



1318 QUAKER CIRCLE, PO BOX 589 SALEM, OHIO 44460

TÉLÉPHONE : 330-332-1800
TÉLÉCOPIEUR : 330-332-2144

www.ctmlabelingsystems.com

**Concepteur et fabricant d'équipement d'étiquetage autocollant
et de produit spécialisé de manutention**

Imprimante et applicatrice 3600

GUIDE D'ENTRETIEN ET DE DÉPANNAGE

(RÉVISION 3600-2b5.x)

TABLE DES MATIÈRES

(3600 STANDARD)

TABLE DES FIGURES	1
INTRODUCTION	2
TRAJET DE LA BANDE	3
TERMINOLOGIE DE LA MACHINE	4
AFFICHAGE DE L'APPLICATRICE	5
Description des touches	5-1
Changer les champs des variables	5-2
Écrans des alarmes	5-3
PANNEAU ARRIÈRE	6
Description des connecteurs	6-1
Fonctions des portes d'entrée/sortie	6-2
RÉGLAGE DE L'APPLICATRICE	7
Installation du dévidoir	7-1
Installation du filtre à air	7-2
Installation de banque de vannes	7-3
Installation pour tampon standard	7-3
Installation pour rebord de pelage étendu Installation	7-4
Installation du tampon basculant	7-5
Chargement du ruban et d'étiquettes	7-6
Réglage du nez de l'applicatrice	7-7
Réglage du tampon	7-8
Test de pile statique	7-9
Menus de configuration	7-10
RÉGLAGE DU PRODUIT	8
Attitudes de l'applicatrice	8-1
Position de l'applicatrice	8-2
Détecteur de produit (SM312LV)	8-3
Détecteur de produit (S18SN6FF50)	8-4
ALARMES DE L'APPLICATRICE	9
Témoin lumineux d'alarme	9-1
La sortie système prêt (System ready)	9-1
Alarmes et port d'entrée/sortie	9-2
Ajustement du détecteur de faible quantité d'étiquettes	9-2.
MAINTENANCE	10
Bras de d'ajustement de tension	10-1
Ajustement de l'embrayage de rembobinage	10-2
Changement de tampon d'embrayage	10-3
Tension de la courroie	10-4

DÉPANNAGE 11

RÉGLAGES DES IMPRIMANTES 12

Sato	12-1
Zebra	12-7
Datamax	12-7

DESSINS ET PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES 13

SUPPLÉMENTS AU MANUEL DU MODÈLE 3600 STANDARD

Tampon à action double	Section B
Emballage en coin	Section C
Dévidoir motorisé	Section D

TABLE DES FIGURES

FIGURE 1 (assemblage du dévidoir)	7-1
FIGURE 2 (banque de vanne)	7-2
FIGURE 3 (assemblage de tampon standard)	7-3
FIGURE 4 (assemblage de rebord de pelage étendu)	7-4
FIGURE 5 (tampon basculant)	7-5
FIGURE 6 (trajet de la bande)	7-6
FIGURE 7 (applicatrice à attitude nez en bas)	8-1
FIGURE 8 (applicatrice à attitude à l'endroit et au-dessus)	8-1
FIGURE 9 (applicatrice à attitude nez en haut)	8-1
FIGURE 10 (applicatrice à attitude bas en haut)	8-1
FIGURE 11 (applicatrice à attitude bobines en haut)	8-1
FIGURE 12 (détecteur de produit SM312LV)	8-2
FIGURE 13 (détecteur de produit S18SN6FF50)	8-3
FIGURE 14 (témoins lumineux d'alarme)	9-1
FIGURE 15 (détecteur de faible quantité d'étiquettes sur le bloc du dévidoir)	9-2
FIGURE 16 (détecteur de faible quantité d'étiquettes)	9-2
FIGURE 17 (bande de frein du dévidoir)	10-2
FIGURE 18 (assemblage du dispositif de serrage/rembobinage)	10-3

TABLE DES FIGURES

INTRODUCTION

L'imprimante et applicatrice 3600-PA est une étiqueteuse à haute vitesse utilisée comme imprimante thermique, qui imprime et applique des étiquettes autocollantes sur des produits en mouvement. Une imprimante à thermotransfert est intégrée dans un applicatrice pour former une unité autonome qui imprime des données variables sur une étiquette. L'imprimante/applicatrice peut être montée dans pratiquement toutes les positions adjacentes à la circulation des produits pour appliquer des étiquettes sur le dessus, sur les côtés ou au bas des produits alors qu'ils passent à proximité.

