIAL			SOLD
ASSEMBLY	CTM-215a-X105R/L-12X		S
①	1	5/7.5/10 WIDE; CORE UNIT	ASS-200a-X150R/L
②	1	5/7.5/10 MERGE NOSE MODULE	MOD-215-X105R/L
③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247
④	1	5/7.5/10 WIDE; 12" UNWIND w/ DISKS MOD.	MOD-200-X121R/L
⑤	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L
	1	COLLAPSIBLE REWIND BLK & SHAFT	ASS-200-3167R/L
	1	STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-X147
⑥	1	FILM REWIND MANDREL	ASS-200-X137
	1	COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3131-X
	1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200a-0125
	1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5" CABLE	PE-200a-0407-5
	1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138
	1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427

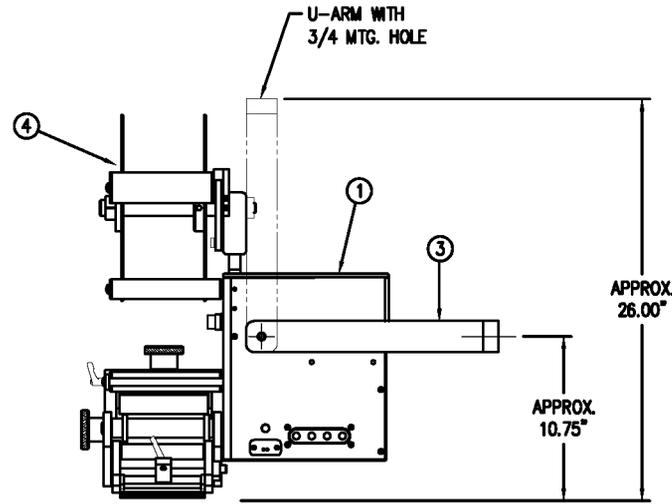
- STD & FILM REWIND
- COLLAPSIBLE RWD
- STANDARD RWD
- FILM REWIND
- COLLAPSIBLE RWD

CTM-215a-X105R/L-12X		
5" WIDE	-0105R/L-12	X
7.5" WIDE	-2105R/L-12	X
10" WIDE	-5105R/L-12	X

STANDARD REWIND	S
COLLAPSIBLE REWIND	C
FILM REWIND	F

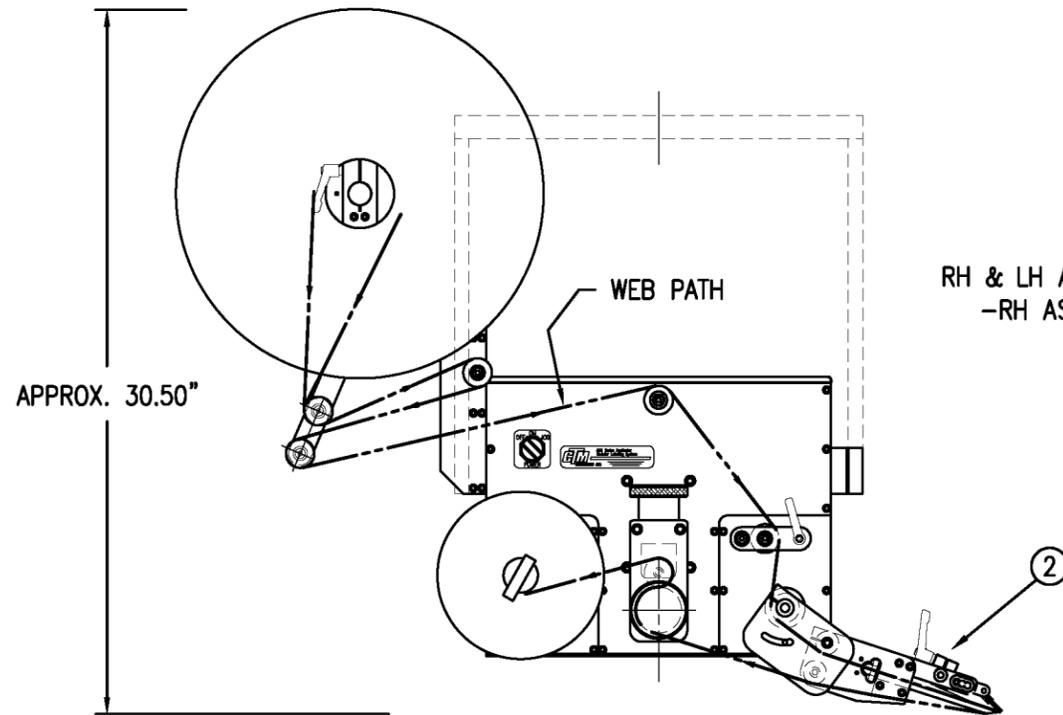
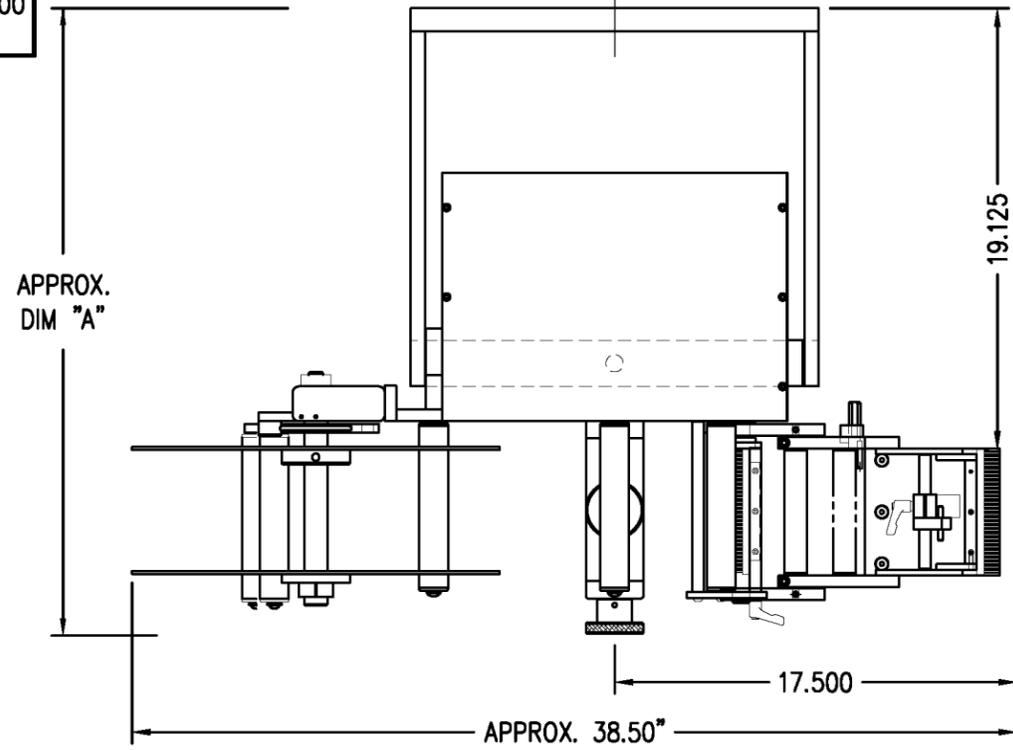
RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-5" WIDE; RH ASSEMBLY SHOWN-

NOTE: UNWIND MTG. BRACKET FOR
5" & 7.5" WIDE APPLICATORS DIFFERS
FROM 10" WIDE. FOR 10" WIDE MTG.
BRACKET REFER TO DWG. MP-200-5216



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CCM INTEGRATION, INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CCM INTEGRATION, INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: MERGE ASSEMBLY
 DESIGNED BY: [REDACTED]
 DRAWN BY: BOB S.
 DATE: 07/18/03
 TUR: 1-B
 SHEET: 1 OF 1
 PART NO: 5/7.5/10 WIDE; MERGE w/12" UNWIND ASSEMBLY
 DRAWING NO: 215-CTM-215a-X105R/L-12X
 Dept Code: 70
 F:\Engineering\Manufacturing\Drawings\215-CTM-215a-X105R/L-12X

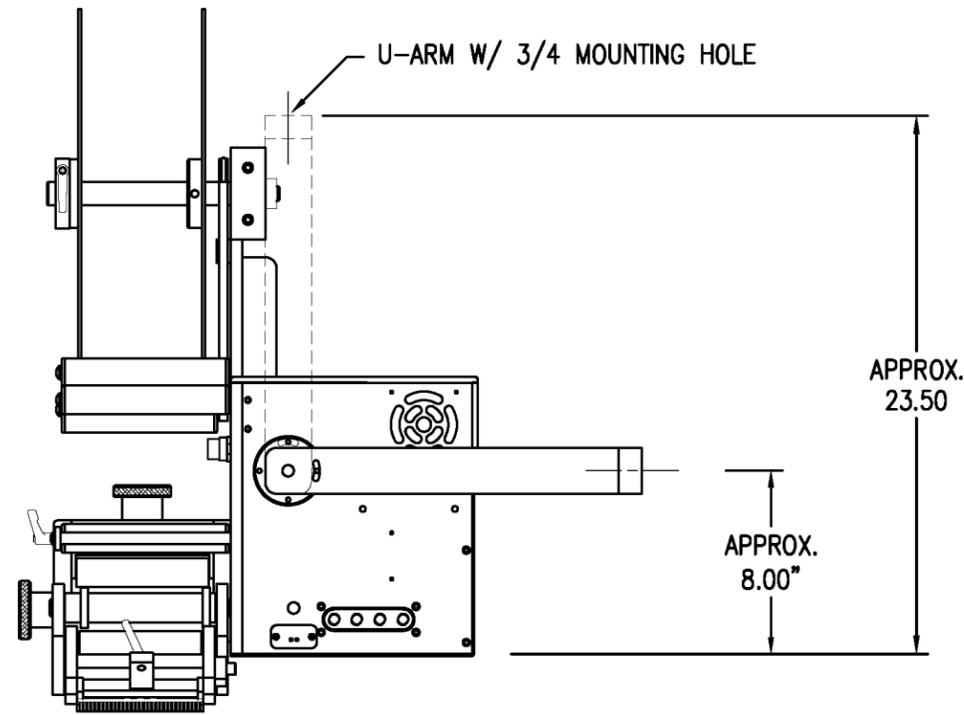
PART NO.	DIM "A"
CTM-215-0105R/L-16S	27.50
CTM-215-0105R/L-16C	
CTM-215-0105R/L-16F	
CTM-215-2105R/L-16S	30.00
CTM-215-2105R/L-16C	
CTM-215-2105R/L-16F	



BILL OF MATERIAL			SOLD		
CTM-215α-X105RL-16X			S		
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	①	1	5/7.5 WIDE; CORE UNIT	ASS-200α-X150R/L	.
	②	1	5/7.5 WIDE;MERGE NOSE MODULE	MOD-215-X105R/L	S
	③	1	U-ARM ASSEMBLY	WAS-200-0247	.
	④	1	5/7.5 WIDE; 16" UNWIND ASSY	MOD-200-3121R/L-X	.
	⑤	1	STD REWIND BLOCK & SHAFT (SHOWN)	ASS-200-0145R/L	S ← STD & FILM REWIND
		1	COLLAPSIBLE REWIND BLK & SHAFT	ASS-200-3167R/L	S ← COLLAPSIBLE RWD
	⑥	1	5/7.5 STANDARD MANDREL (SHOWN)	ASS-200-X147	S ← STANDARD RWD
		1	5/7.5 FILM REWIND MANDREL	ASS-200-X137	S ← FILM REWIND
		1	5/7.5 COLLAPSIBLE MANDREL	ASS-200-3131-X	S ← COLLAPSIBLE RWD
		1	DISPLAY UNIT ASSEMBLY	ASS-200α-0125	S
		1	APPLICATOR TO DISPLAY UNIT-5' CABLE	PE-200α-0407-5	S
		1	DISPLAY UNIT MOUNT ASSEMBLY	ASS-200-0138	.
		1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427	S

CTM-215α-X105R/L-16X	
5" WIDE	-0105RL-16 X
7.5" WIDE	-2105RL-16 X

STANDARD REWIND	S
COLLAPSIBLE REWIND	C
FILM REWIND	F



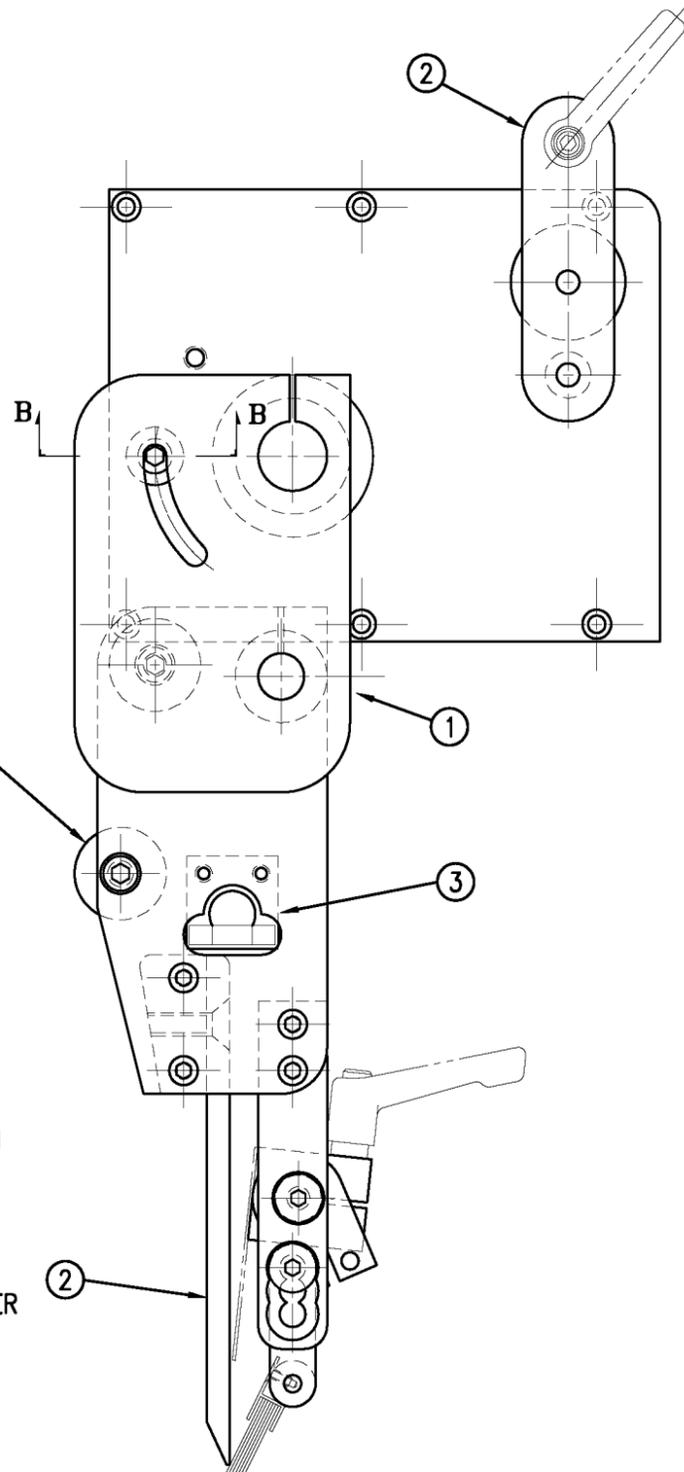
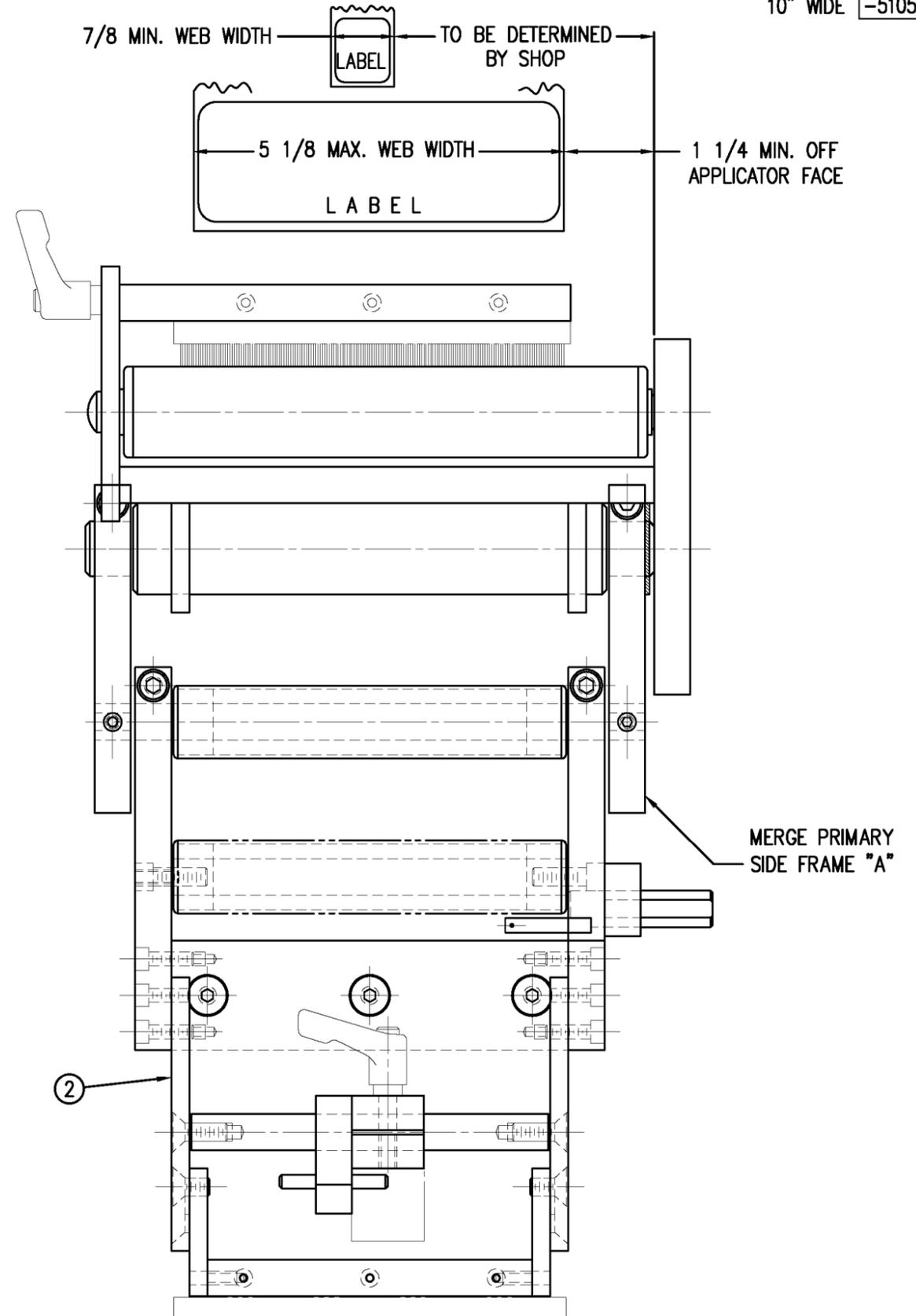
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: MERGE ASSEMBLY
 REV. 0
 DWG No. WAS 200-0632
 REV. DATE 06/27/03
 REV. BY TDR
 SCALE 1=8
 DATE 02/26/07
 DRAWN BY BOB S.
 PART: 5/7.5/10 WIDE: MERGE w/ 16" UNWIND ASSEMBLY
 Dept. Code 70
 F: \Engineering\Standard Parts\Appliator\360\215\CTM-215α-X105RL-16X

BILL OF MATERIAL			
MOD-215-X105R/L			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	SAS-215-X105BR	MERGE NOSE MOUNTING ASSEMBLY - RH
	1	SAS-215-X105BL	MERGE NOSE MOUNTING ASSEMBLY - LH
②	1	SAS-215-X105AR	MERGE NOSE ASSEMBLY - RH
	1	SAS-215-X105AL	MERGE NOSE ASSEMBLY - LH
③	1	ASS-211-0108-2	FIBER OPTIC LABEL SENSOR ASSEMBLY with 2" MOUNTING ROD
	6	PM-FASH429075	SS SHCS, #10-32 x 5/8" LG.

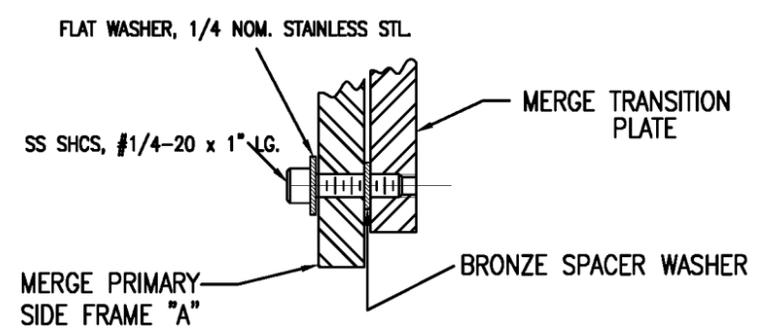
RH & LH MODULES AVAILABLE
-RH MODULE SHOWN-

MOD-215-X105R/L	
5" WIDE	-0105R/L
7.5" WIDE	-2105R/L
10" WIDE	-5105R/L

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 APPLICATOR SERIES: 360/360A
 APPLICATOR WIDTH(S): 5"/7.5"/10"
 REV. DATE: 05/23/07
 REV. BY: ES
 SCALE: 1=2
 DATE: 02/11/00
 DRAWN BY: BOB S.
 TITLE: STANDARD NOSE ASSEMBLY WITH TRANSITION PLATE
 DEPT. CODE: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\215\MOD-215-X105RL



ADDITIONAL (1) ROLLER (MP-215-X210);
 (2) ROLLER CAPS (PM-ROL1990);
 AND (1) ROLLER SHAFT (PM-215-X207)
 USED FOR DOUBLE FEED~NOT INCLUDED IN ASS'Y.



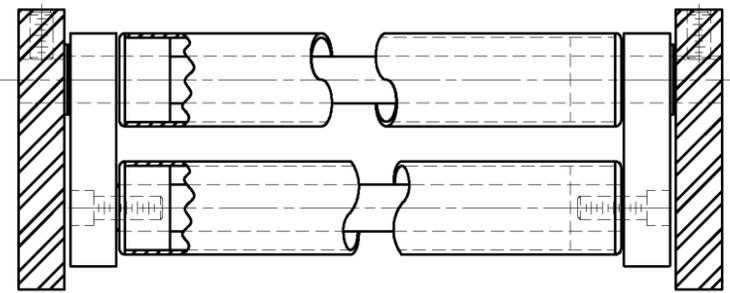
SECTION "B" ROTATED 90° CCW
(THRU PRIMARY SIDEFRAME "A")

BILL OF MATERIAL			
ASS-215-X106R/L			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	ASS-215-X115	MERGE PRIMARY ROLLER ASSEMBLY
②	1	MP-215-X209	5/7.5/10 PRIMARY ROLLER SHAFT
③	2	MP-211-0210	GUIDE COLLAR
④	1	PM-BEBT1028	BRONZE WASHER
⑤	1	SAS-215-X105AR/L	MERGE NOSE ASSEMBLY
⑥	1	ASS-211-0108-2	FIBER OPTIC LABEL SENSOR ASSEMBLY with 2" MOUNTING ROD

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

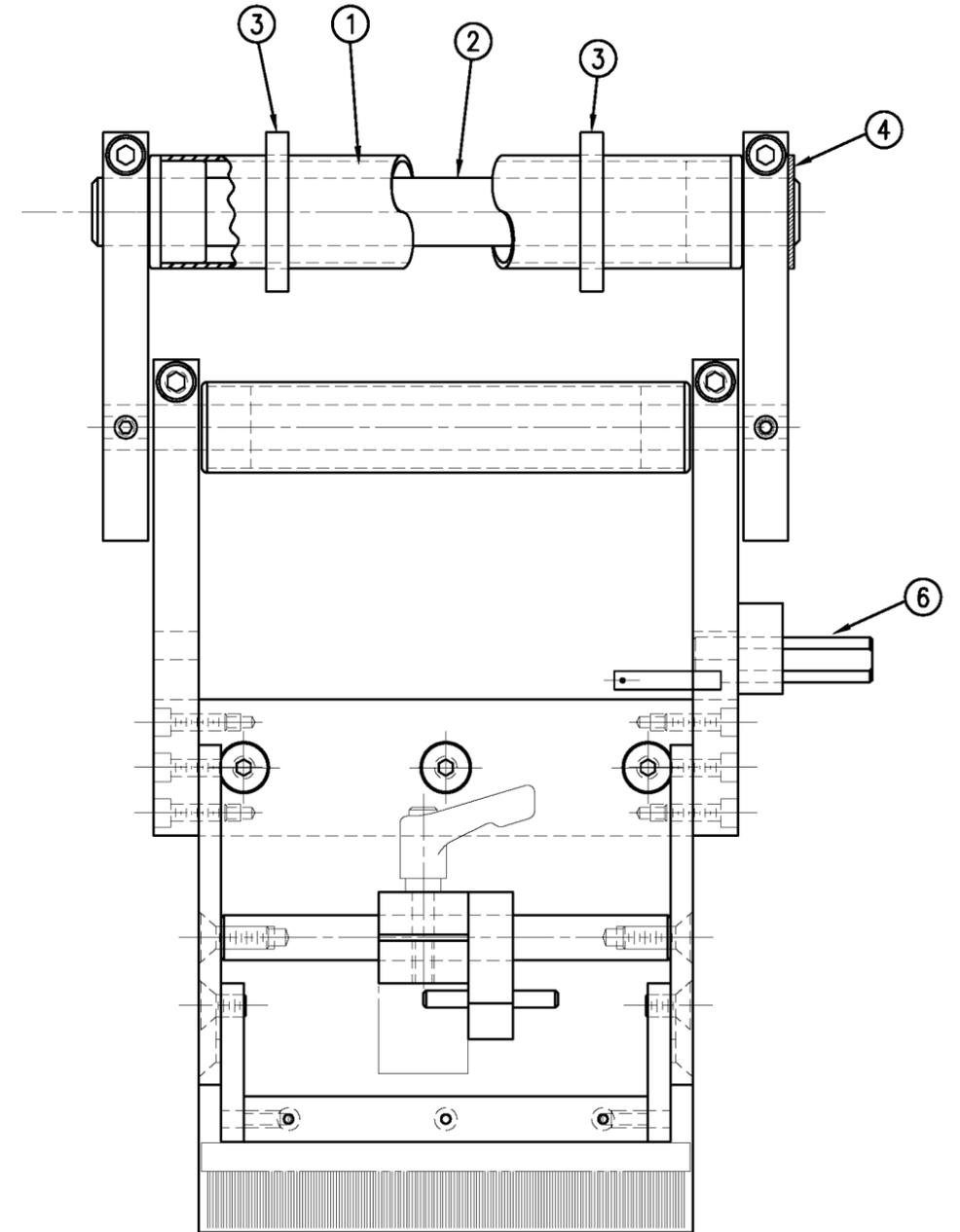
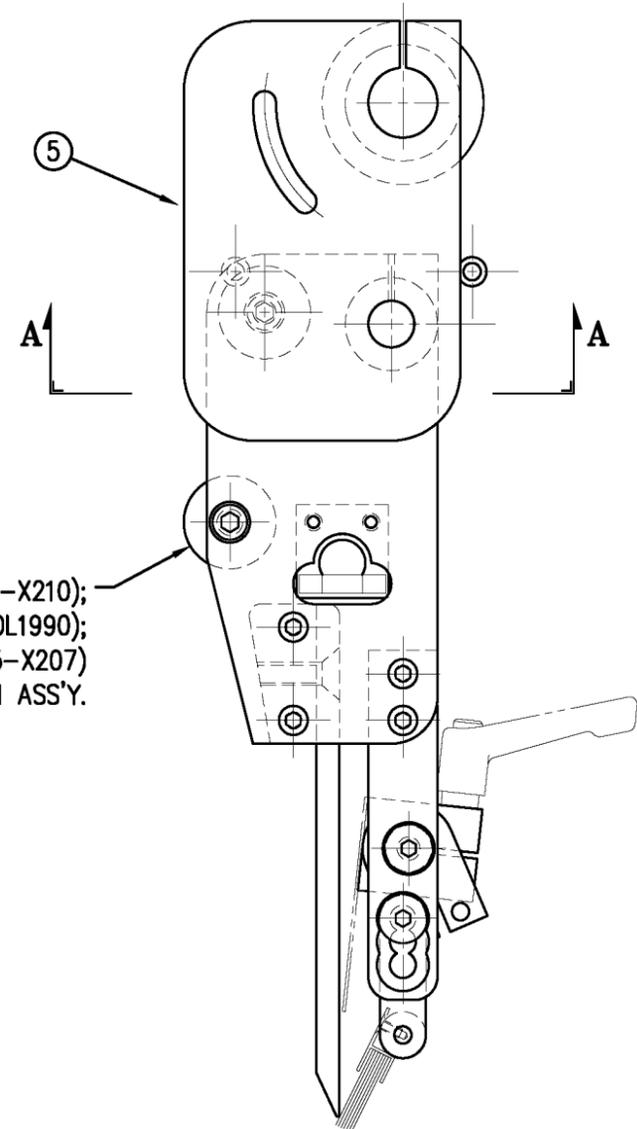
ASS-215-X106R/L
5" WIDE -0106R/L
7.5" WIDE -2106R/L
10" WIDE -5106R/L

THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 APPLICATOR SERIES: 360/360A
 APPLICATOR WIDTH(S): 5"/7.5"/10"
 REV. DESCRIPTION: O NEW TITLEBLOCK & UPDATED BOM
 REV. DATE: 05/08/07
 REV. BY: ES
 SCALE: 1=2
 DATE: 02/11/00
 DRAWN BY: BOB S.
 TITLE: 5/7.5/10 NOSE ASSEMBLY
 DEPT. CODE: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\360\ASS-215-X106RL



SECTION "A" - ROTATED 90° CCW
(SHOWING SECONDARY MERGE ROLLERS)

ADDITIONAL (1) ROLLER (MP-215-X210);
(2) ROLLER CAPS (PM-ROL1990);
AND (1) ROLLER SHAFT (MP-215-X207)
USED FOR DOUBLE FEED~NOT INCLUDED IN ASS'Y.



BILL OF MATERIAL

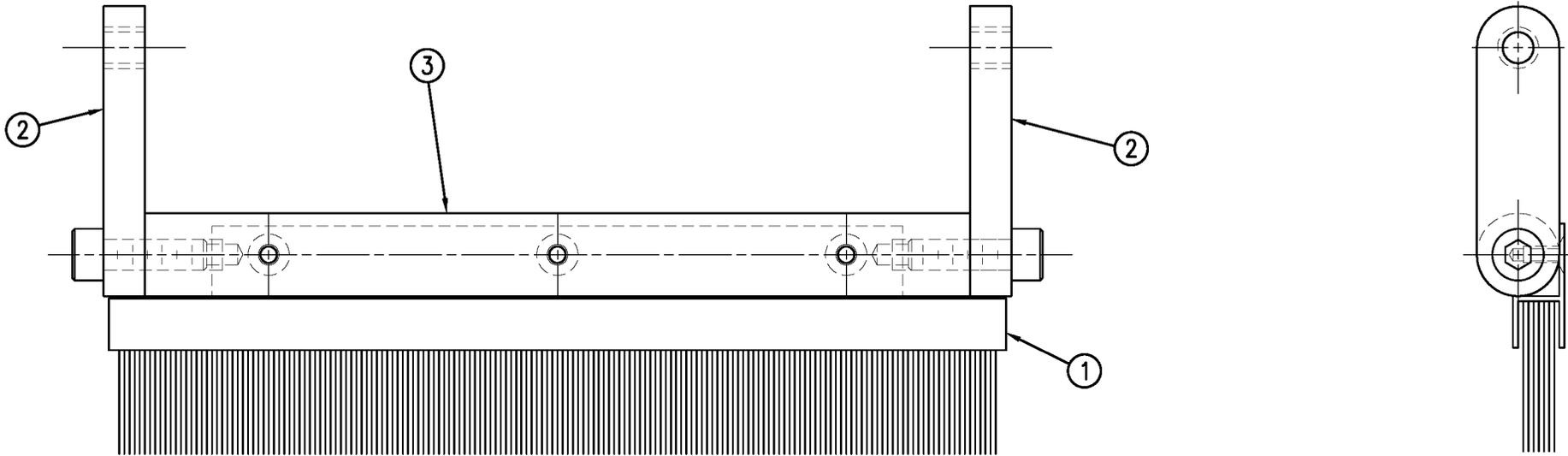
ASS-215-X107X

ASS-215-X107X

5" WIDE	-0107	X
7.5" WIDE	-2107	X
10" WIDE	-5107	X

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	ASS-215-X110	5/7.5/10 TENSION BRUSH ASS'Y
②	2	MP-215-0218	BRUSH SUPPORT ARM
③	1	MP-215-X223	5/7.5/10 BRUSH HOLDER

Ⓡ RUBBER SQUEEGE R

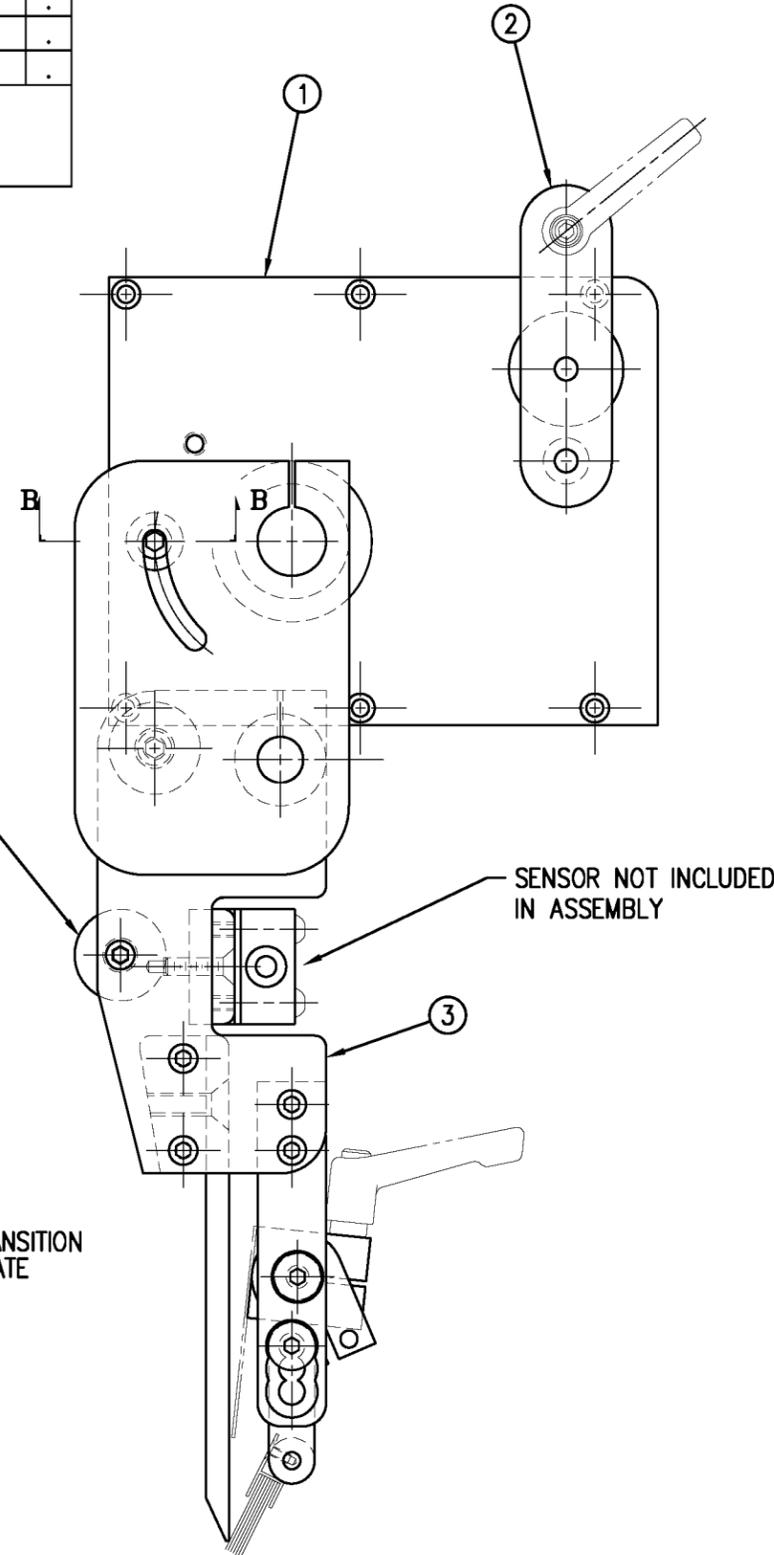


THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

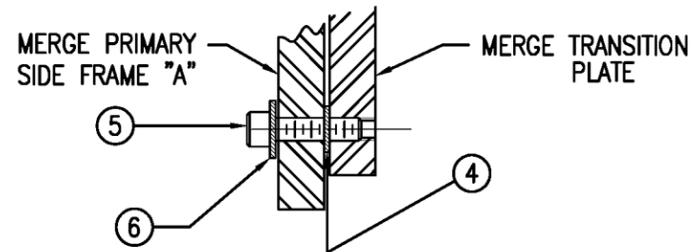
APPLICATOR SERIES: 360/360A	APPLICATOR WIDTH(S): 5"/7.5"/10"	GROUP: MERGE	TITLE: 5/7.5/10 NOSE BRUSH ASSEMBLY	Dept. Code 70
REV. 1	REV. DESCRIPTION NEW TITLEBLOCK AND TABULATED FOR BRUSH/RUBBER SQUEEGE	REV. DATE 05/22/07	REV. BY: ES	Scale: 1=1
			Date: 02/11/00	DRAWN BY: BOB S.
				F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360\ 215\ASS-215-X107X

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	MOD-215-3101R/L-X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	MERGE TRANSITION PLATE	MP-215-0212	.
②	1	5/7.5/10 TENSION BRUSH ASSEMBLY	ASS-200-X126R/L	S
③	1	5/7.5/10 MERGE CLR. LABEL NOSE ASS'Y	ASS-215-3102R/L-X	REV 1
④	1	BRONZE SPACER WASHER	PM-BEBT1000	.
⑤	1	SHCS, #1/4-20 x 1" LG.	.	.
⑥	1	FLAT WASHER, 1/4 NOM. STAINLESS STL.	.	.
	6	SHCS, #10-32 x 5/8" LG.	NONE	.

ORDER CLEAR LABEL SENSOR SEPARATELY
 #PE-SE2000 ~ FOR LRD2100
 #PE-SE2050 ~ FOR LRD6110

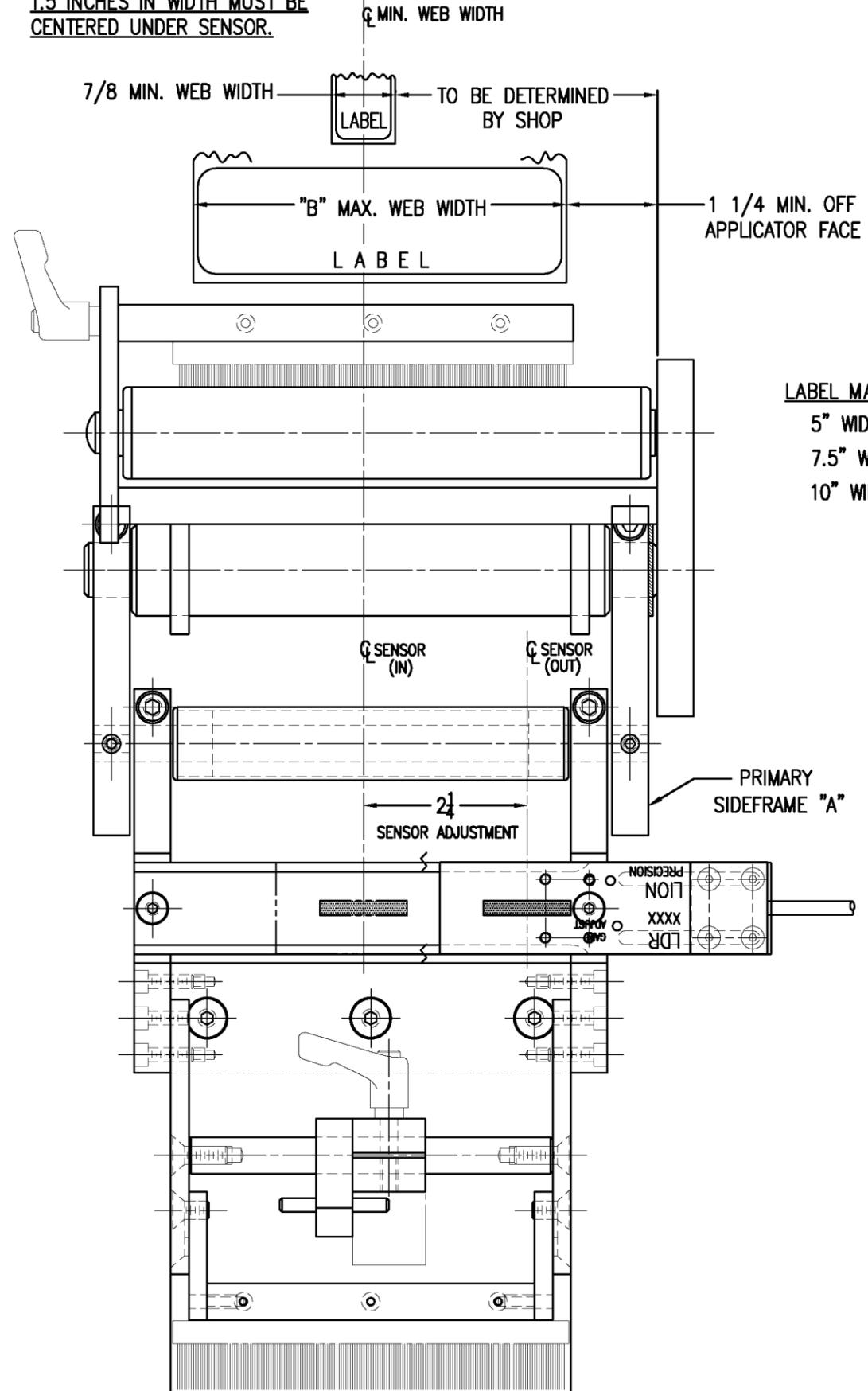


ADDITIONAL (1) ROLLER (MP-215-X210);
 (2) ROLLER CAPS (PM-ROL1990);
 AND (1) ROLLER SHAFT (MP-215-X207)
 USED FOR DOUBLE FEED~NOT INCLUDED IN ASS'Y.



SECTION "B" ROTATED 90° CCW
 (THRU PRIMARY SIDEFRAME "A")

LABELS MEASURING LESS THAN
 1.5 INCHES IN WIDTH MUST BE
 CENTERED UNDER SENSOR.



RH & LH MODULES AVAILABLE
 -RH MODULE SHOWN-

MOD-215-3101R/L-X	
5" WIDE	-3101R/L-5
7.5" WIDE	-3101R/L-7
10" WIDE	-3101R/L-10

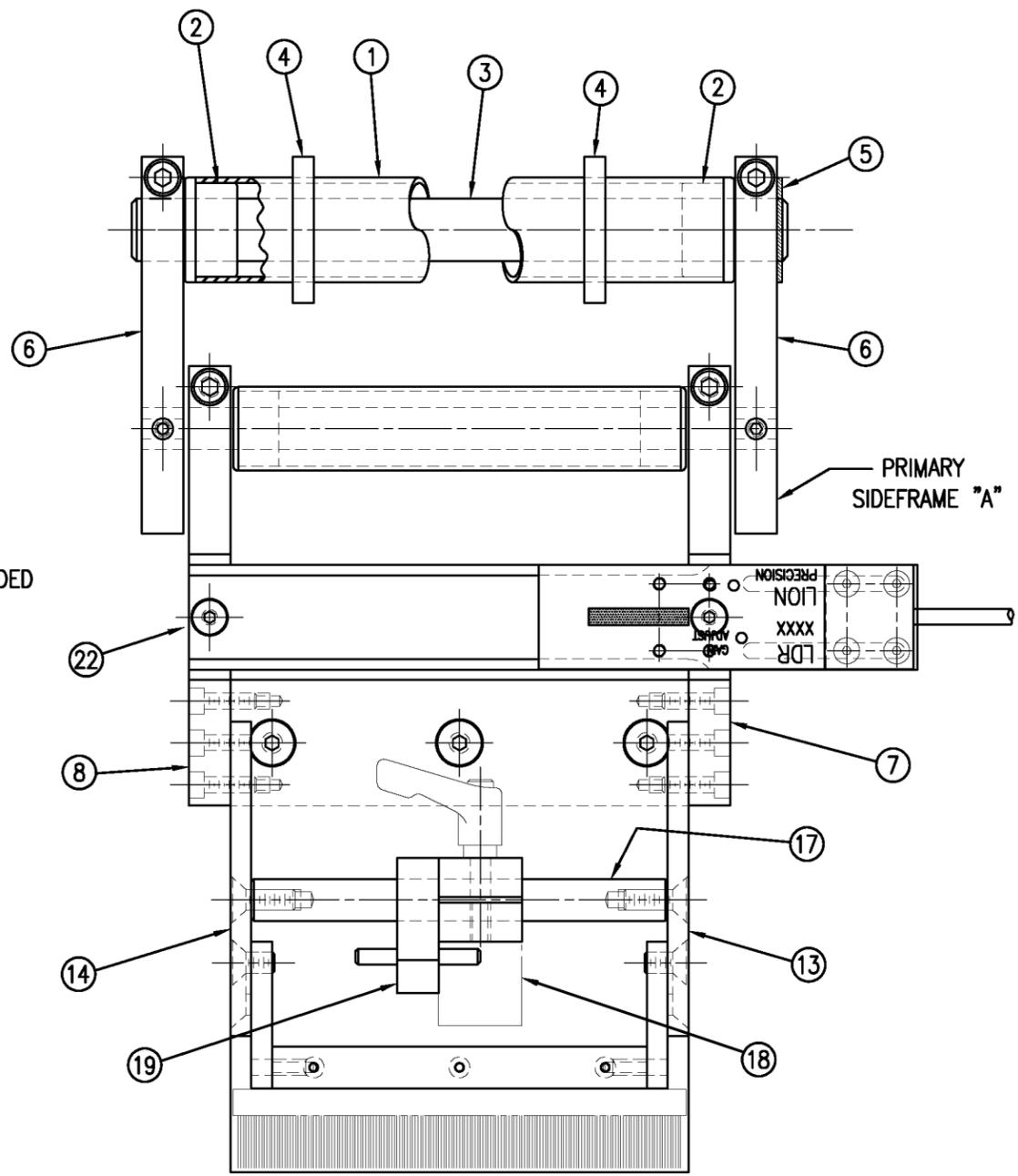
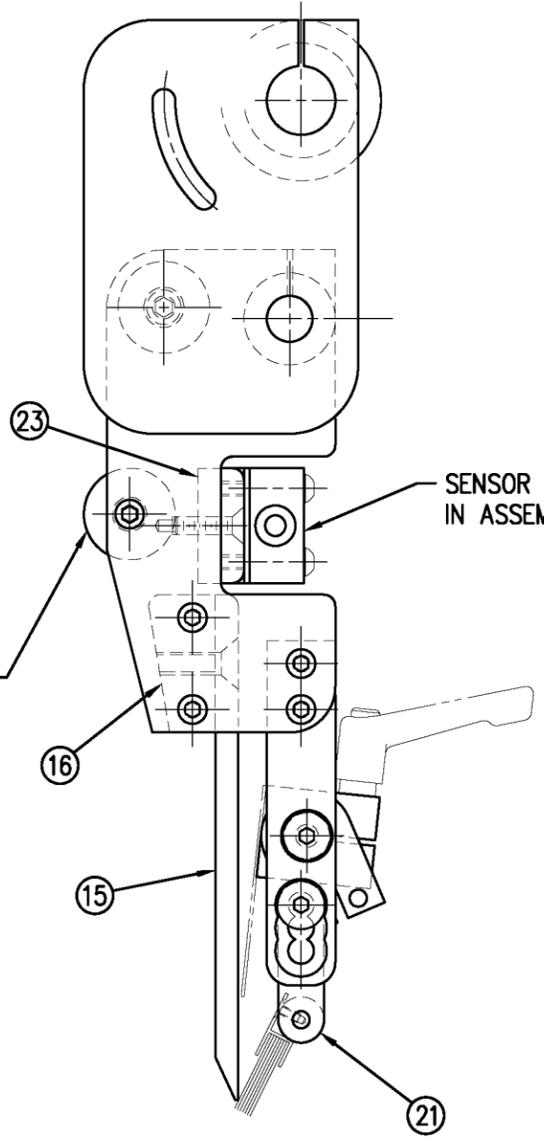
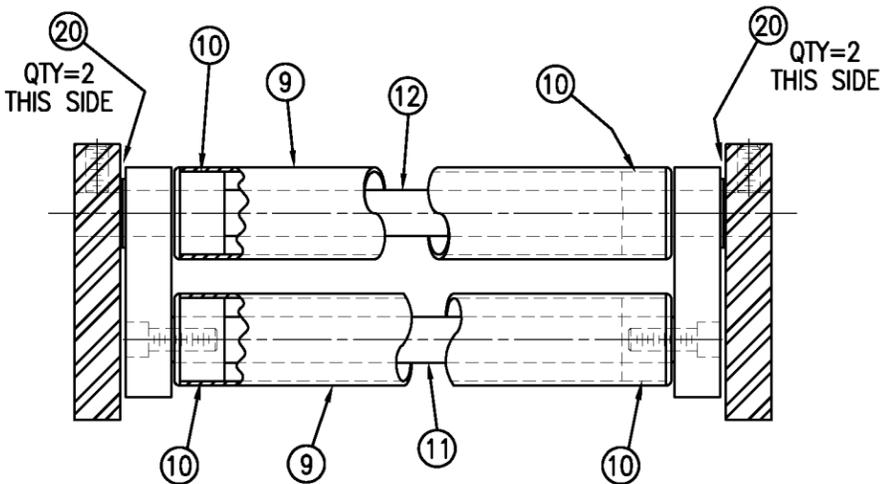
BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-215-3102R/L-X			.
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	5/7.5/10 PRIMARY ROLLER	MP-215-X211	.
②	2	ROLL CAP	MP-215-0215	.
③	1	PRIMARY ROLLER SHAFT	MP-215-0209	.
④	2	GUIDE COLLAR	MP-211-0210	S
⑤	1	BRONZE WASHER	PM-BEBT1028	.
⑥	2	MERGE PRIMARY SIDE FRAME (1 AS DETAILED - 1 OPPOSITE HAND)	MP-215-0221	.
⑦	1	SECONDARY SIDE FRAME (AS DETAILED)	MP-215-3303A	.
⑧	1	SECONDARY SIDE FRAME (OPP. HAND)	MP-215-33030	.
⑨	2	5/7.5/10 SECONDARY ROLLER	MP-215-X210	.
⑩	4	ROLL CAP	PM-200-0295-1	.
⑪	1	5/7.5/10 SECONDARY ROLLER SHAFT	MP-215-X207	.
⑫	1	5/7.5/10 SECONDARY PIVOT PIN	MP-215-X225	.
⑬	1	BRUSH MOUNT EXT. PLATE (AS DETAILED)	MP-215-0220A	.
⑭	1	BRUSH MOUNT EXT. PLATE (OPP. HAND)	MP-215-02200	.
⑮	1	MERGE PEEL EDGE	MP-215-0214	S
⑯	1	PEEL EDGE SUPPORT	MP-215-0204	.
⑰	1	SPRING BLOCK MOUNTING ROD	PM-215-0222	.
⑱	1	SPRING BLOCK	ASS-211-0105-1	S ← FOR 5" WIDE
⑲	2	SPRING BLOCK	ASS-211-0105-1	S ← FOR 7.5" & 10" WIDE
⑲	1	SPRING BLOCK STOP COLLAR	ASS-211-0110	S ← FOR 5" WIDE
⑲	2	SPRING BLOCK STOP COLLAR	ASS-211-0110	S ← FOR 7.5" & 10" WIDE
⑳	4	FIBER WASHER 3/4" O.D. x 1/2" I.D. x .03" THICK	PM-FAW30920	.
㉑	1	MERGE NOSE BRUSH ASSEMBLY	ASS-215-X107	S
㉒	1	CLEAR LABEL SENSOR MOUNT	MP-215-3302	.
㉓	1	CLEAR LABEL SENSOR NUT PLATE	MP-214-3301	.
㉔	2	1/4" BLK. NYLON LOOP STRAP	PE-CC1050	.

NOTE: ORDER LRD 6110 CLEAR LABEL SENSOR SEPARATELY
CLEAR LABEL SENSOR (#LRD6110) ~ #PE-SE2050

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-
ASS-215-3102R/L-X
5" WIDE -3102R/L-5
7.5" WIDE -3102R/L-7
10" WIDE -3102R/L-10

Dept. Code 70
F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
215\ASS-215-3102RL-X
PART: 5/7.5/10 CLEAR LABEL NOSE ASSEMBLY
REV. DATE 01/23/08
REV. BY TDR
Scale: 1=2
Date: 02/11/00
DRAWN BY BOB S.
TITLE: 360 SERIES APPLICATOR: MERGE ASSEMBLY
REV. DESCRIPTION 2 REMOVED LRD 2100 CLEAR LABEL SENSOR

ADDITIONAL (1) ROLLER (MP-215-X210);
(2) ROLLER CAPS (PM-ROL1990);
AND (1) ROLLER SHAFT (MP-215-X207)
USED FOR DOUBLE FEED~NOT INCLUDED IN ASS'Y.



SECTION "A" - ROTATED 90° CW
(SHOWING SECONDARY MERGE ROLLERS)

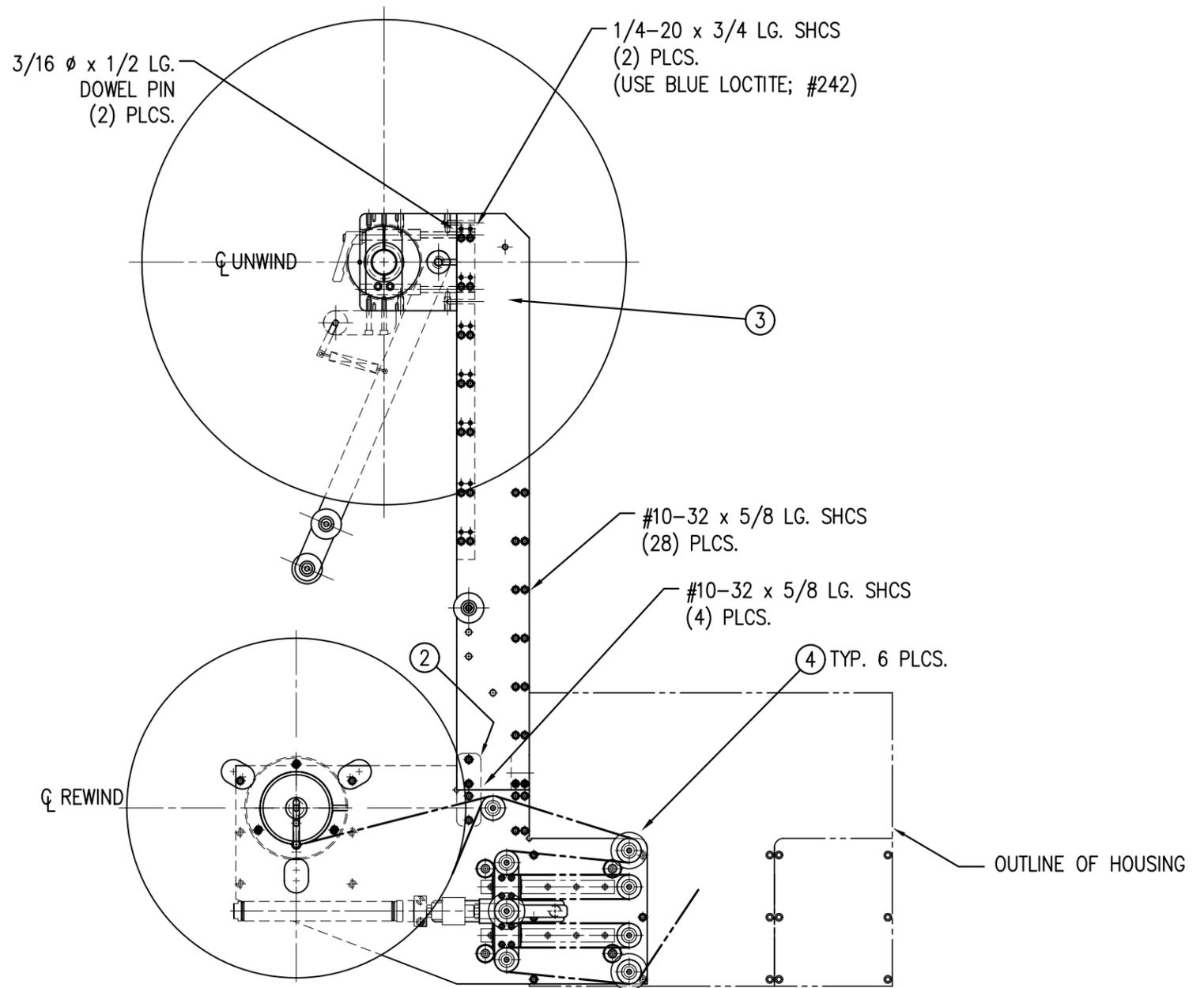
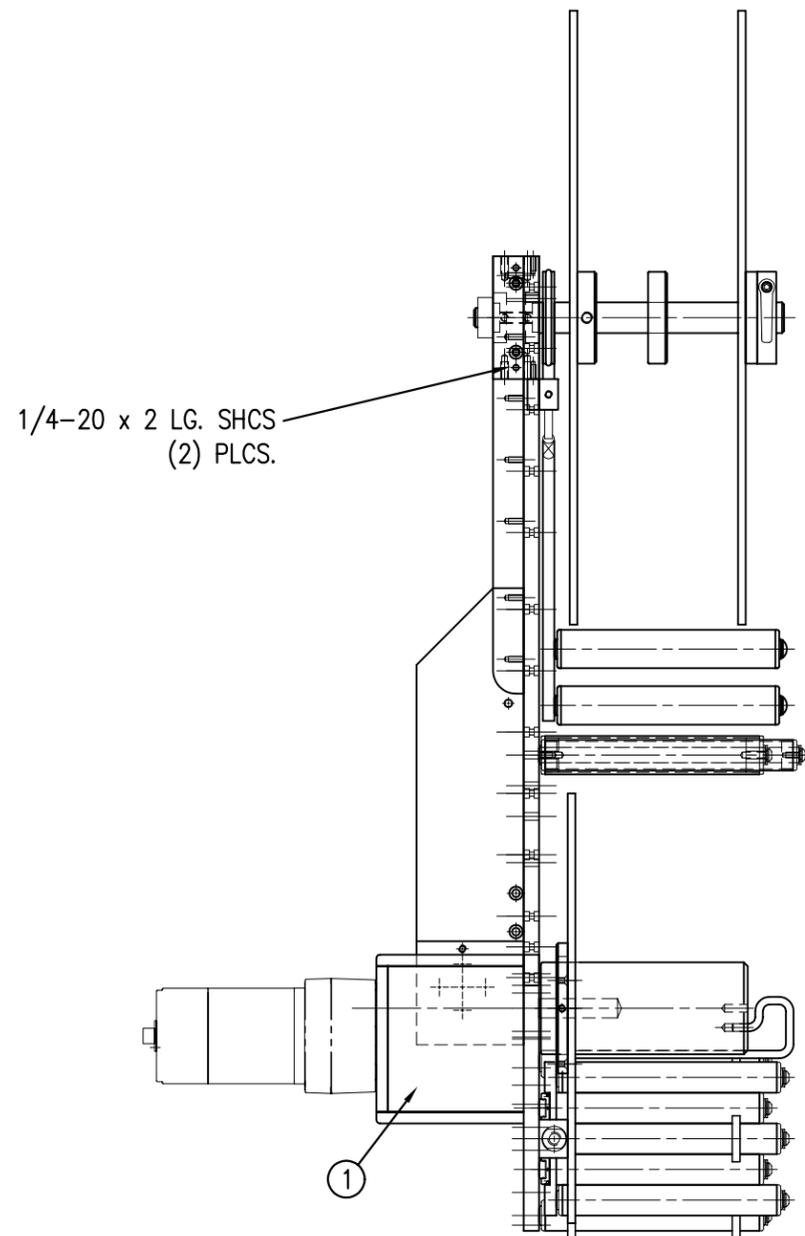
BILL OF MATERIAL			
MOD-200-3156R/L-X			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	ASS-200-X155R/L	5/7.5" WIDE PWR'D REWIND, R/L STD REWIND
②	1	MP-200-3305	SPLICE PLATE
③	1	ASS-200-3169R/L-X	20" UNWIND w/Pwr. REWIND, RH/LH, 5/7.5"
④	6	MP-215-0202	GUIDE COLLAR FOR 1.00" DIA. ROLLERS
	32	PM-FASH429075	SHCS, #10-32 UNF x 5/8" LG.

NOTE: FOR REELS-UP ORIENTATION, REPLACE UNWIND DISC ASS-200-3160 WITH ASS-200-3160A & ADD LOCK COLLAR PM-C01025. REPLACE REWIND ASS-200-3162 WITH ASS-200-3162A

NOTE: POWERED REWIND REQUIRES A HI/LO PRESSURE REGULATOR
 ADD EITHER ASS-200-3106 (FOR APPLICATORS WITH VALVE BANKS)
 OR ASS-200-3107 (FOR APPLICATORS WITH OUT VALVE BANKS)
 TO THE CTM BOM ALONG WITH MOD-200X-3156R/L-X

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -RH ASSEMBLY SHOWN-
 5.00" & 7.50" ASSEMBLIES AVAILABLE
 -5.00" ASSEMBLY SHOWN-

MOD-200-3156R/L-X	
5" WIDE, L.H.	-3156L-5
7.5" WIDE, L.H.	-3156L-7
5" WIDE, R.H.	-3156R-5
7.5" WIDE, R.H.	-3156R-7



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360/360A SERIES APPLICATOR: REWIND ASSEMBLY
 REV. 0 MP-200-3393-20 WAS SHOWN AS MP-200-3393-16
 REV. DATE 07-16-09
 REV. BY ES
 SCALE 1=6
 DATE 02/28/08
 DRAWN BY Jeffery Mendenhall
 PART: 20" NON-POWERED UNWIND w/ 14" POWERED REWIND
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\200\MOD-200-3156RL-X

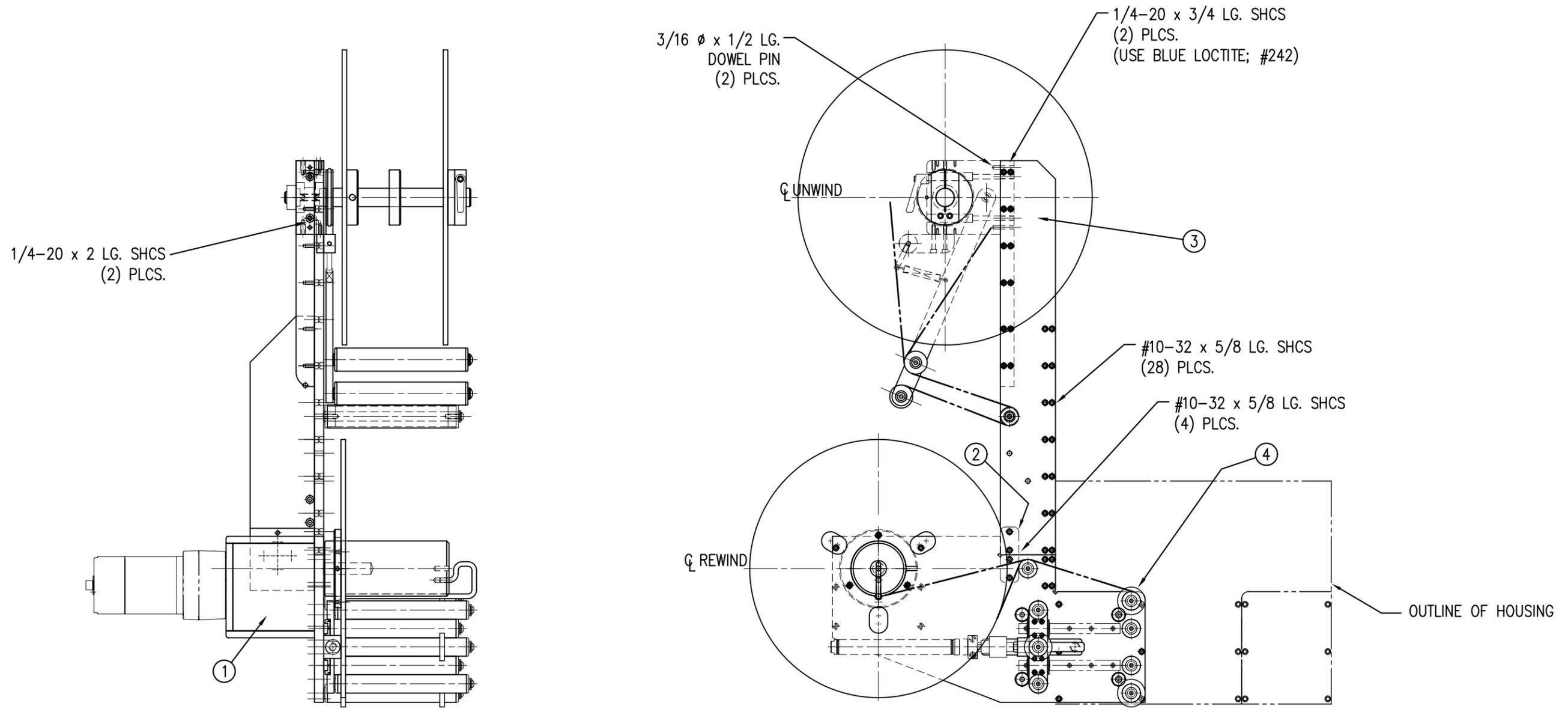
BILL OF MATERIAL			
MOD-200-3157R/L-X			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	ASS-200-X155R/L	5/7.5" WIDE PWR'D REWIND, R/L STD REWIND
②	1	MP-200-3305	SPLICE PLATE
③	1	ASS-200-3170R/L-X	16" UNWIND w/Pwr. REWIND, RH/LH, 5/7.5"
④	6	MP-215-0202	GUIDE COLLAR FOR 1.00" DIA. ROLLERS
	32	PM-FASH429075	SHCS, #10-32 UNF x 5/8" LG.

NOTE: FOR REELS-UP ORIENTATION, REPLACE UNWIND DISC ASS-200-3132 WITH ASS-200-3132A & ADD LOCK COLLAR PM-C01025. REPLACE REWIND ASS-200-3162 WITH ASS-200-3162A

NOTE: POWERED REWIND REQUIRES A HI/LO PRESSURE REGULATOR
 ADD EITHER ASS-200-3106 (FOR APPLICATORS WITH VALVE BANKS)
 OR ASS-200-3107 (FOR APPLICATORS WITH OUT VALVE BANKS)
 TO THE CTM BOM ALONG WITH MOD-200-3157R/L-S-XX

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -RH ASSEMBLY SHOWN-
 5.00" & 7.50" ASSEMBLIES AVAILABLE
 -5.00" ASSEMBLY SHOWN-

MOD-200-3157R/L-X	
5" WIDE, L.H.	-3157L-5
7.5" WIDE, L.H.	-3157L-7
5" WIDE, R.H.	-3157R-5
7.5" WIDE, R.H.	-3157R-7



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360/360A SERIES APPLICATOR: REWIND ASSEMBLY
 REV. 1 ADDED GUIDE COLLARS
 REV. DATE 07/09/08
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=6
 DATE: 02/26/08
 DRAWN BY: Jeffery Mendenhall
 PART: 16" UNWIND w/ 14" POWERED Std. REWIND, 5/7.5, L.H./R.H.
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\200\MOD-200-3157RL-X

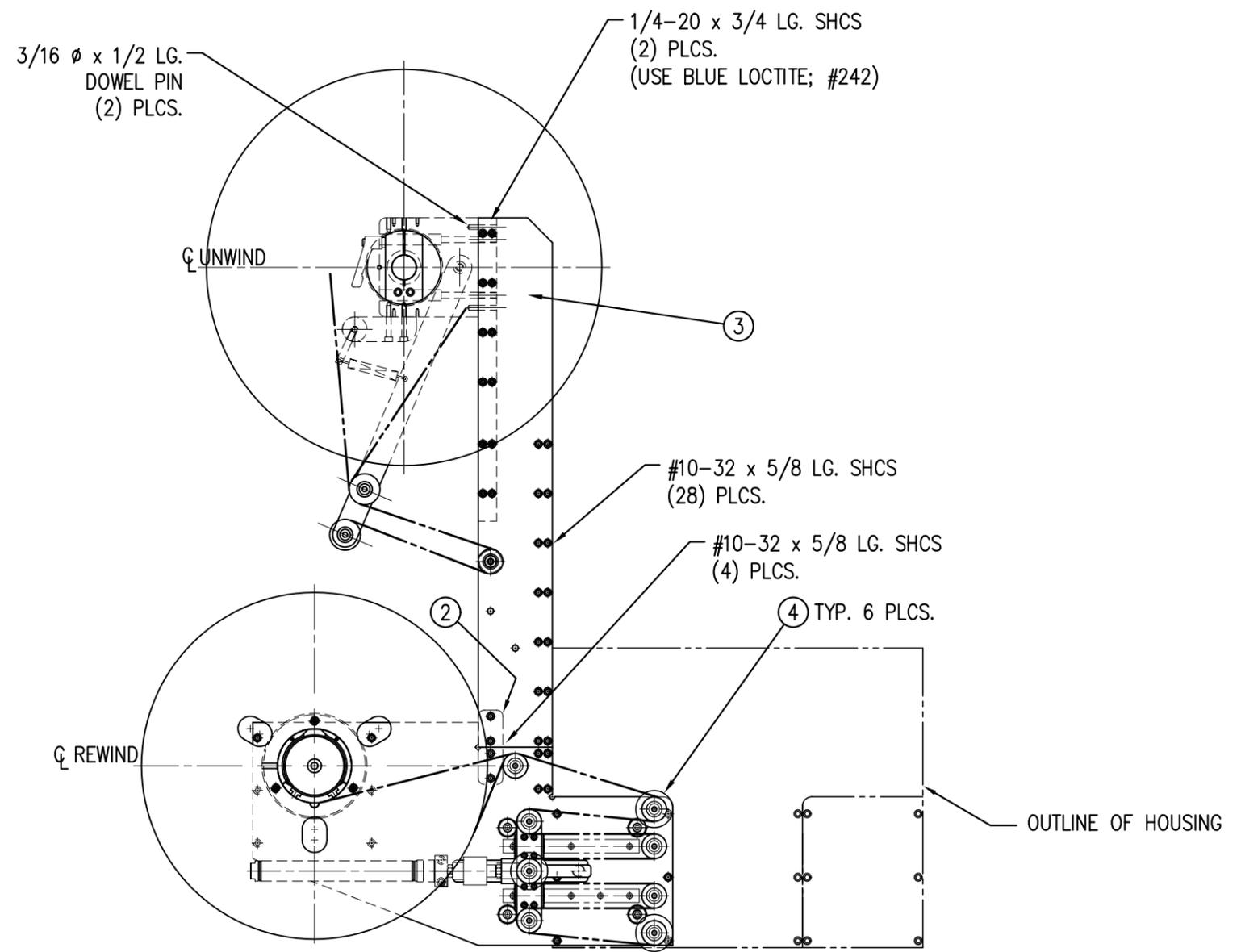
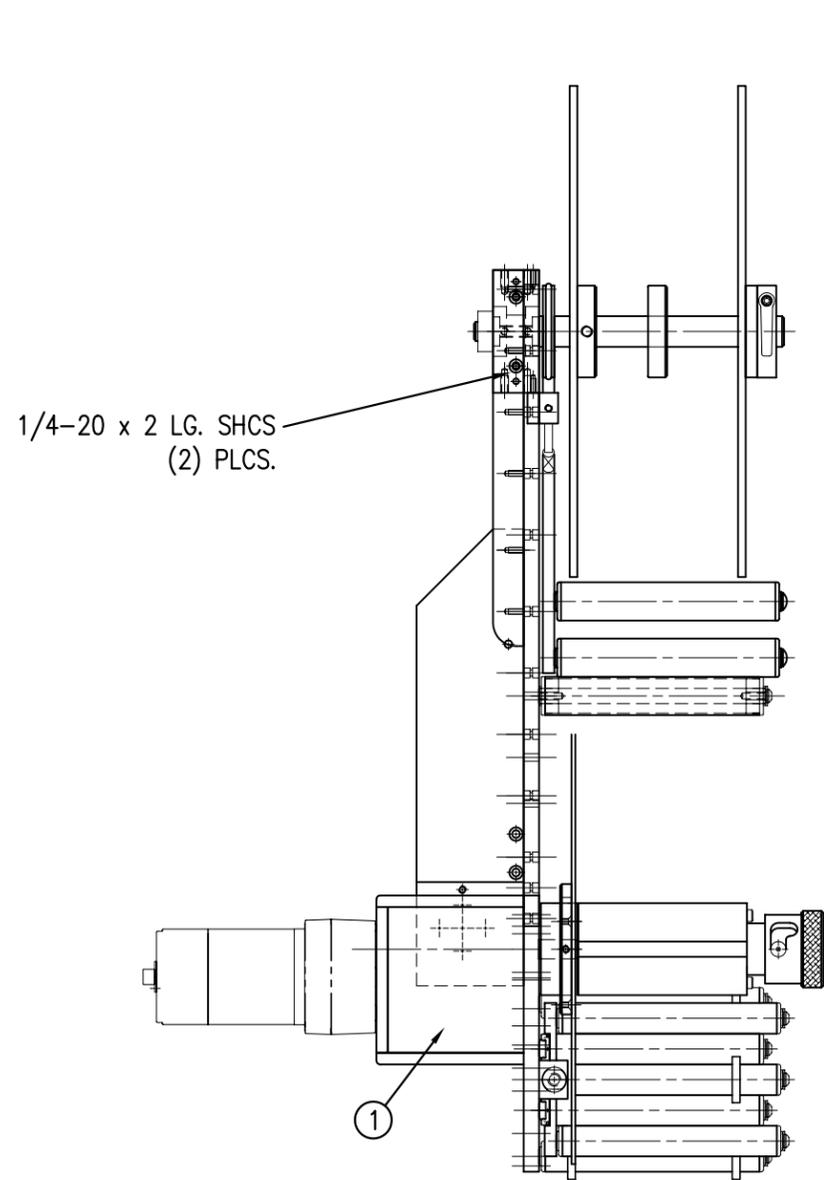
BILL OF MATERIAL			
MOD-200-3158R/L-X			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	ASS-200-X158R/L	5/7.5 WIDE, PWR'D REWIND, R/L, COLLAPSIBLE REWIND
②	1	MP-200-3305	SPLICE PLATE
③	1	ASS-200-3170R/L-X	16" UNWIND w/Pwr. REWIND, RH/LH, 5/7.5"
④	6	MP-215-0202	GUIDE COLLAR FOR 1.00" DIA. ROLLERS
	32	PM-FASH429075	SHCS, #10-32 UNF x 5/8" LG.

NOTE: FOR REELS-UP ORIENTATION, REPLACE UNWIND DISC ASS-200-3132 WITH ASS-200-3132A & ADD LOCK COLLAR PM-C01025. REPLACE REWIND ASS-200-3162C WITH ASS-200-3162CA

NOTE: POWERED REWIND REQUIRES A HI/LO PRESSURE REGULATOR
 ADD EITHER ASS-200-3106 (FOR APPLICATORS WITH VALVE BANKS)
 OR ASS-200-3107 (FOR APPLICATORS WITH OUT VALVE BANKS)
 TO THE CTM BOM ALONG WITH MOD-200-3157R/L-S-XX

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -RH ASSEMBLY SHOWN-
 5.00" & 7.50" ASSEMBLIES AVAILABLE
 -5.00" ASSEMBLY SHOWN-

MOD-200-3158R/L-X	
5" WIDE, L.H.	-3158L-5
7.5" WIDE, L.H.	-3158L-7
5" WIDE, R.H.	-3158R-5
7.5" WIDE, R.H.	-3158R-7



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360/360A SERIES APPLICATOR: REWIND ASSEMBLY
 REV. 1 ADDED GUIDE COLLARS
 REV. DATE: 07/09/08
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=6
 DATE: 02/26/08
 DRAWN BY: Jeffery Mendenhall
 PART: 16" UNWIND w/14" COLLAPSIBLE PWD. REWIND, 5/7.5, L/R
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\200\MOD-200-3158RL-X

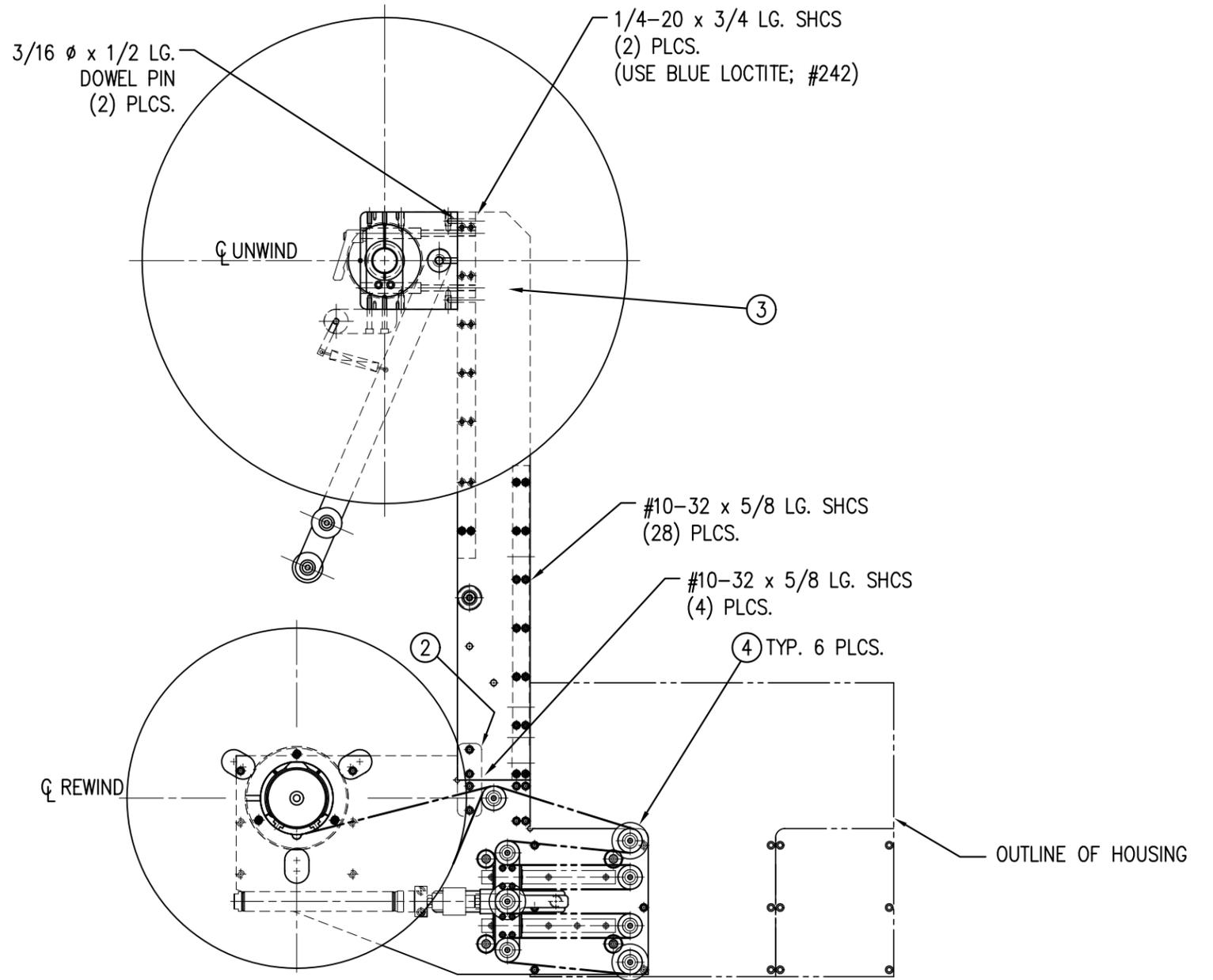
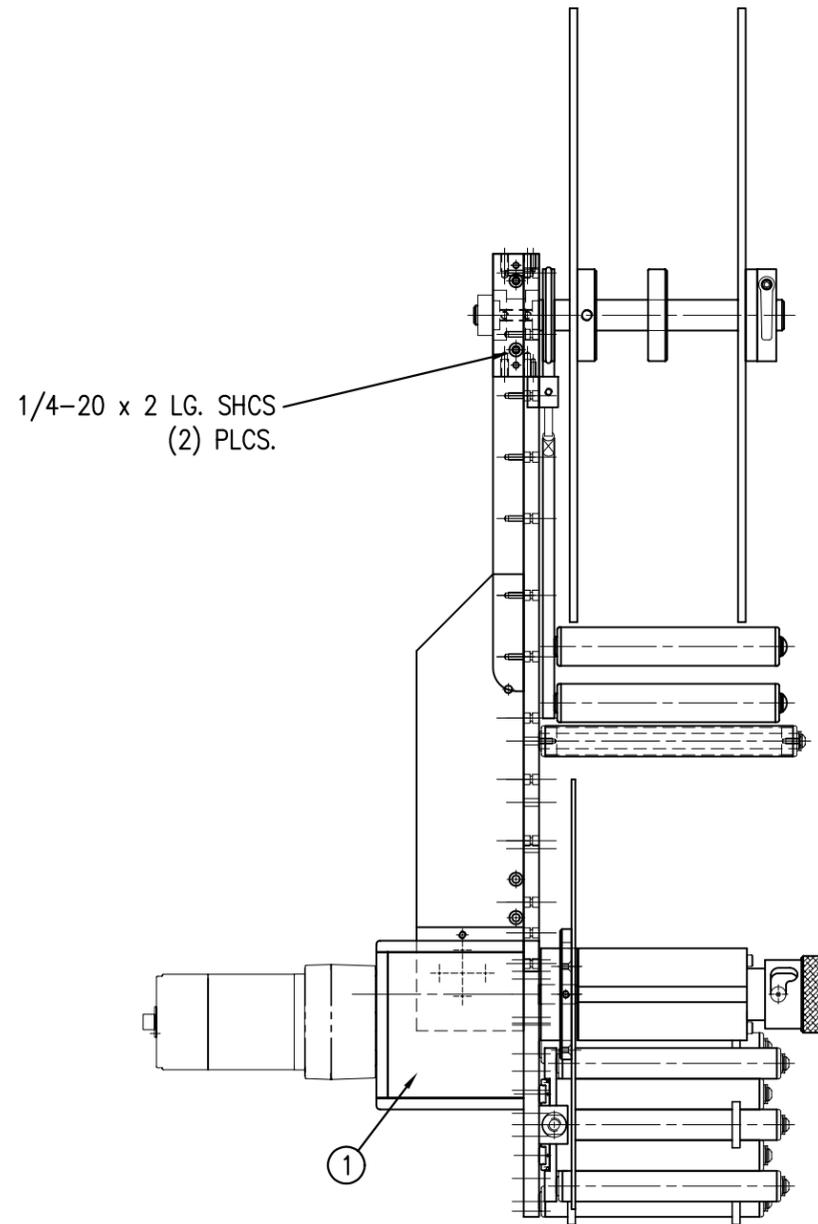
BILL OF MATERIAL			
MOD-200-3159R/L-X			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	ASS-200-X158R/L	5/7.5 WIDE, PWR'D REWIND, R/L, COLLAPSIBLE REWIND
②	1	MP-200-3305	SPLICE PLATE
③	1	ASS-200-3169R/L-X	20" UNWIND w/Pwr. REWIND, RH/LH, 5/7.5"
④	6	MP-215-0202	GUIDE COLLAR FOR 1.00" DIA. ROLLERS
	32	PM-FASH429075	SHCS, #10-32 UNF x 5/8" LG.

NOTE: FOR REELS-UP ORIENTATION, REPLACE UNWIND DISC ASS-200-3160 WITH ASS-200-3160A & ADD LOCK COLLAR PM-C01025. REPLACE REWIND ASS-200-3162C WITH ASS-200-3162CA

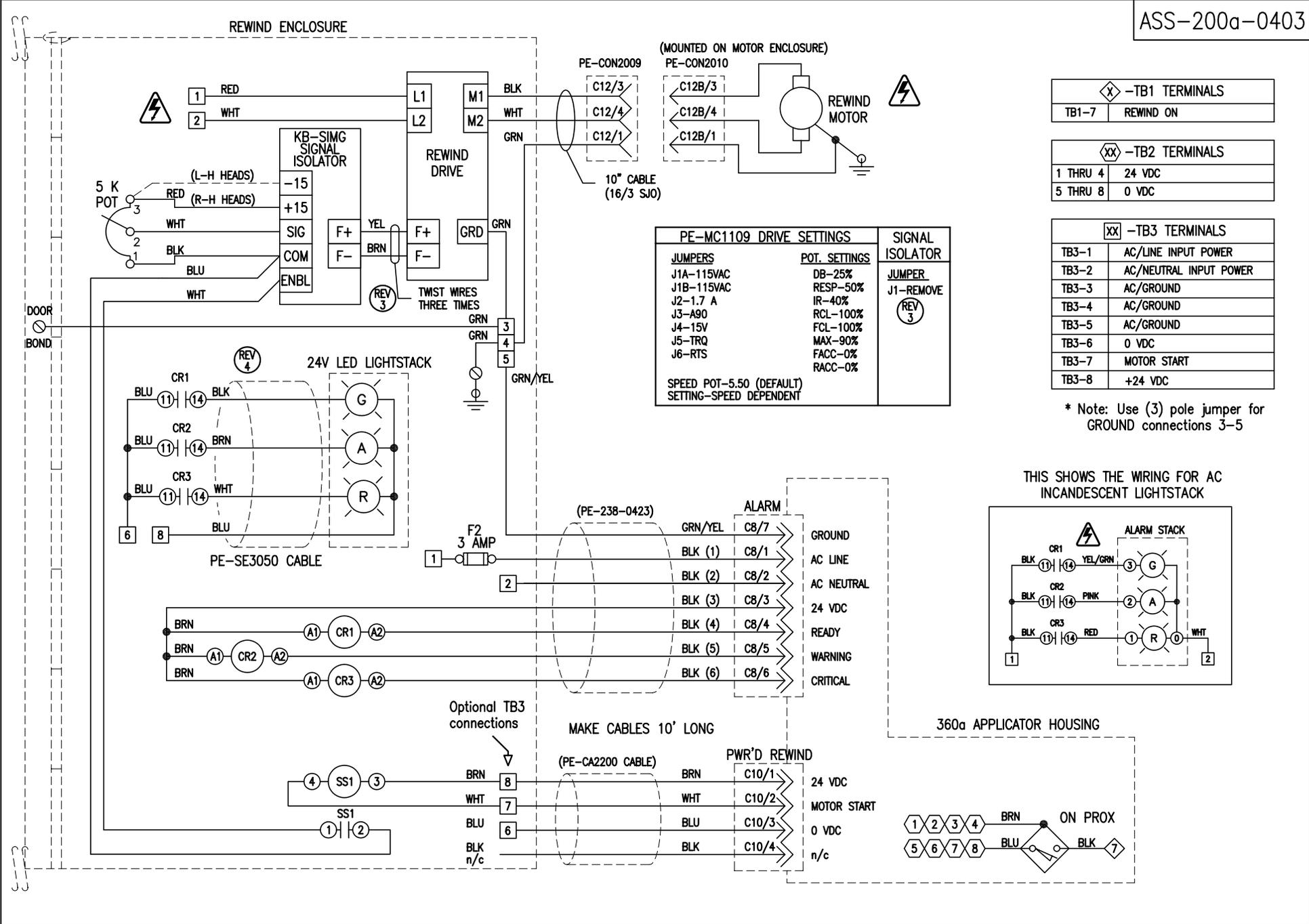
NOTE: POWERED REWIND REQUIRES A HI/LO PRESSURE REGULATOR
 ADD EITHER ASS-200-3106 (FOR APPLICATORS WITH VALVE BANKS)
 OR ASS-200-3107 (FOR APPLICATORS WITH OUT VALVE BANKS)
 TO THE CTM BOM ALONG WITH MOD-200X-3156R/L-X

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
 -RH ASSEMBLY SHOWN-
 5.00" & 7.50" ASSEMBLIES AVAILABLE
 -5.00" ASSEMBLY SHOWN-

MOD-200-3159R/L-X	
5" WIDE, L.H.	-3159L-5
7.5" WIDE, L.H.	-3159L-7
5" WIDE, R.H.	-3159R-5
7.5" WIDE, R.H.	-3159R-7



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 360/360A SERIES APPLICATOR: REWIND ASSEMBLY
 REV. 1 ADDED GUIDE COLLARS
 REV. DATE 07/09/08
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=6
 DATE: 02/29/08
 DRAWN BY: Jeffery Mendenhall
 PART: 20" NON-POWERED UNWIND w/14" PWR'D COLLAPSIBLE REWIND
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\360\200\MOD-200-3159RL-X



PE-MC1109 DRIVE SETTINGS	
JUMPERS	POT. SETTINGS
J1A-115VAC	DB-25%
J1B-115VAC	RESP-50%
J2-1.7 A	IR-40%
J3-A90	RCL-100%
J4-15V	FCL-100%
J5-TRQ	MAX-90%
J6-RTS	FACC-0%
	RACC-0%
SPEED POT-5.50 (DEFAULT) SETTING-SPEED DEPENDENT	

SIGNAL ISOLATOR	
JUMPER	J1-REMOVE
	(REV 3)

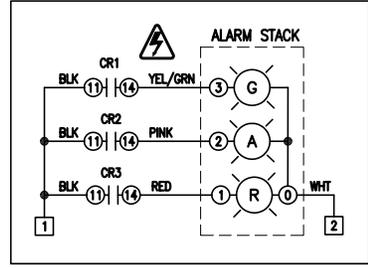
X -TB1 TERMINALS	
TB1-7	REWIND ON

XX -TB2 TERMINALS	
1 THRU 4	24 VDC
5 THRU 8	0 VDC

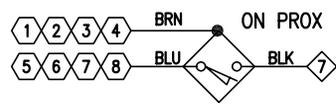
XX -TB3 TERMINALS	
TB3-1	AC/LINE INPUT POWER
TB3-2	AC/NEUTRAL INPUT POWER
TB3-3	AC/GROUND
TB3-4	AC/GROUND
TB3-5	AC/GROUND
TB3-6	0 VDC
TB3-7	MOTOR START
TB3-8	+24 VDC

* Note: Use (3) pole jumper for GROUND connections 3-5

THIS SHOWS THE WIRING FOR AC INCANDESCENT LIGHTSTACK



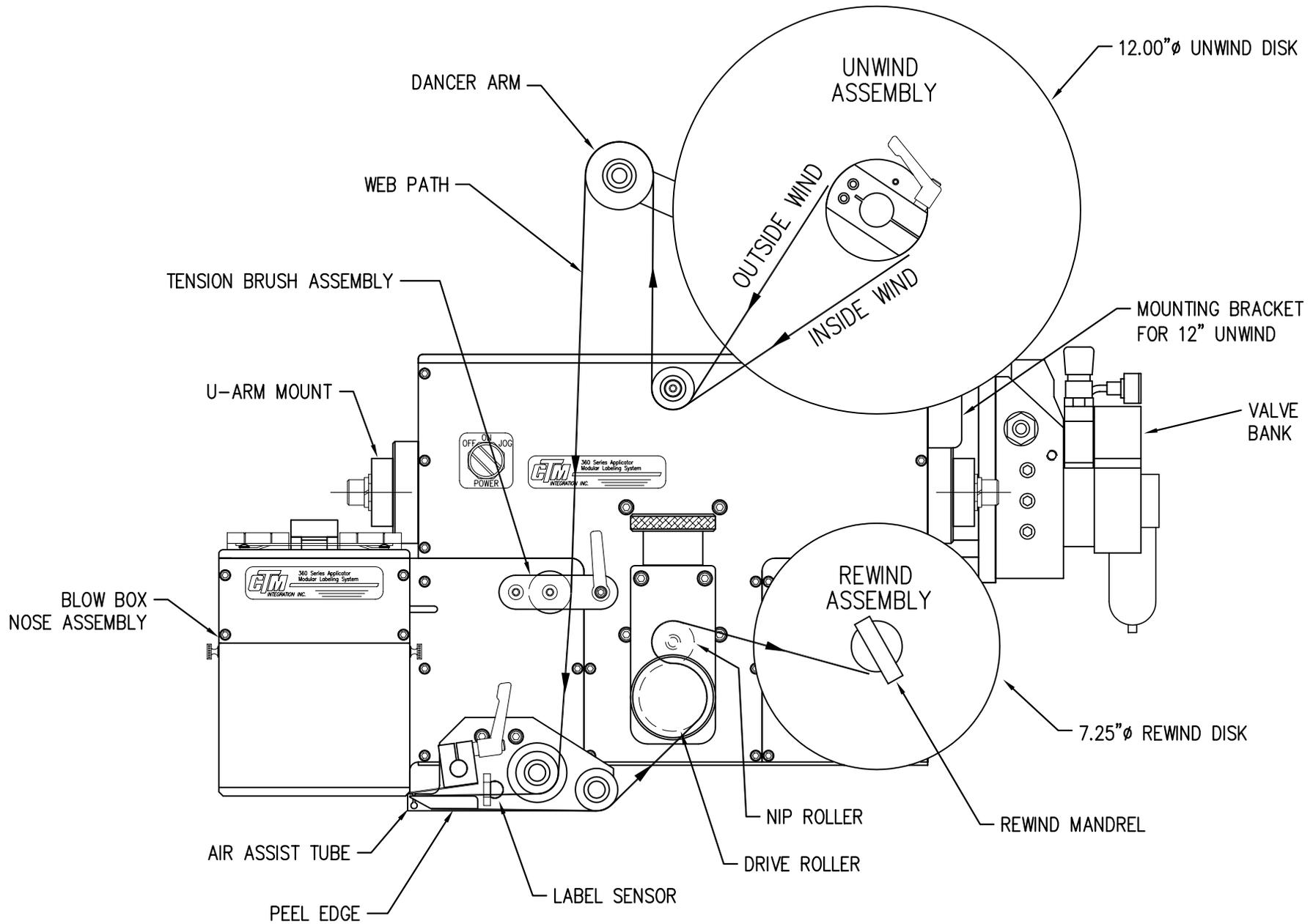
360a APPLICATOR HOUSING



THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

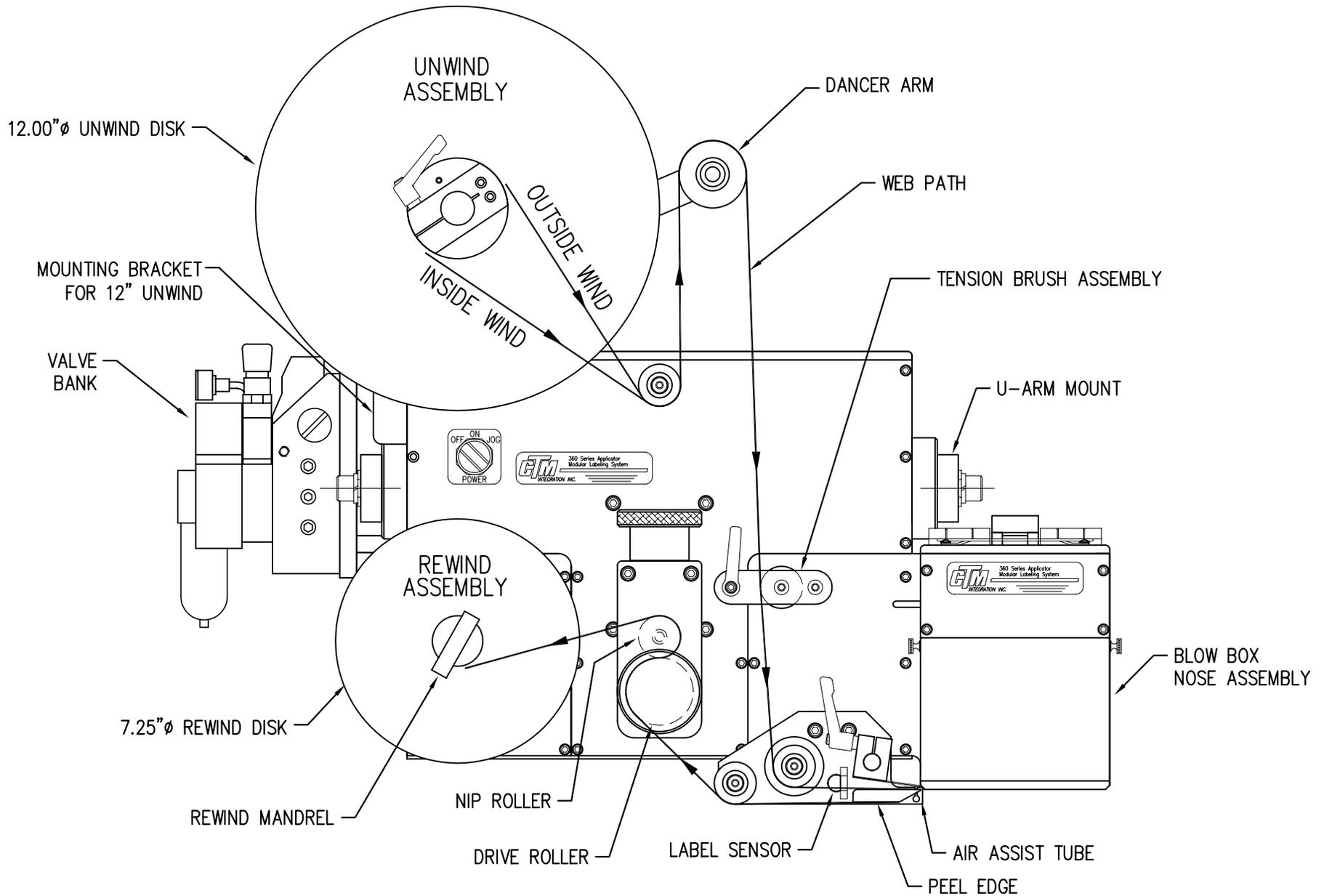
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 12" UNWIND

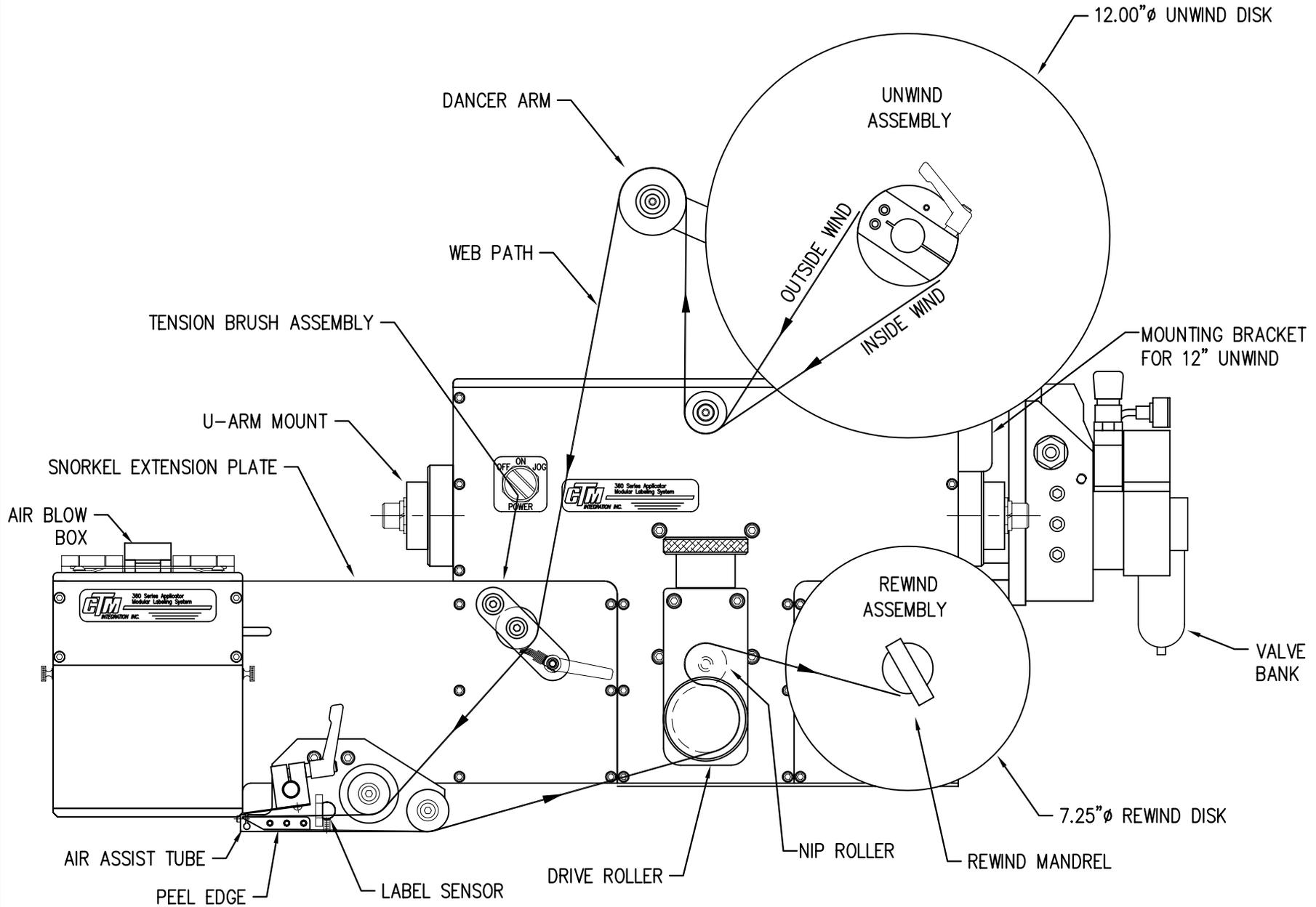


WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 12" UNWIND

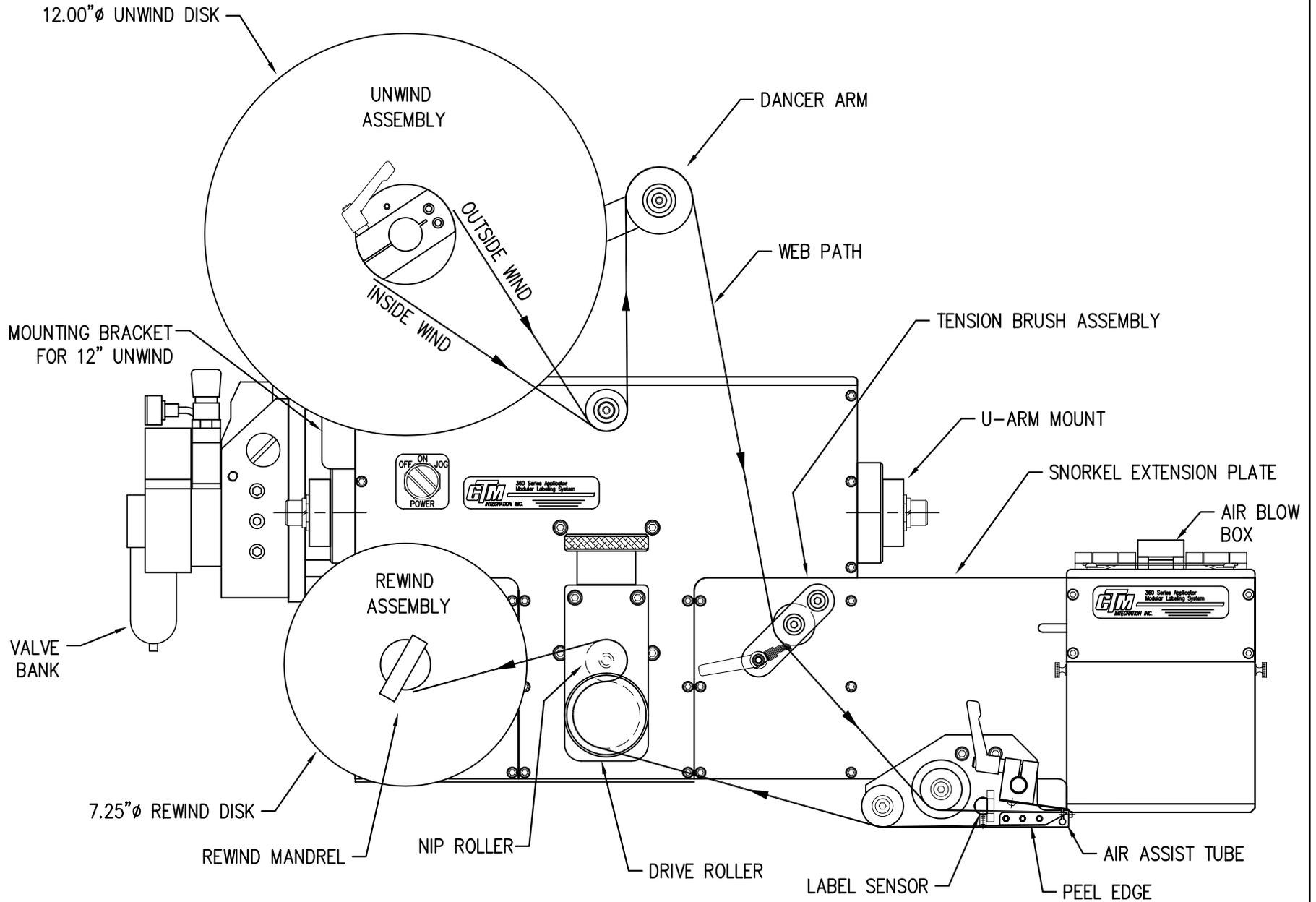


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



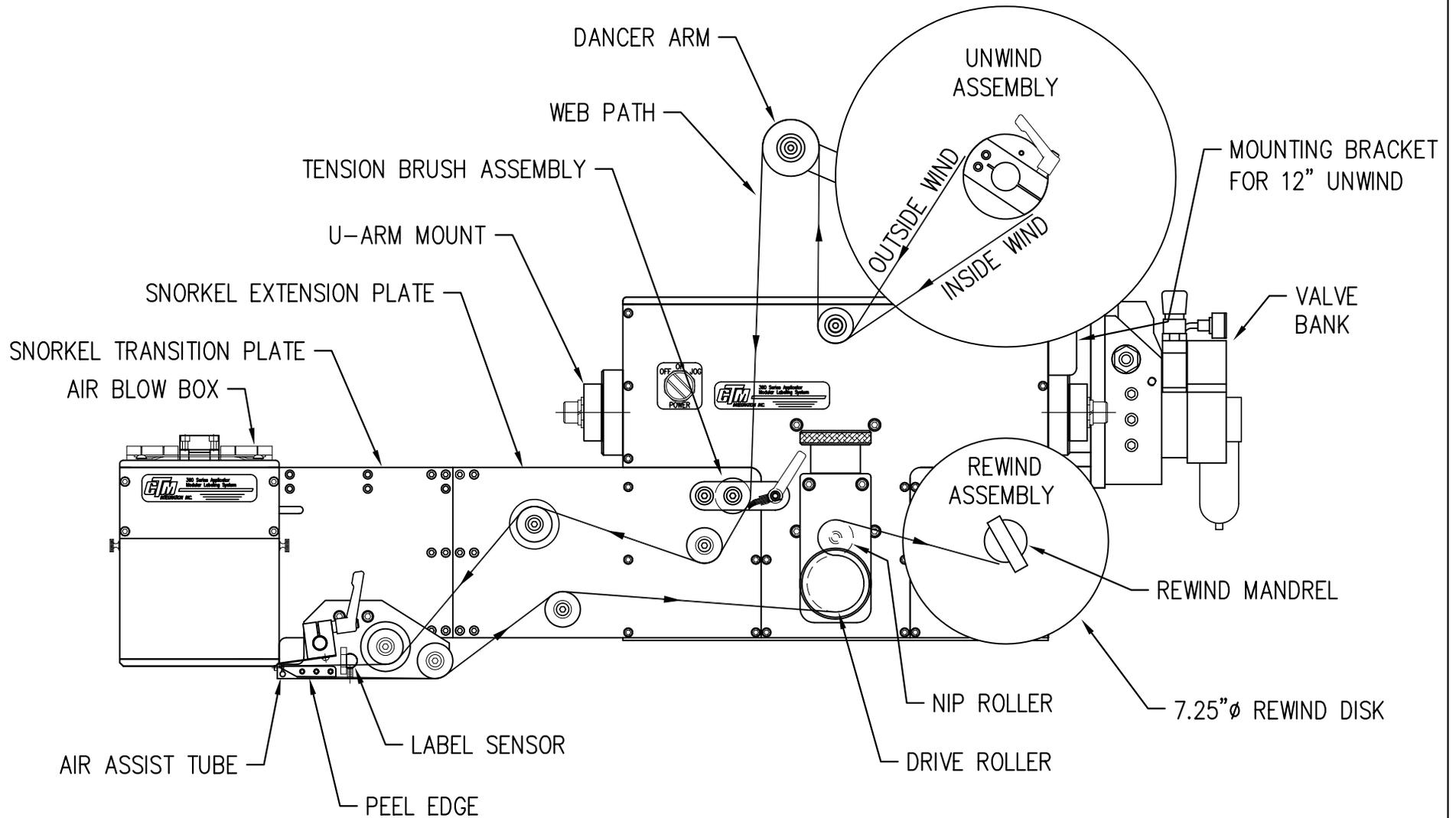
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 6" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 12" UNWIND