Les étiquettes sont fournies en rouleau qui consiste en une bande sur laquelle les étiquettes sont retenues par un adhésif. Les étiquettes peuvent être pré-imprimées avec l'information variable ajoutée par l'imprimante ou être vides et sur lesquelles l'imprimante imprimera l'étiquette entière.

L'applicatrice peut fonctionner en deux modes différents :

Étiqueteuse normale à jet d'air et piston

Étiqueteuse inversée à jet d'air et piston

Dans le mode d'étiqueteuse normale à jet d'air et piston, l'étiquette est imprimée, préparée sur le tampon à étiquette et retenue en place par vacuum. Quand le détecteur de produit est activé, l'étiquette et le tampon à étiquette sont déplacés vers le produit à l'aide d'une glissière pneumatique. Lorsque la glissière est étendue, un jet d'air fera en sorte de détacher l'étiquette du tampon et de l'appliquer sur le produit.

Dans le mode d'étiqueteuse inversée à jet d'air et piston, l'étiquette est imprimée, appliquée sur le tampon à étiquette et la glissière s'étend. L'applicatrice attend dans cette position jusqu'à ce que le détecteur de produit soit activé. L'étiquette sera ensuite détachée du tampon par jet d'air pour être appliquée sur le produit.

Vous devez lire et bien comprendre ce manuel en entier pour assurer une opération sécuritaire et sans problème, les instructions dans ce manuel doivent être respectées rigoureusement pendant le réglage, l'opération, les changements de média, le nettoyage et la maintenance. Vous devez aussi vous assurer de bien maintenir les conditions environnementales.

Alimentation électrique : 108 à 132 volts, 5 ampères, 50 à 60 Hertz, monophasé
Un câble de 3 m (39 po) de longueur, à trois fils conducteurs de calibre 1,00 mm et d'une capacité de 10 ampères (en conformité avec CENELEC HD-21) est fourni pour le raccordement électrique au réceptacle IEC 320 de l'applicatrice. Le bout de ce cordon d'alimentation est muni d'une terminaison à fiche de type NEMA 5-15.

Alimentation en air : Vous devez fournir de l'air comprimé sec et propre à des pressions entre 90 et 100 PSI avec un écoulement minimum de 4 SCFM.

Environnement : La plage de température d'opération est de 5 à 35°C (40 à 95°F). La plage d'humidité d'opération est de 20 à 85 % RH, sans condensation.

Remarque : le modèle 3600-PA n'est pas conçu pour fonctionner dans un environnement où sont présents des gaz inflammables ou explosifs. Le modèle 3600-PA ne DOIT ABSOLUMENT PAS être utilisé en contact direct avec des produits alimentaires.

LIRE LES INSTRUCTIONS ATTENTIVEMENT ET COMPLÈTEMENT. Ce manuel inclut toute l'information dont vous avez besoin pour effectuer le réglage de l'applicatrice sous des conditions normales d'utilisation. Les instructions incluent d'importantes précautions de sécurité, que vous ne devez absolument pas ignorer.

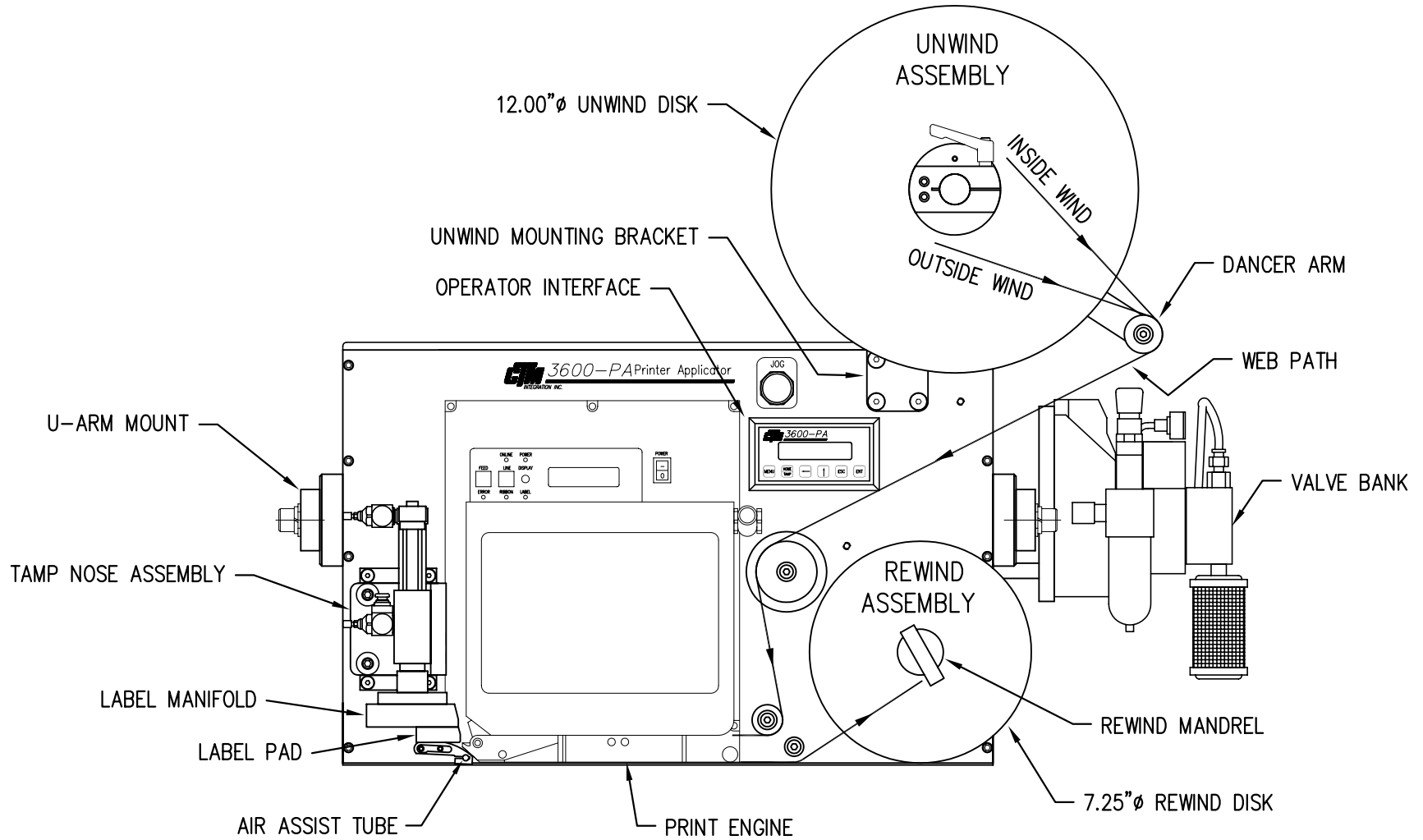
LIRE LES INSTRUCTIONS DANS L'ORDRE. Les instructions sont écrites comme des étapes numérotées de manière à vous guider efficacement et de manière sécuritaire tout au long des étapes de réglage. Toute étape qui serait effectuée hors de la séquence proposée pourrait résulter en un risque et l'applicatrice pourrait ne pas fonctionner adéquatement.

TRAVAILLEZ ATTENTIVEMENT. Bien que le réglage de l'applicatrice ne soit pas difficile, cela prend du temps. Ne vous pressez pas pour effectuer les étapes trop rapidement. Travailler avec soin permettra de produire de bons résultats.