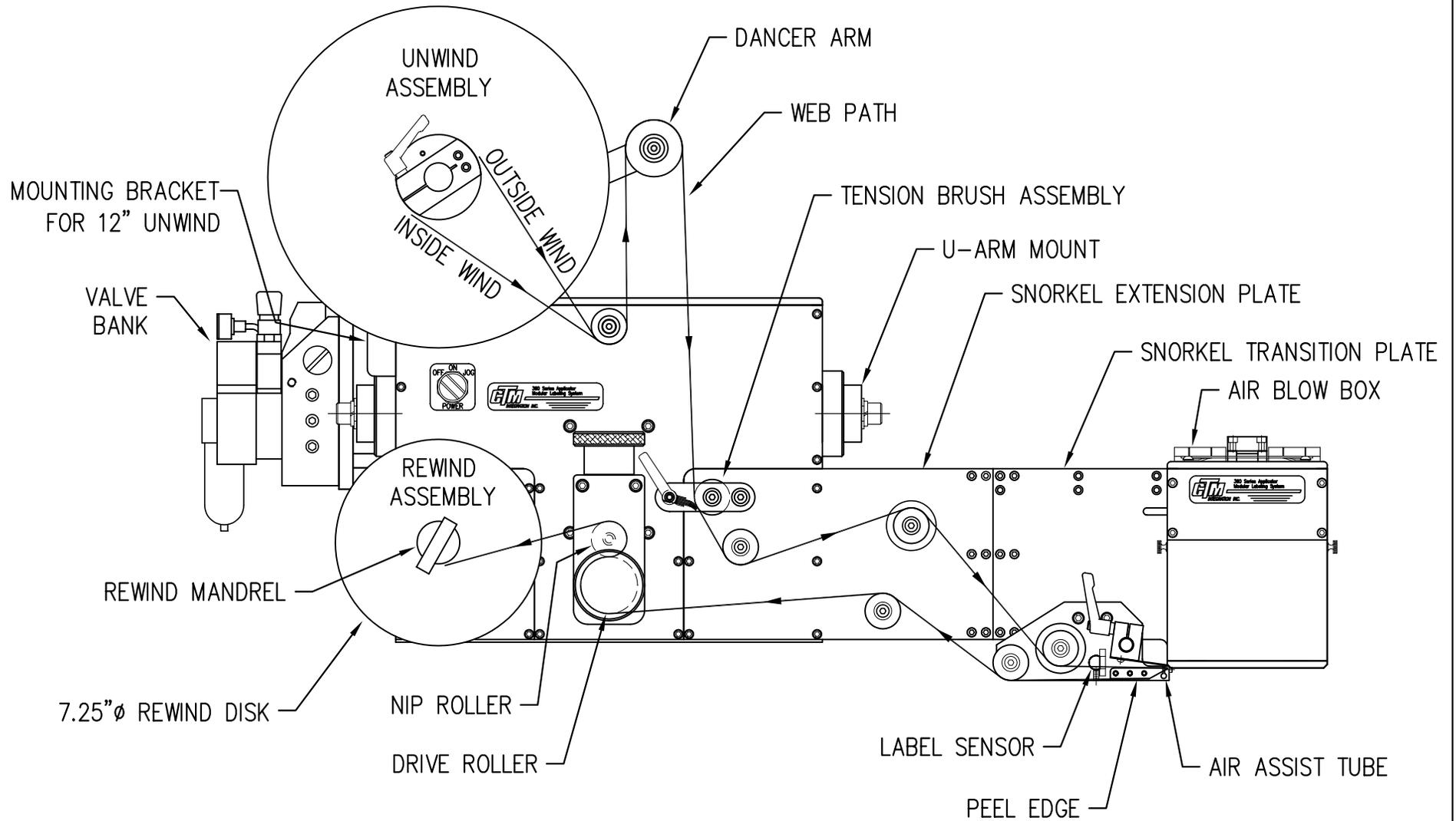
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



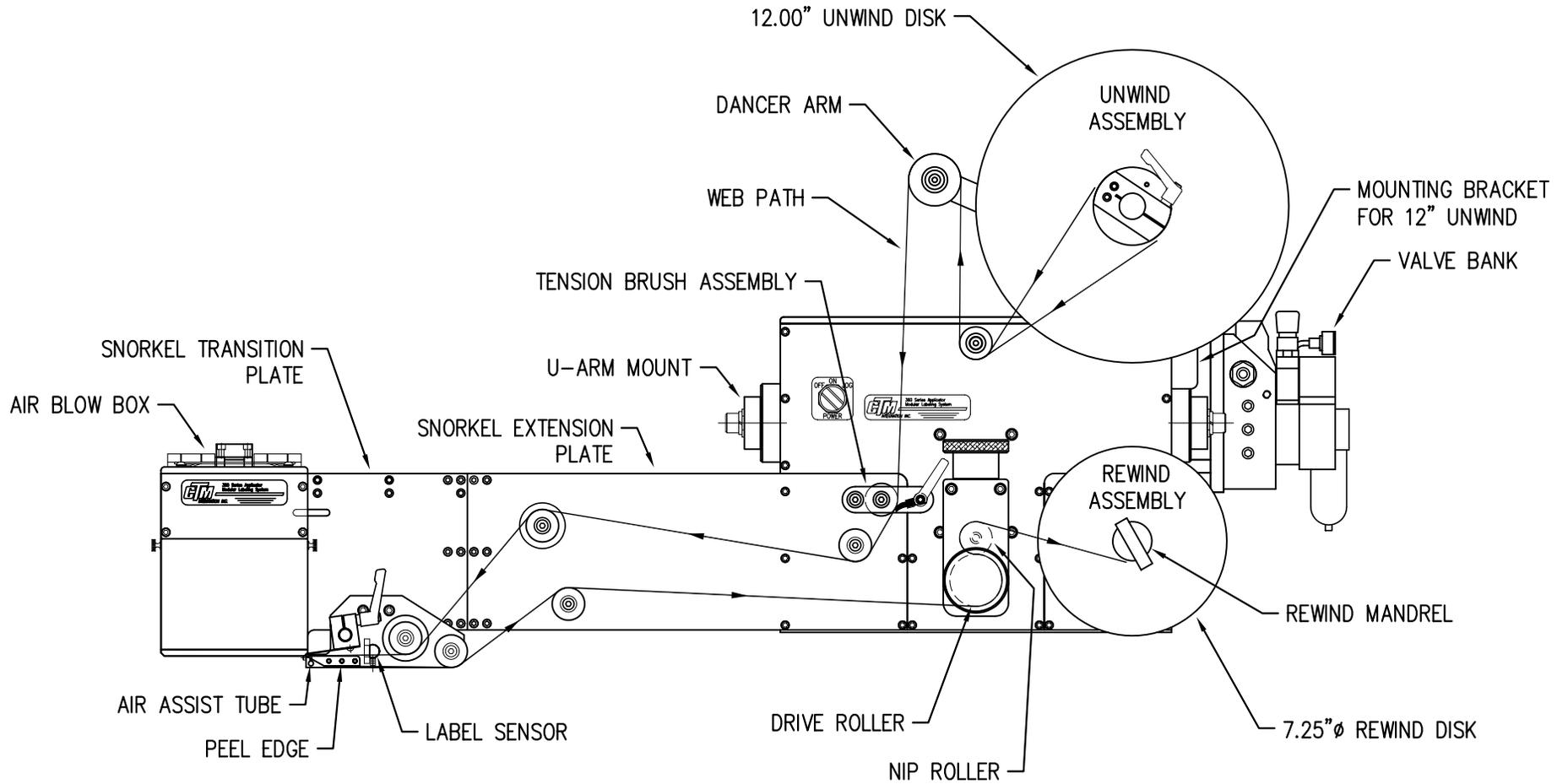
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 12" UNWIND



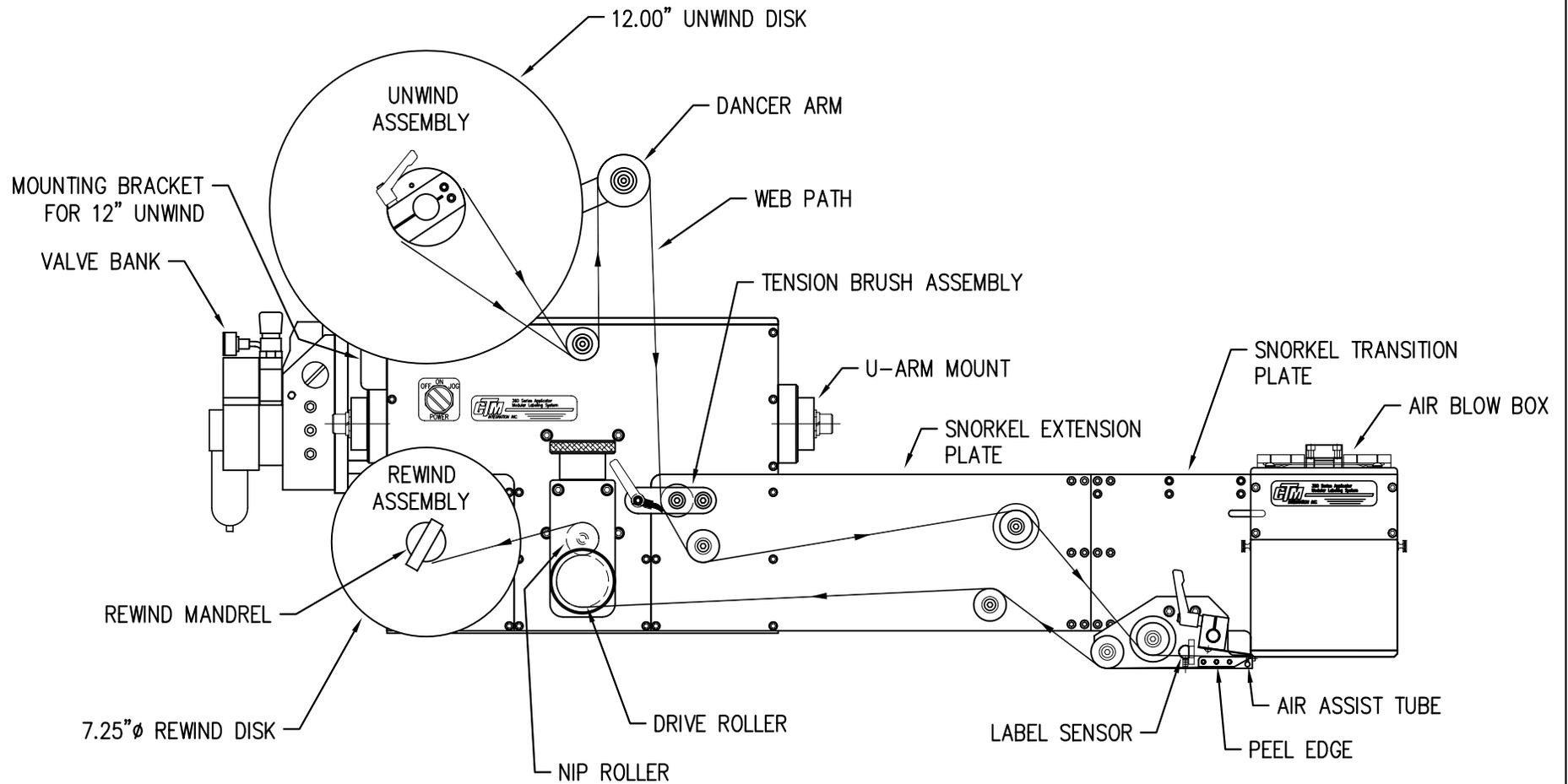
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 18"/24" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



(NOTE: 18" EXTENDED SNORKEL SHOWN)

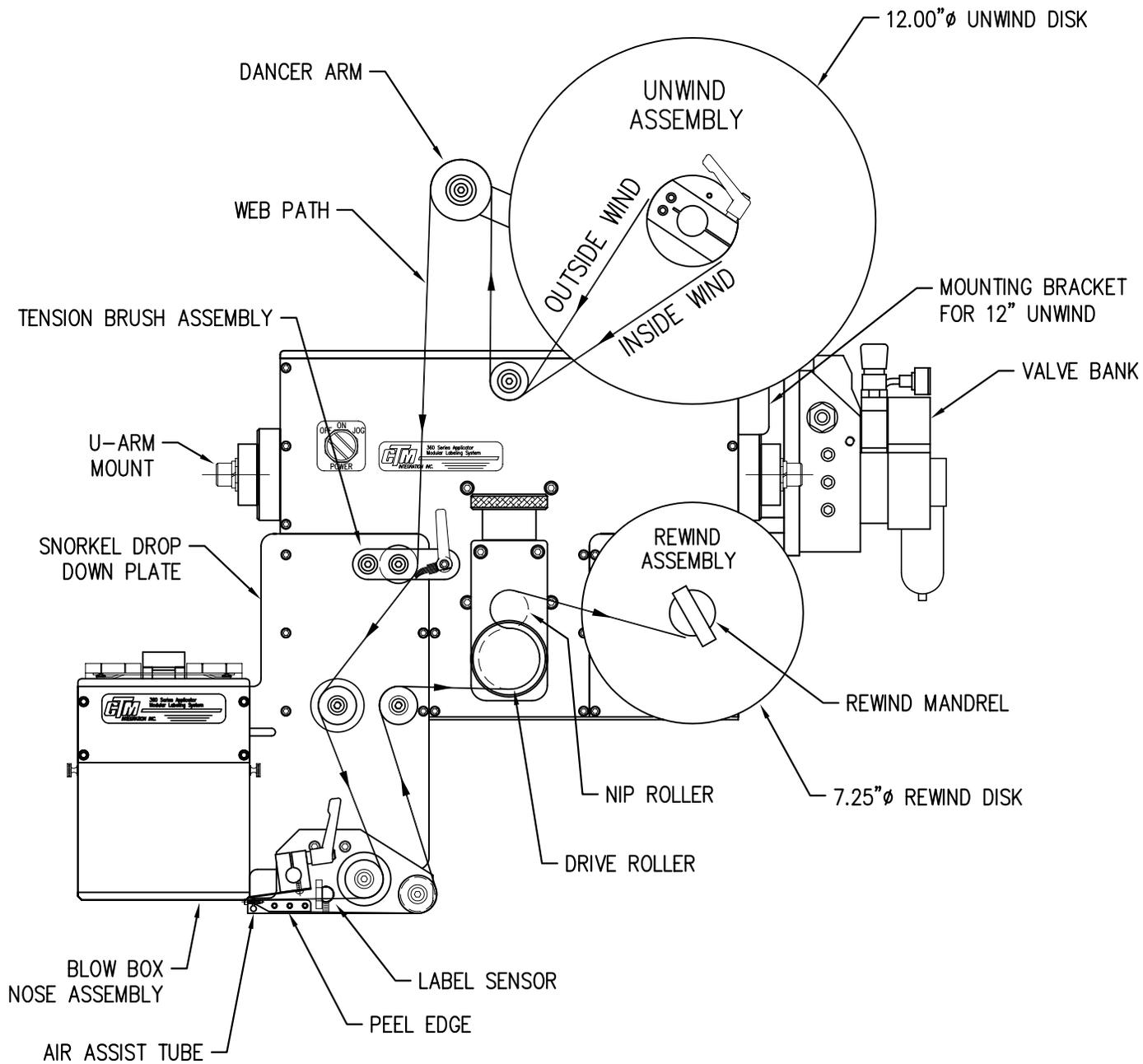
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



(NOTE: 18" EXTENDED SNORKEL SHOWN)

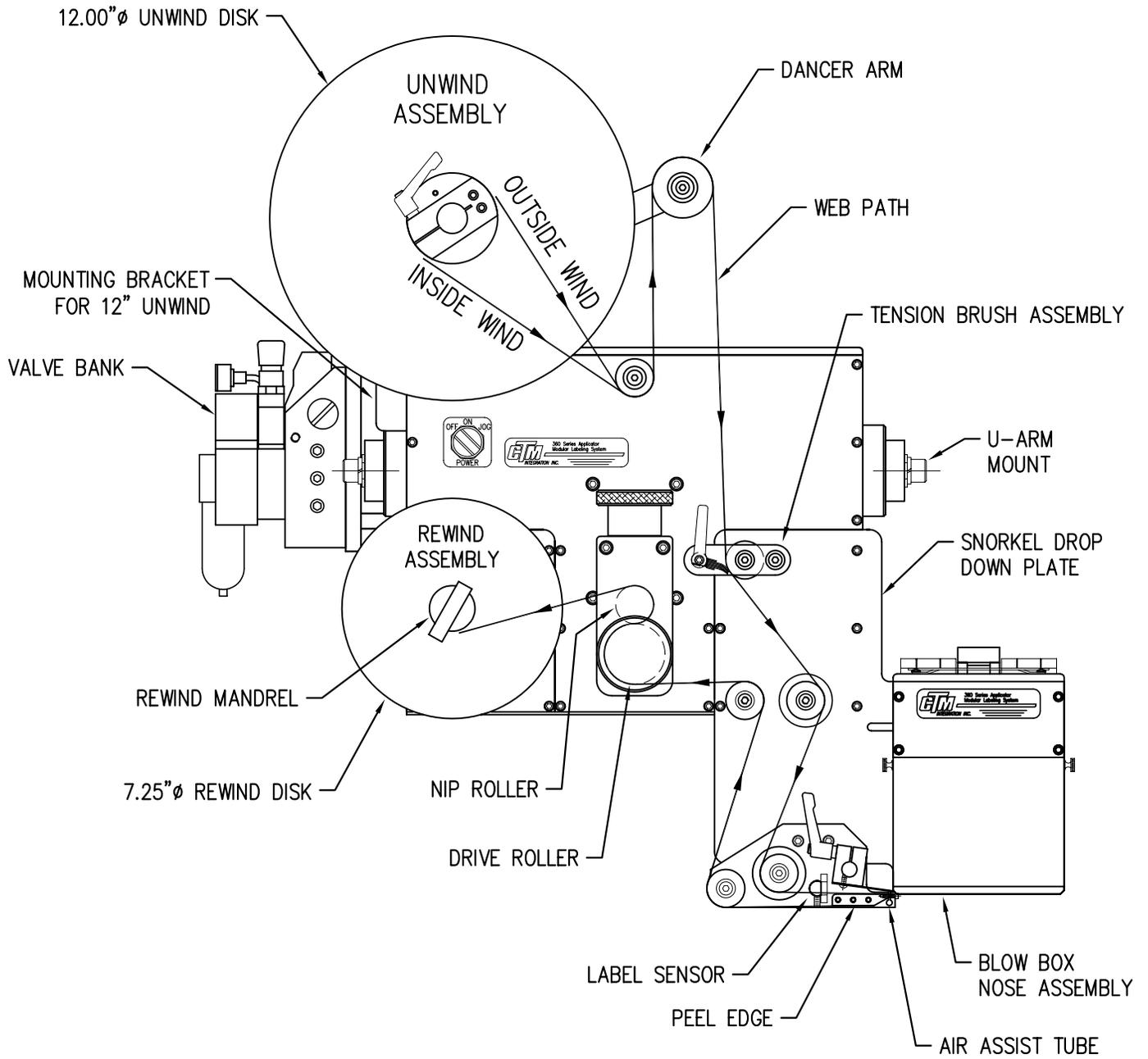
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 6" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 12" UNWIND



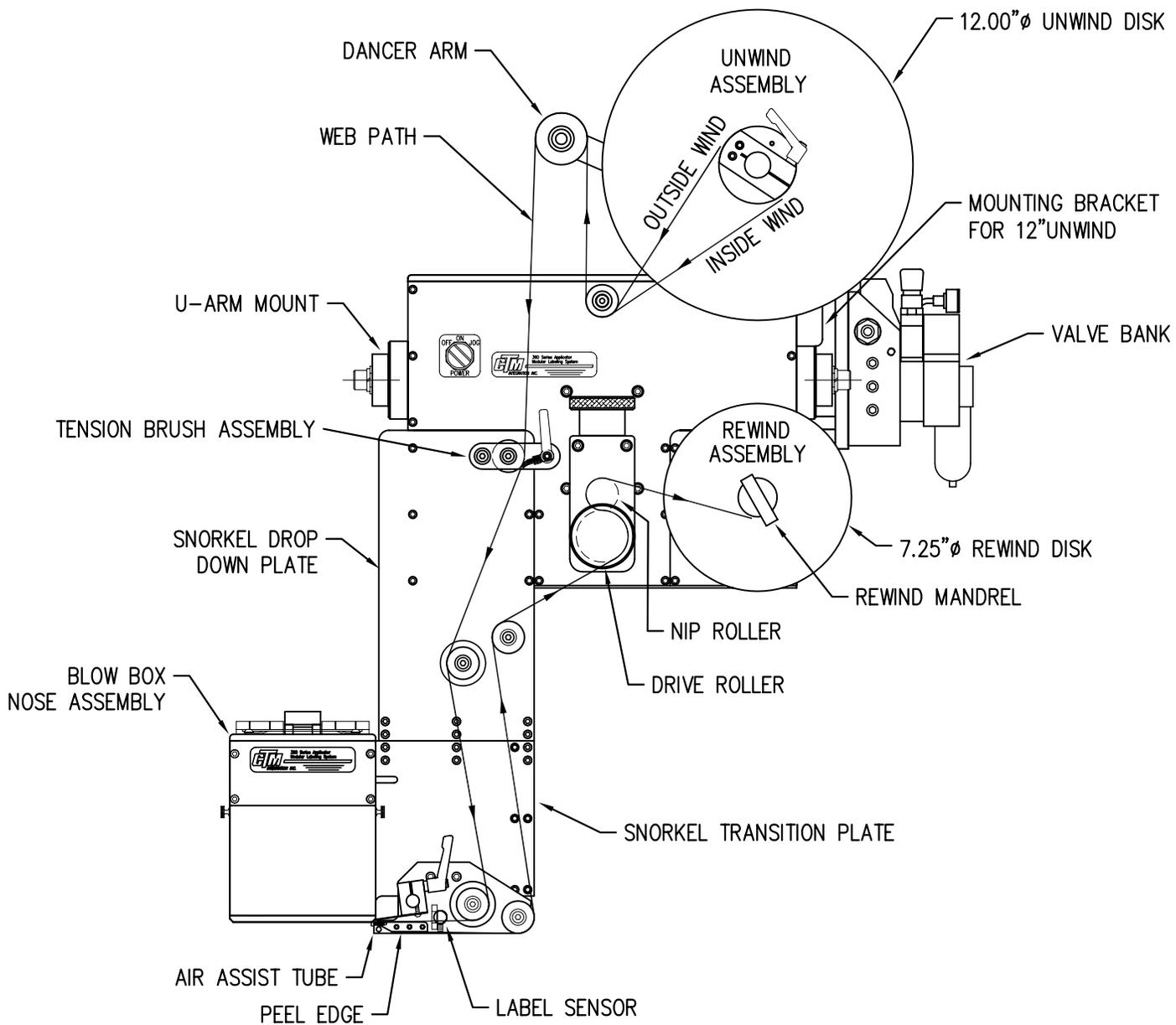
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 6" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



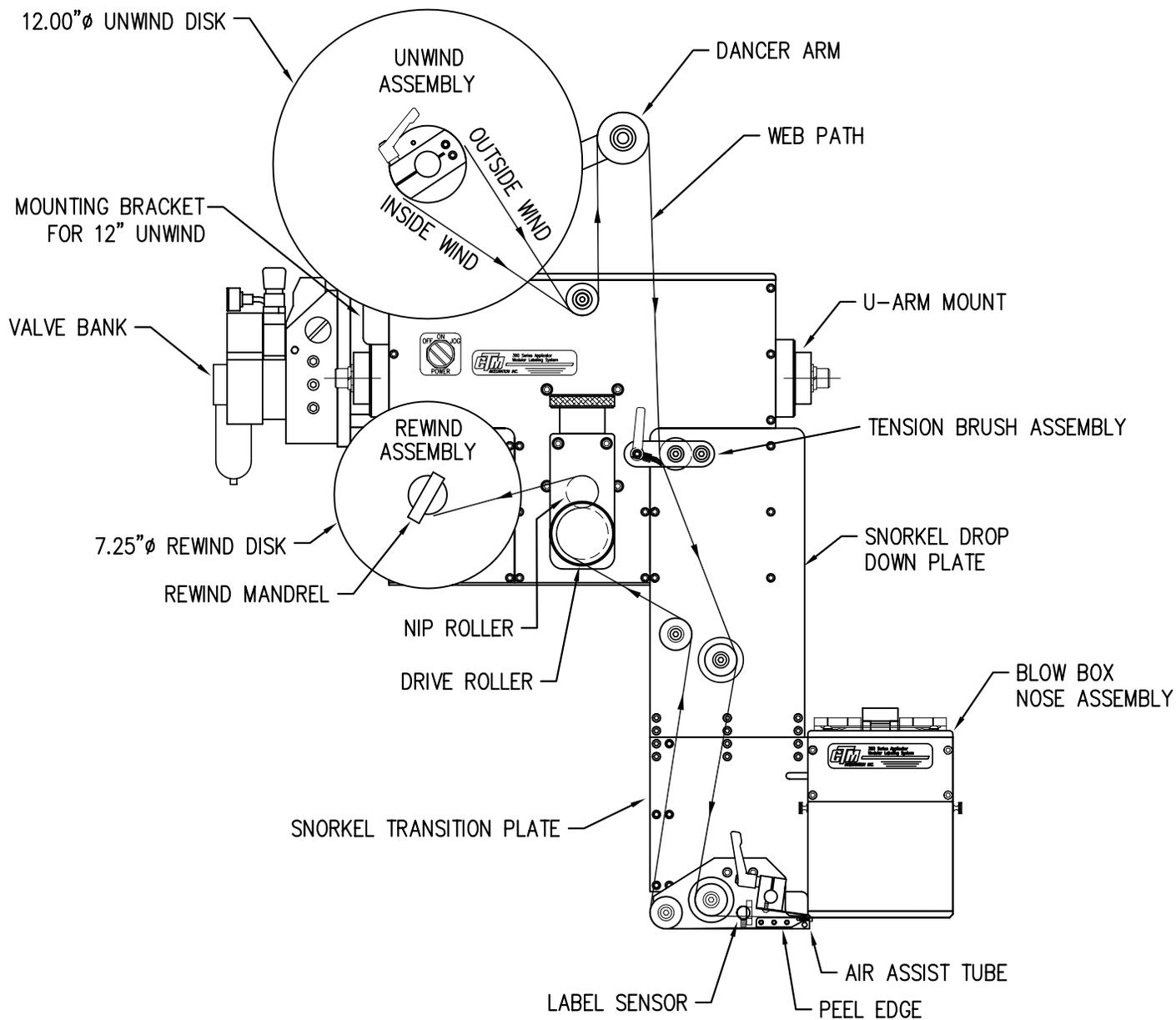
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



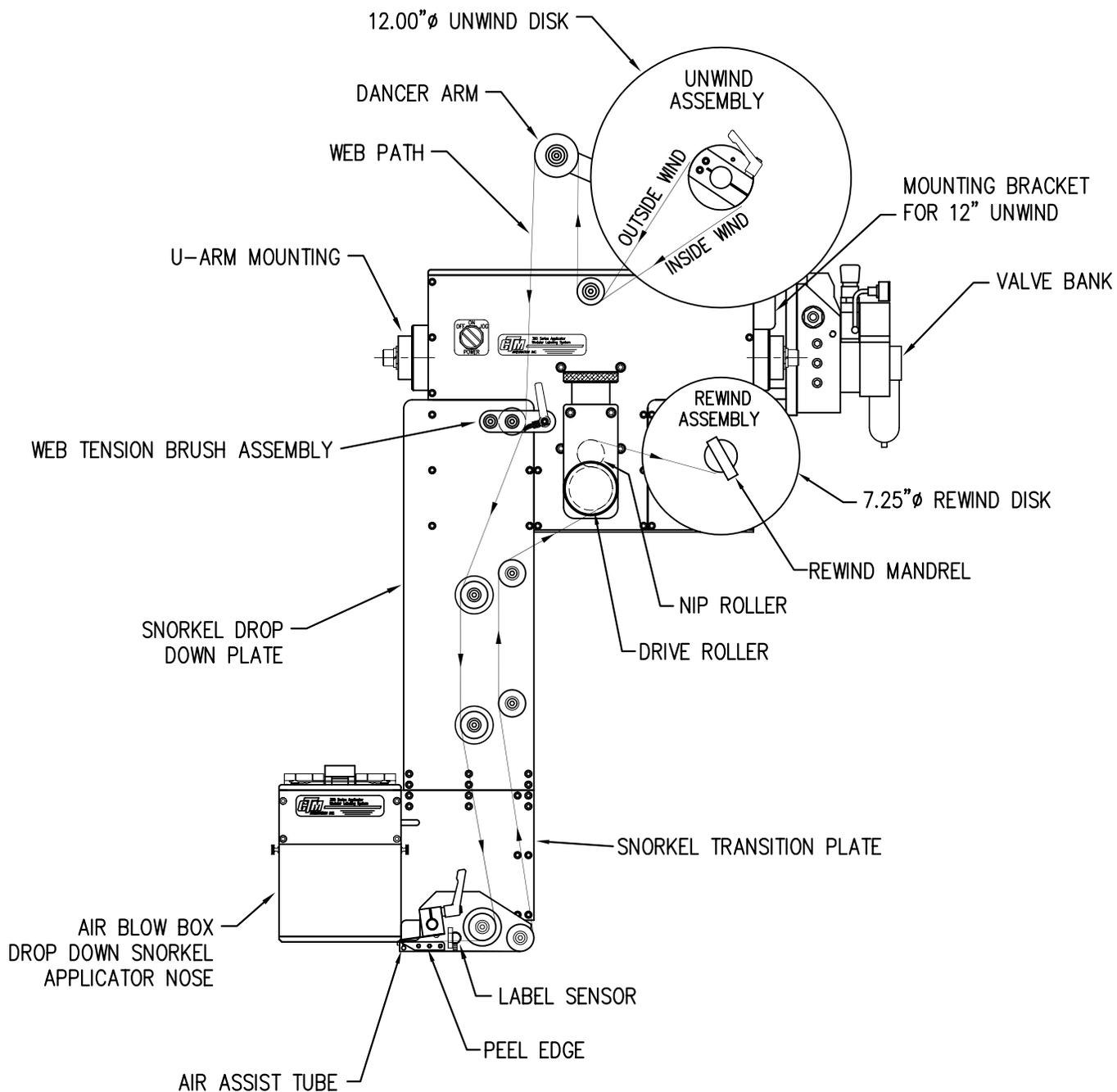
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 12" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM

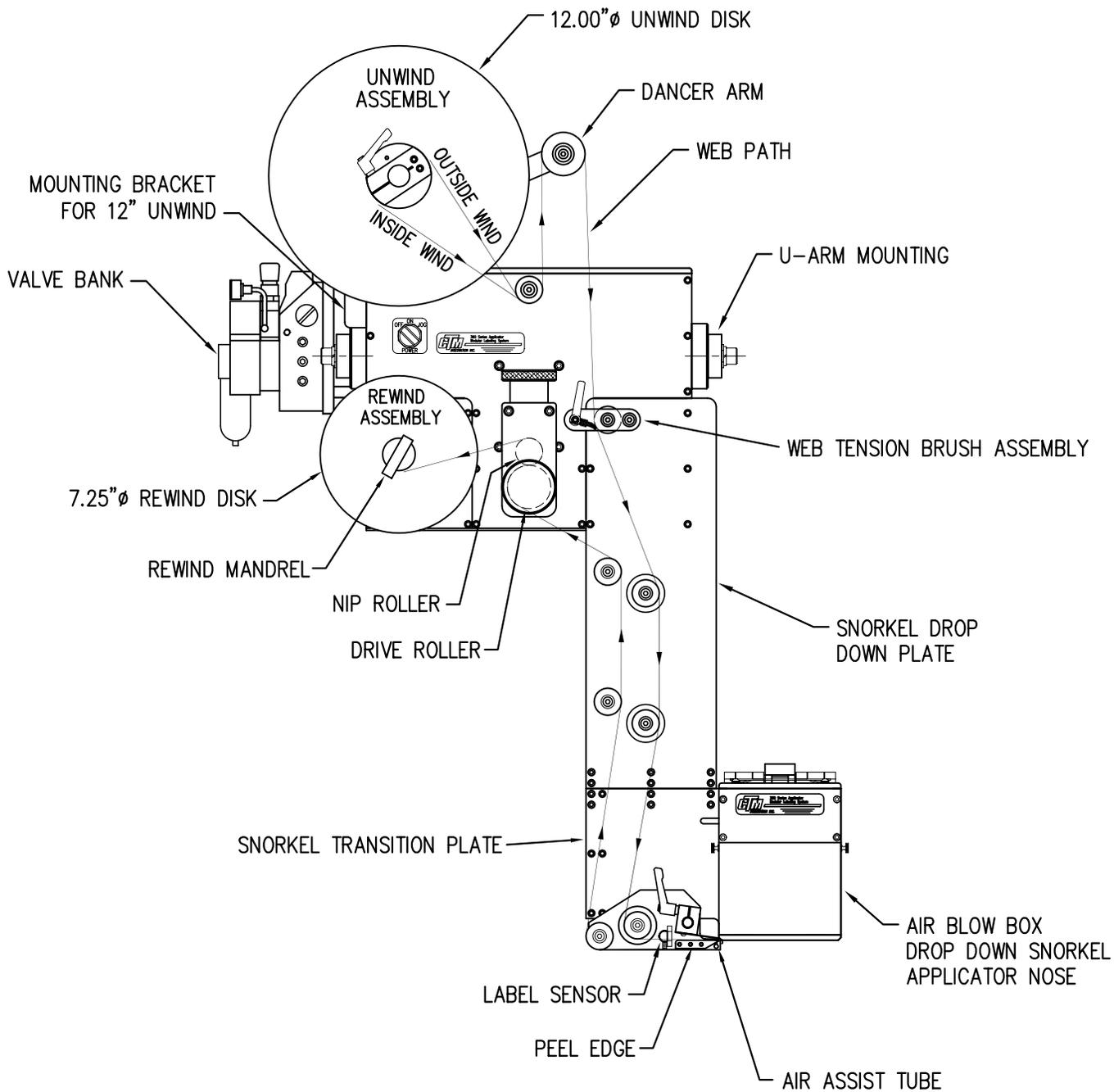
360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 12" UNWIND



(NOTE: 18" DROP DOWN SHOWN)

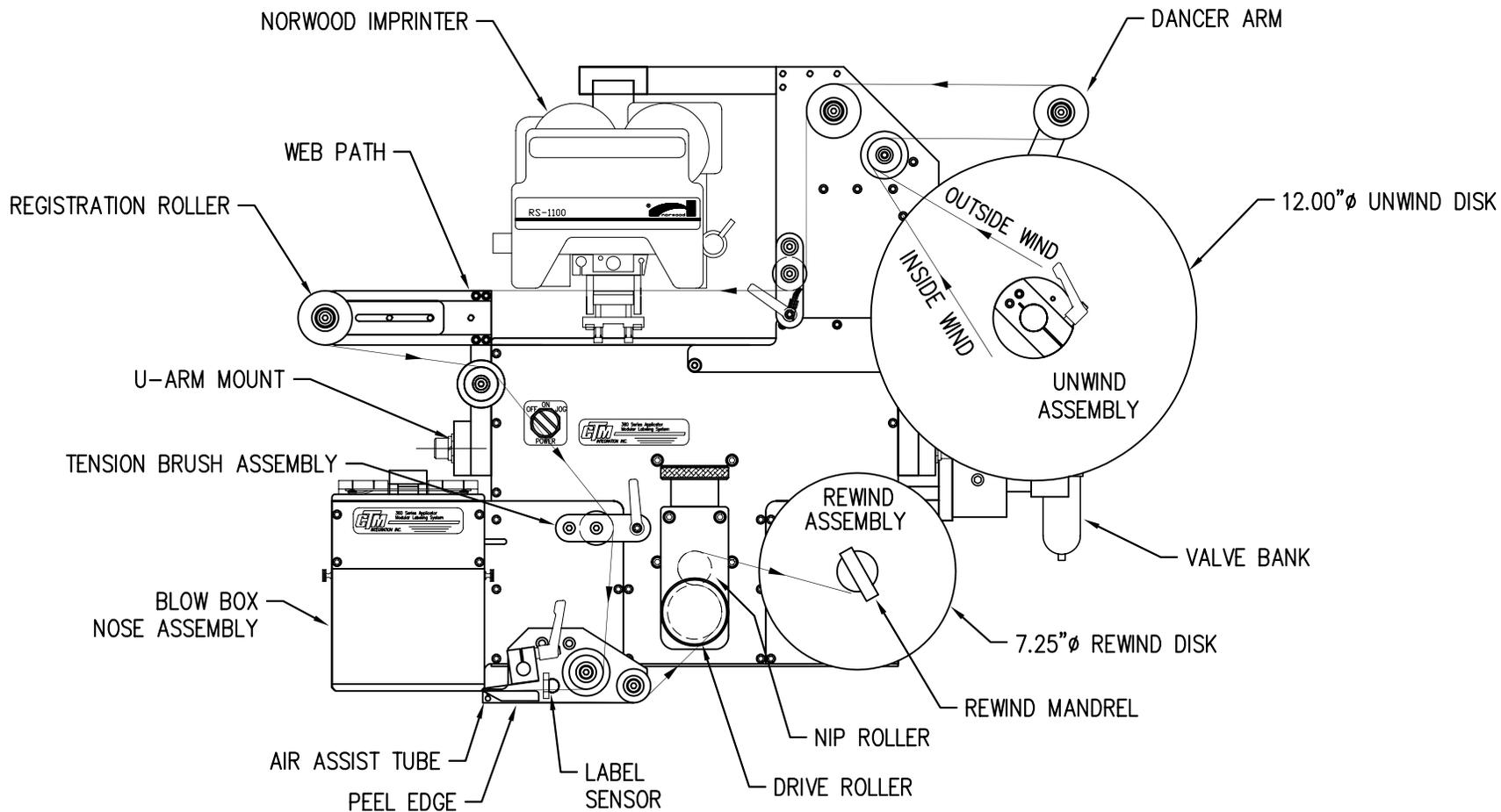
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 12" UNWIND



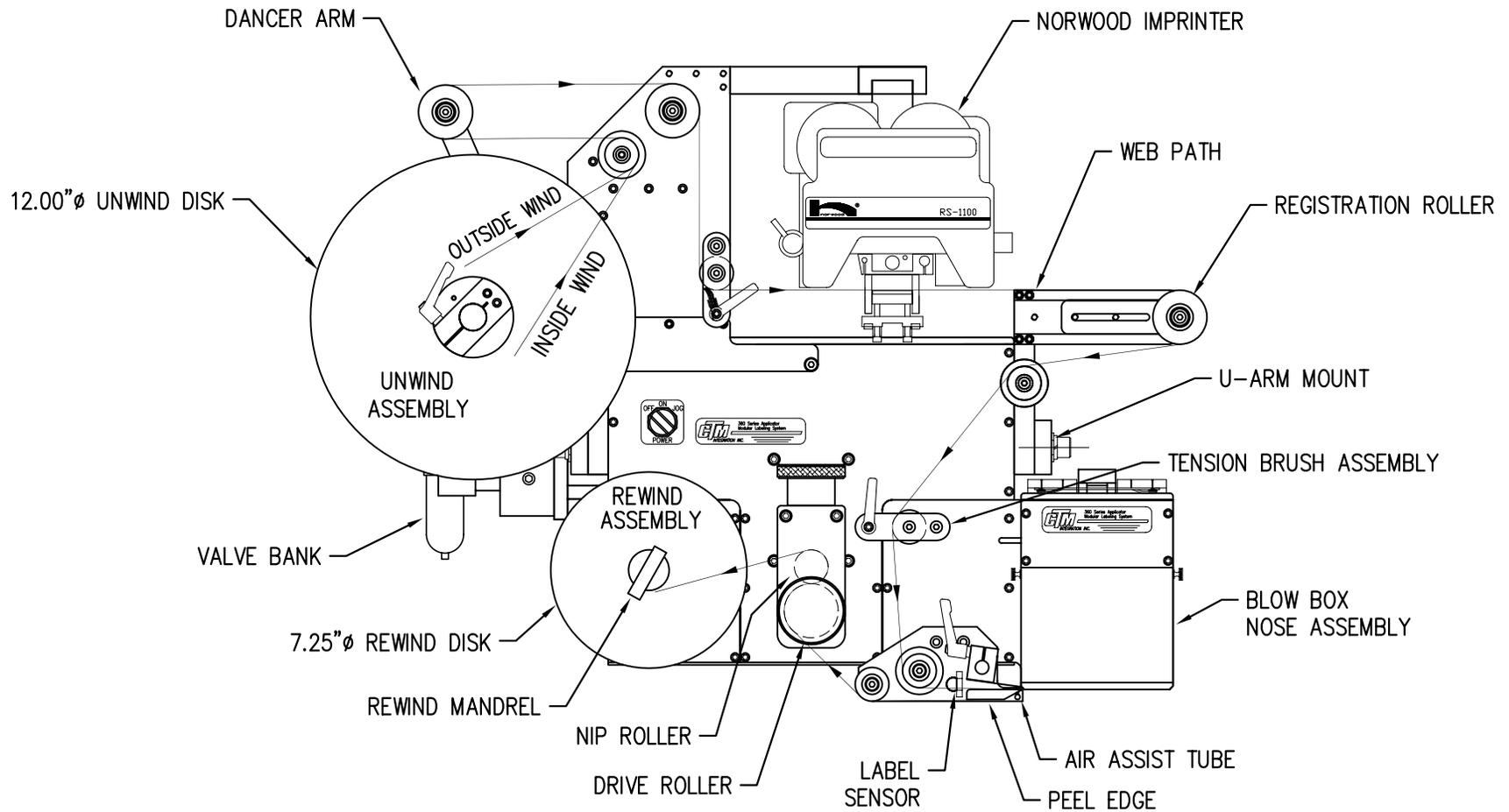
(NOTE: 18" DROP DOWN SHOWN)

WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH NORWOOD IMPRINTER

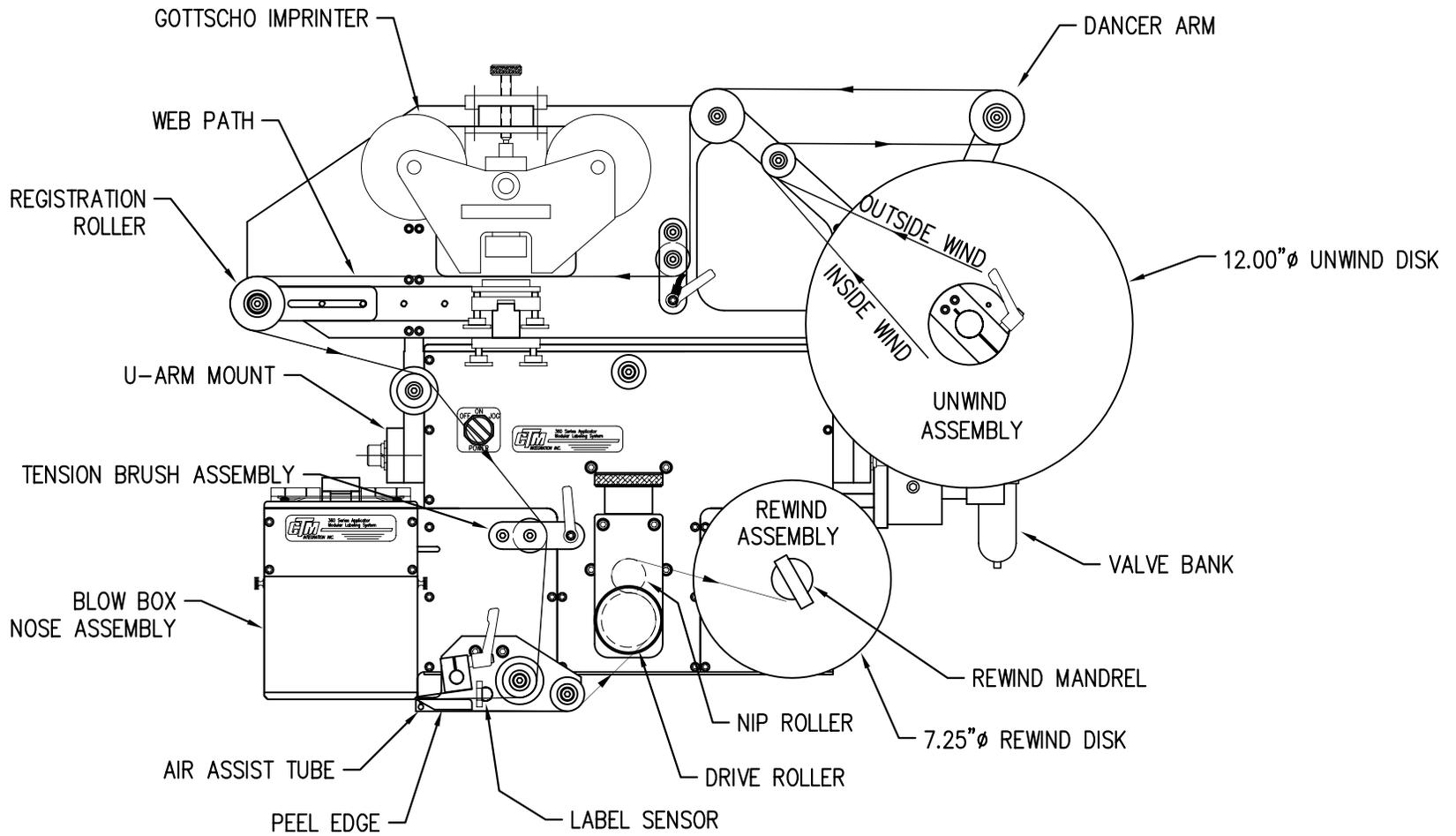


WEB PATH DIAGRAM

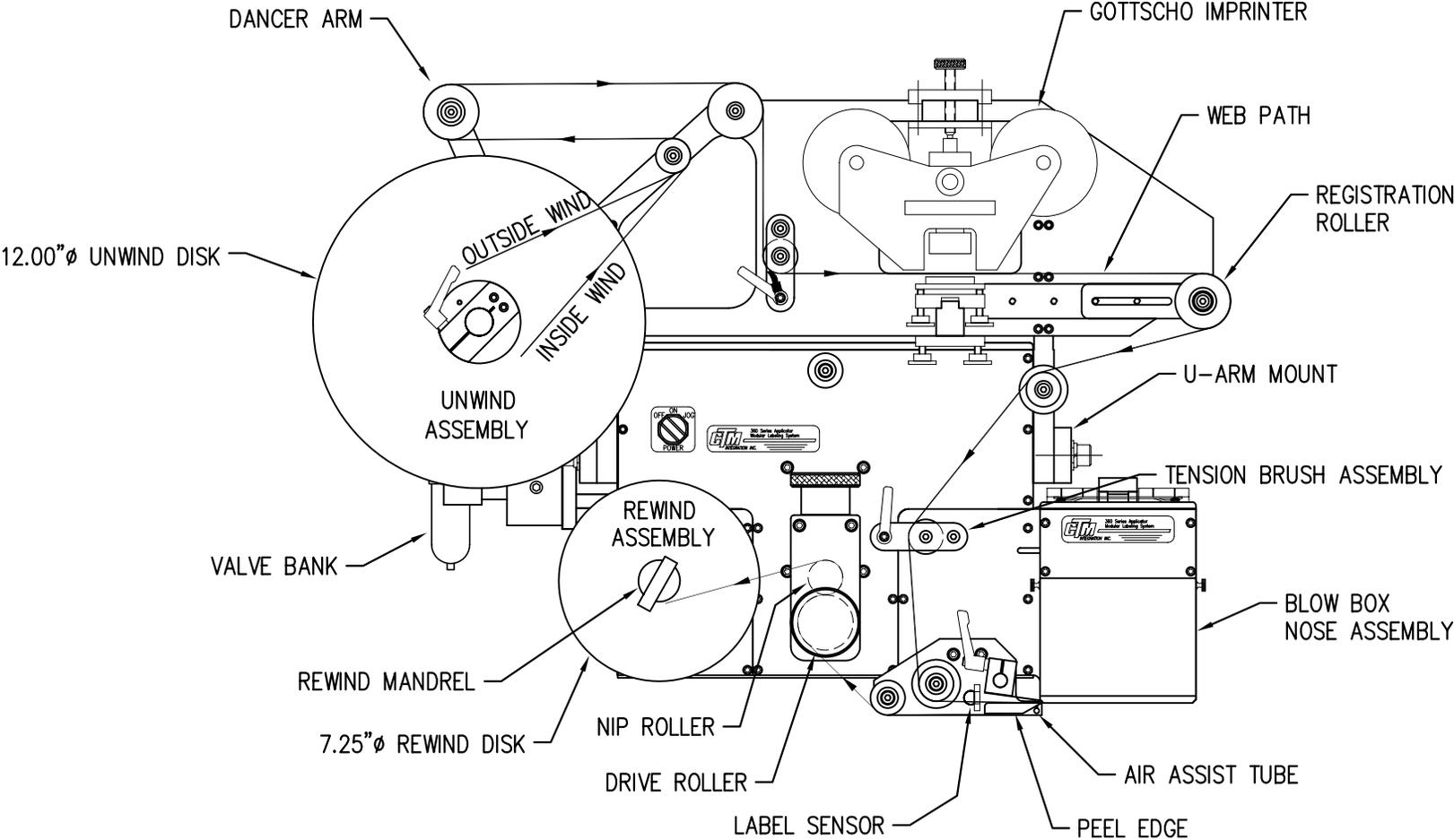
360 SERIES RIGHT HAND AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH NORWOOD IMPRINTER



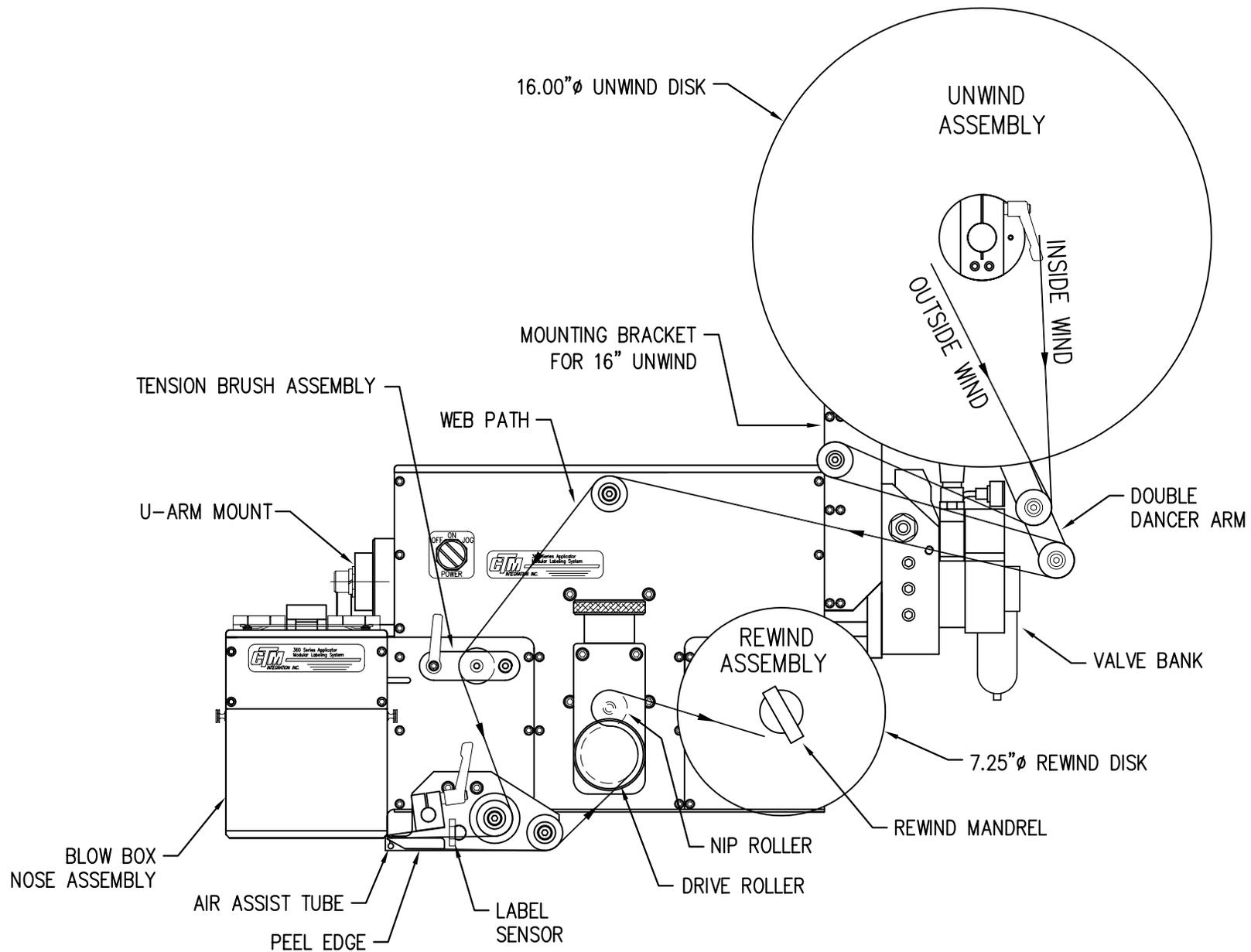
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH GOTTSCHO IMPRINTER



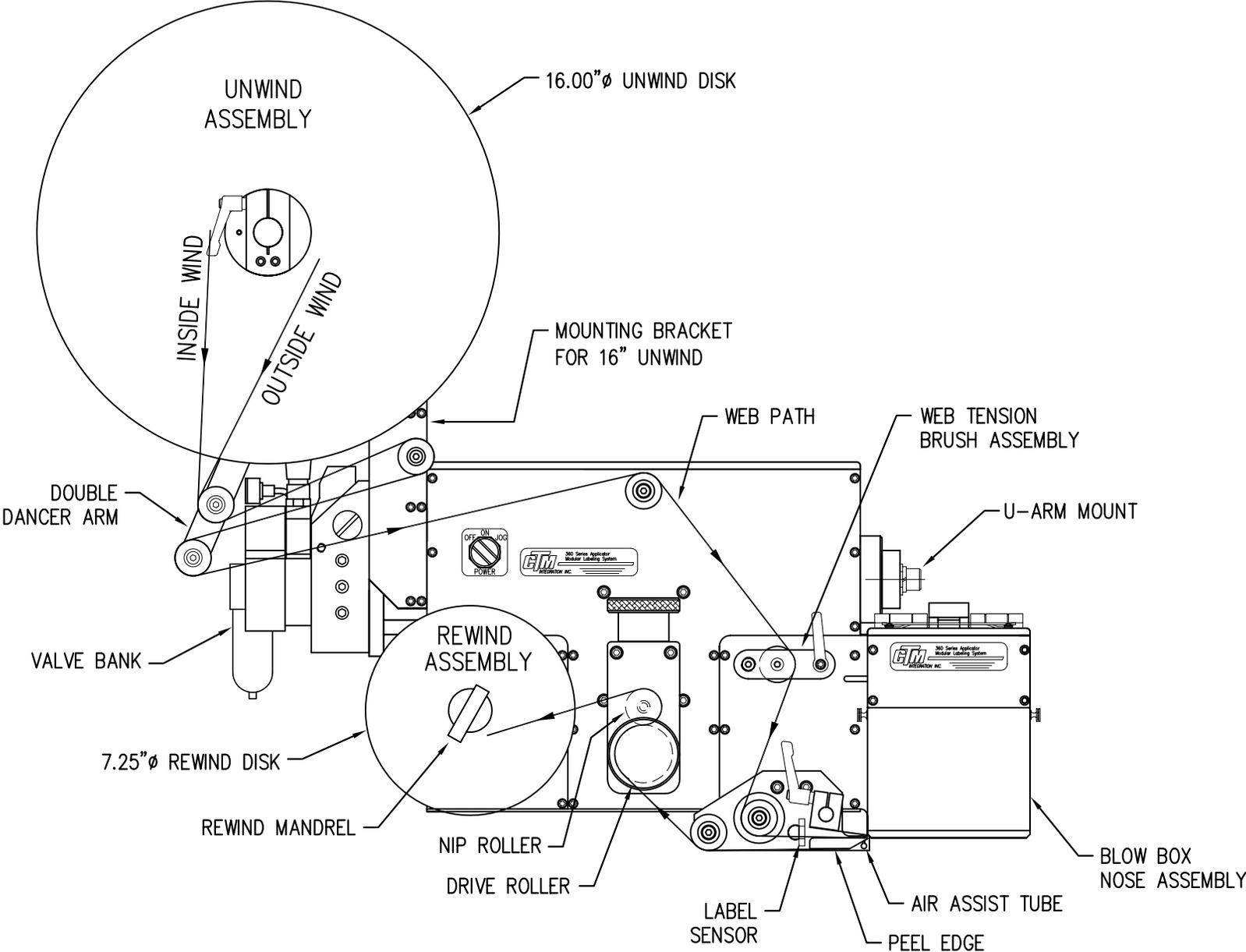
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH GOTTSCHO IMPRINTER



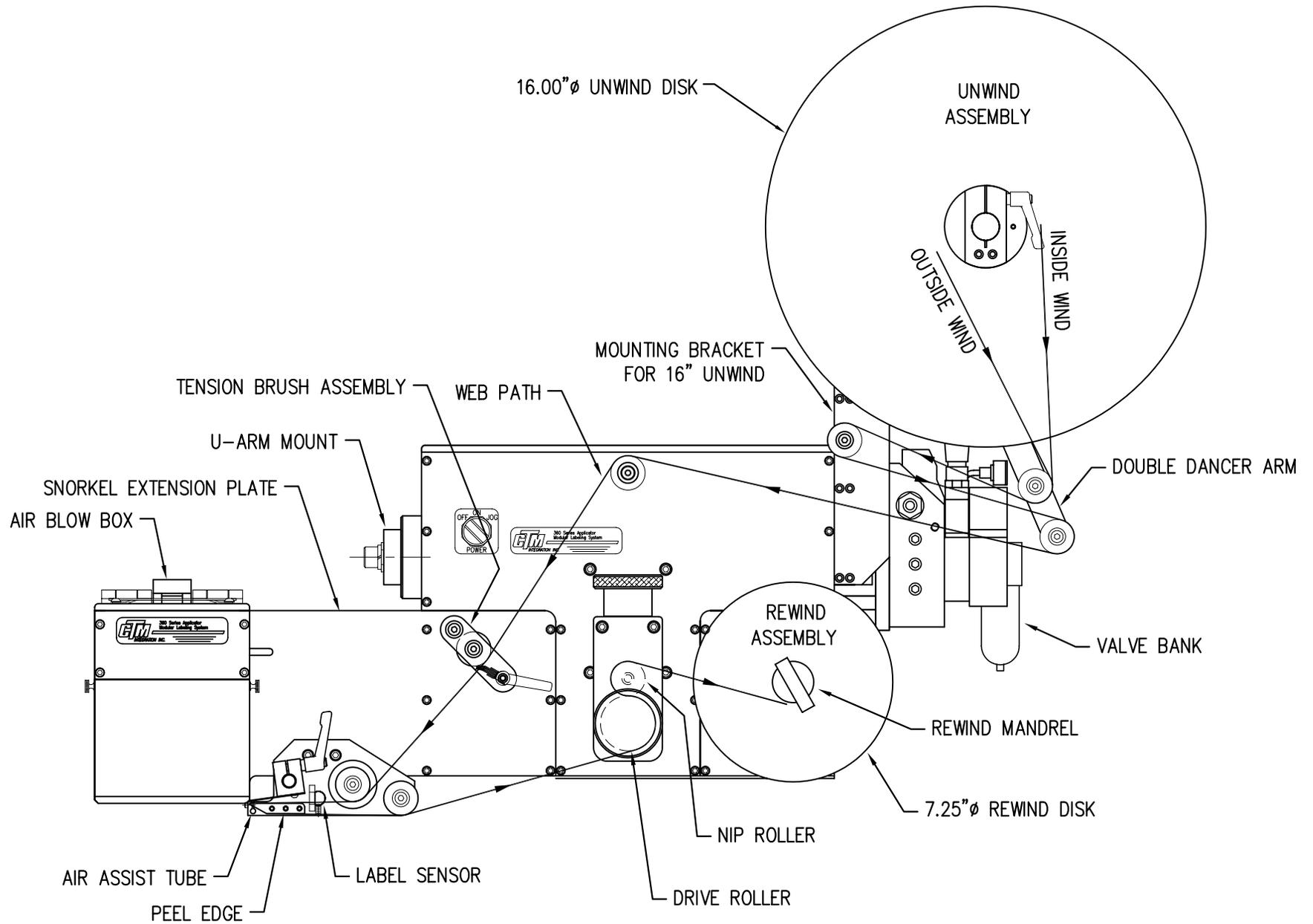
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND

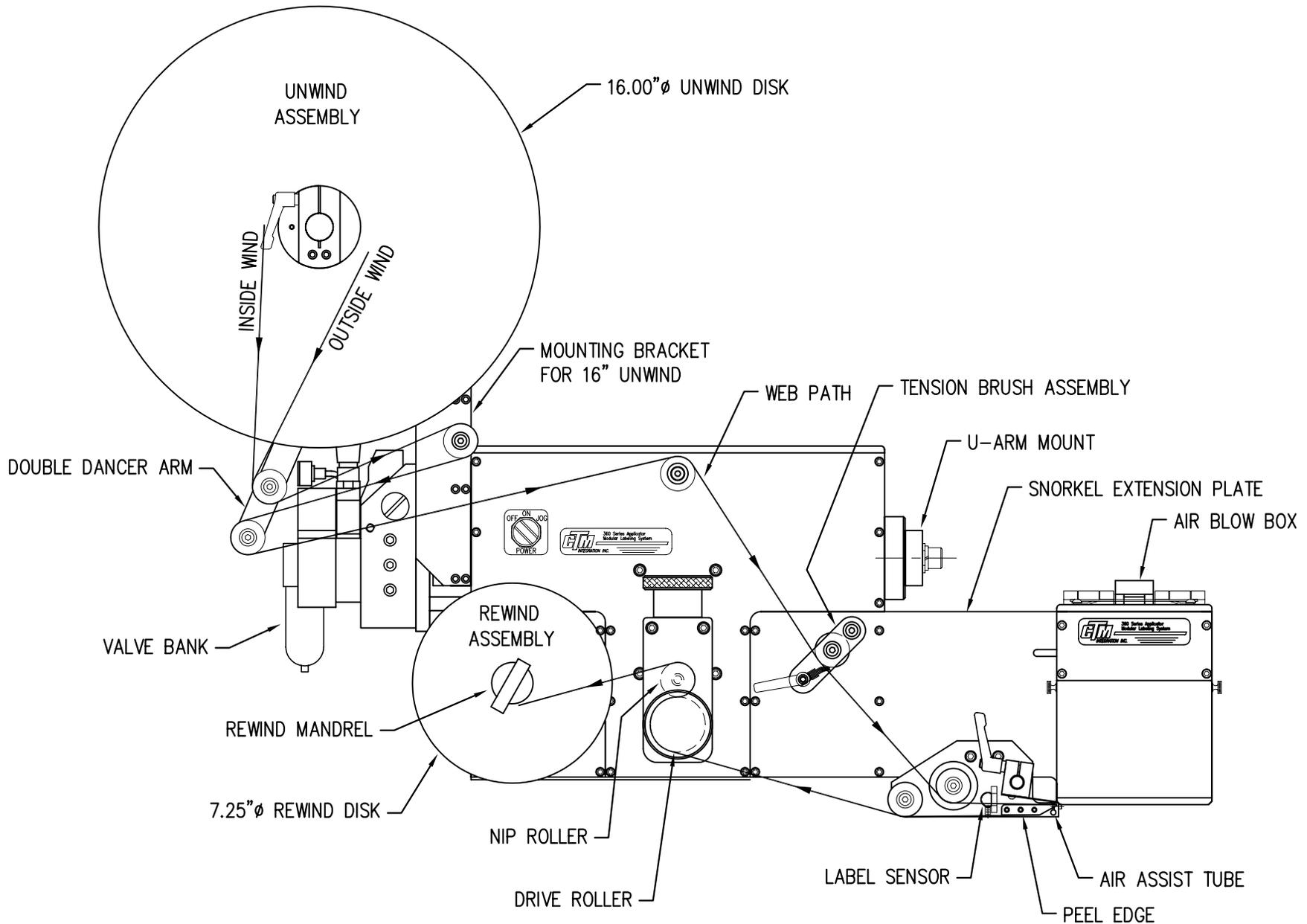


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



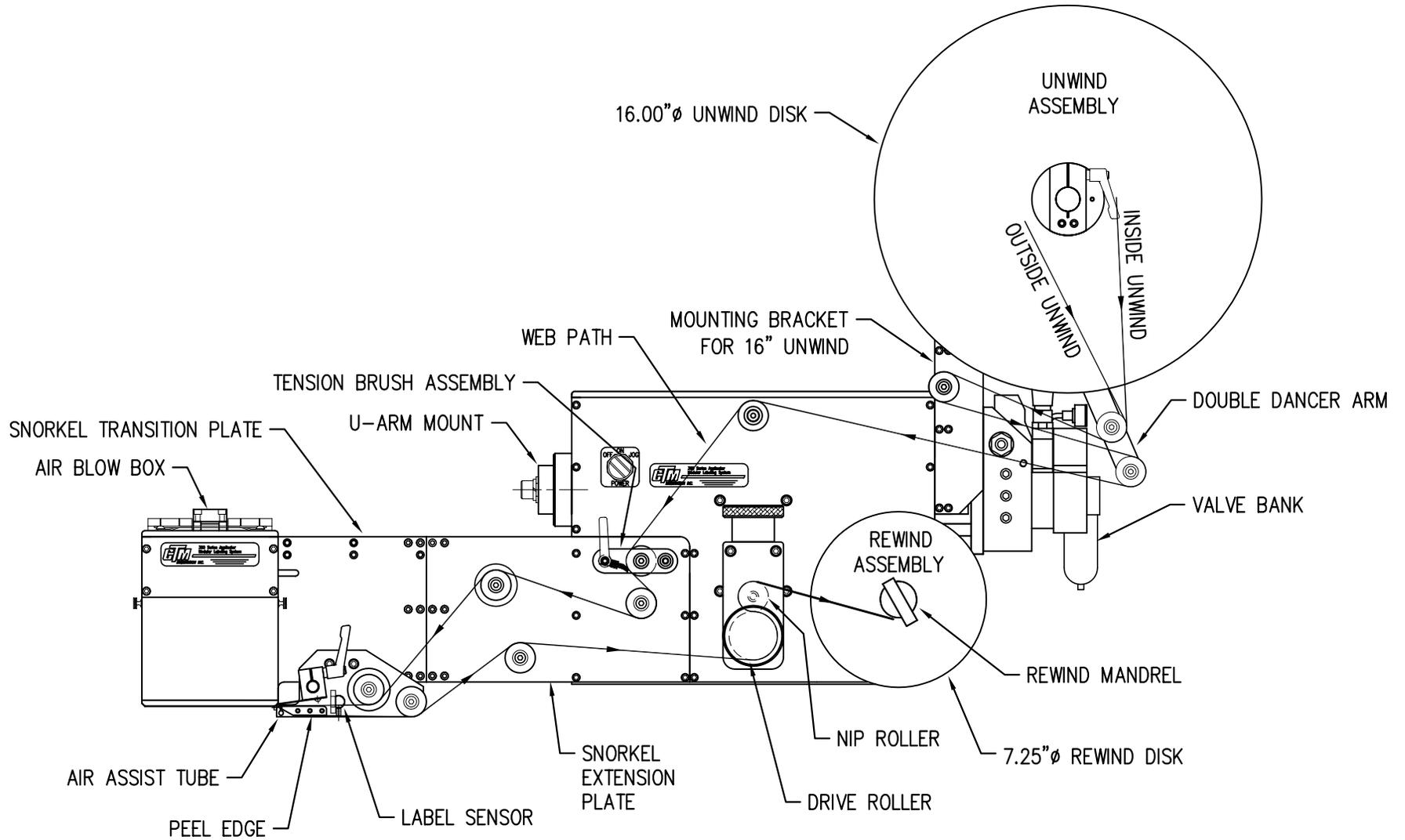
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 6" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 16" UNWIND



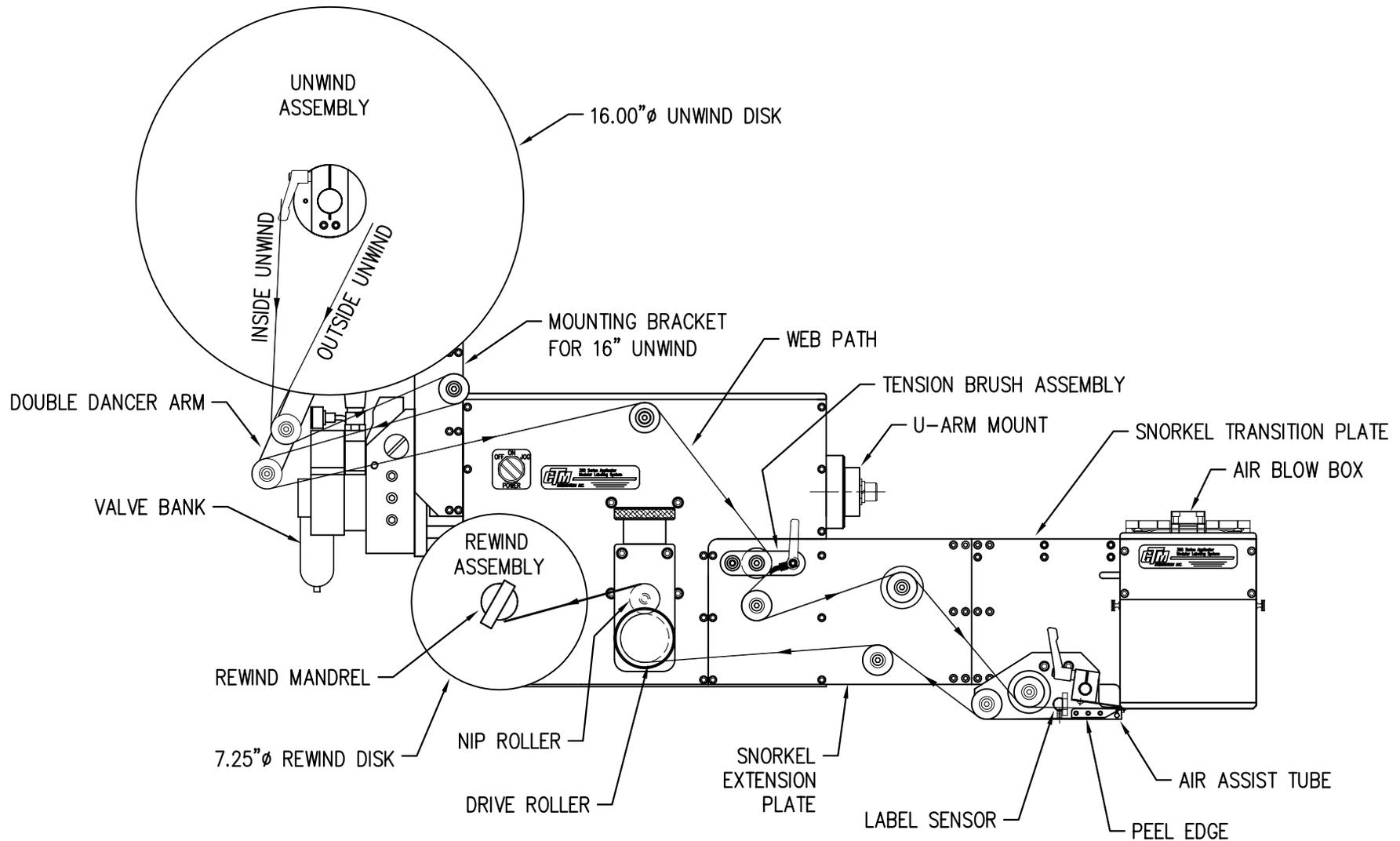
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



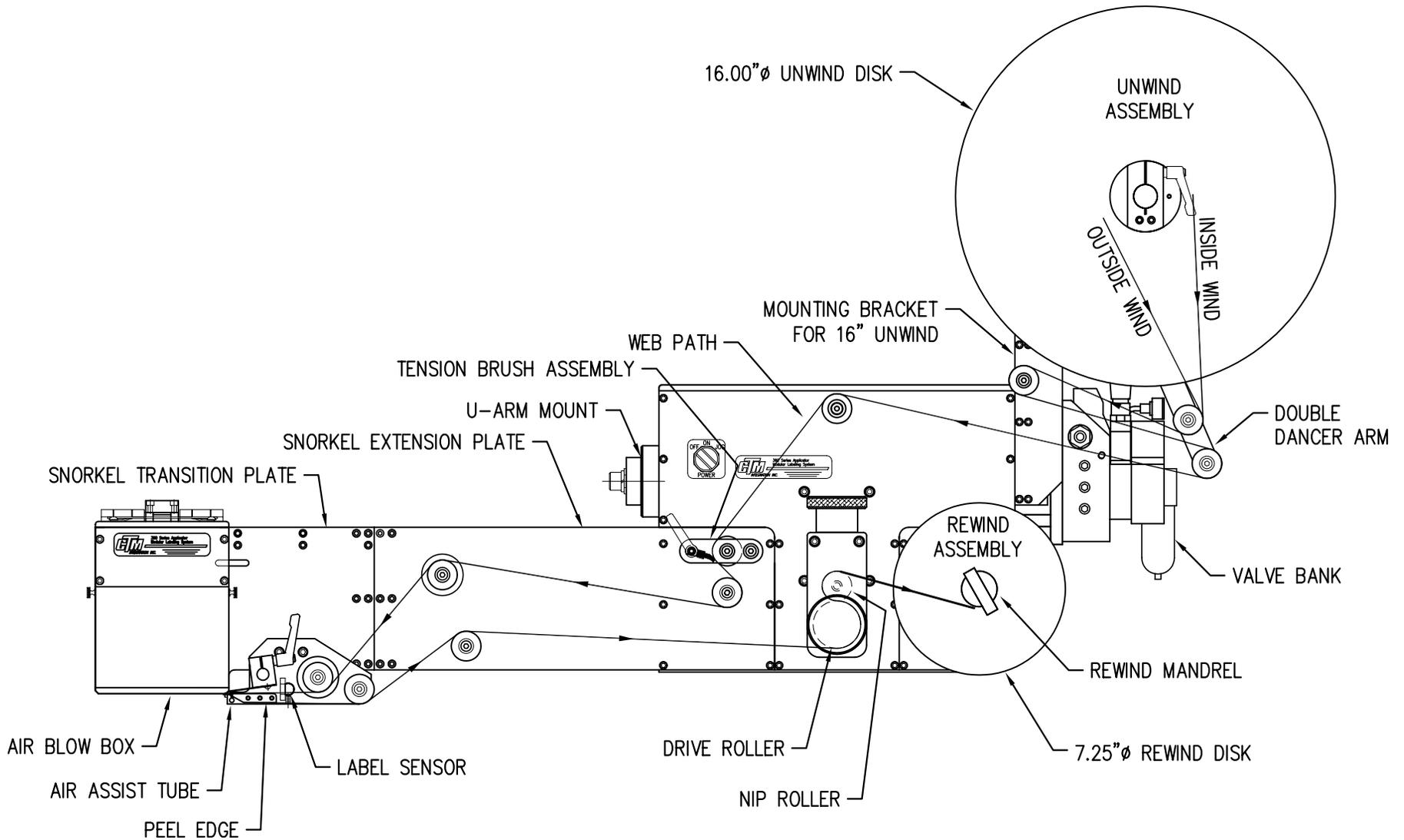
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 16" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM

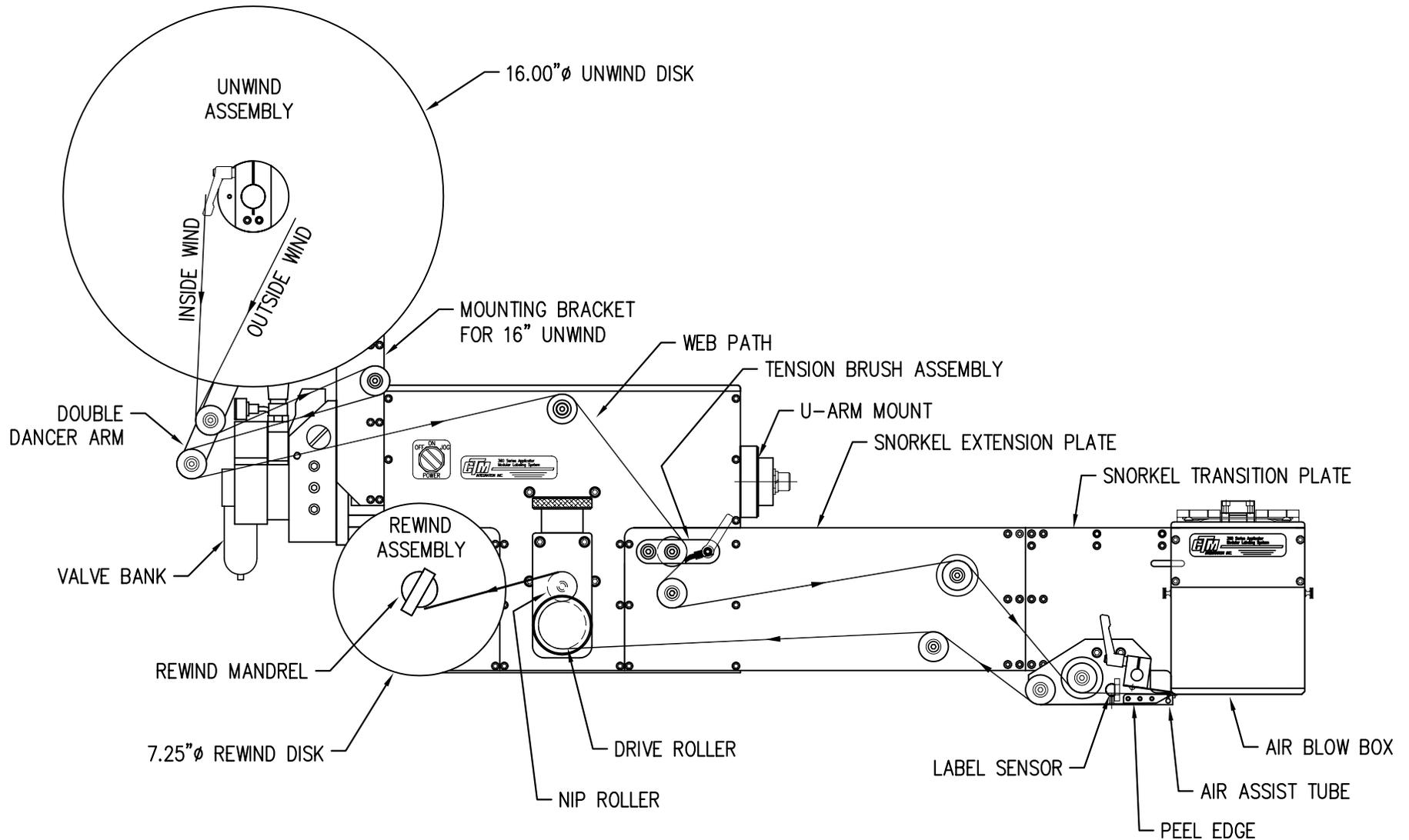
360 SERIES LEFT HAND 18"/24" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



(NOTE: 18" EXTENDED SNORKEL SHOWN)

WEB PATH DIAGRAM

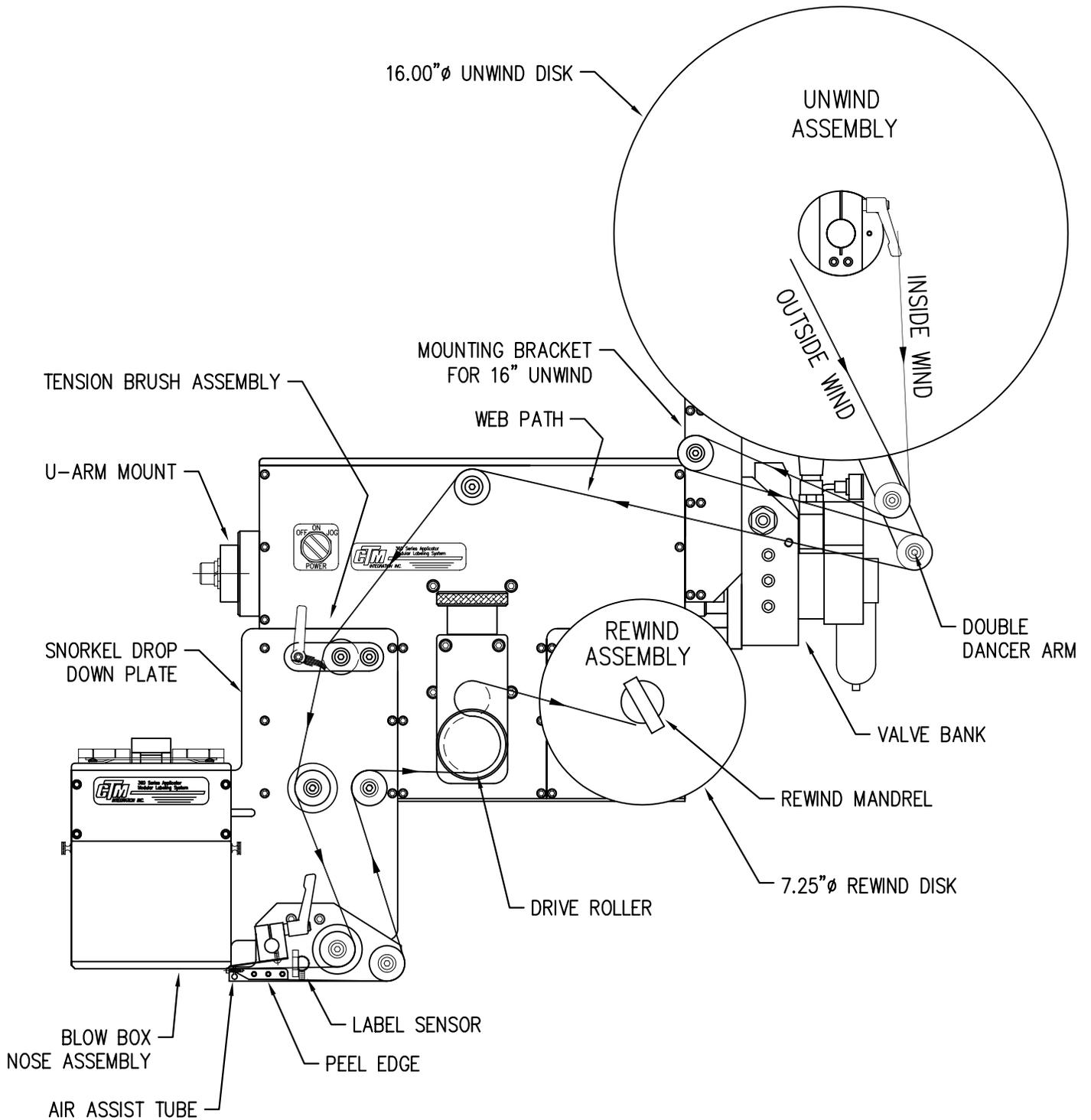
360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



(NOTE: 18" EXTENDED SNORKEL SHOWN)

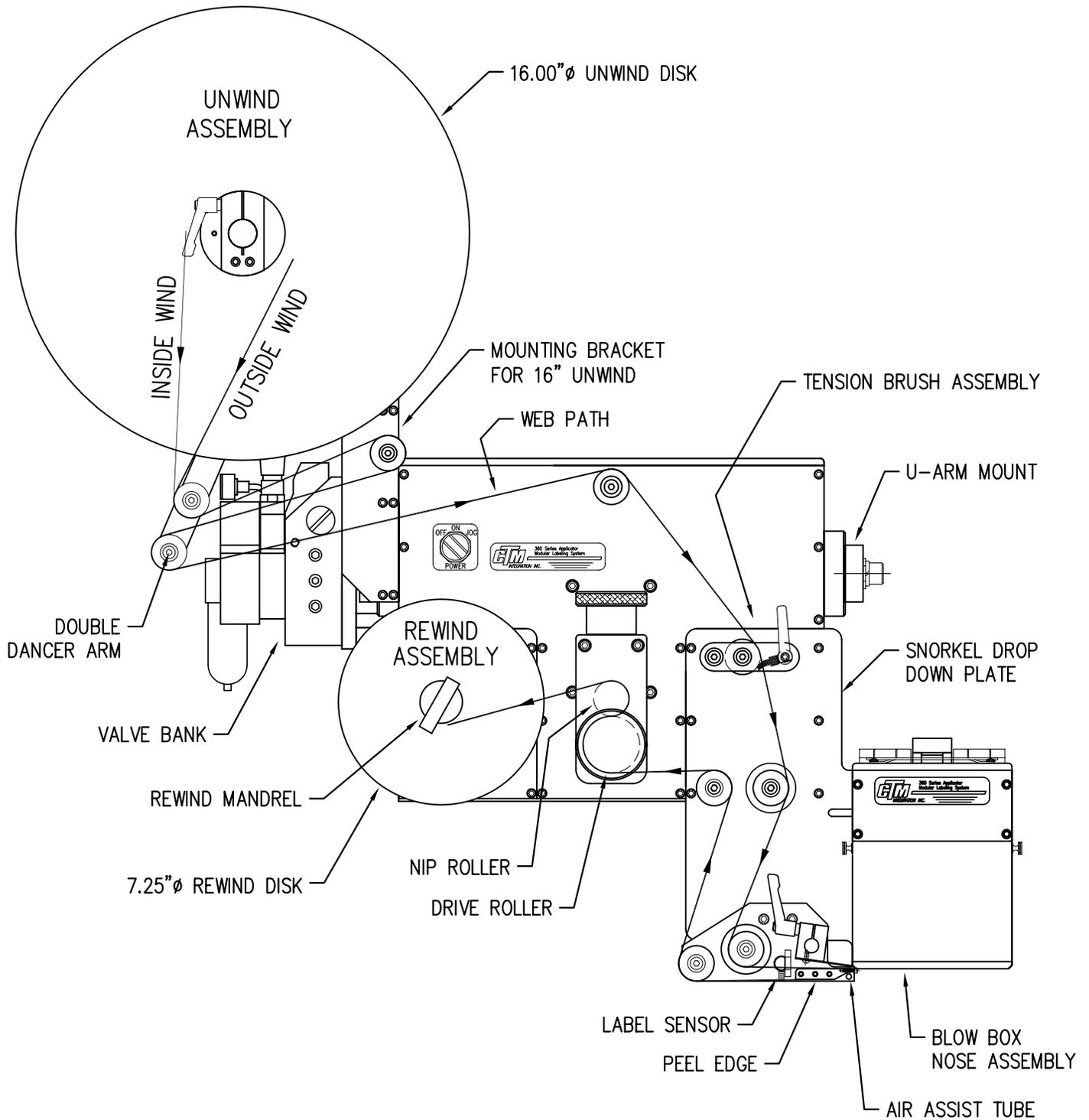
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 6" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



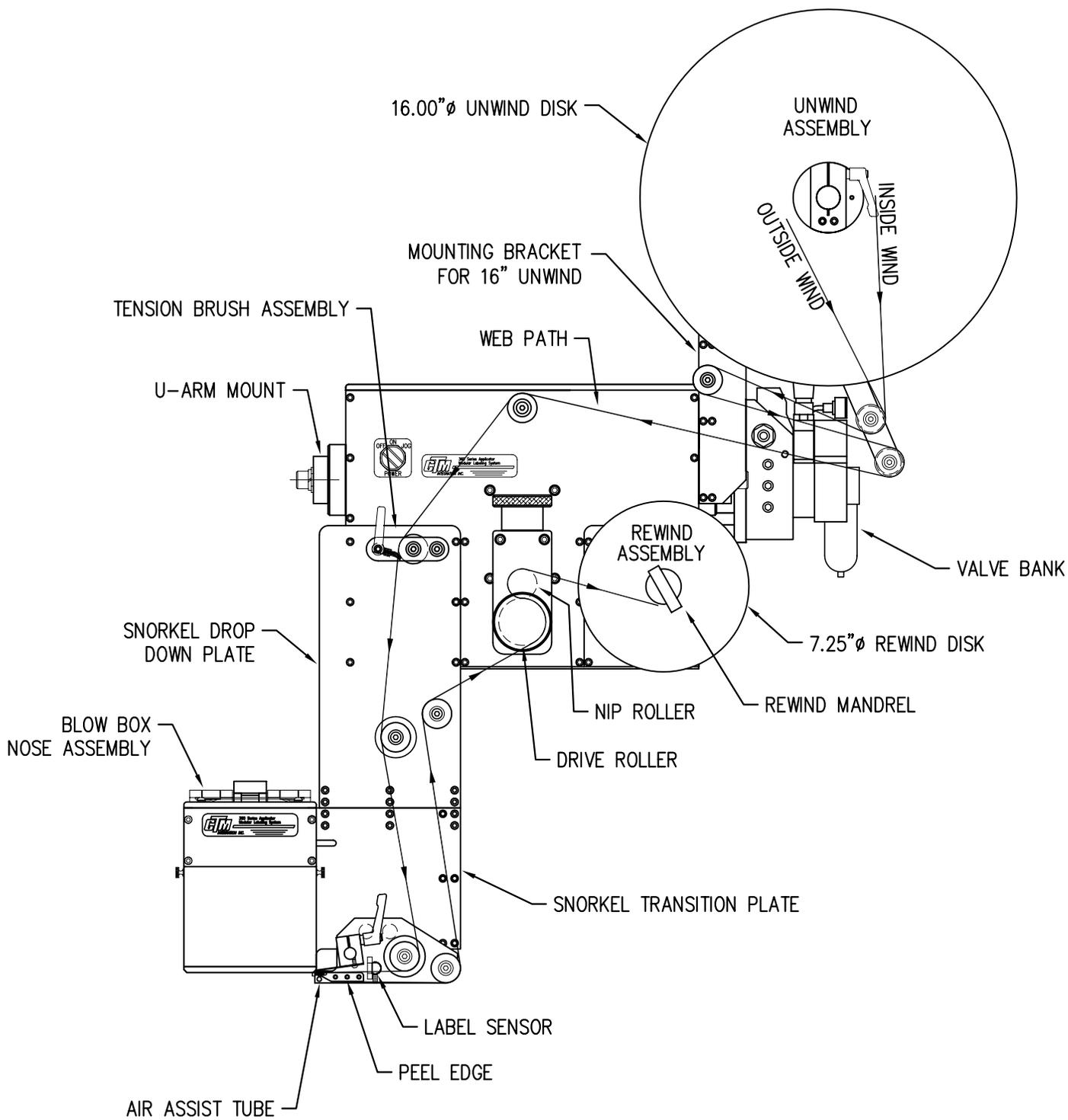
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 6" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



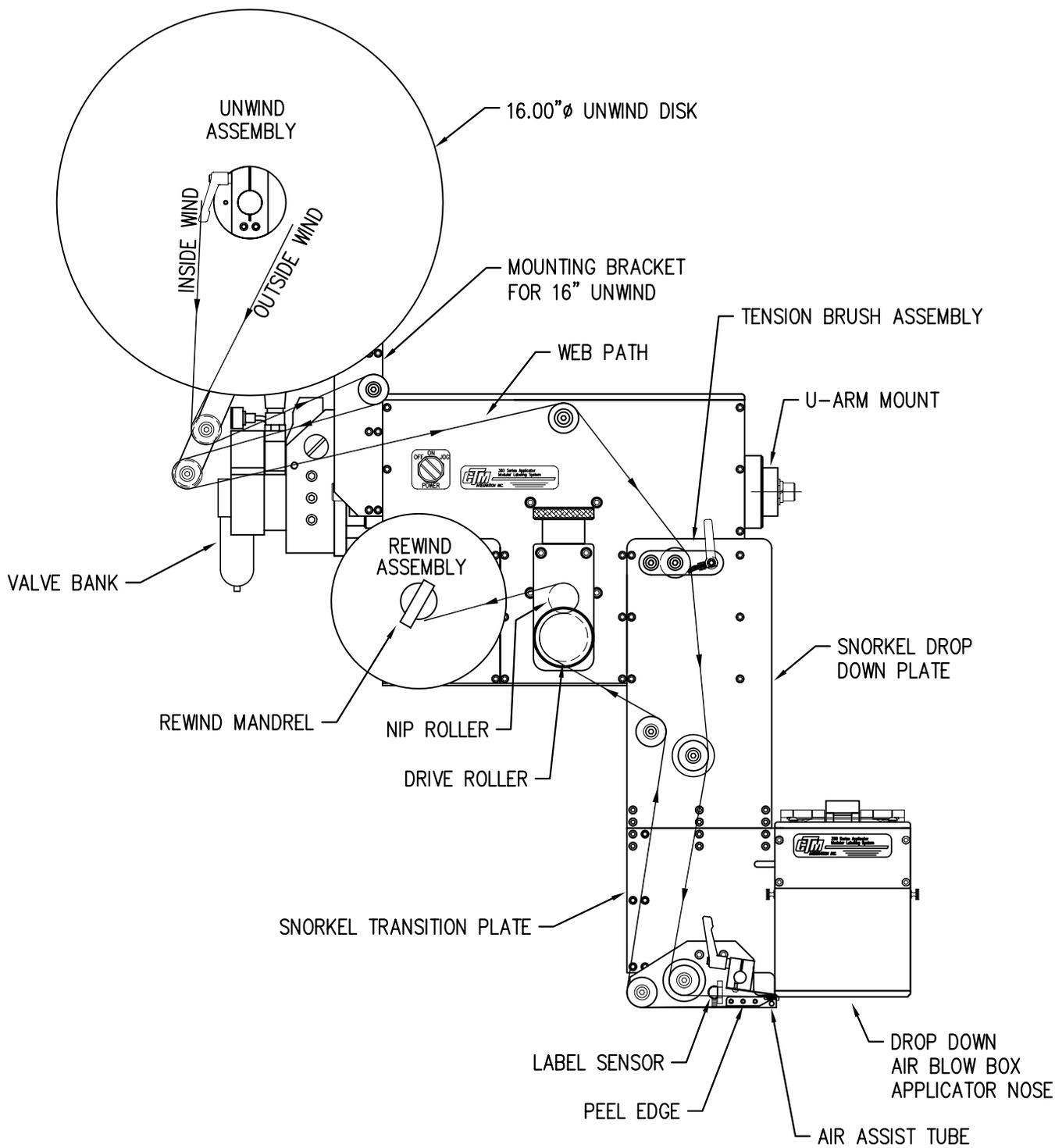
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



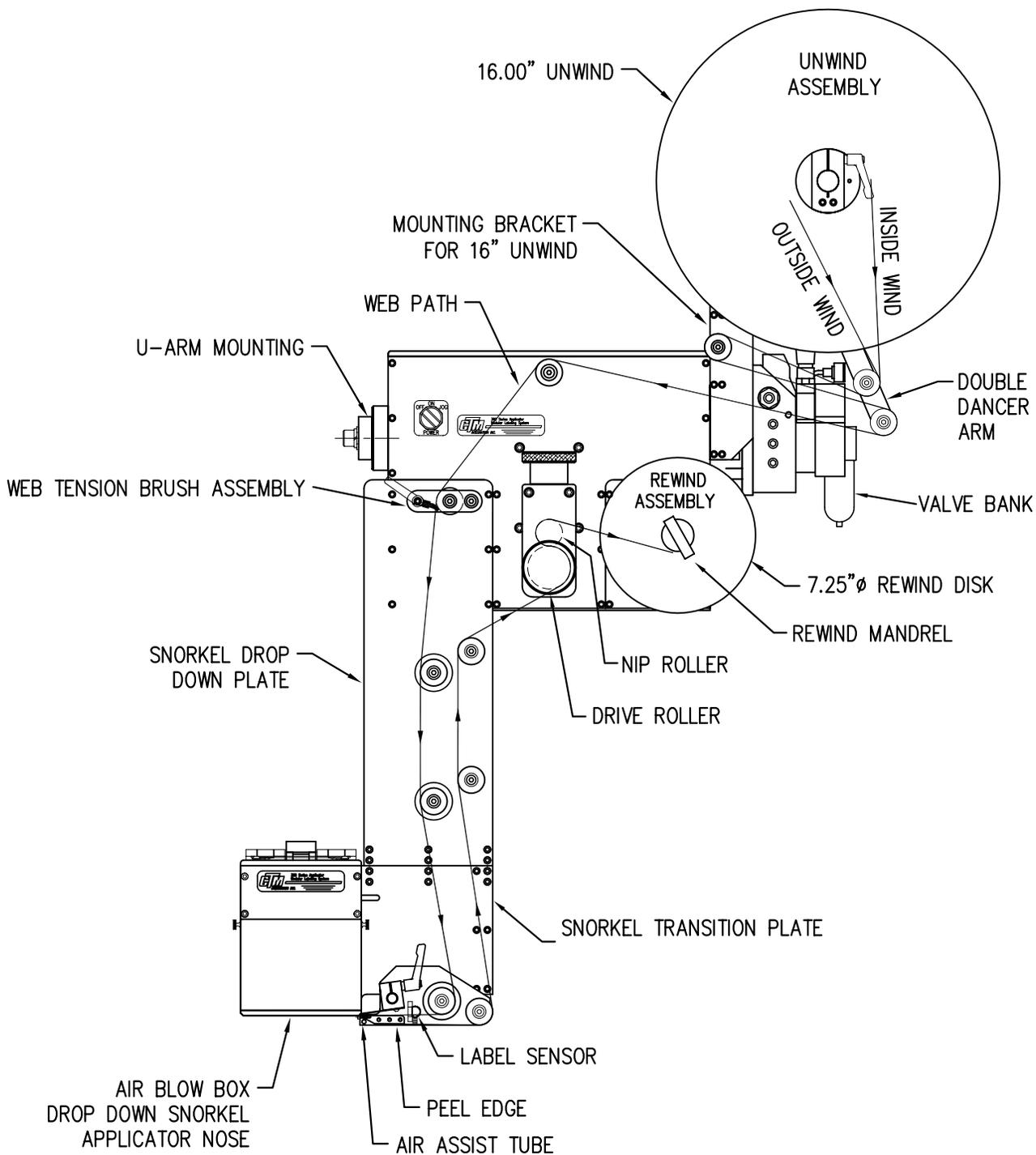
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM

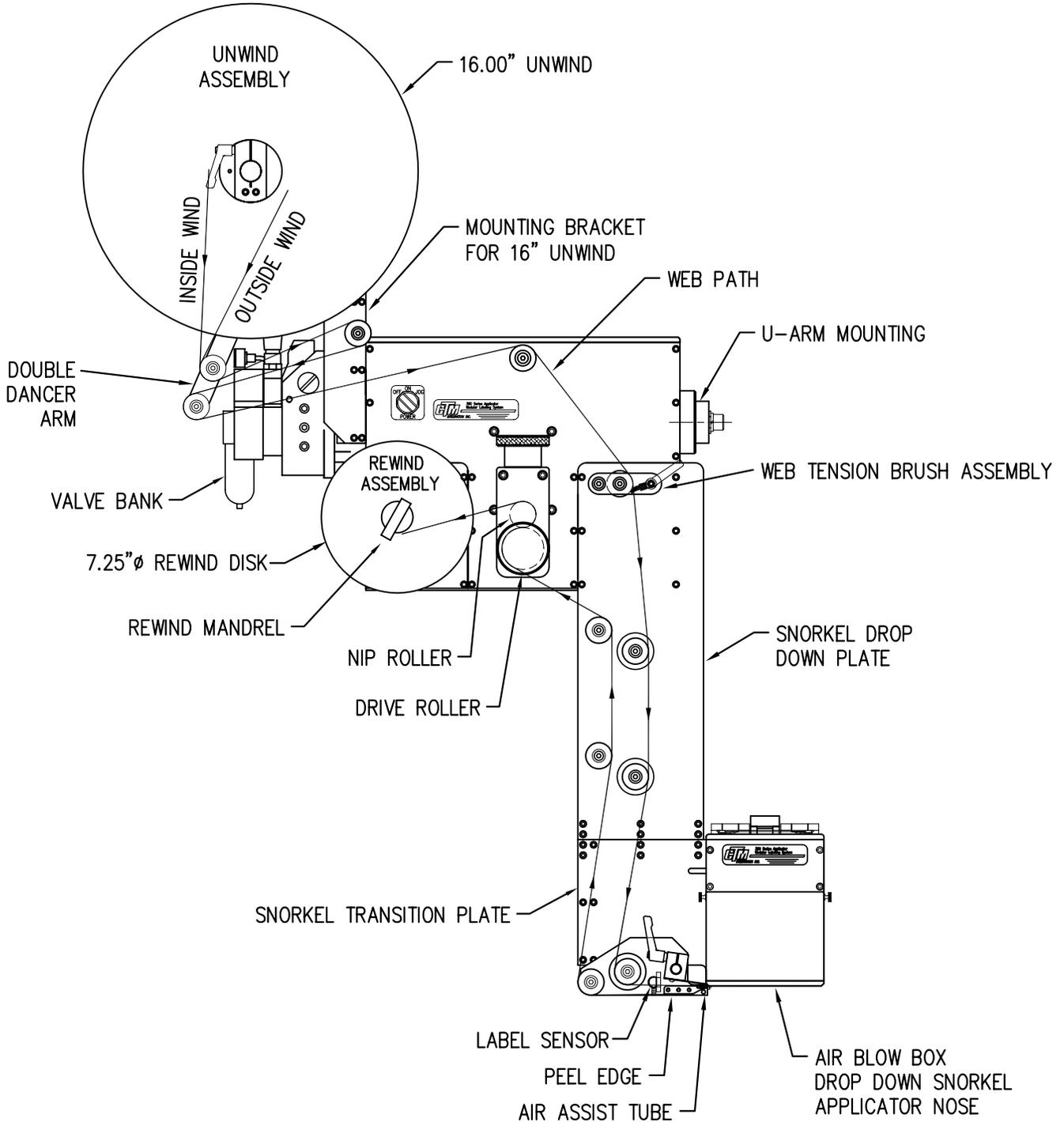
360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 16" UNWIND



(NOTE: 18" DROP DOWN SHOWN)

WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



(NOTE: 18" DROP DOWN SHOWN)

WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND

16.00"φ UNWIND DISK

UNWIND
ASSEMBLY

OUTSIDE UNWIND

INSIDE UNWIND

DOUBLE
DANCER
ARM

POWERED REWIND
ASSEMBLY

14.00"φ REWIND DISK

TENSION BRUSH ASSEMBLY

U-ARM MOUNT

MOUNTING BRACKET
FOR 16" UNWIND

WEB PATH

VALVE BANK

BLOW BOX
NOSE ASSEMBLY

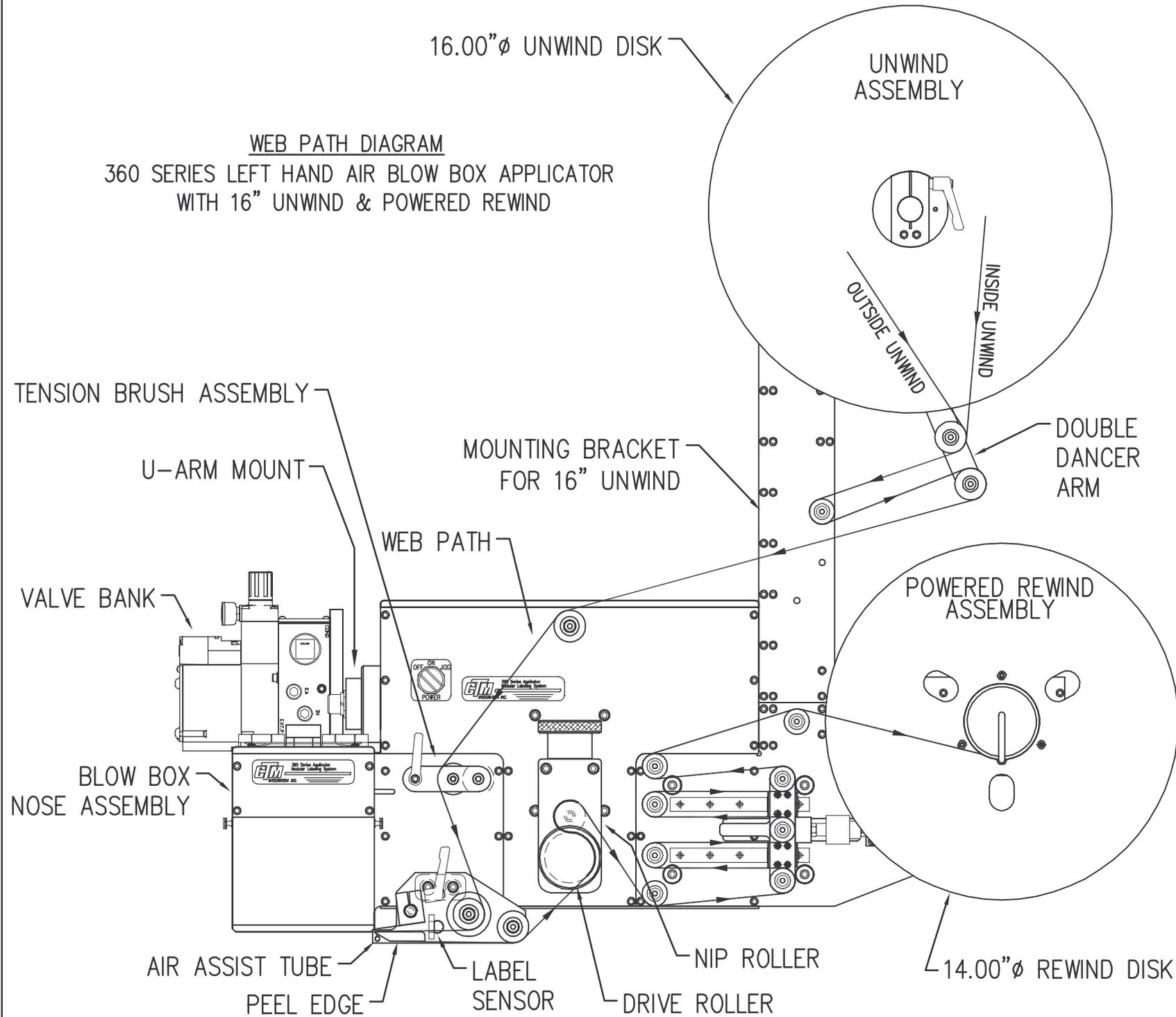
AIR ASSIST TUBE

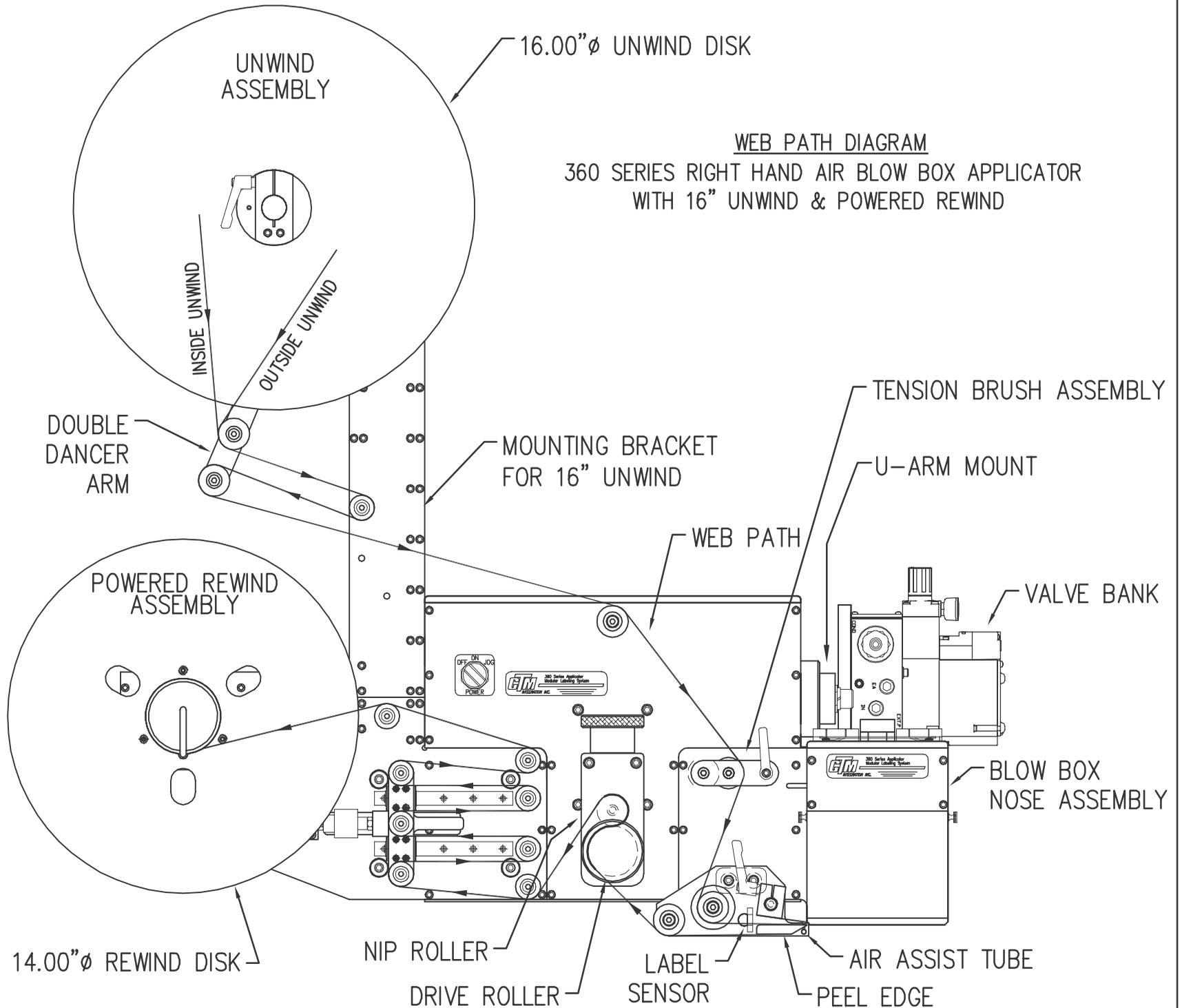
PEEL EDGE

LABEL
SENSOR

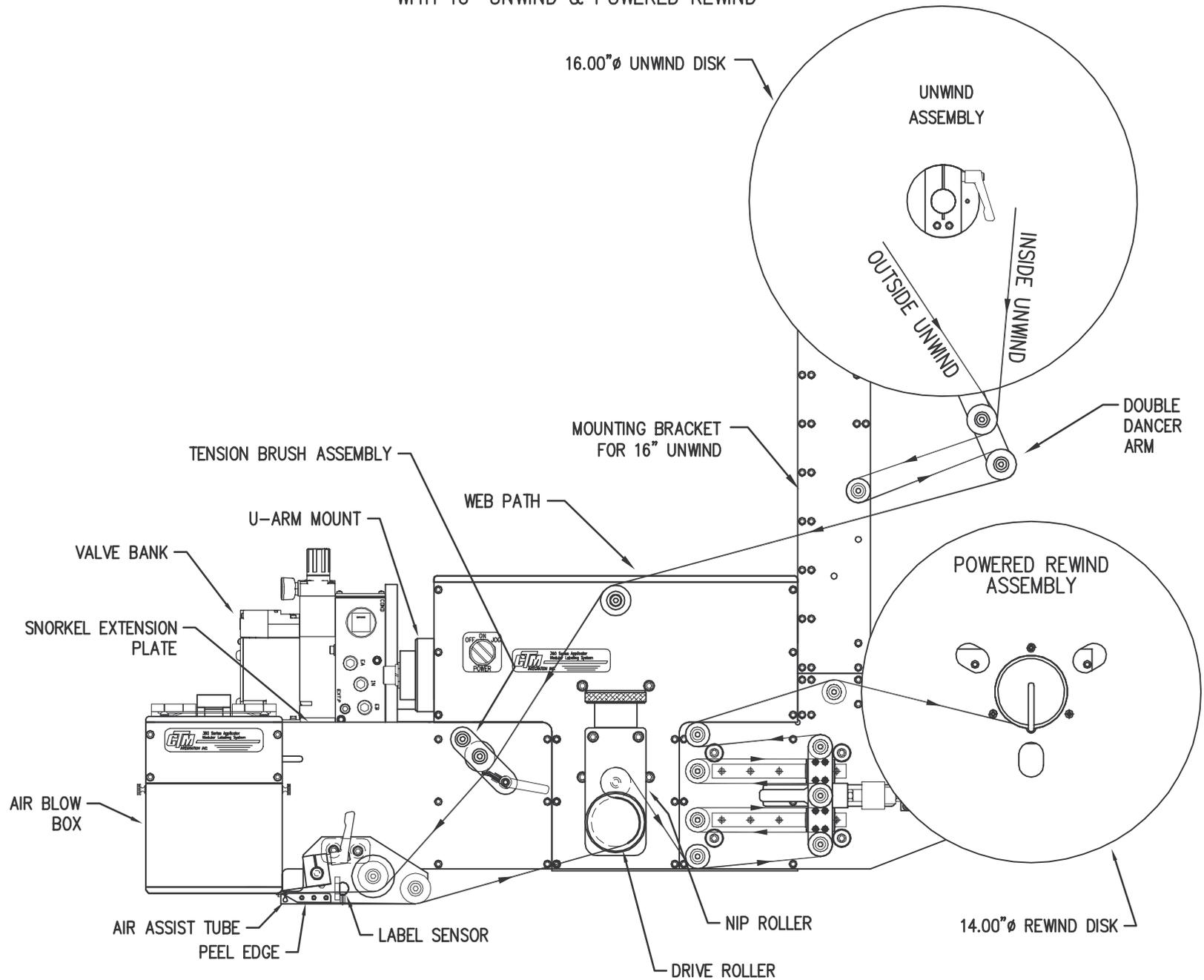
NIP ROLLER

DRIVE ROLLER

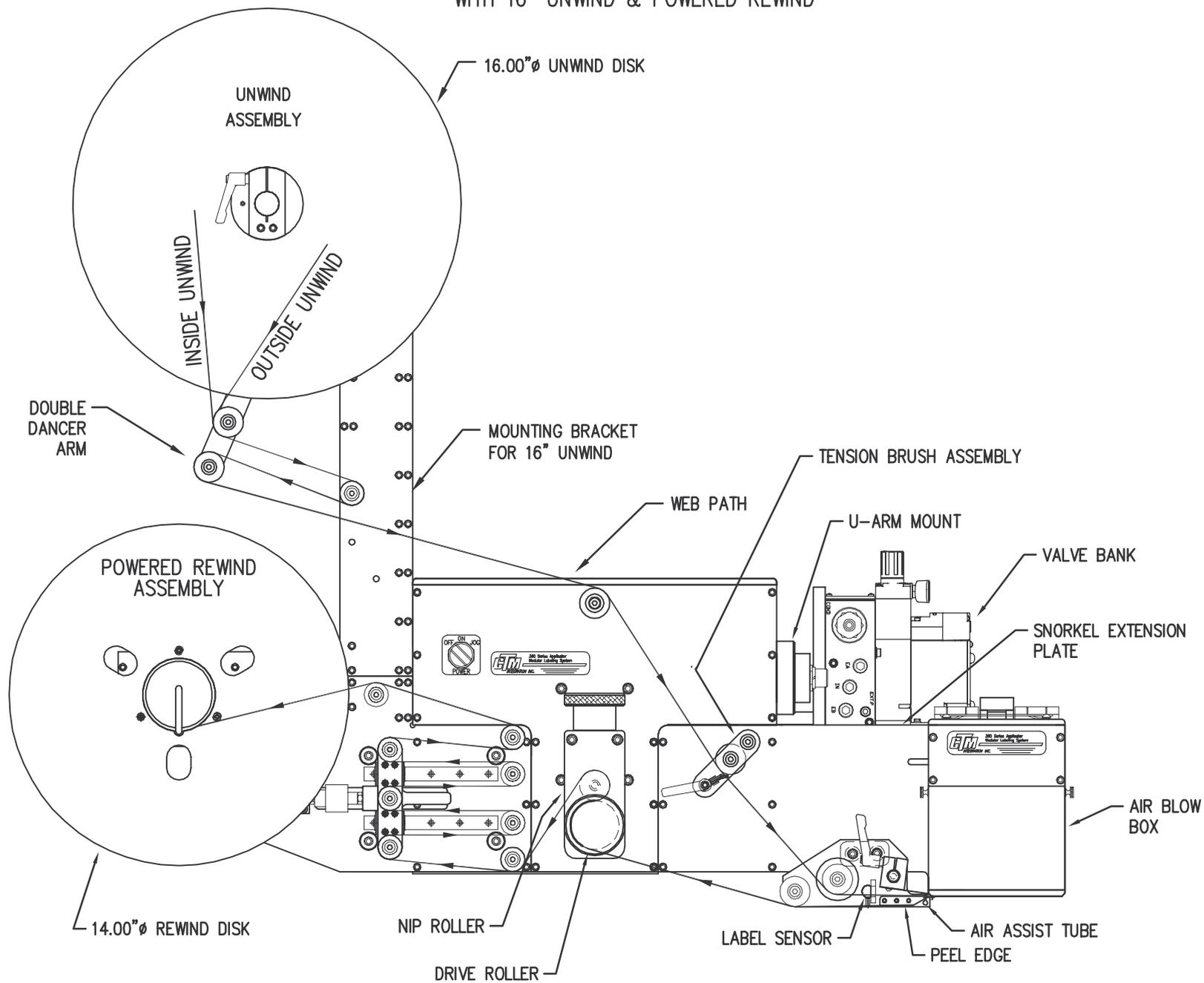




WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND

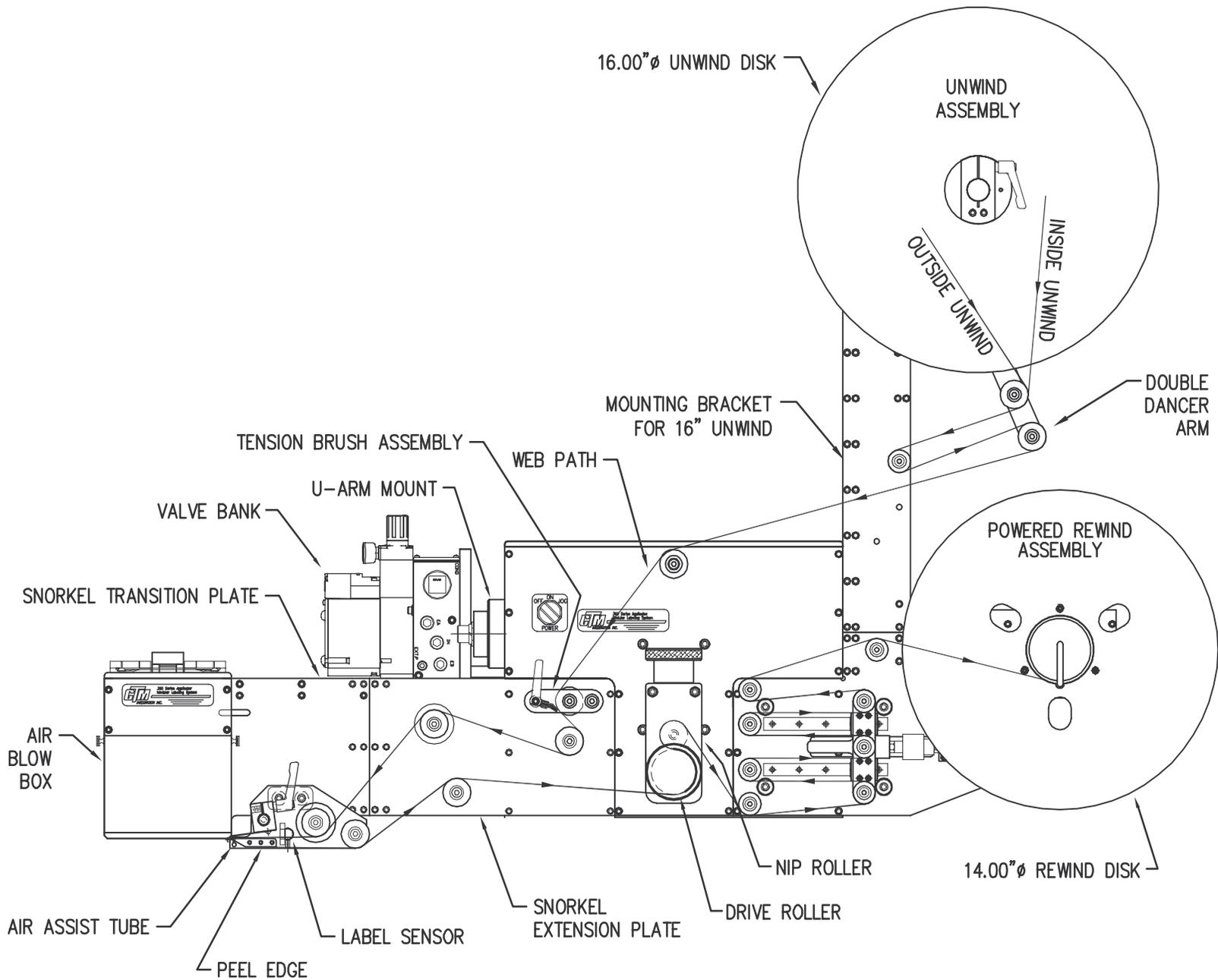


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 6" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



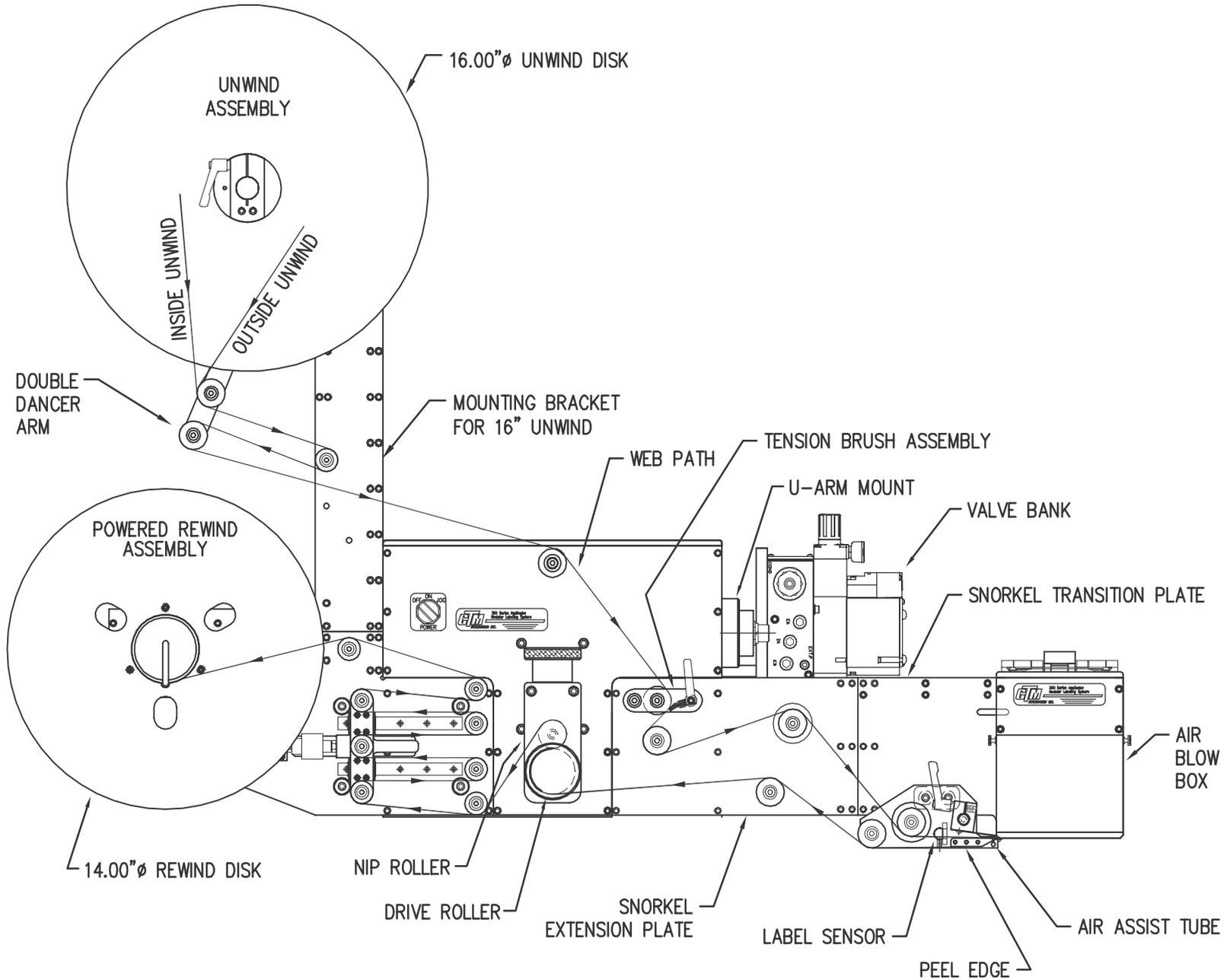
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



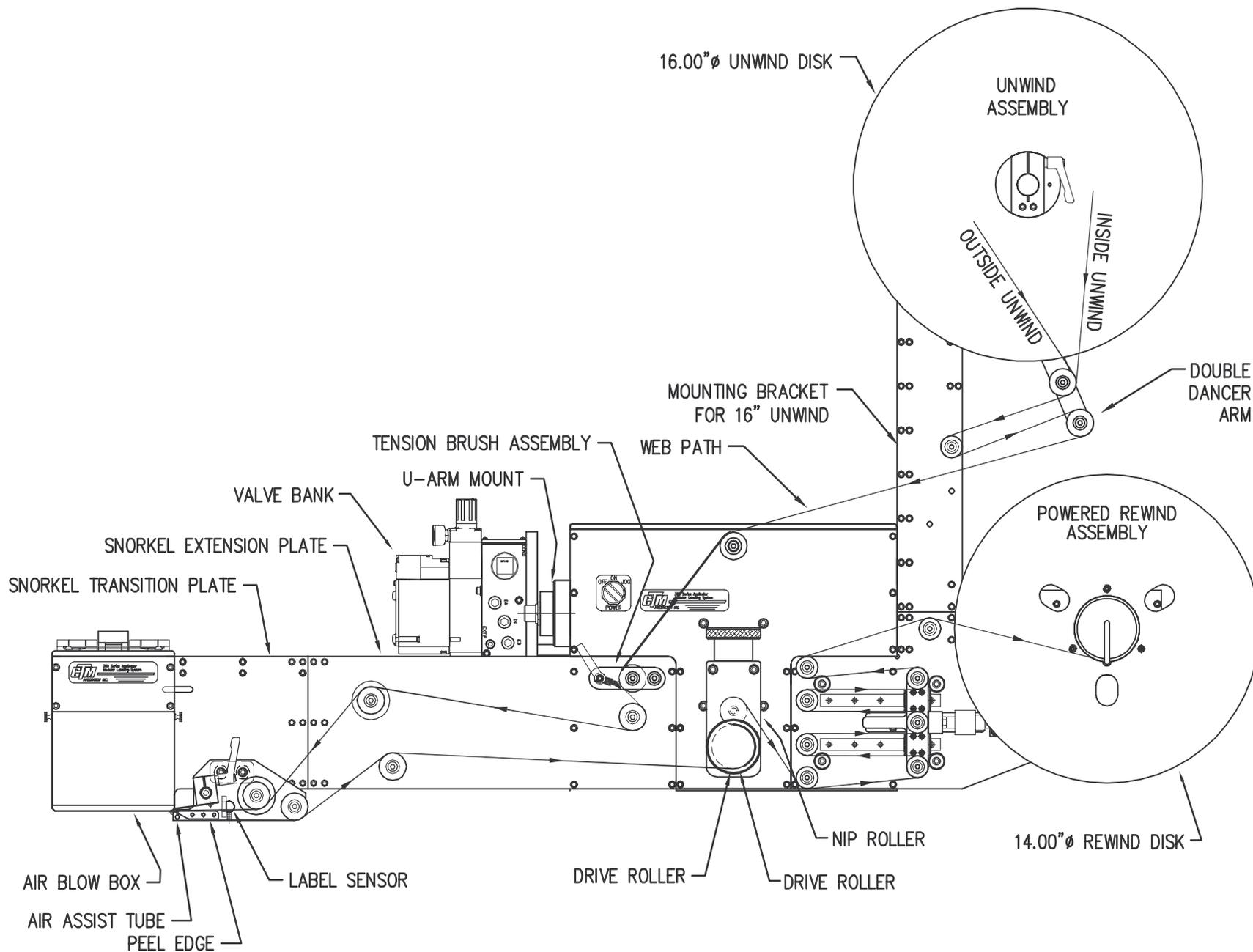
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



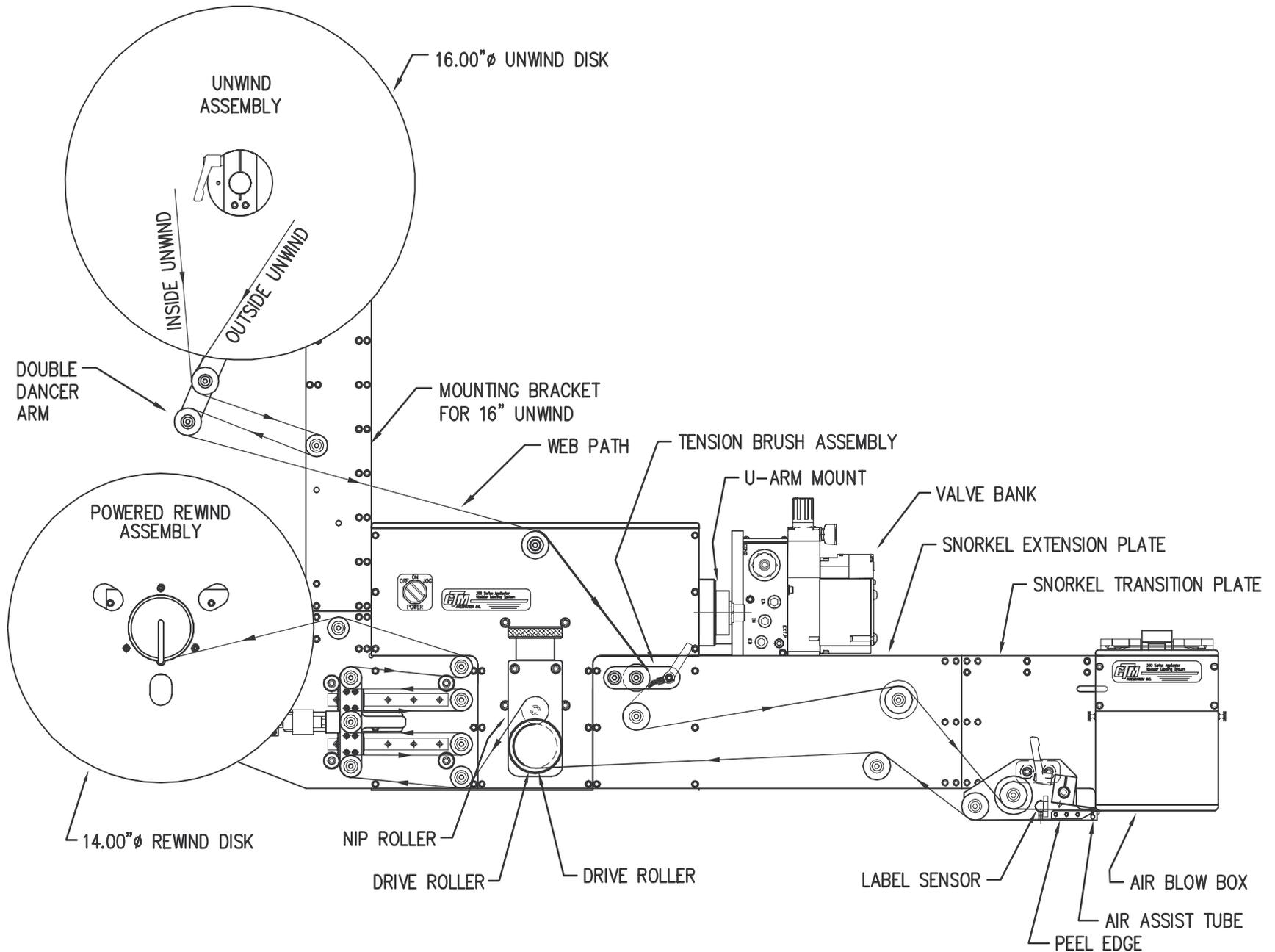
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 18"/24" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND

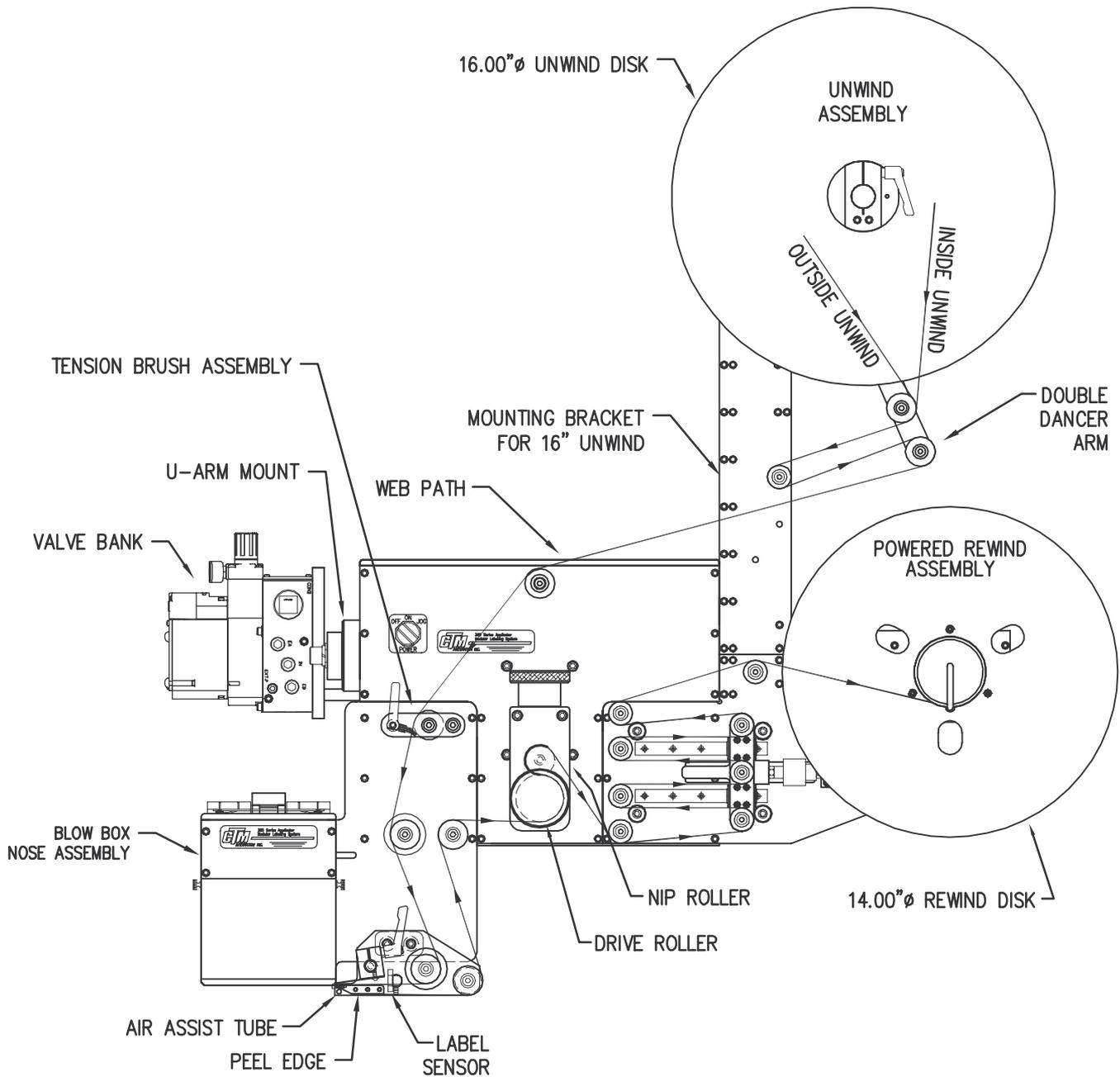


WEB PATH DIAGRAM

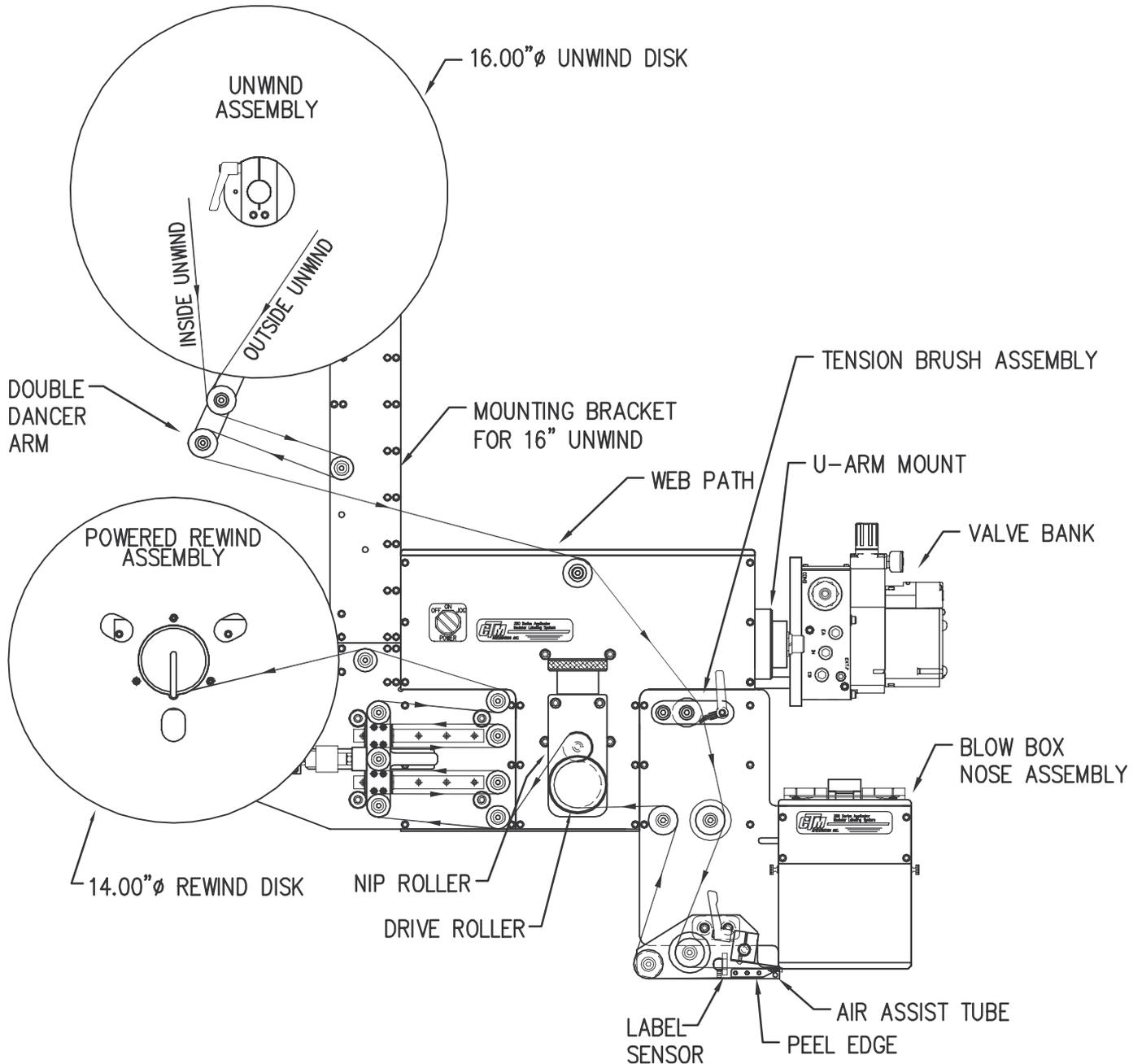
360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND

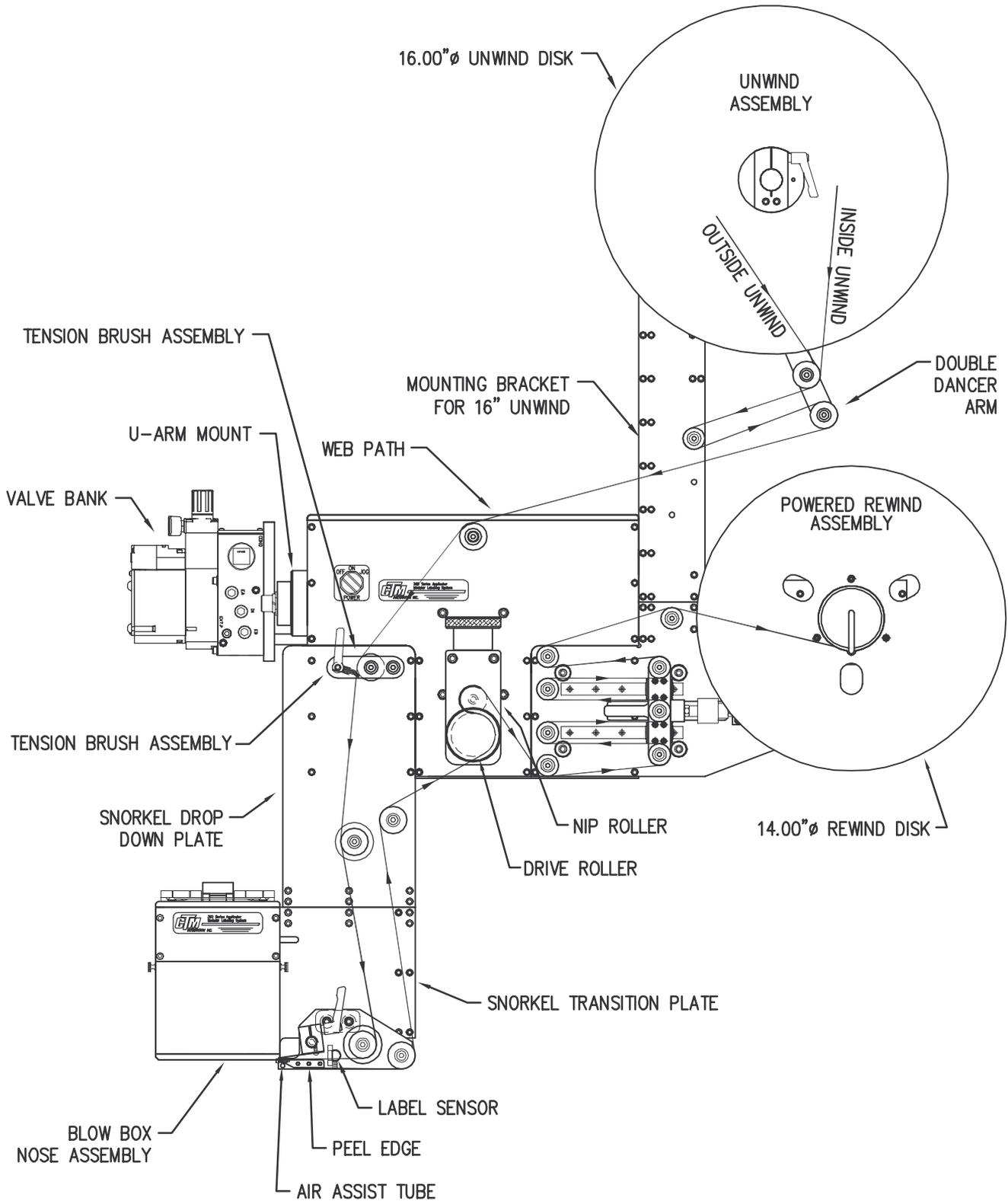


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 6" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



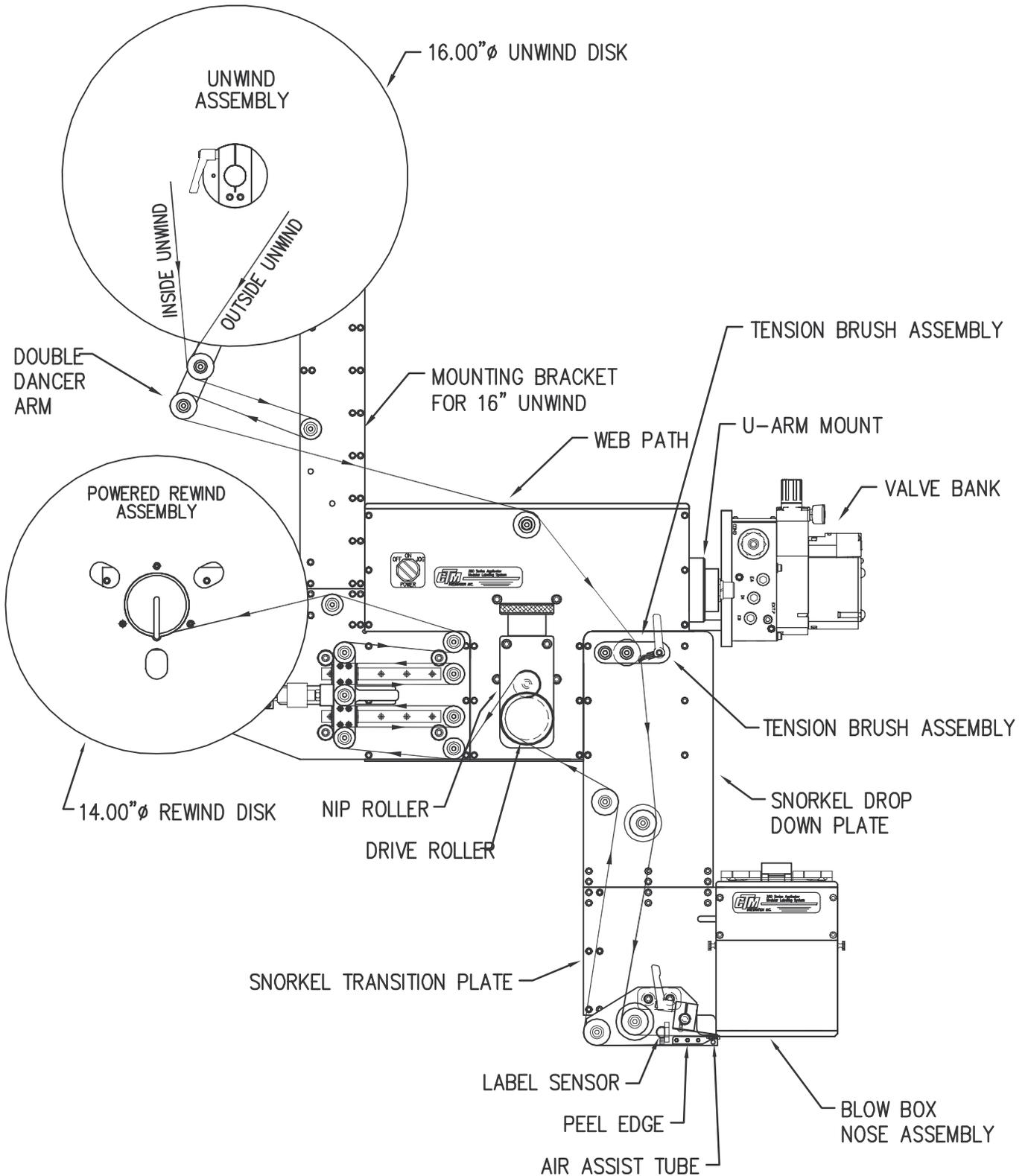
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



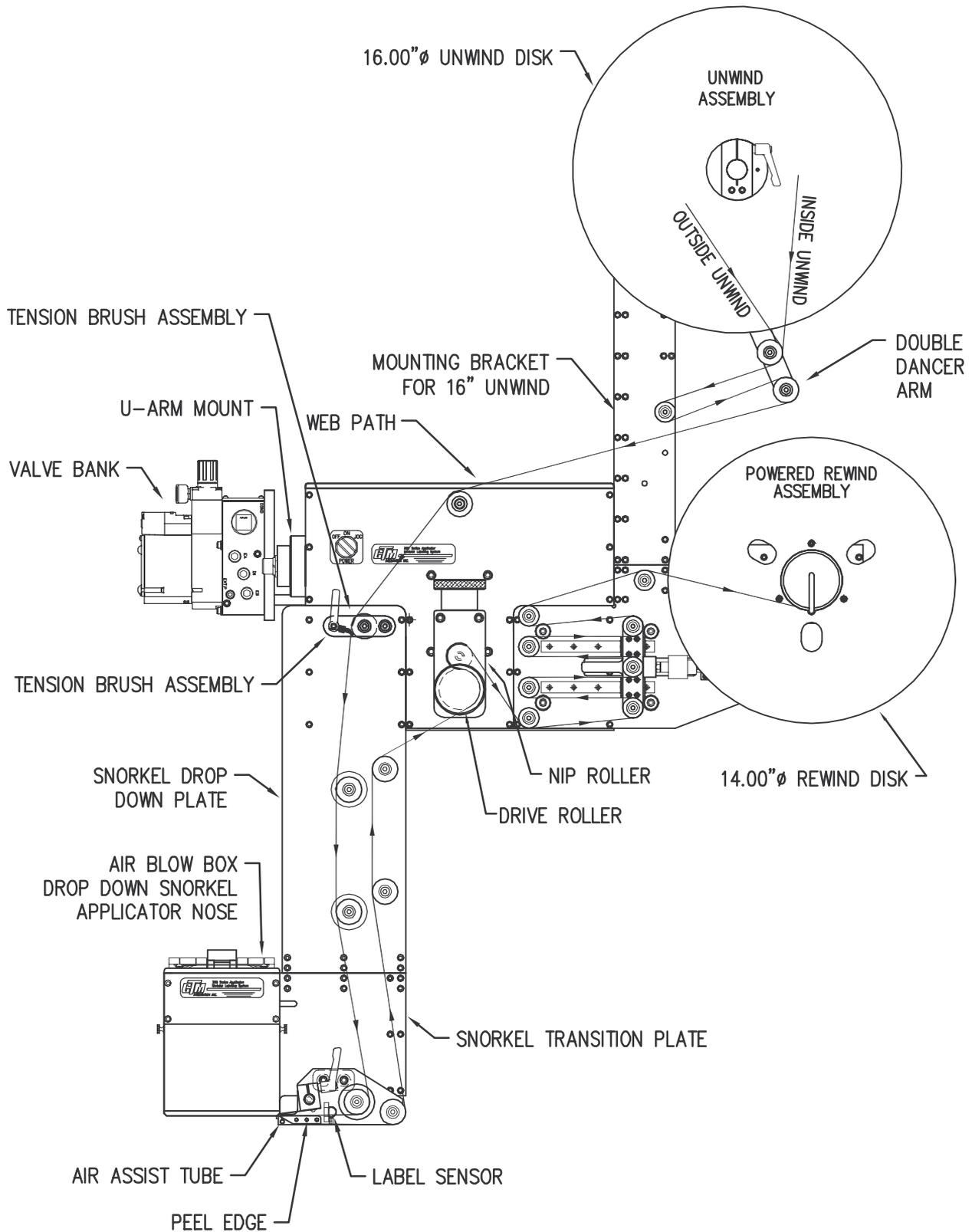
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



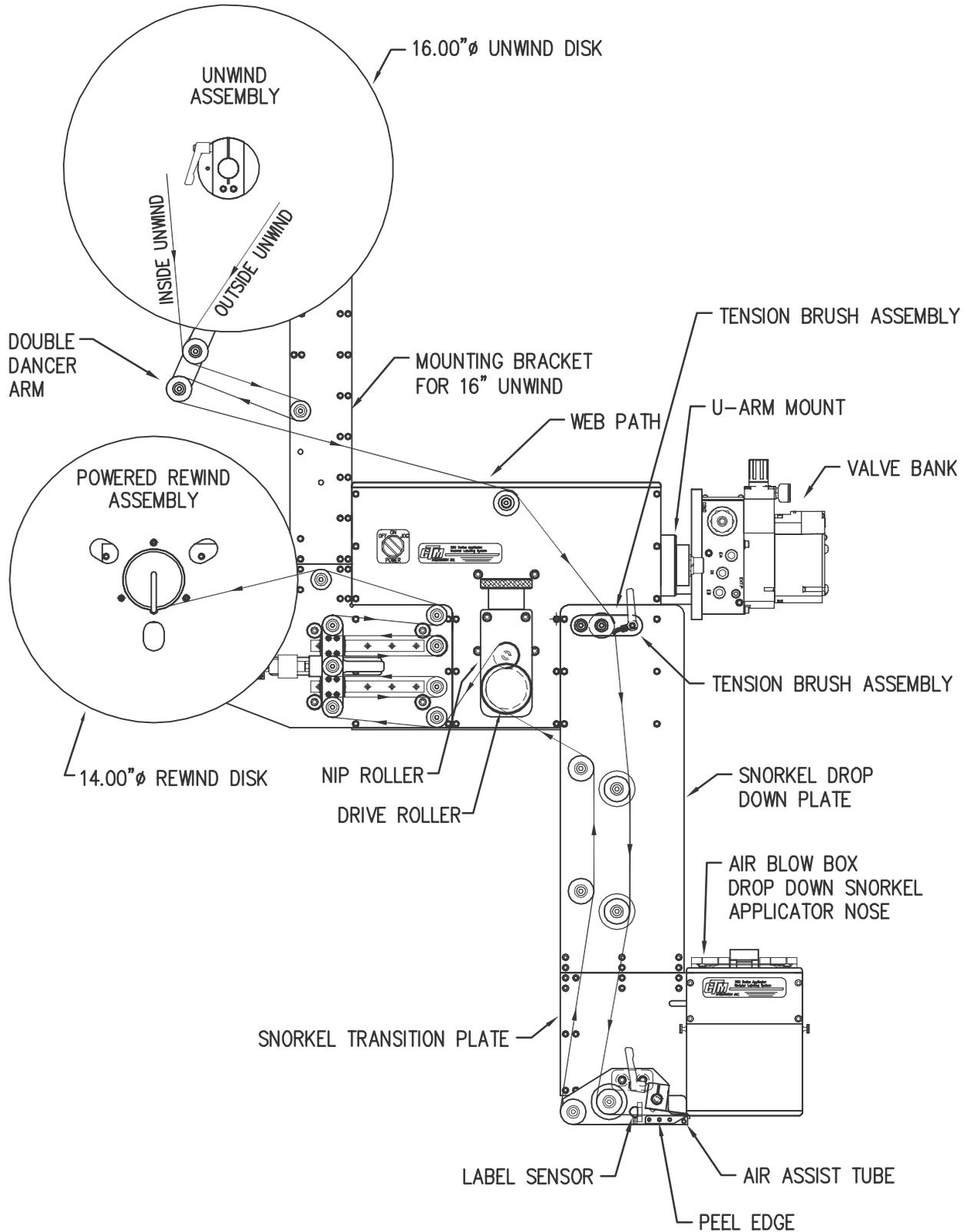
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND

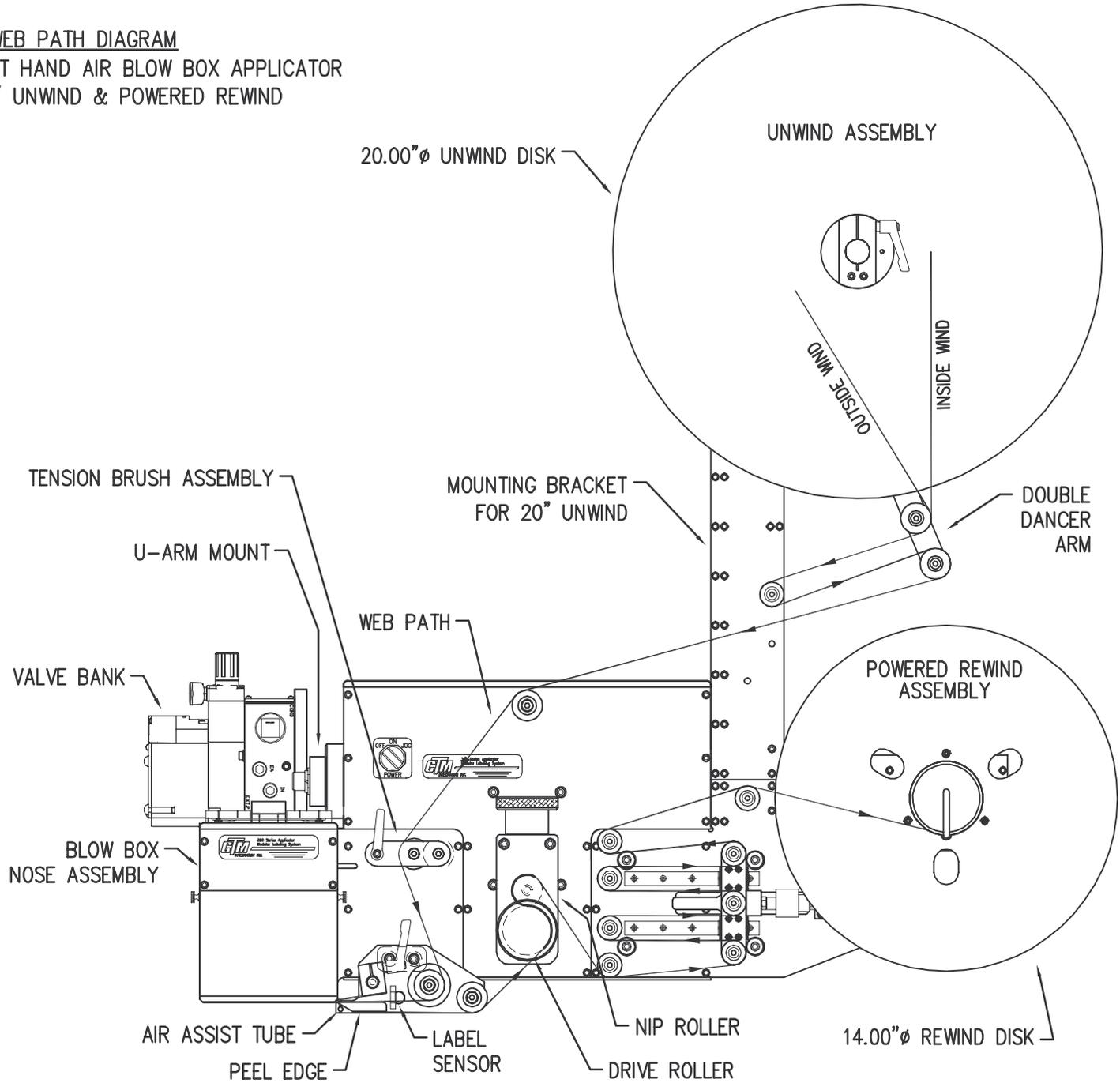


WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND

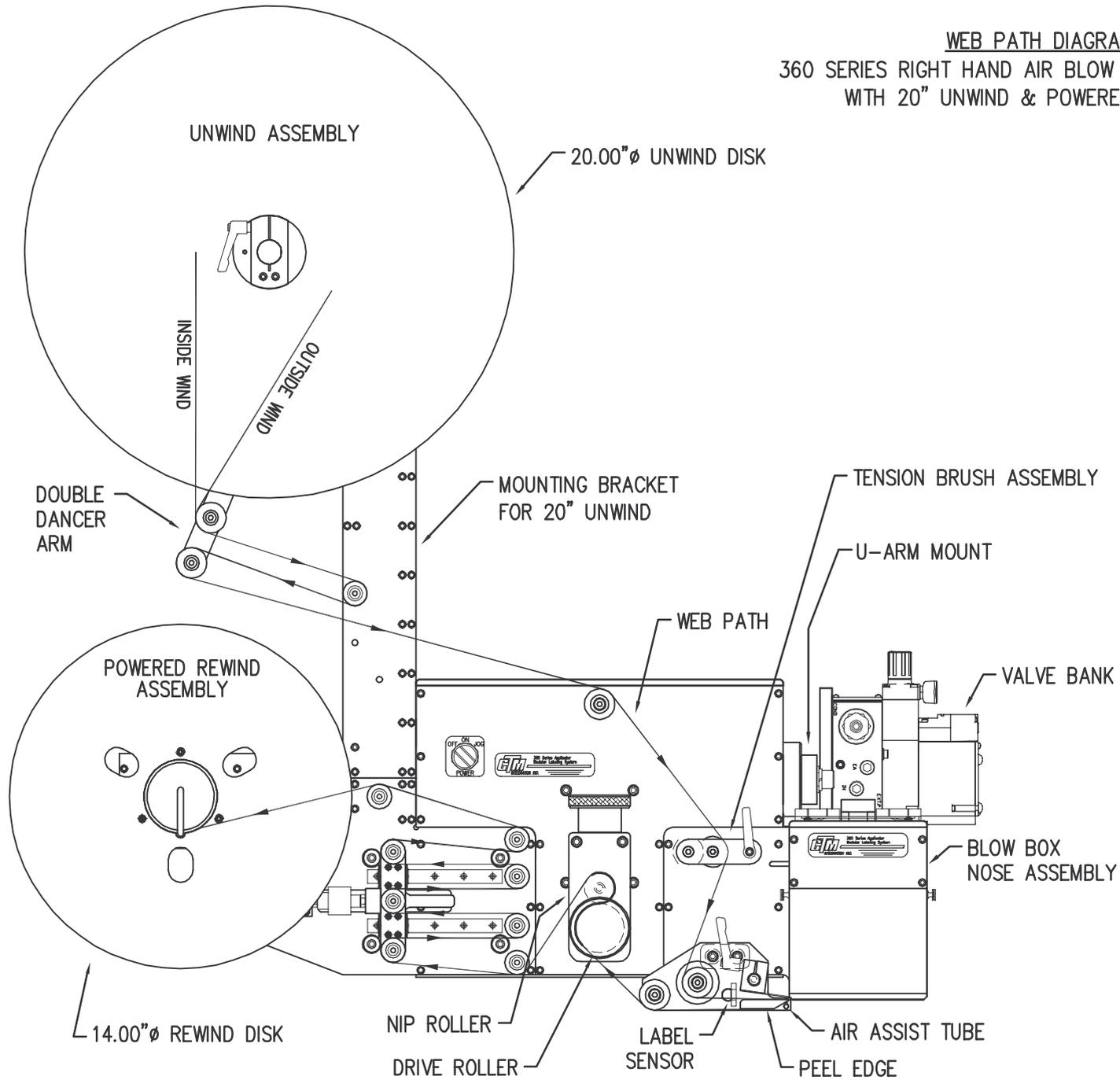


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



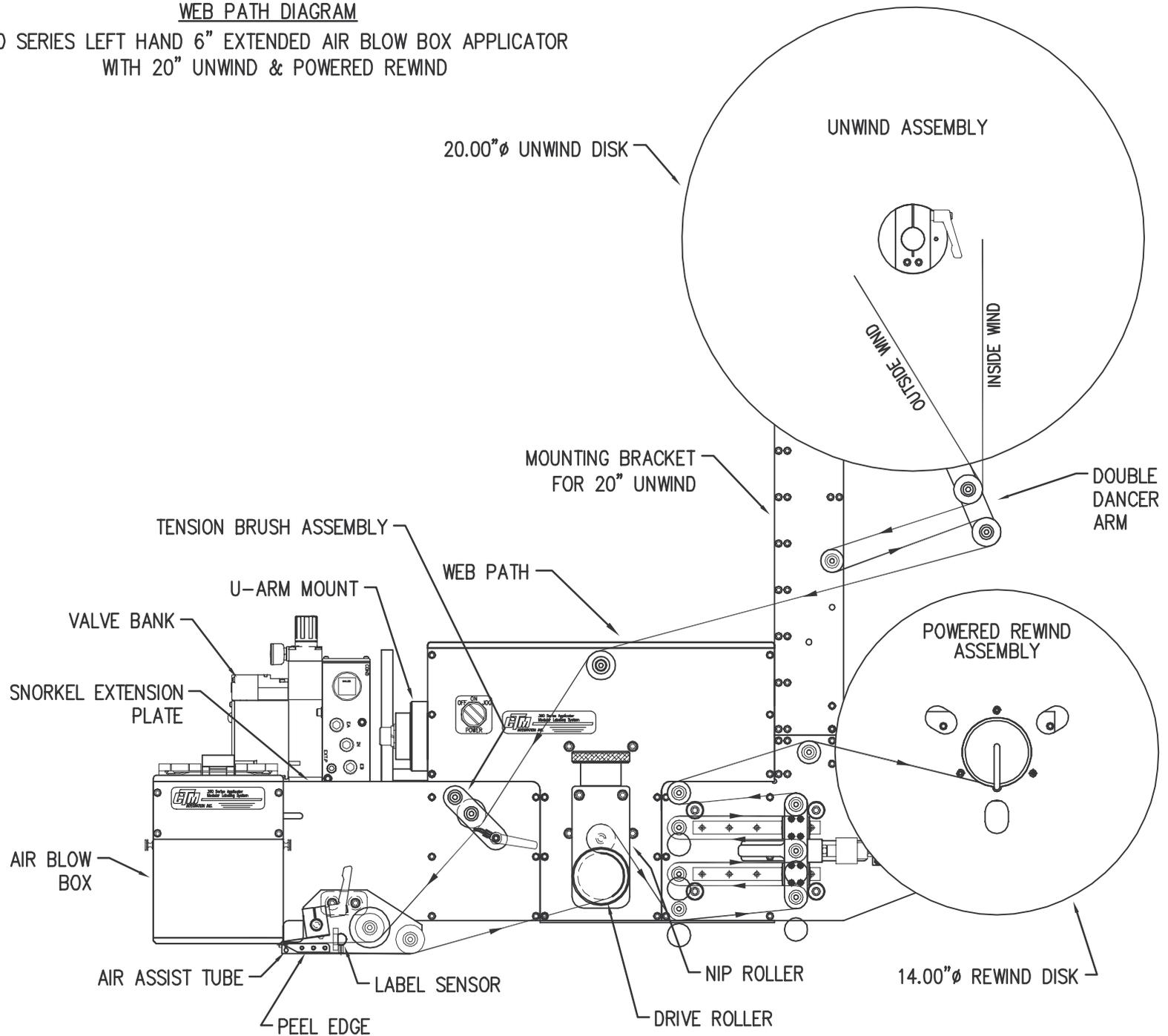
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



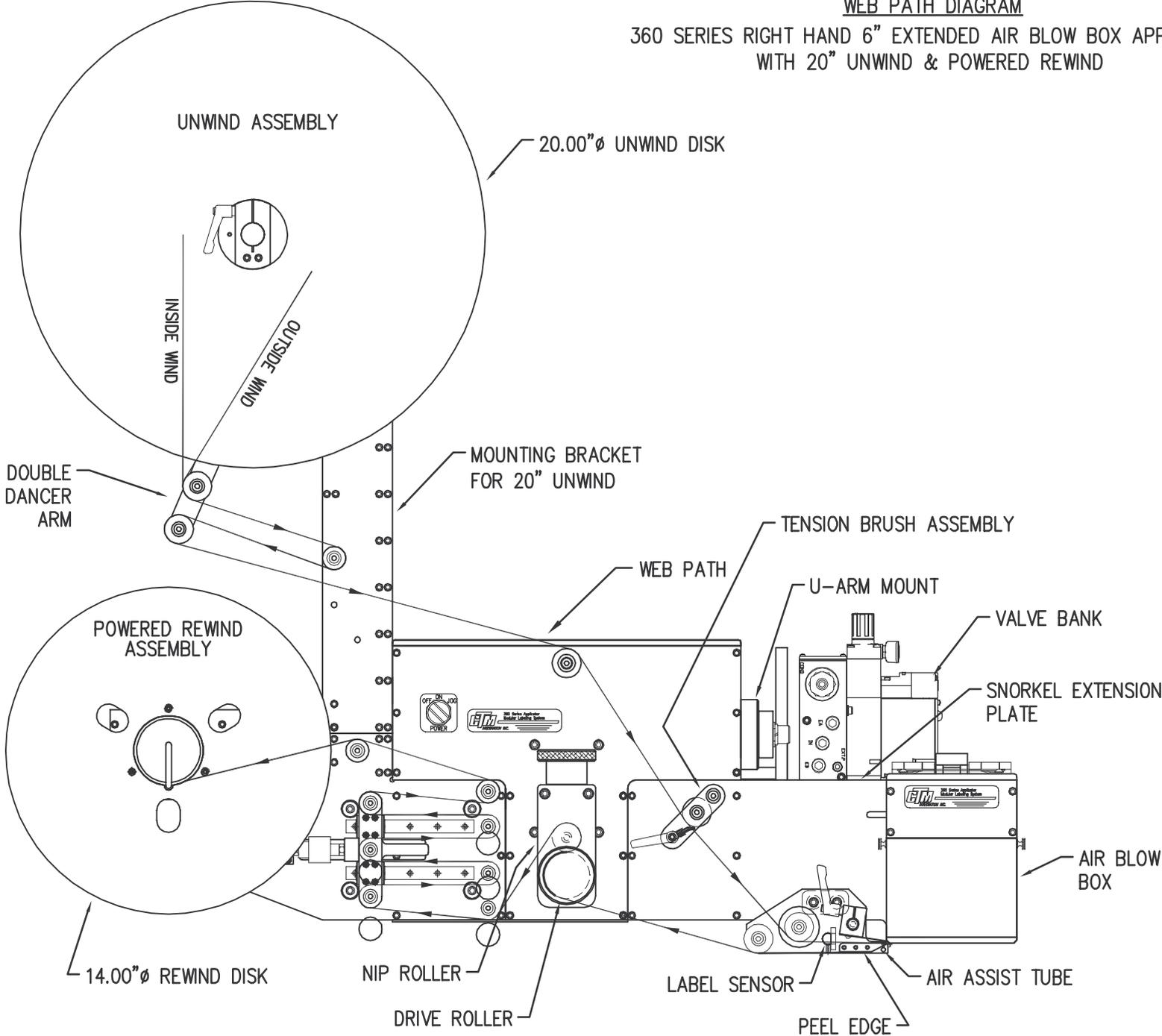
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 6" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



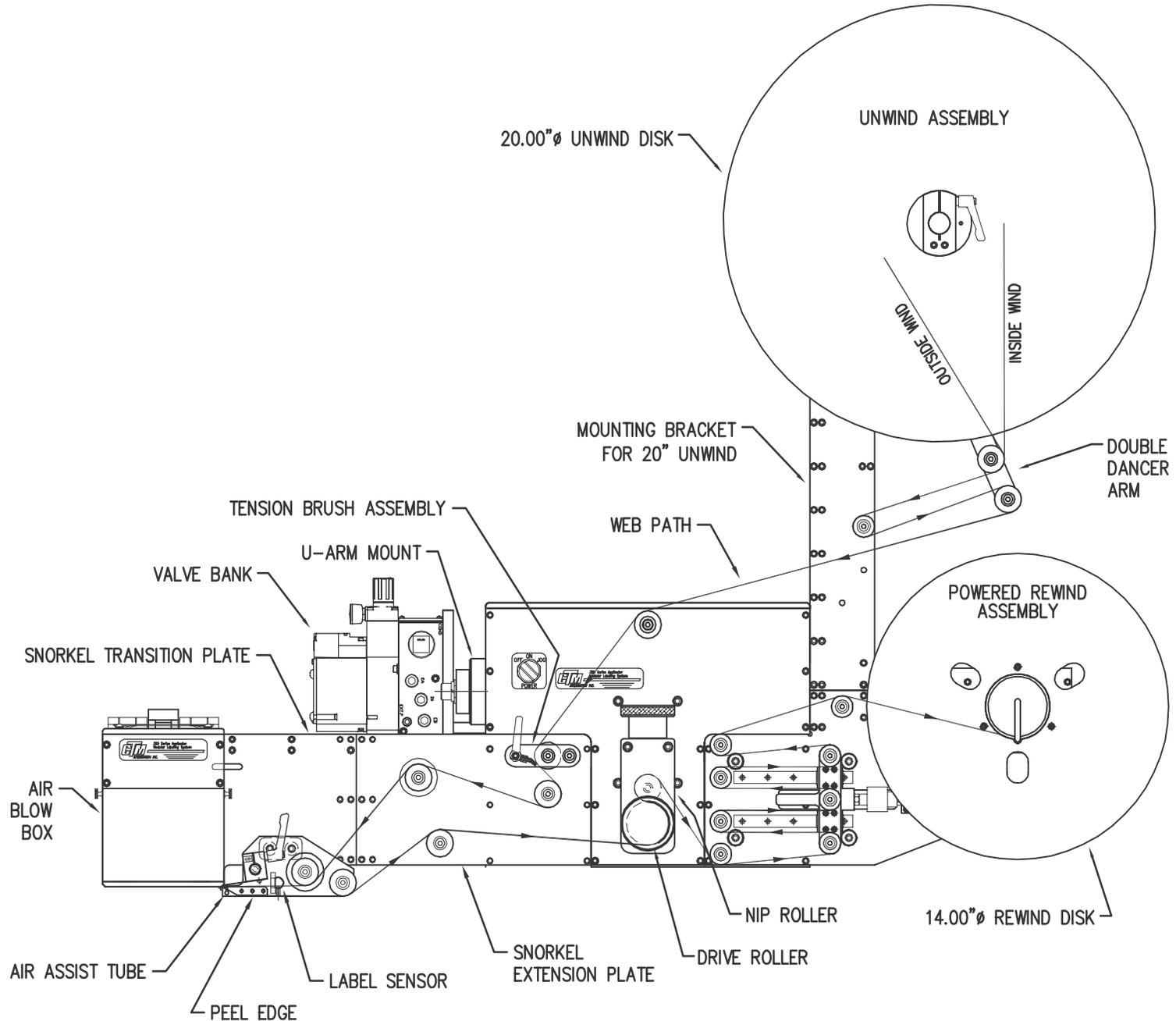
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 6" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



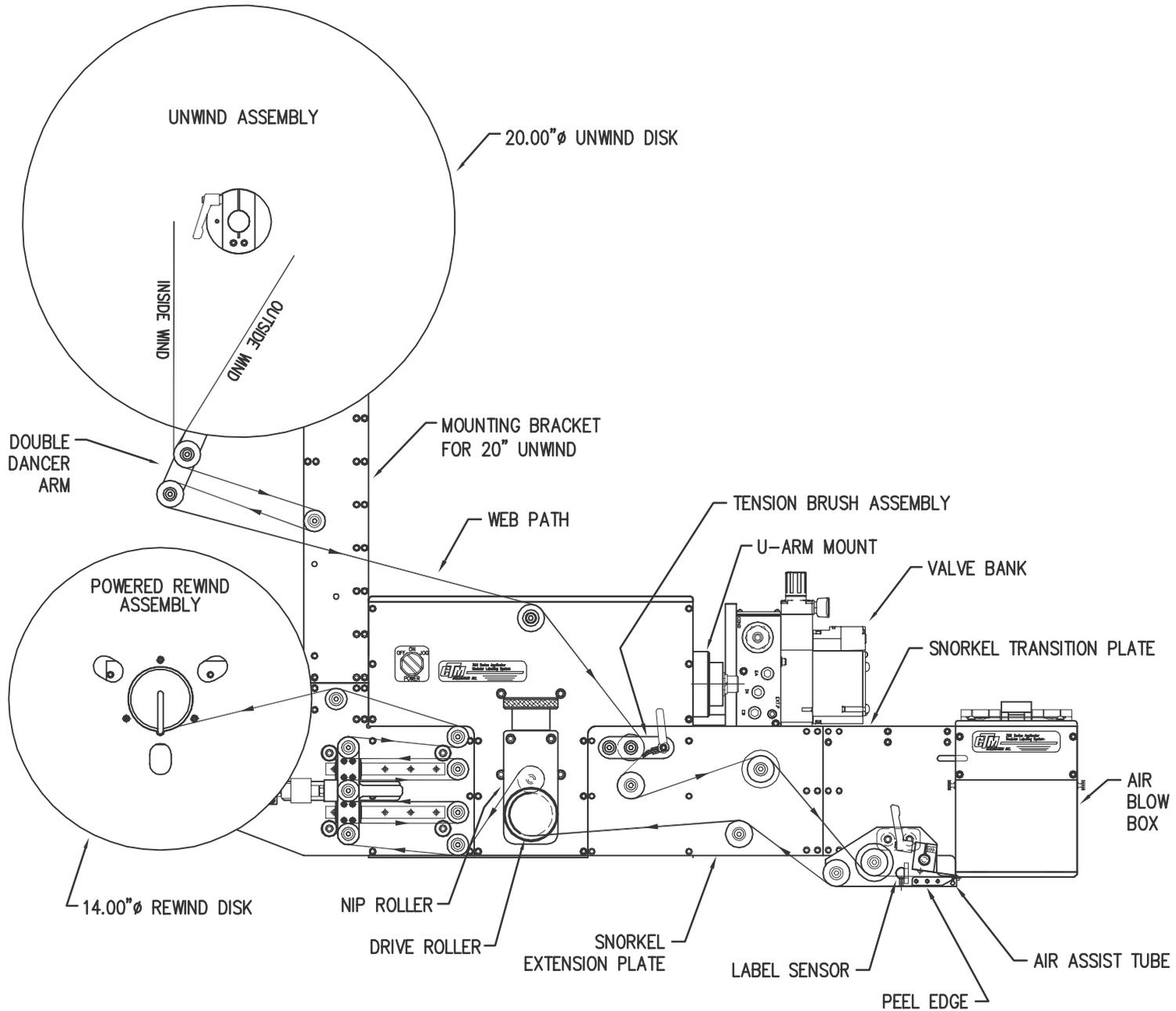
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



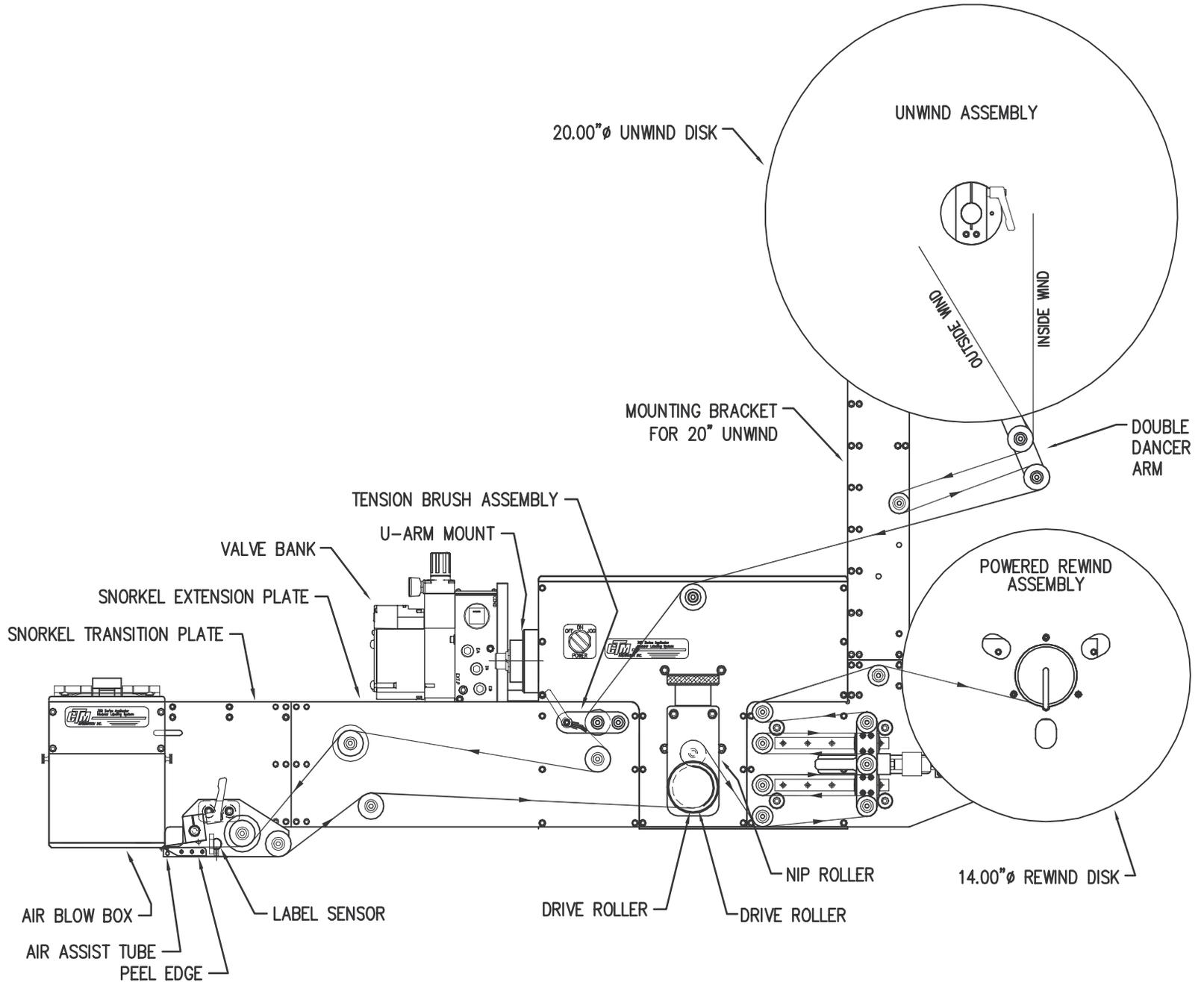
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND

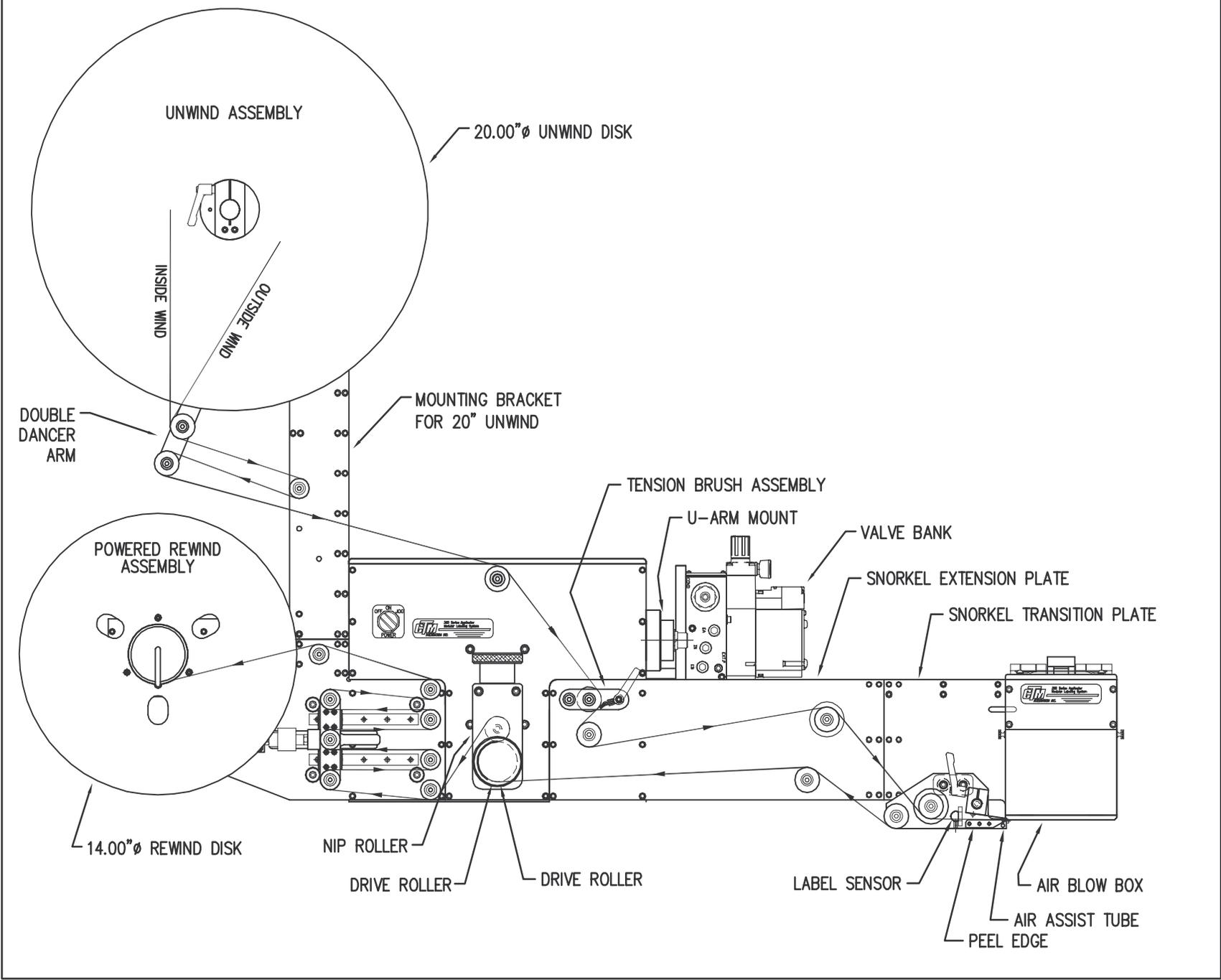


WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 18"/24" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND

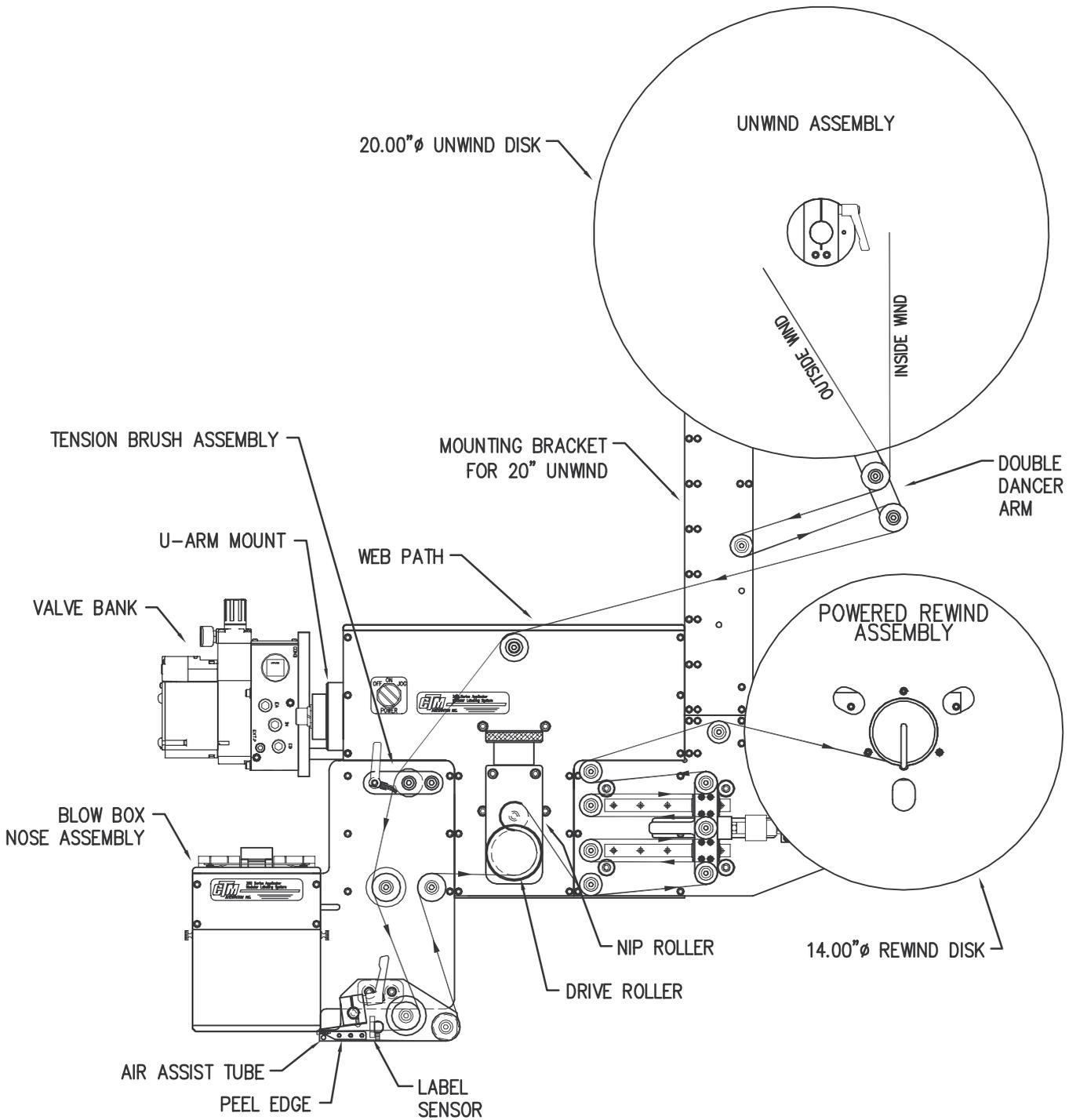


WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" EXTENDED AIR BLOW BOX APPLICATOR
 WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



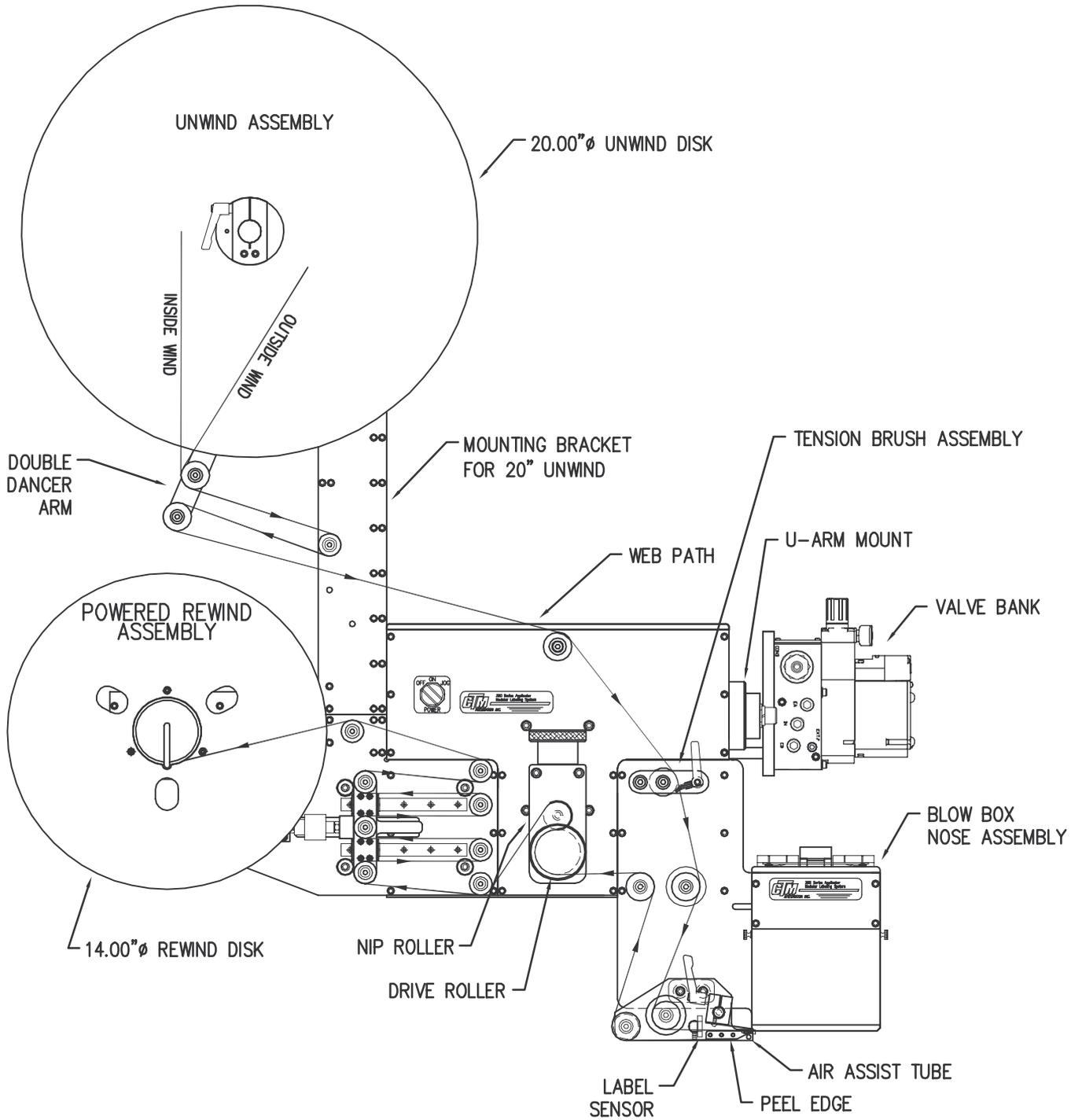
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 6" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



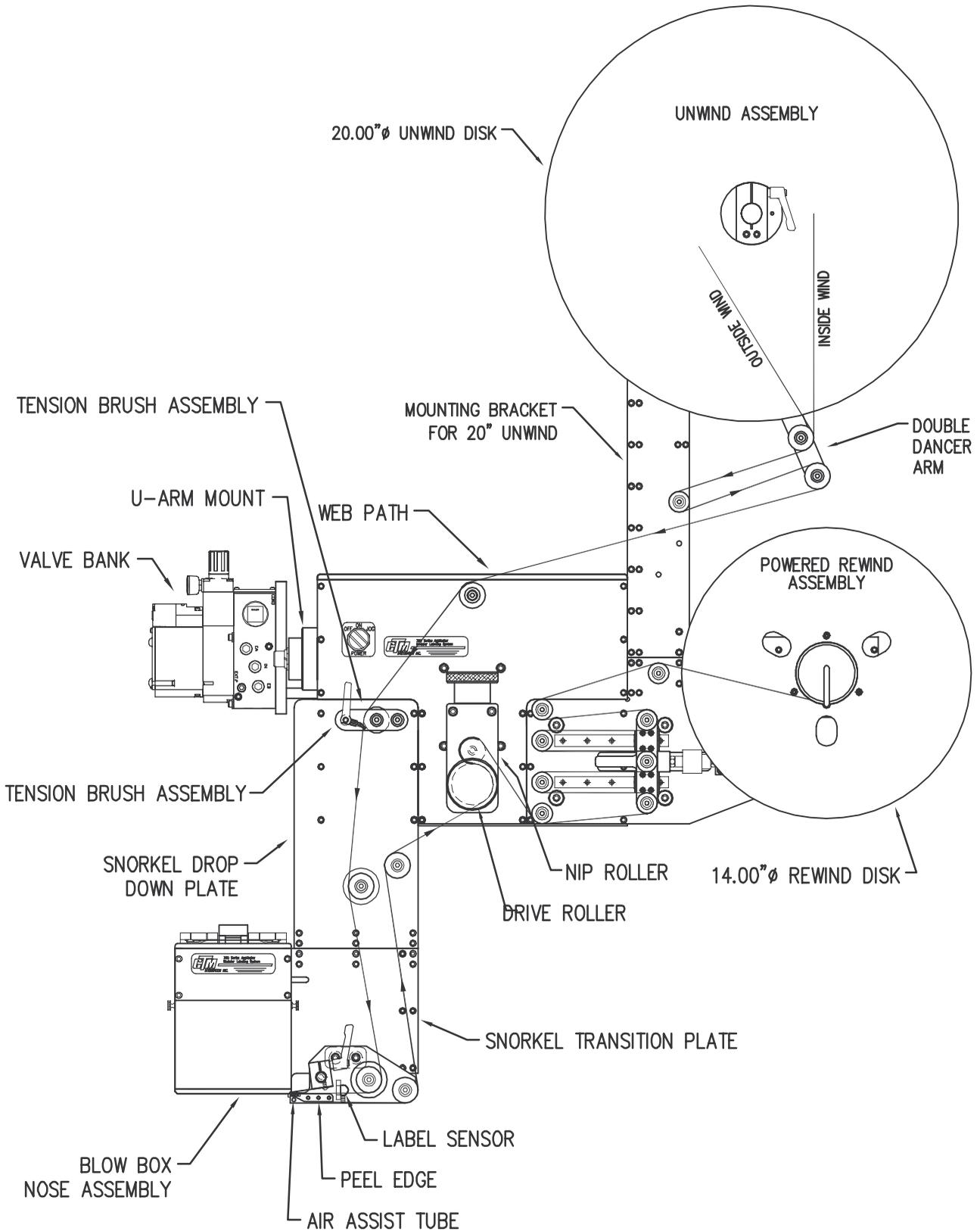
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 6" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



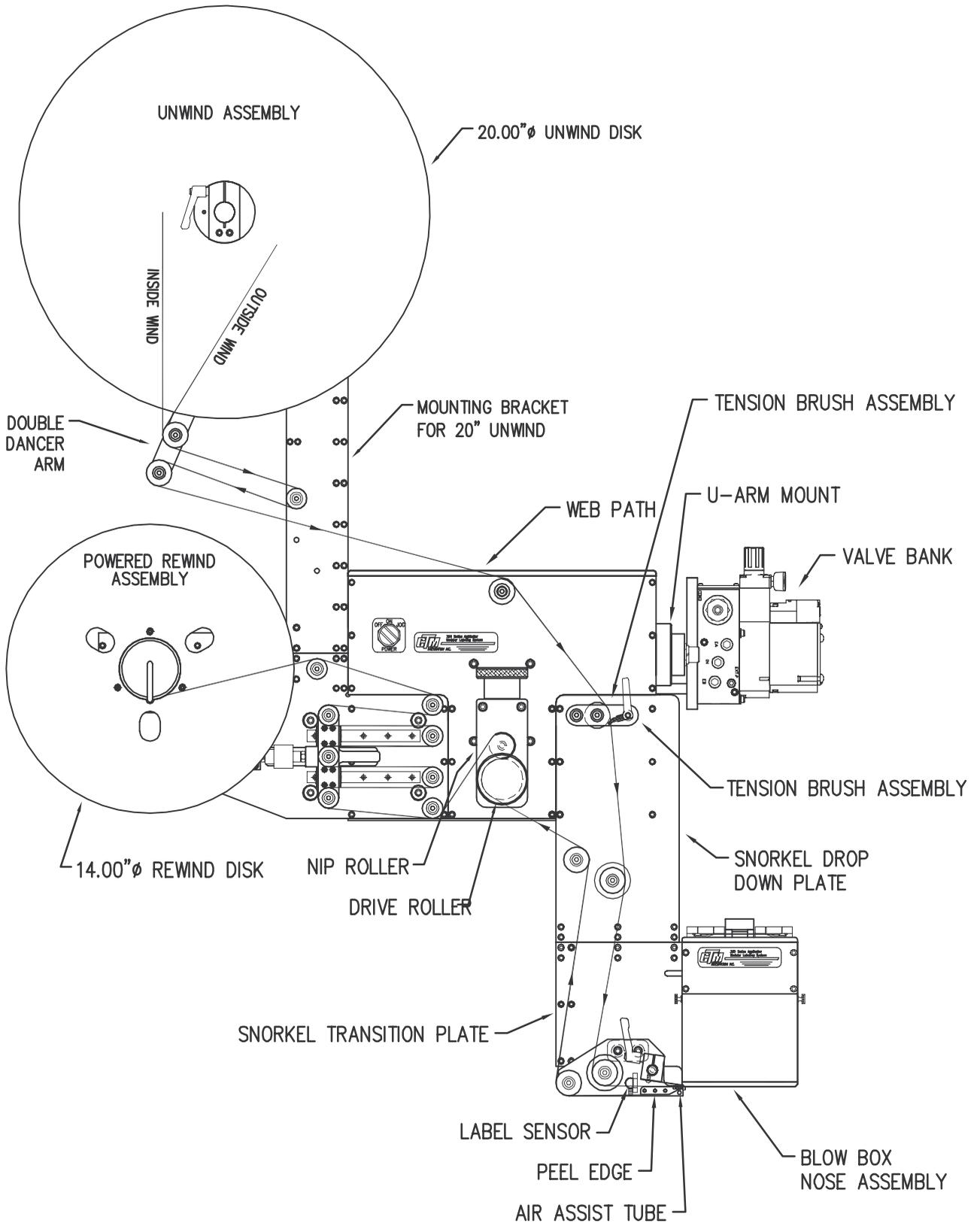
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



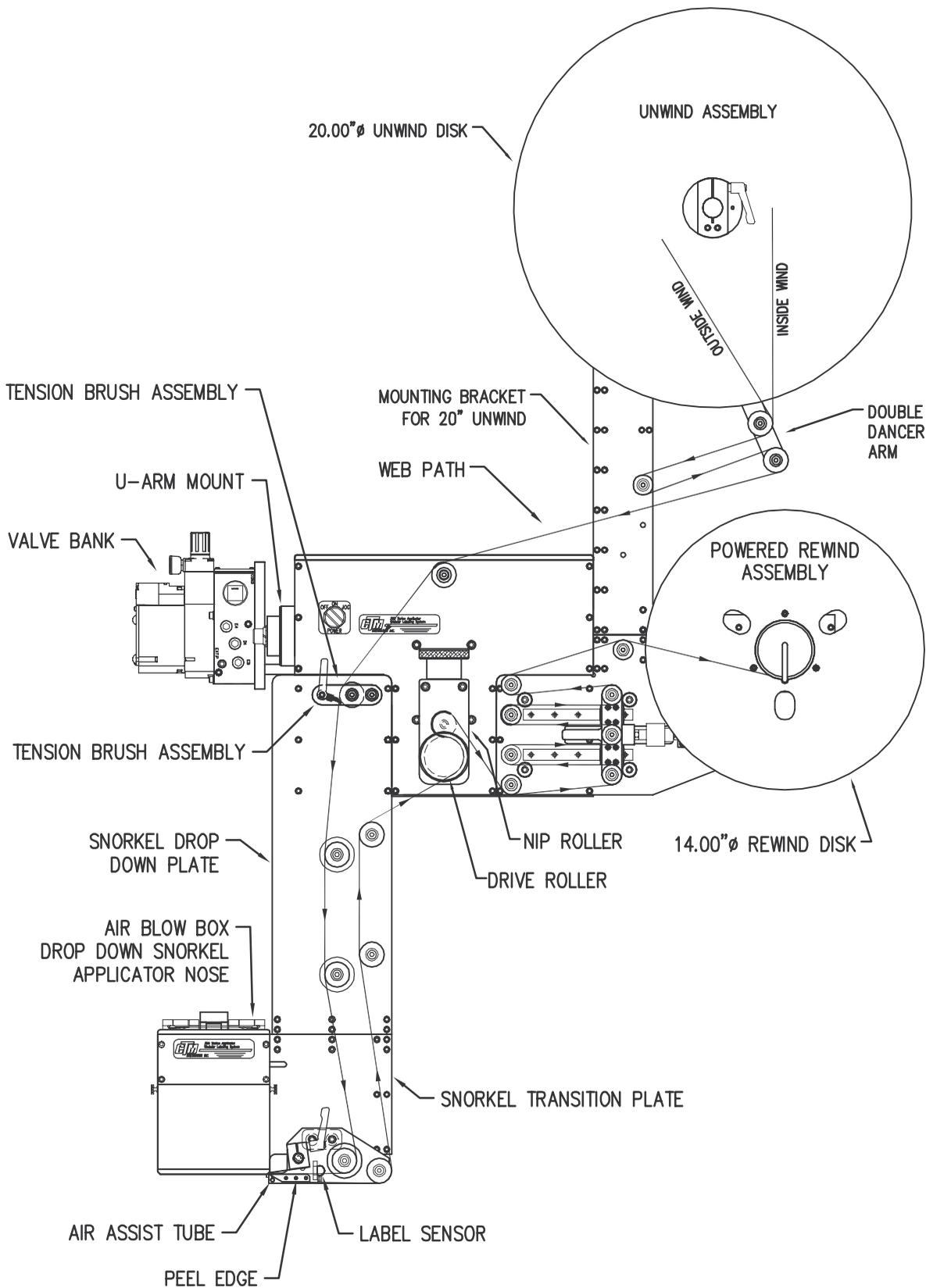
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



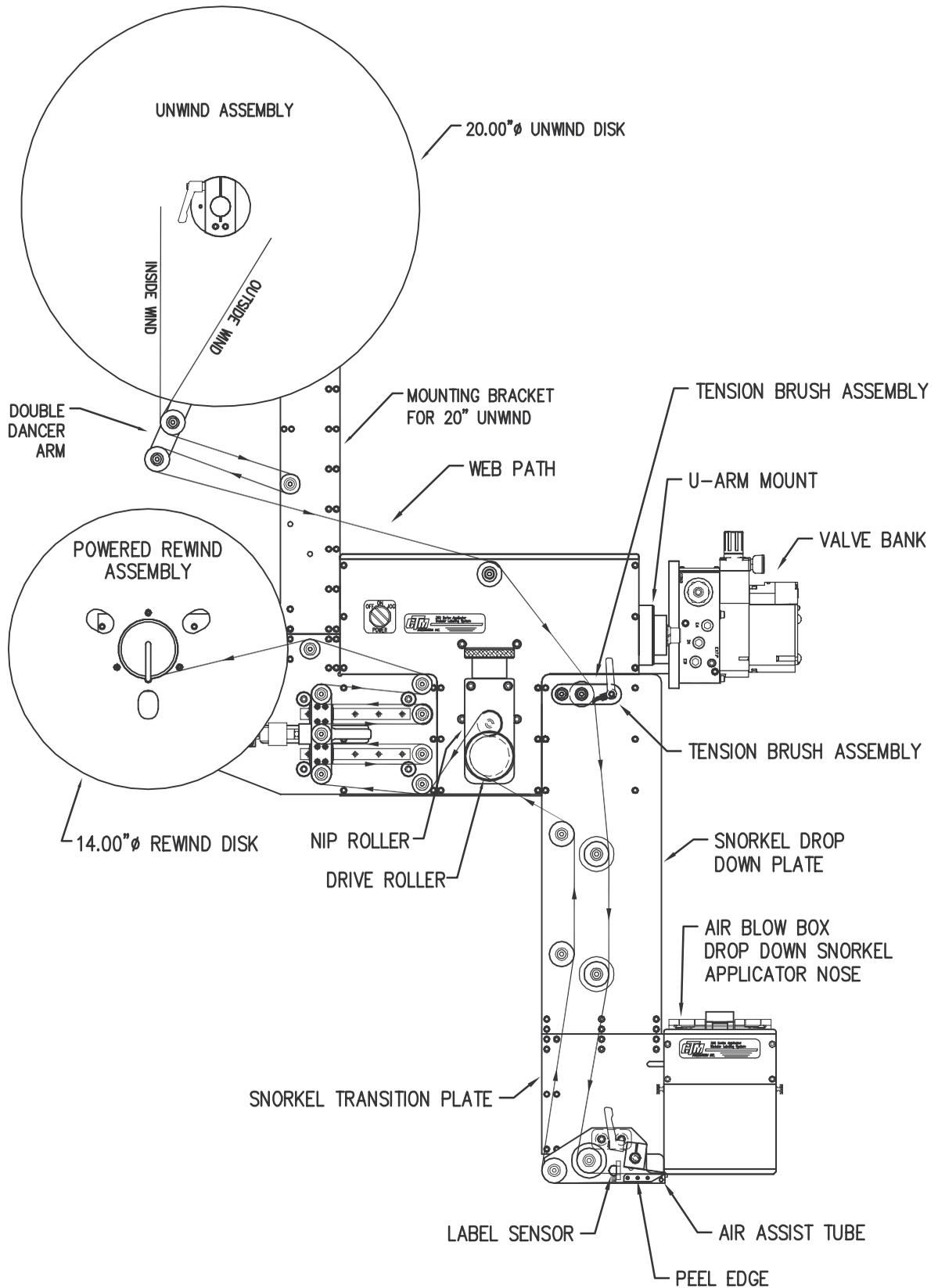
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND

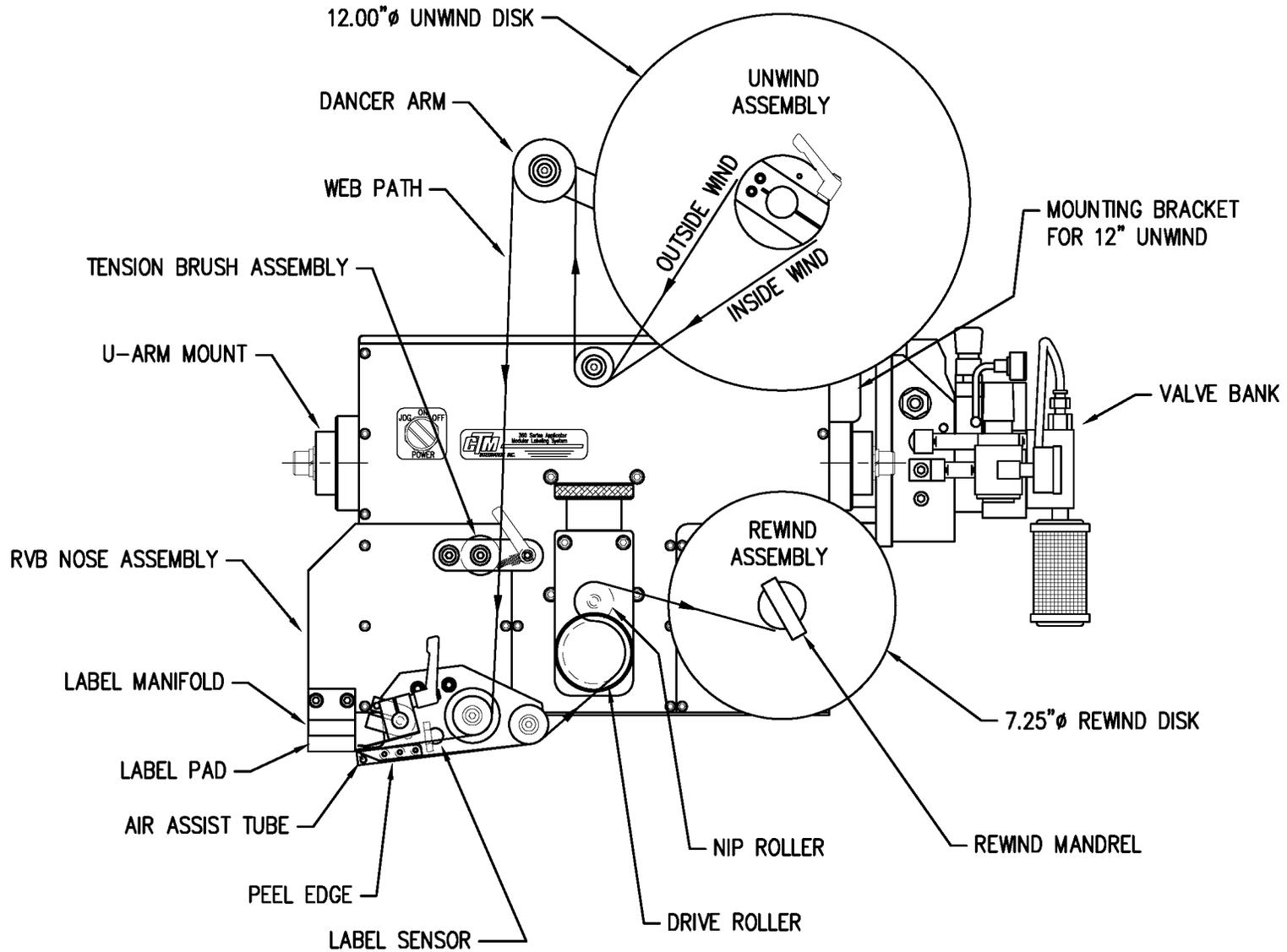


WEB PATH DIAGRAM

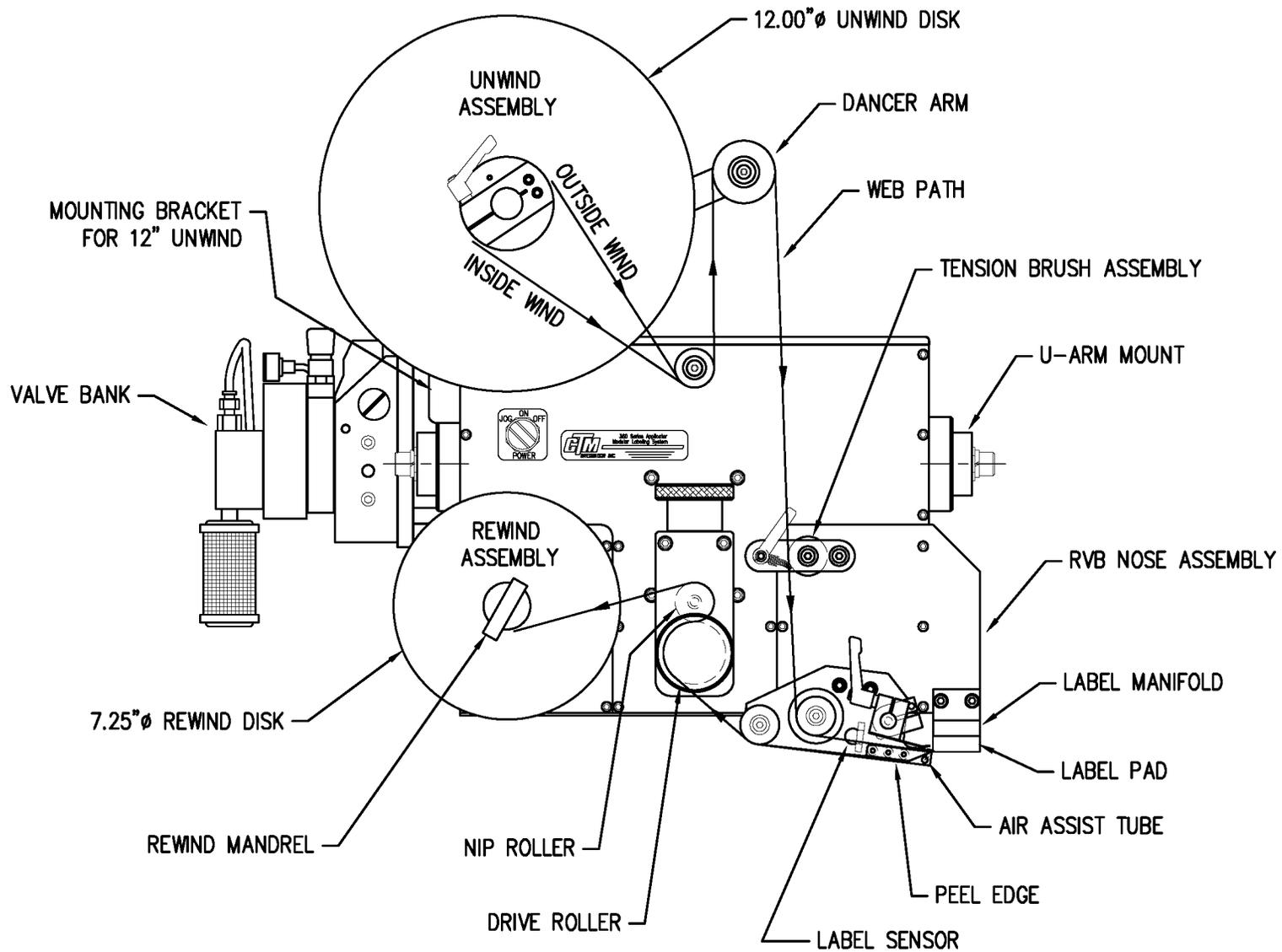
360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN AIR BLOW BOX APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



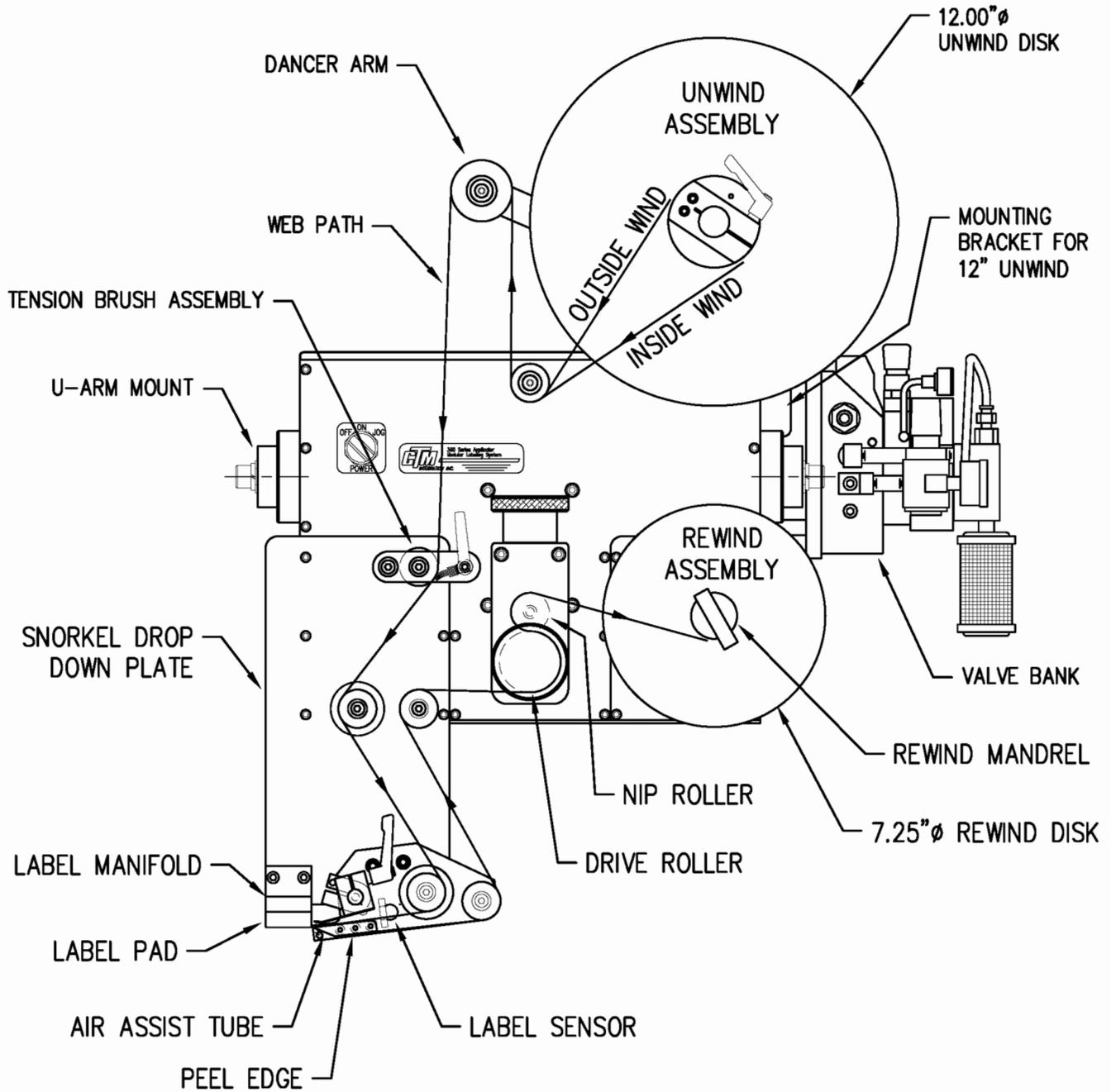
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND RVB APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



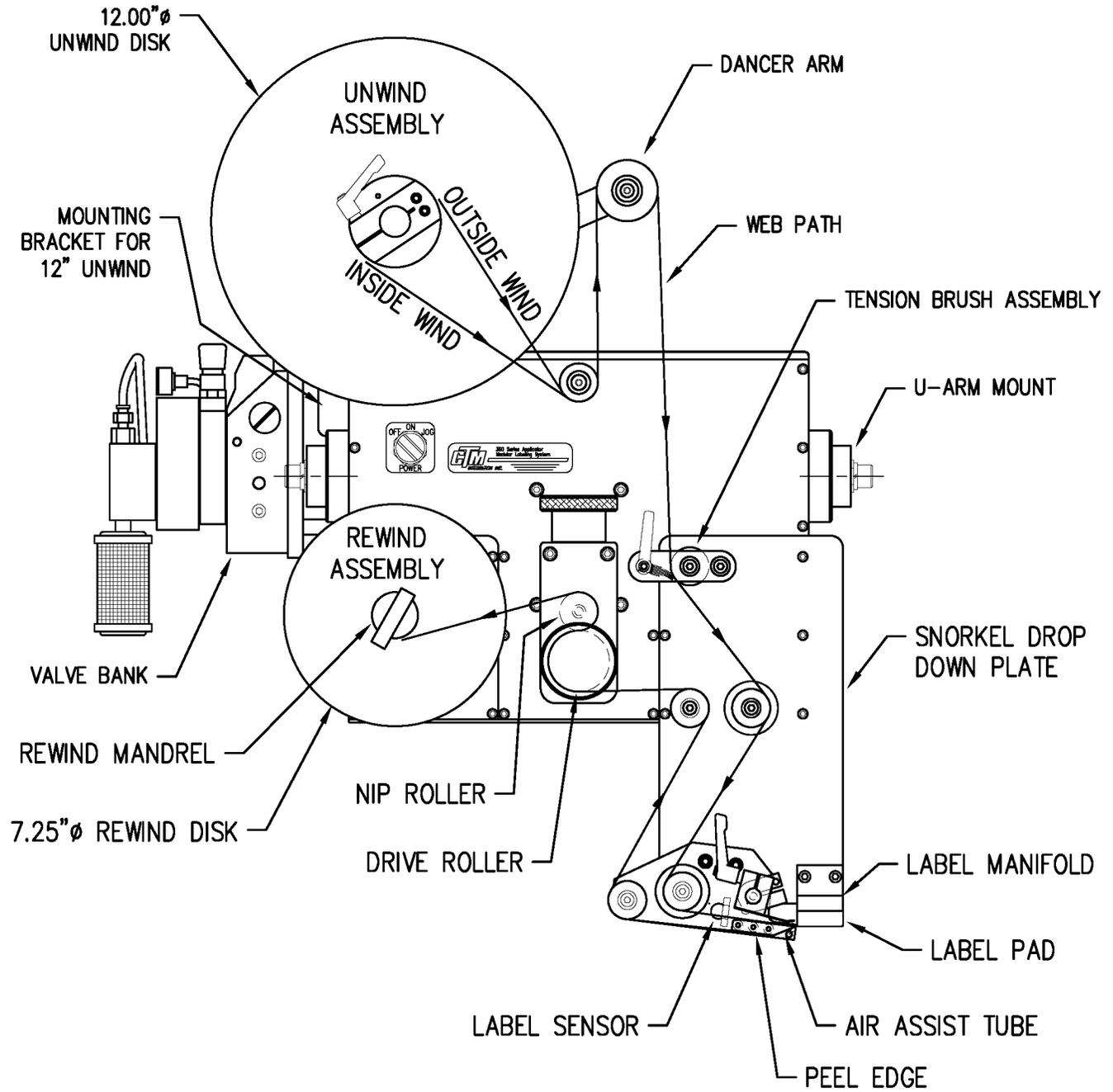
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND RVB APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



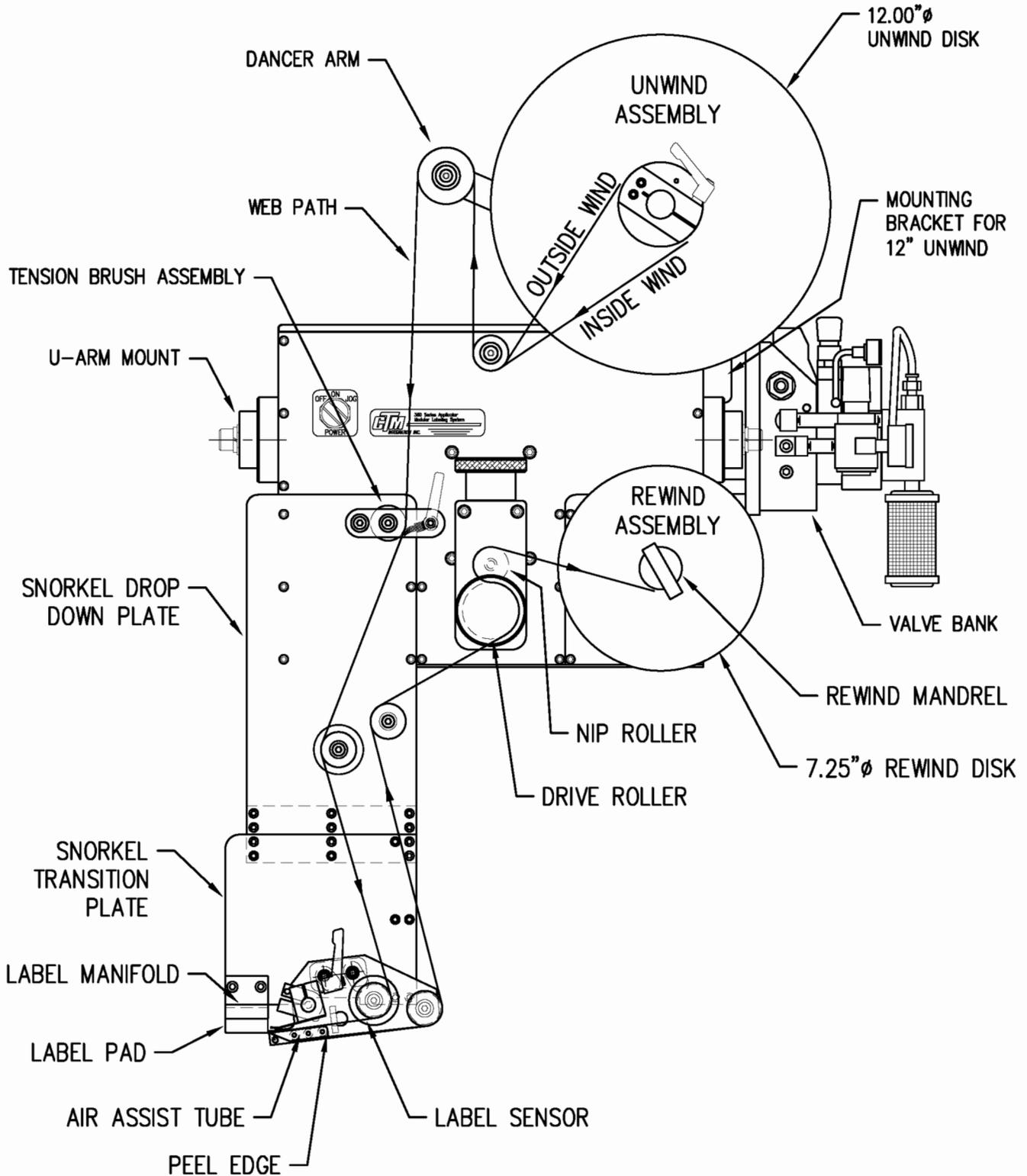
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



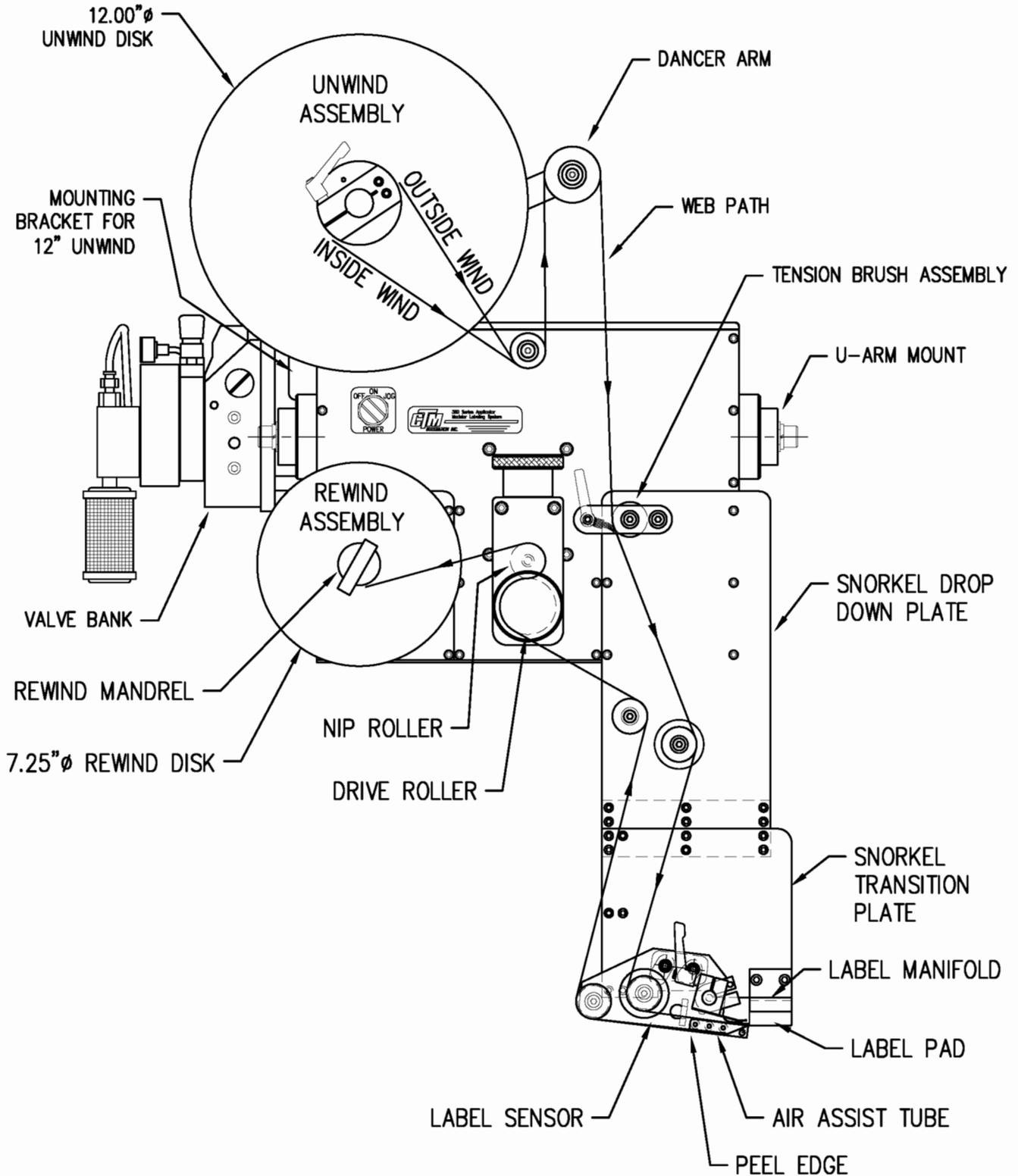
WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES RIGHT HAND 6" DROP DOWN RVB APPLICATOR
 WITH 12" UNWIND



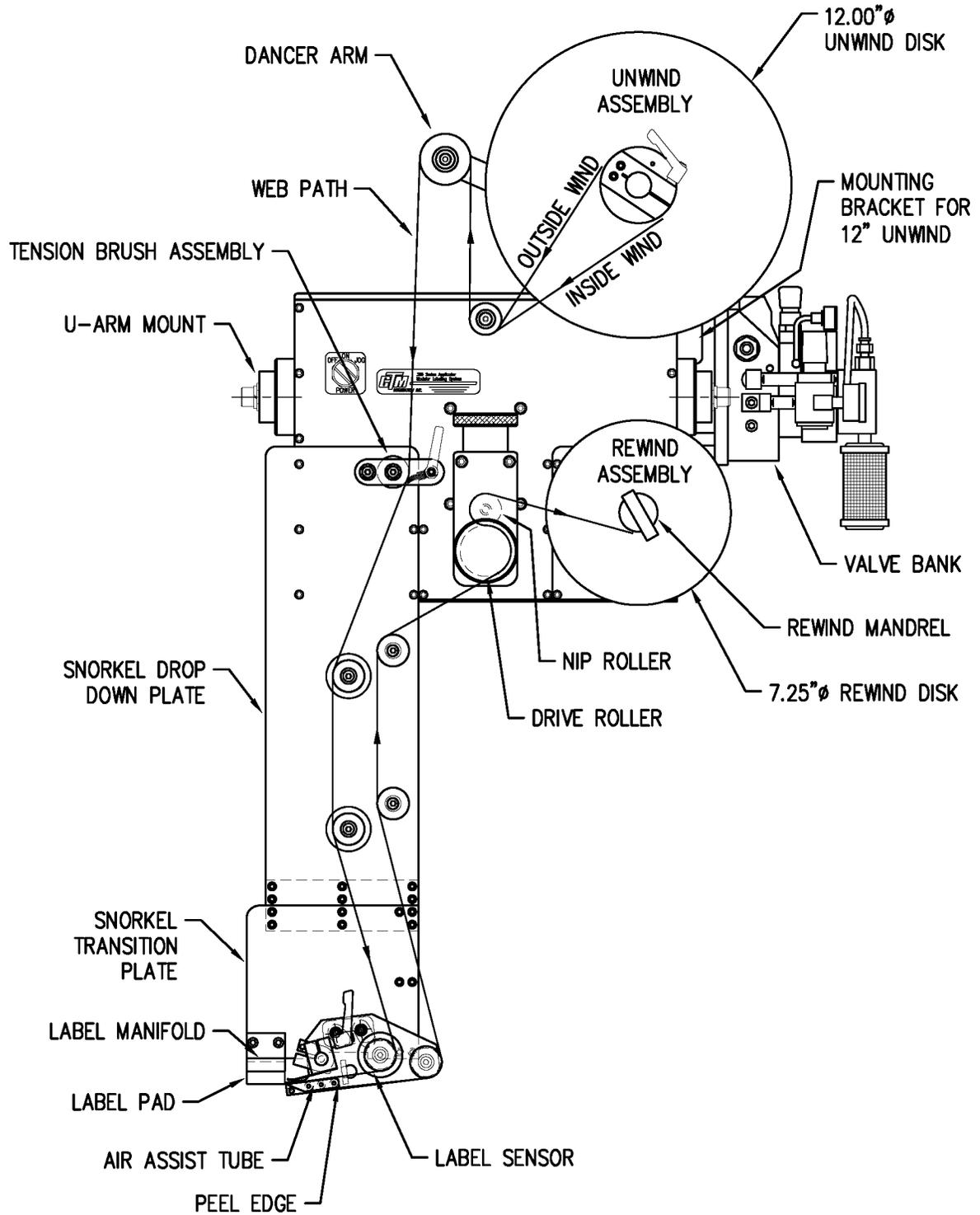
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 12" UNWIND

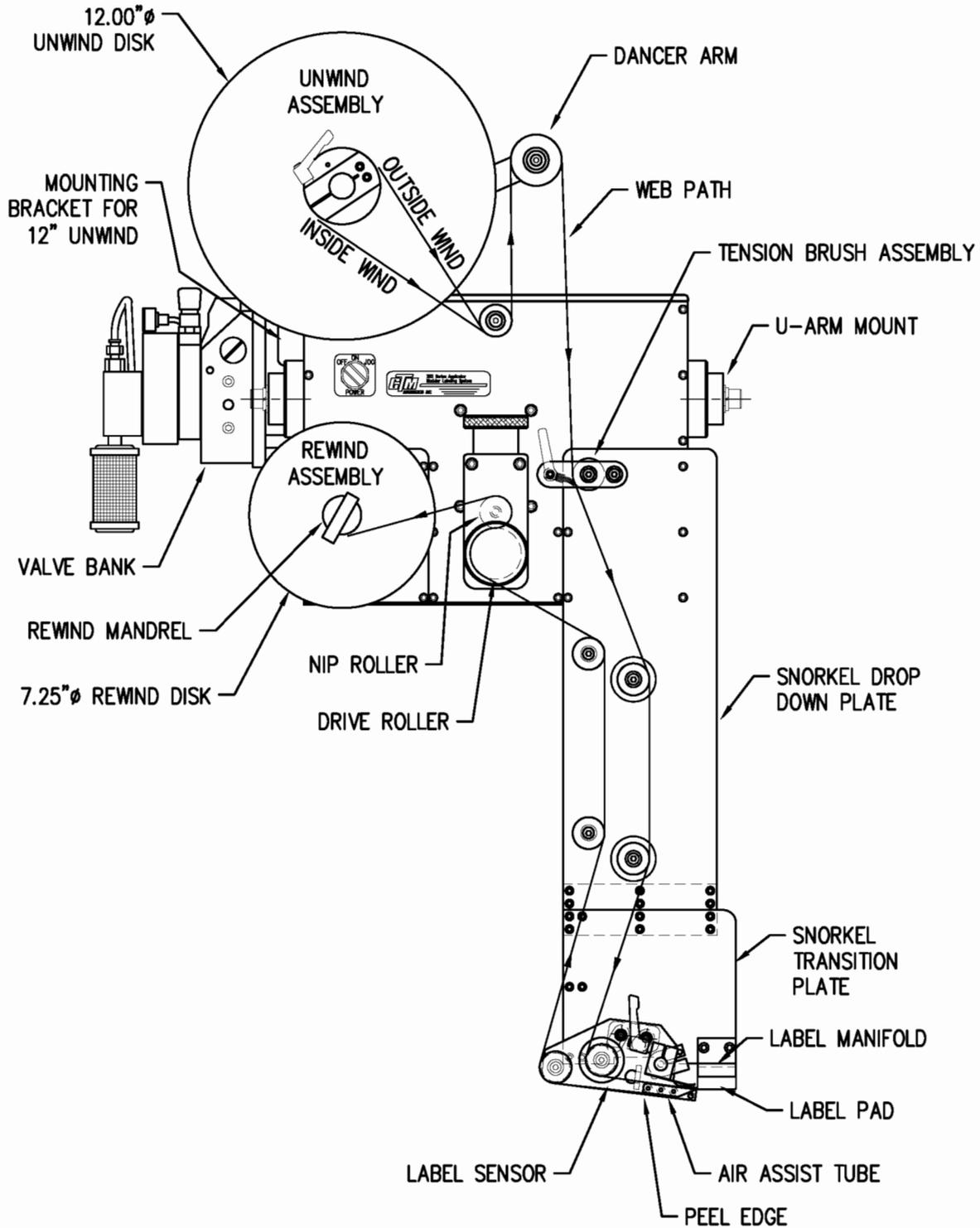


WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN RVB APPLICATOR
 WITH 12" UNWIND



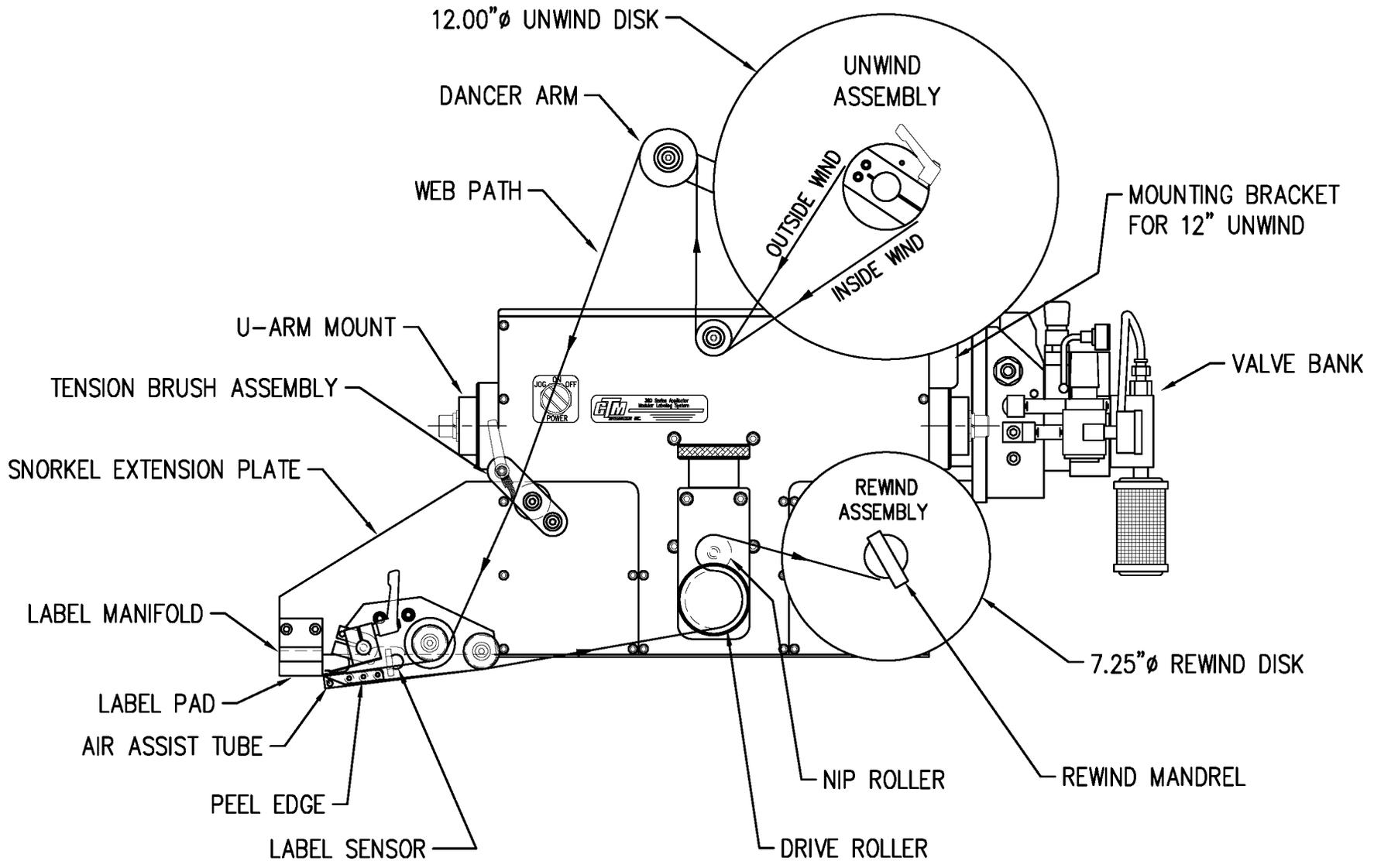
NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN RVB APPLICATOR
 WITH 12" UNWIND

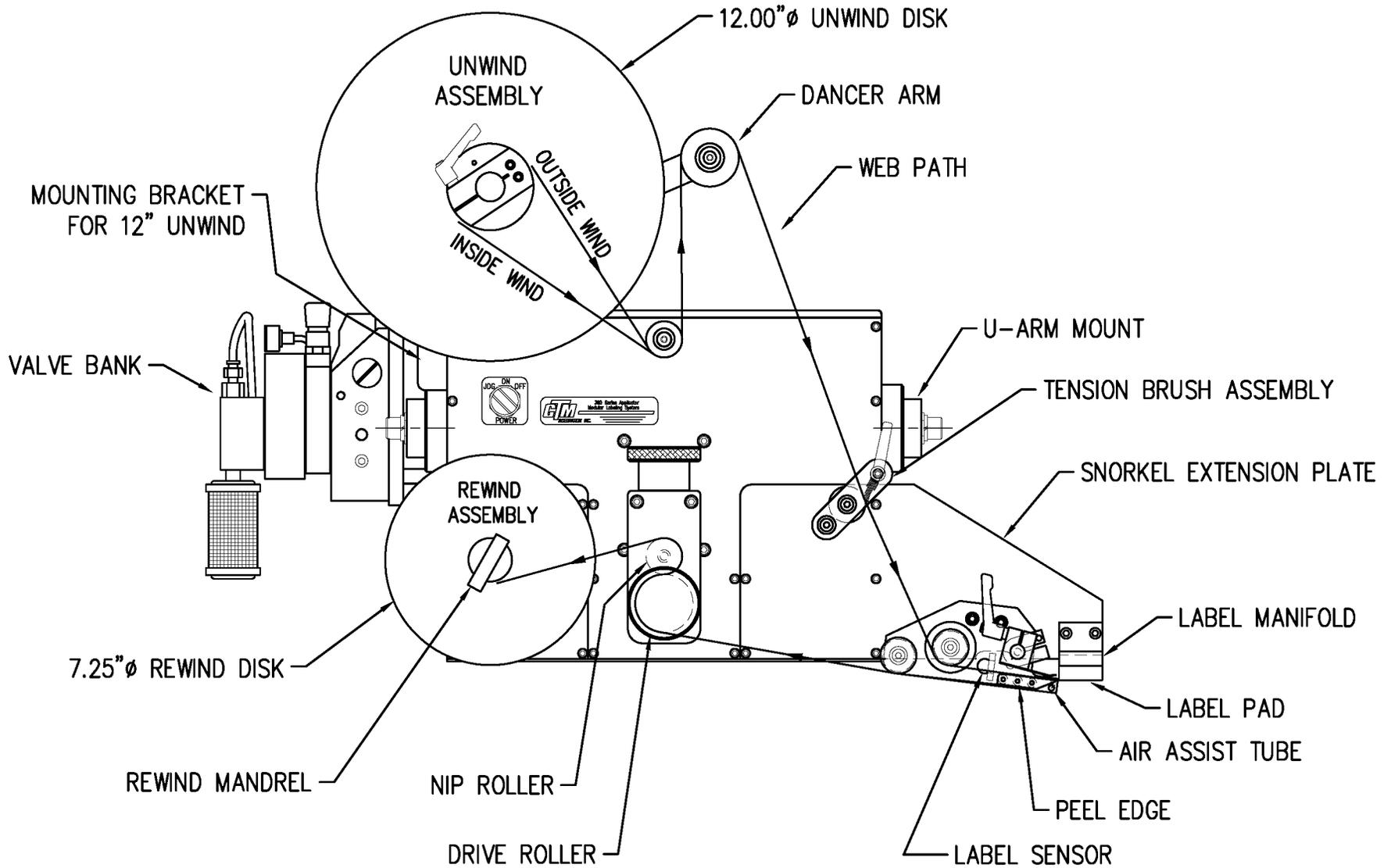


NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

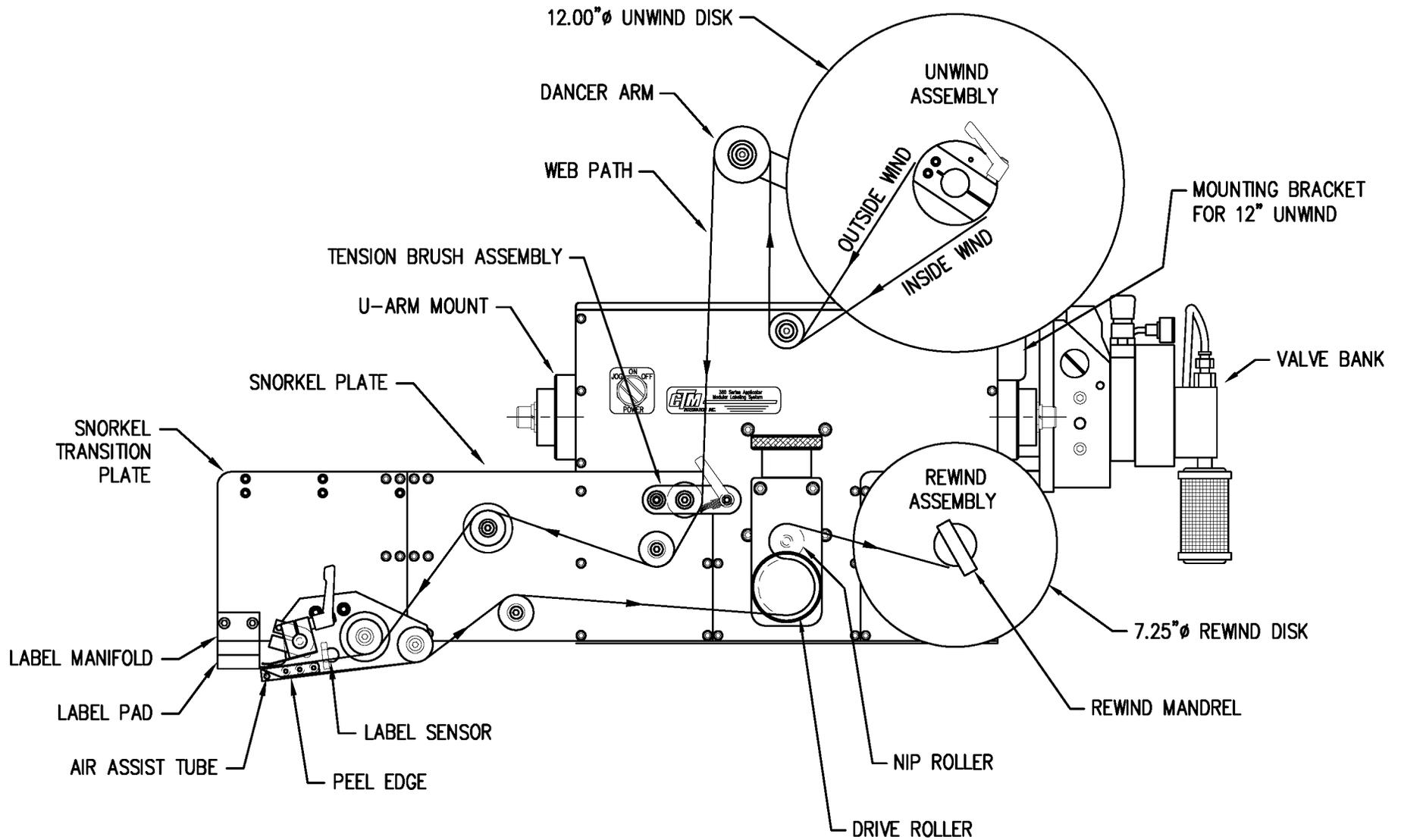
WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES LEFT HAND 6" EXTENDED RVB APPLICATOR
 WITH 12" UNWIND



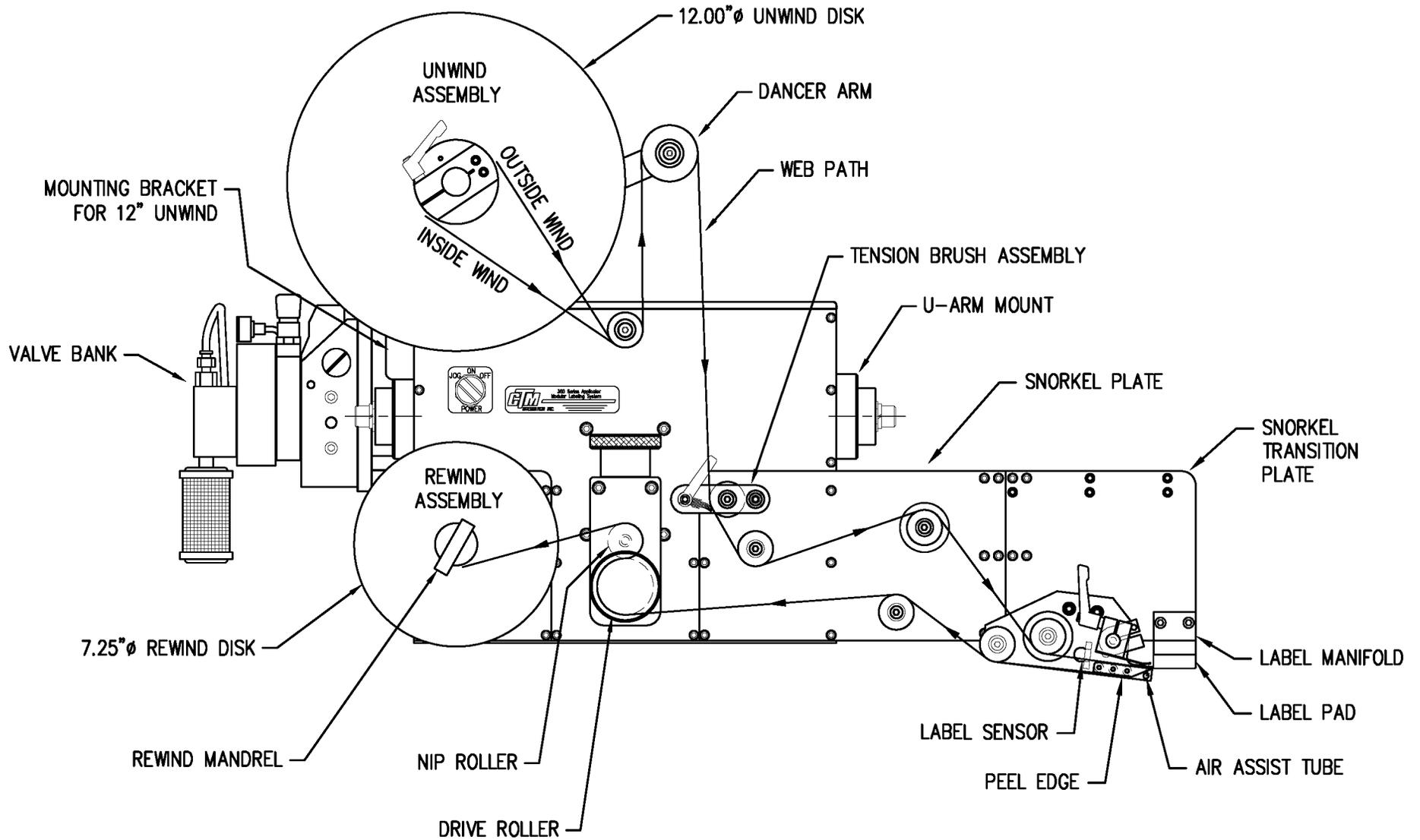
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 6" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



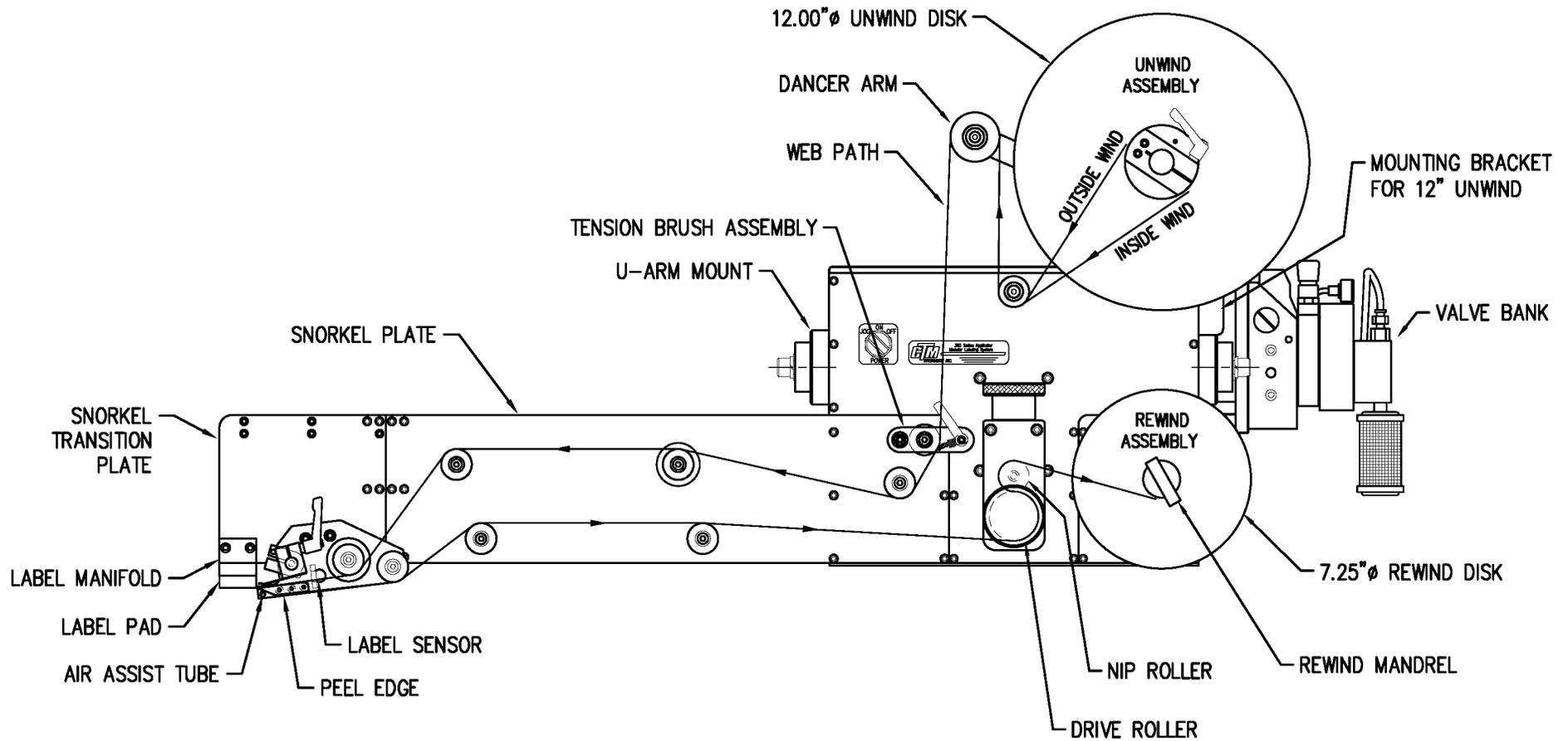
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 12" UNWIND

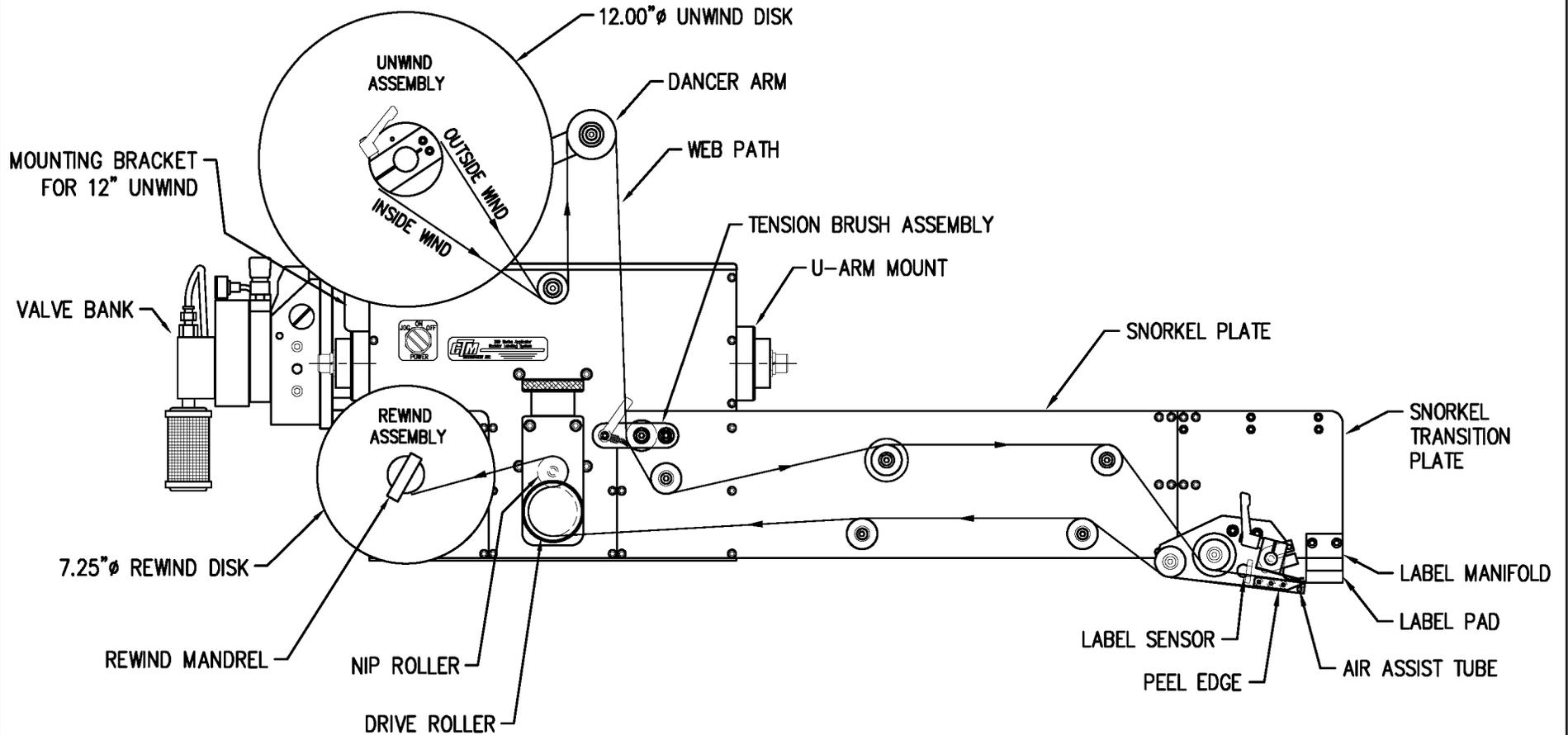


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18"/24" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



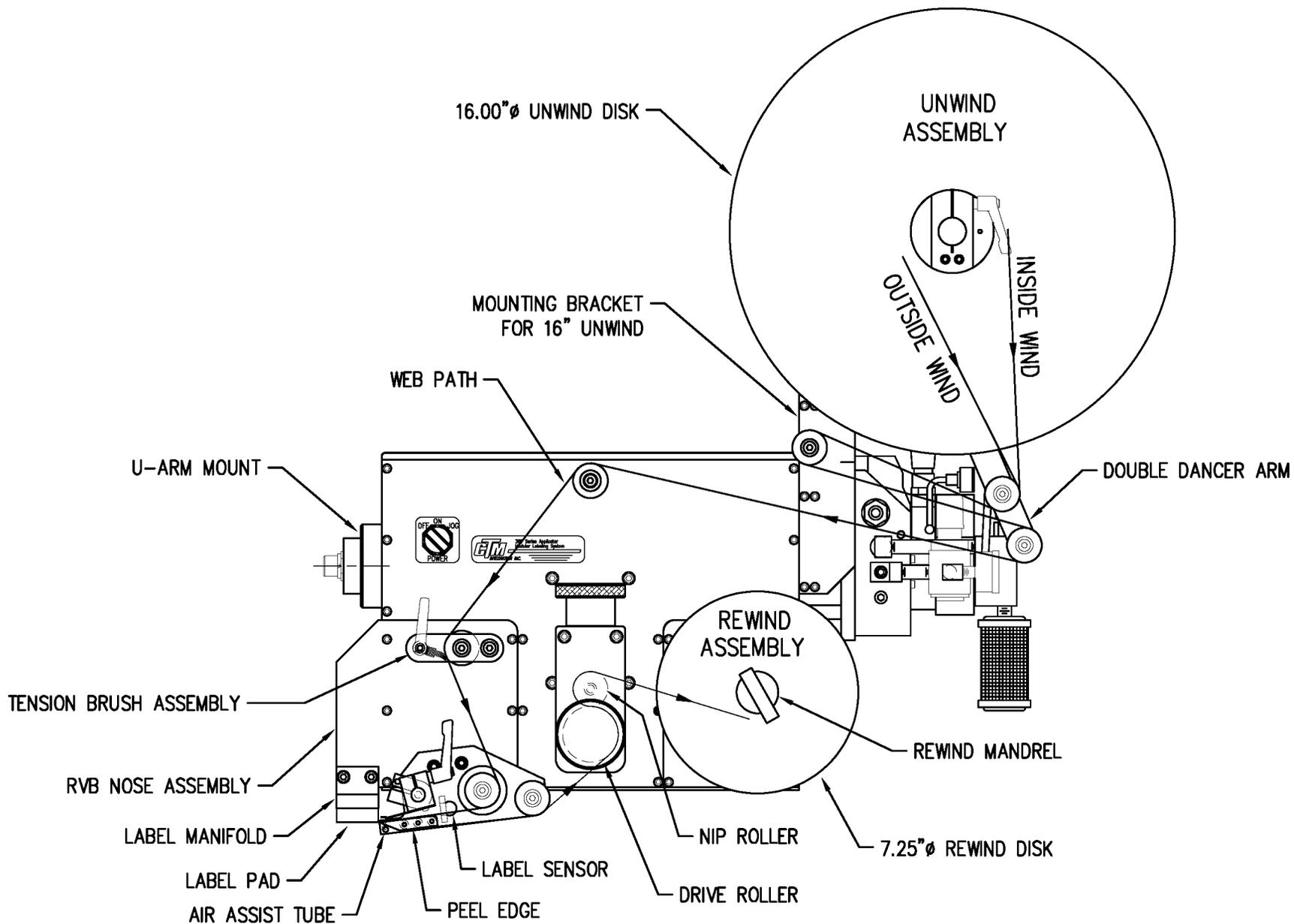
NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" EXTENDED RVB APPLICATOR
 WITH 12" UNWIND

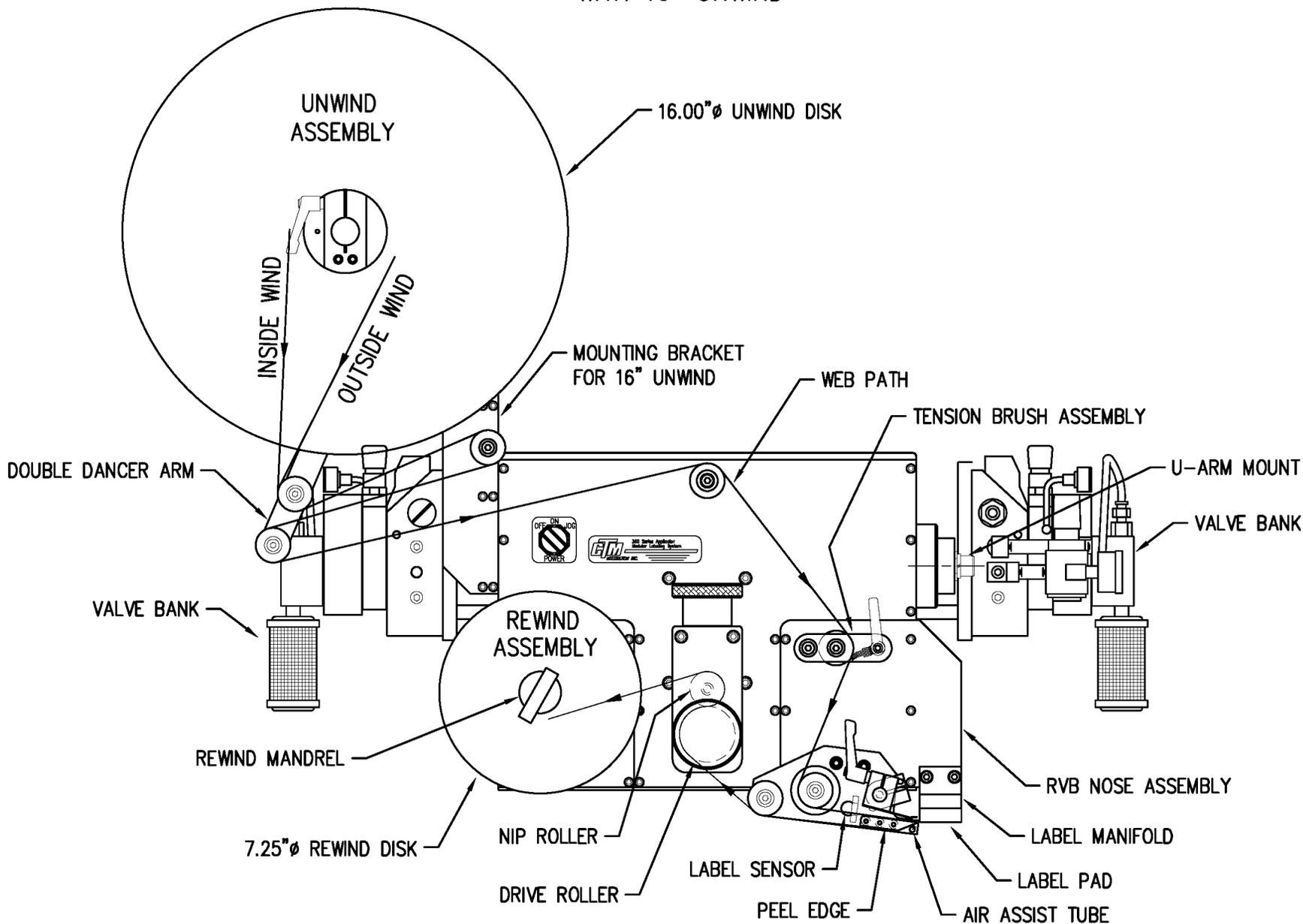


NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

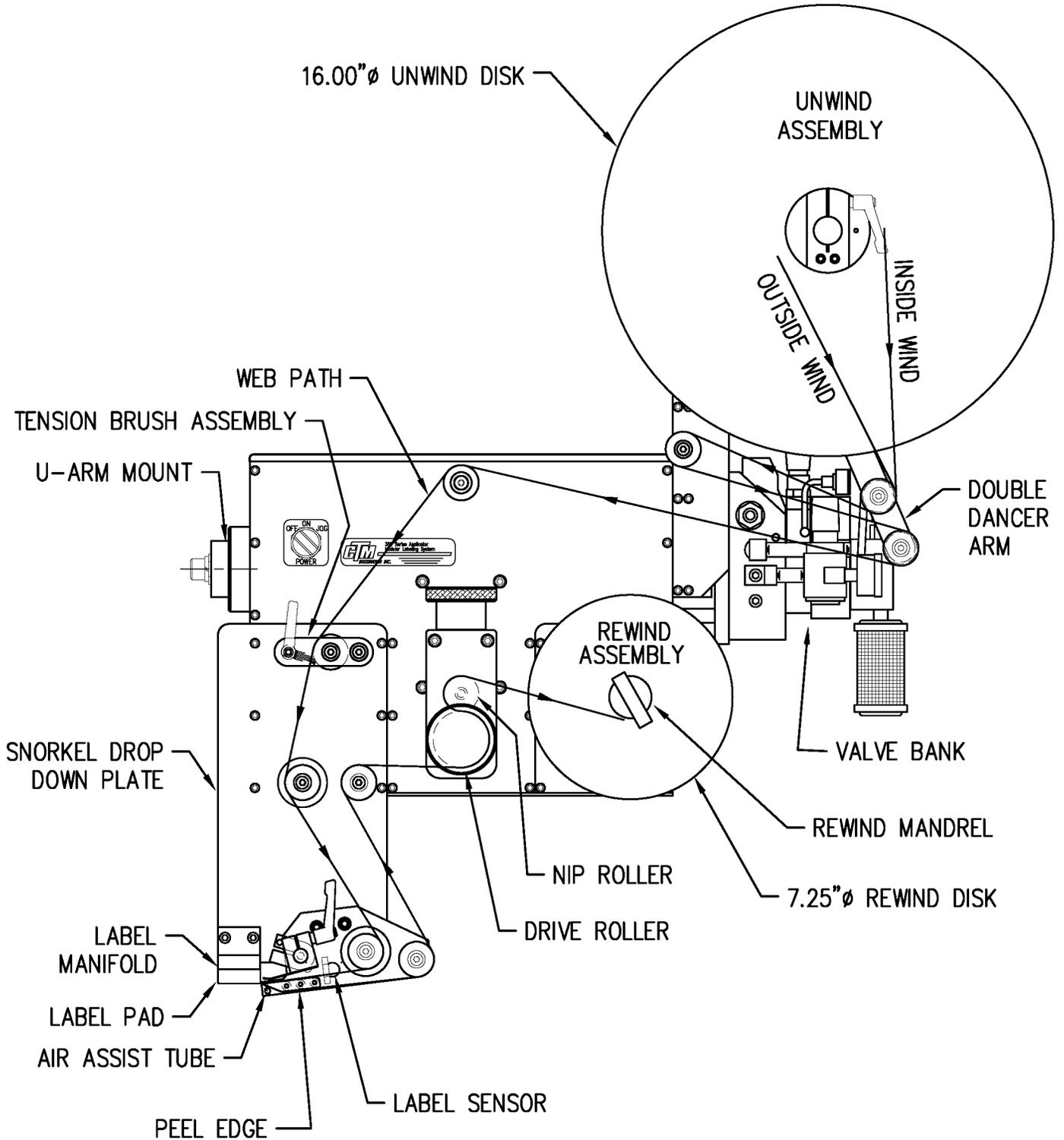
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND

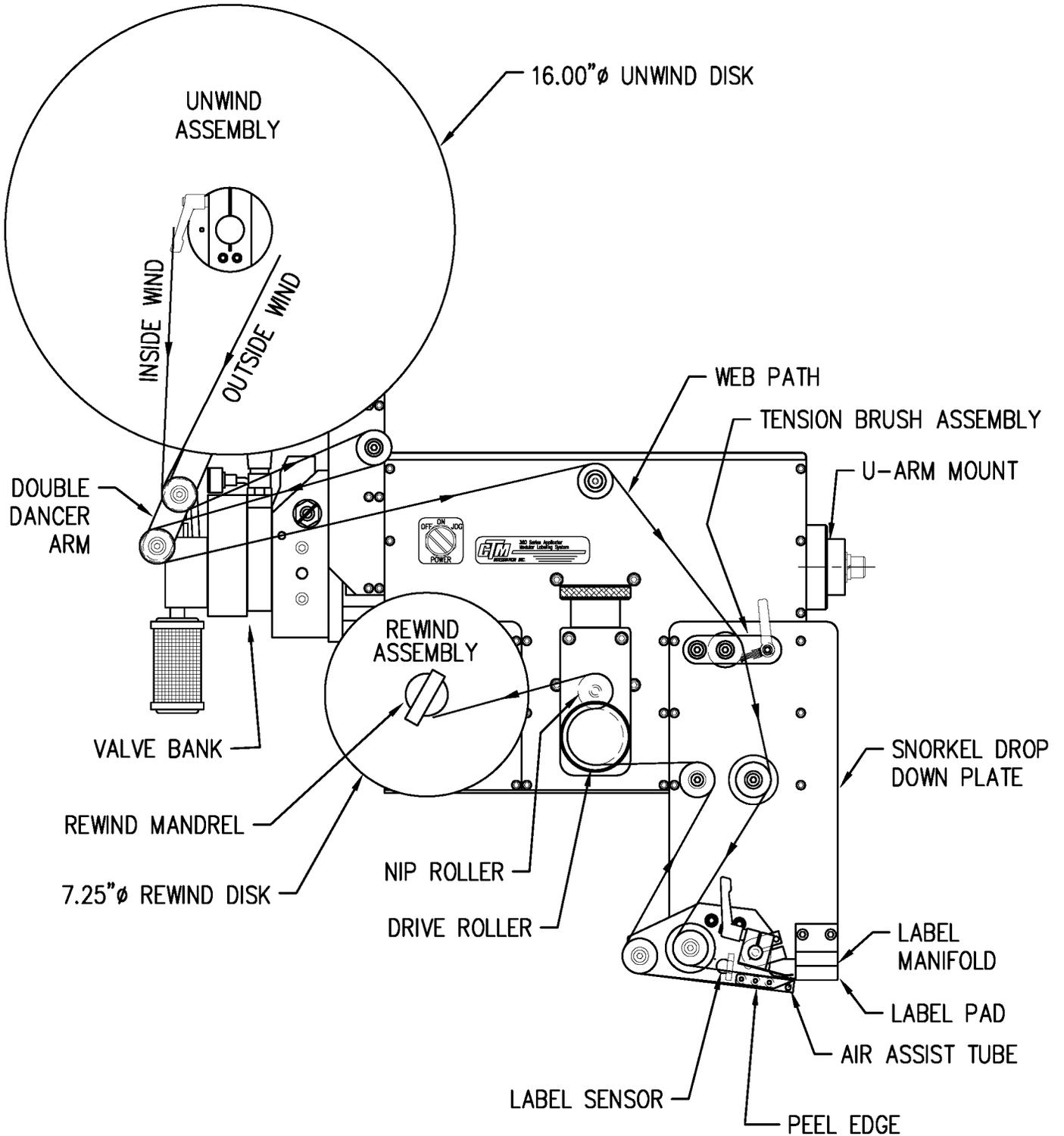


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND

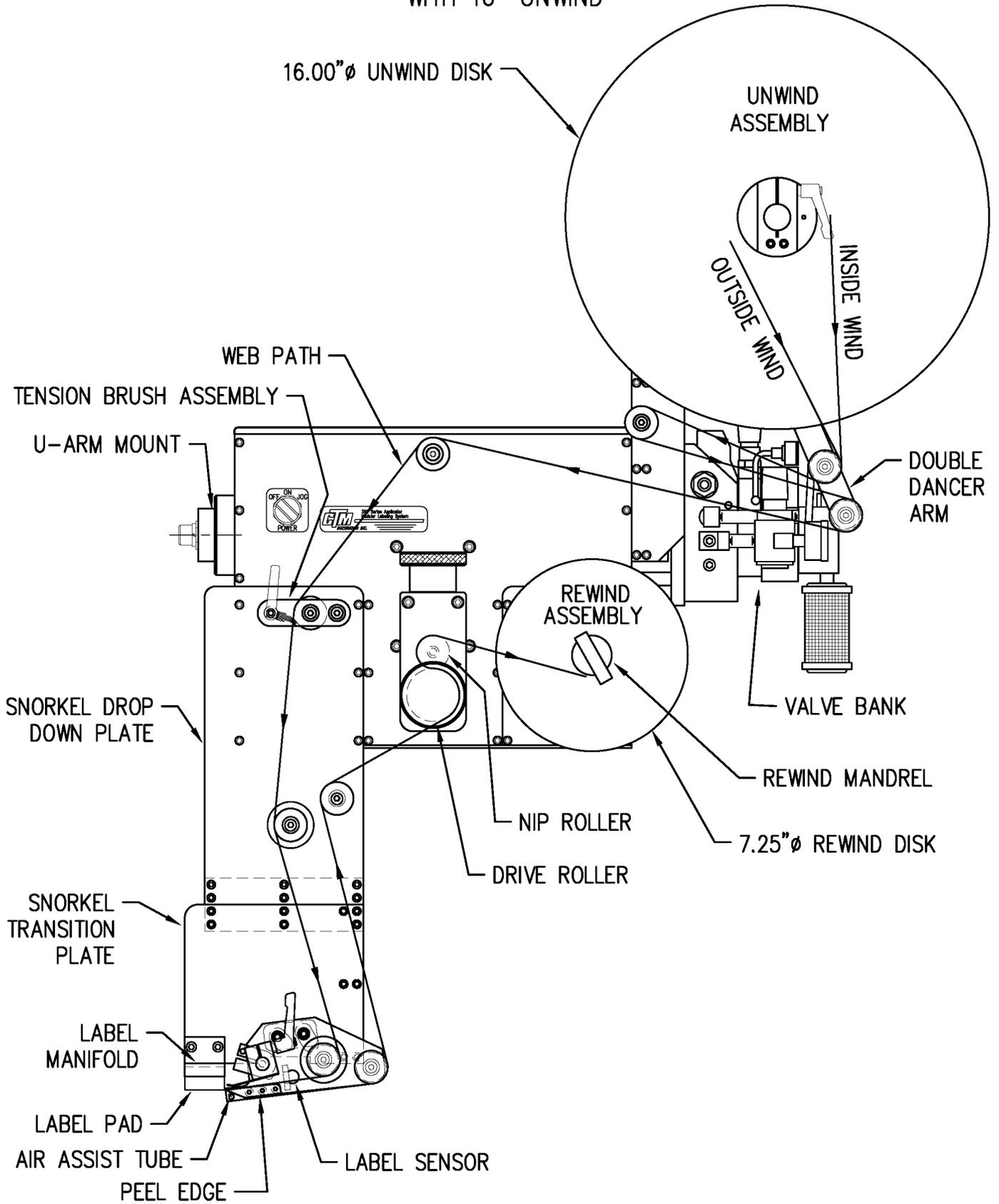


WEB PATH DIAGRAM

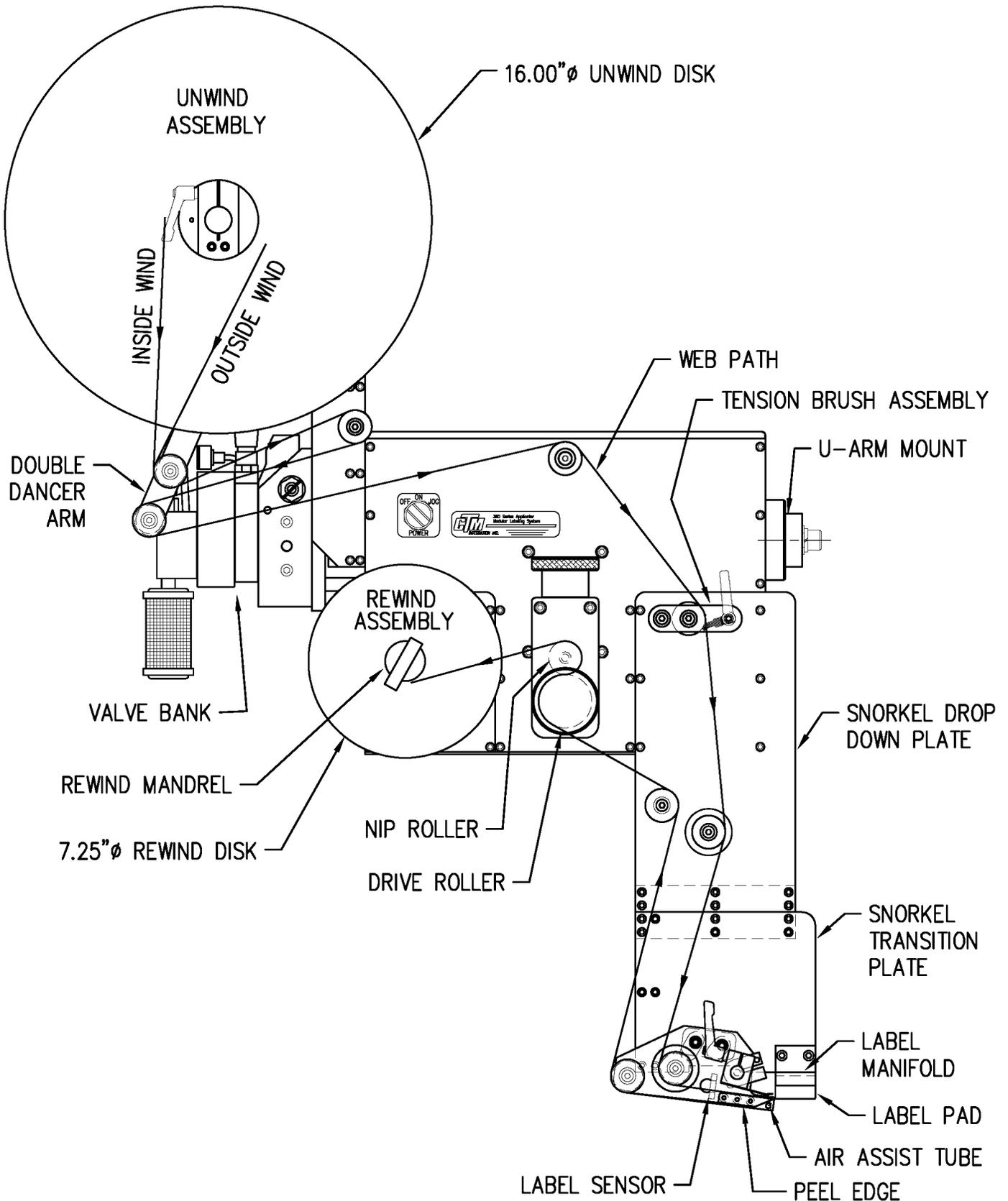
360 SERIES RIGHT HAND 6" DROP DOWN RVB APPLICATOR WITH 16" UNWIND



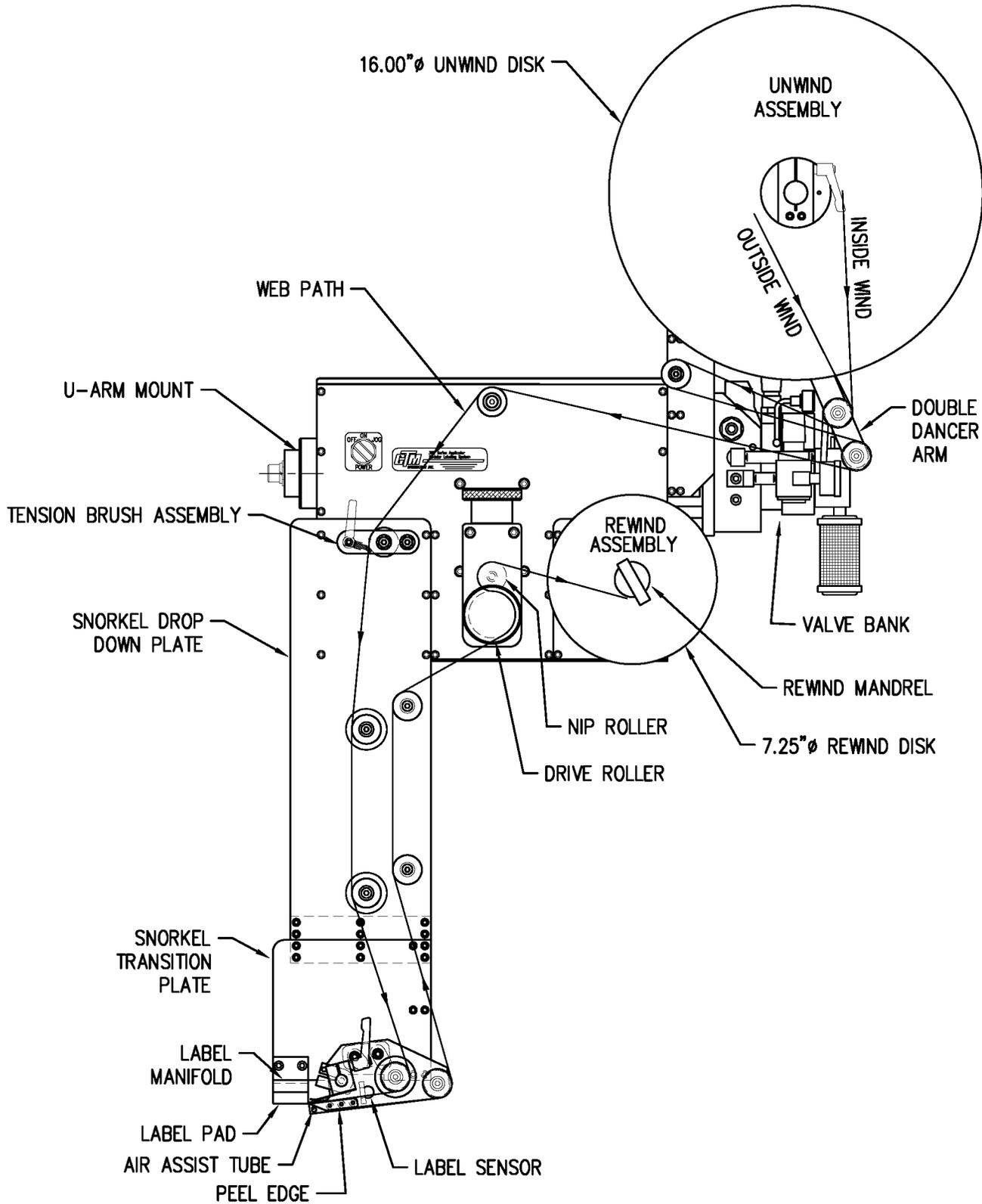
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND

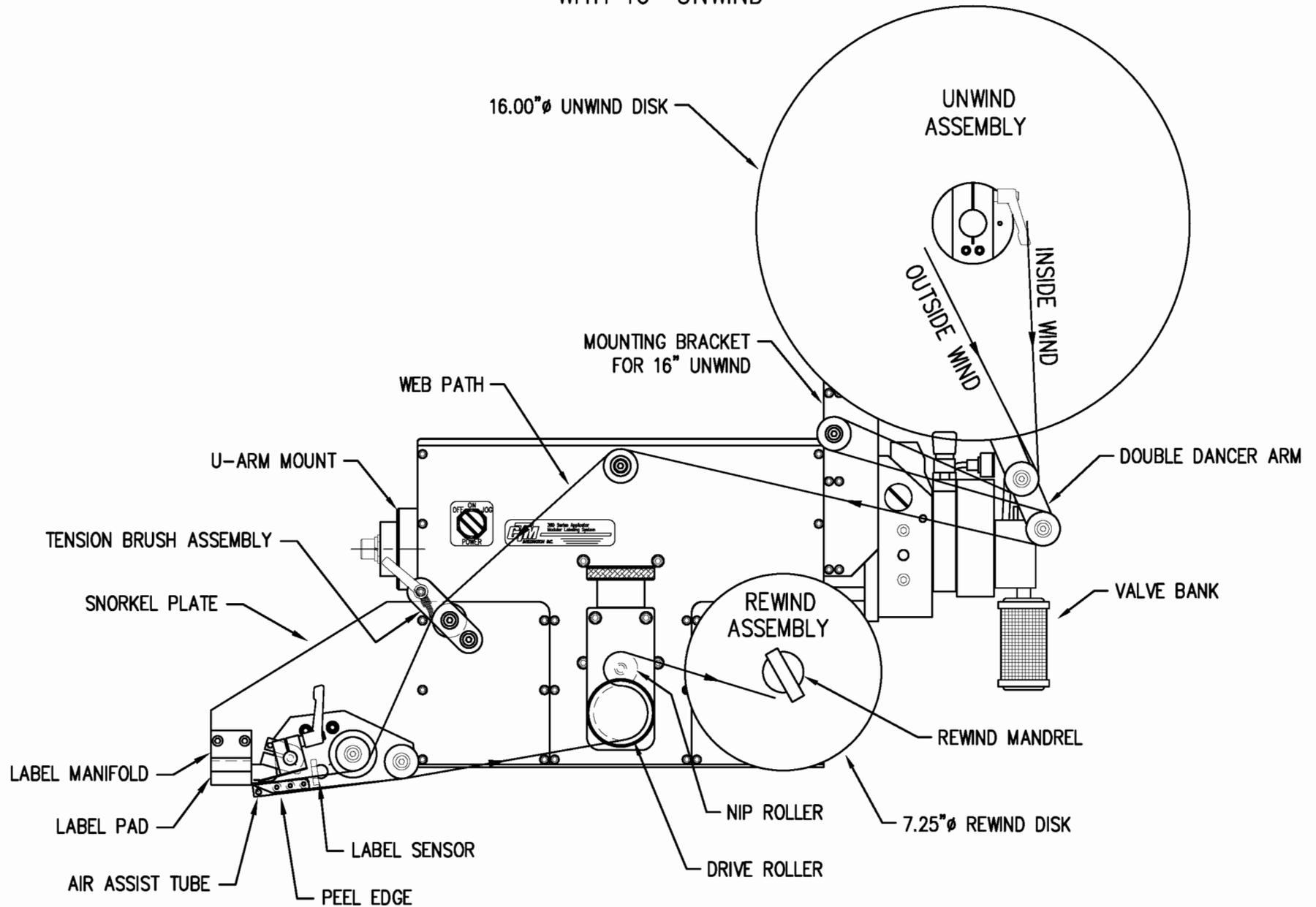


WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN RVB APPLICATOR
 WITH 16" UNWIND

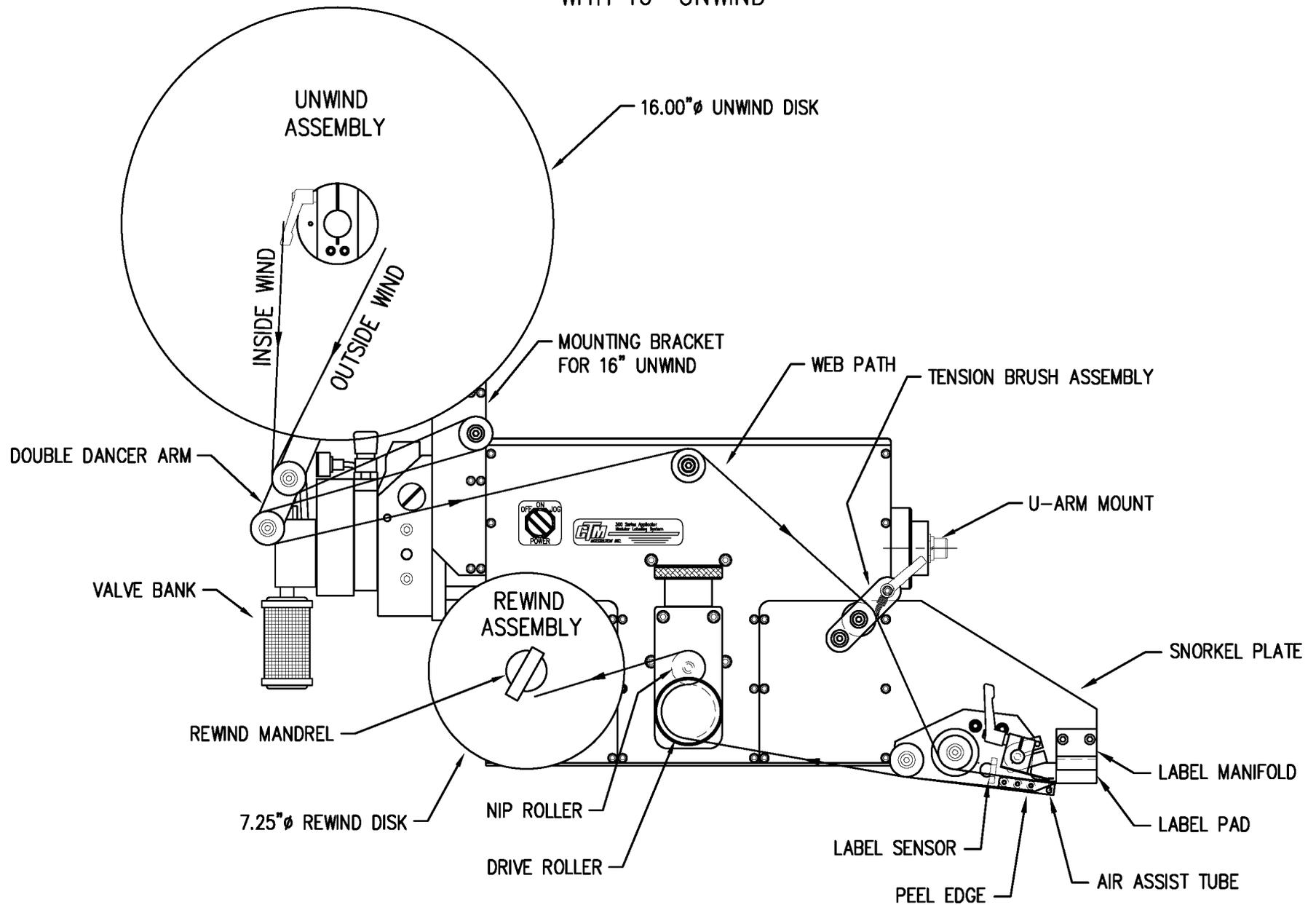


NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

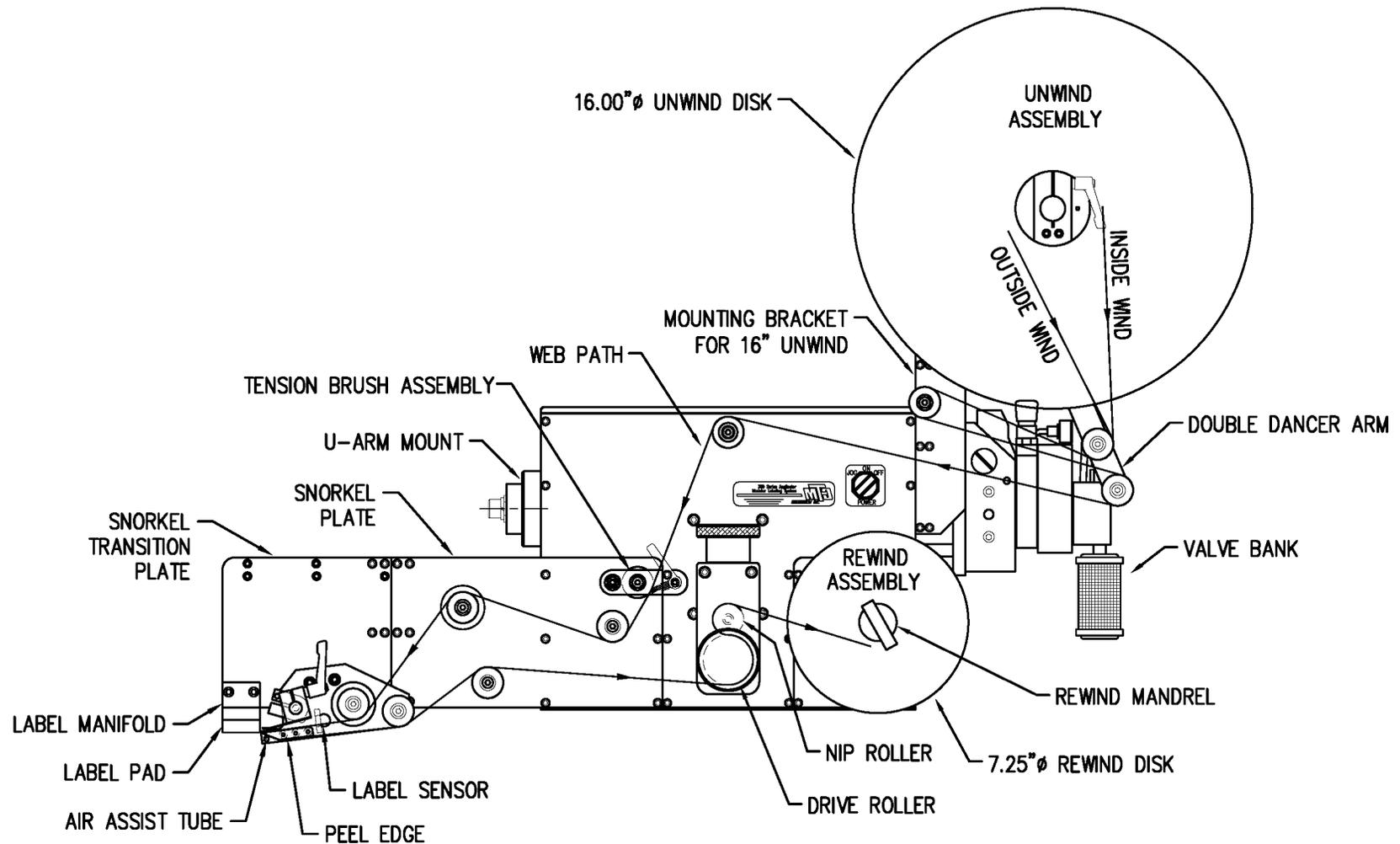
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



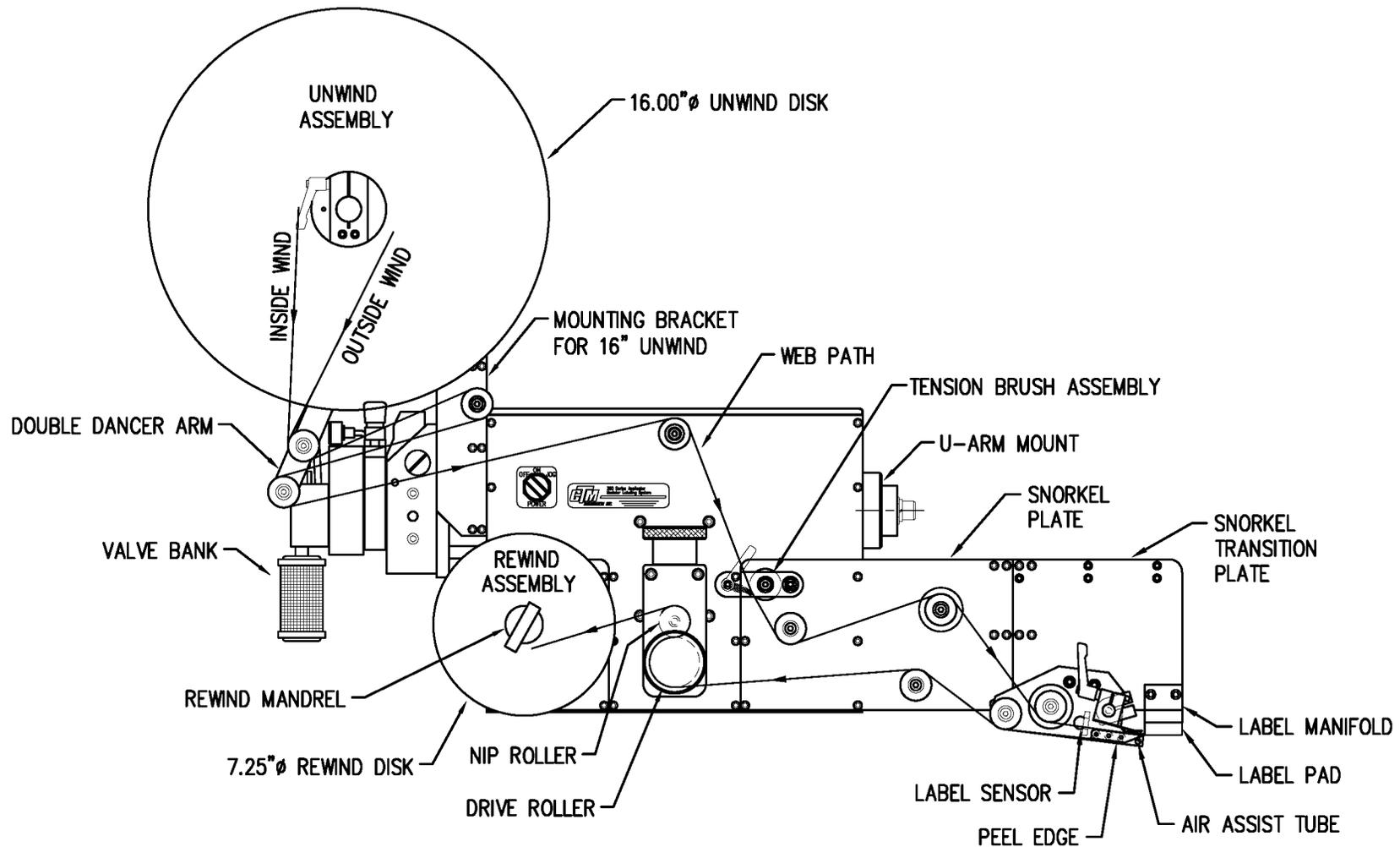
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 6" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



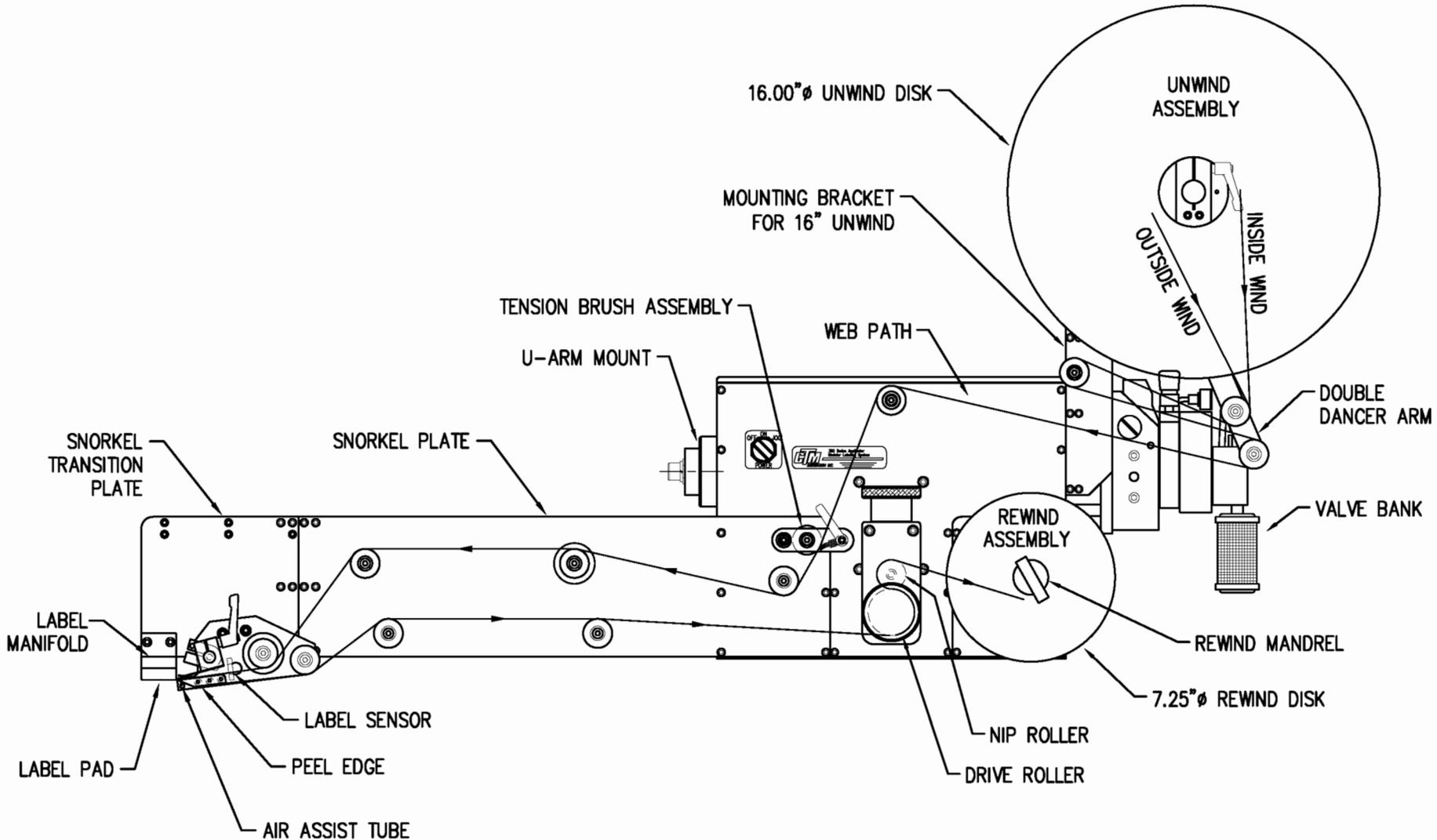
WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED RVB APPLICATOR
 WITH 16" UNWIND



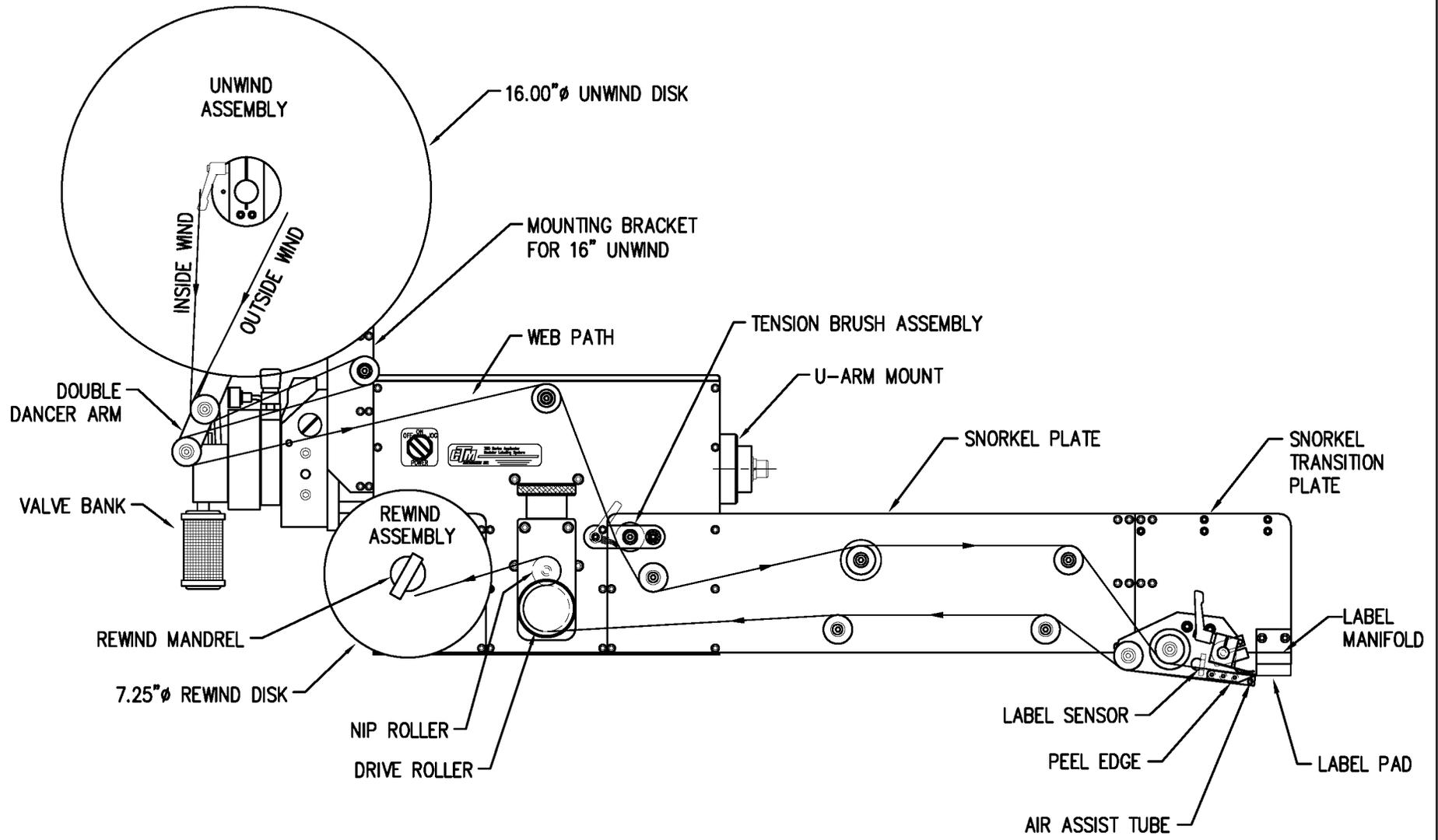
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



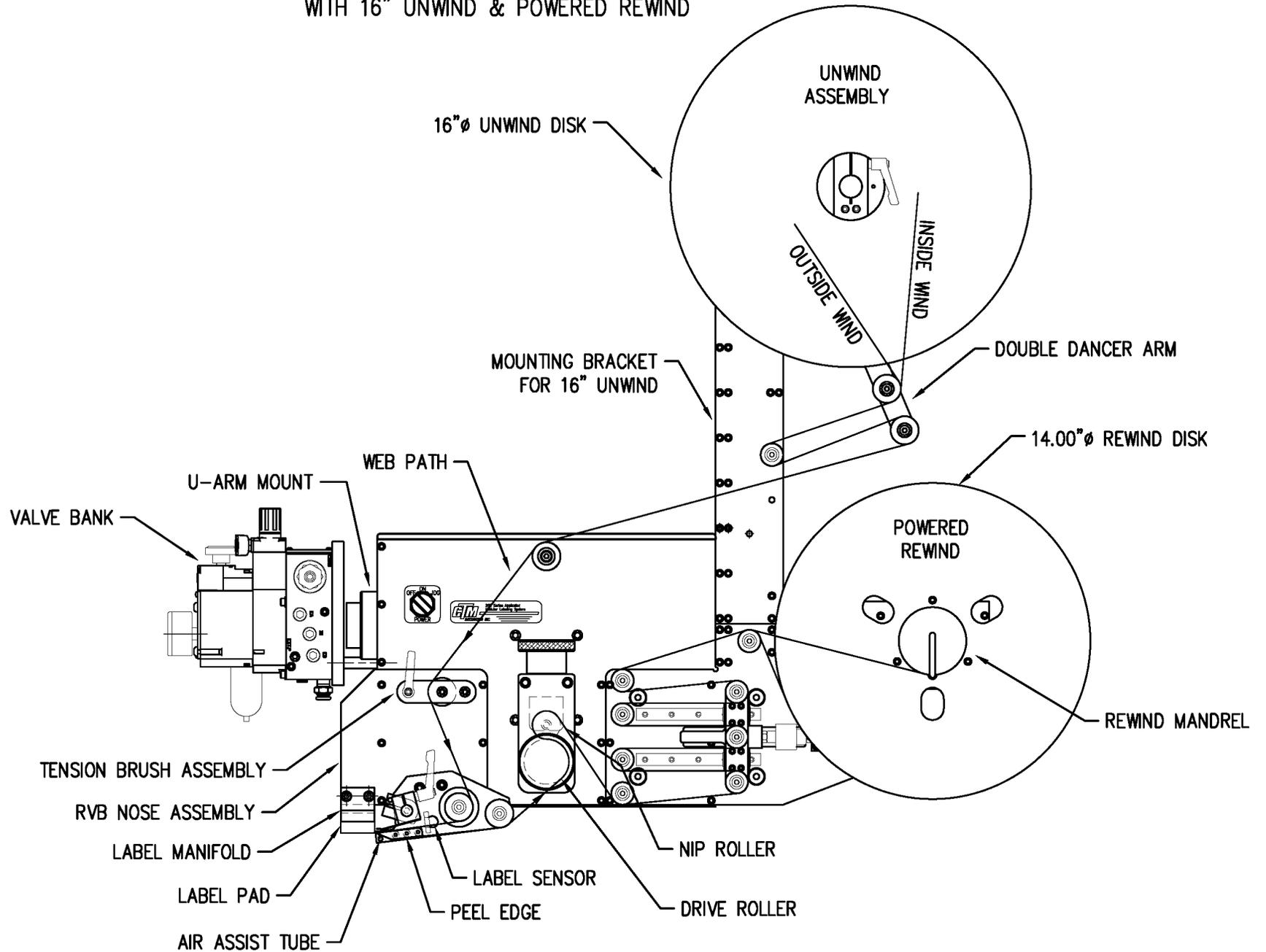
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18/24" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



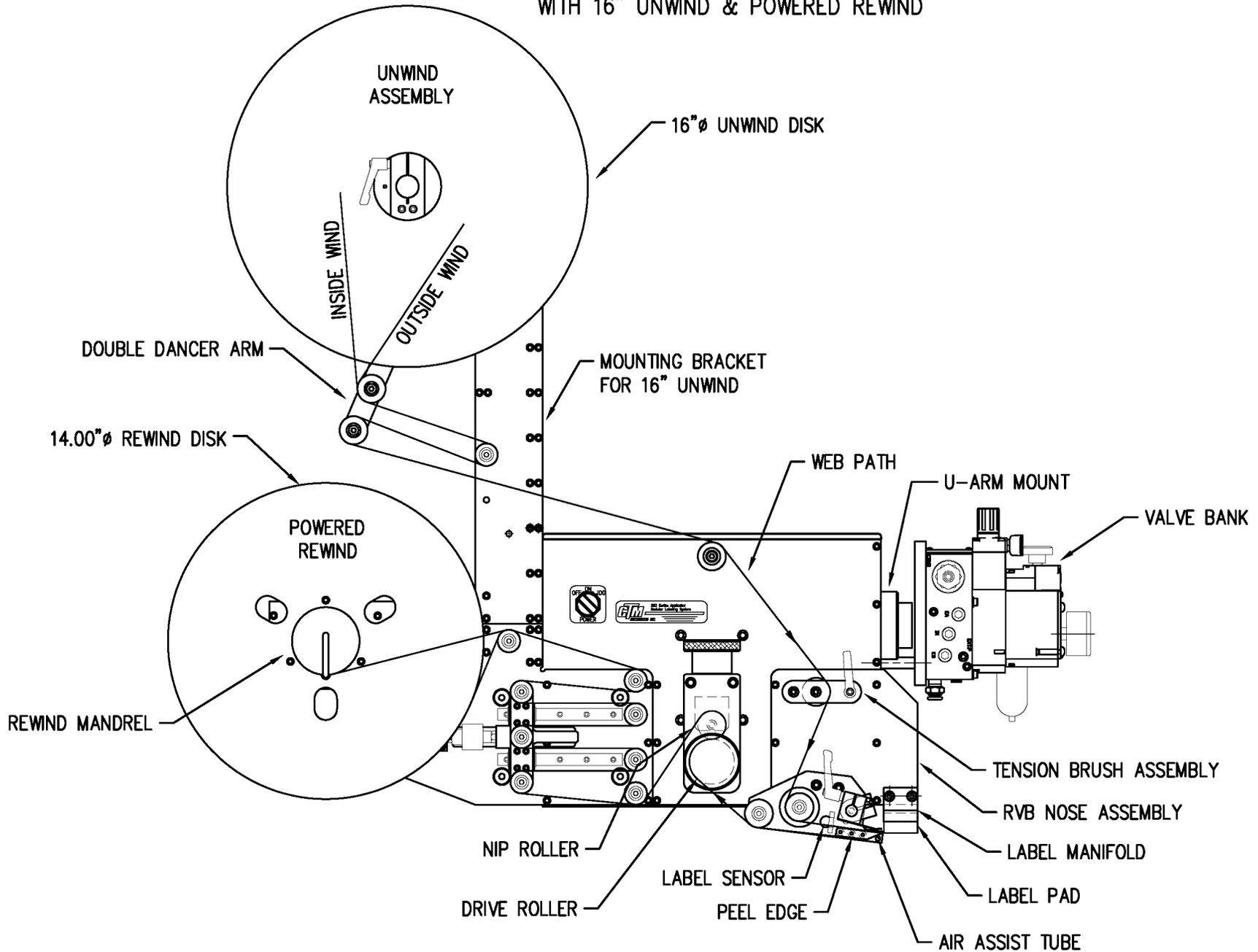
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 18/24" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



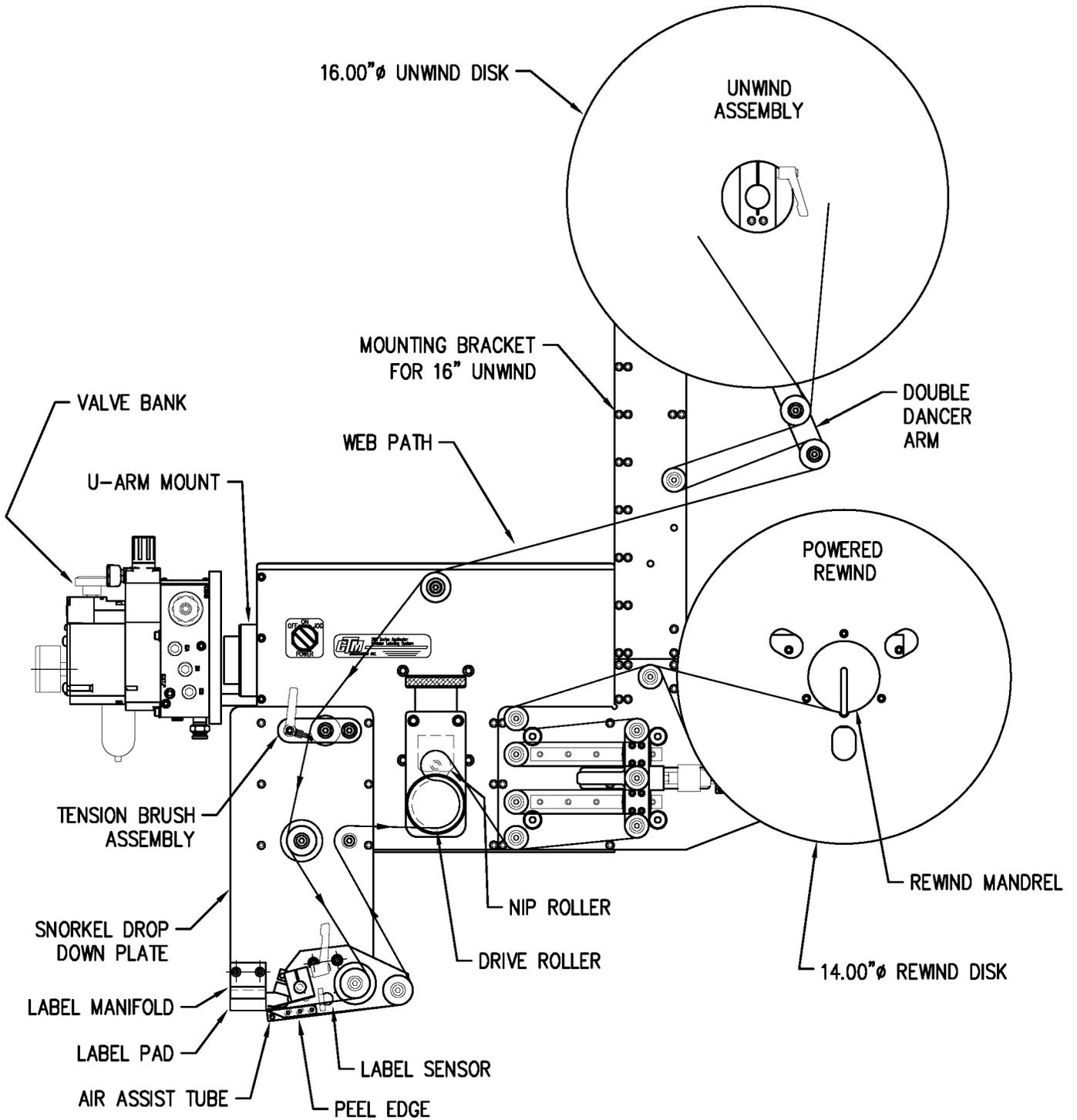
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



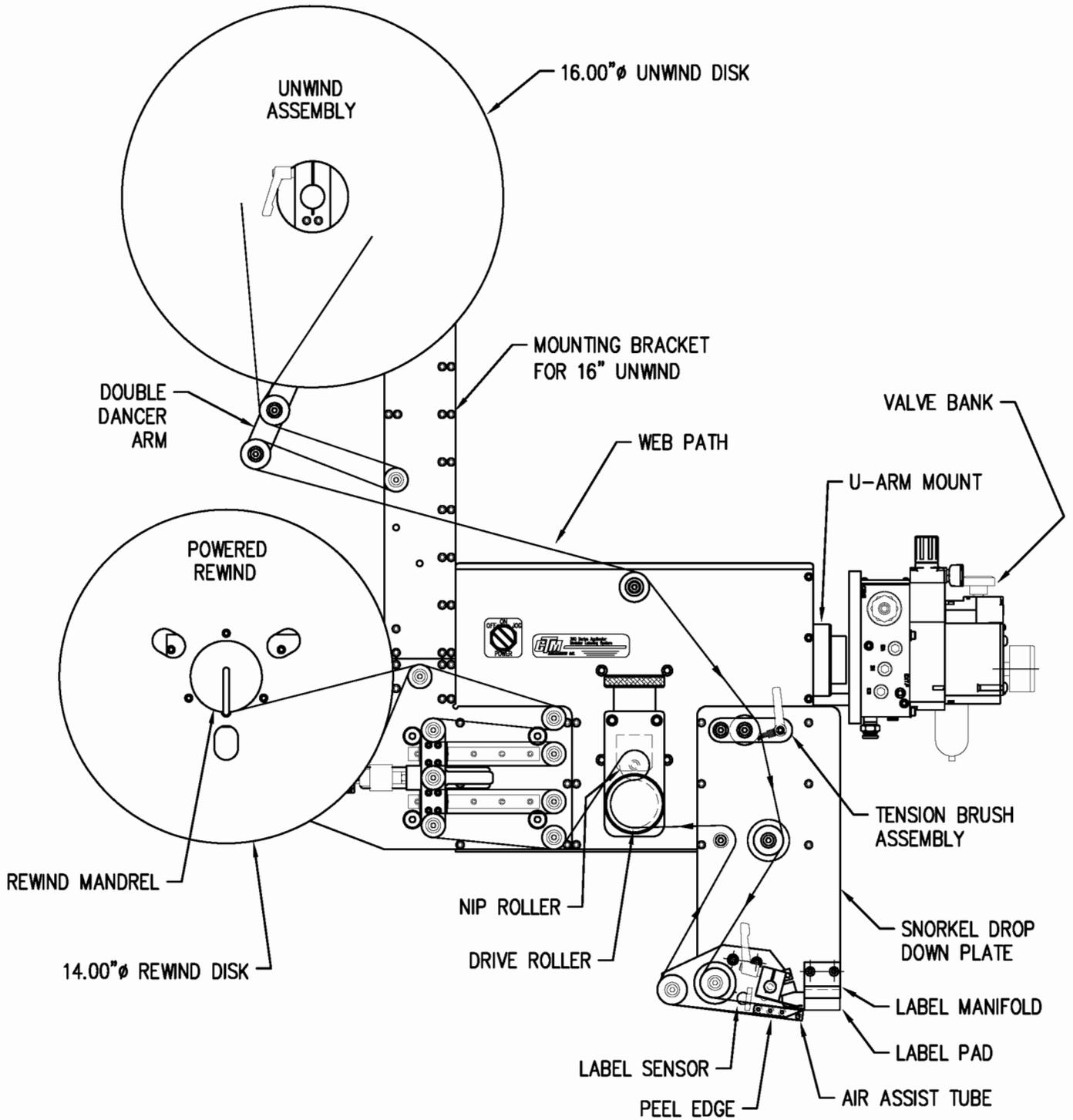
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



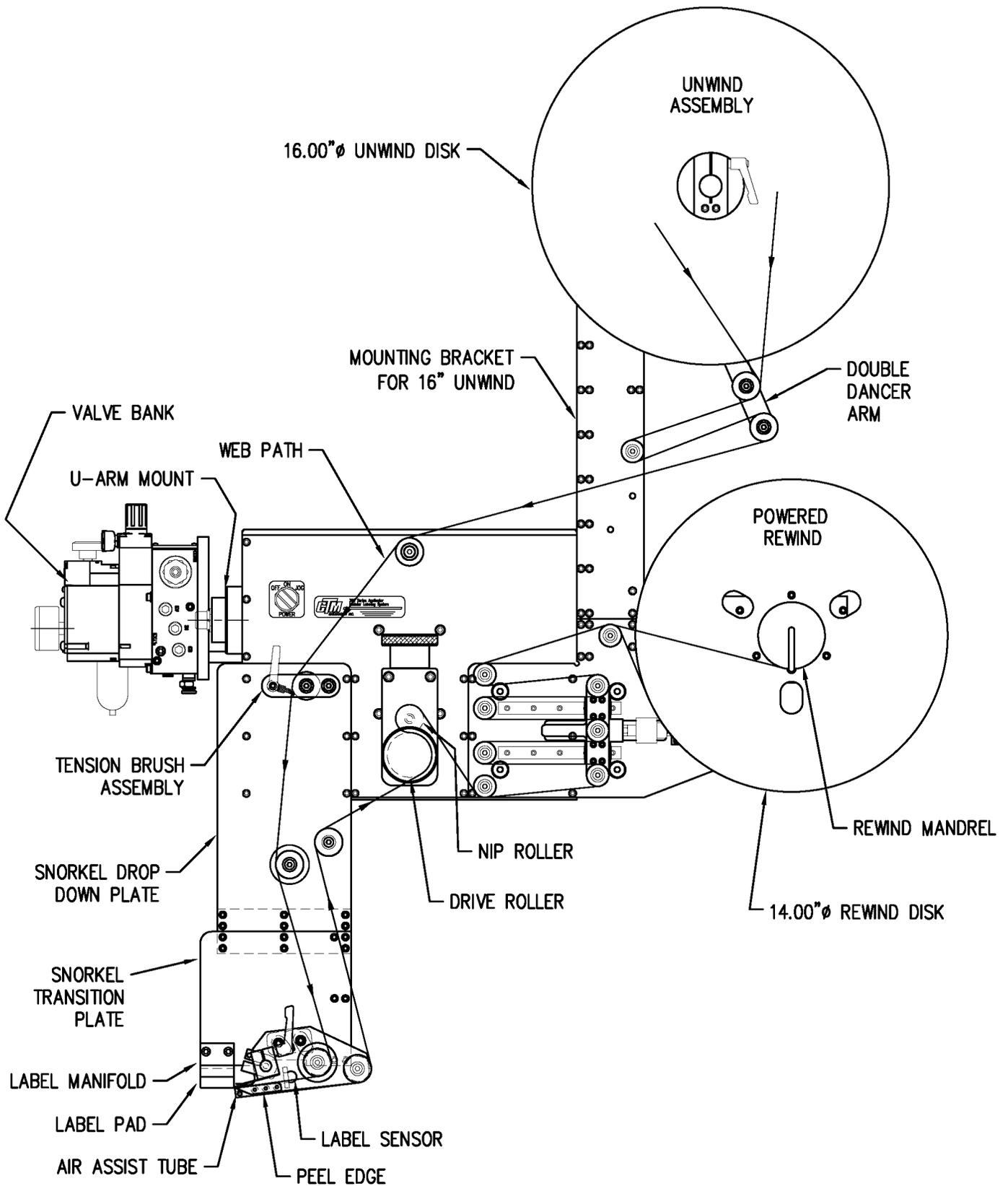
WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES LEFT HAND 6" DROP DOWN RVB APPLICATOR
 WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



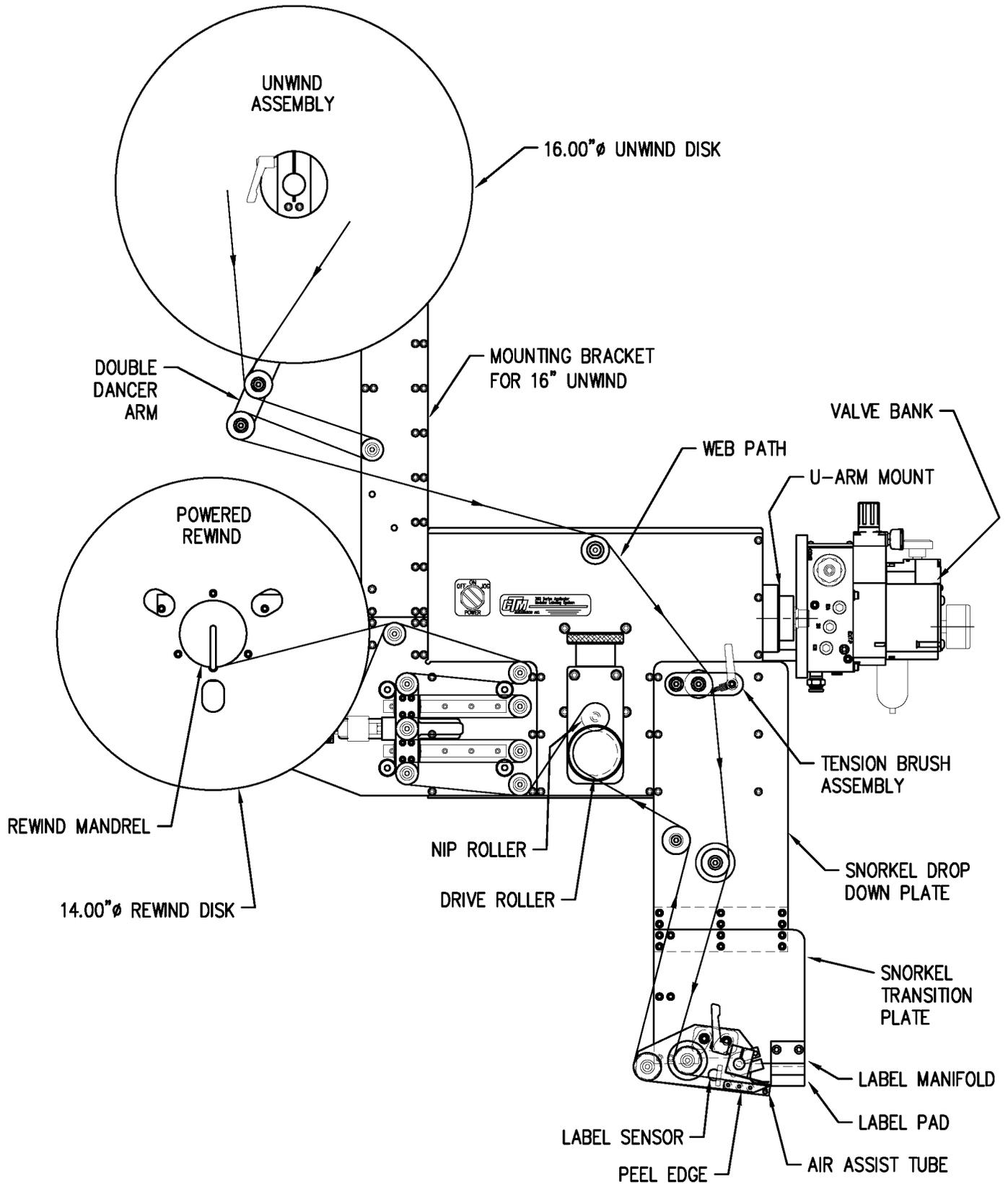
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 6" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



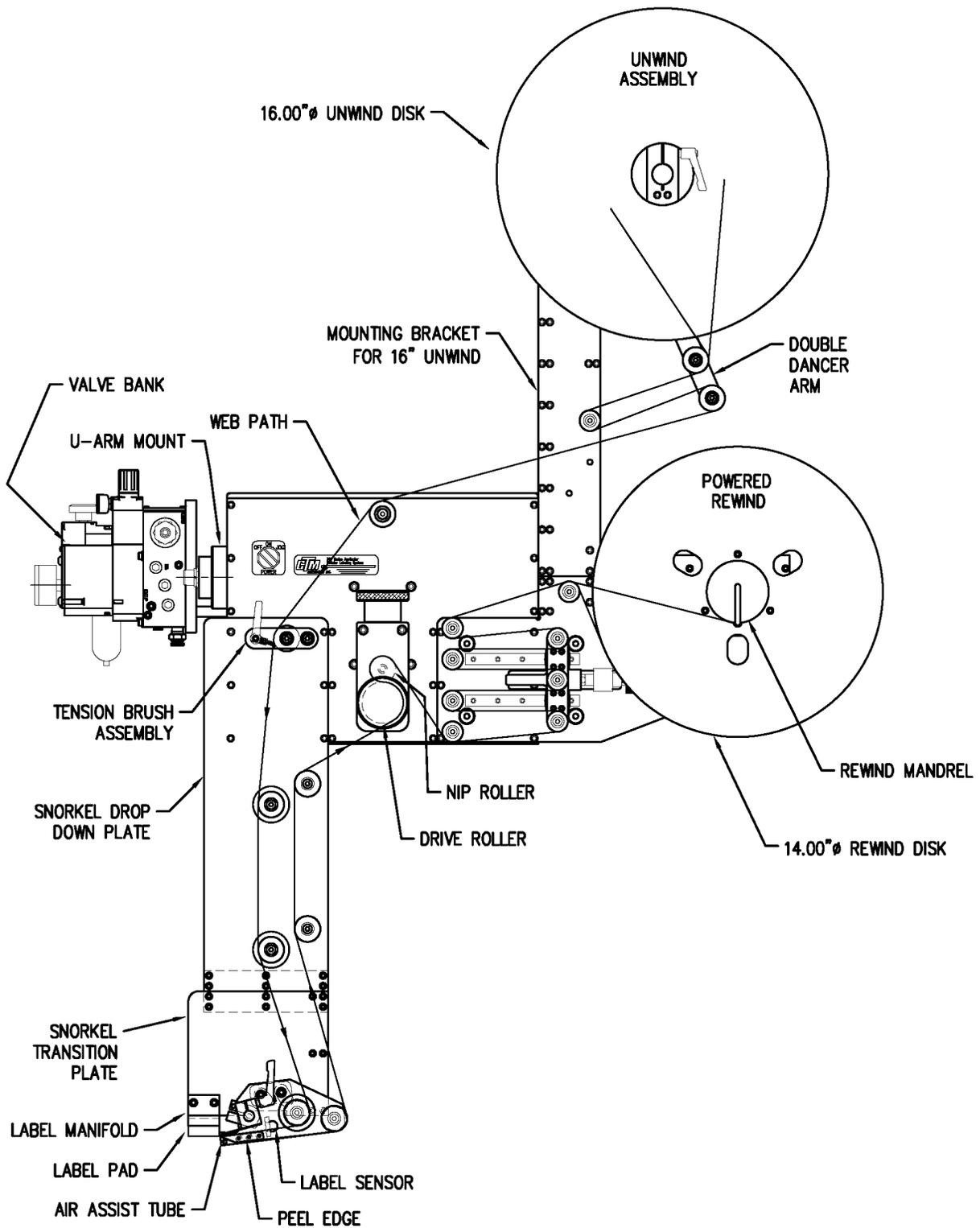
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND

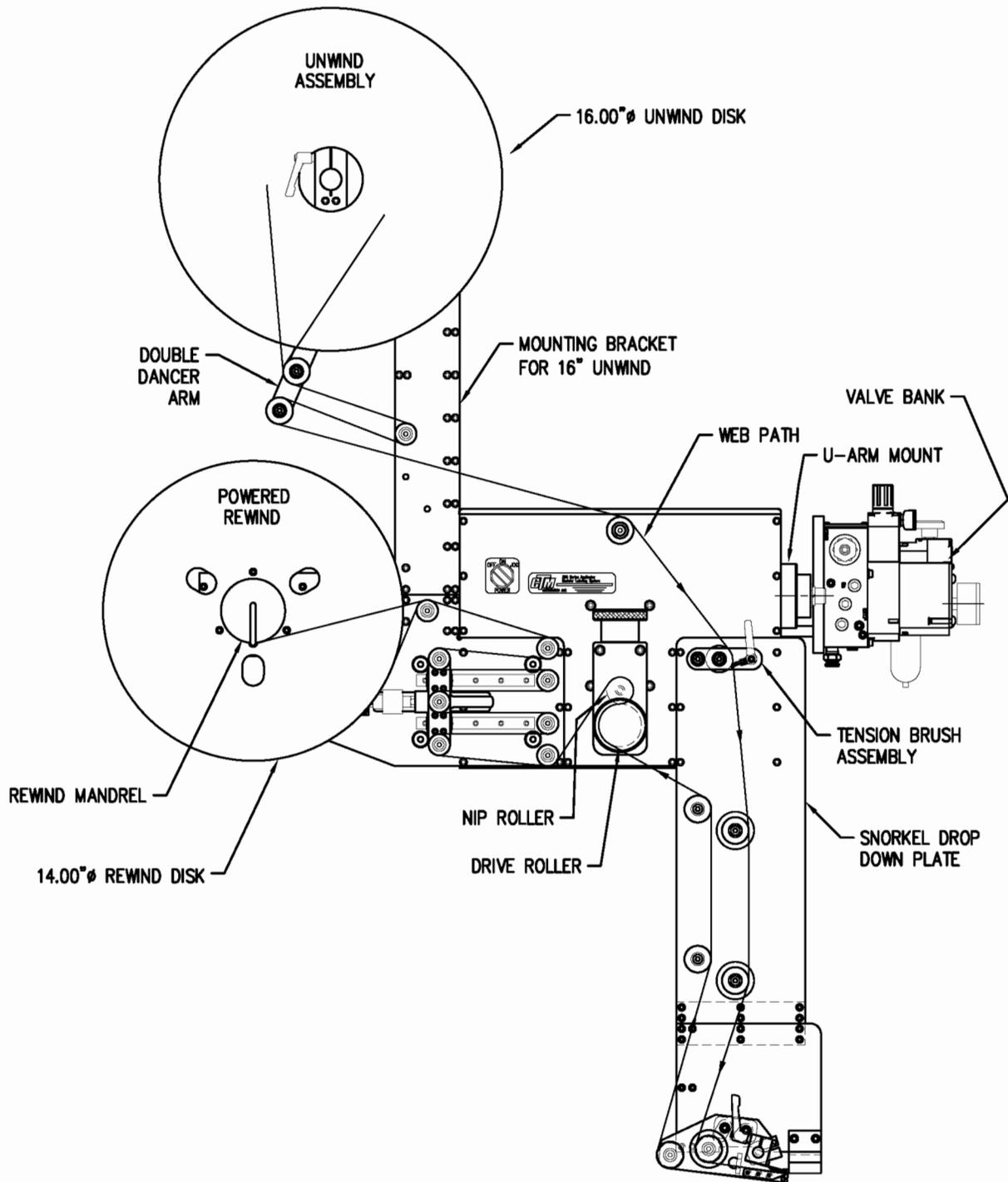


WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN RVB APPLICATOR
 WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



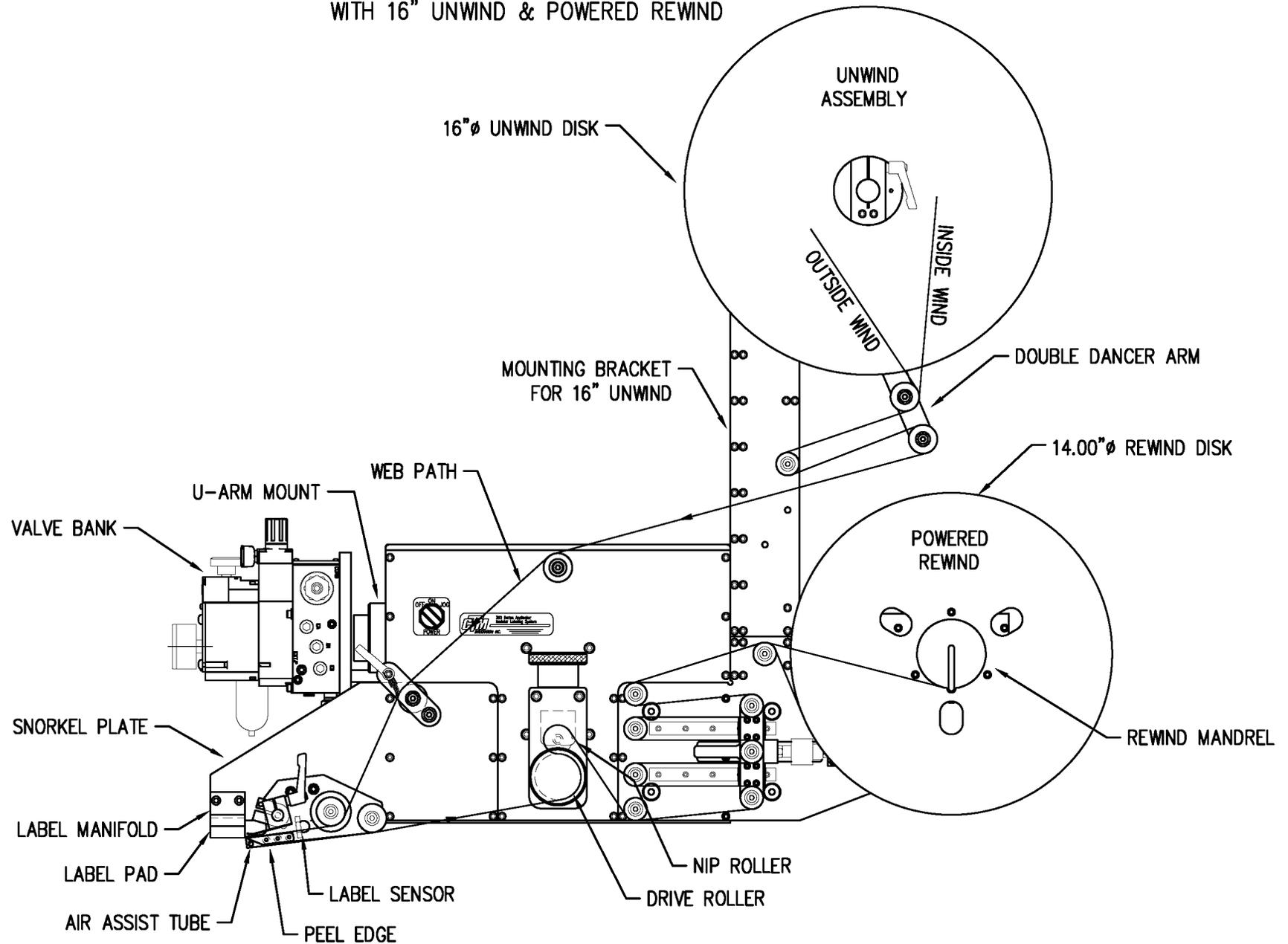
NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



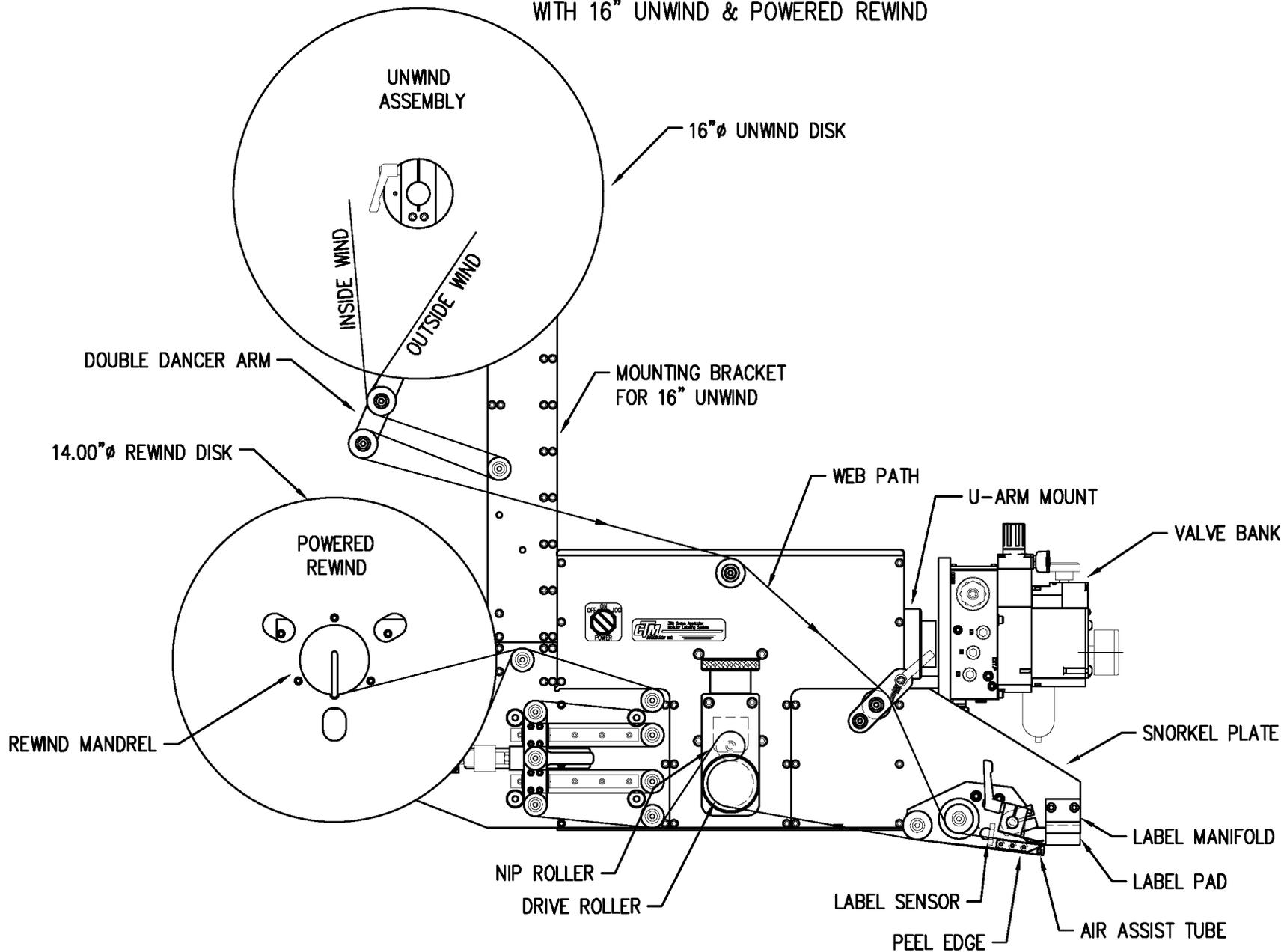
NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND

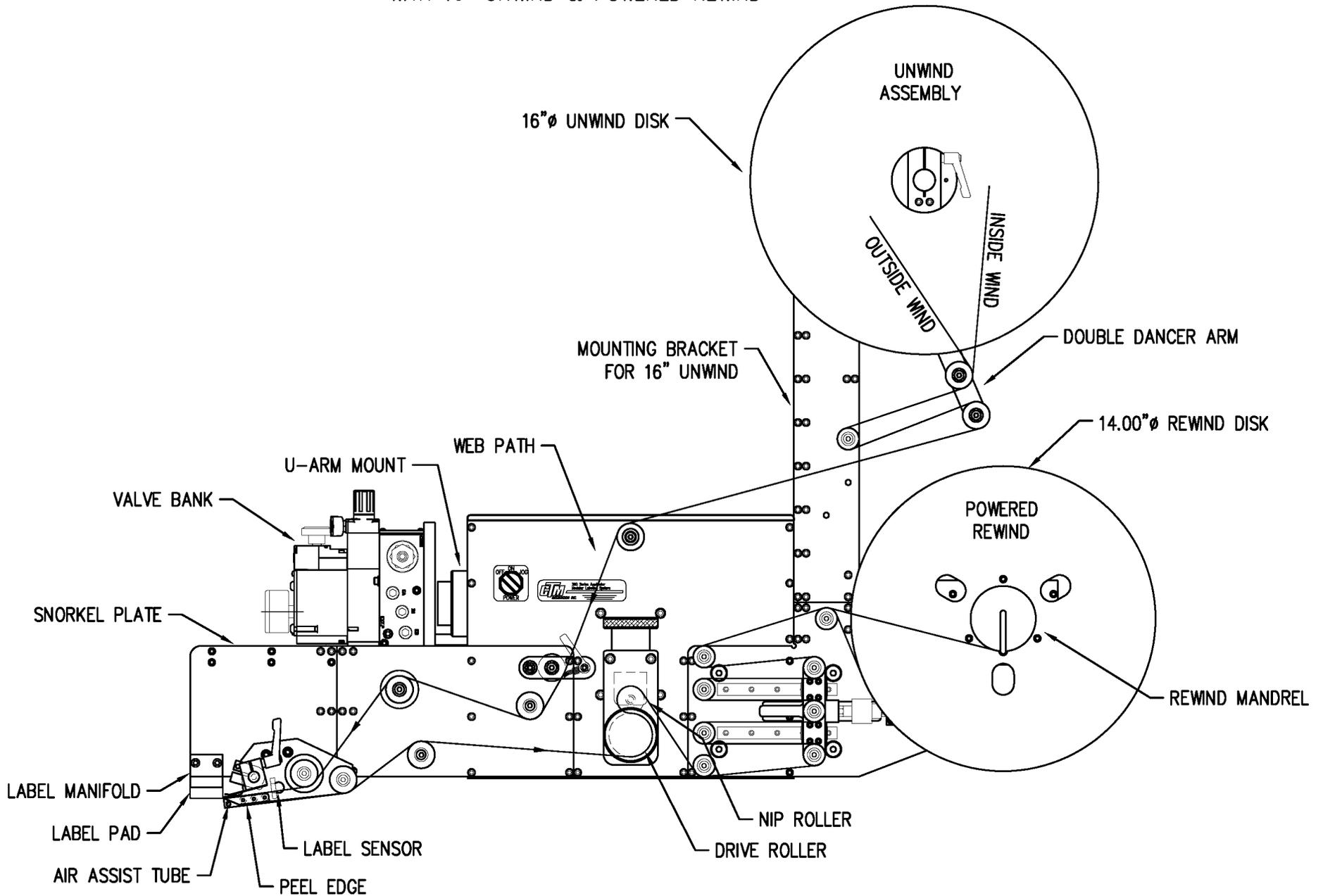


WEB PATH DIAGRAM

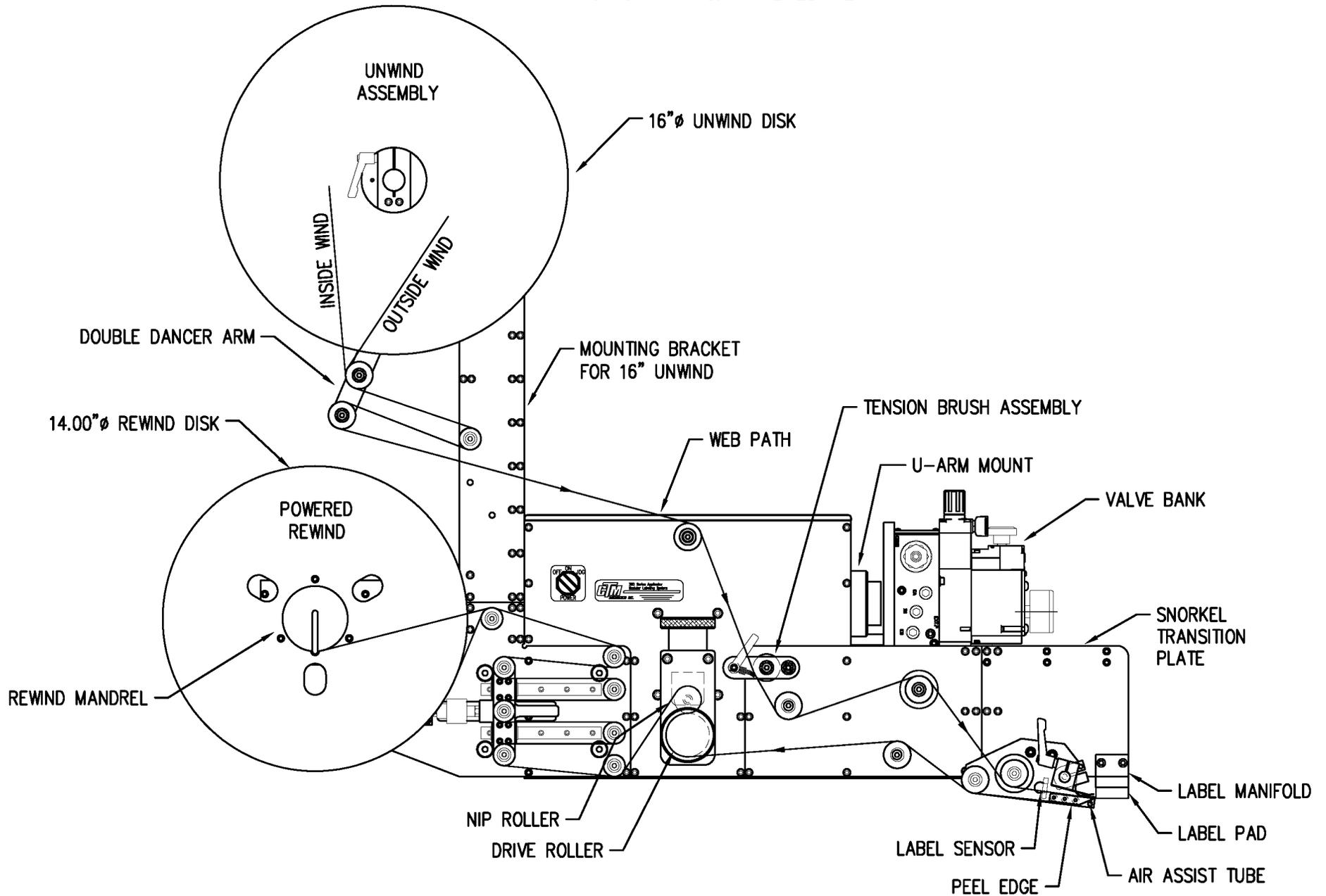
360 SERIES RIGHT HAND 6" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



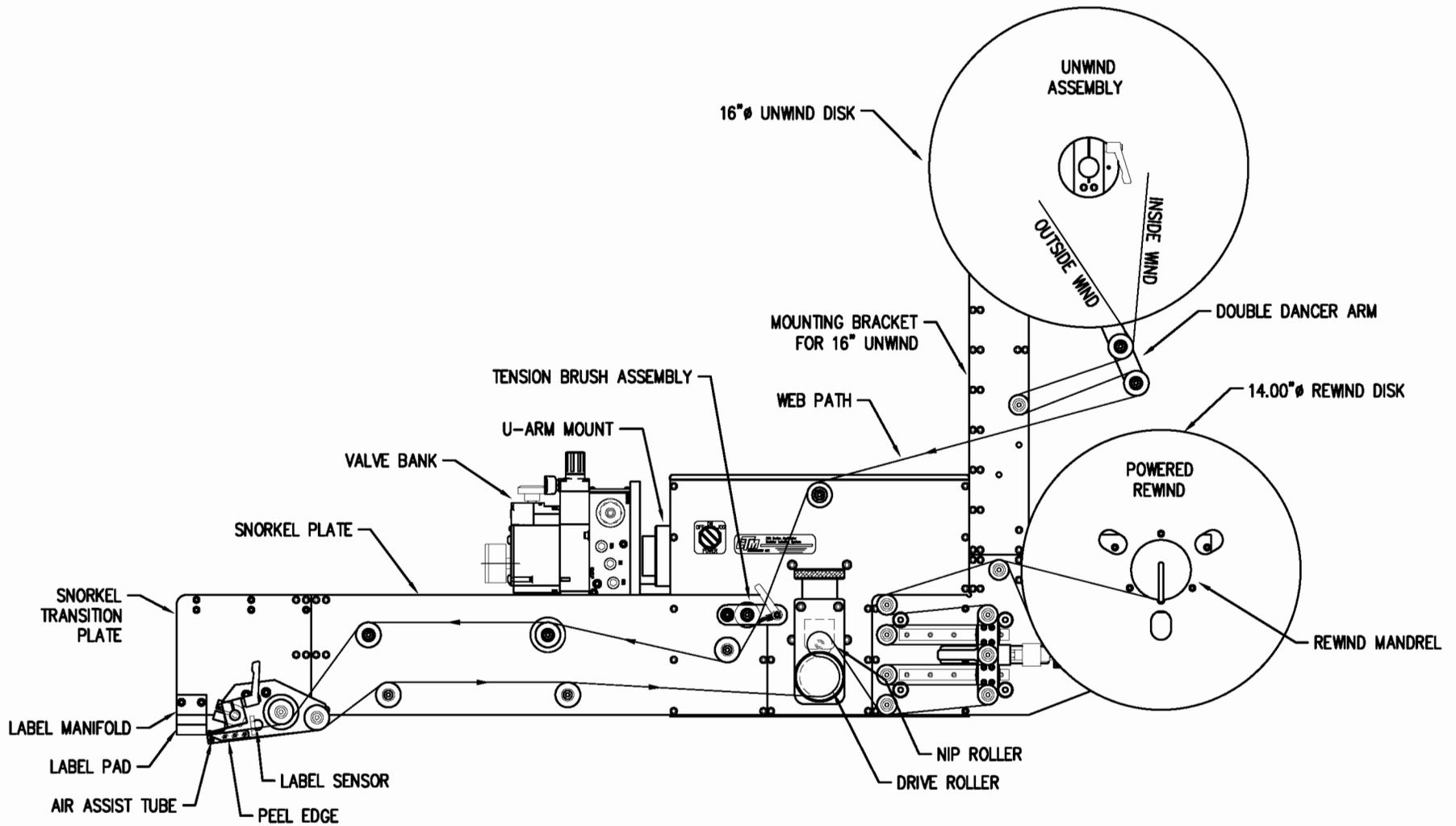
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND

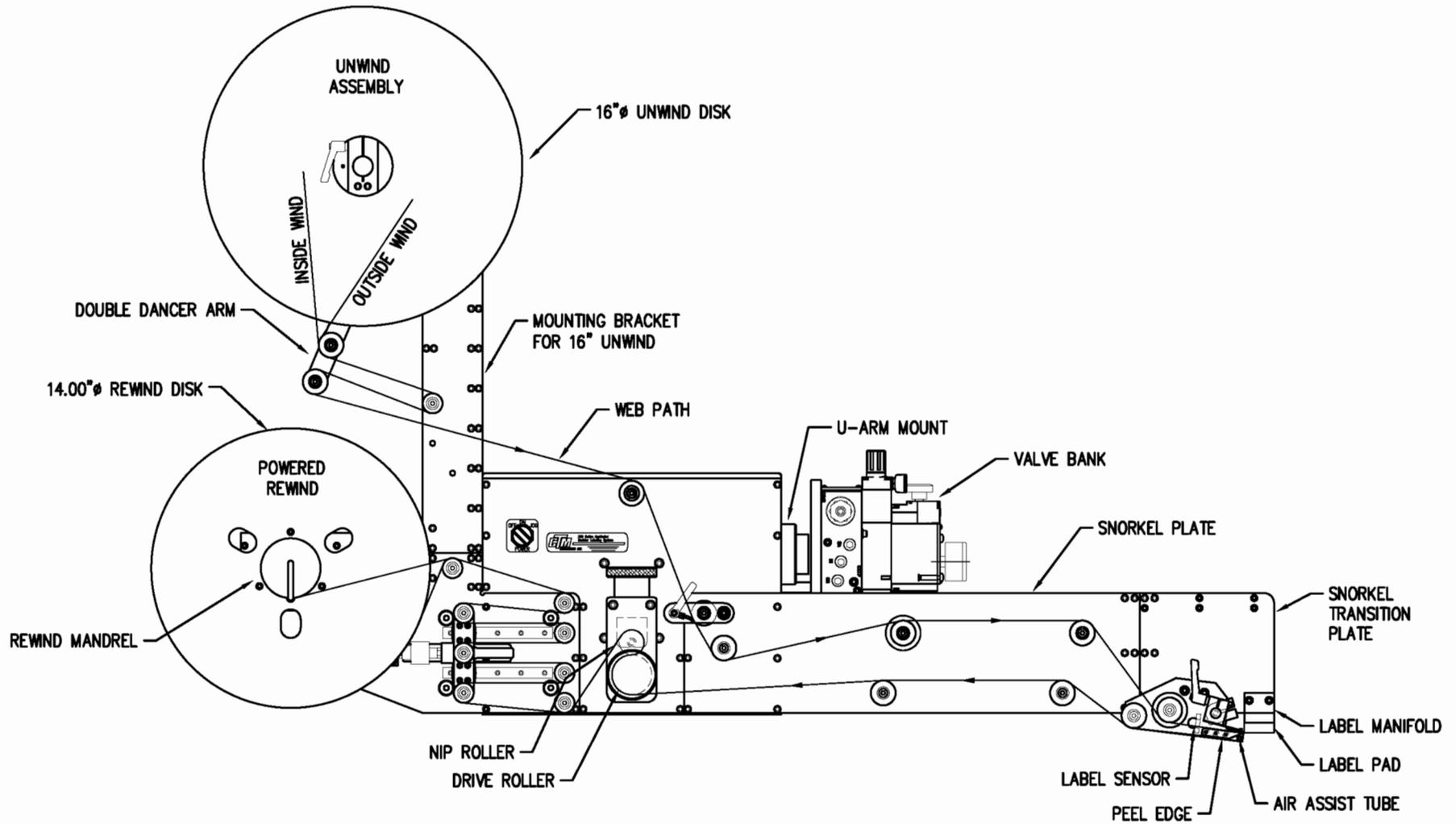


WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES LEFT HAND 18/24" EXTENDED RVB APPLICATOR
 WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND



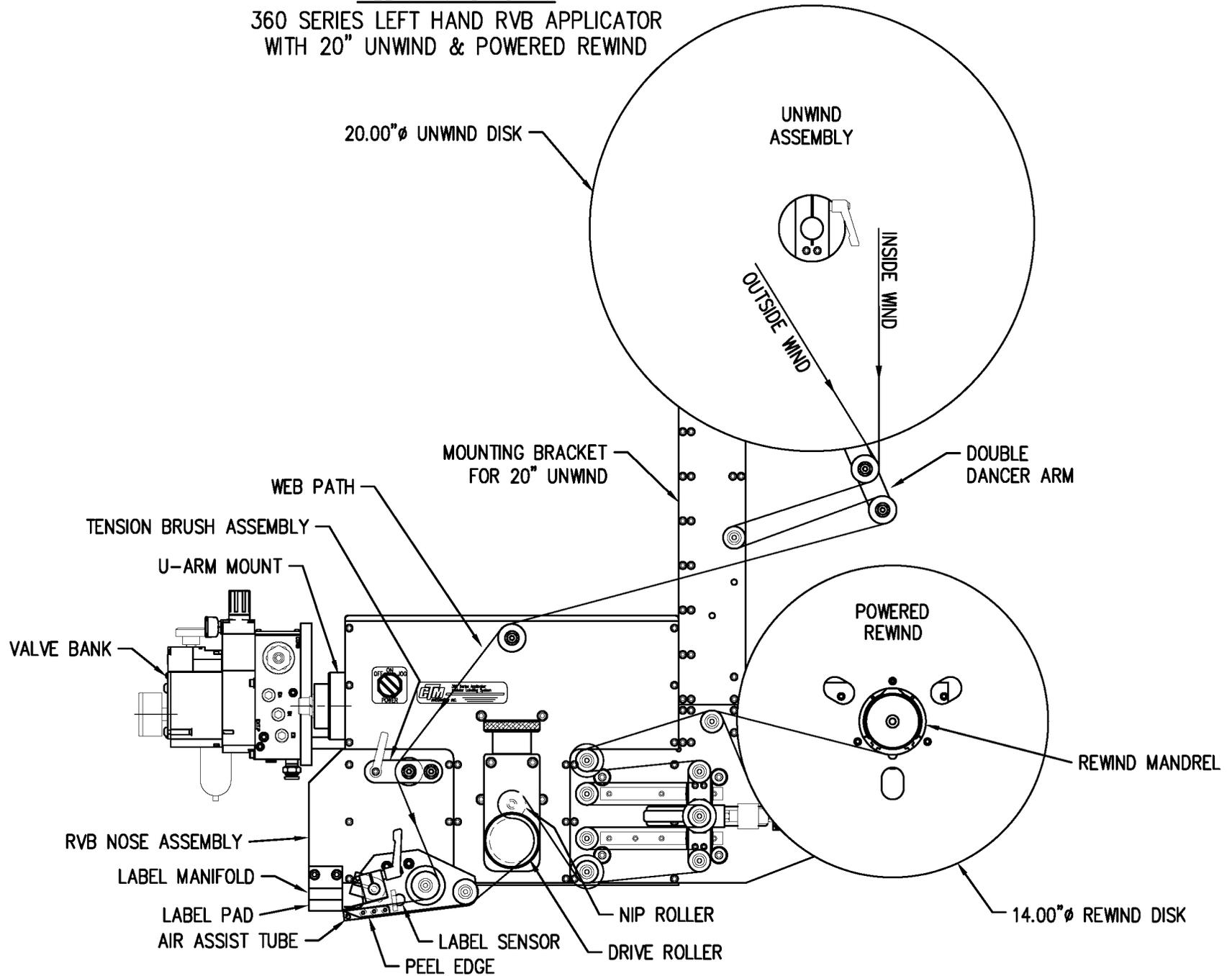
NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 18/24" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 16" UNWIND & POWERED REWIND

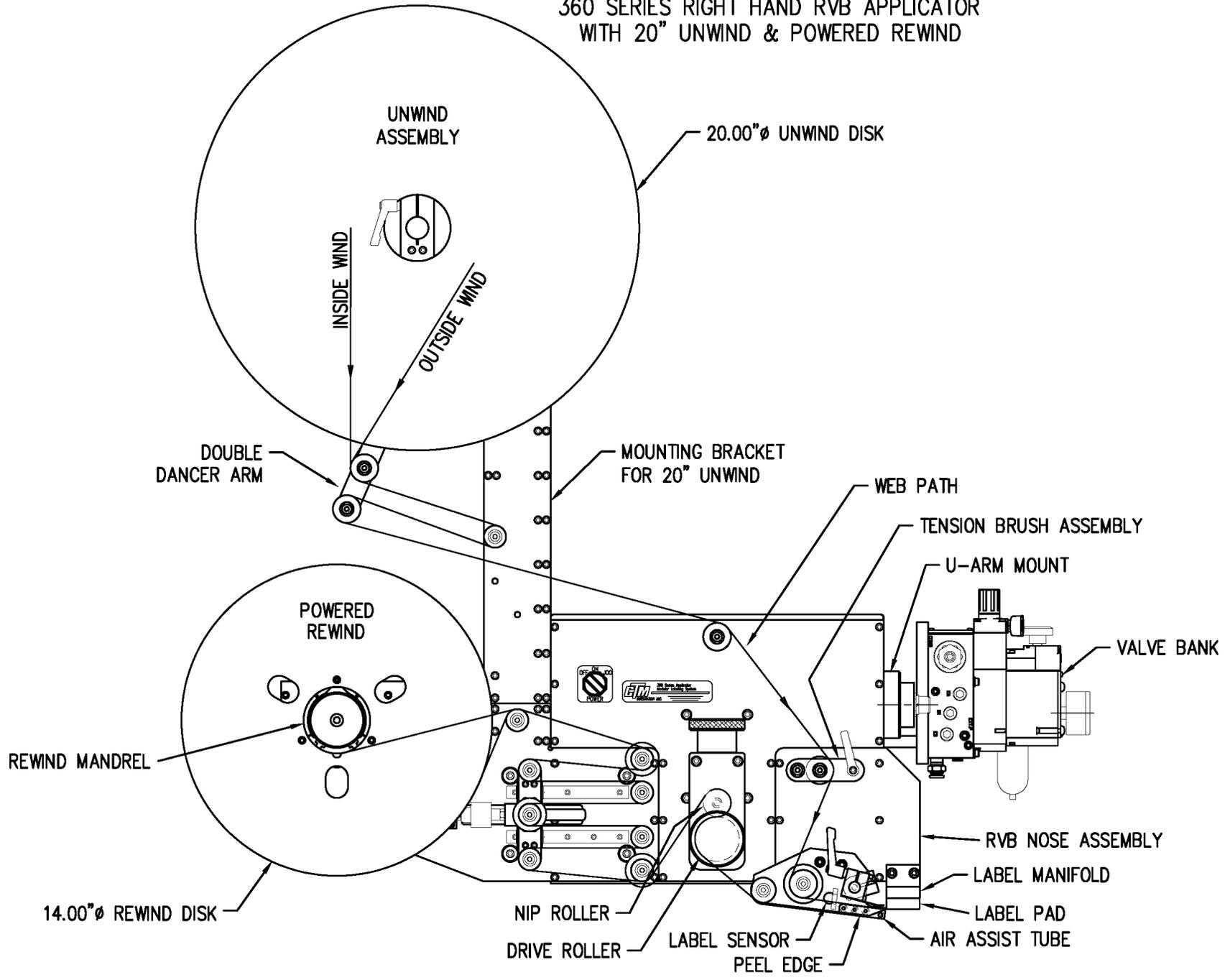


NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

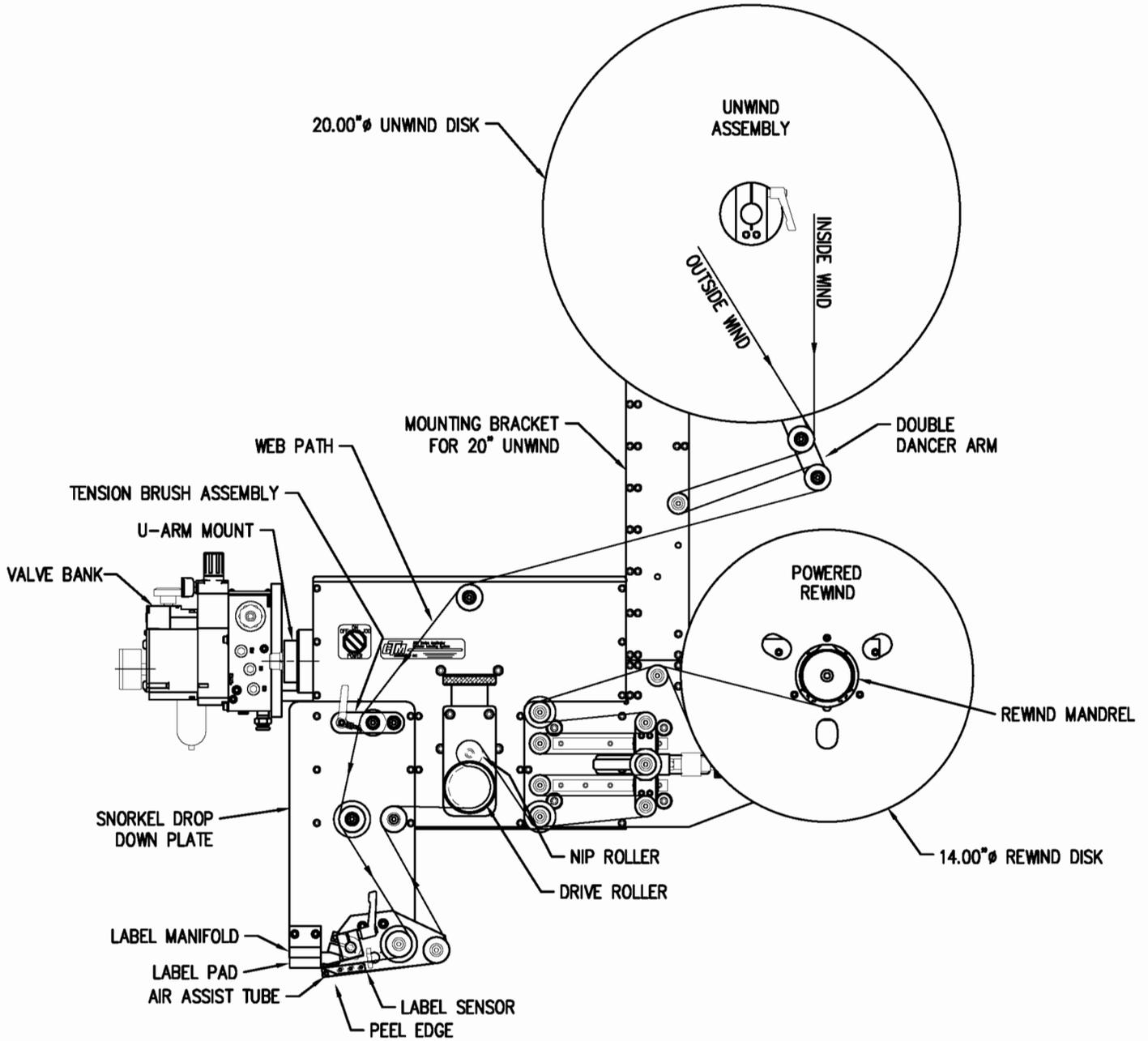
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



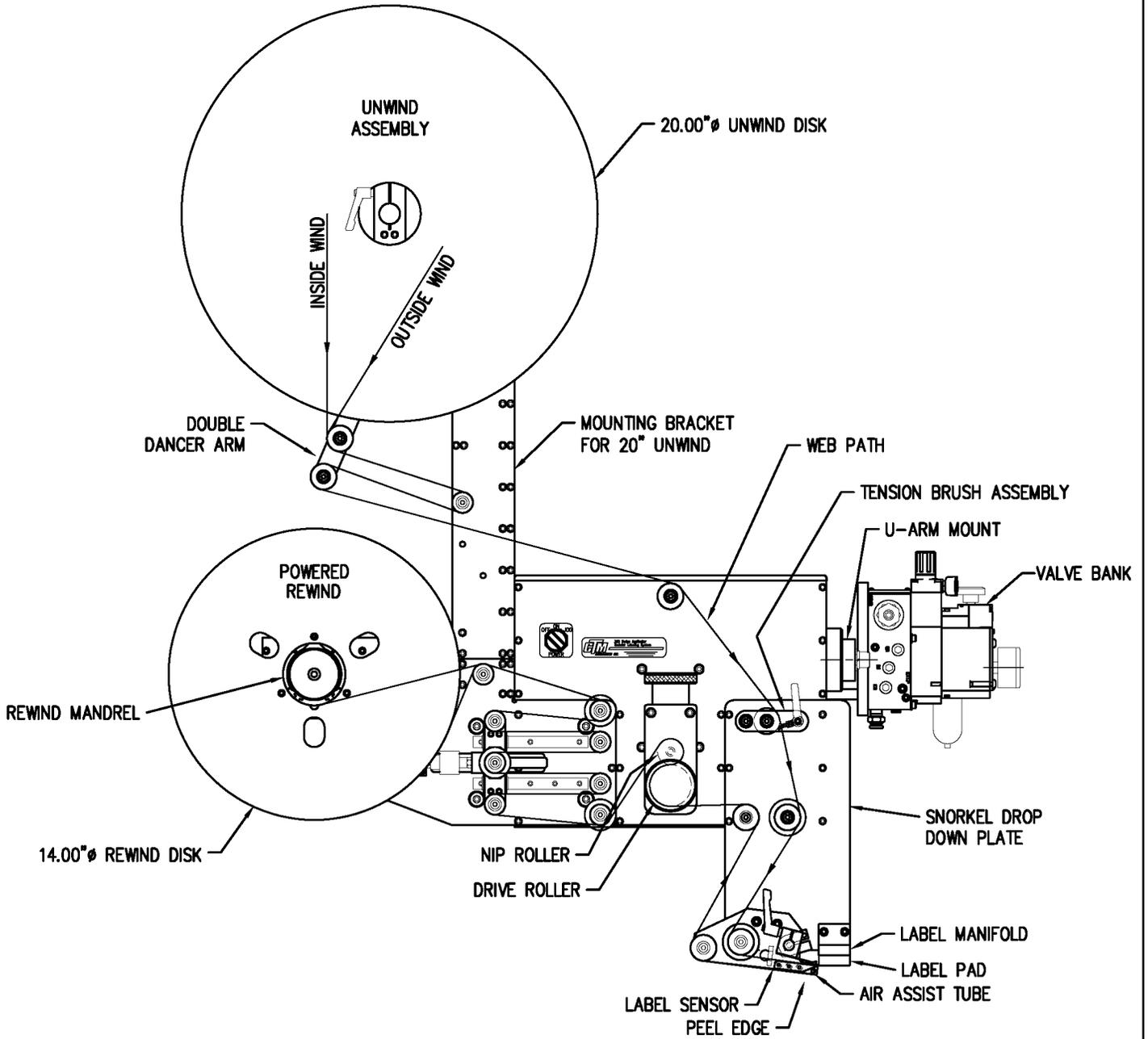
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



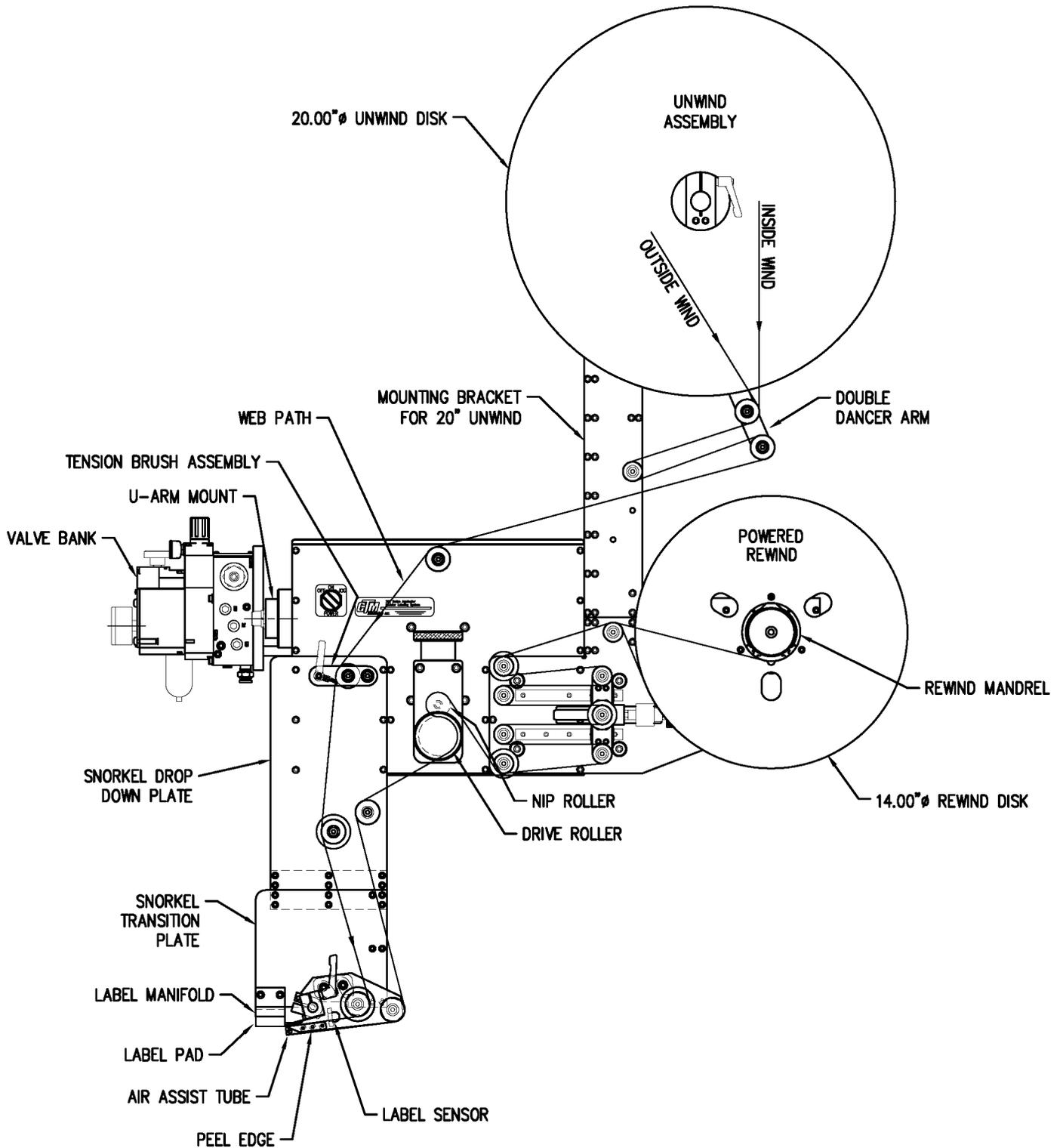
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



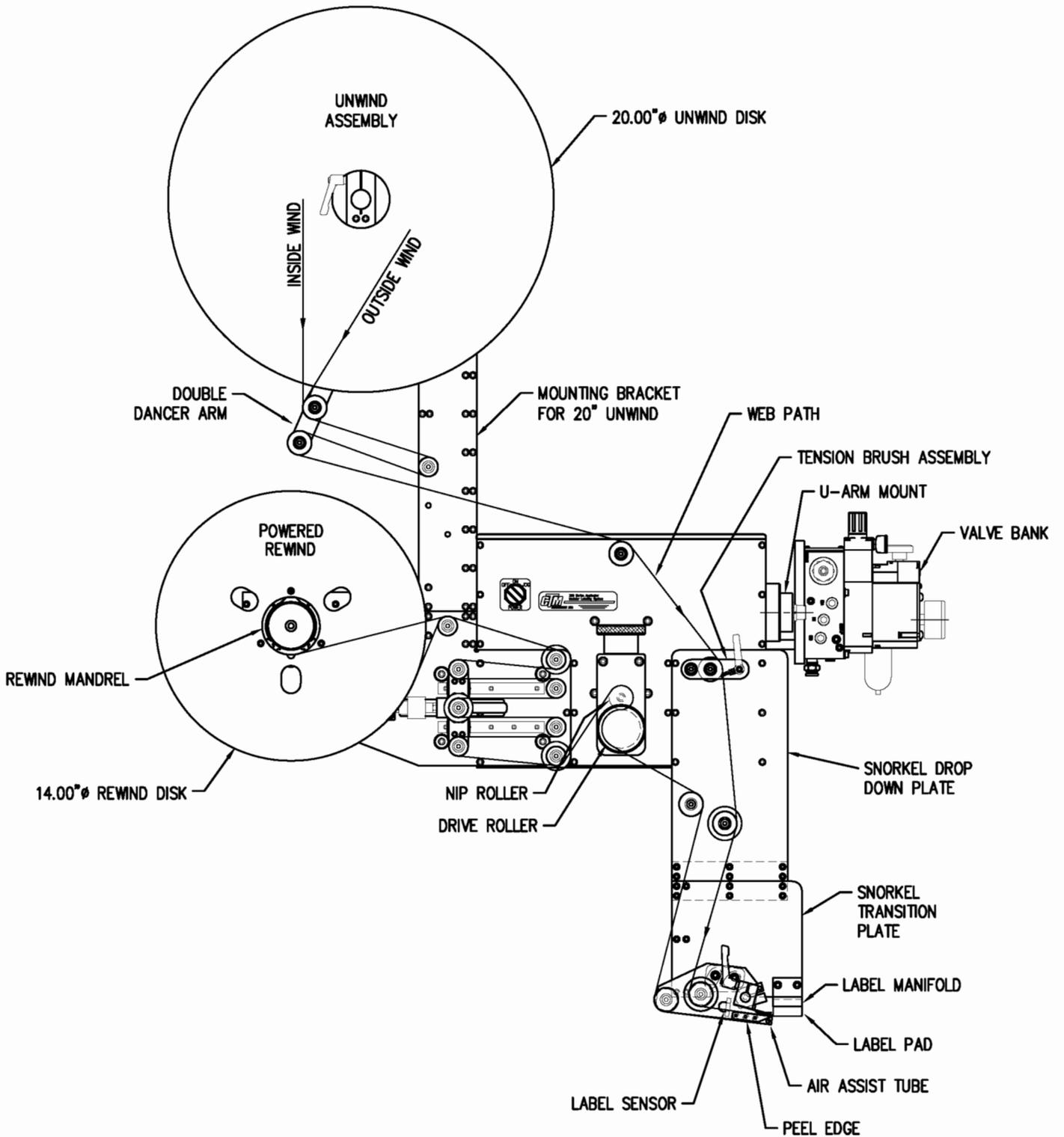
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



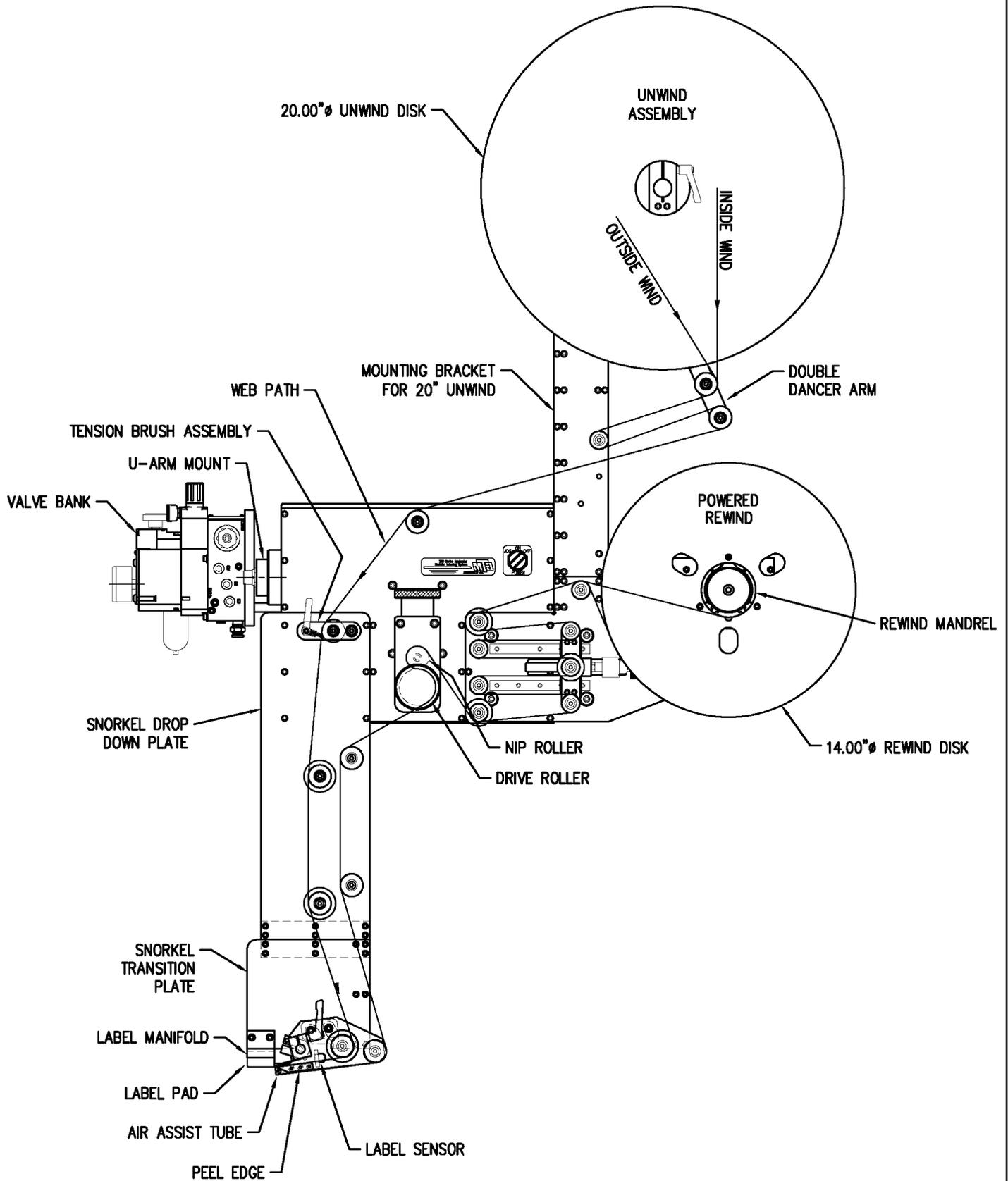
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND

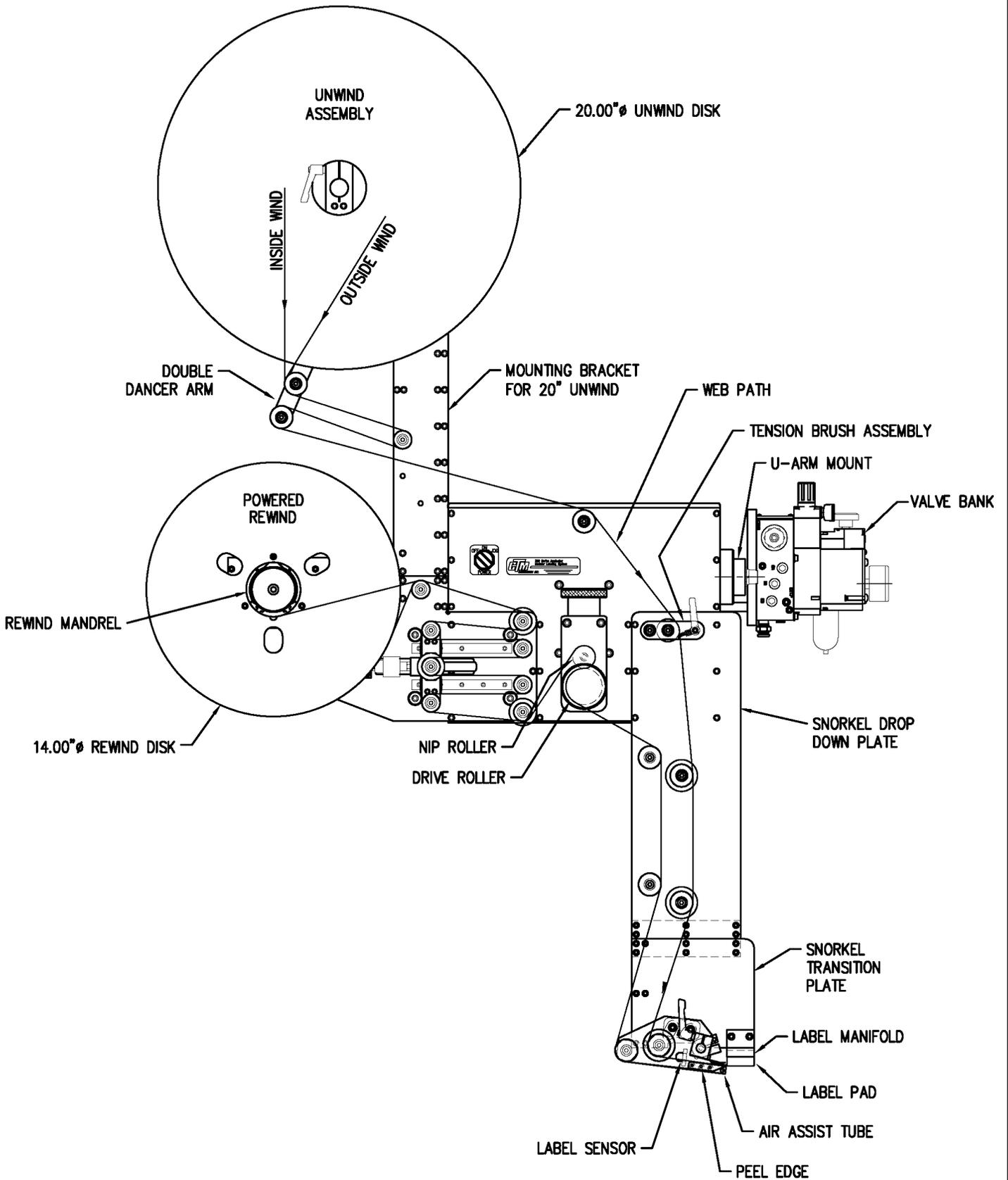


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



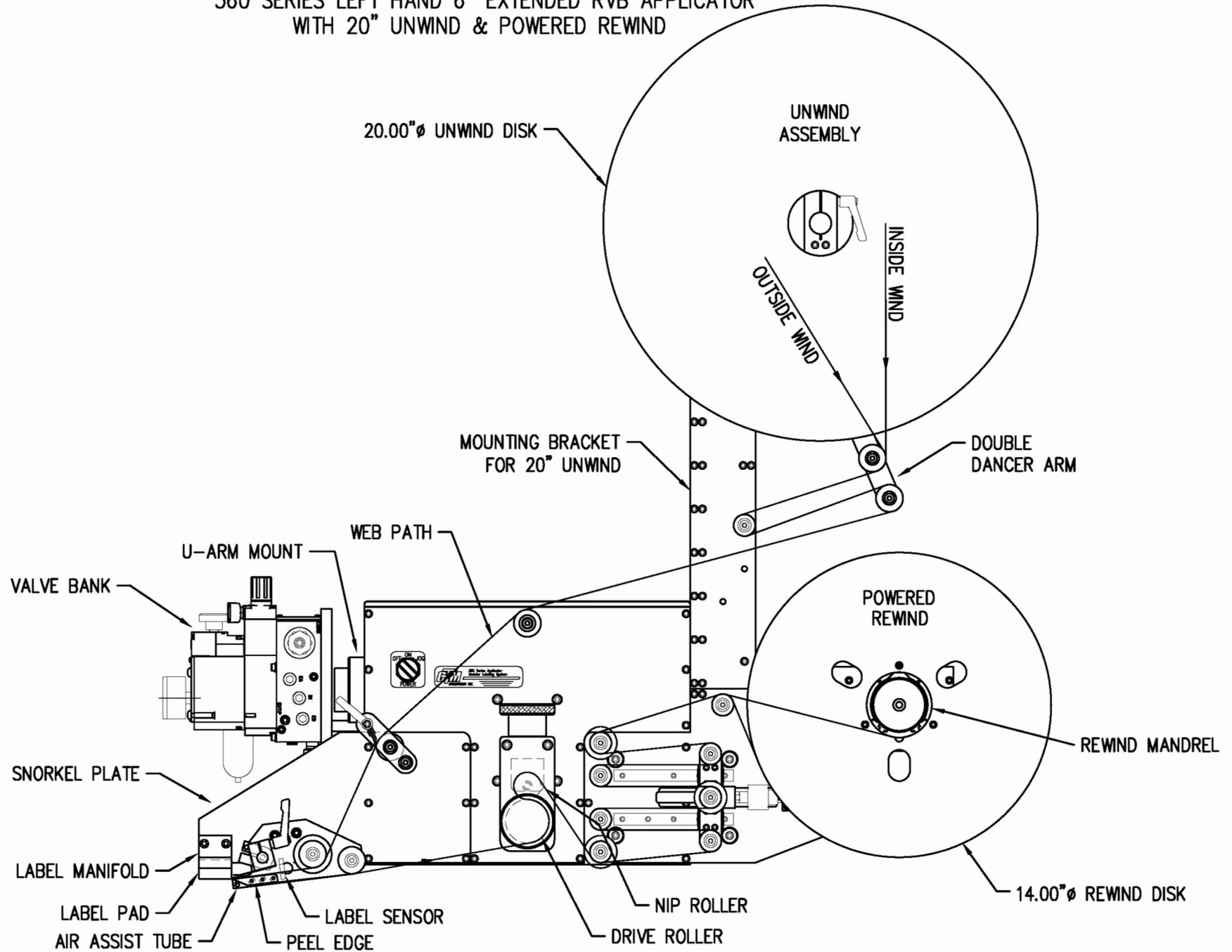
NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



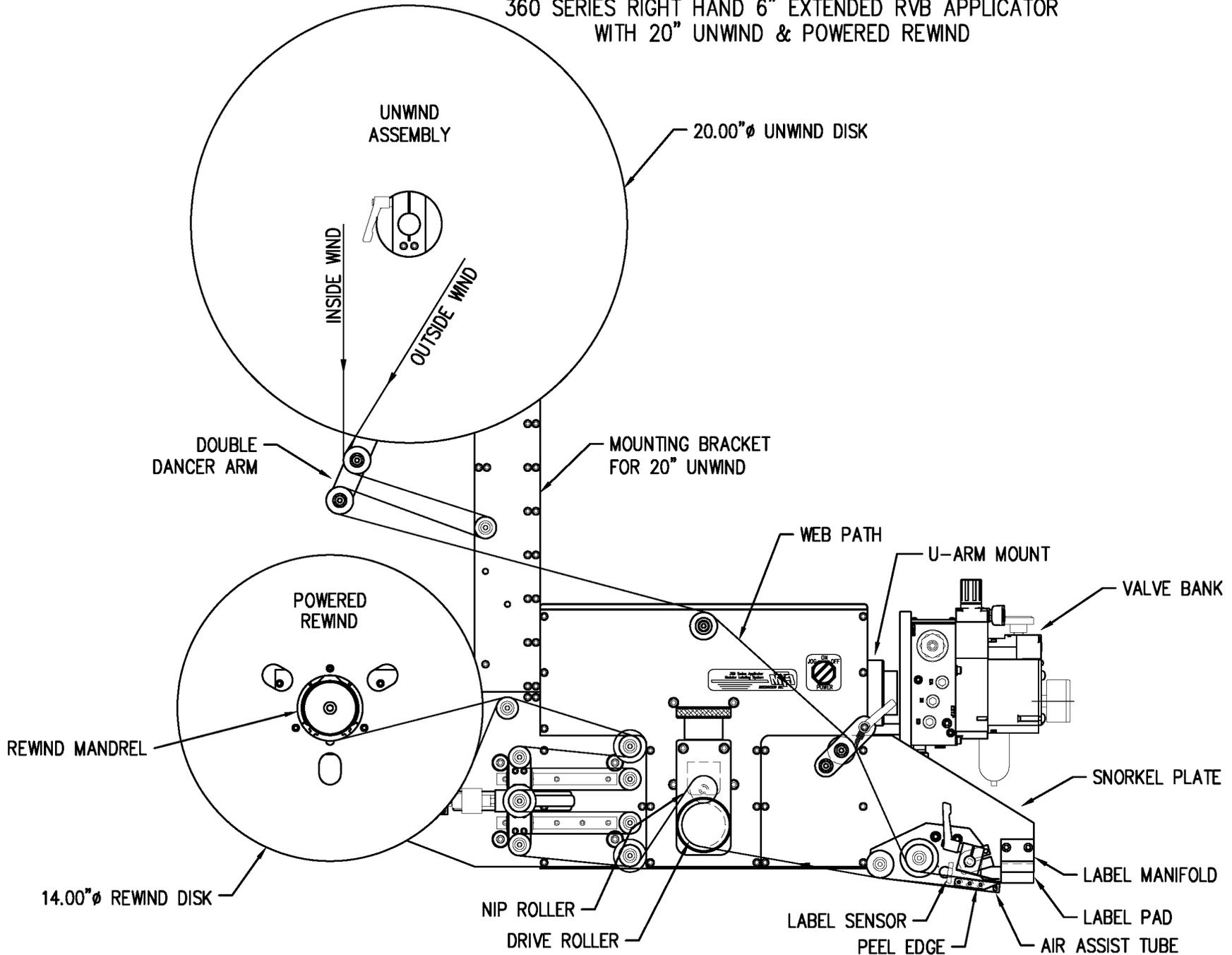
NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



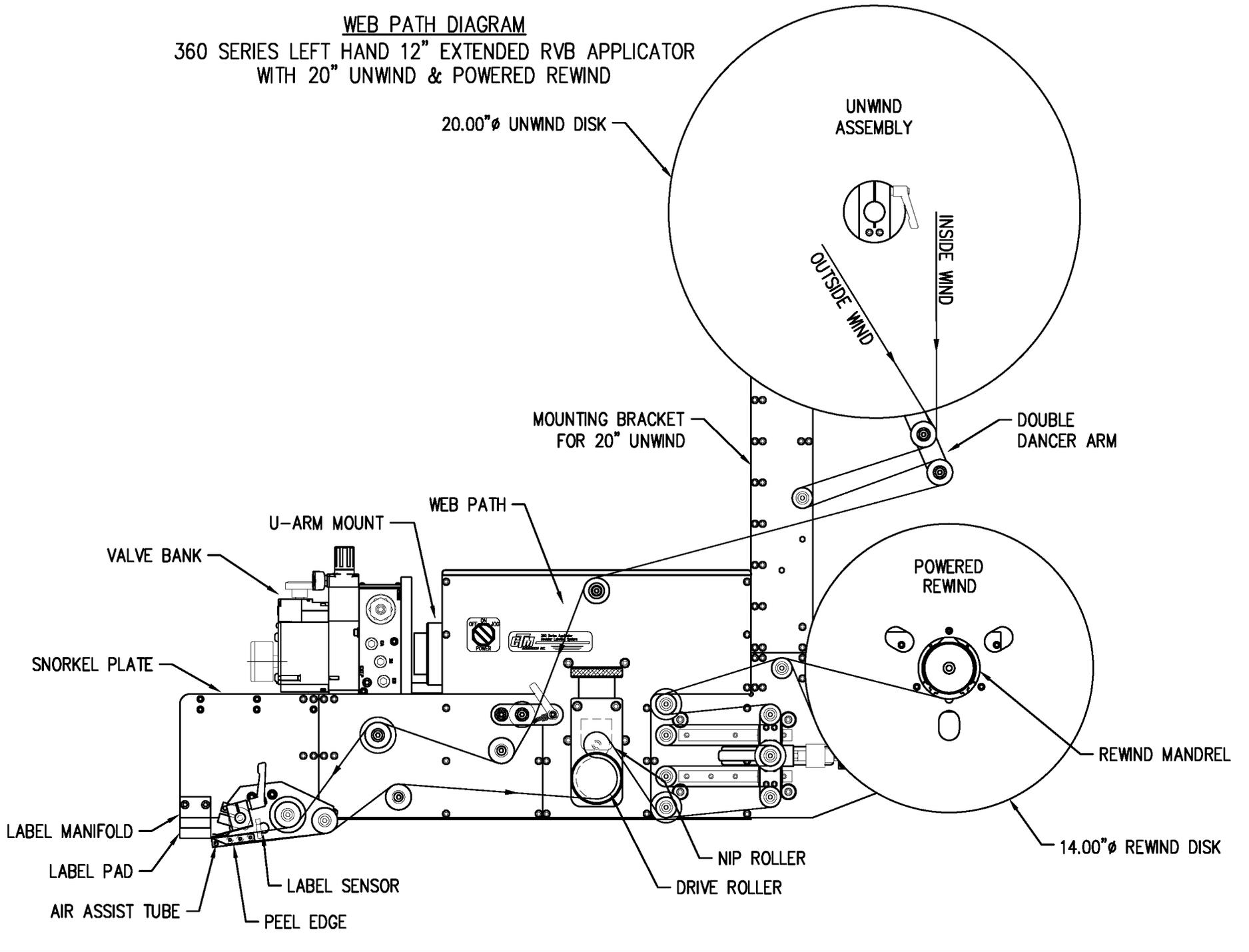
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 6" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



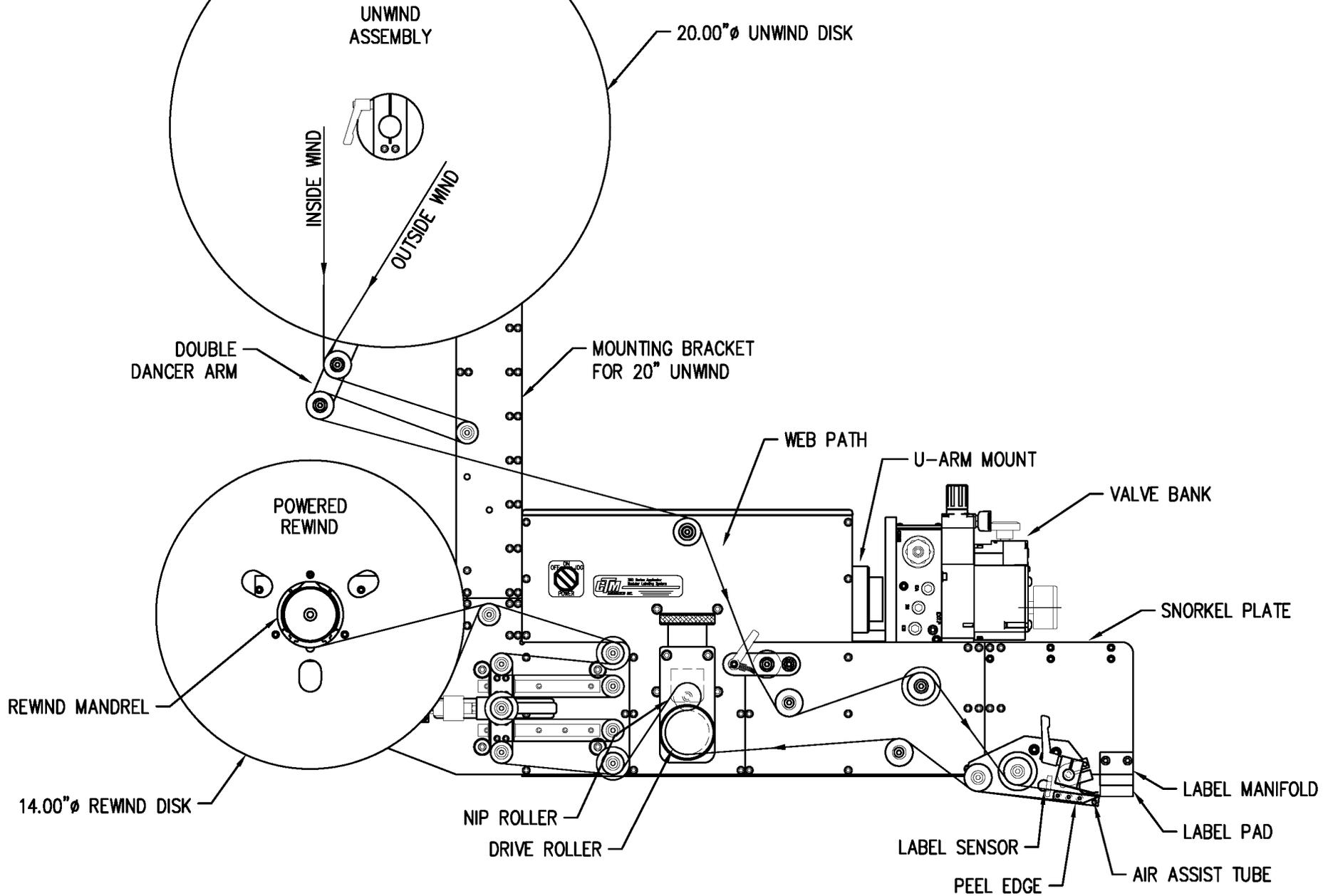
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND

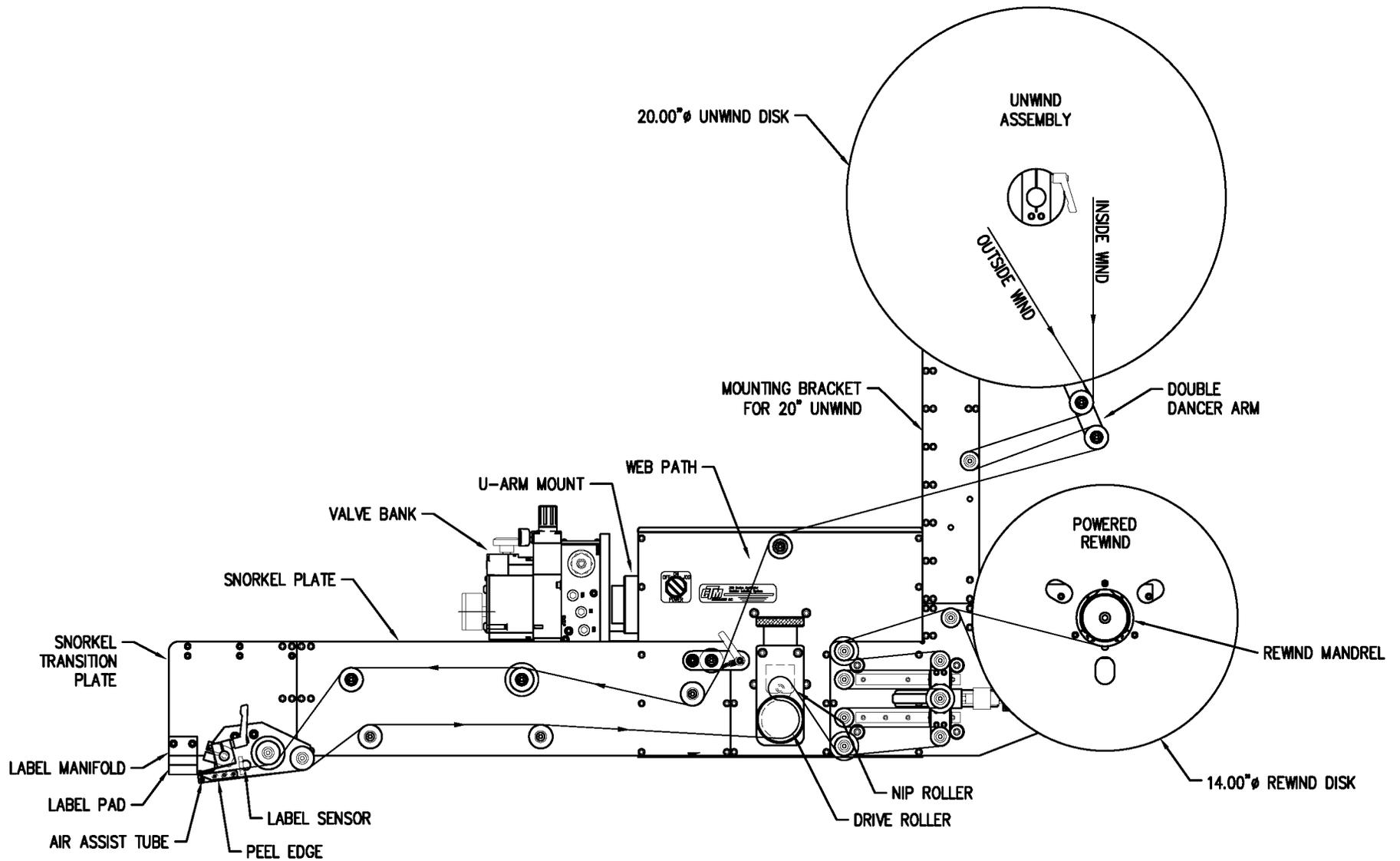


WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND

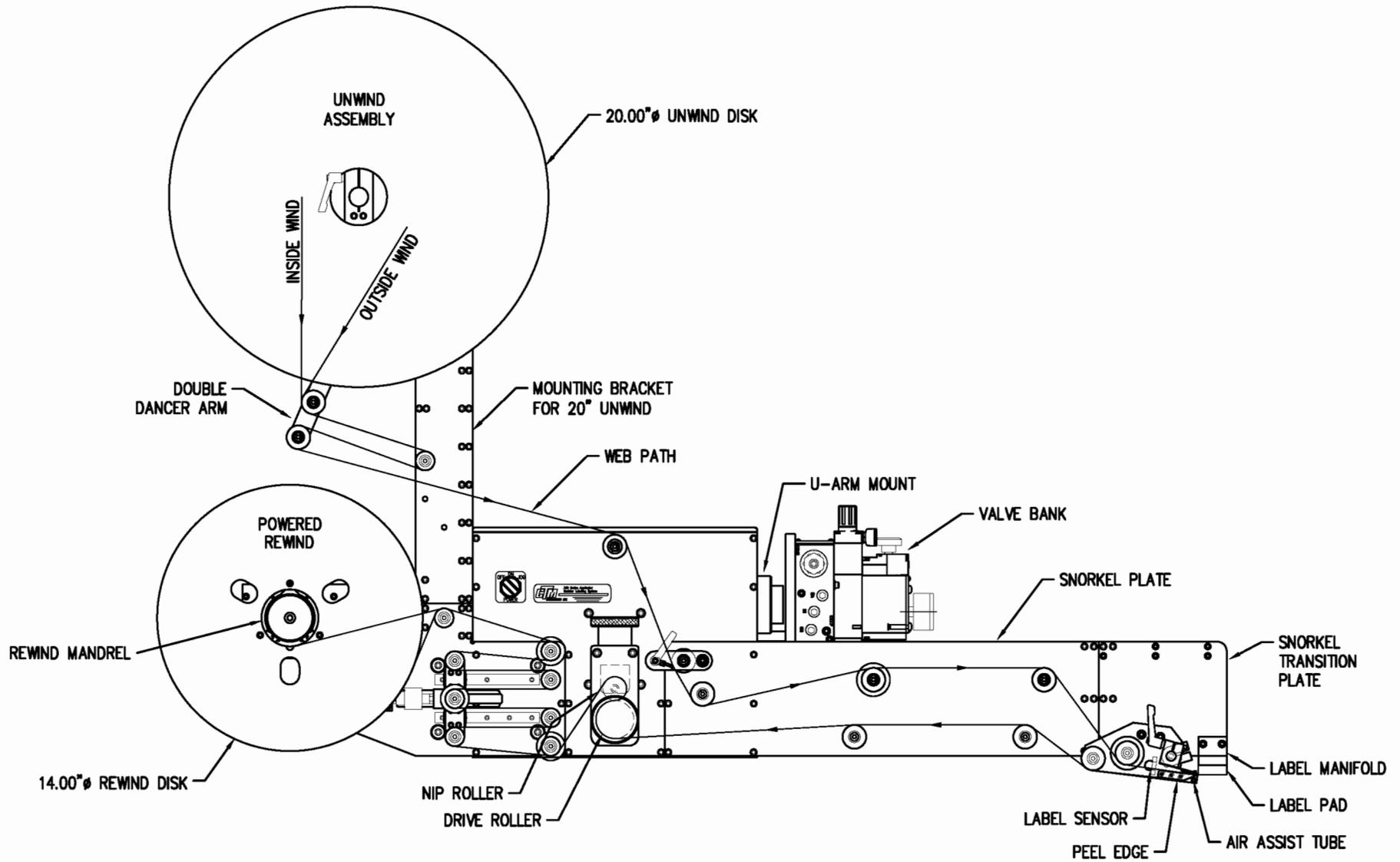


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18/24" EXTENDED RVB APPLICATOR
WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND



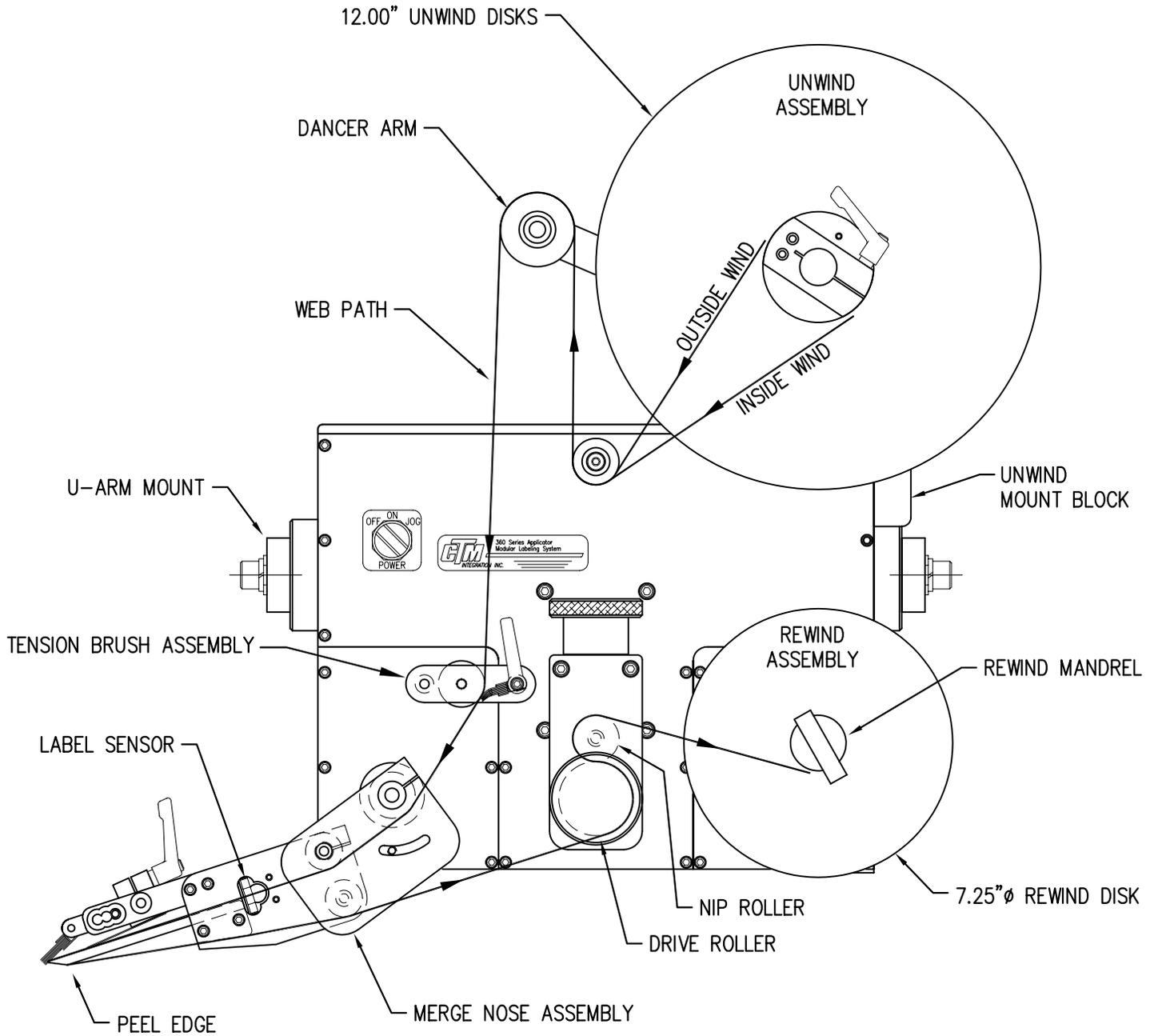
NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES RIGHT HAND 18/24" EXTENDED RVB APPLICATOR
 WITH 20" UNWIND & POWERED REWIND

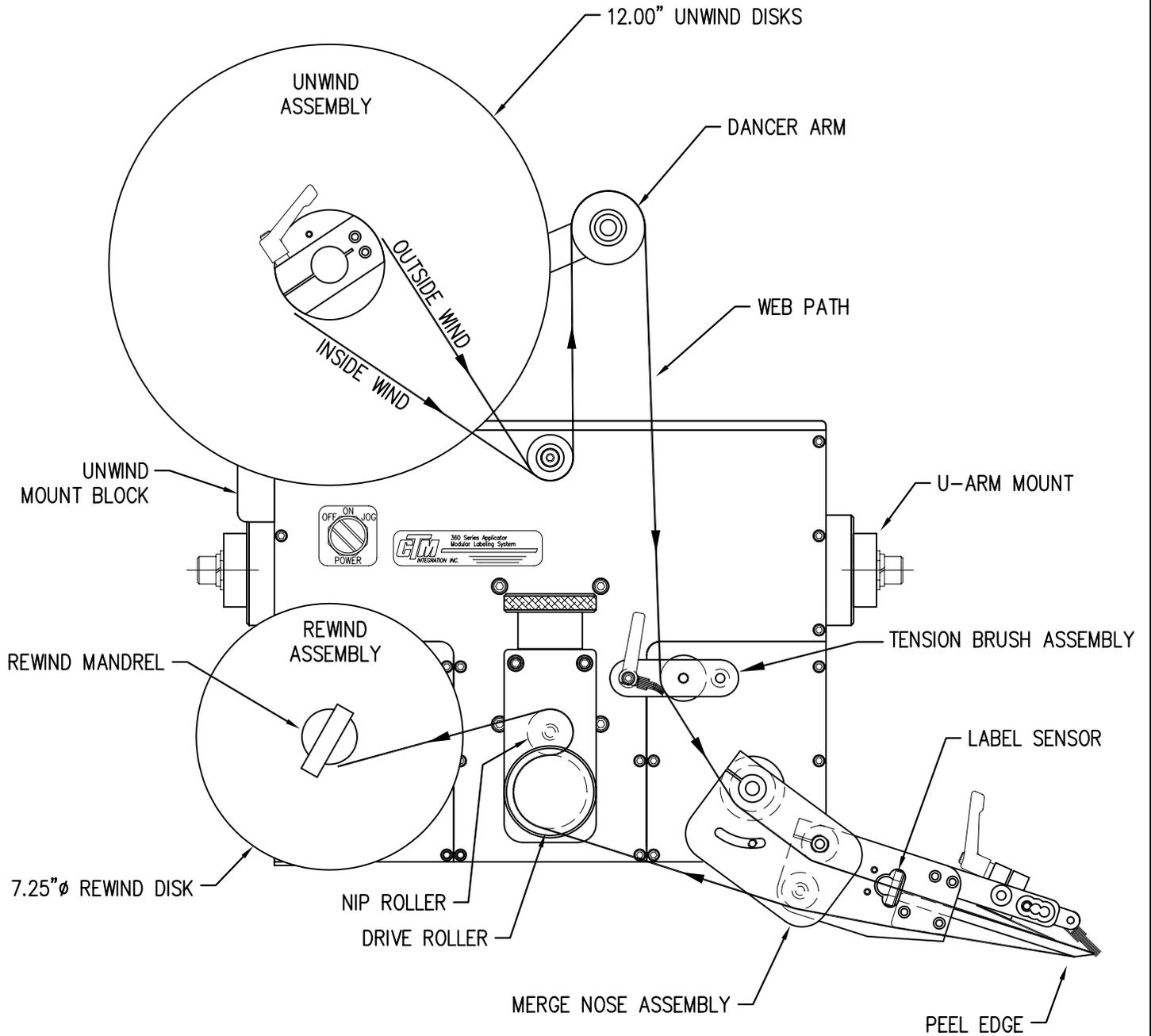


NOTE: 18" SNORKEL SHOWN

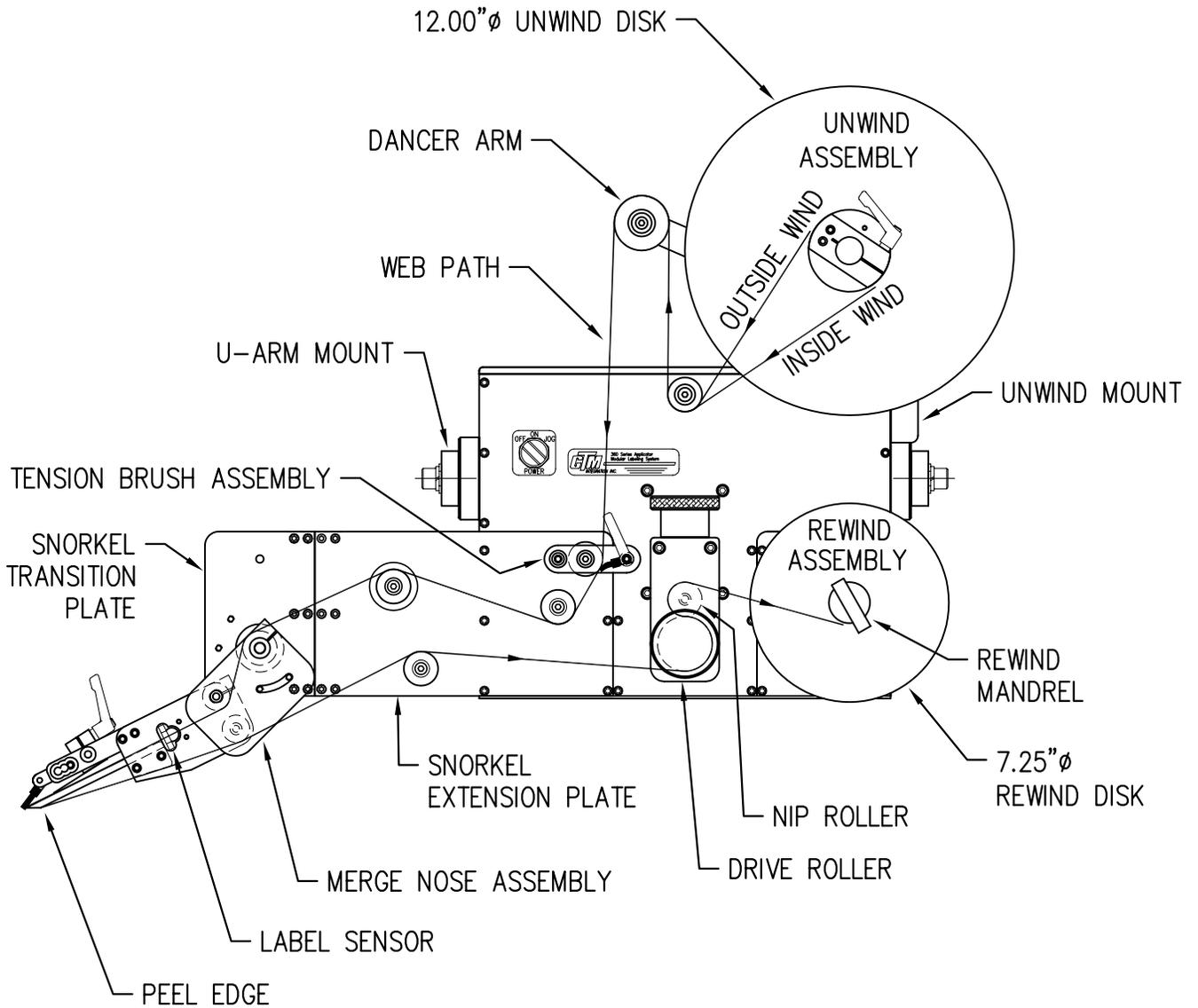
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND MERGE APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



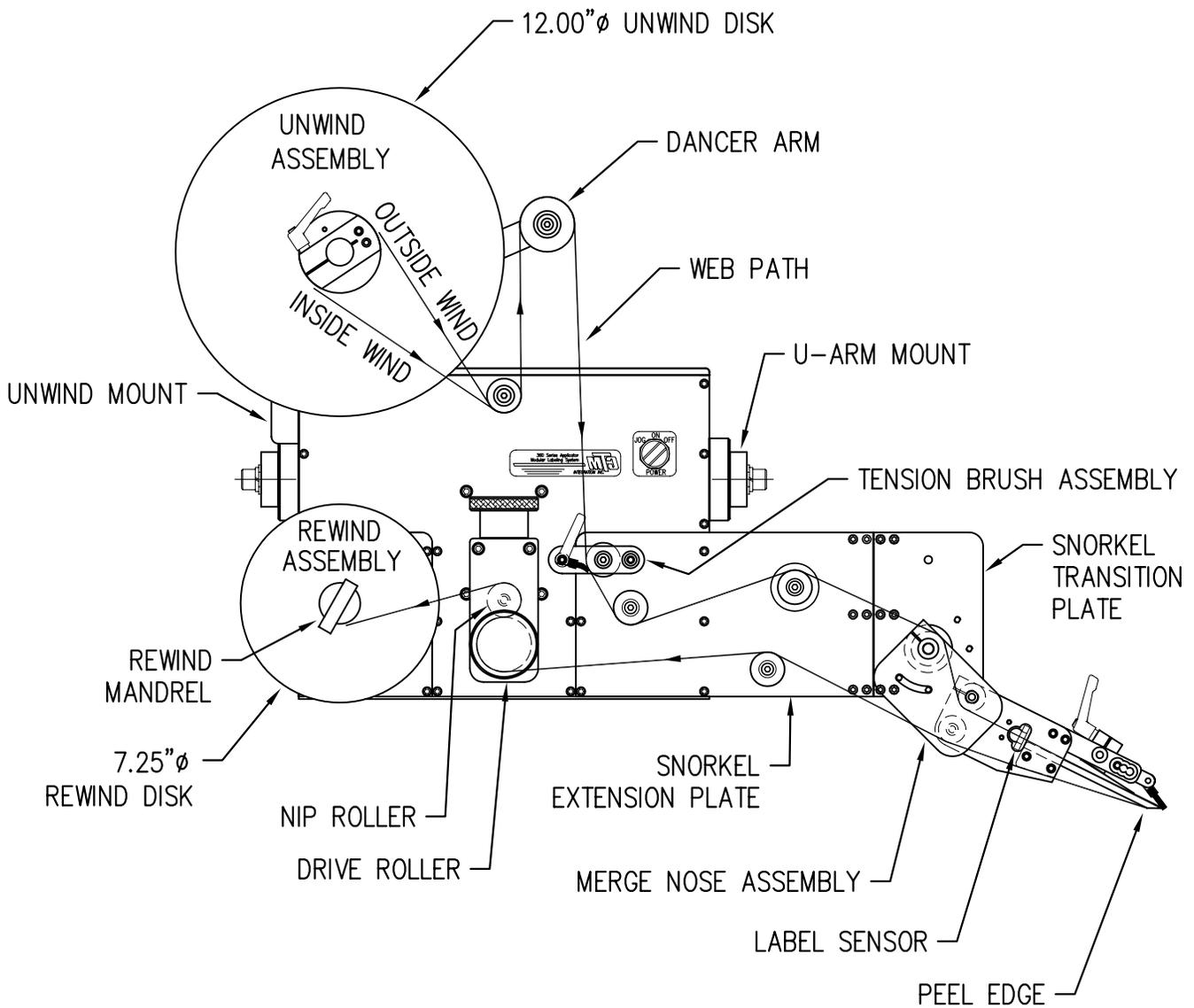
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND MERGE APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



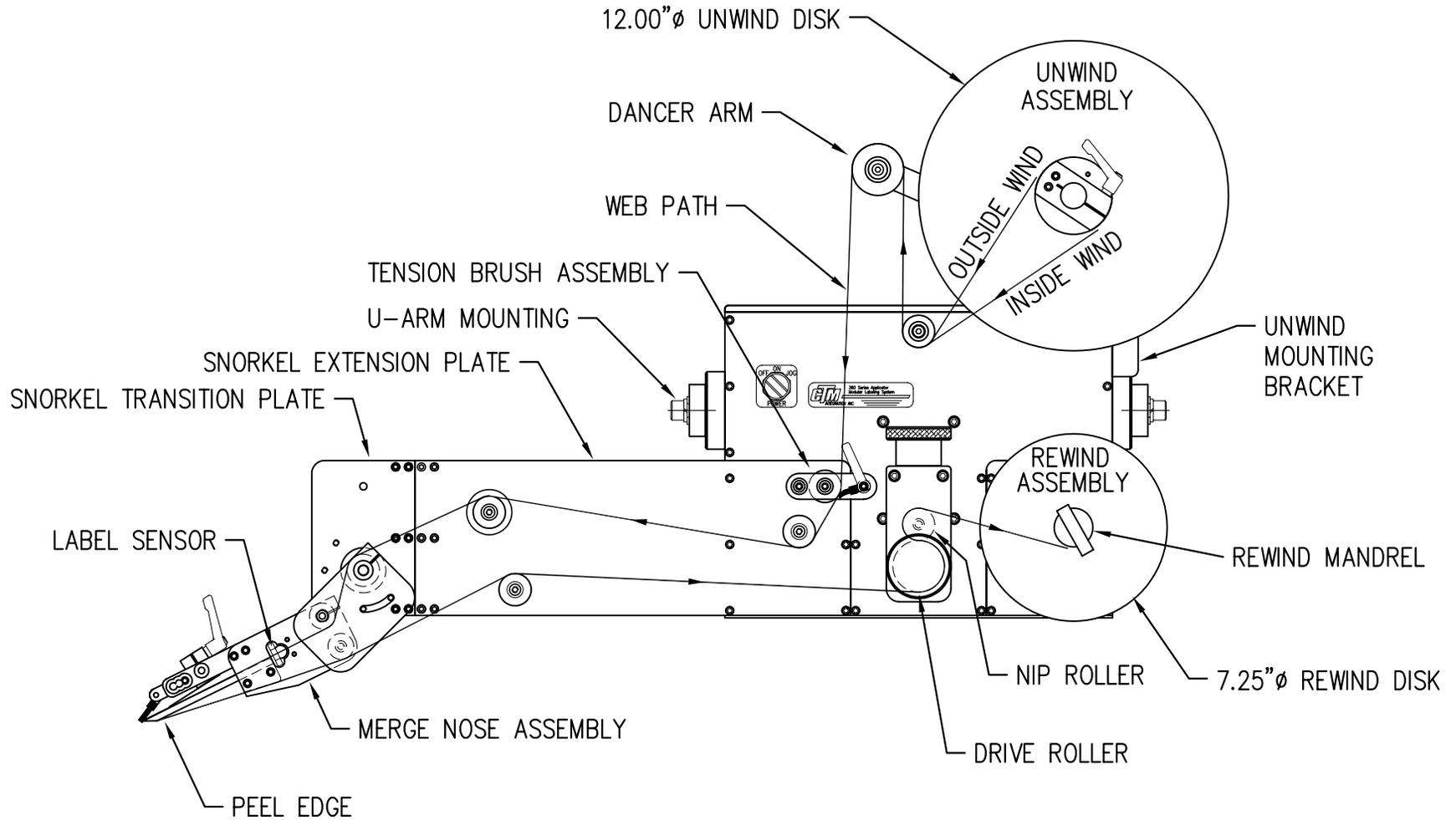
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND



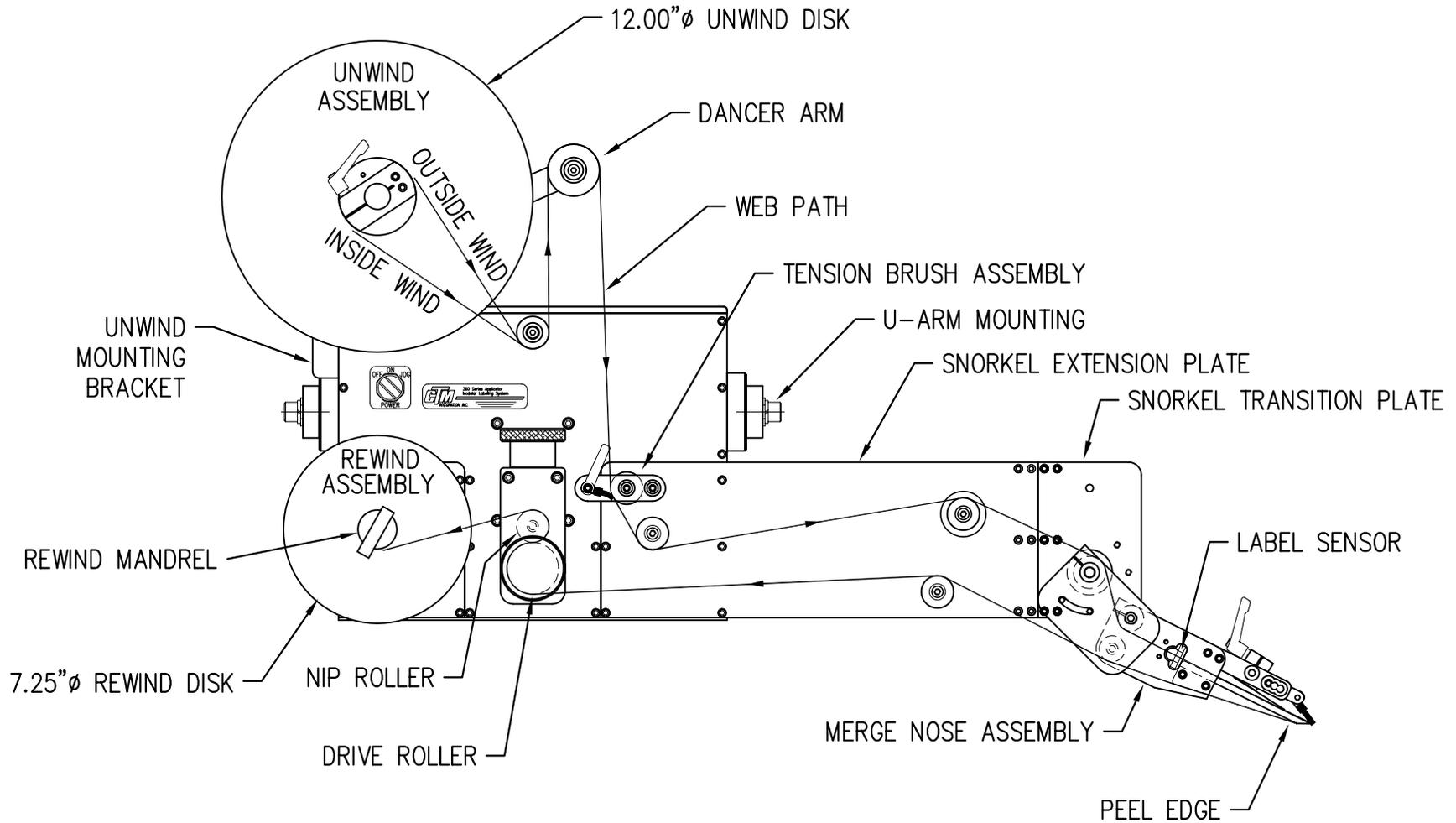
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND



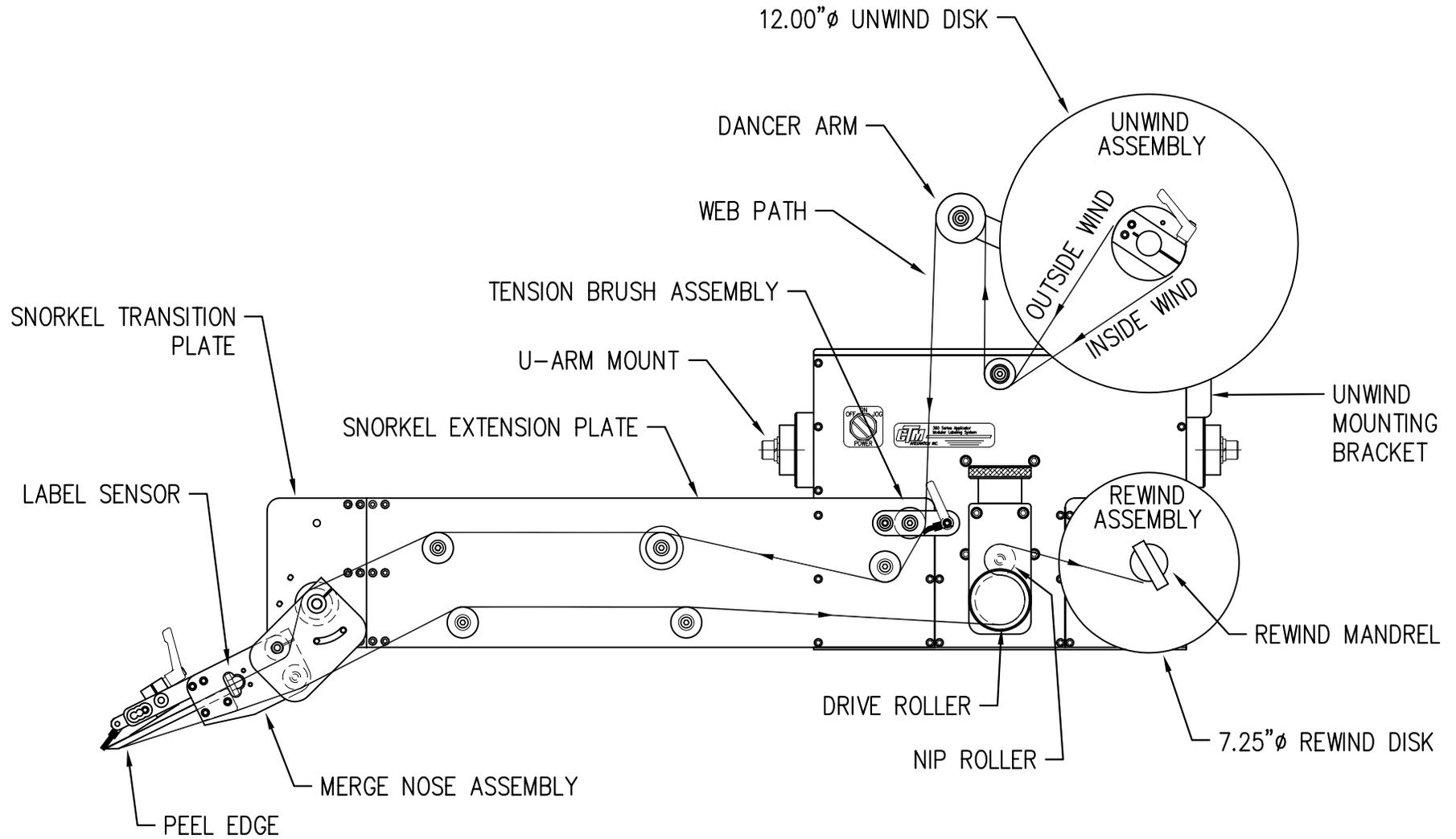
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND



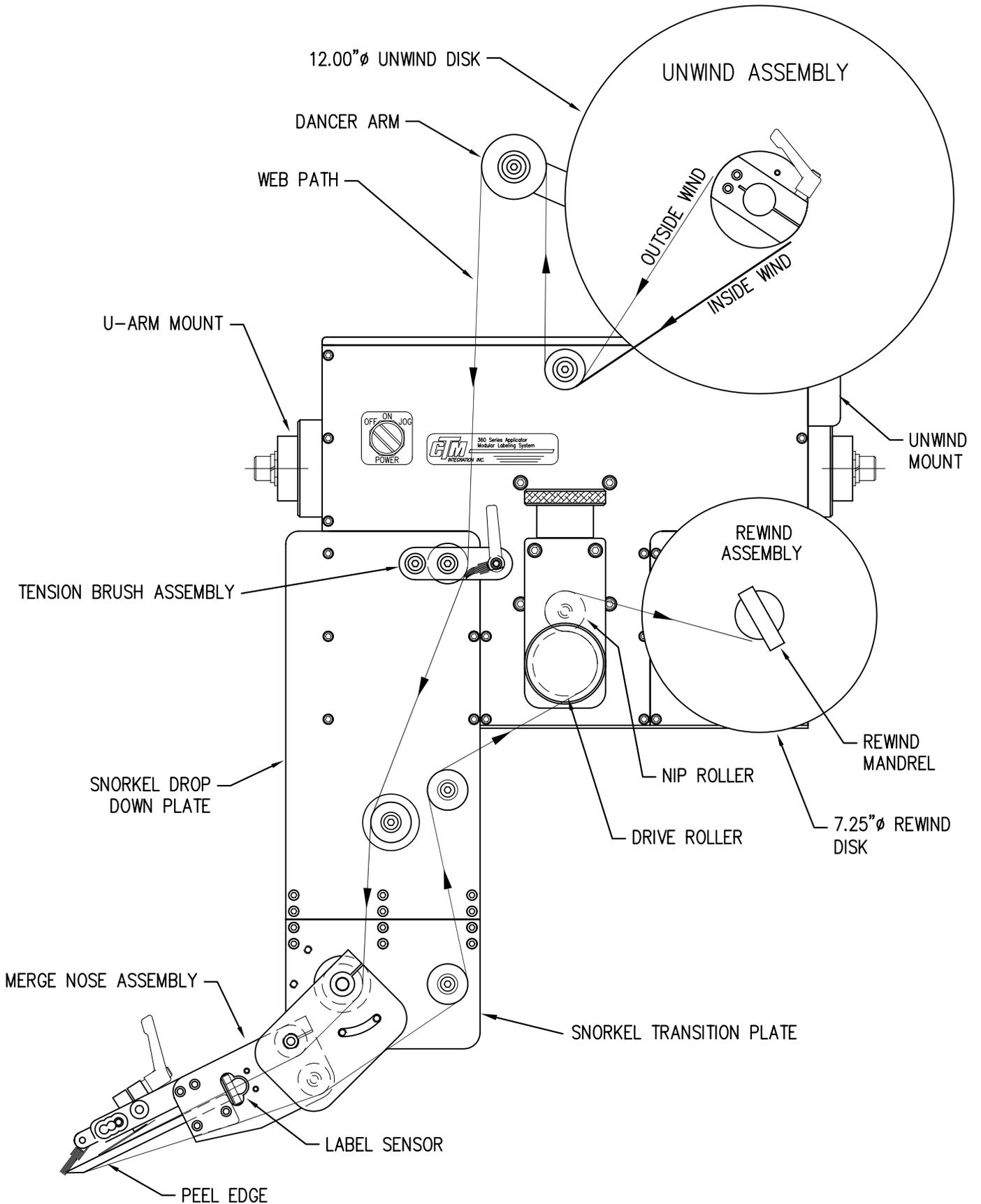
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 18" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND



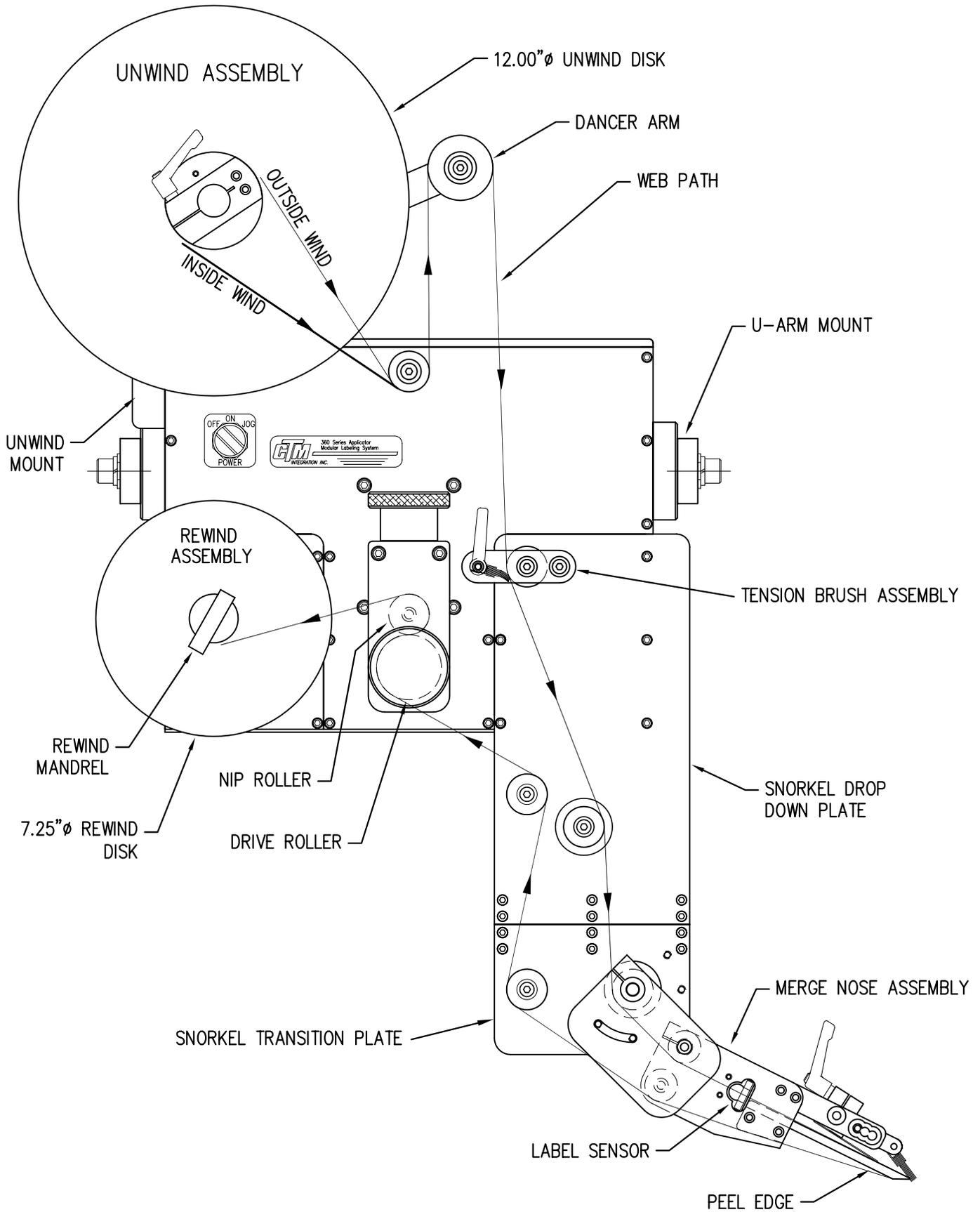
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 24" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND



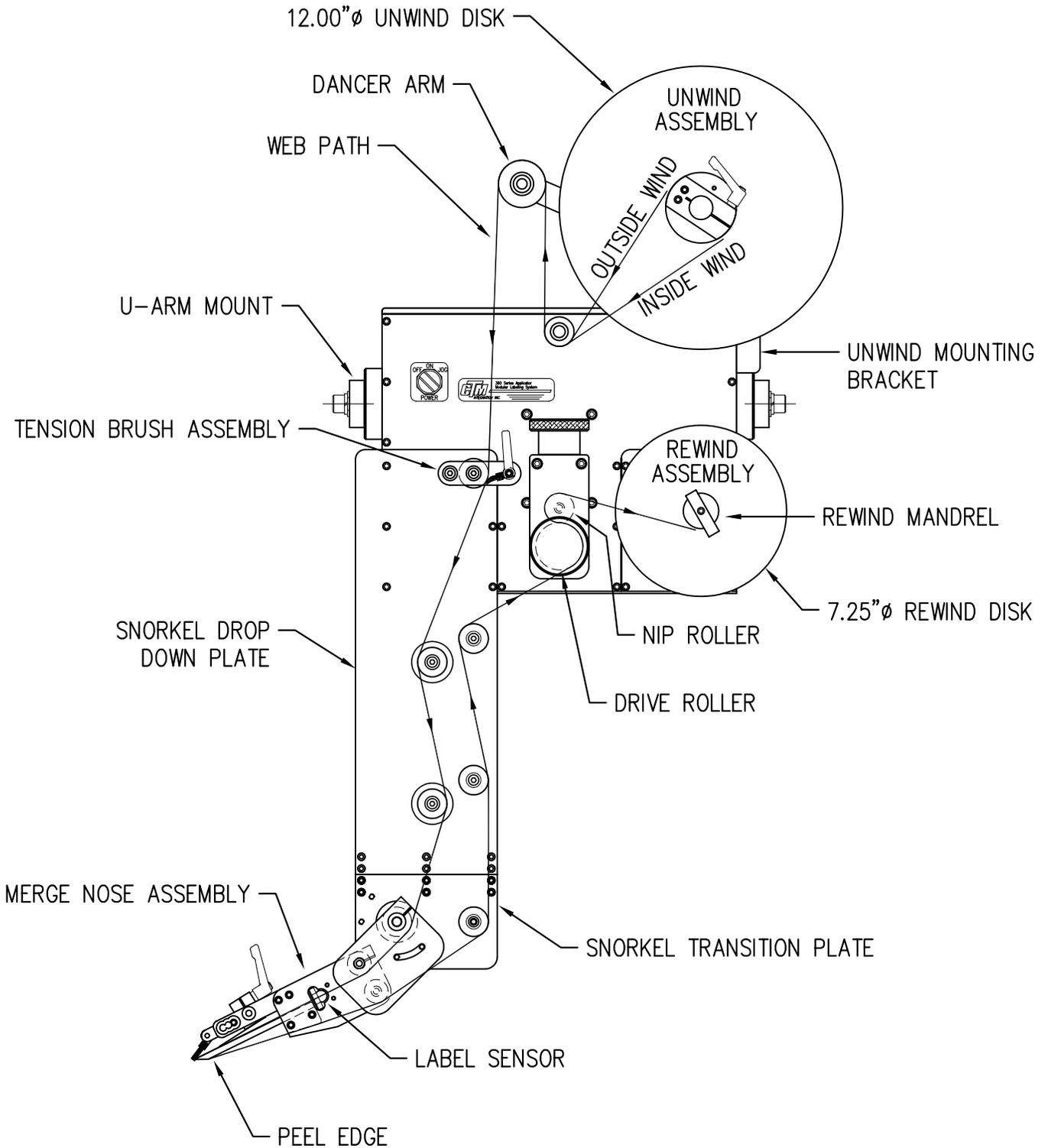
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



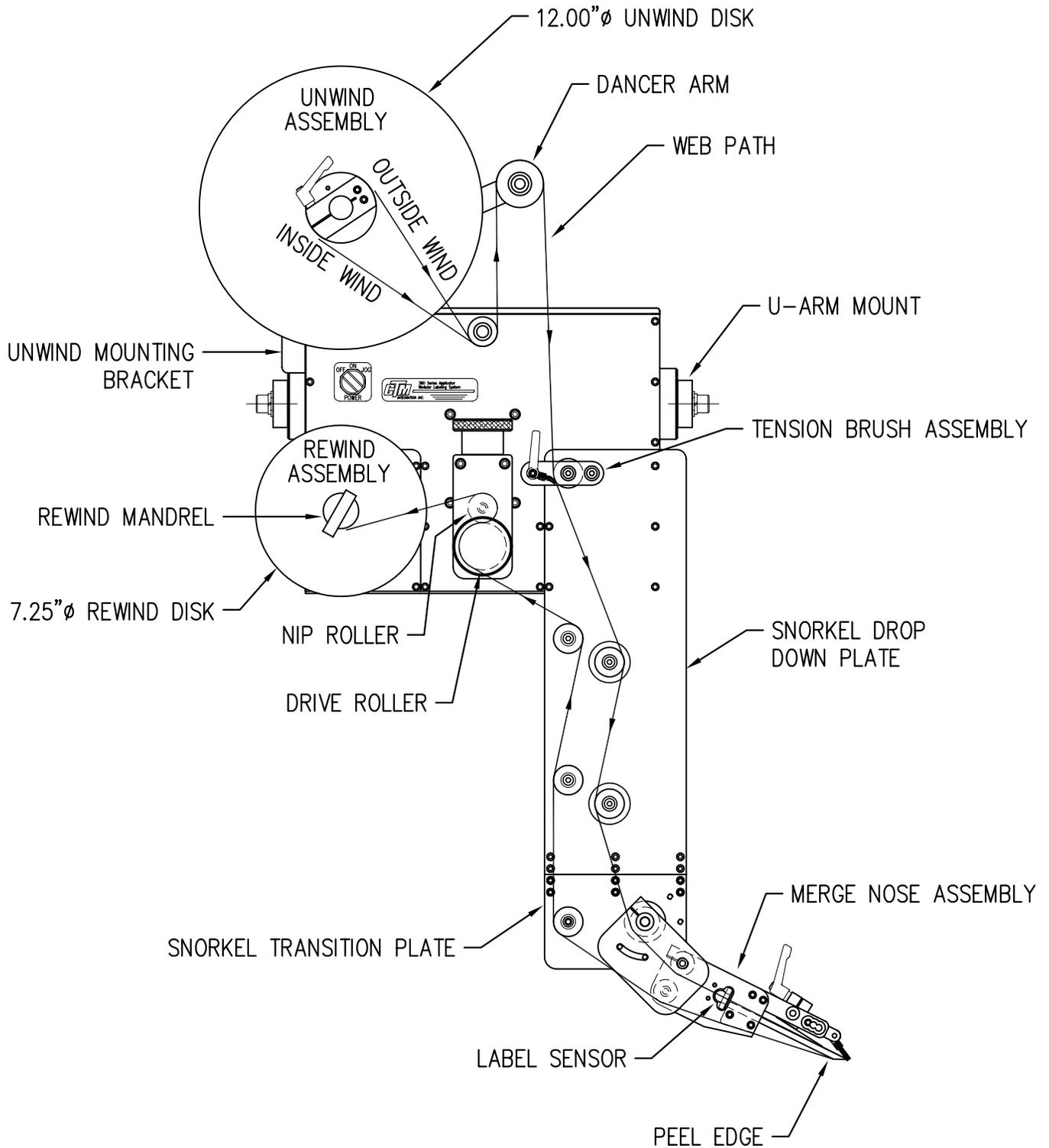
WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
 WITH 12" UNWIND



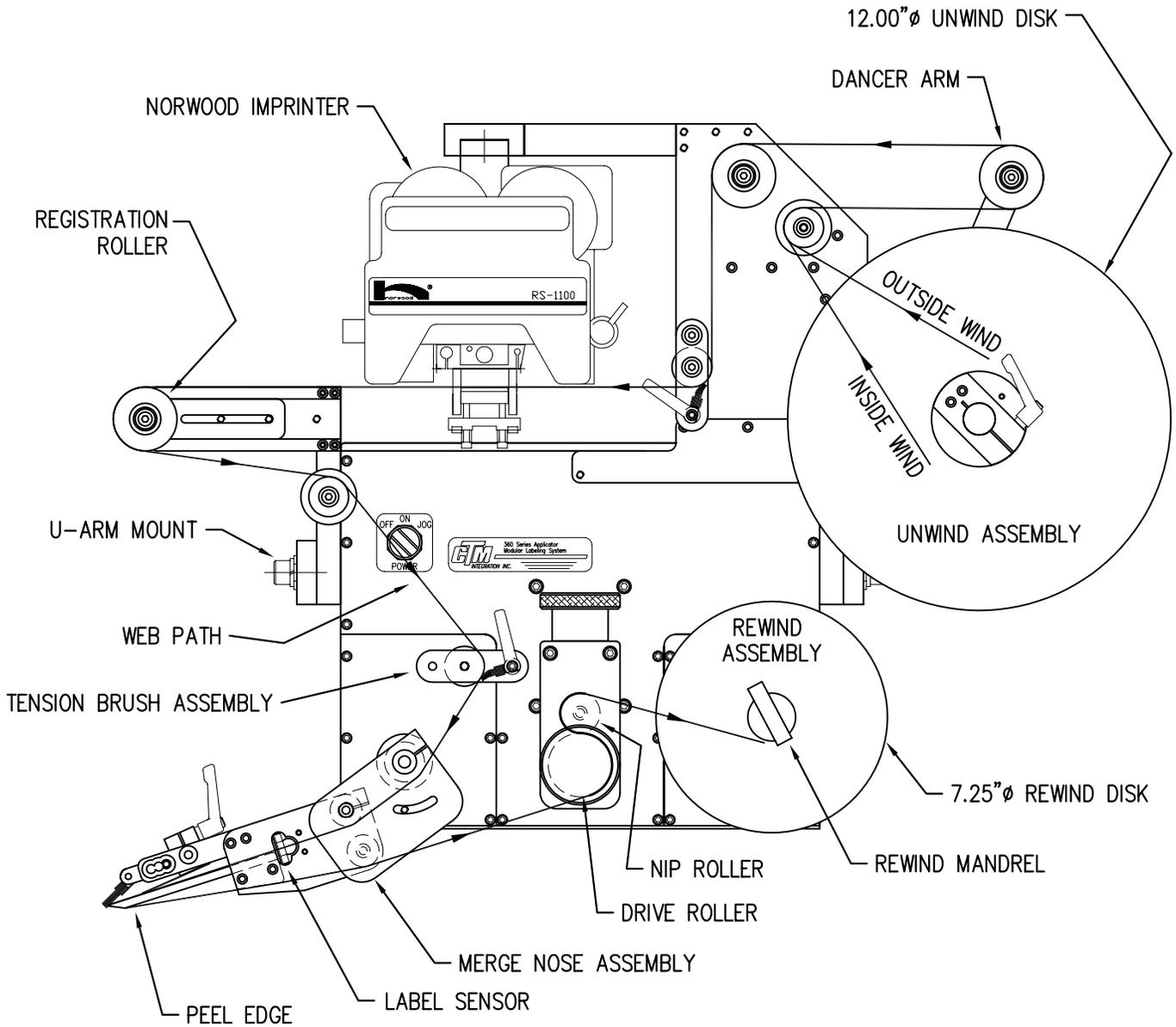
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND



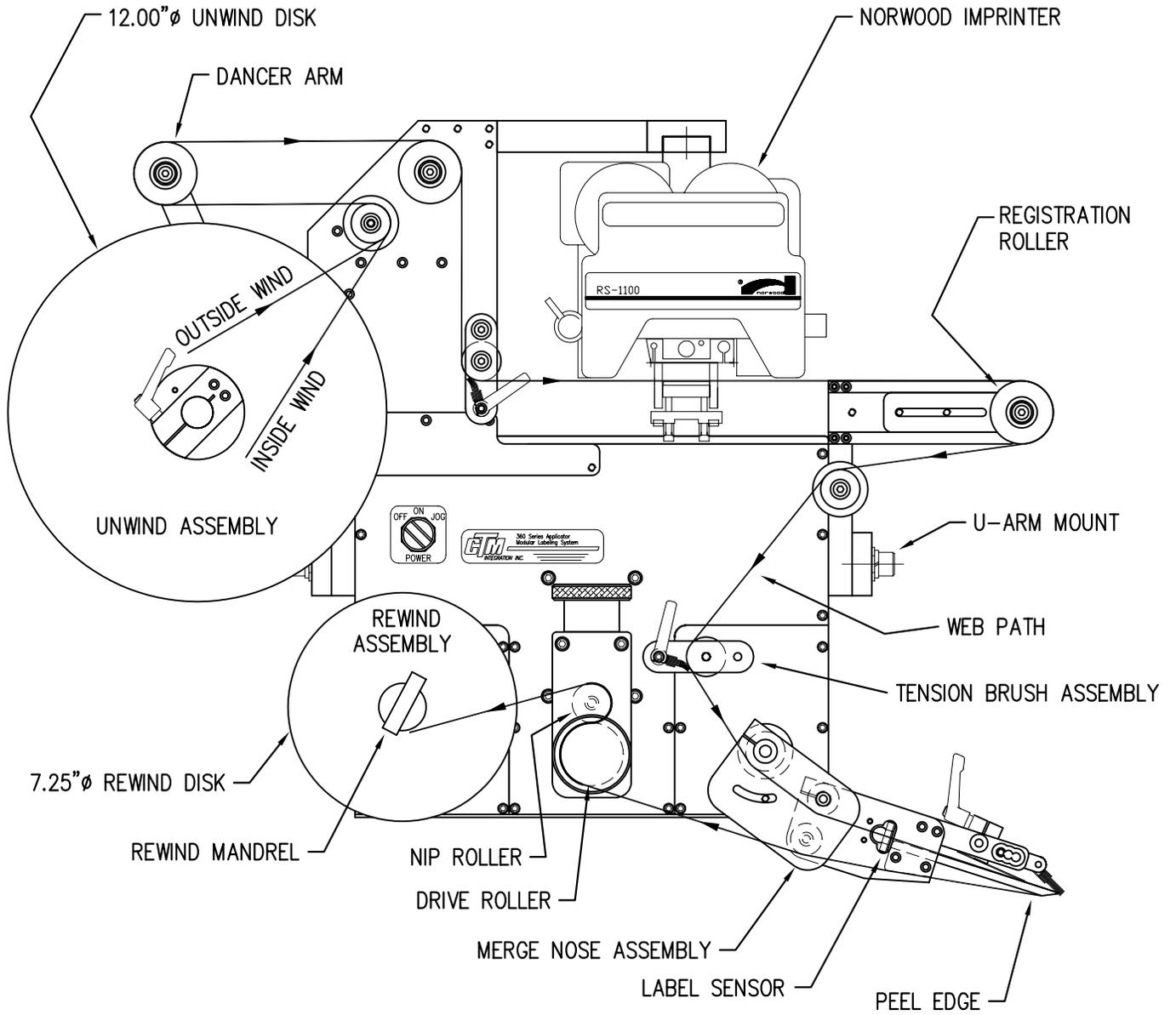
WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
 WITH 12.00" UNWIND



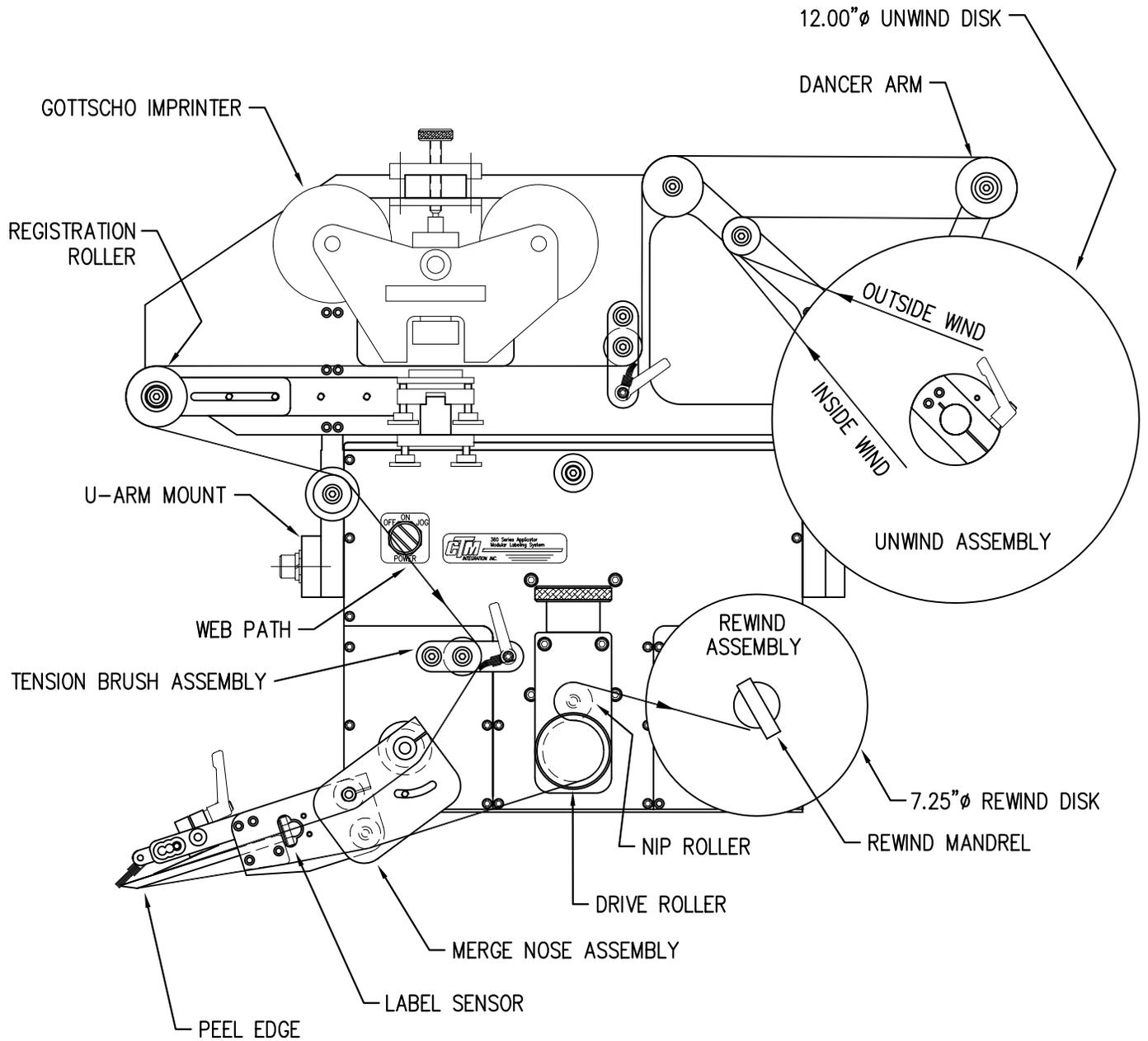
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND MERGE APPLICATOR
WITH NORWOOD IMPRINTER



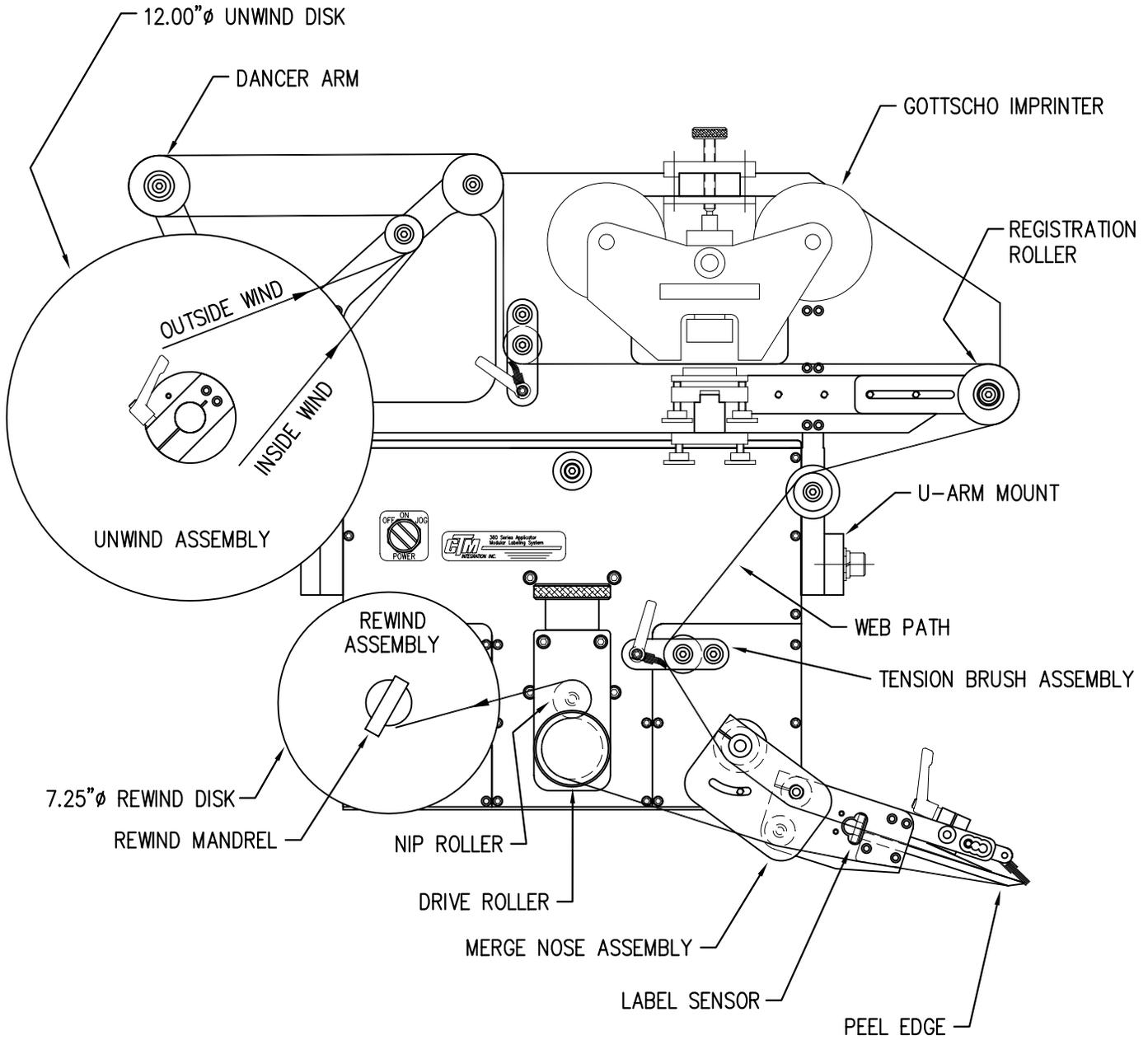
WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES RIGHT HAND MERGE APPLICATOR
 WITH NORWOOD IMPRINTER



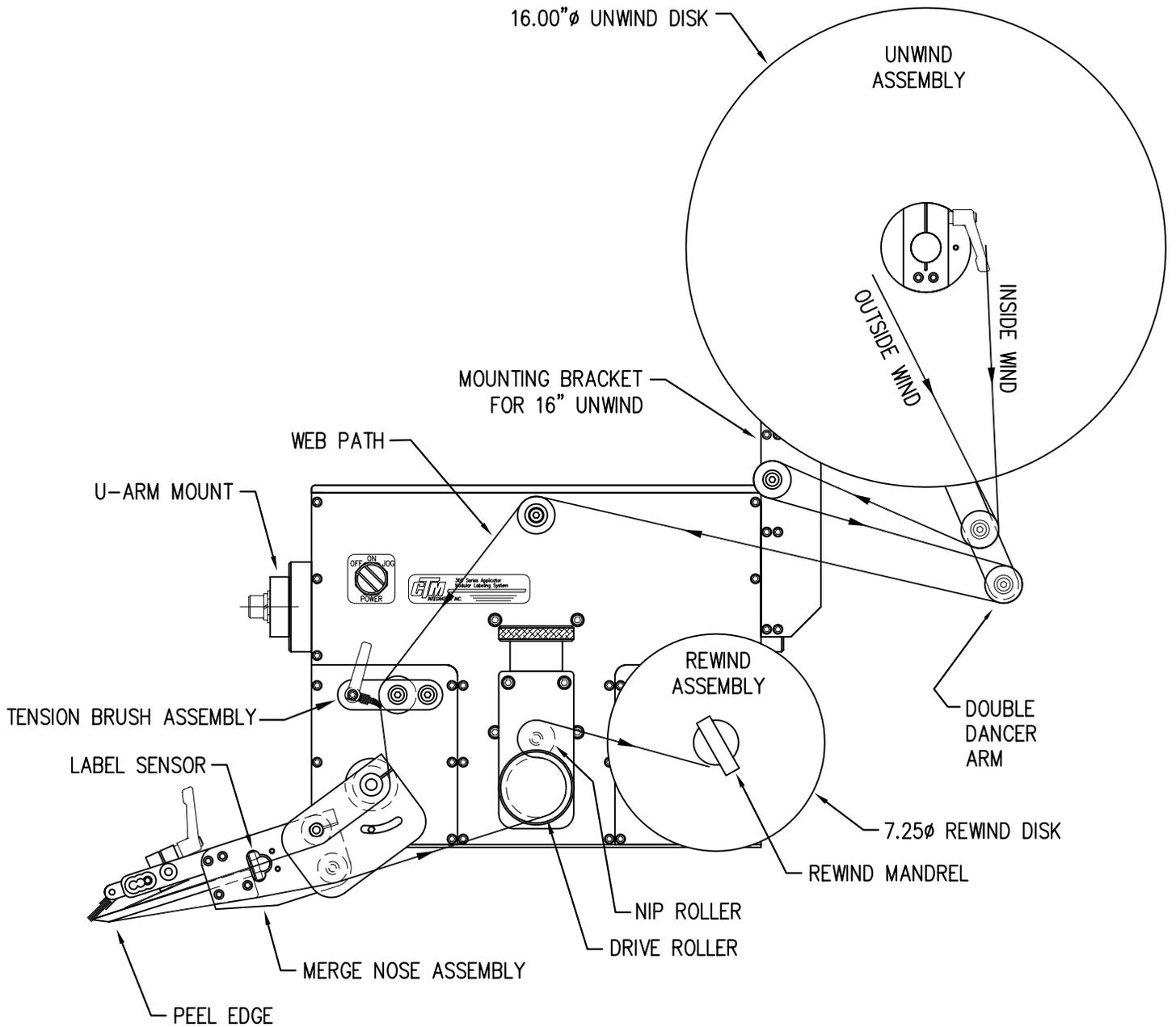
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND MERGE APPLICATOR
WITH GOTTSCHO IMPRINTER



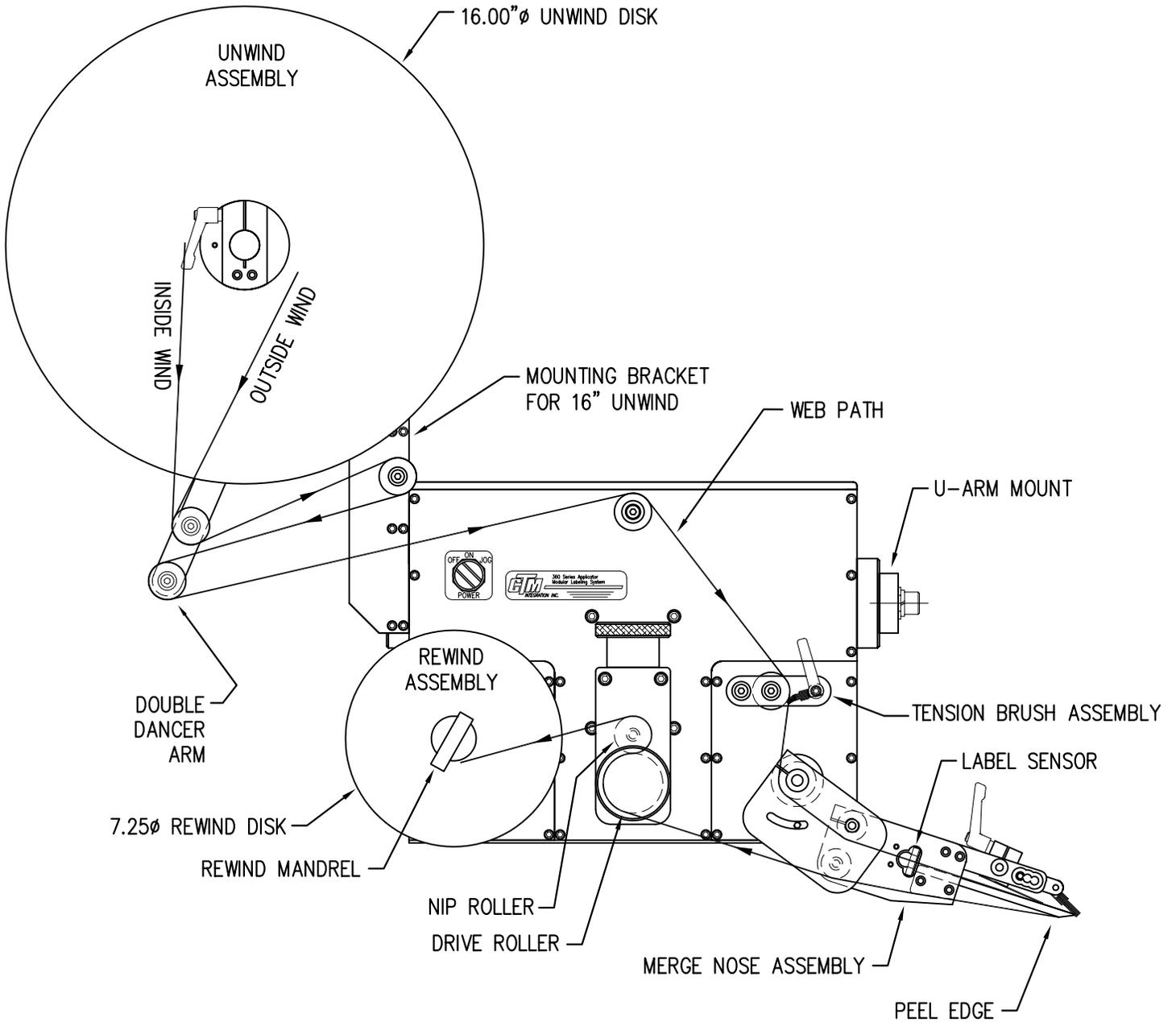
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND MERGE APPLICATOR
WITH GOTTSCHO IMPRINTER



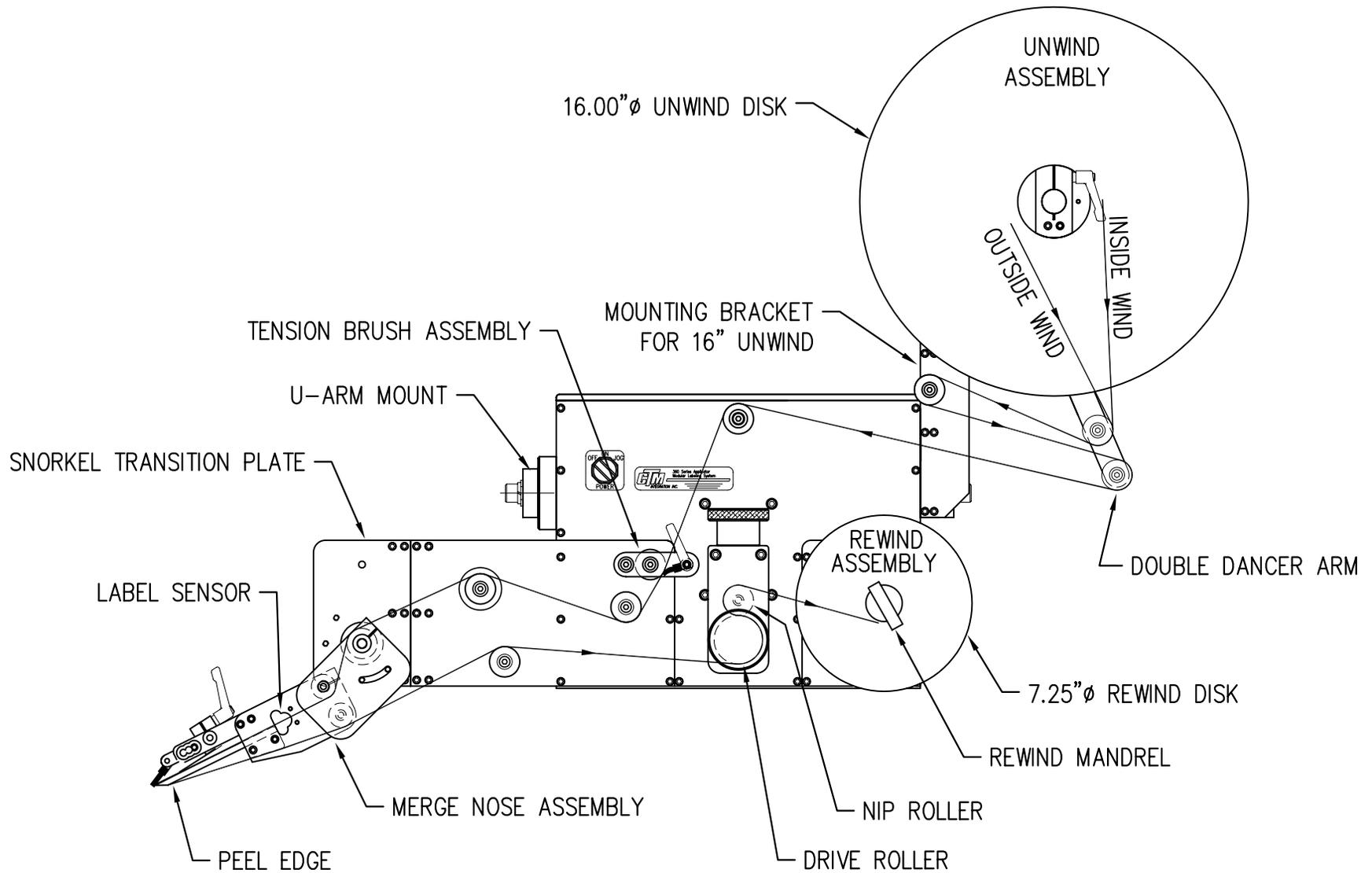
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



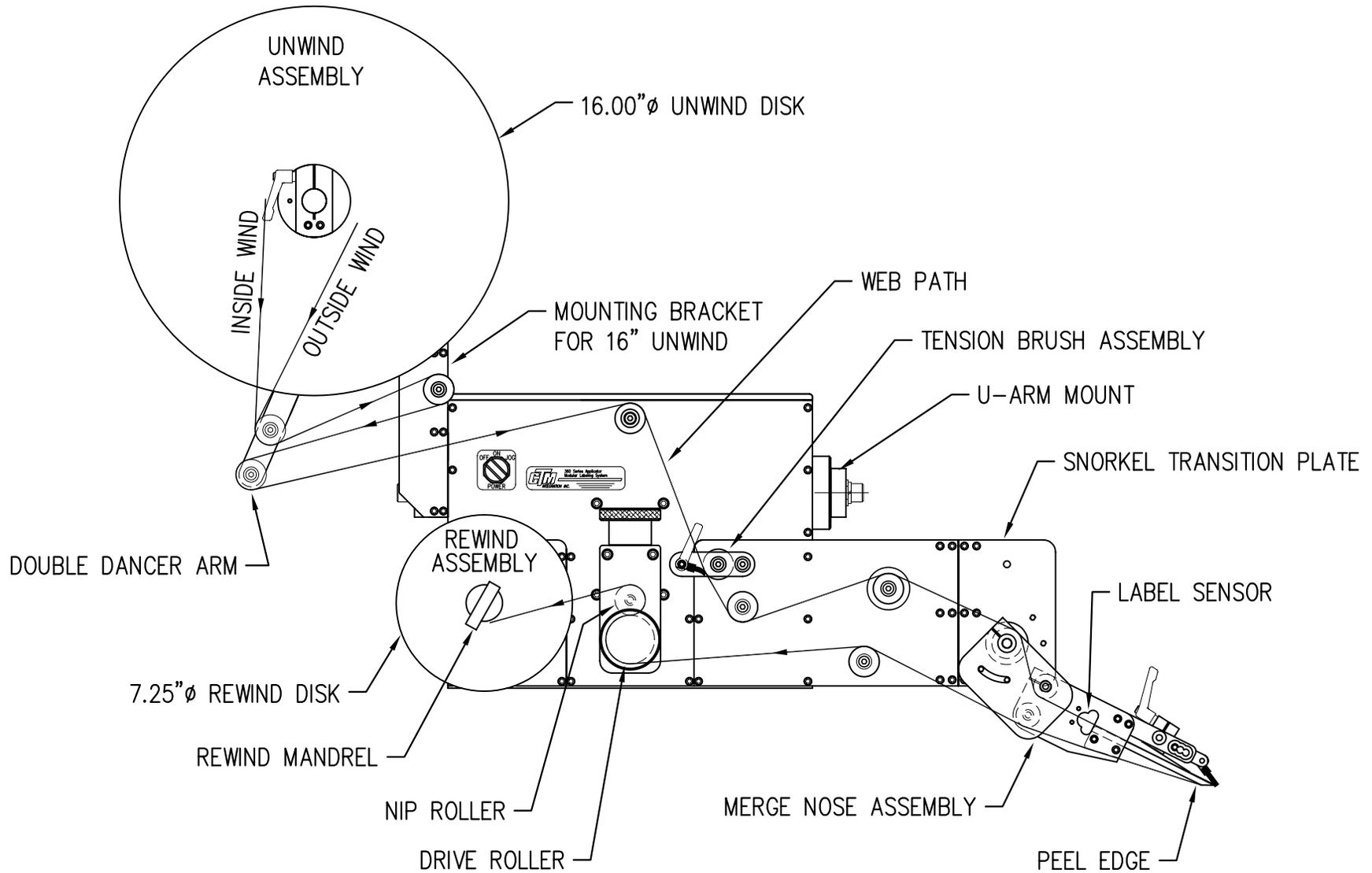
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



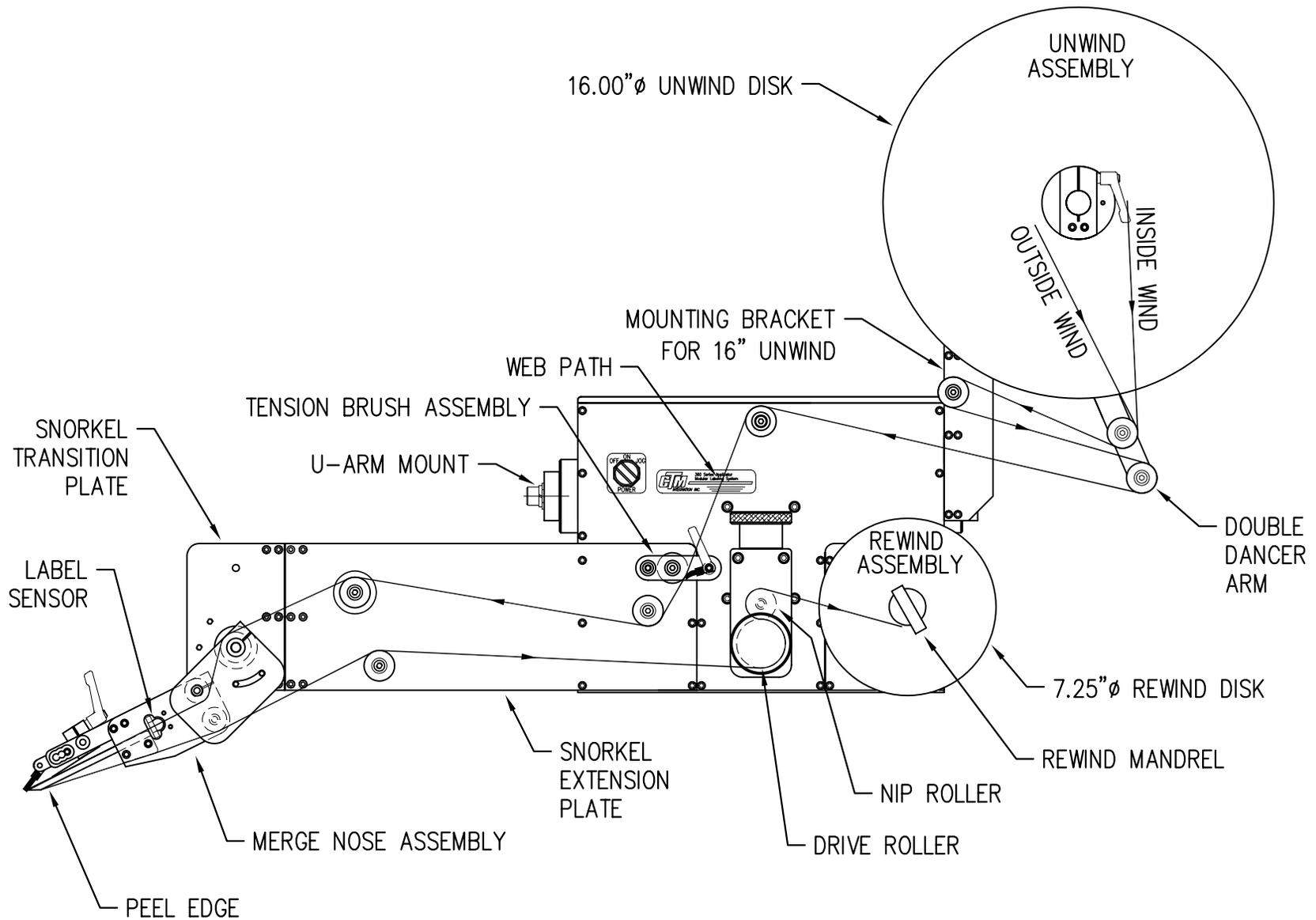
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



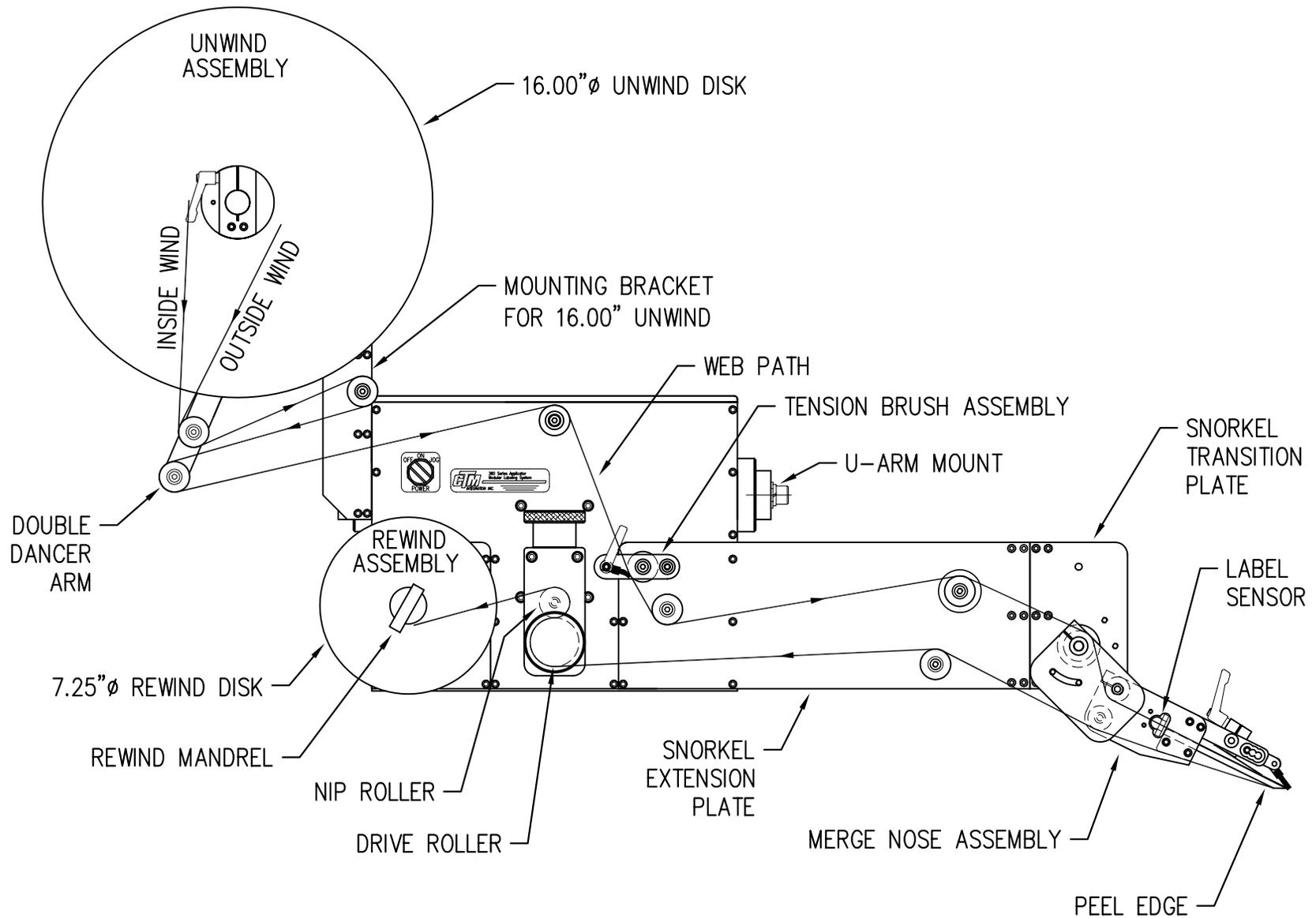
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



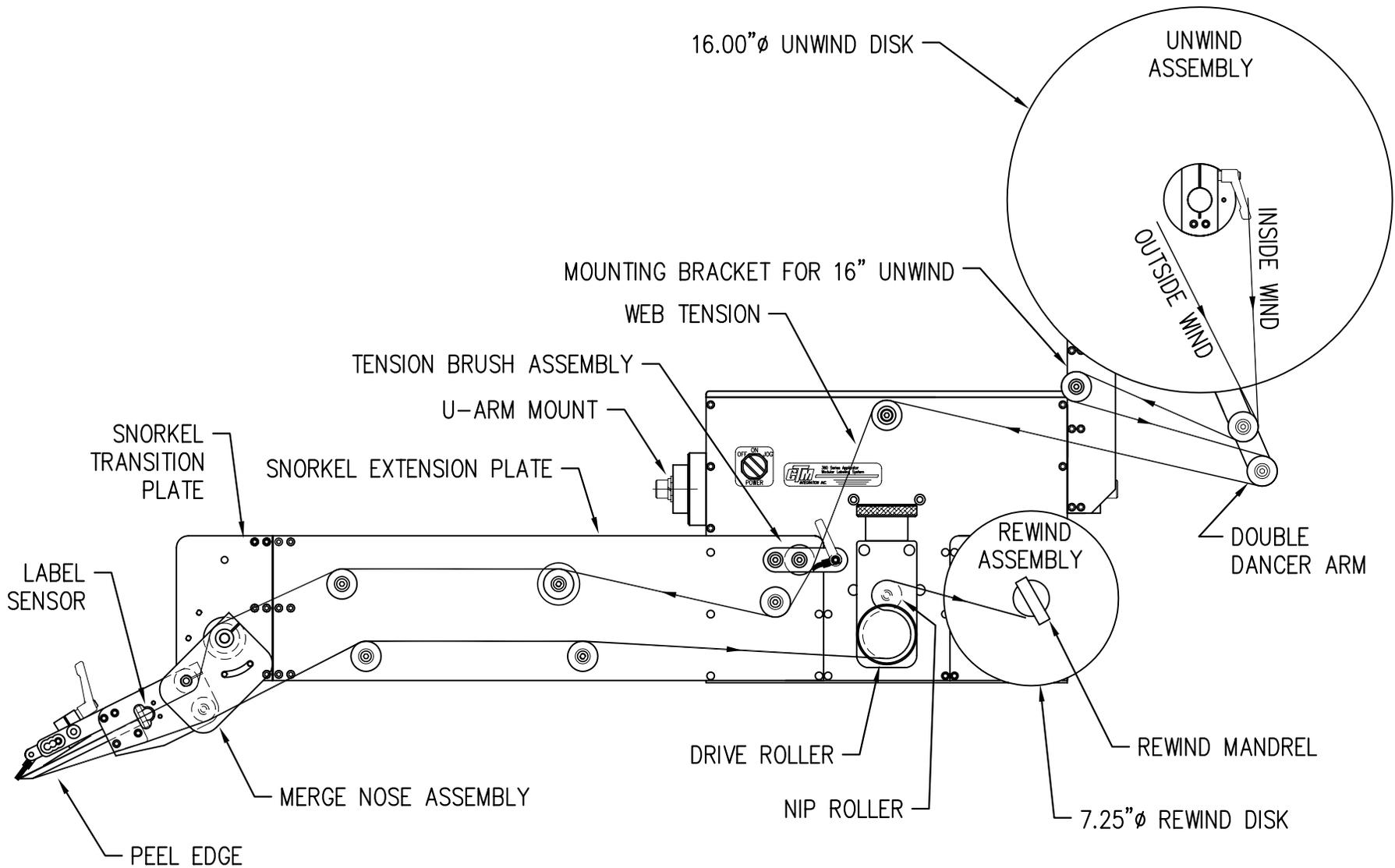
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



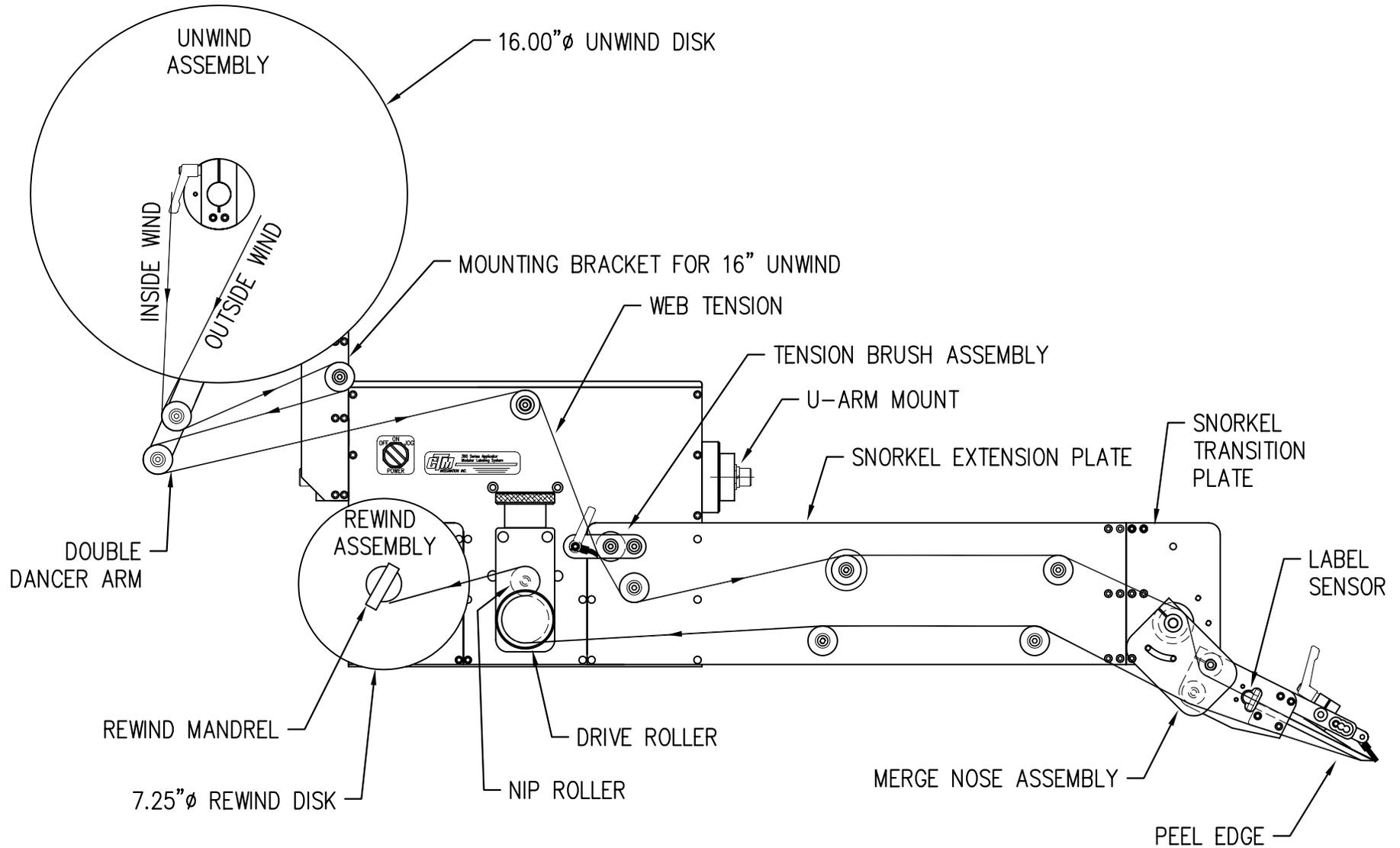
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 18" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



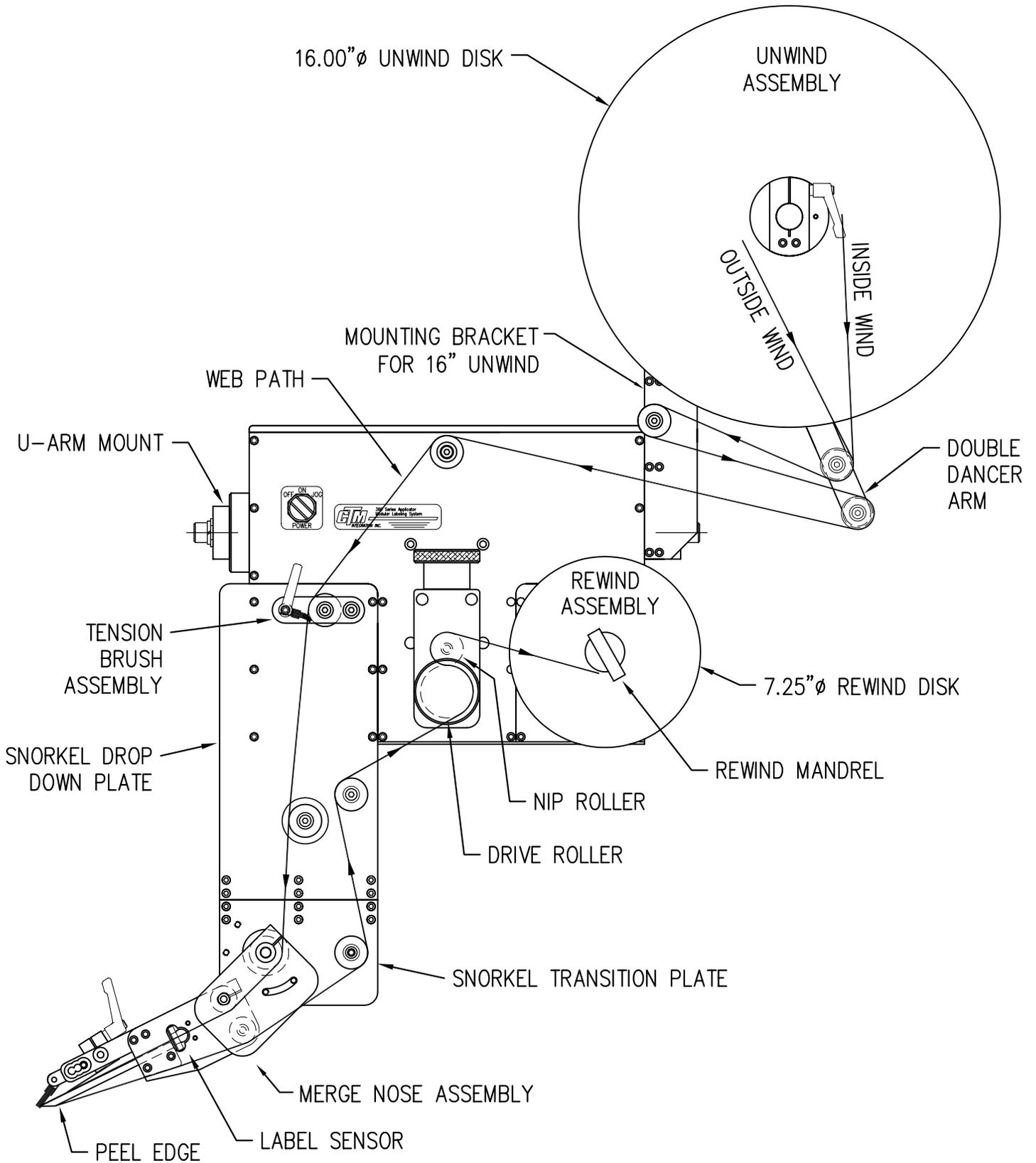
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 24" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



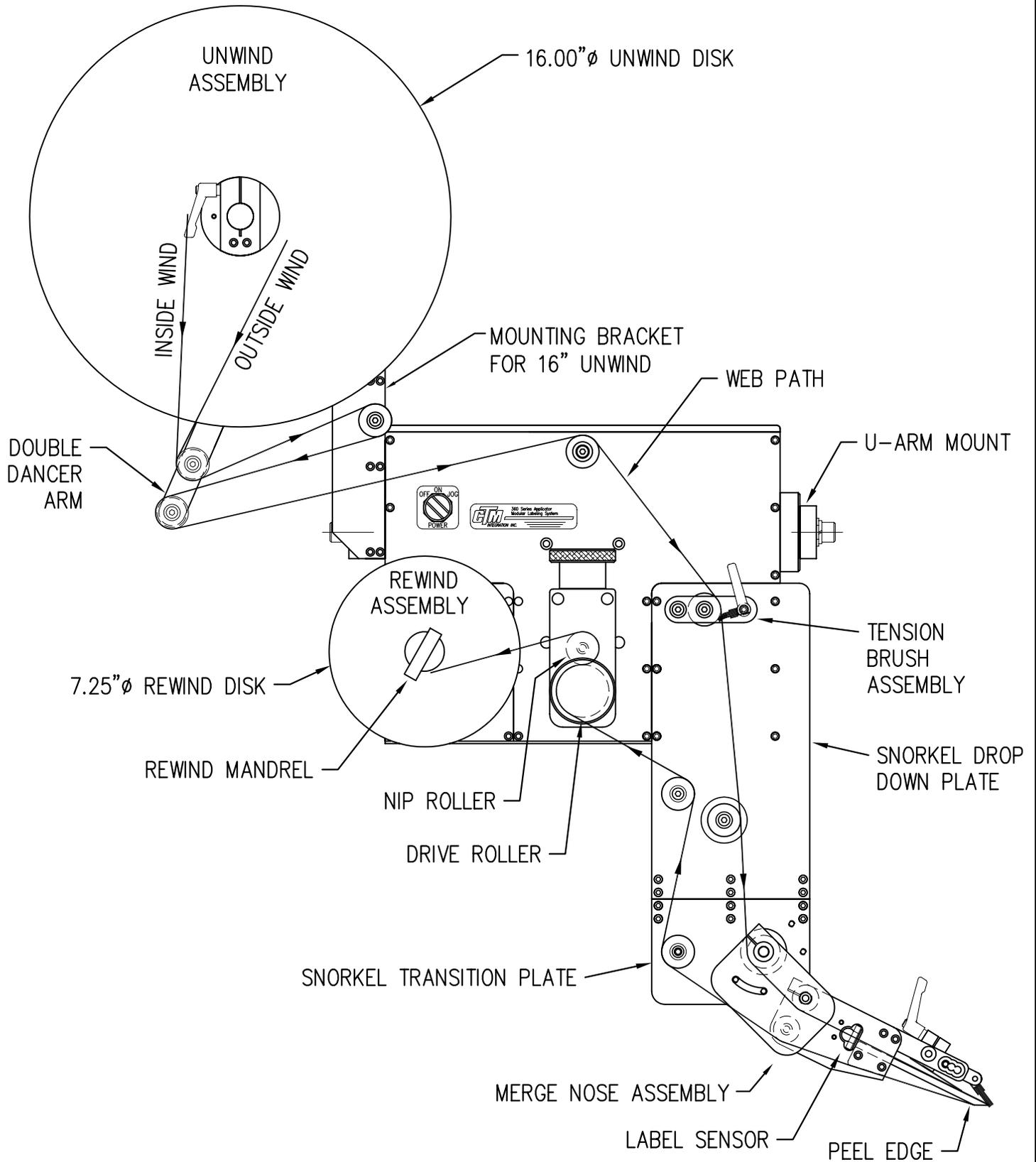
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 24" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



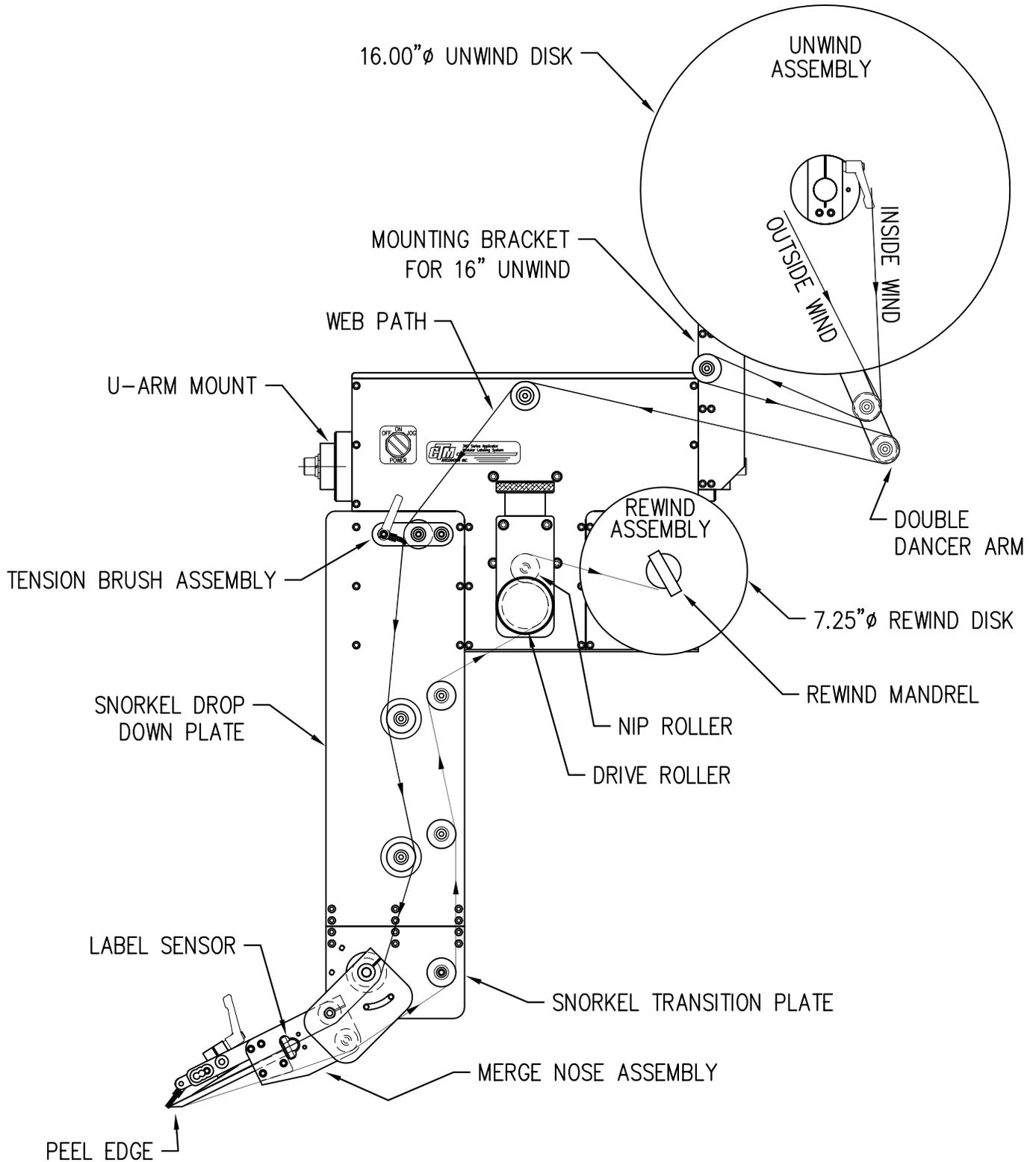
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



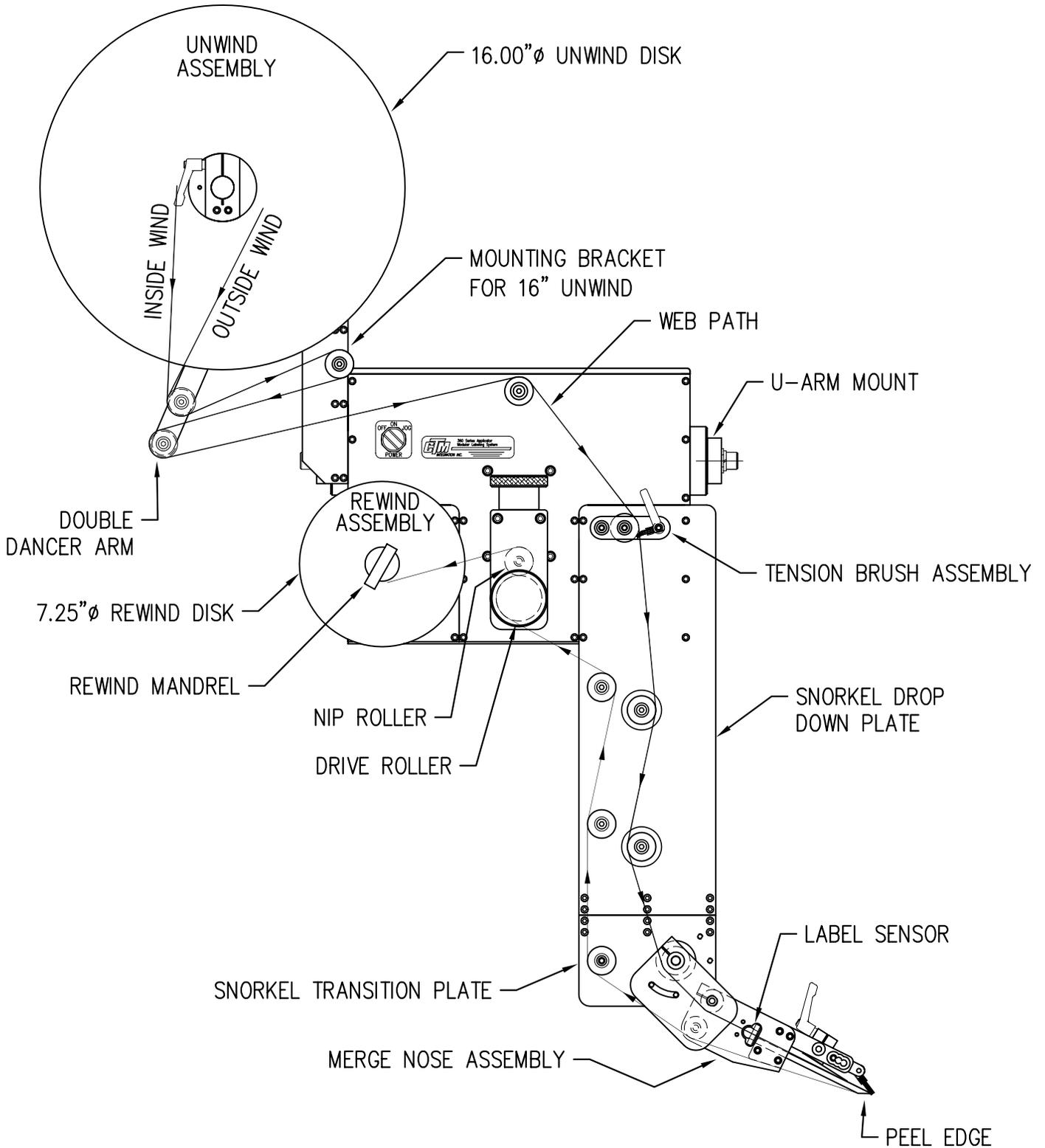
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



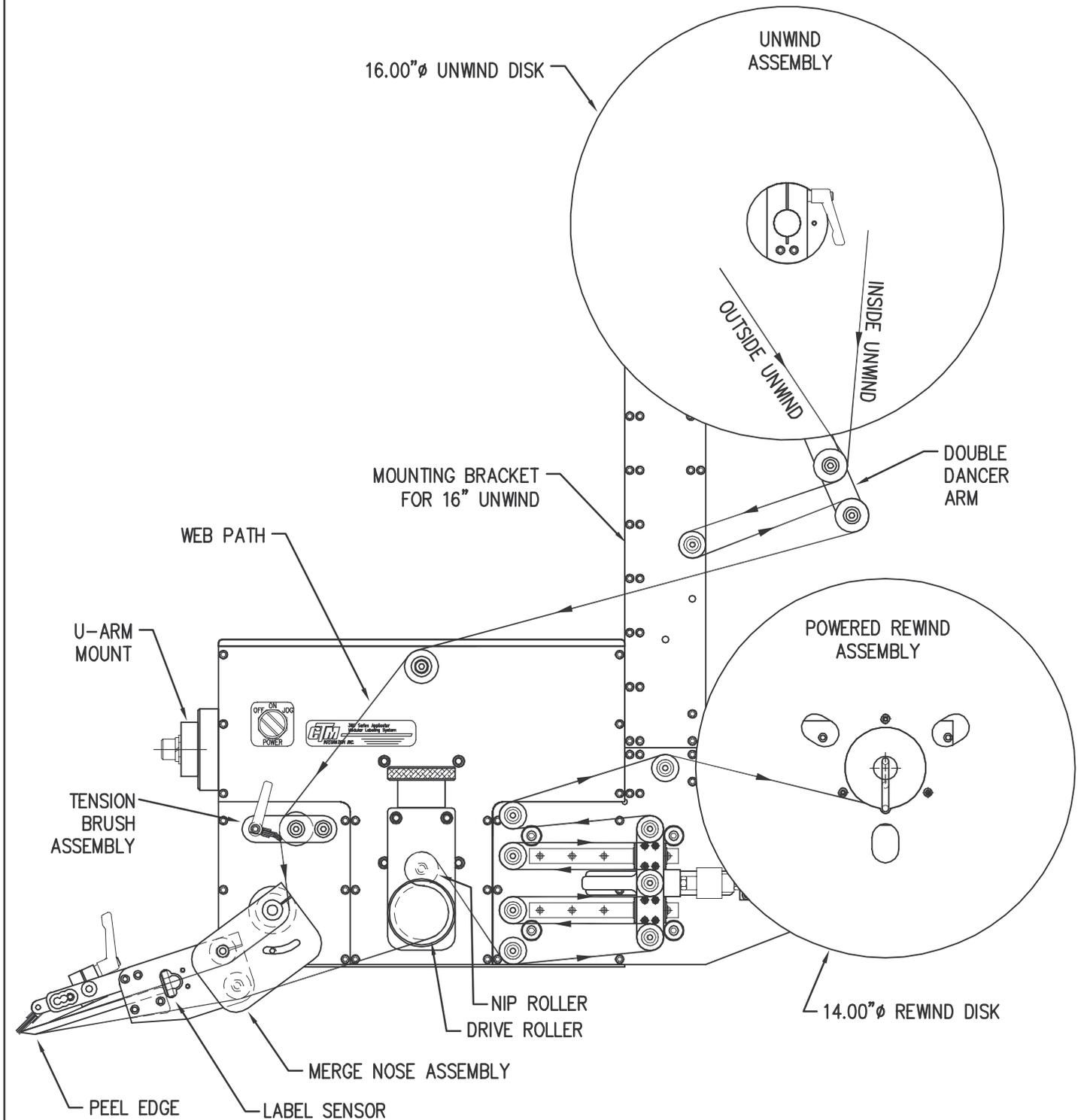
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



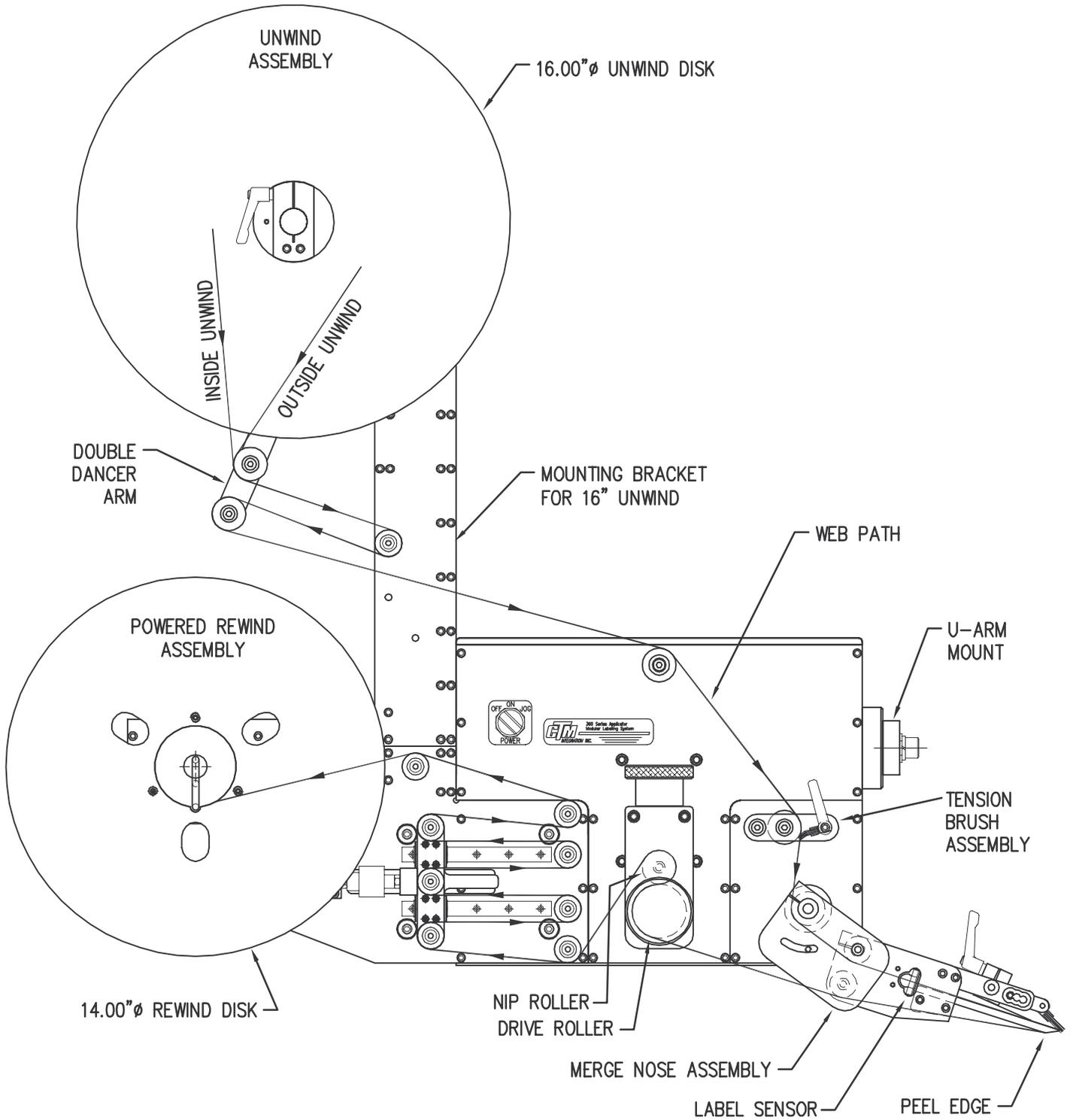
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



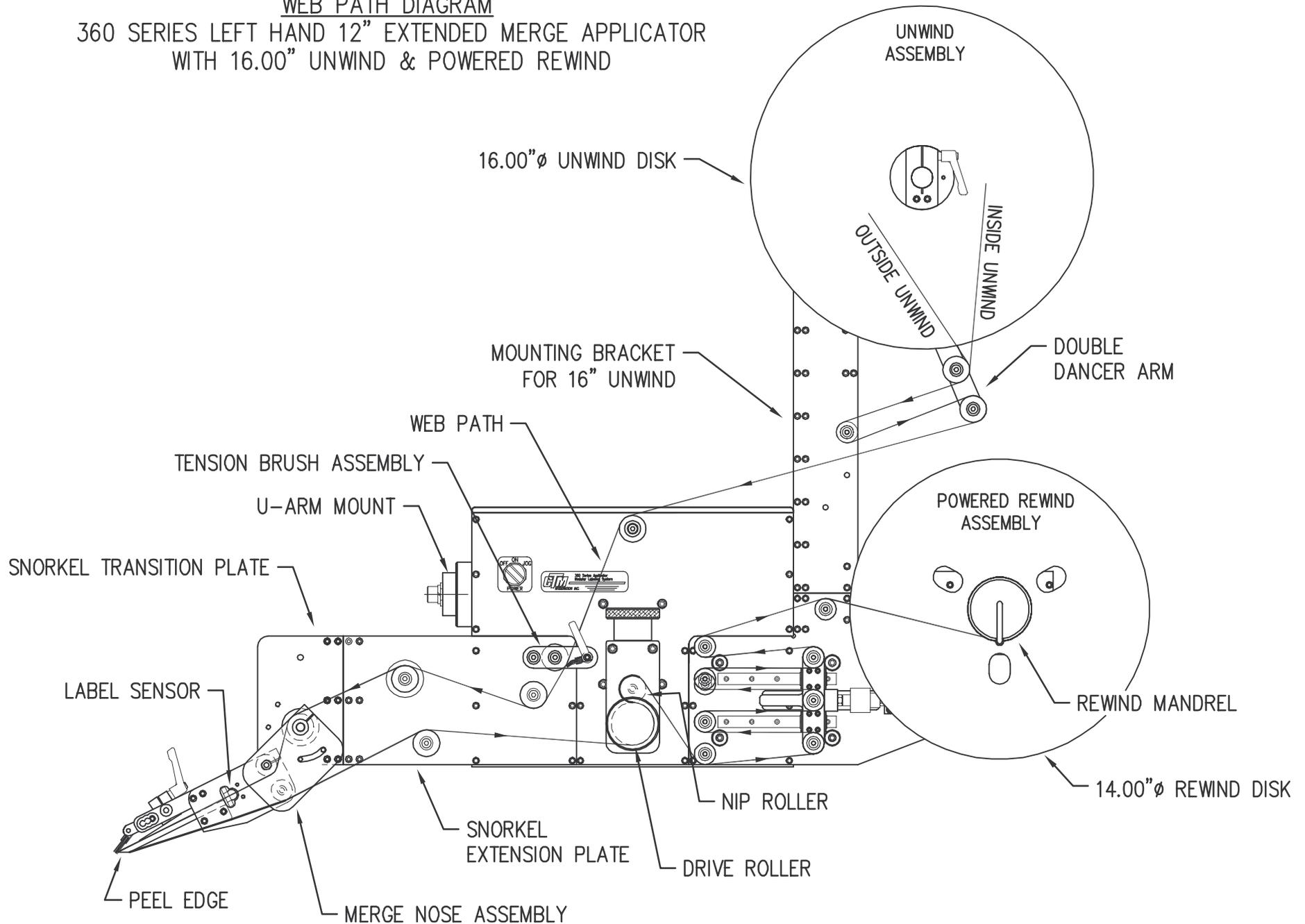
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND

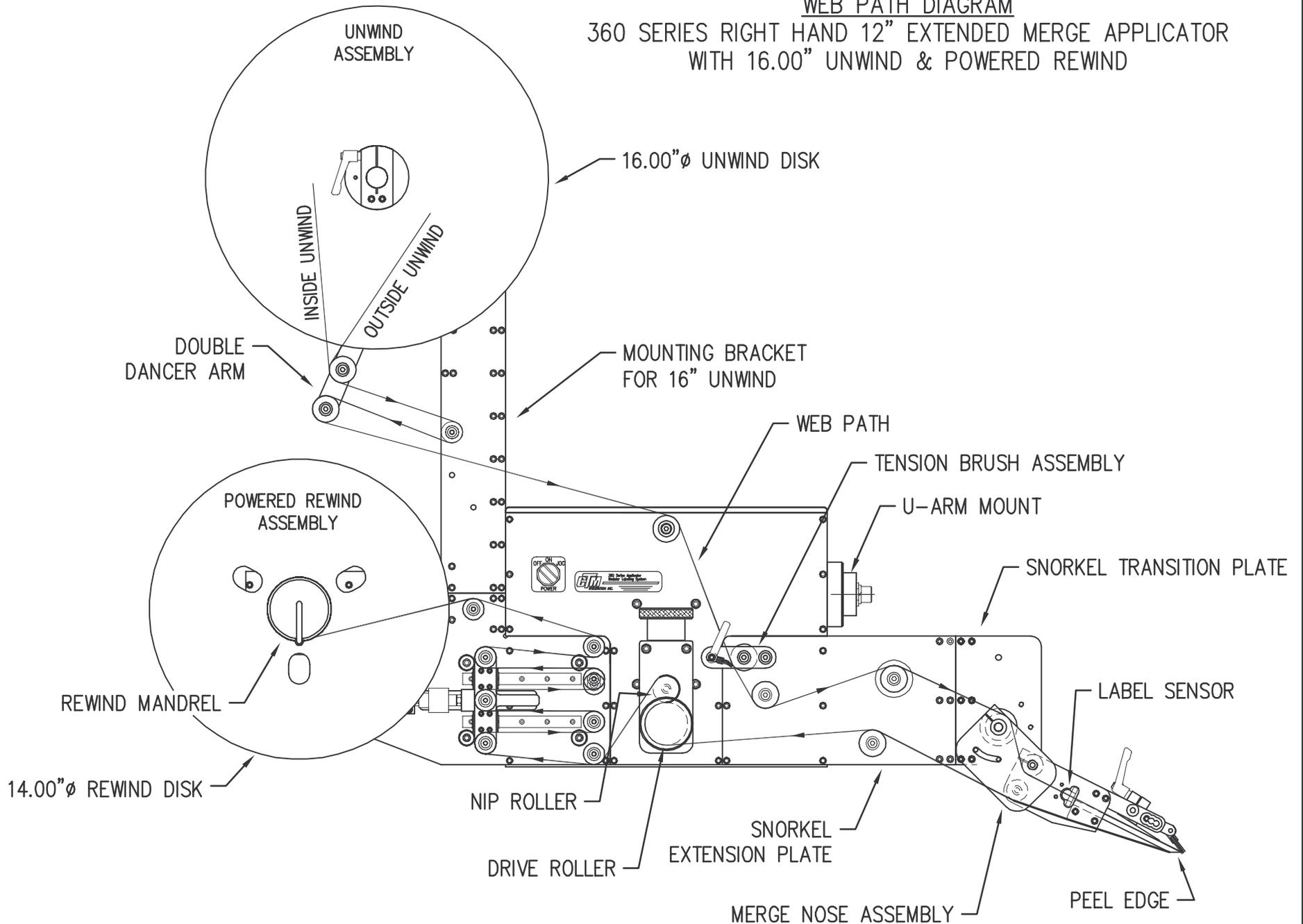


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND



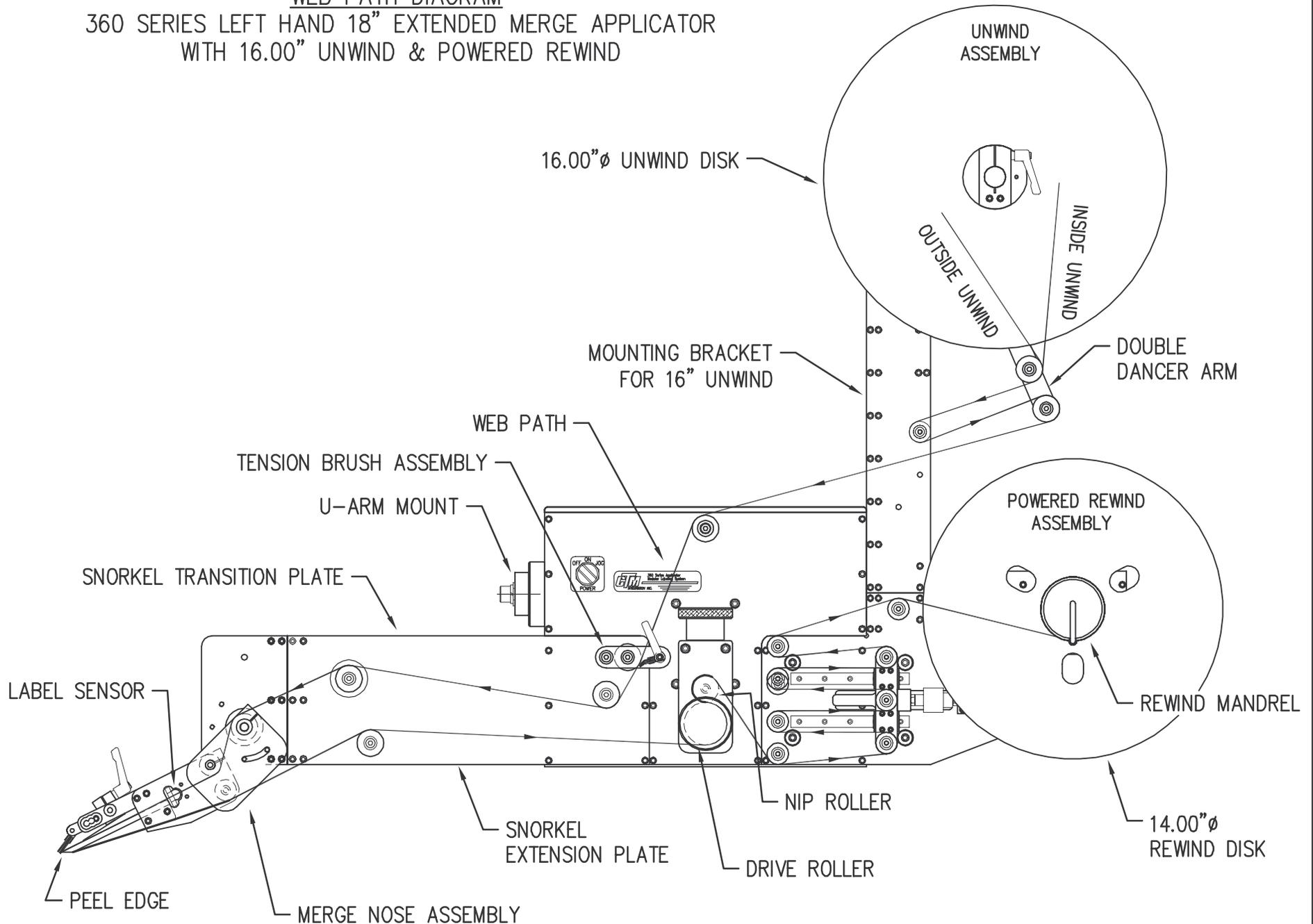
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND



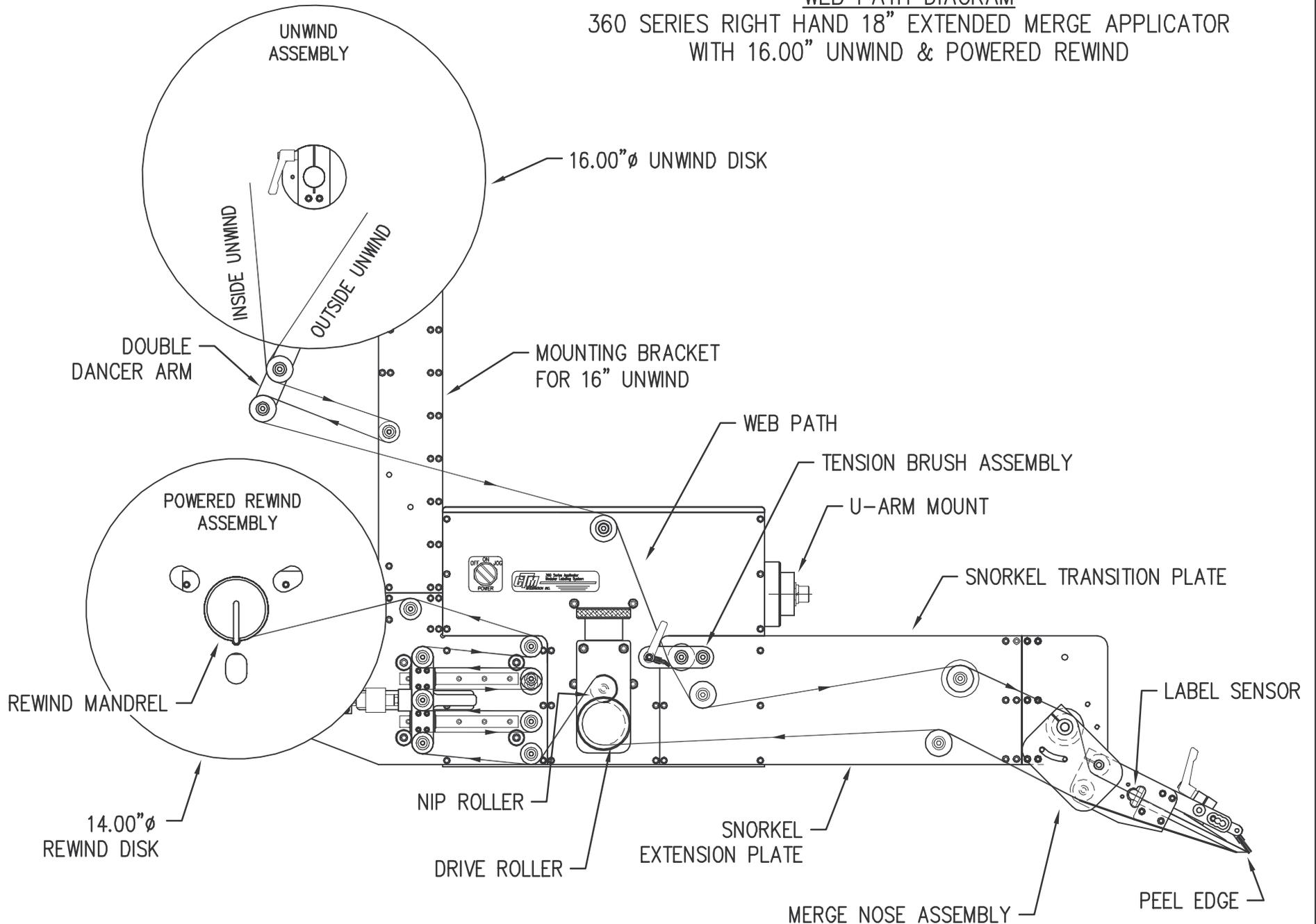
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 18" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND



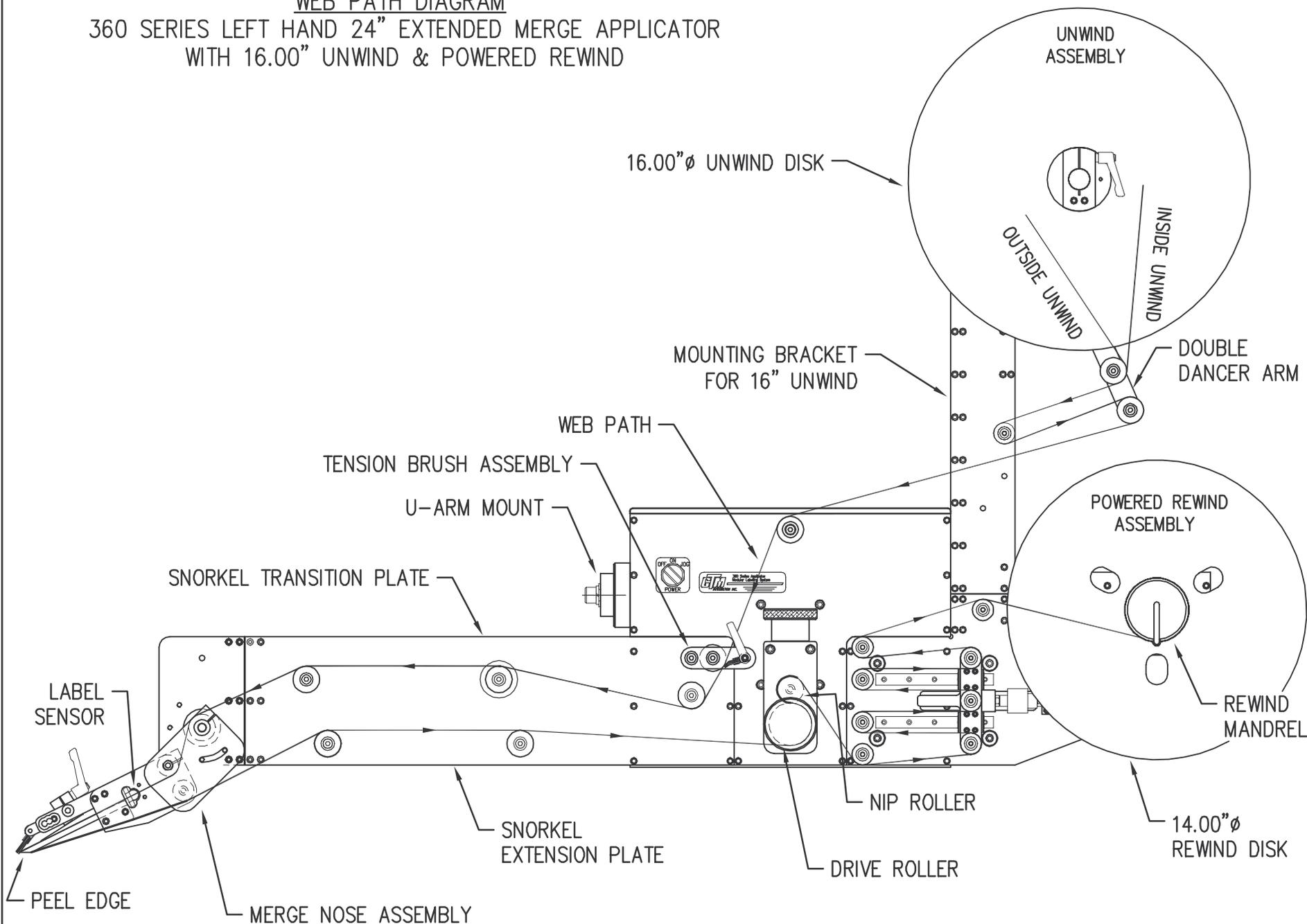
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 18" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND



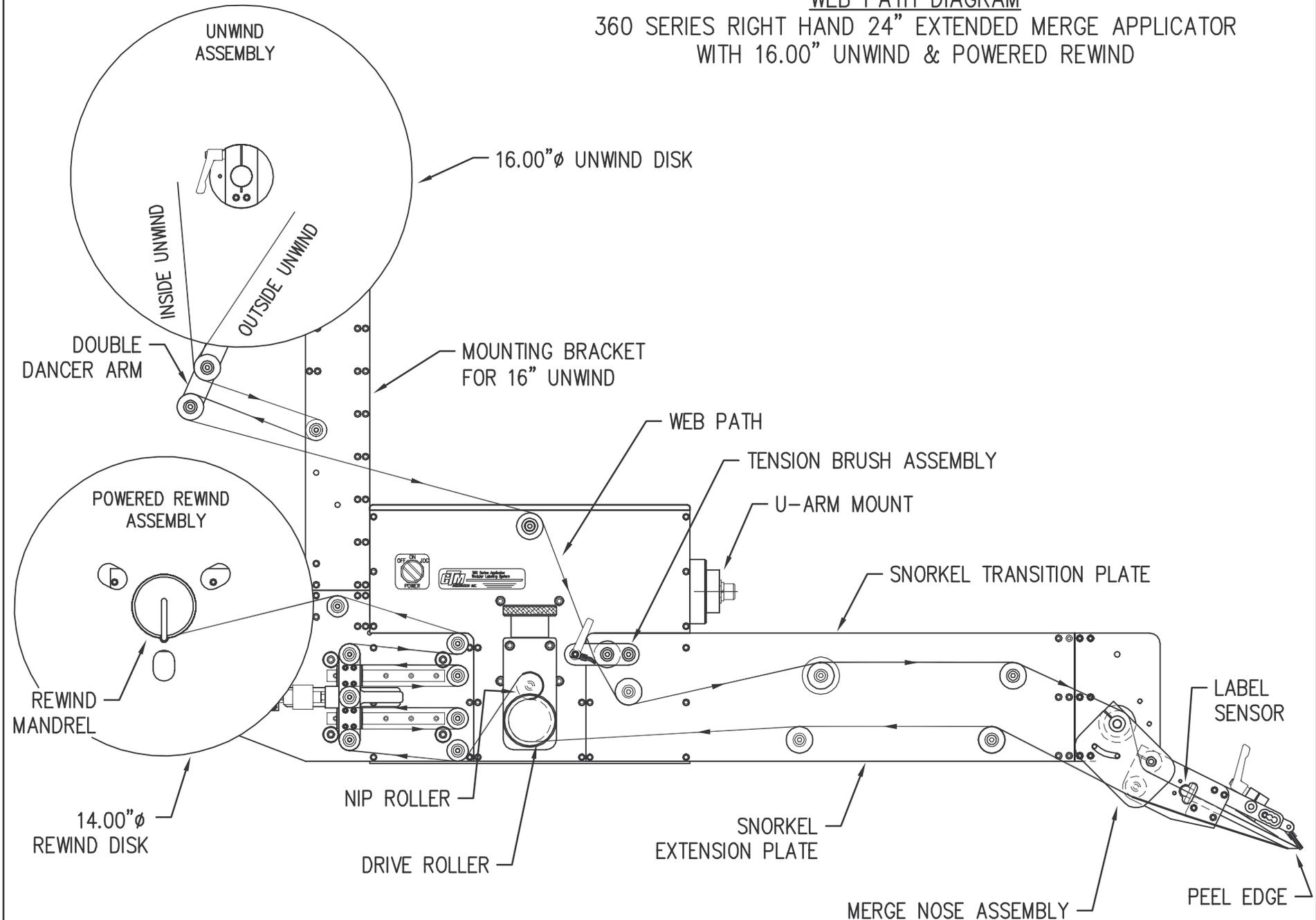
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 24" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND

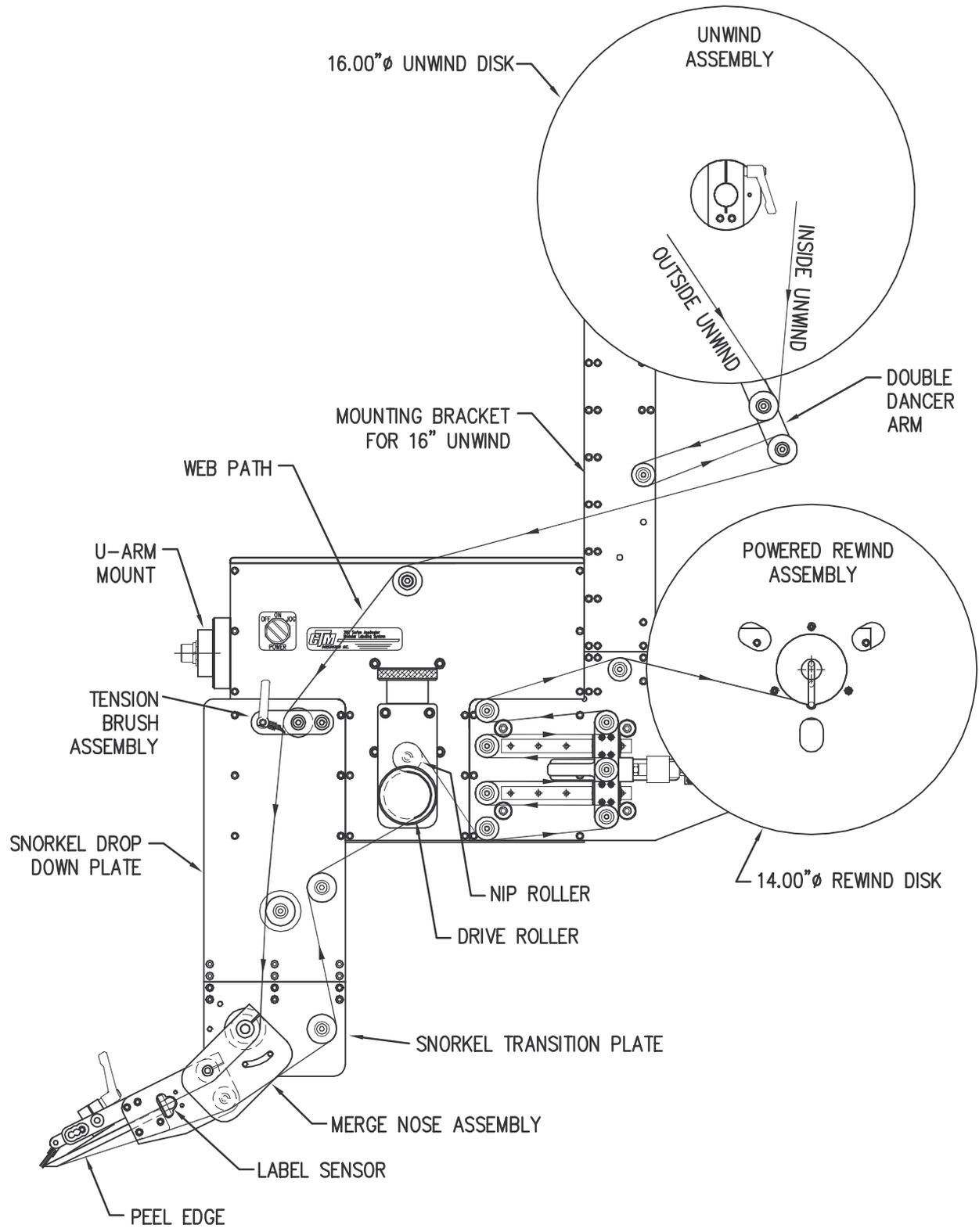


WEB PATH DIAGRAM

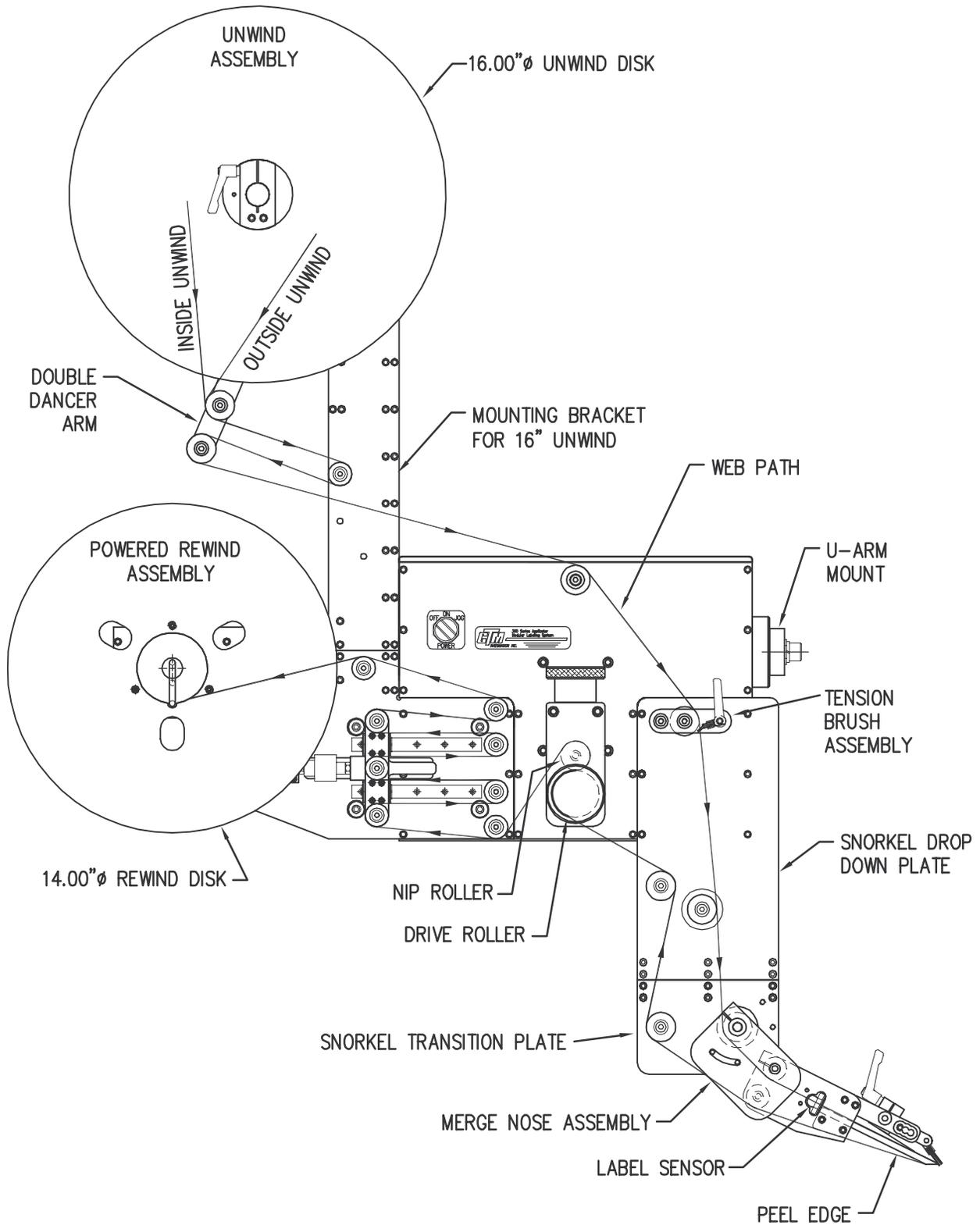
360 SERIES RIGHT HAND 24" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND

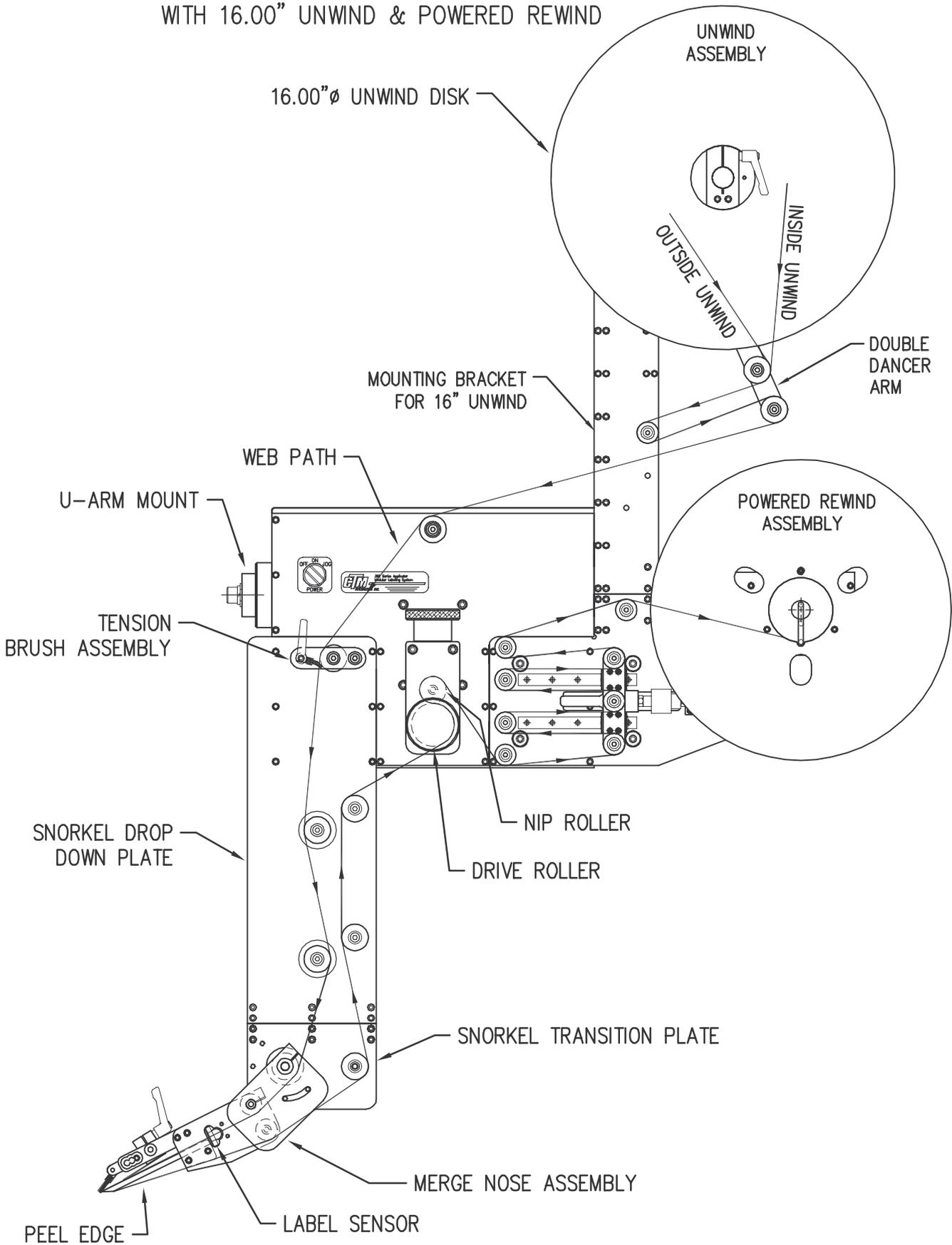


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND



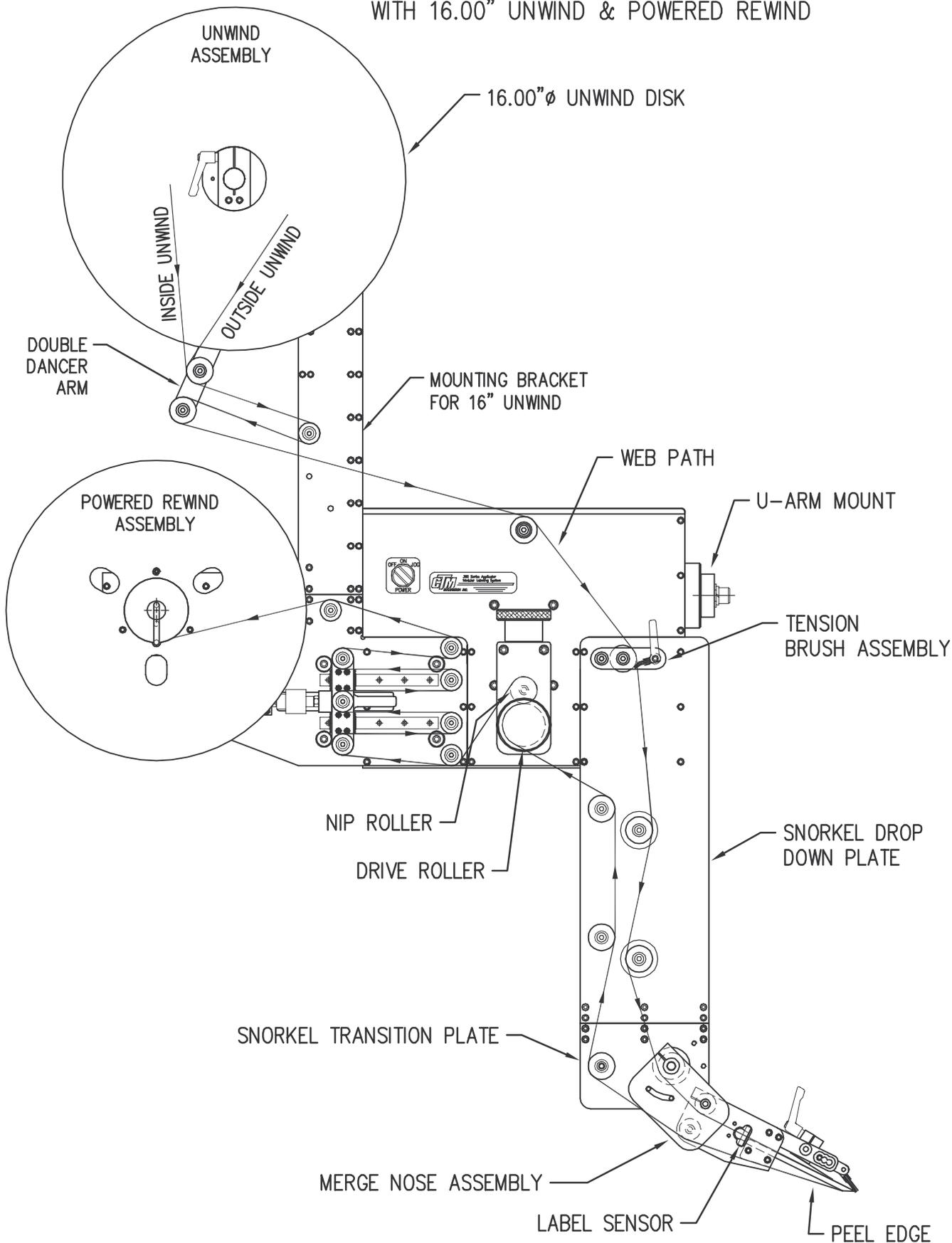
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND

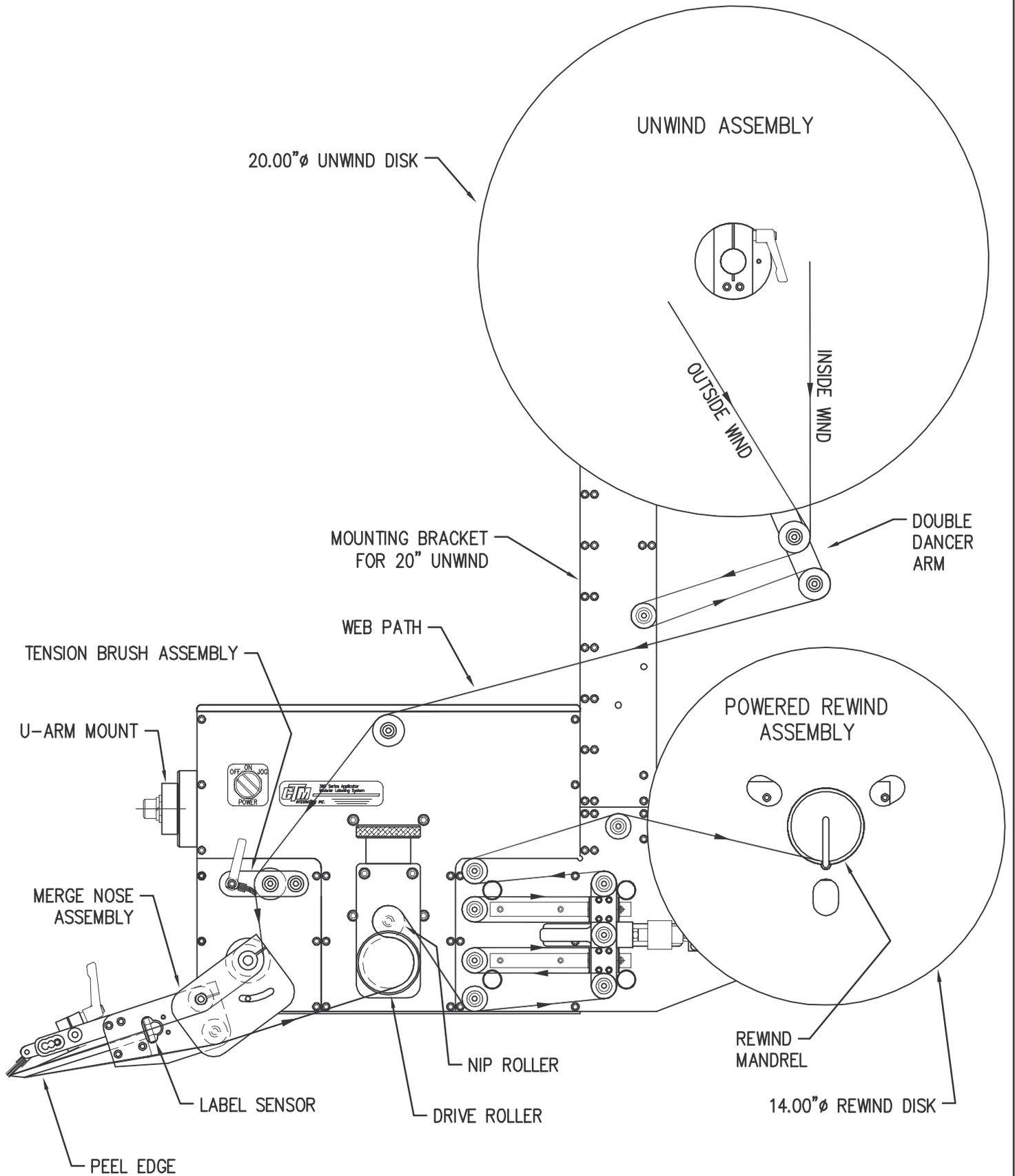


WEB PATH DIAGRAM

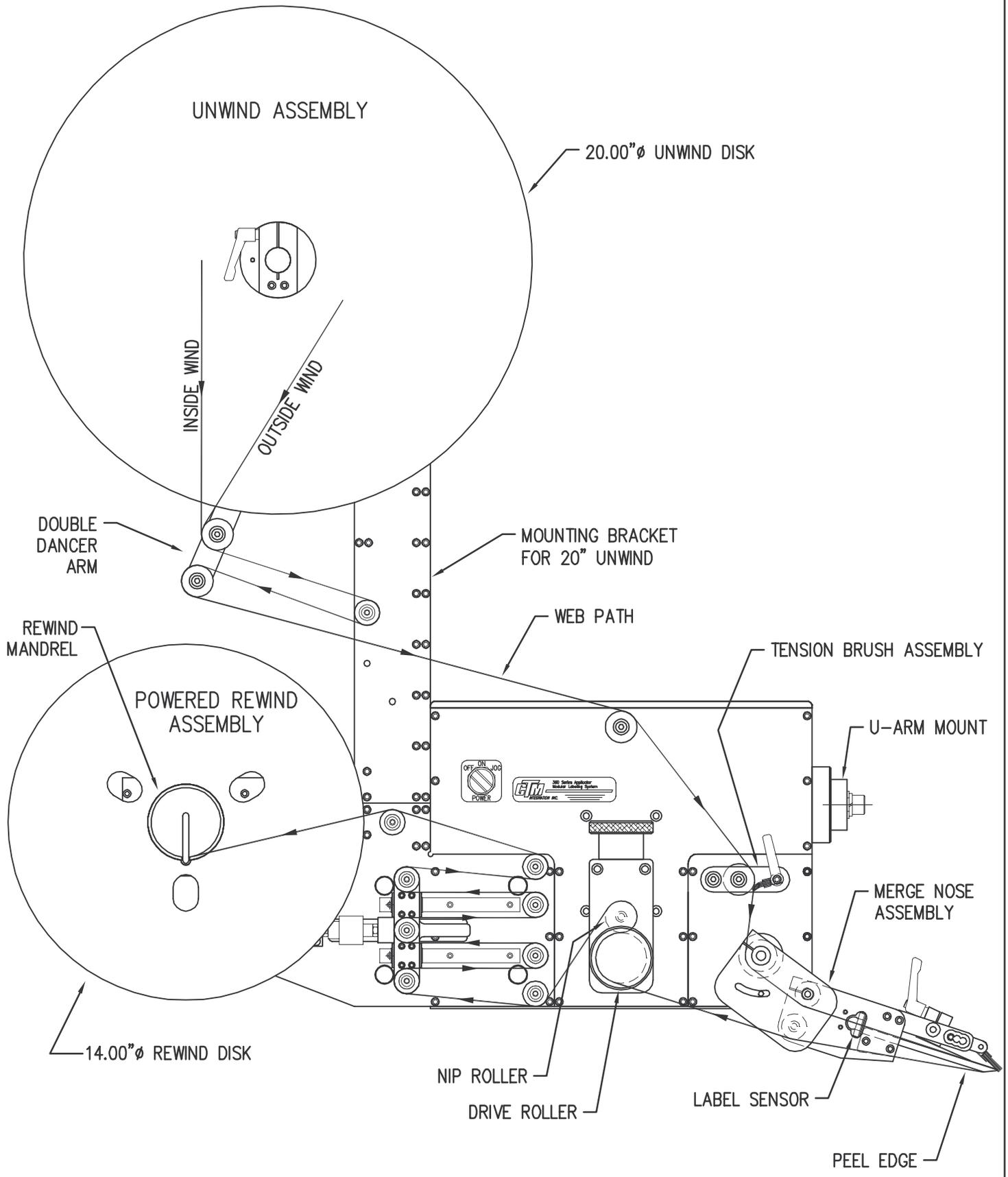
360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND & POWERED REWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND

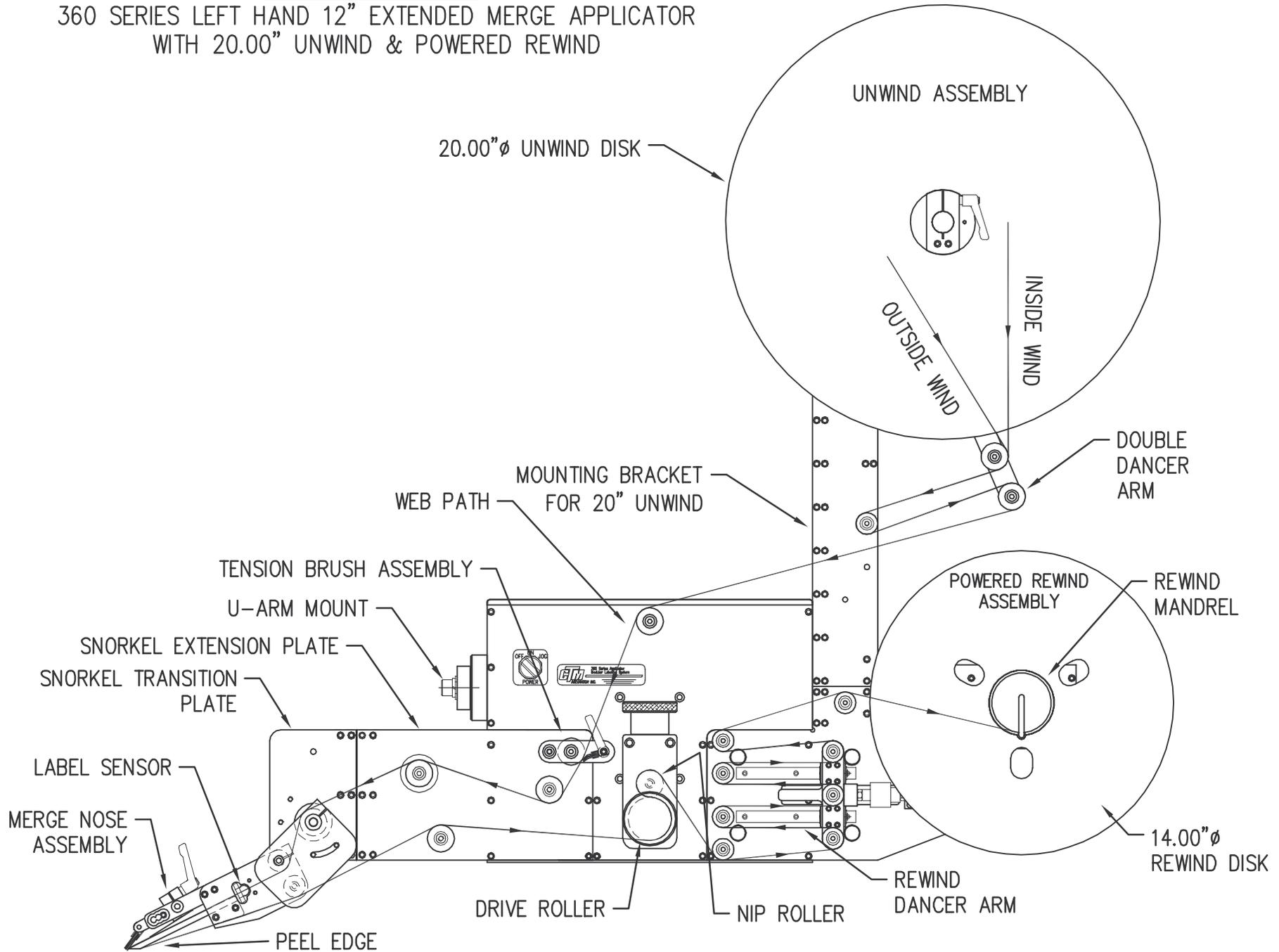


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND

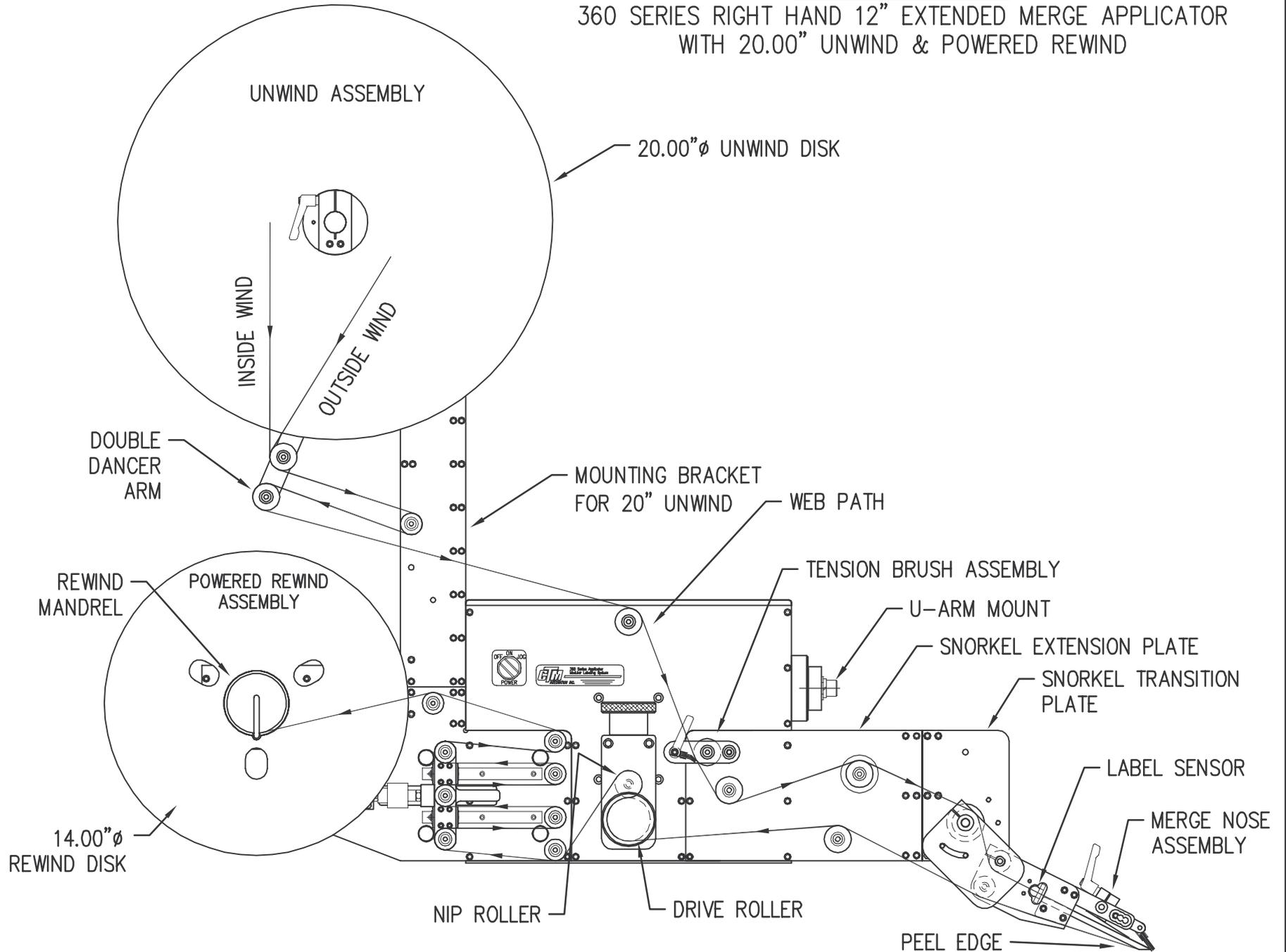


WEB PATH DIAGRAM

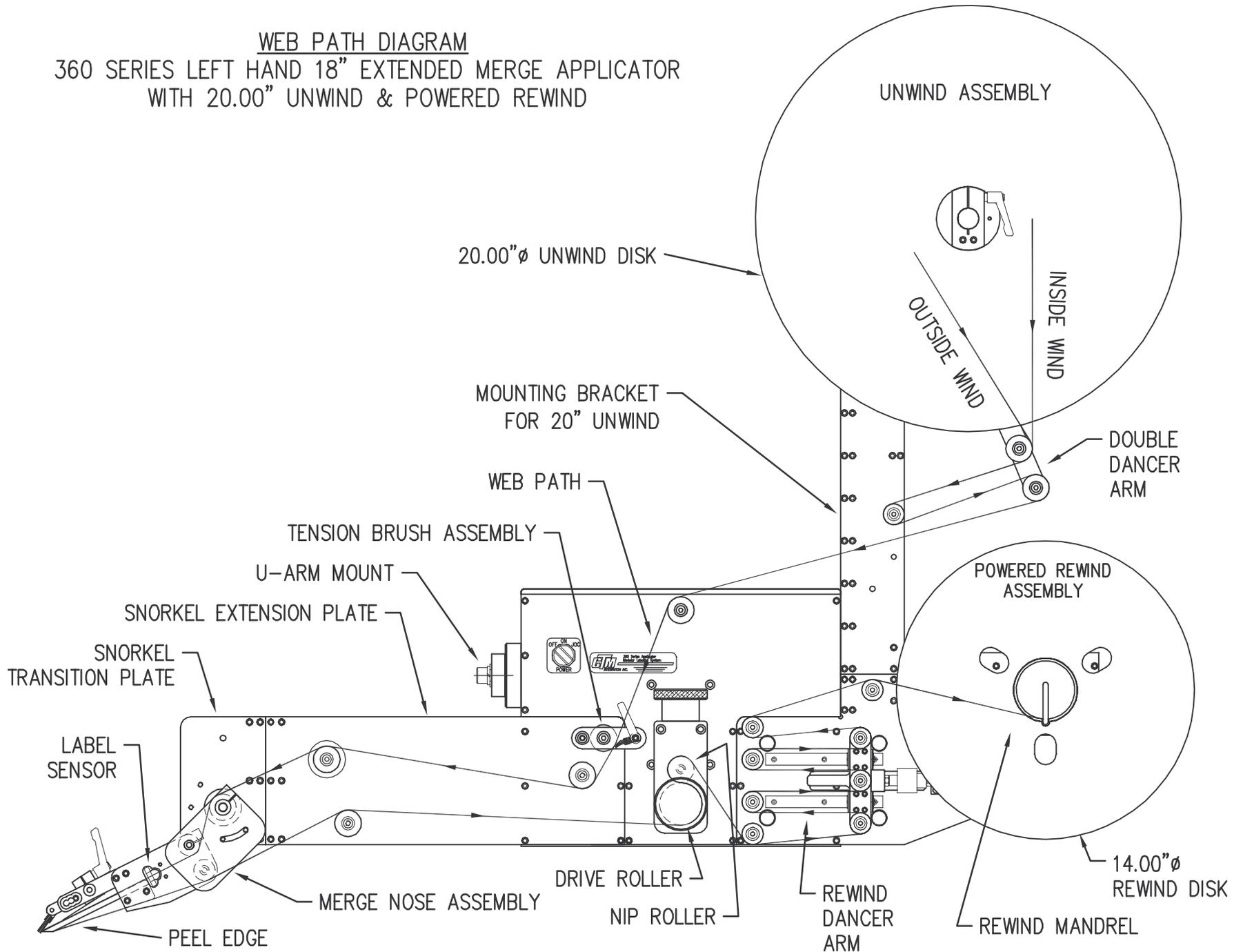
360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND

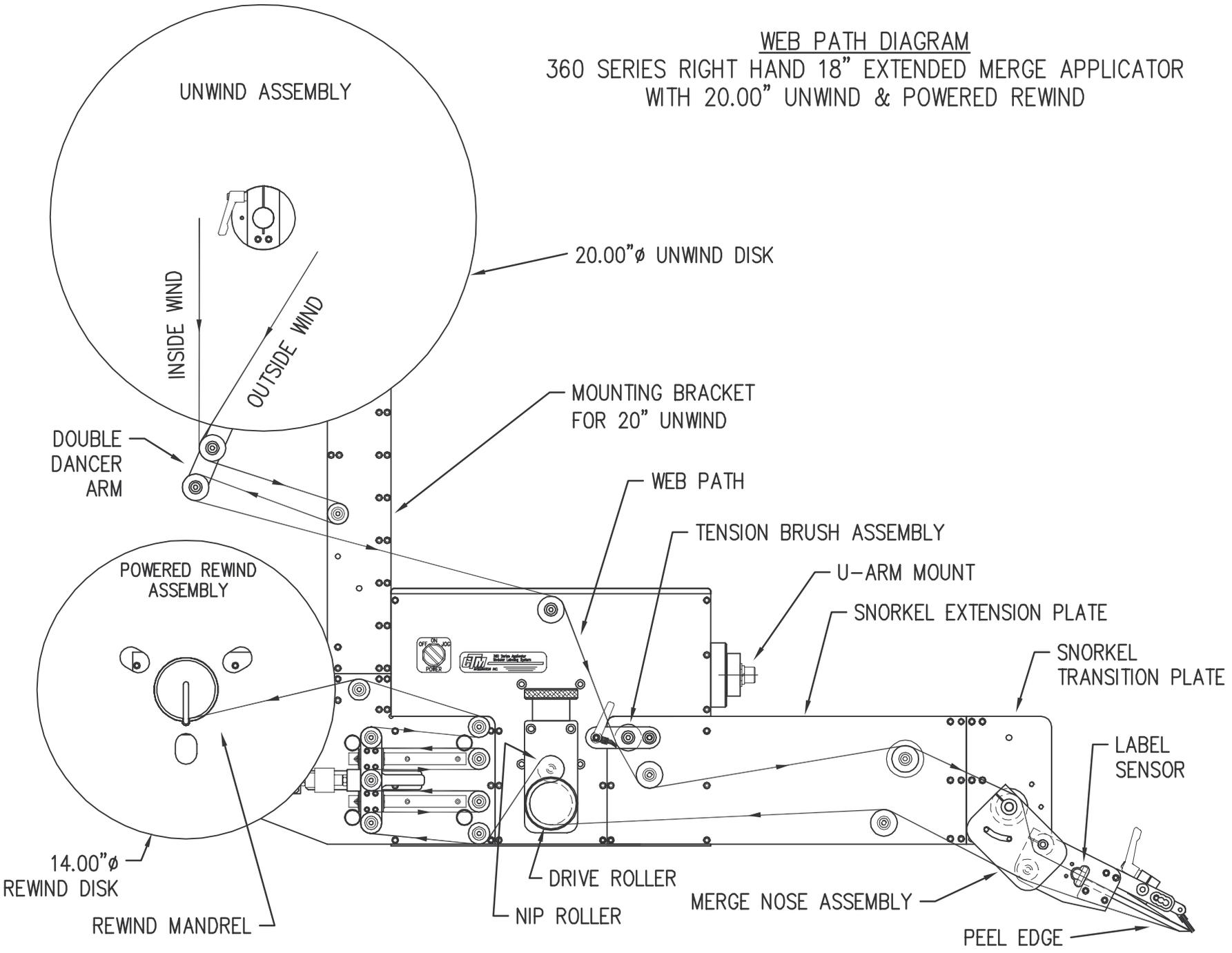


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND

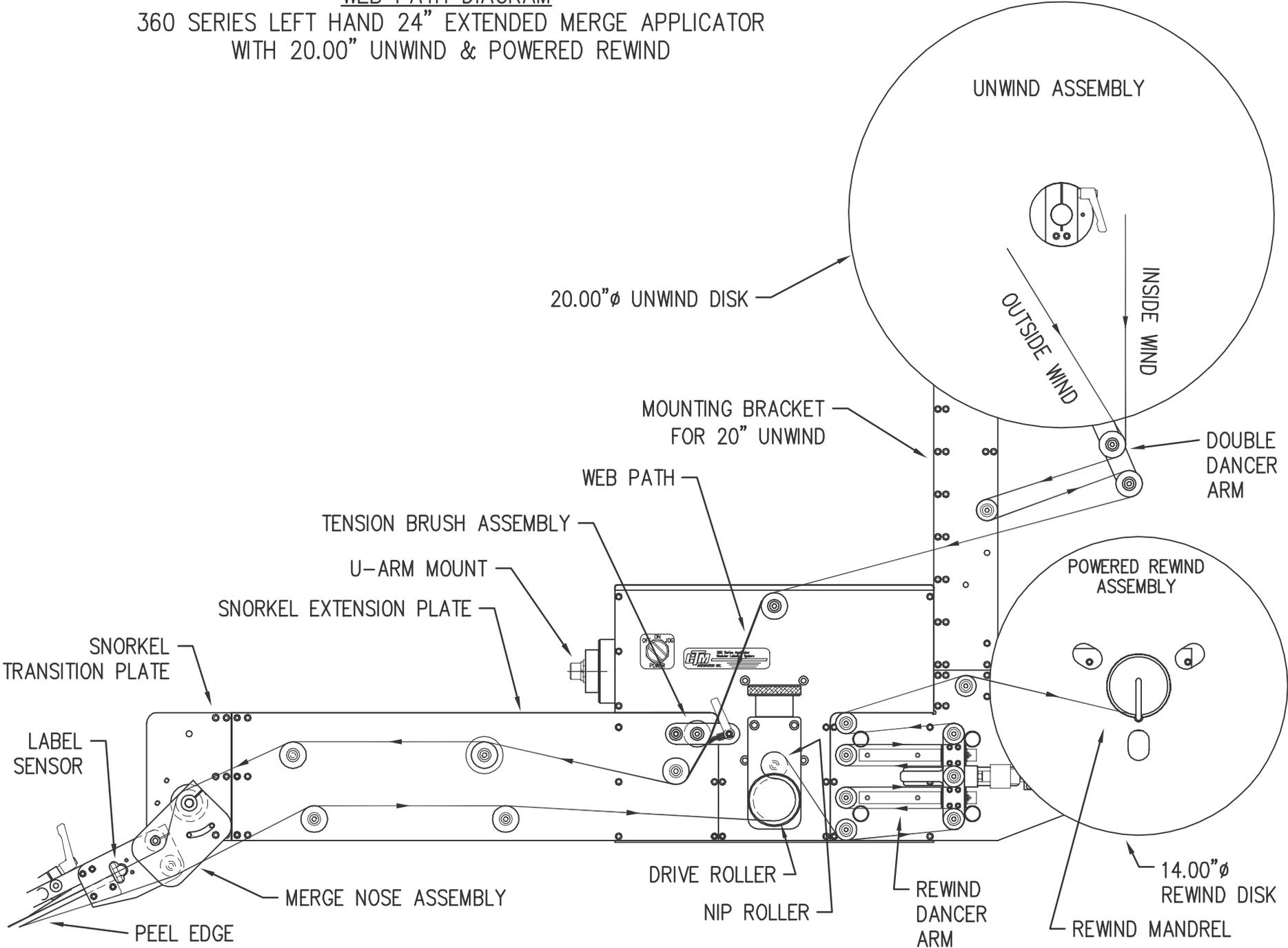


WEB PATH DIAGRAM

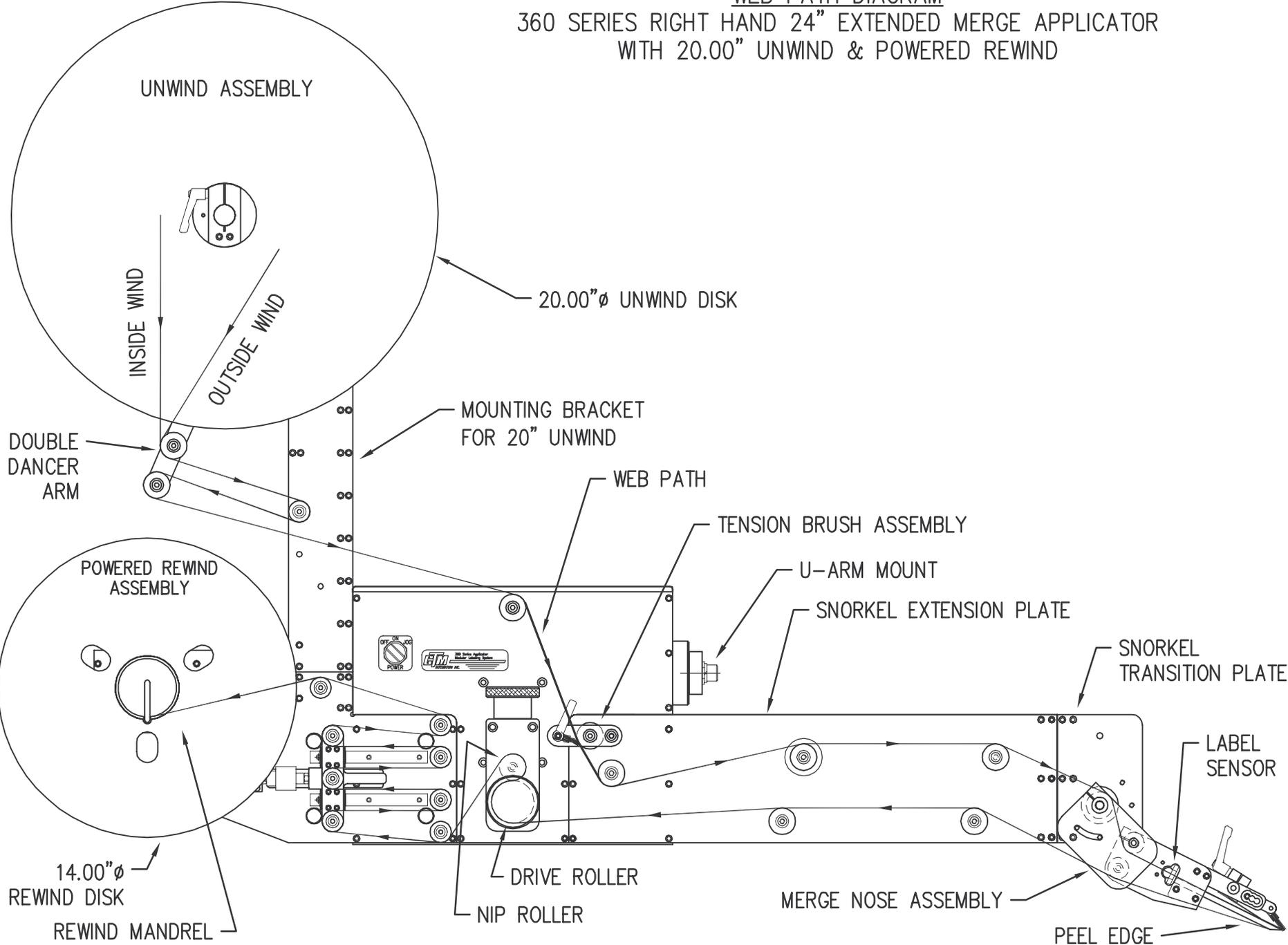
360 SERIES RIGHT HAND 18" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND



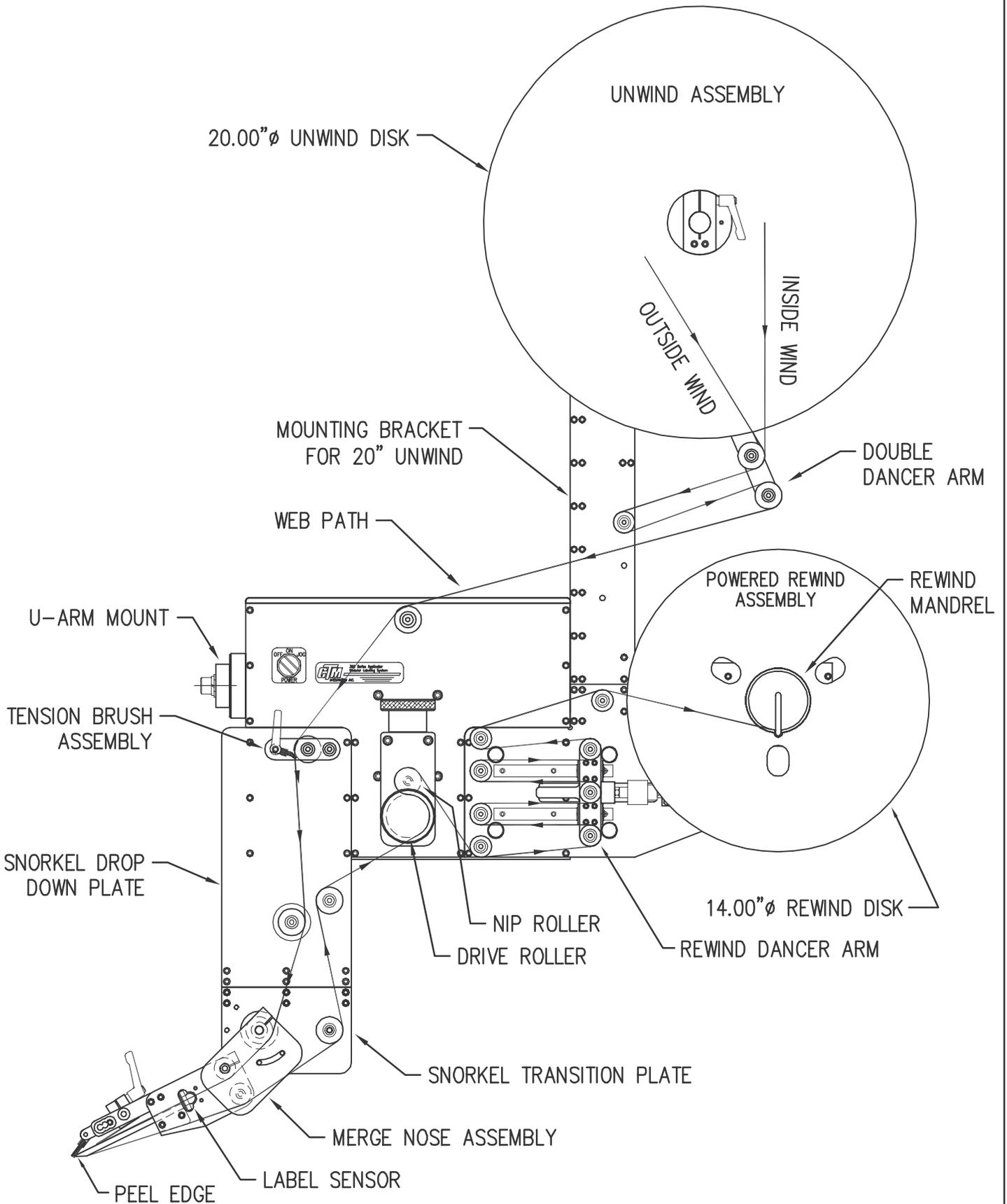
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 24" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND



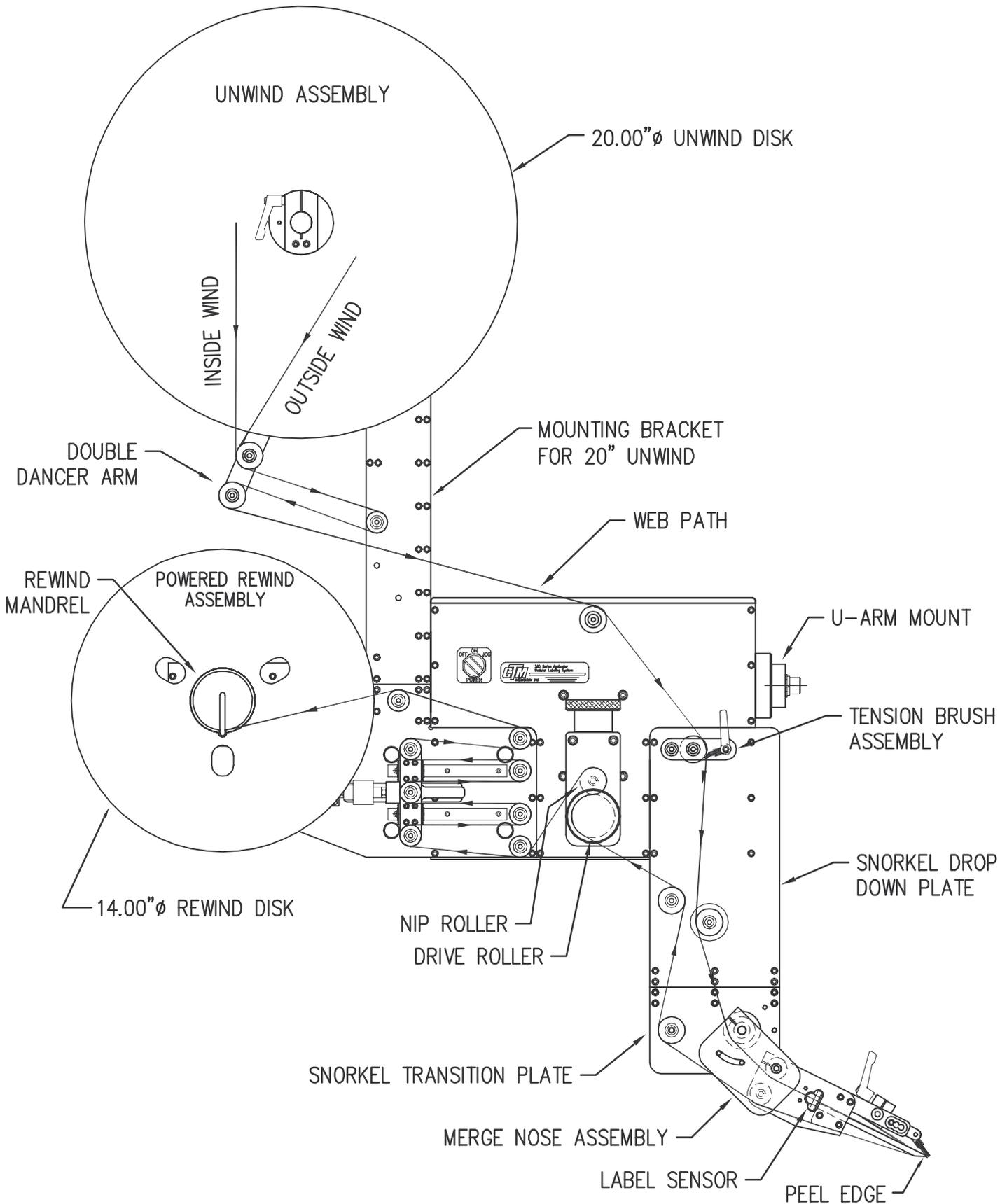
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 24" EXTENDED MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND



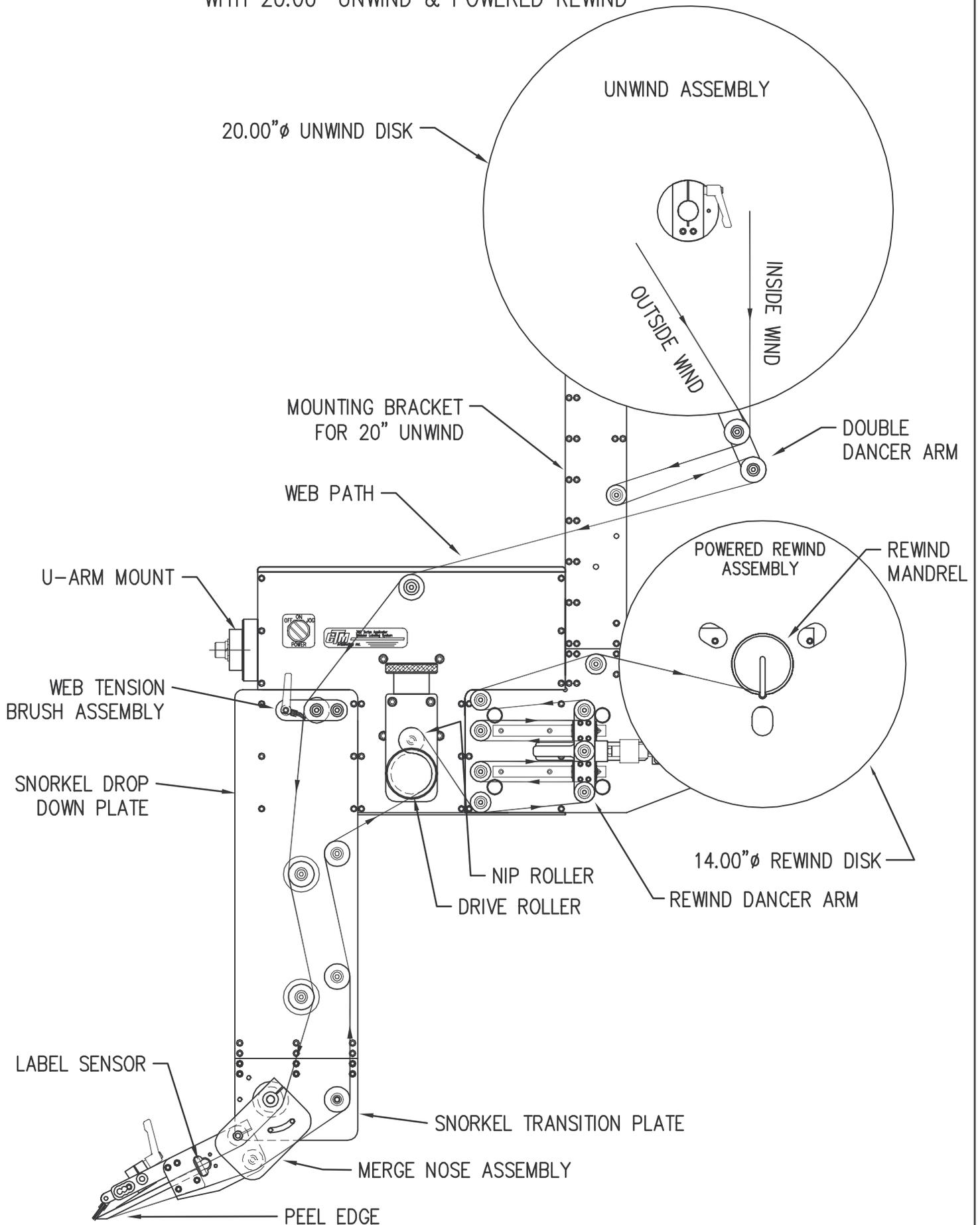
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND

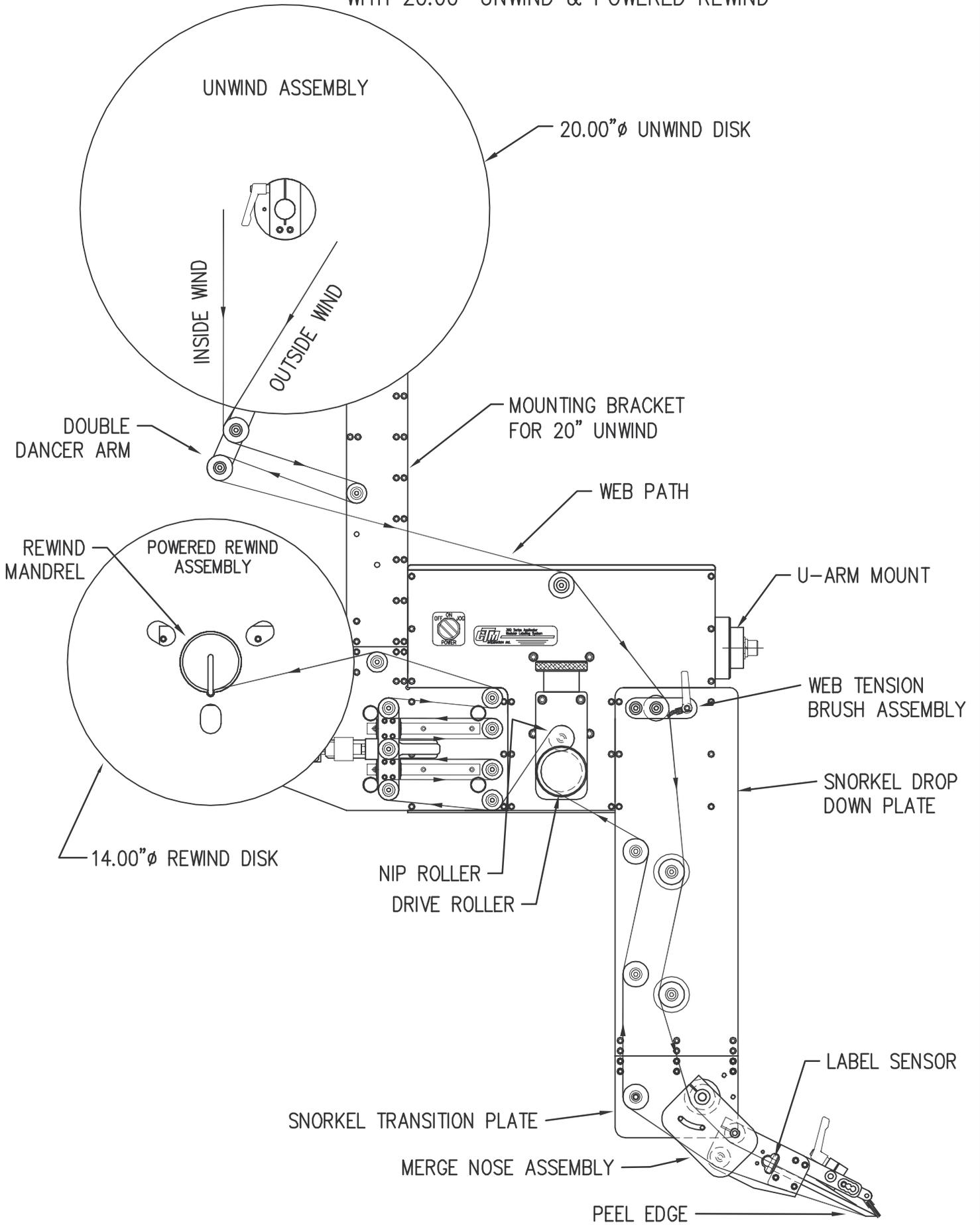


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND

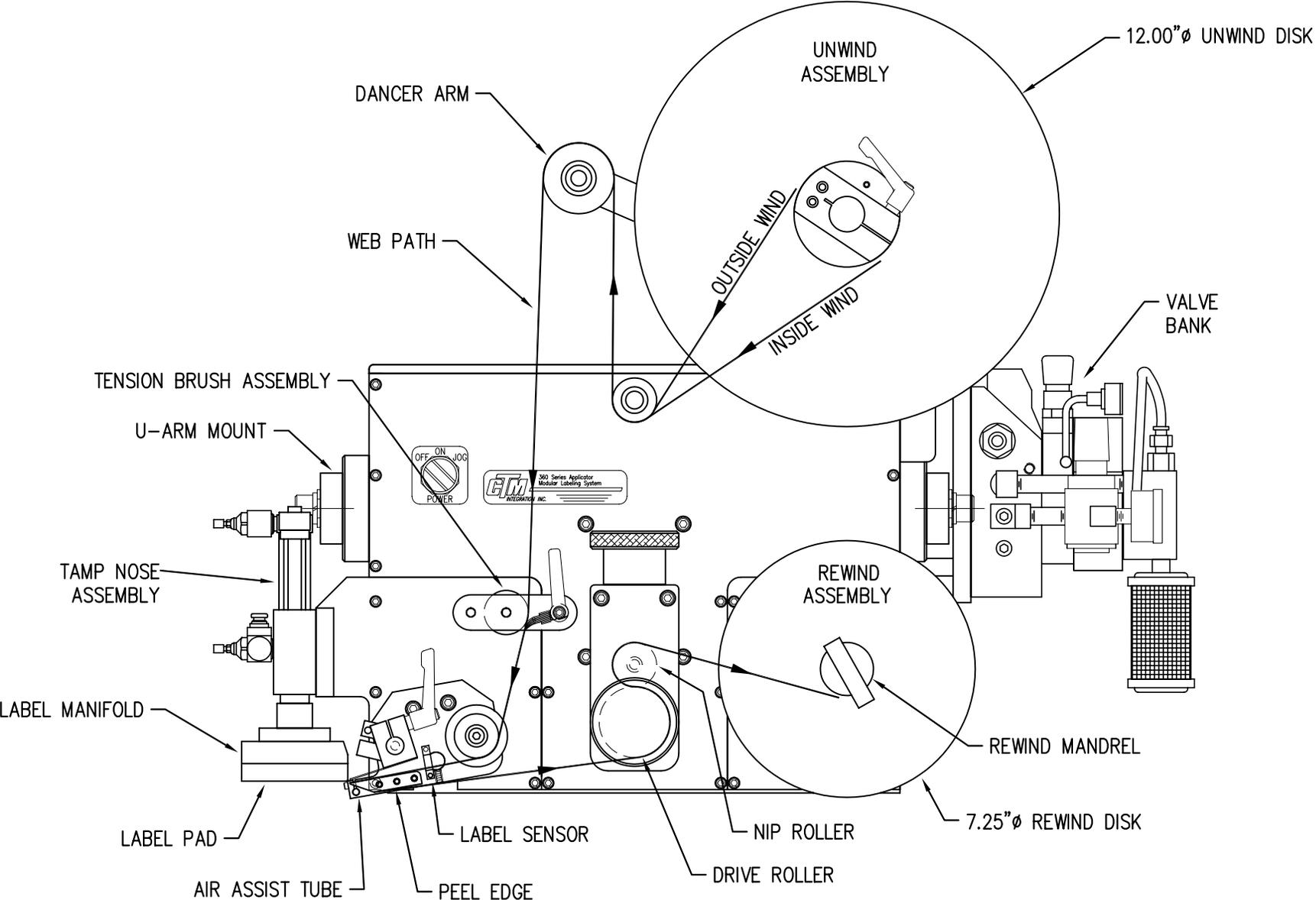


WEB PATH DIAGRAM

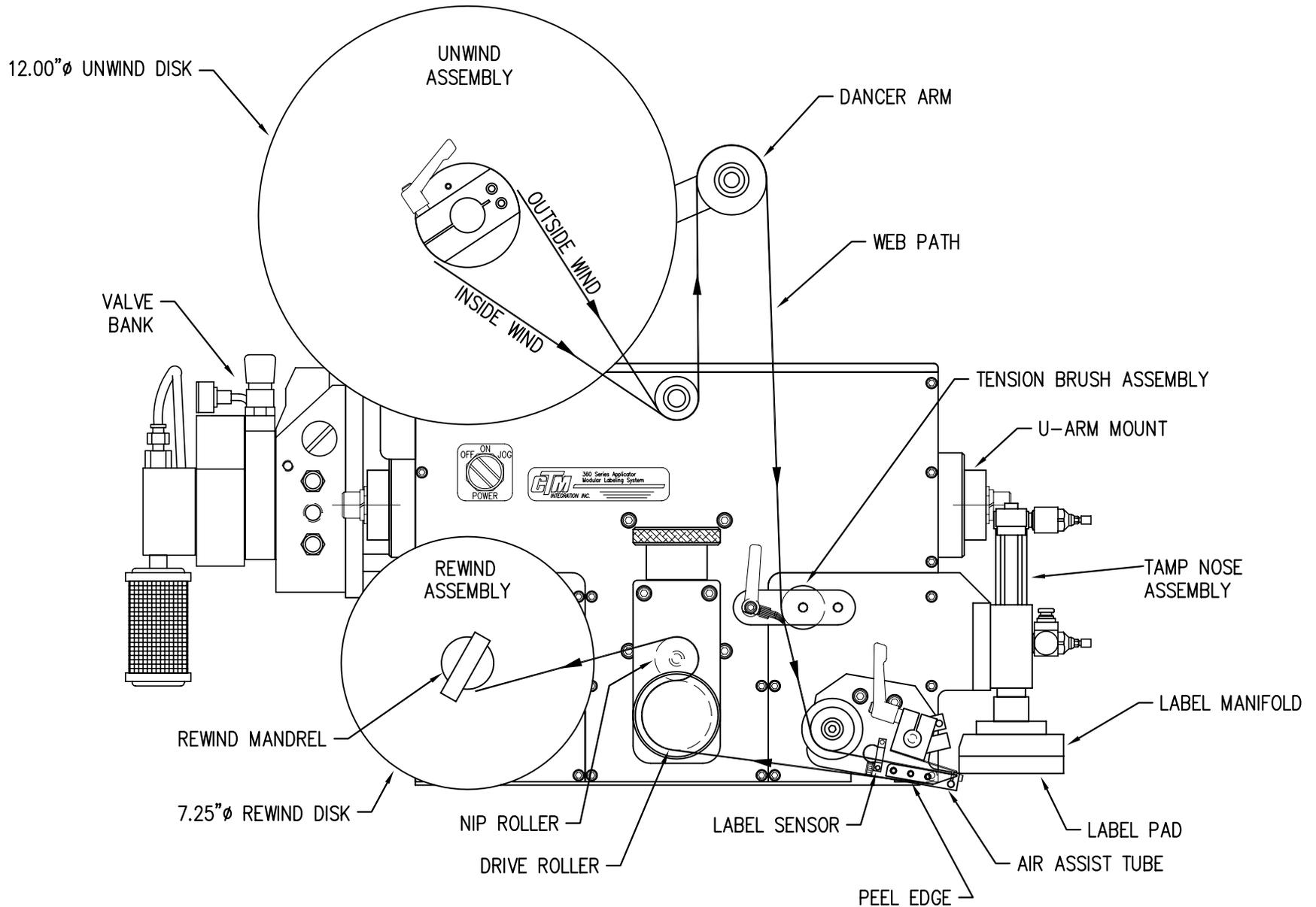
360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN MERGE APPLICATOR
WITH 20.00" UNWIND & POWERED REWIND



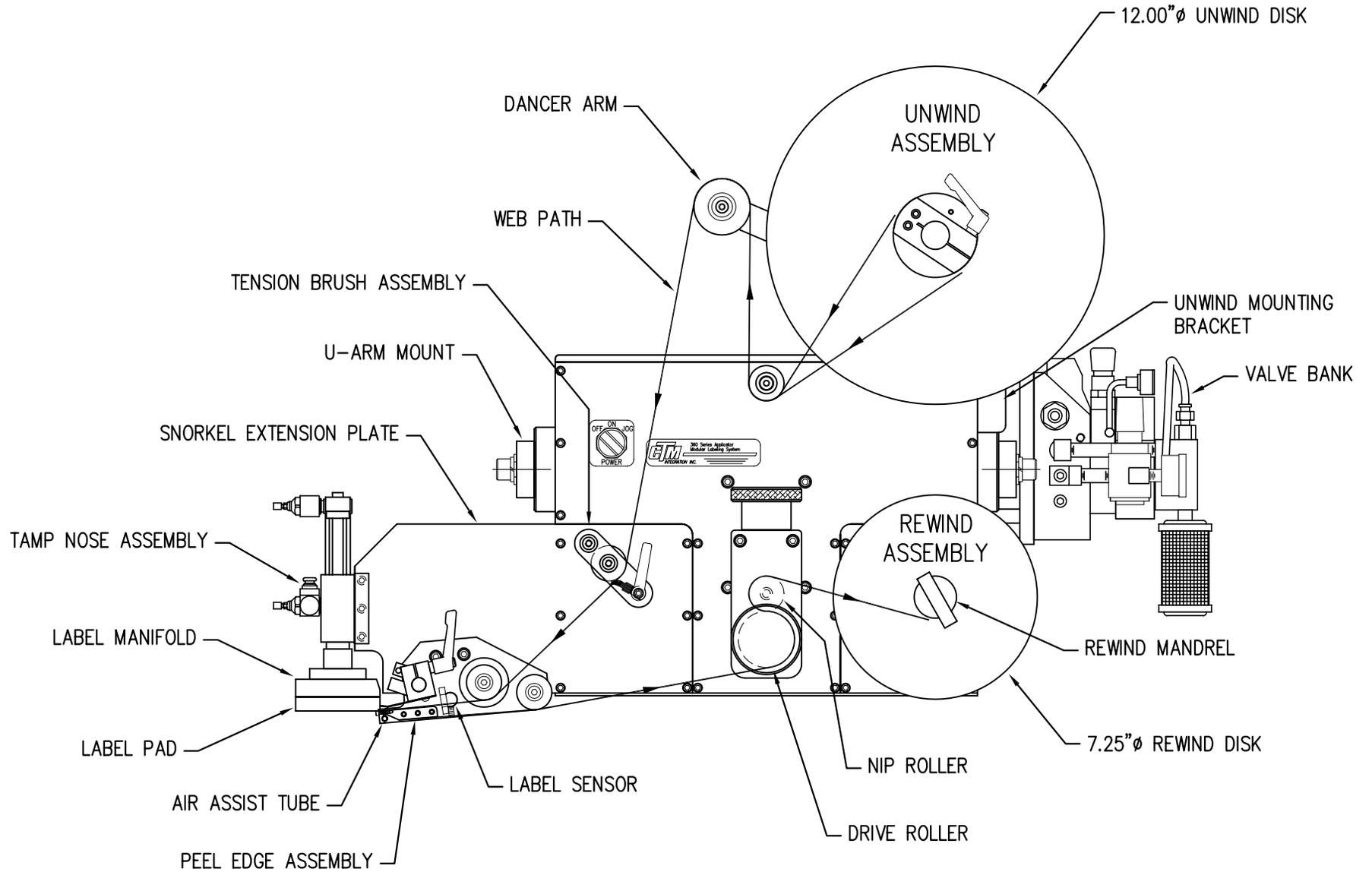
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND TAMP APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



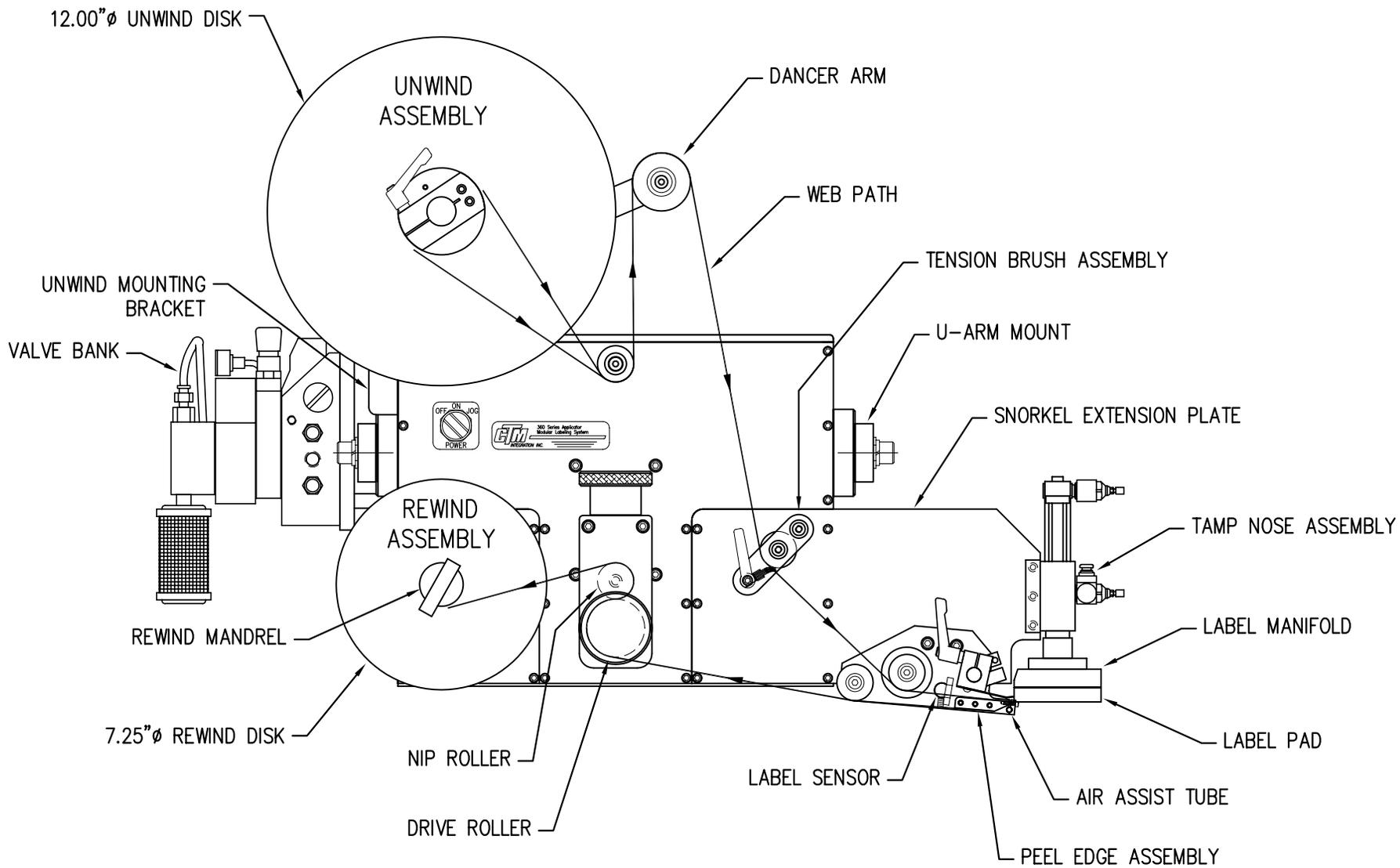
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND TAMP APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



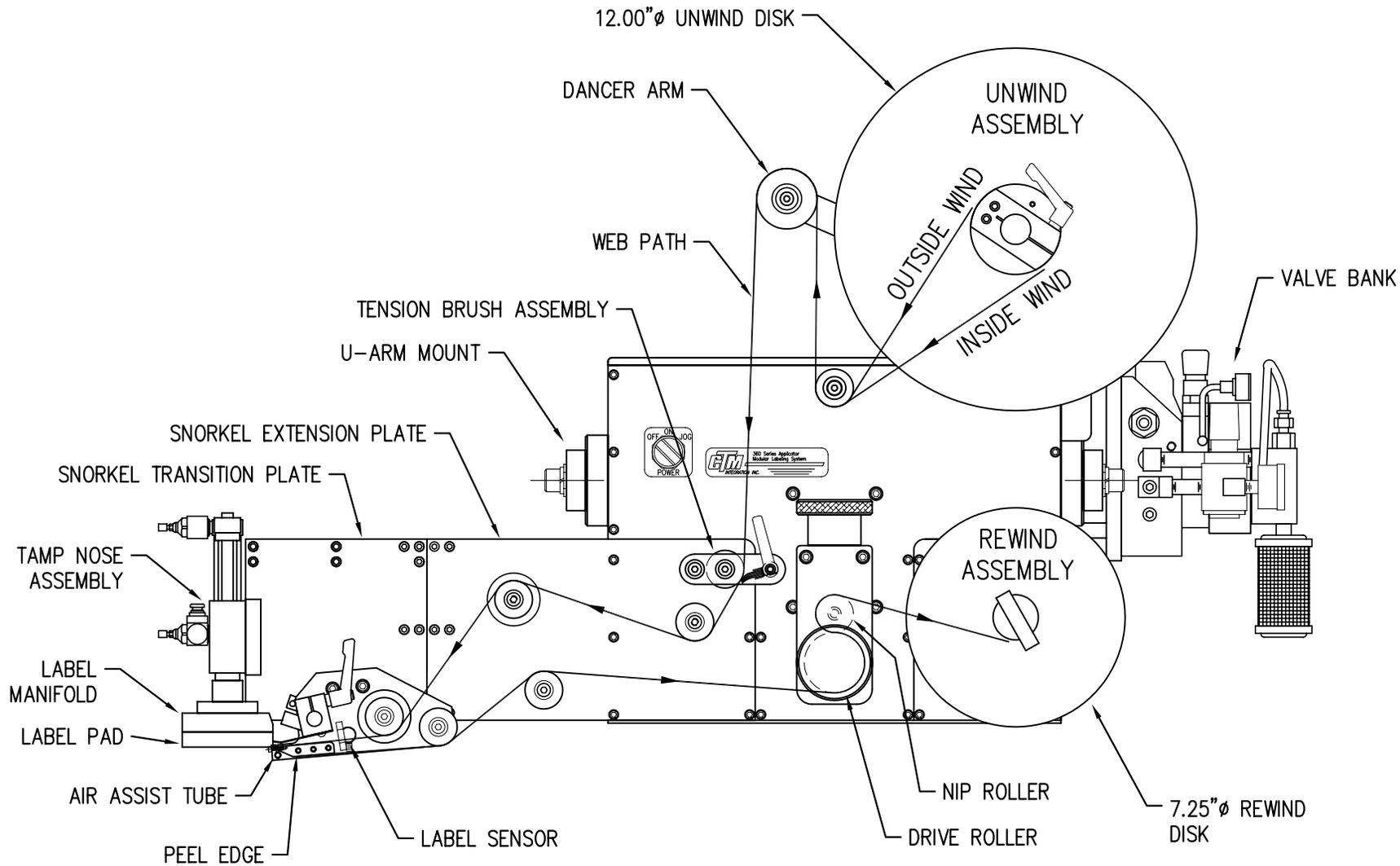
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" EXTENDED TAMP APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND



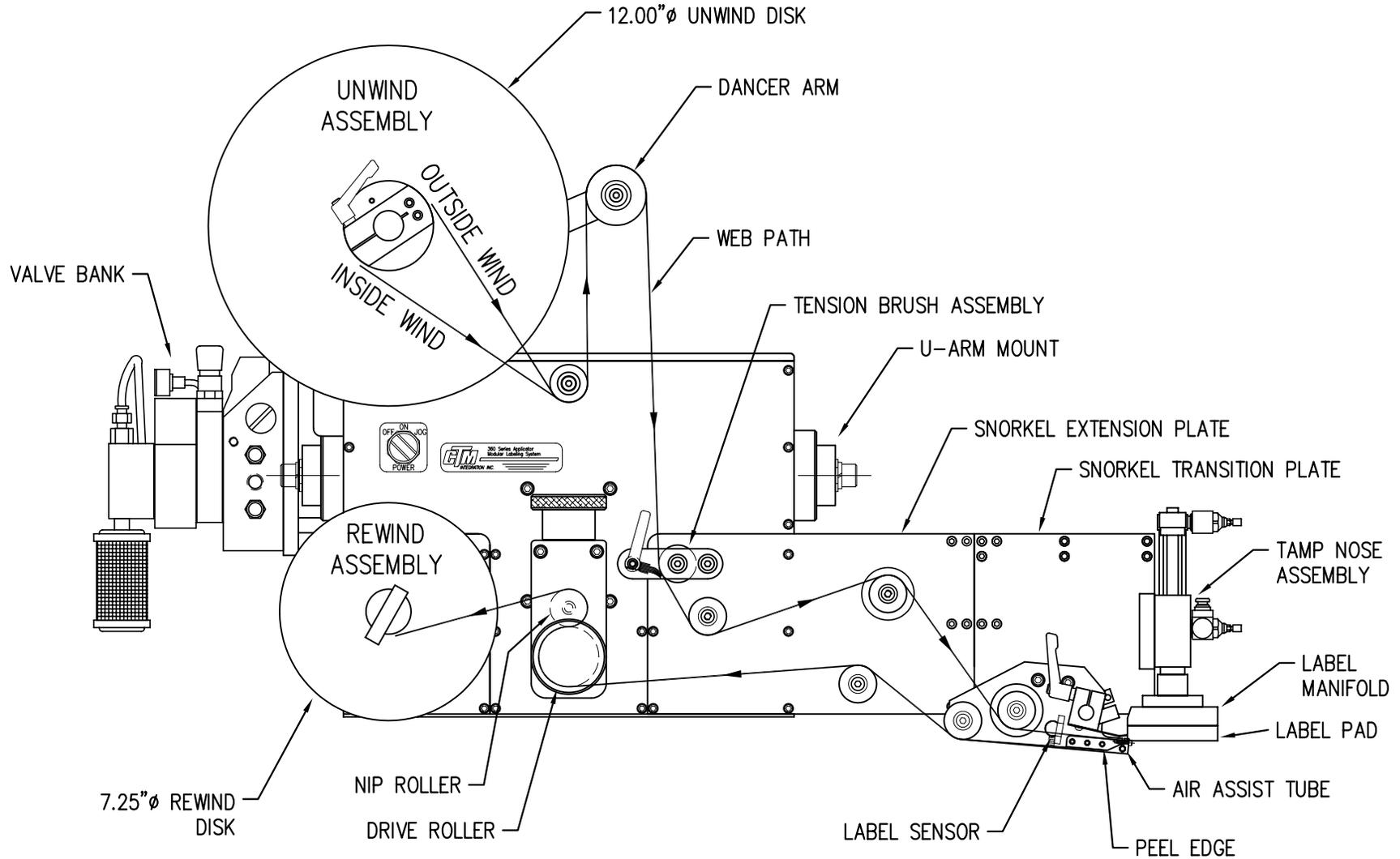
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 6" EXTENDED TAMP APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND



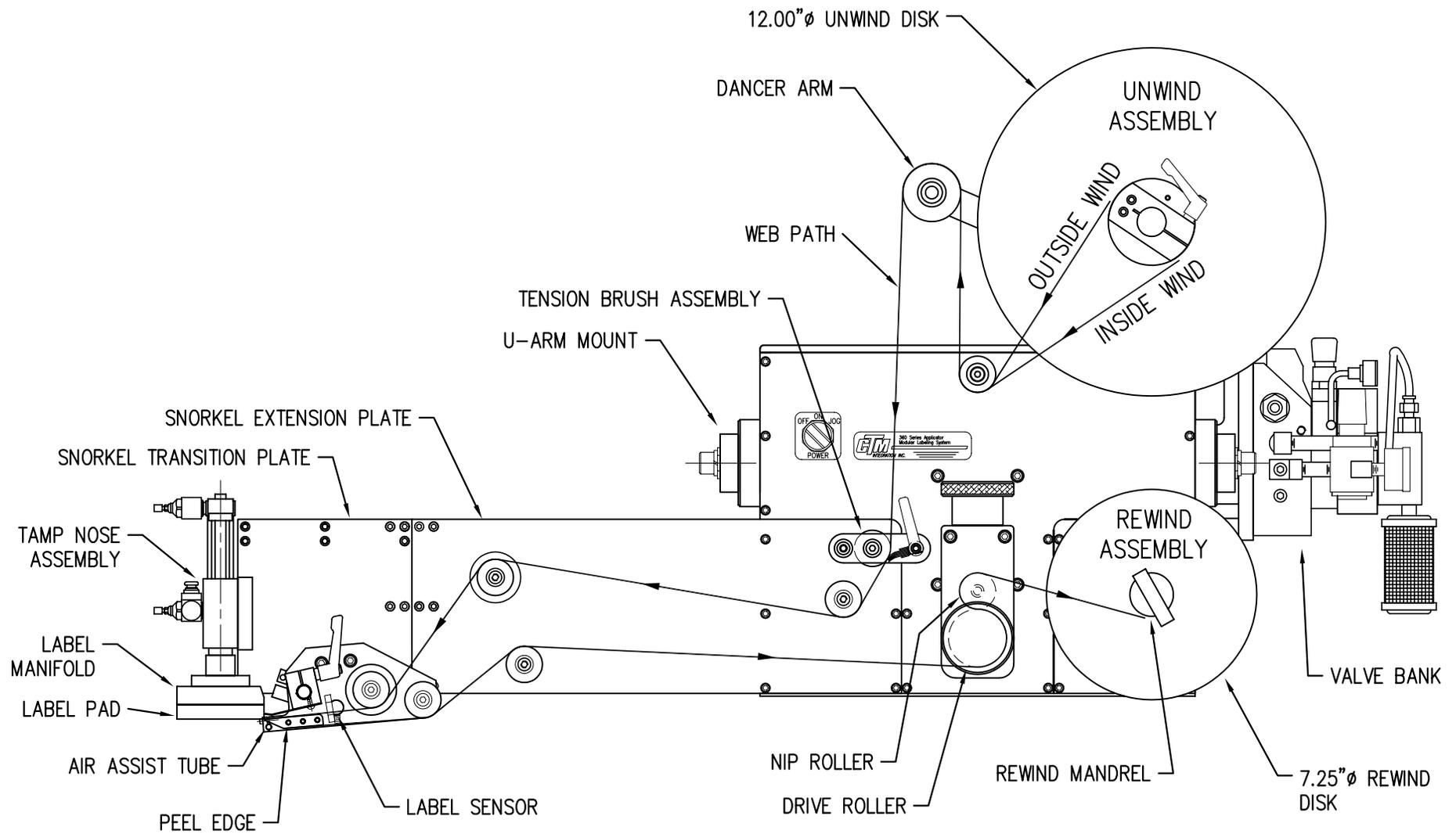
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" EXTENDED TAMP APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND



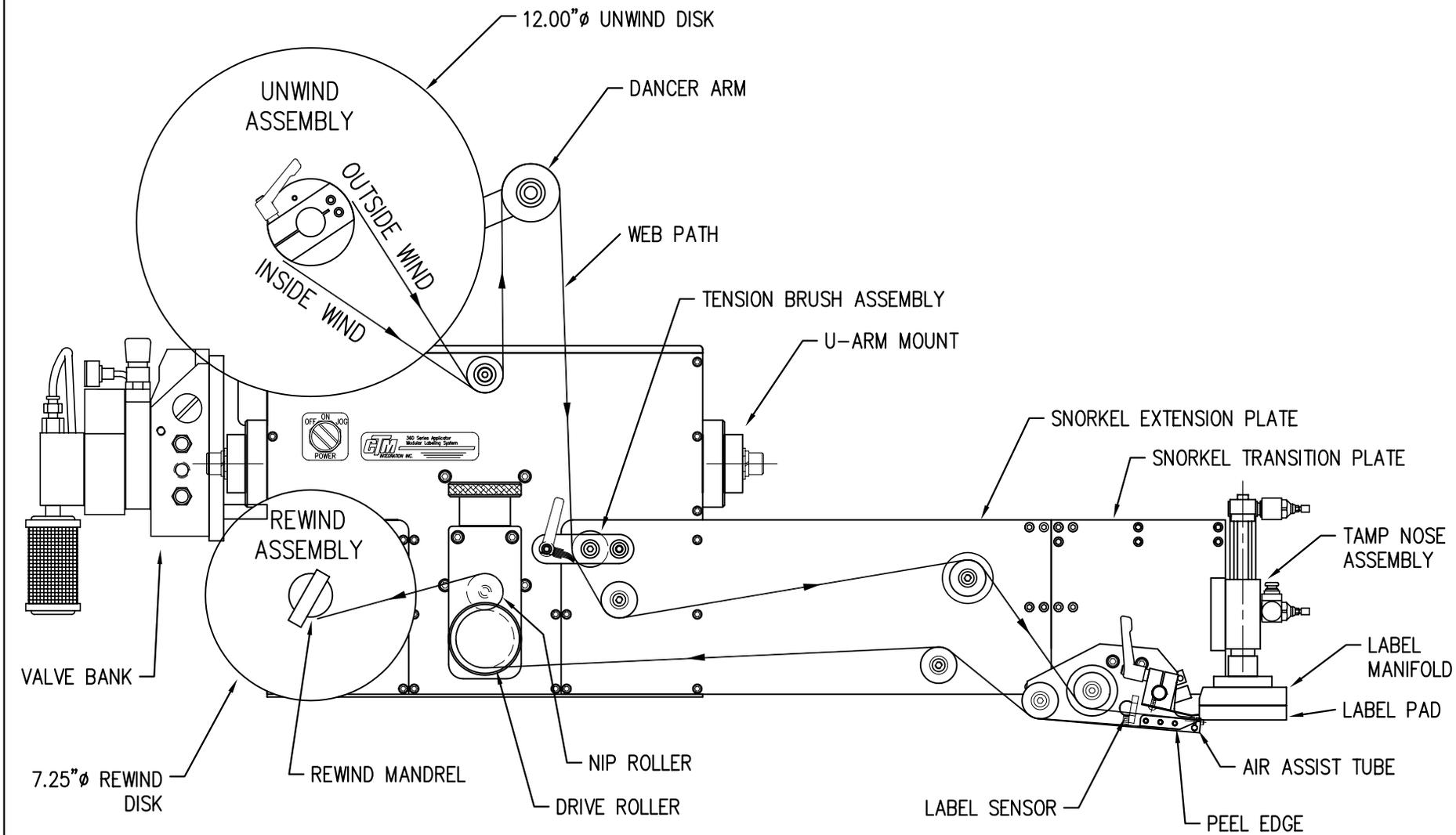
WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED TAMP APPLICATOR
 WITH 12.00" UNWIND



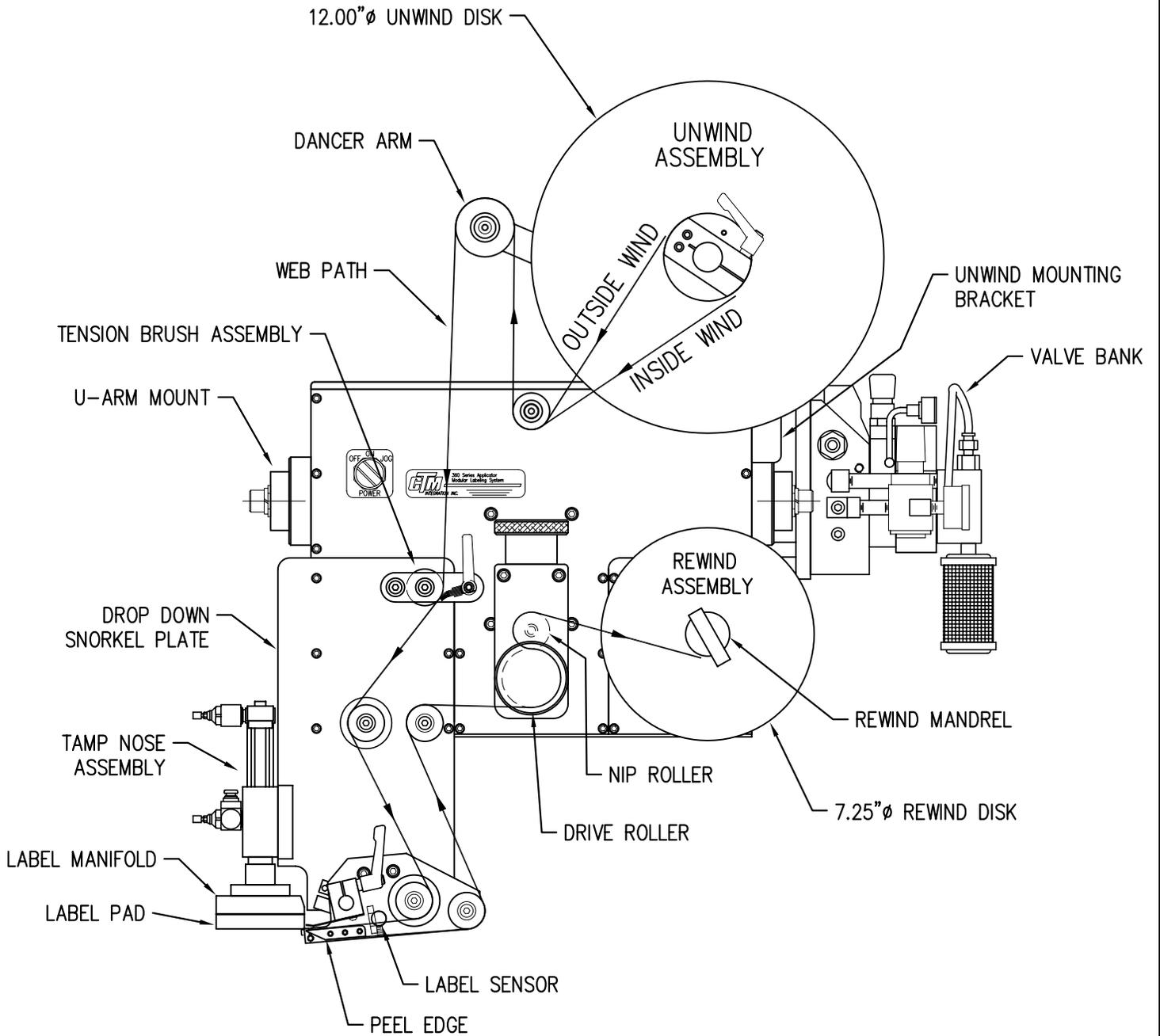
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18"/24" EXTENDED TAMP APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND



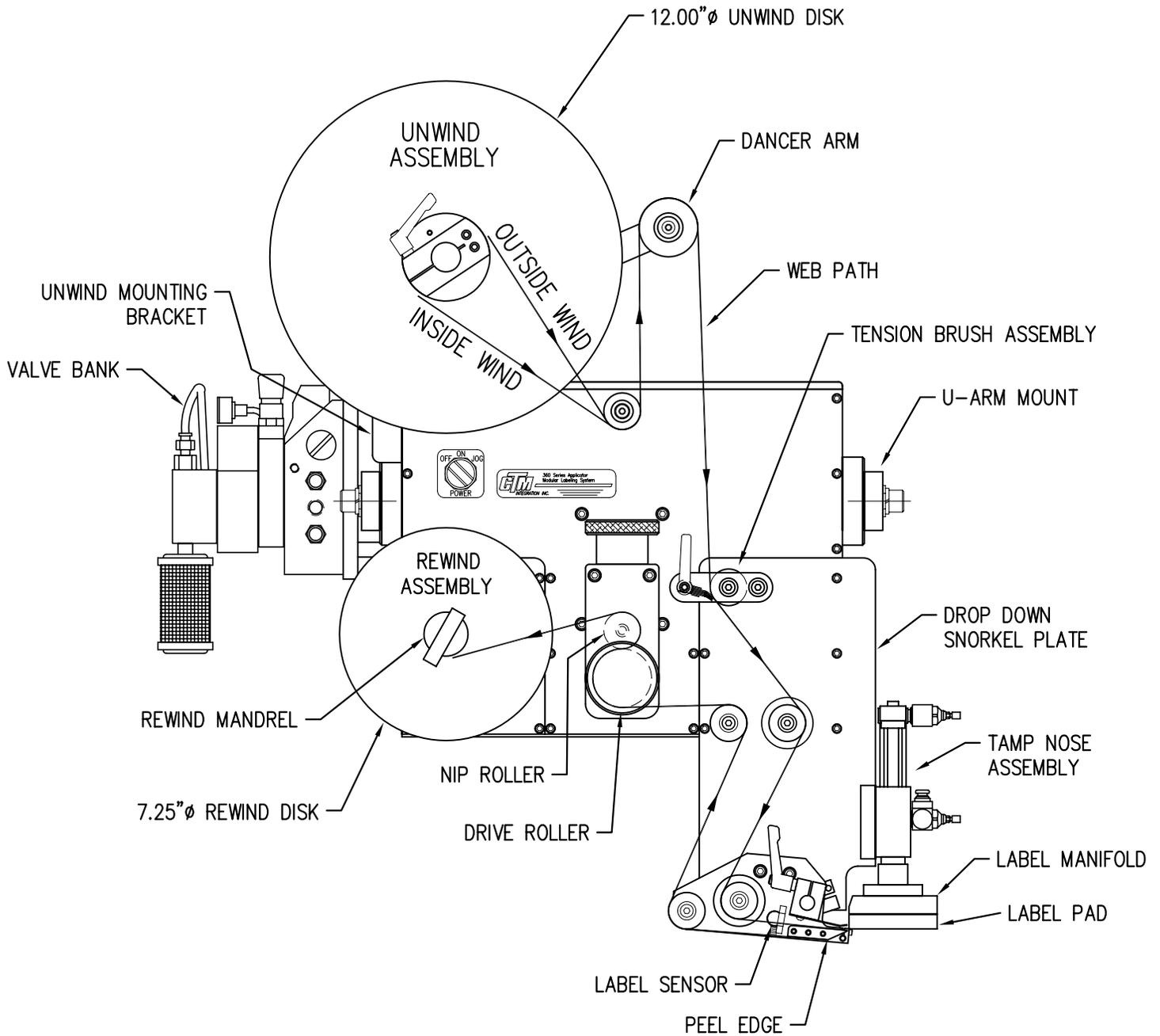
WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" EXTENDED TAMP APPLICATOR
 WITH 12.00" UNWIND



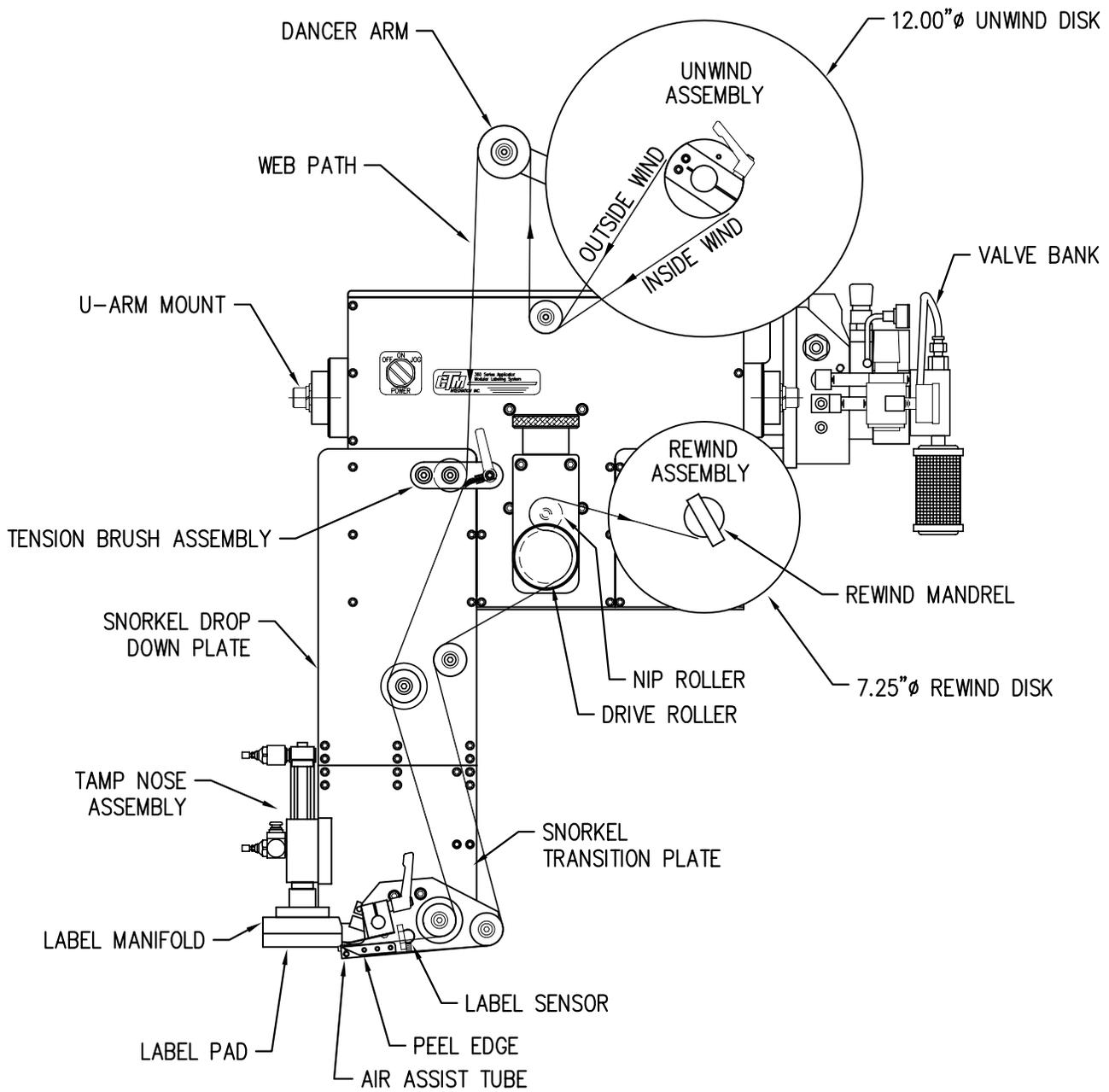
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



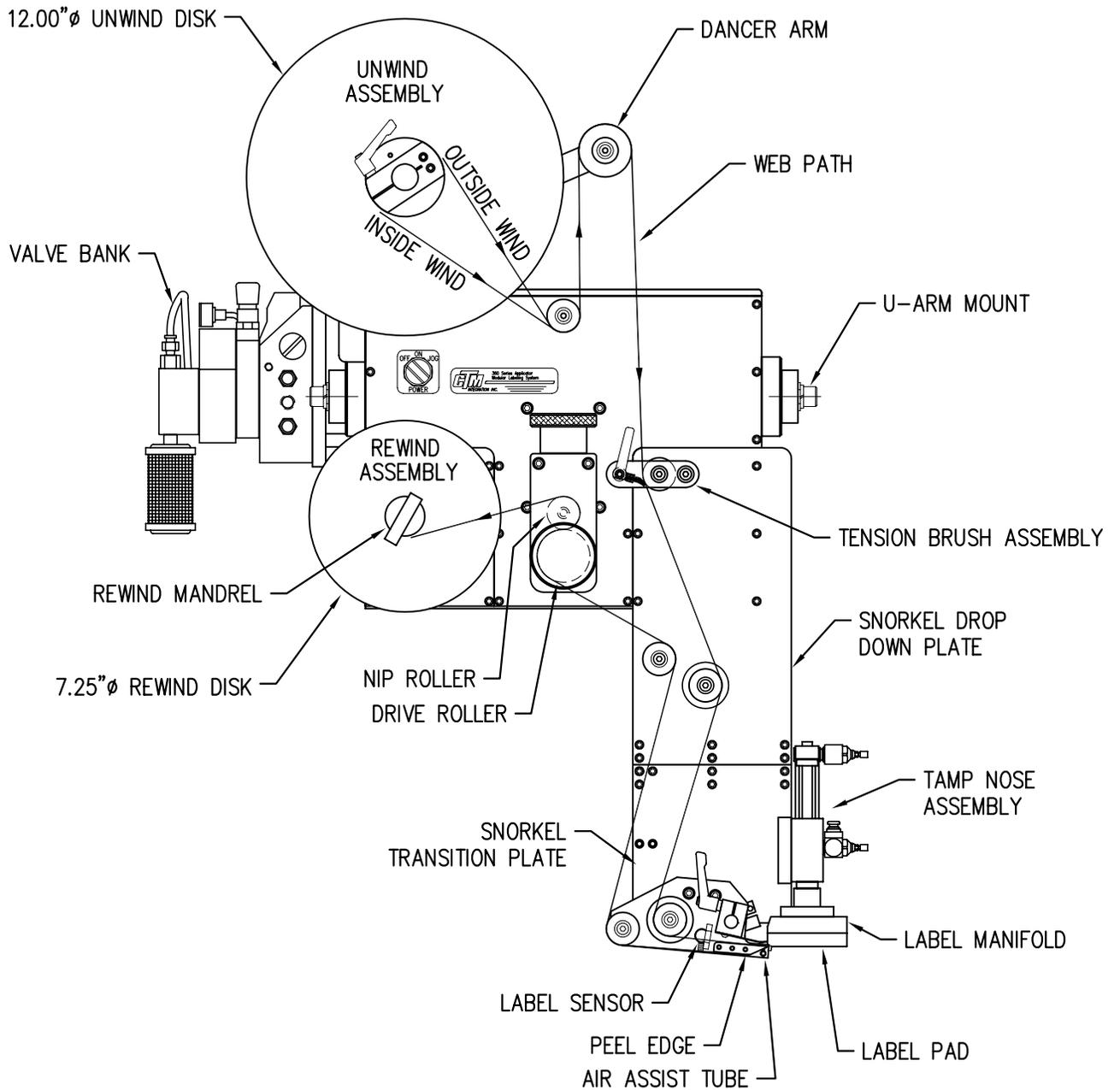
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 6" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND

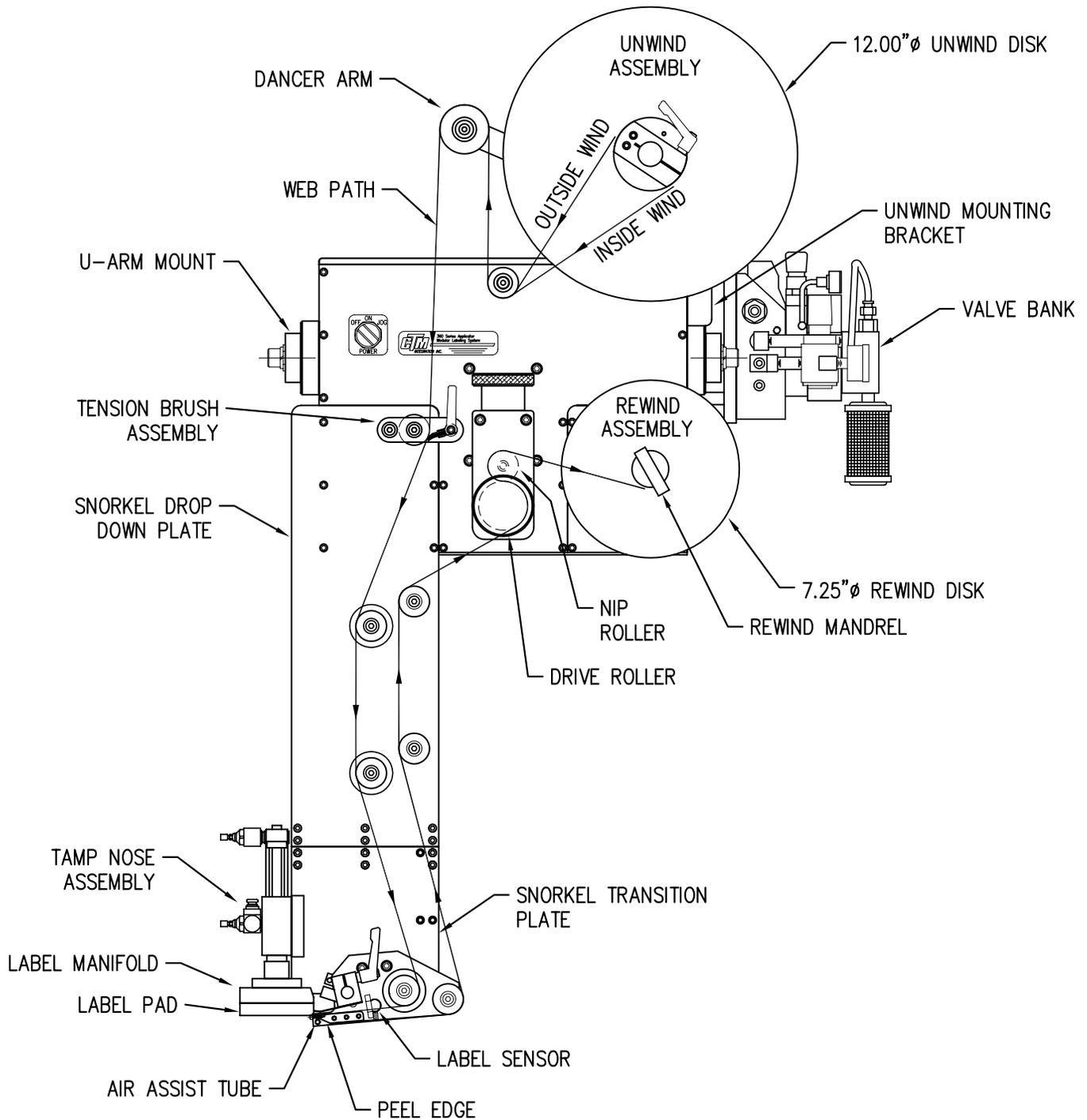


WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
 WITH 12.00" UNWIND



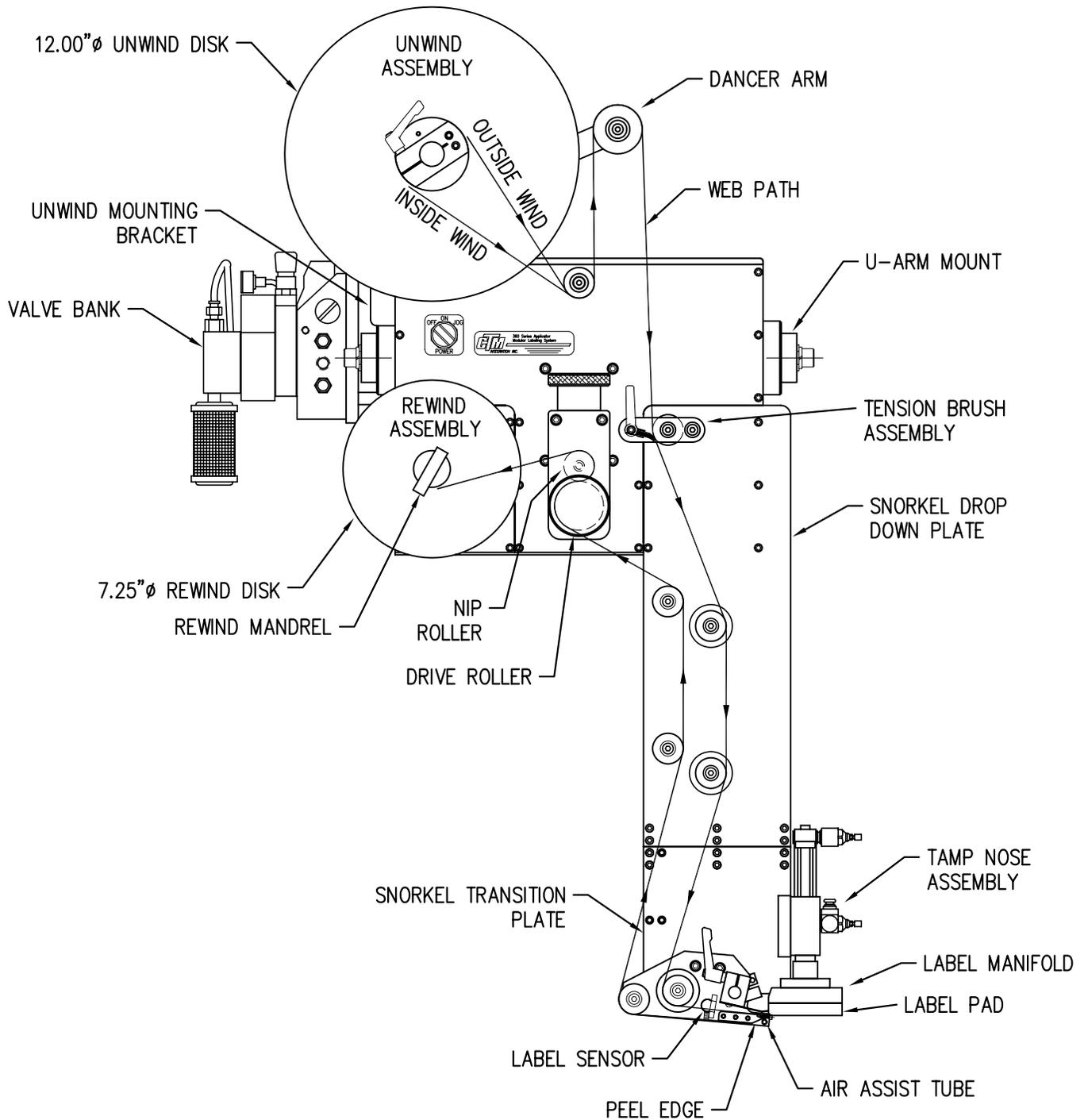
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND

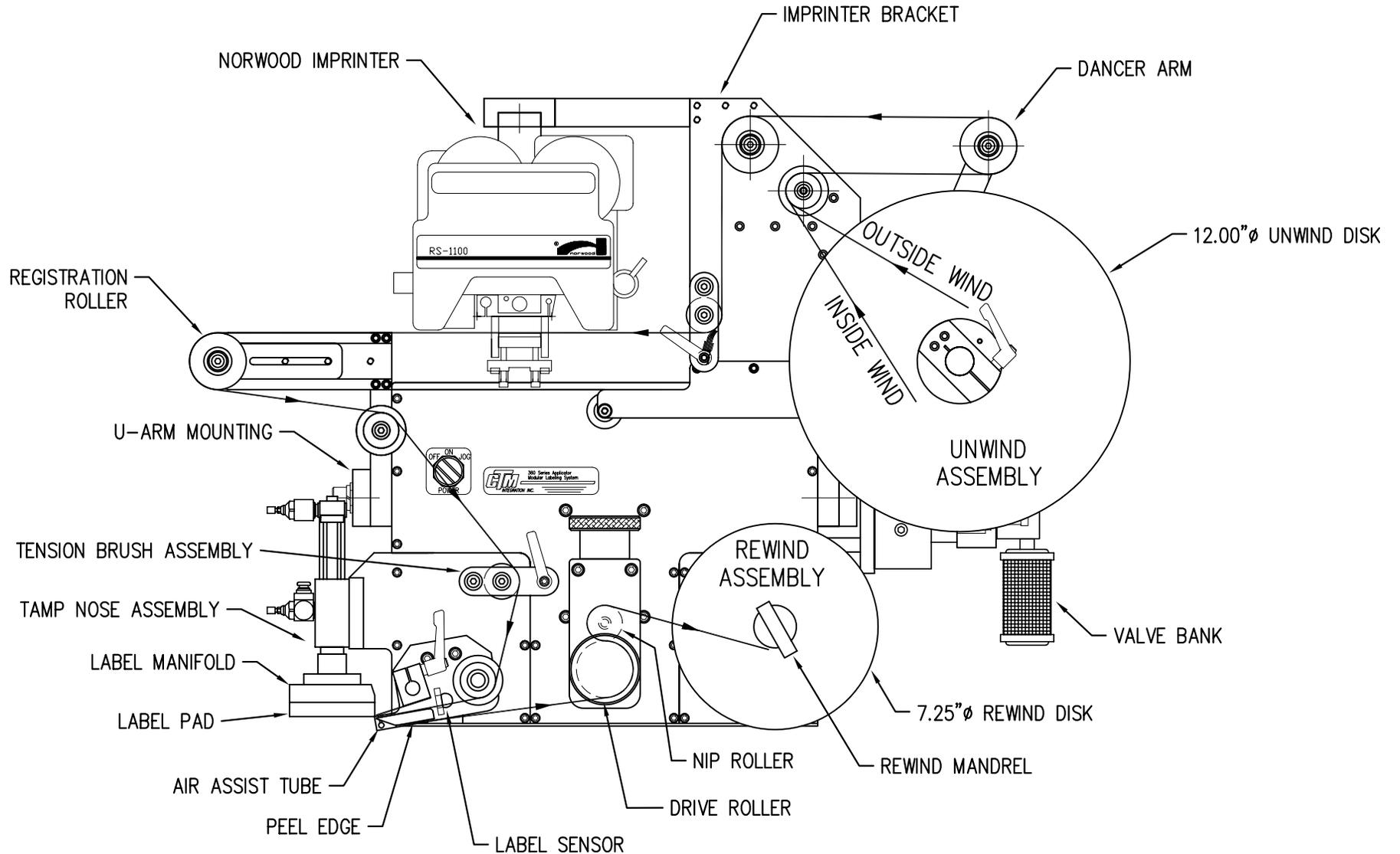


WEB PATH DIAGRAM

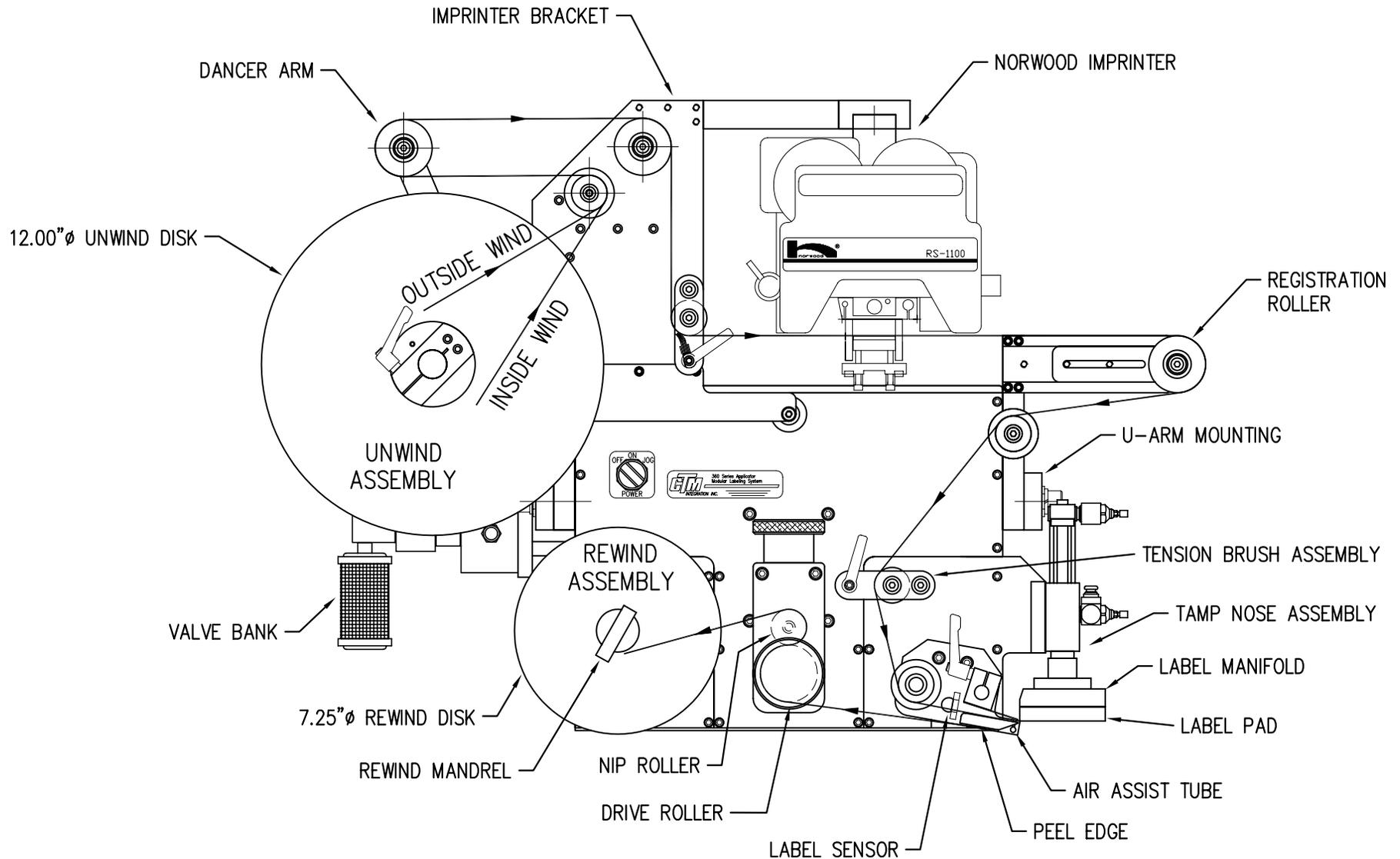
360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
WITH 12.00" UNWIND



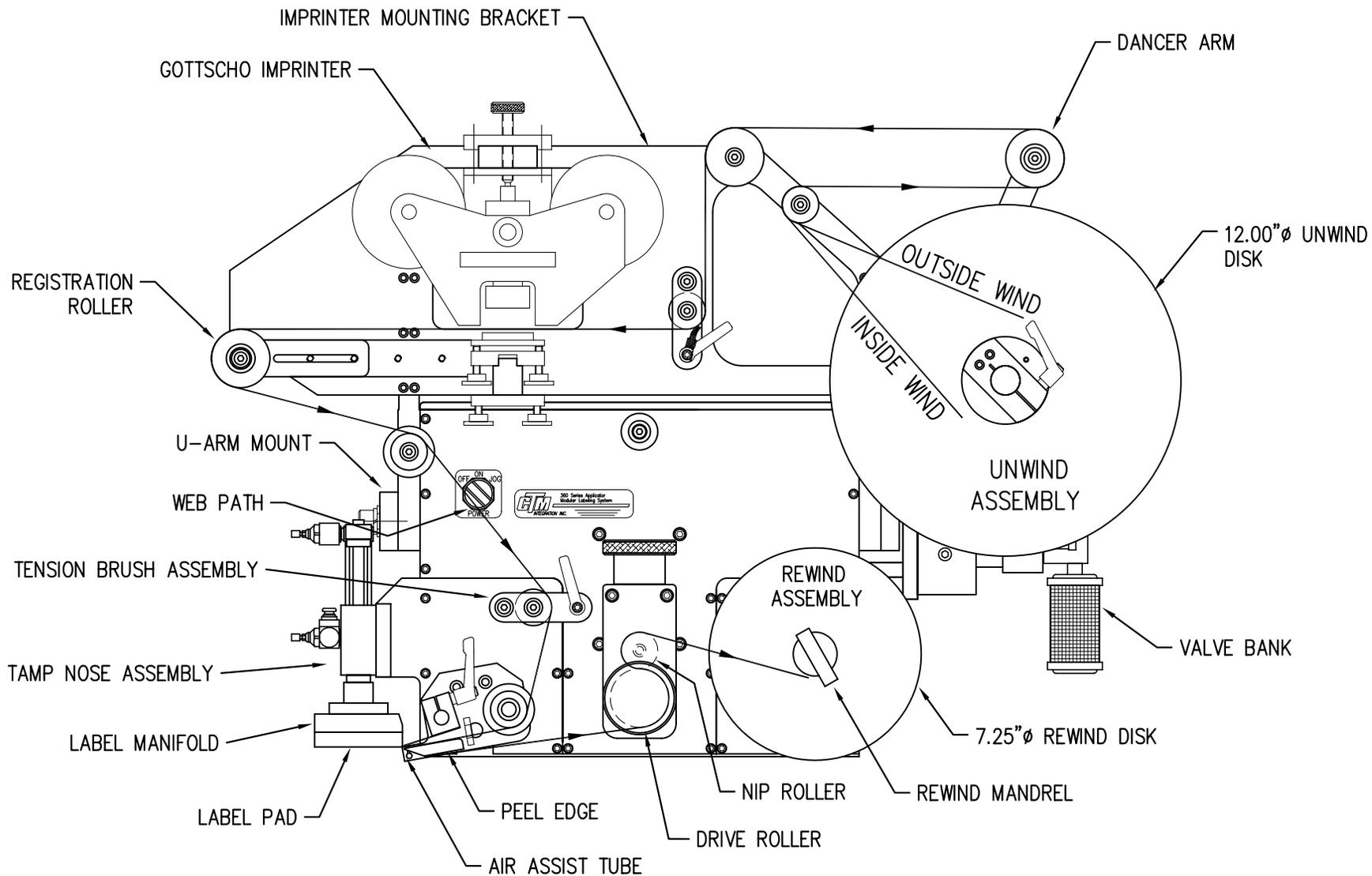
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND TAMP APPLICATOR
WITH NORWOOD IMPRINTER



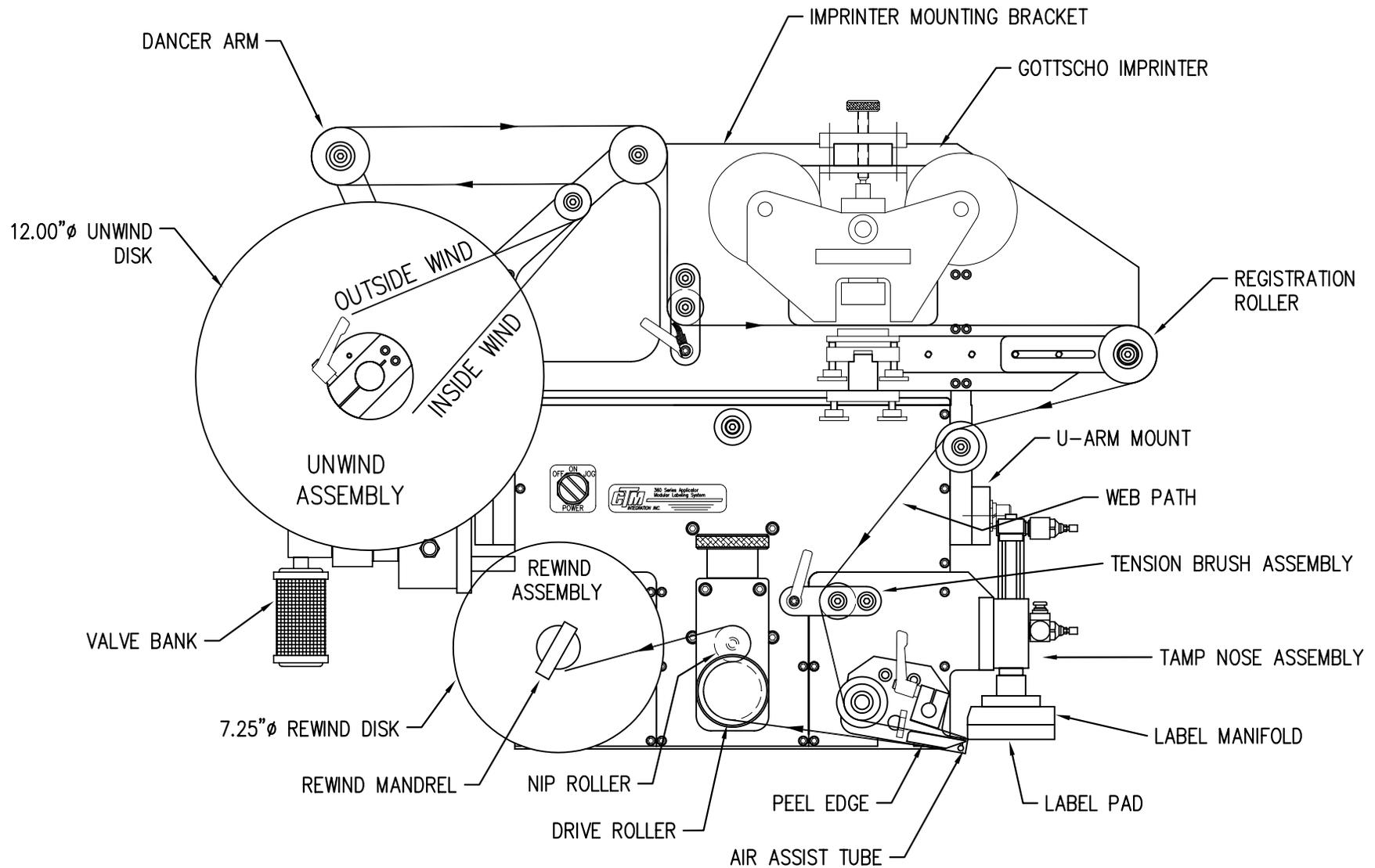
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND TAMP APPLICATOR
WITH NORWOOD IMPRINTER



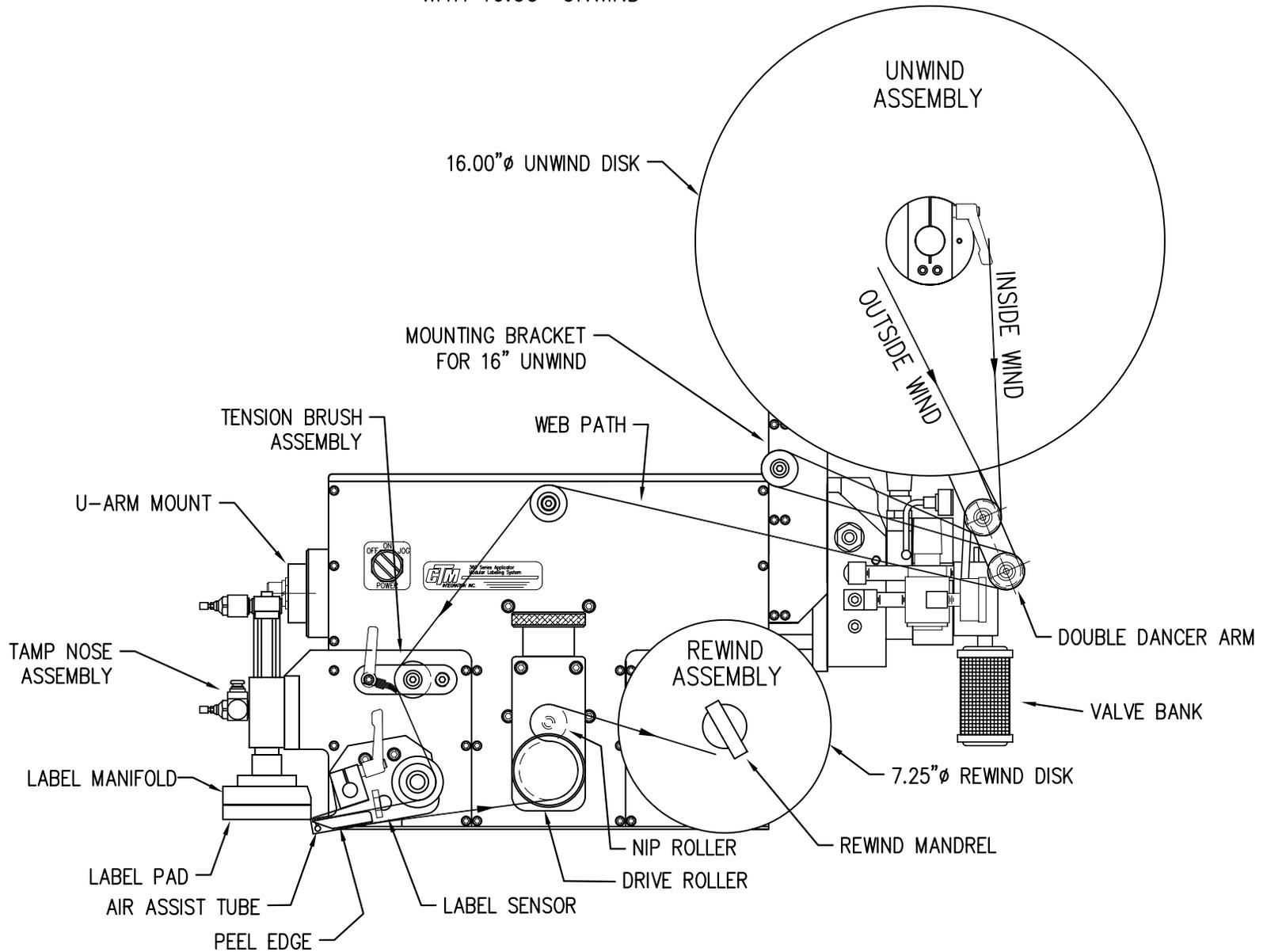
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND TAMP APPLICATOR
WITH GOTTSCHO IMPRINTER



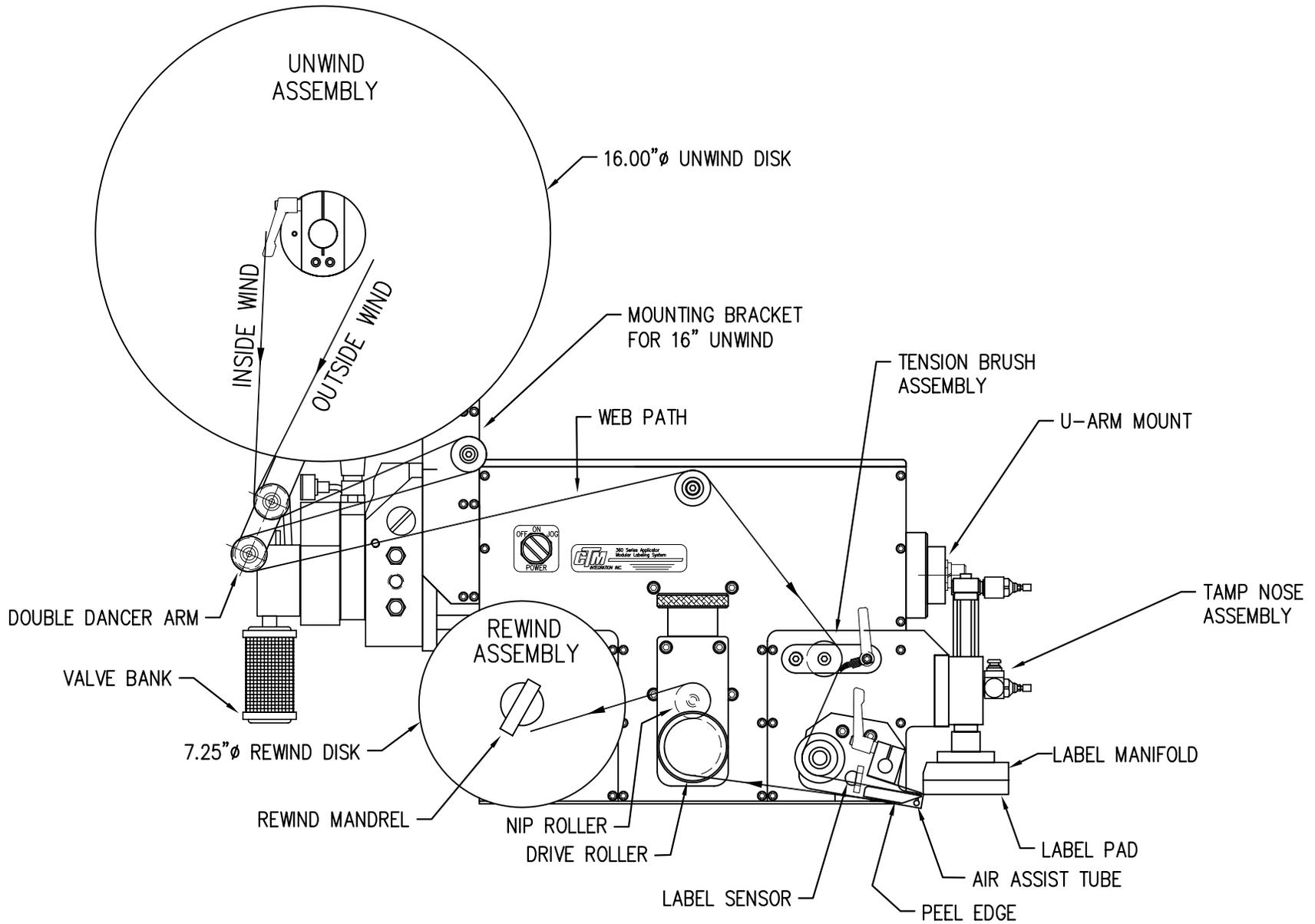
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND TAMP APPLICATOR
WITH GOTTSCHO IMPRINTER



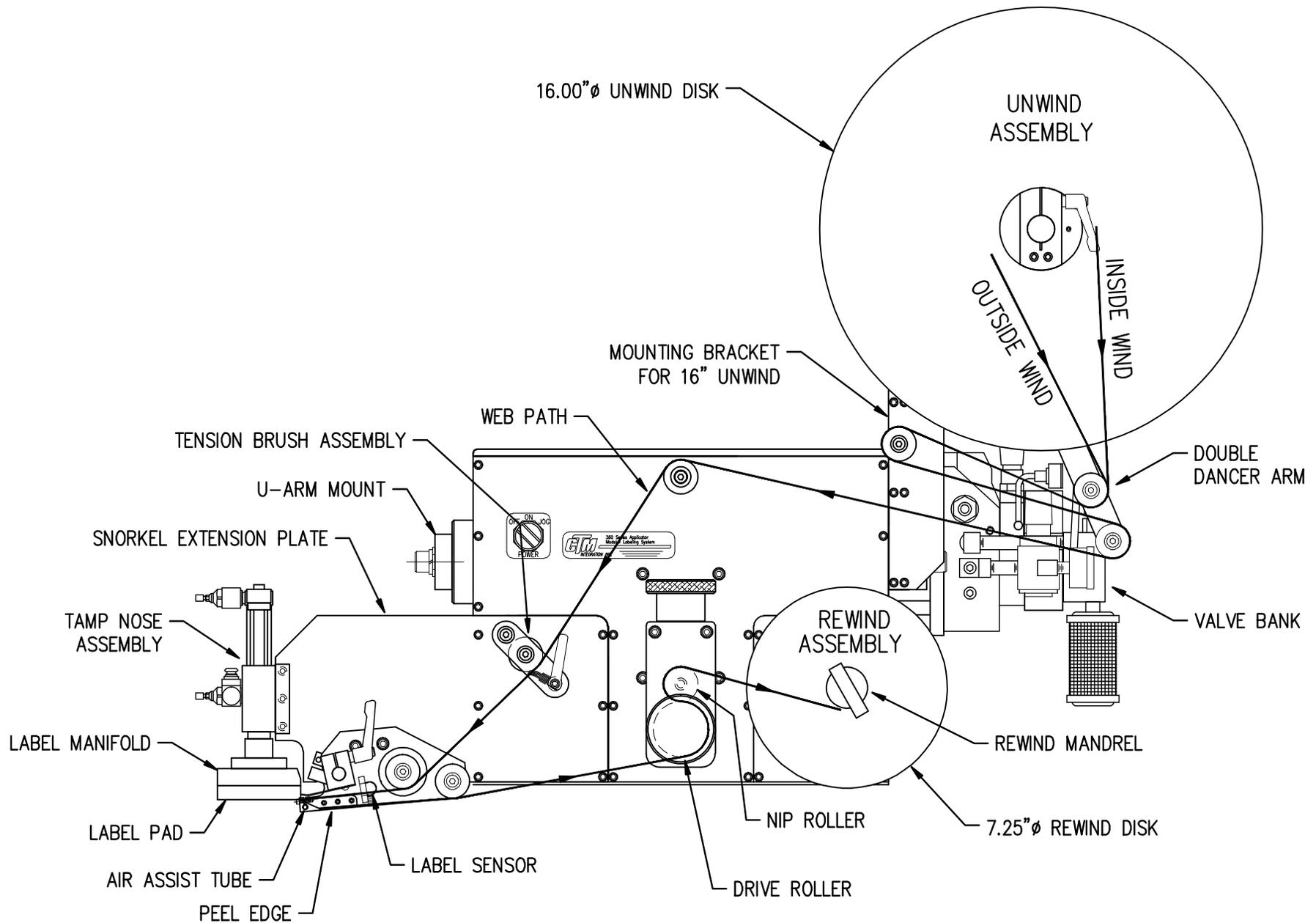
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND TAMP APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



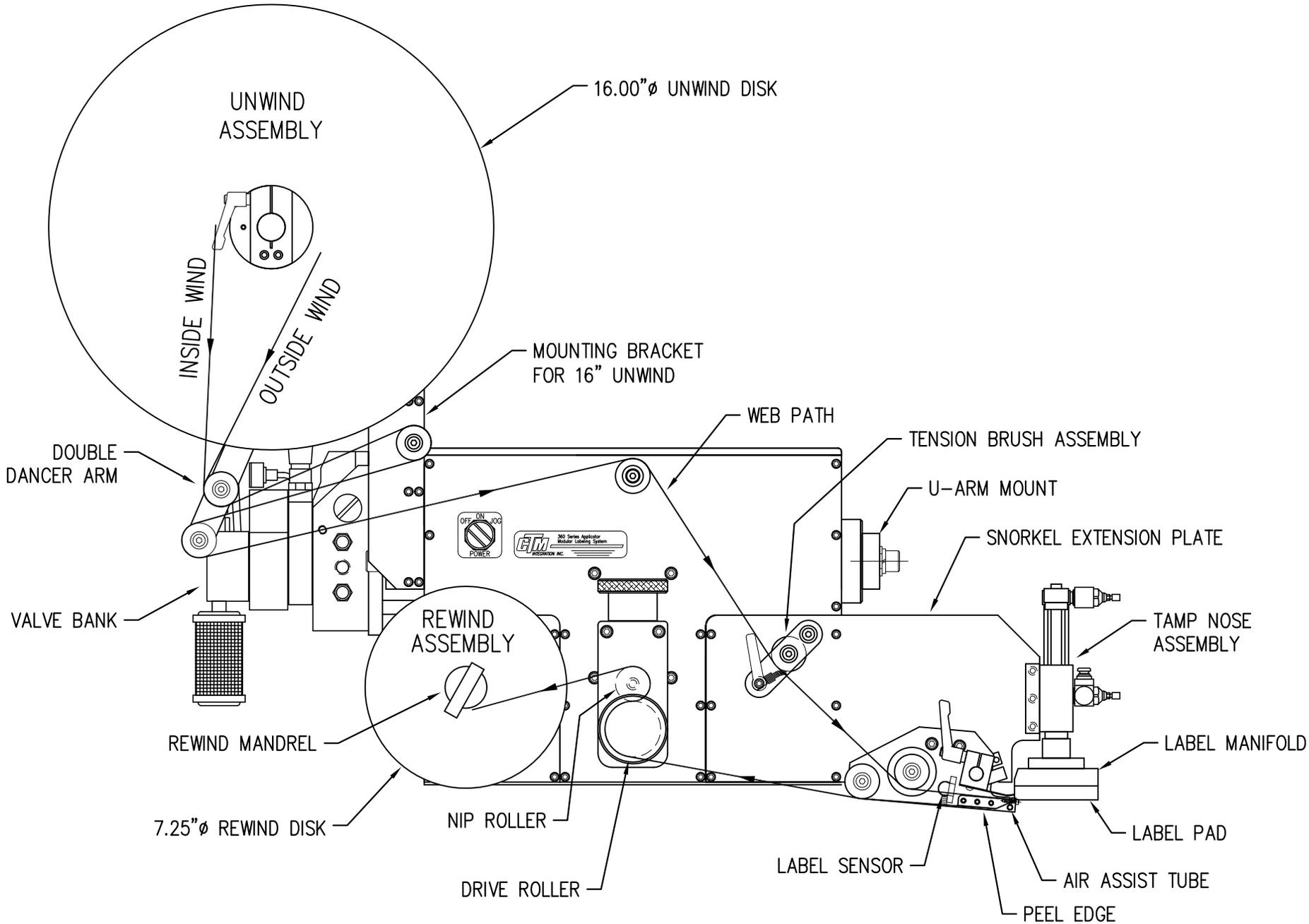
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND TAMP APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



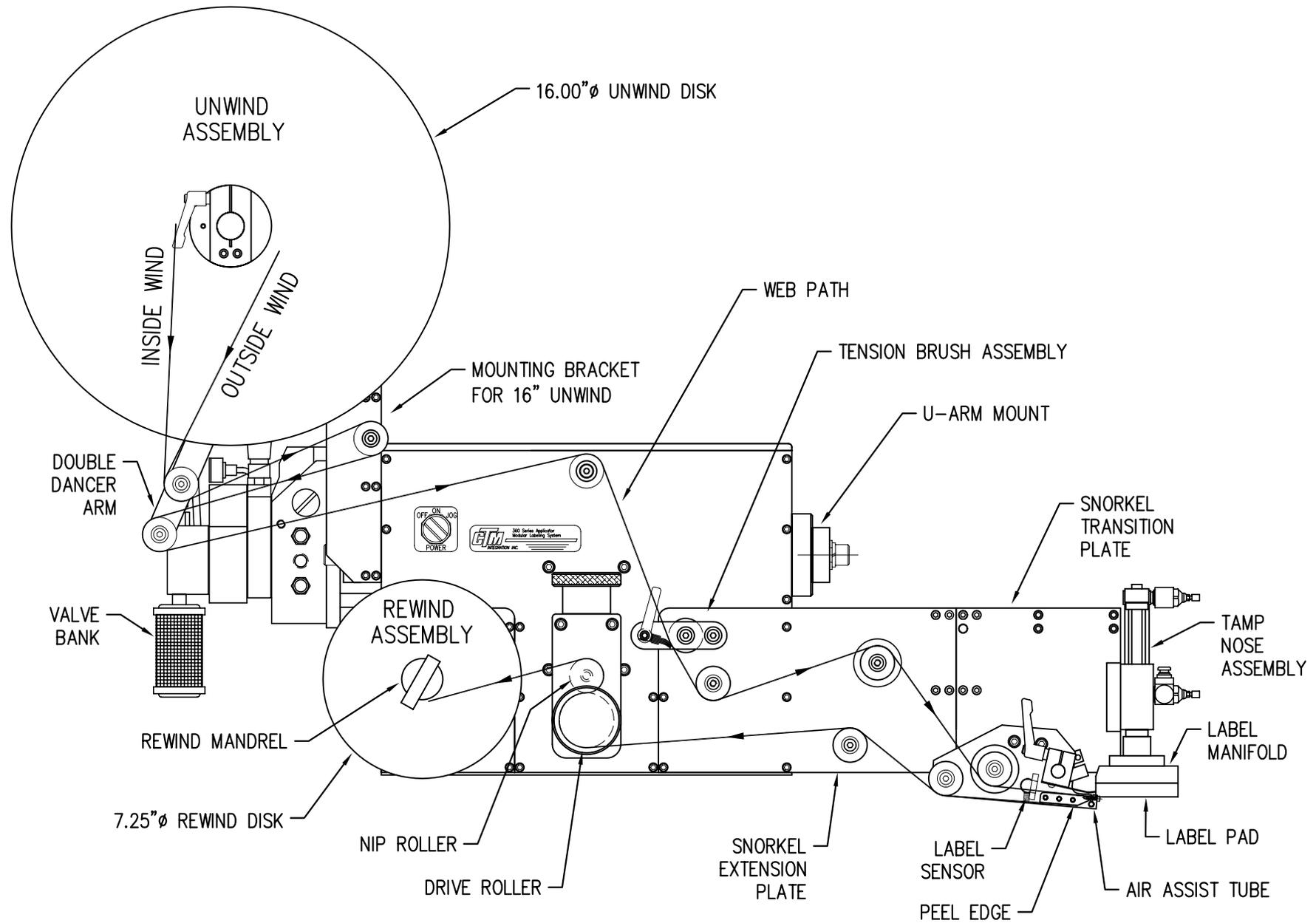
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 6" EXTENDED TAMP APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



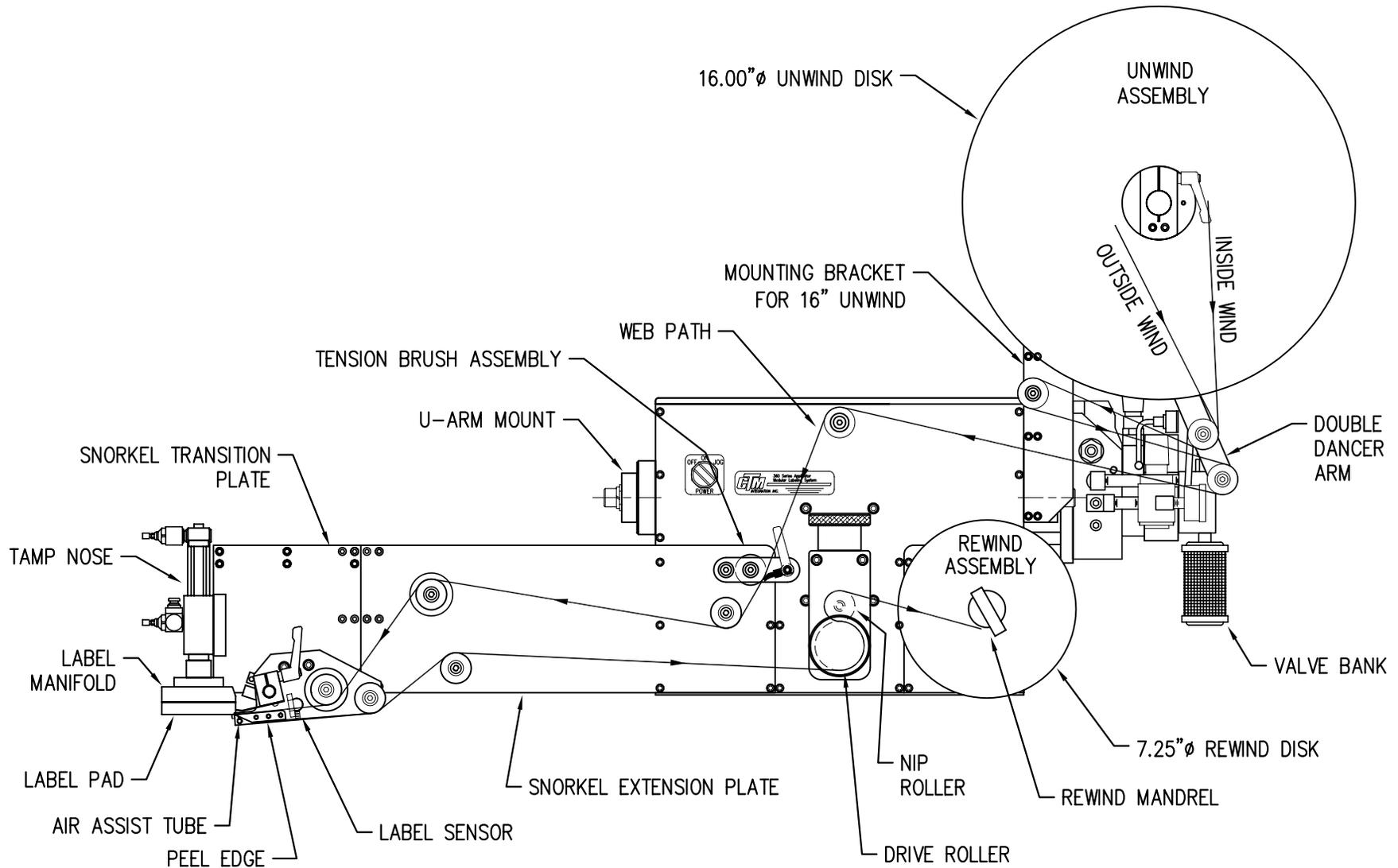
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 6" EXTENDED TAMP APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



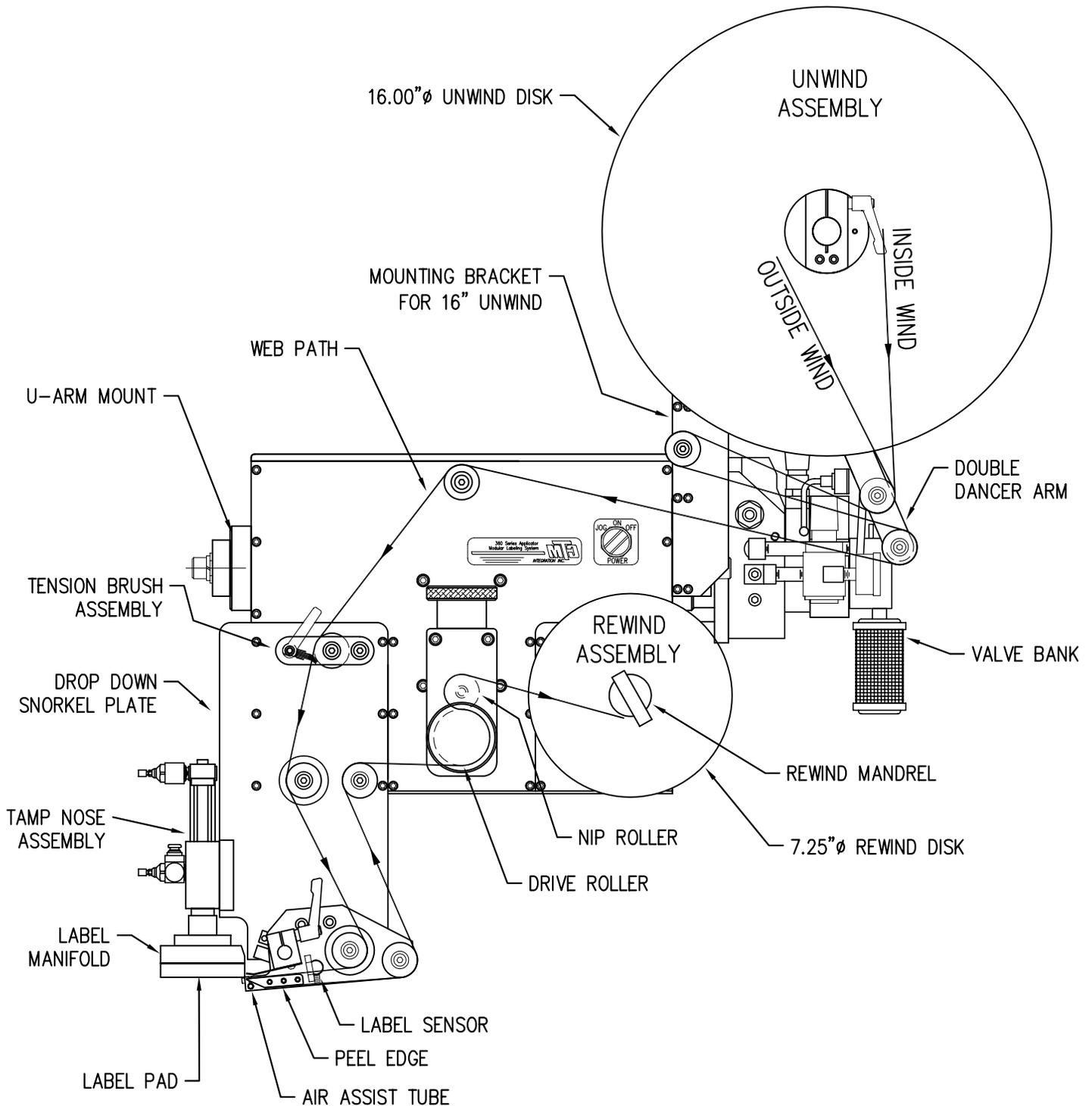
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND 12" EXTENDED TAMP APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND 18"/24" EXTENDED TAMP APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND

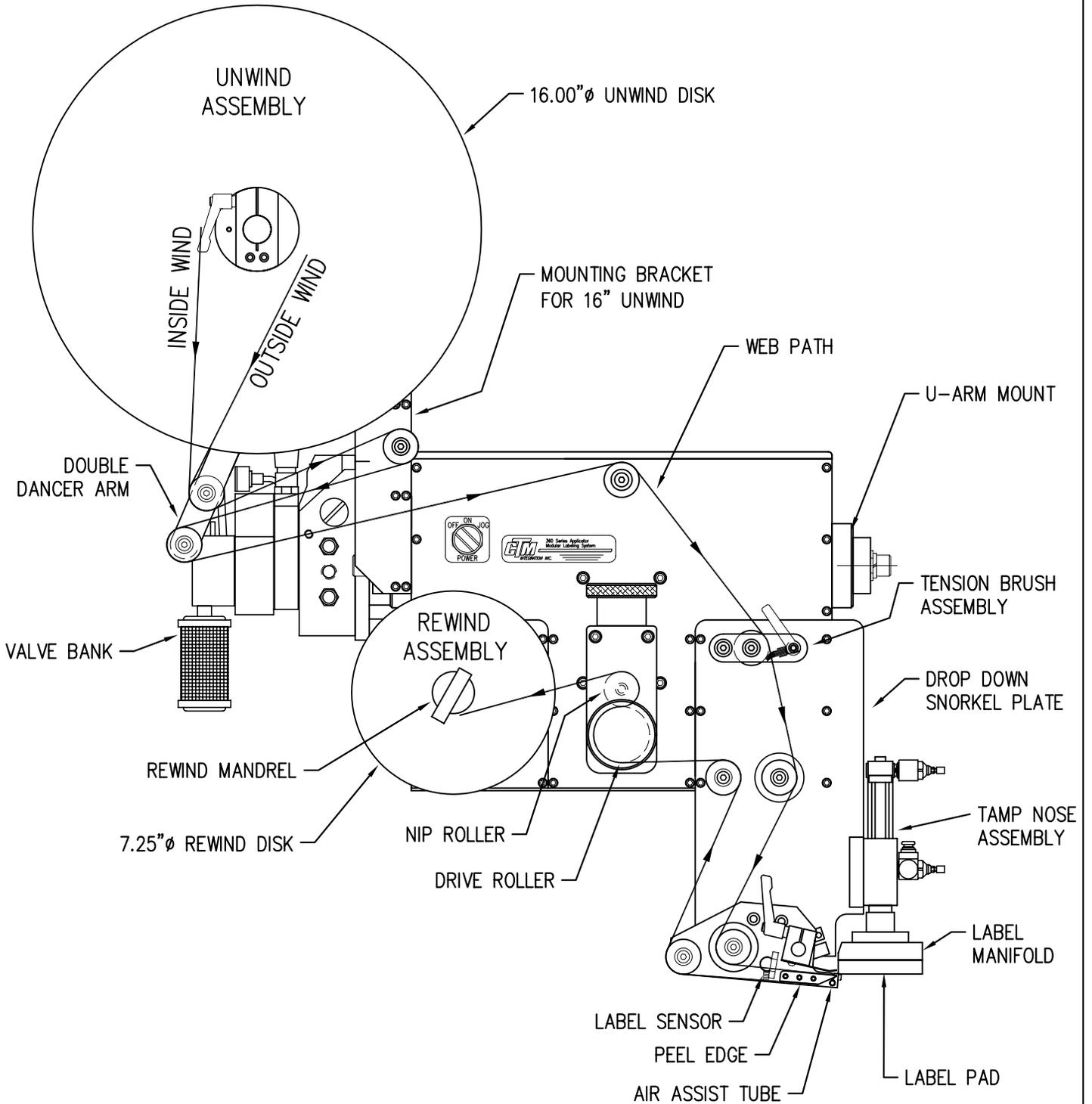


WEB PATH DIAGRAM
 360 SERIES LEFT HAND 6" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
 WITH 16" UNWIND



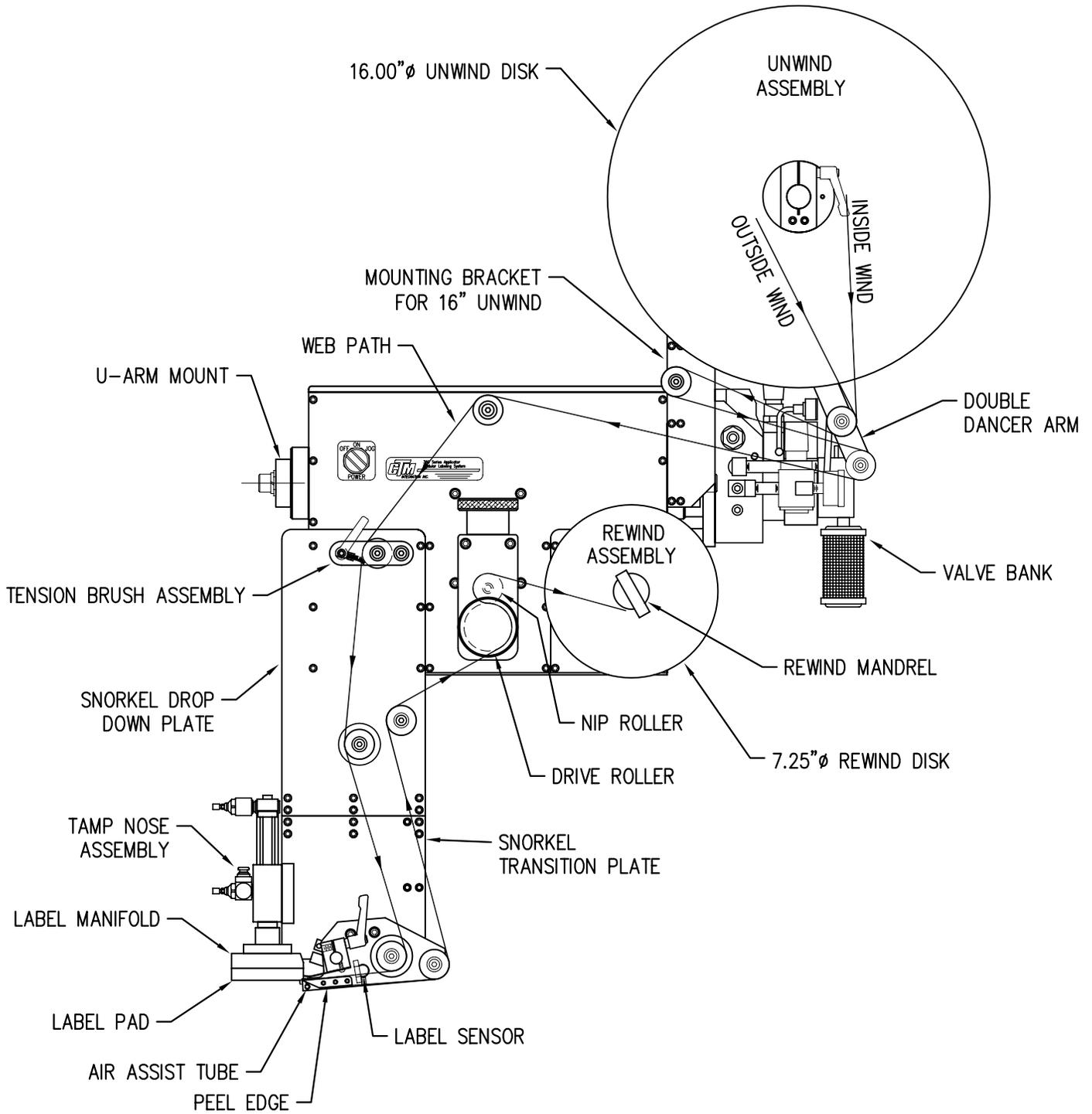
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 6" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



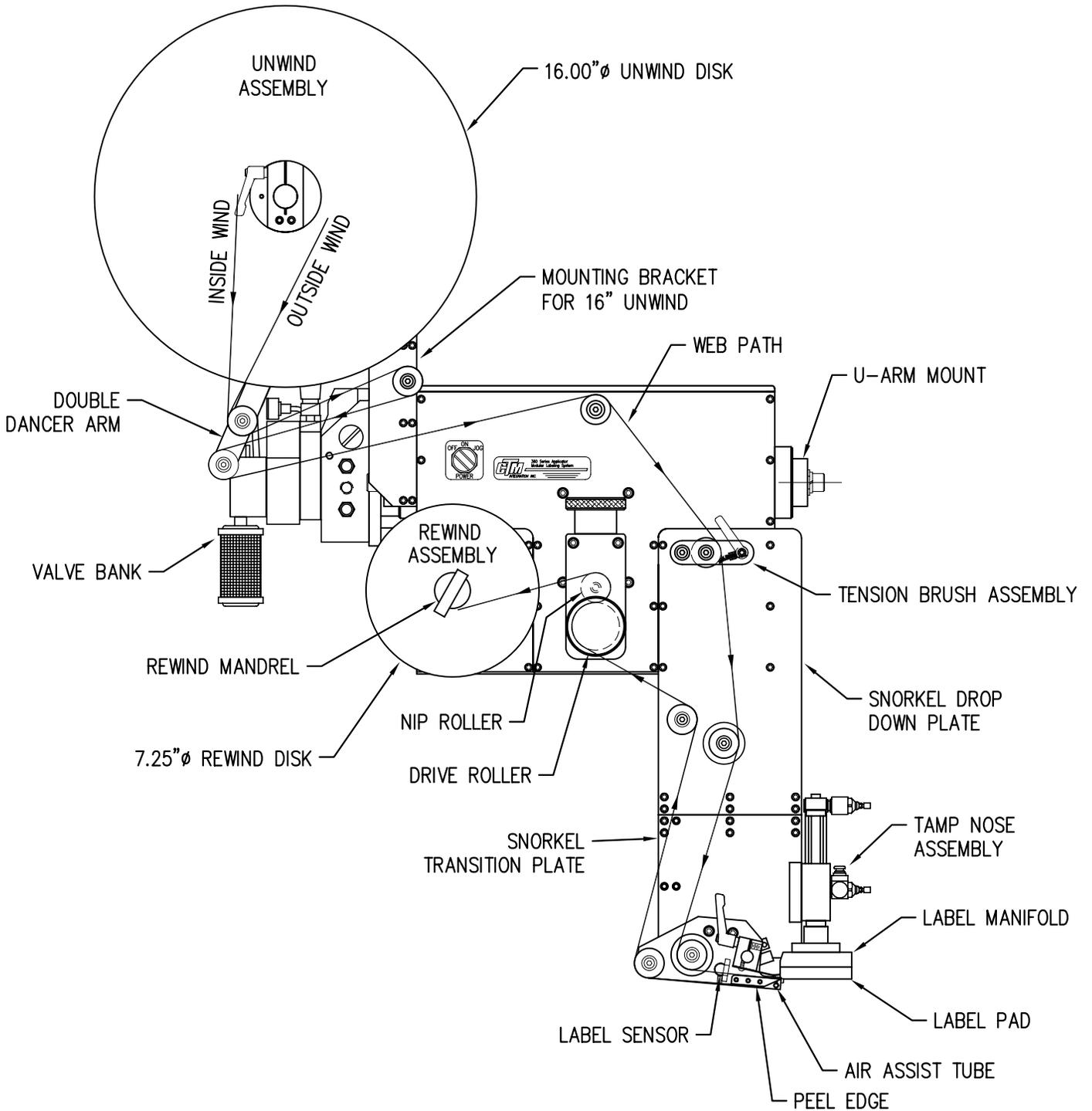
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 12" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



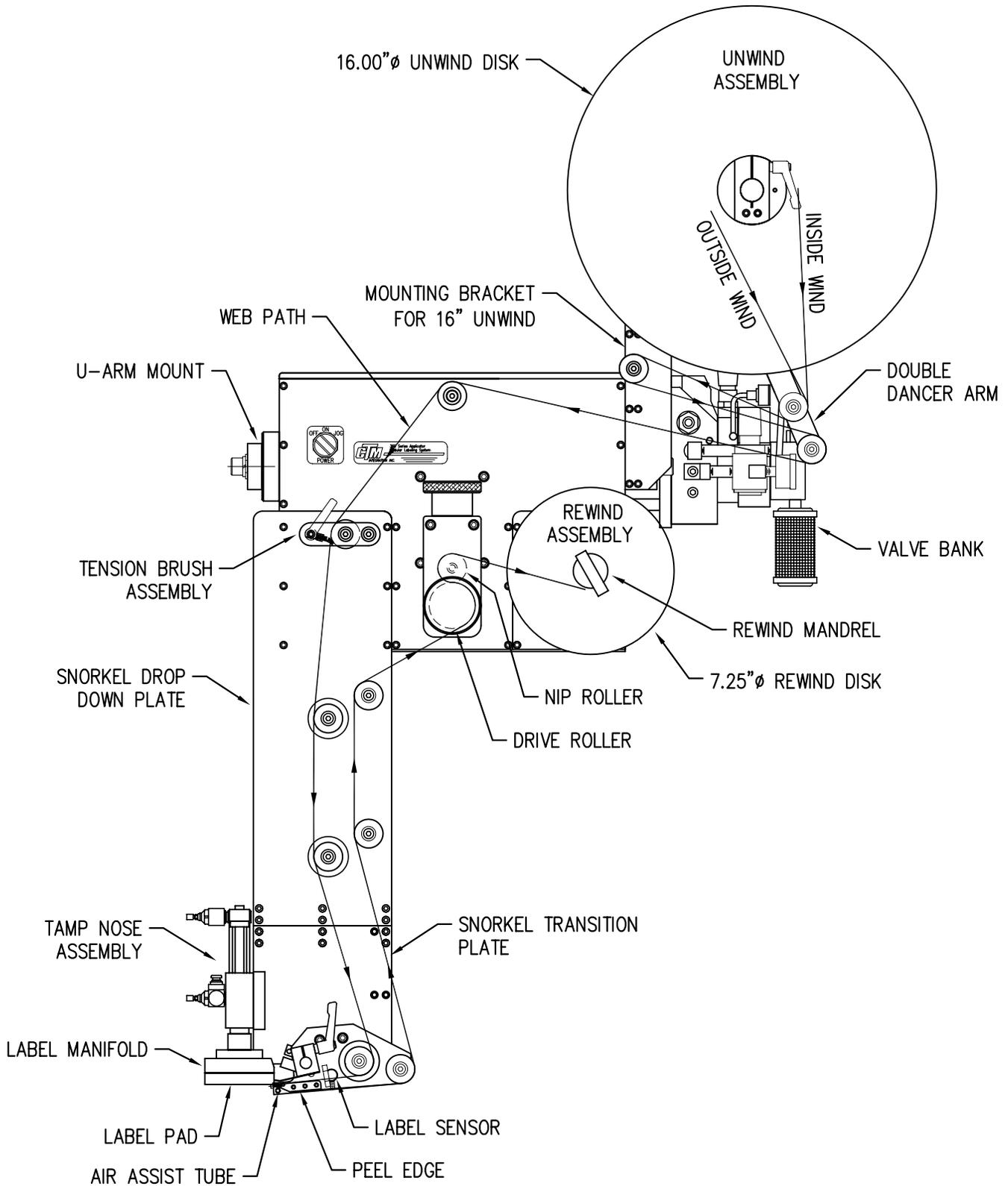
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND 12" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



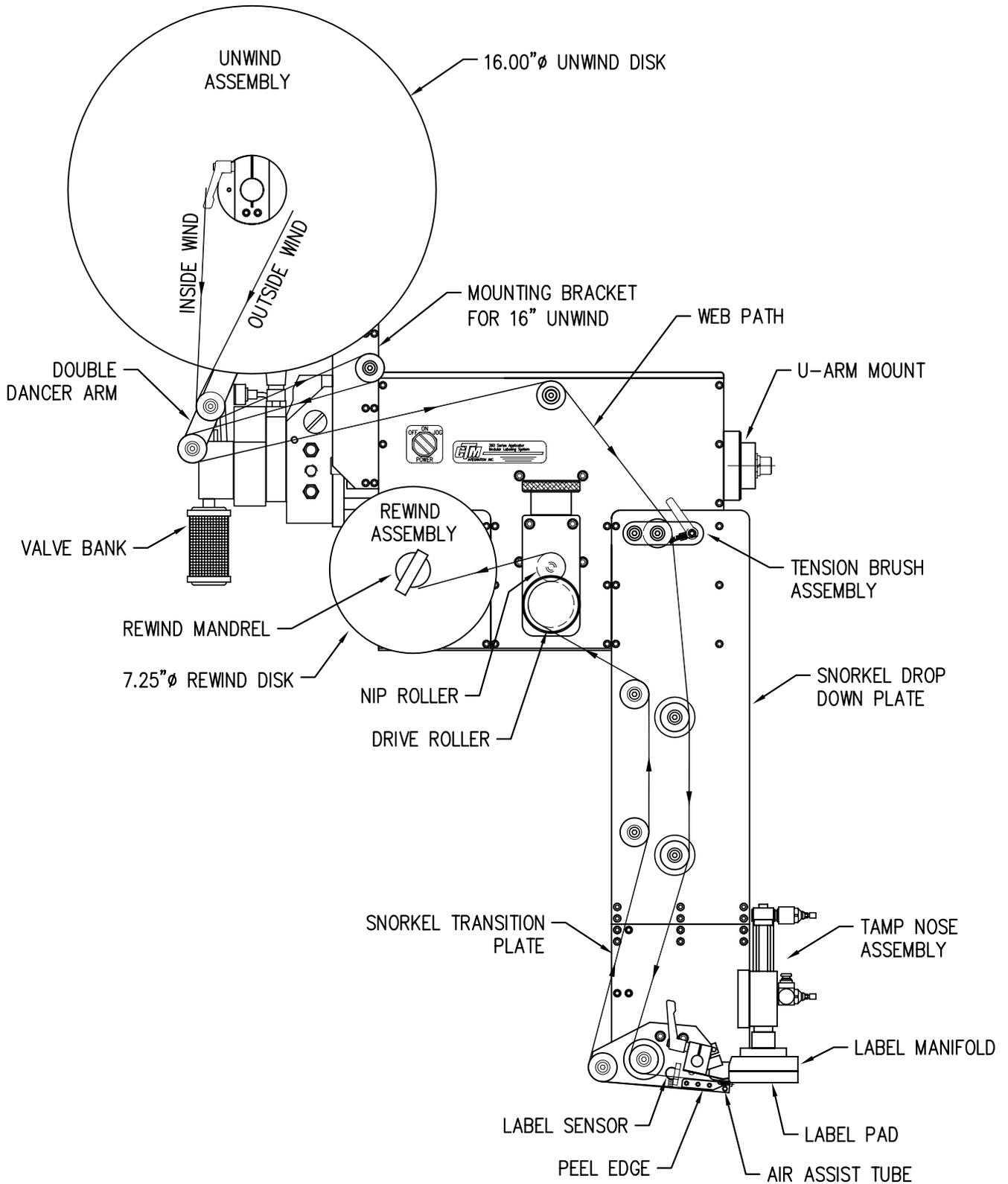
WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND 18"/24" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND

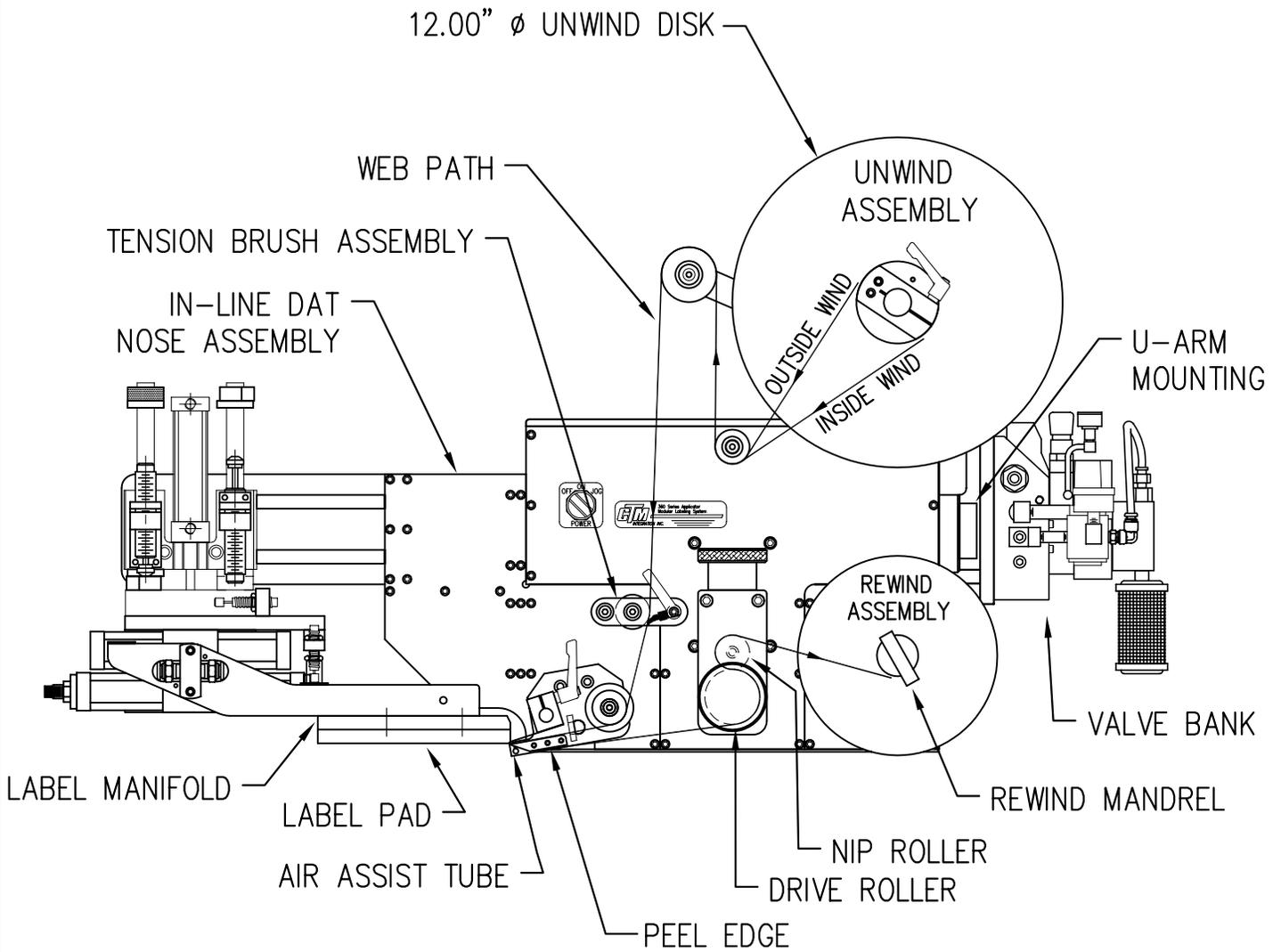


WEB PATH DIAGRAM

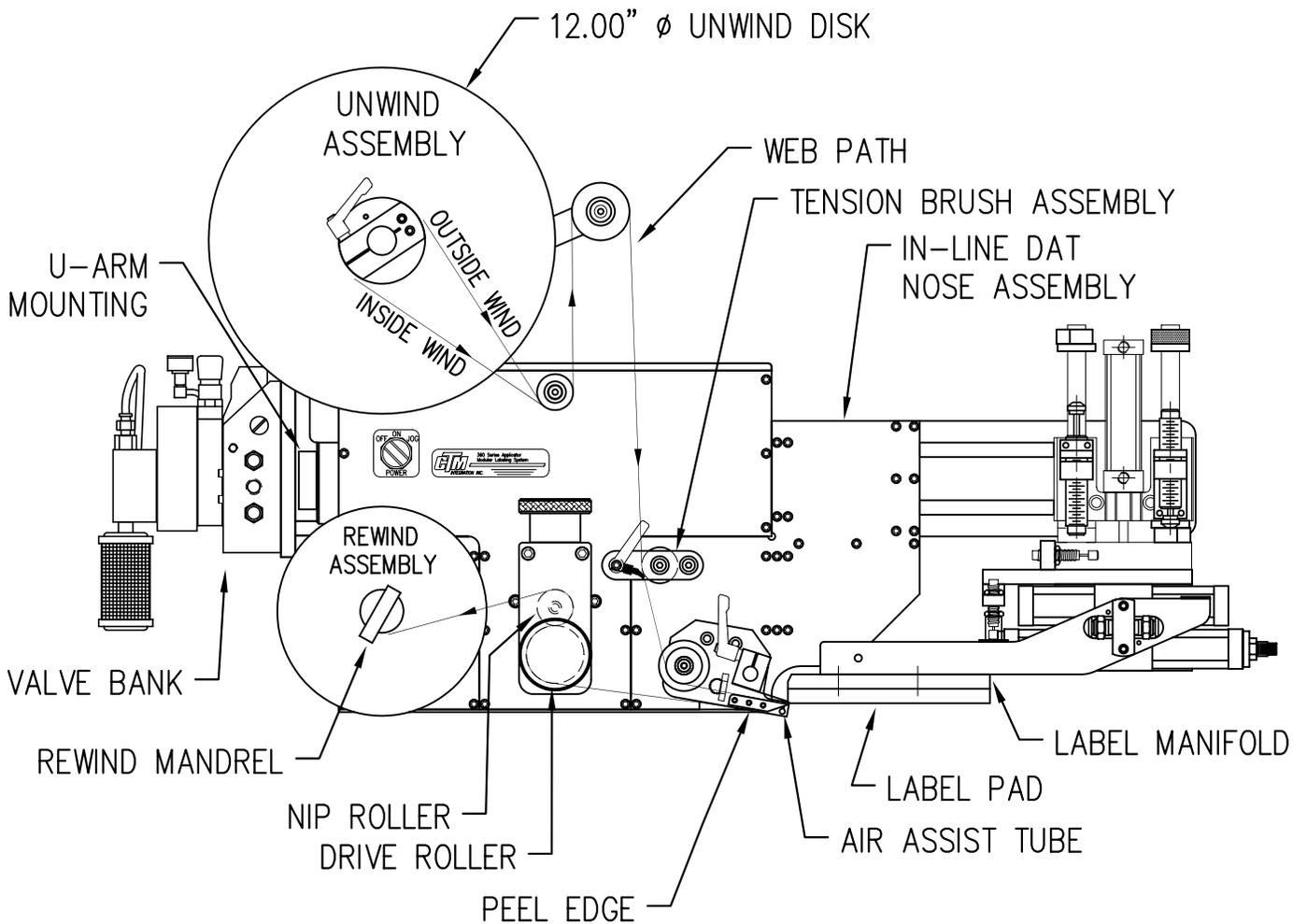
360 SERIES RIGHT HAND 18"/24" DROP DOWN TAMP APPLICATOR
WITH 16.00" UNWIND



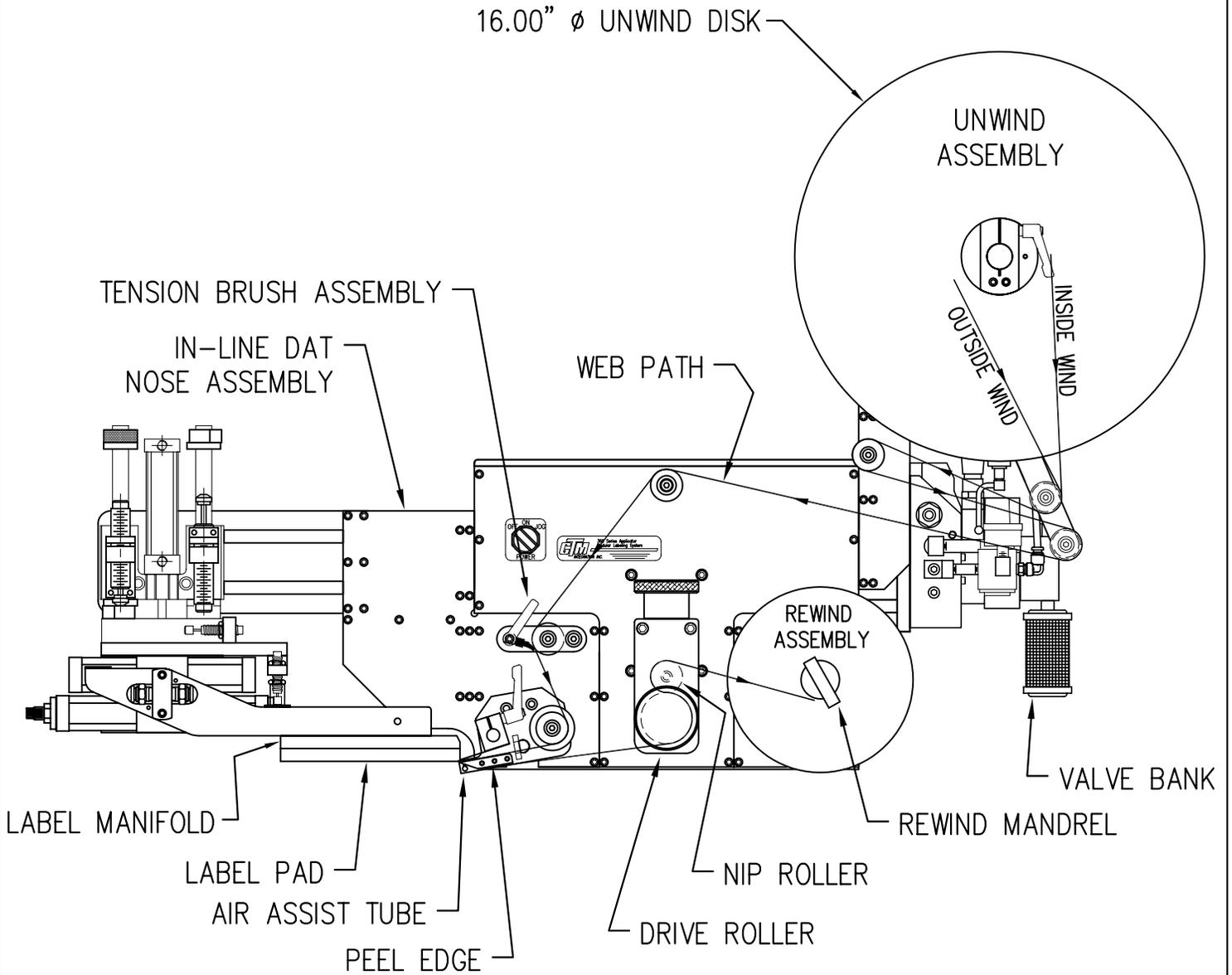
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND IN-LINE DAT APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



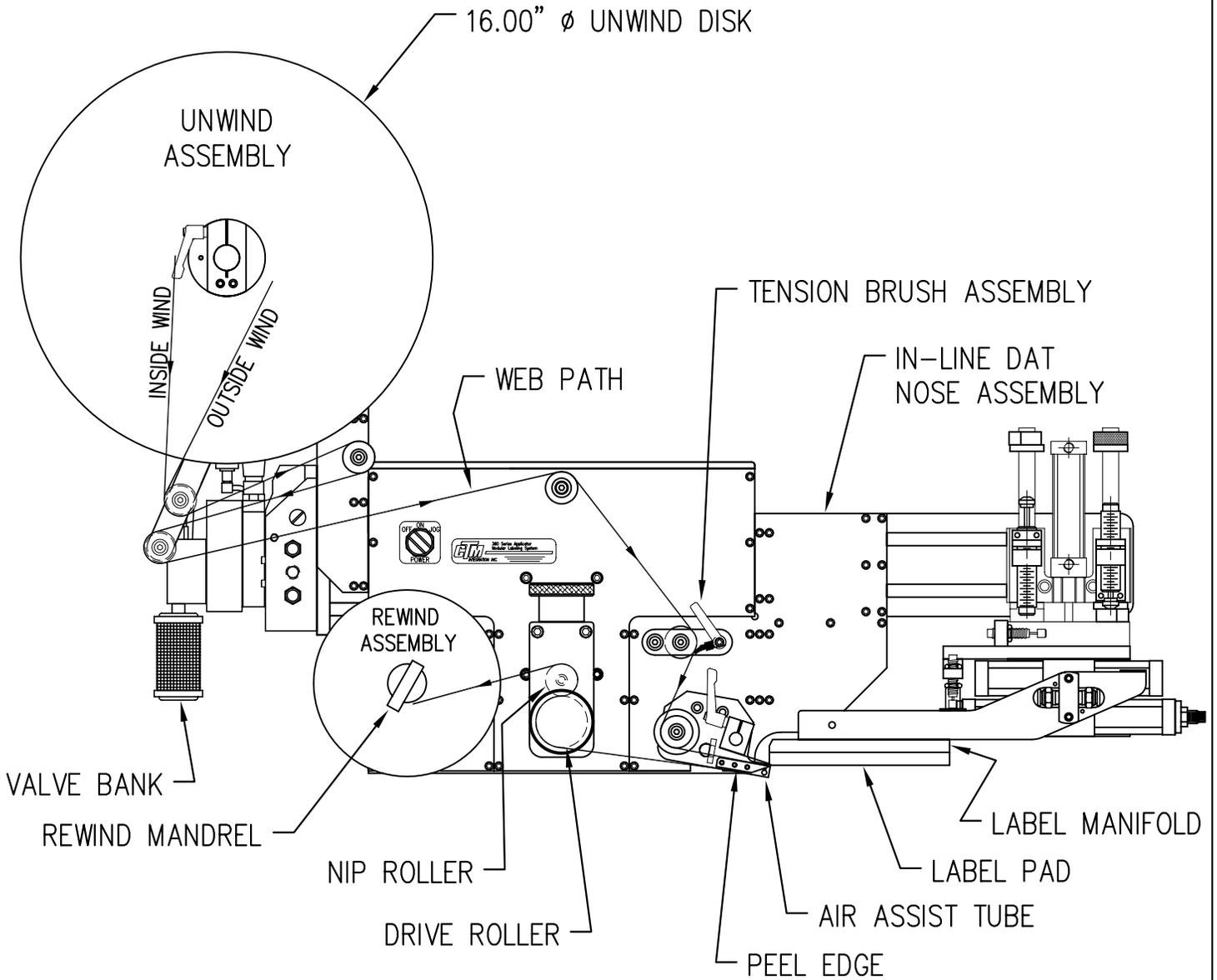
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND IN-LINE DAT APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



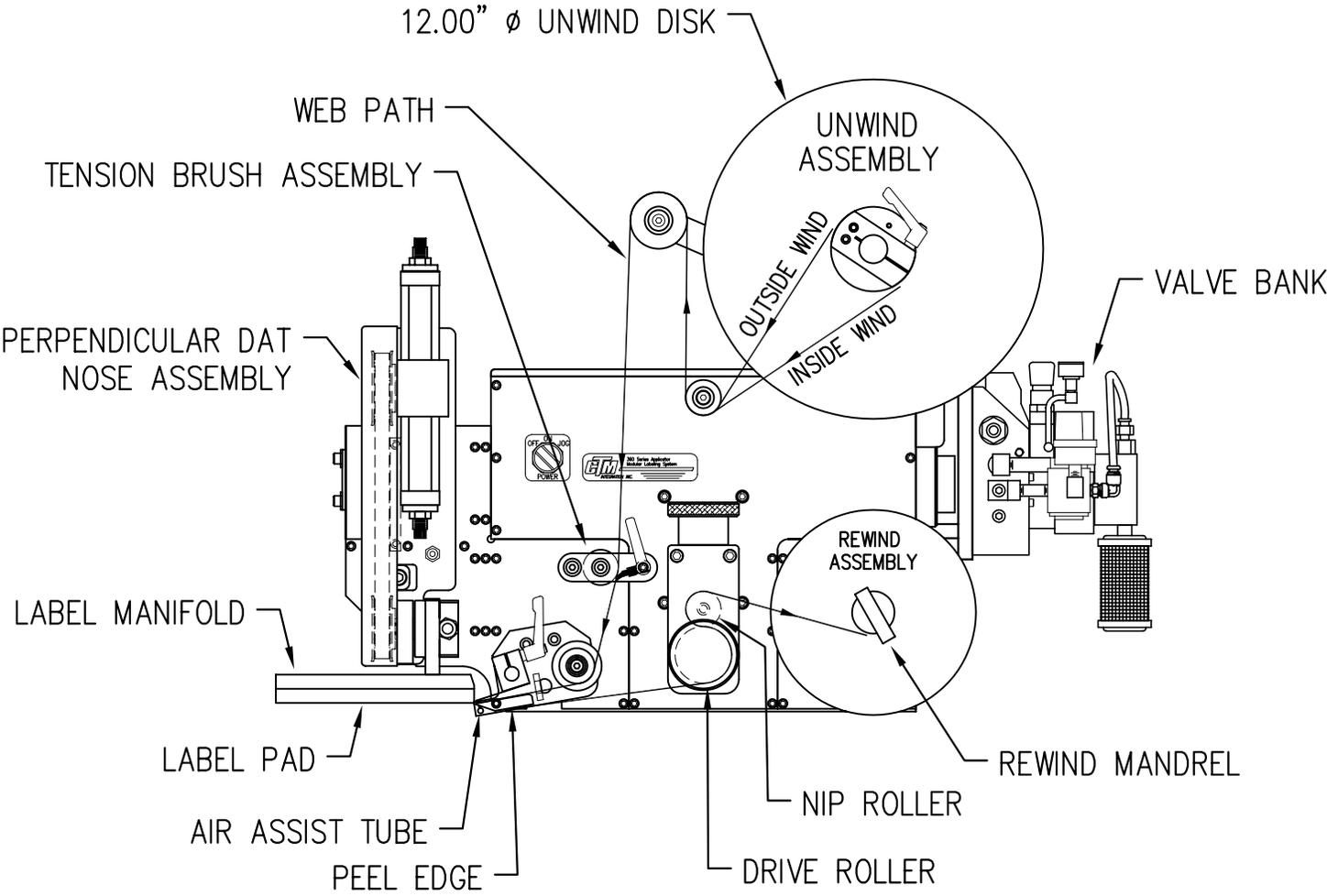
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND IN-LINE DAT APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



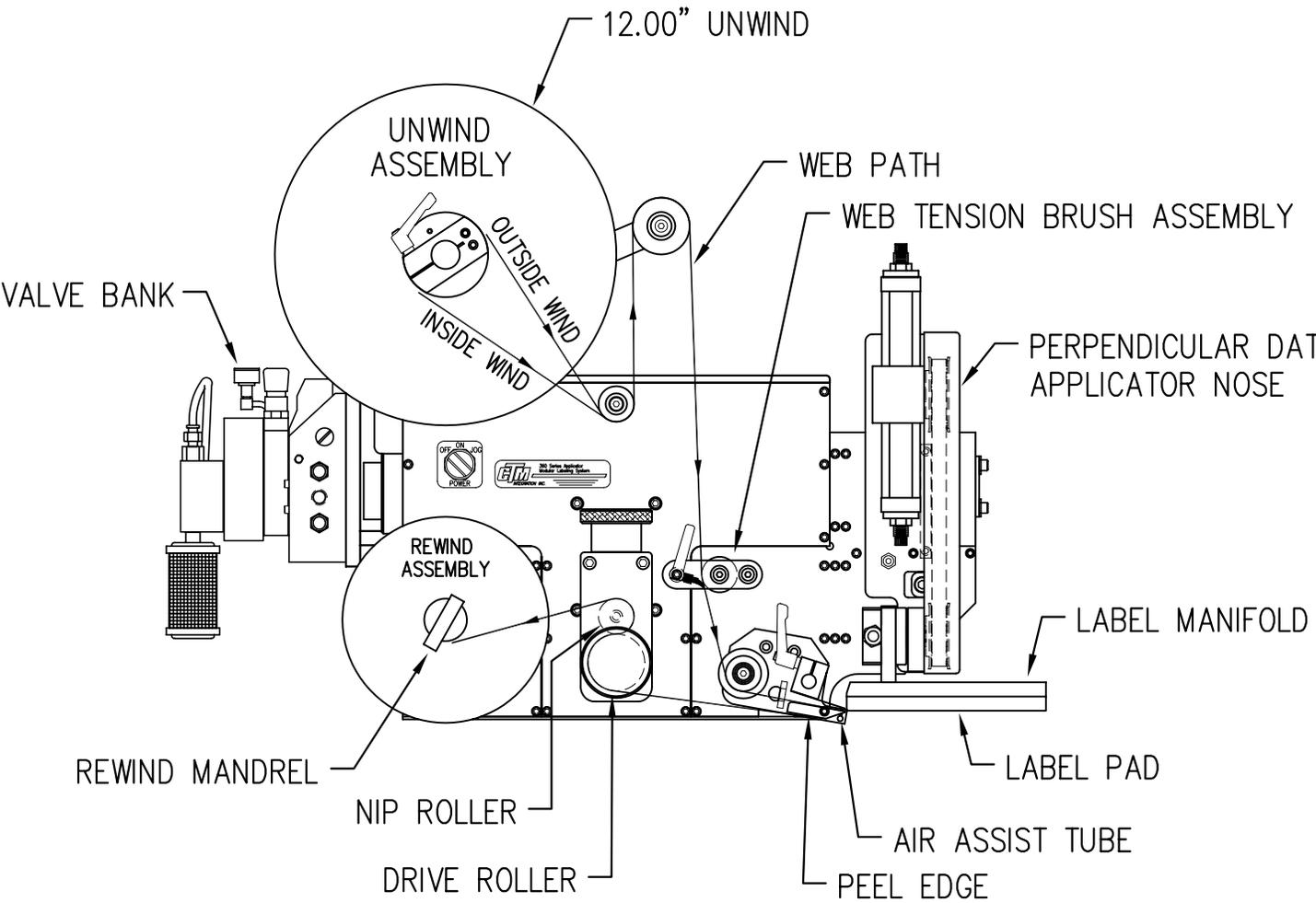
WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND IN-LINE DAT APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES LEFT HAND PERPENDICULAR DAT APPLICATOR
WITH 12" UNWIND

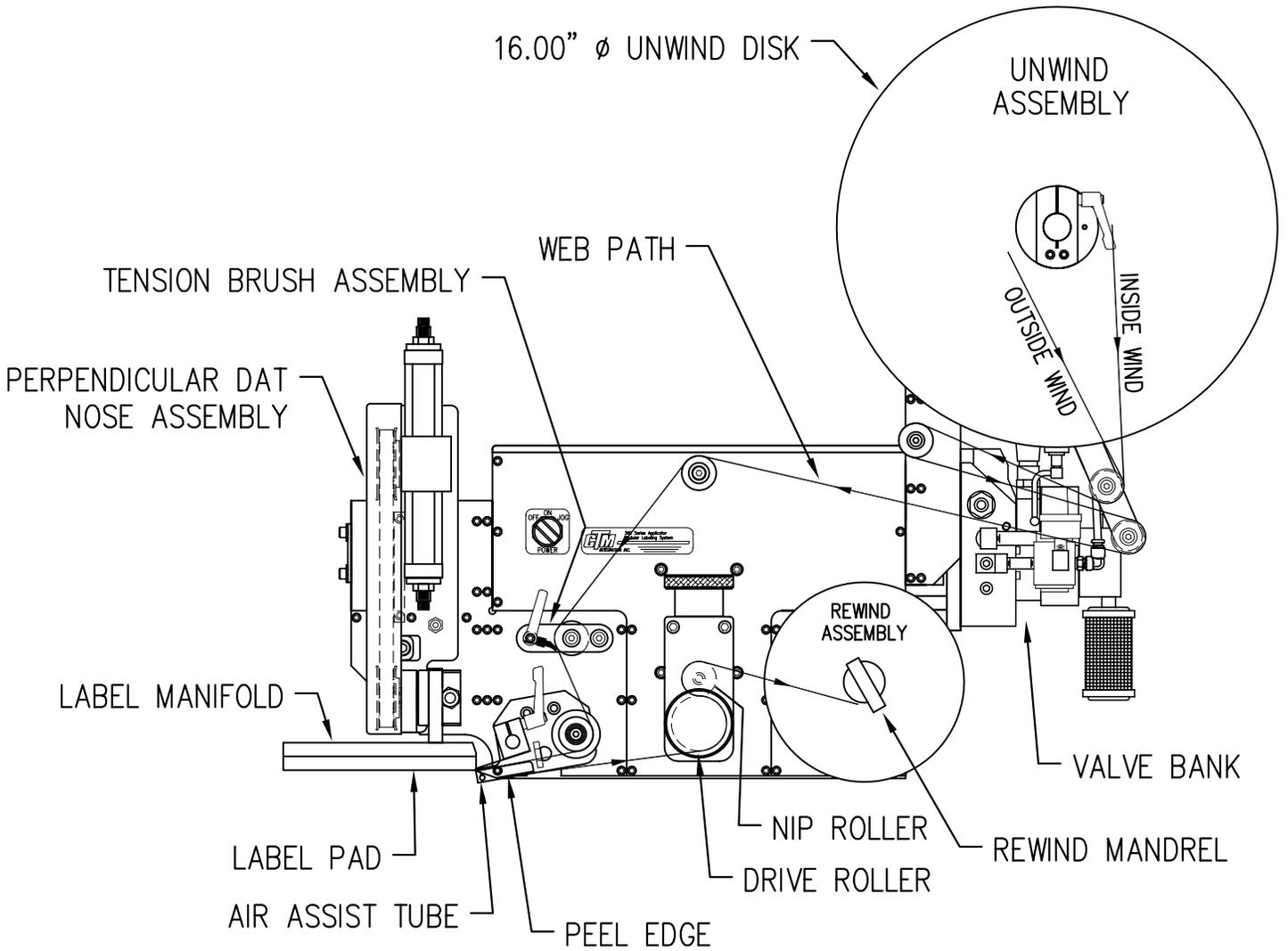


WEB PATH DIAGRAM
360 SERIES RIGHT HAND PERPENDICULAR DAT APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES LEFT HAND PERPENDICULAR DAT APPLICATOR
WITH 16" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM

360 SERIES RIGHT HAND PERPENDICULAR DAT APPLICATOR WITH 16" UNWIND