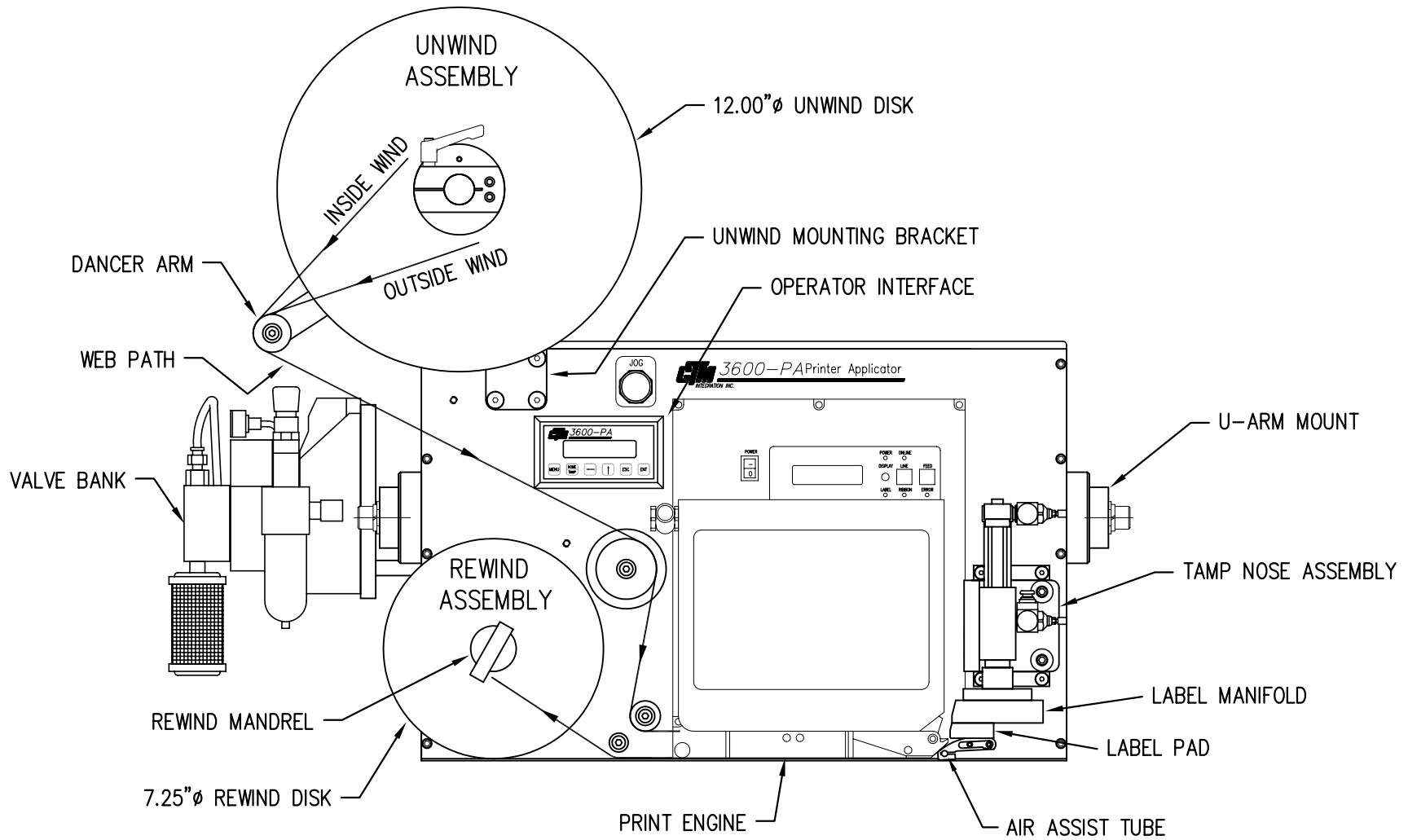
SI QUELQUE CHOSE NE FONCTIONNAIT PAS ADÉQUATEMENT, VEUILLEZ TENTER D'EFFECTUER LE RÉGLAGE À NOUVEAU. Bien qu'une défaillance de l'applicatrice soit possible, la plupart des problèmes surviennent en raison d'un réglage incorrect de l'applicatrice. Si l'applicatrice ne fonctionne pas correctement, revenez sur vos pas et recommencez à nouveau.

VOUS DEVEZ VOUS CONFORMER À TOUTES LES INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ. Le modèle 3600-PA est équipé de plusieurs caractéristiques de sécurité. Conformez-vous à toutes les mises en garde de sécurité et ne tentez jamais, en aucune circonstance, de retirer ou de déjouer les mesures de protection ou de faire fonctionner la machine d'une manière contraire aux instructions.

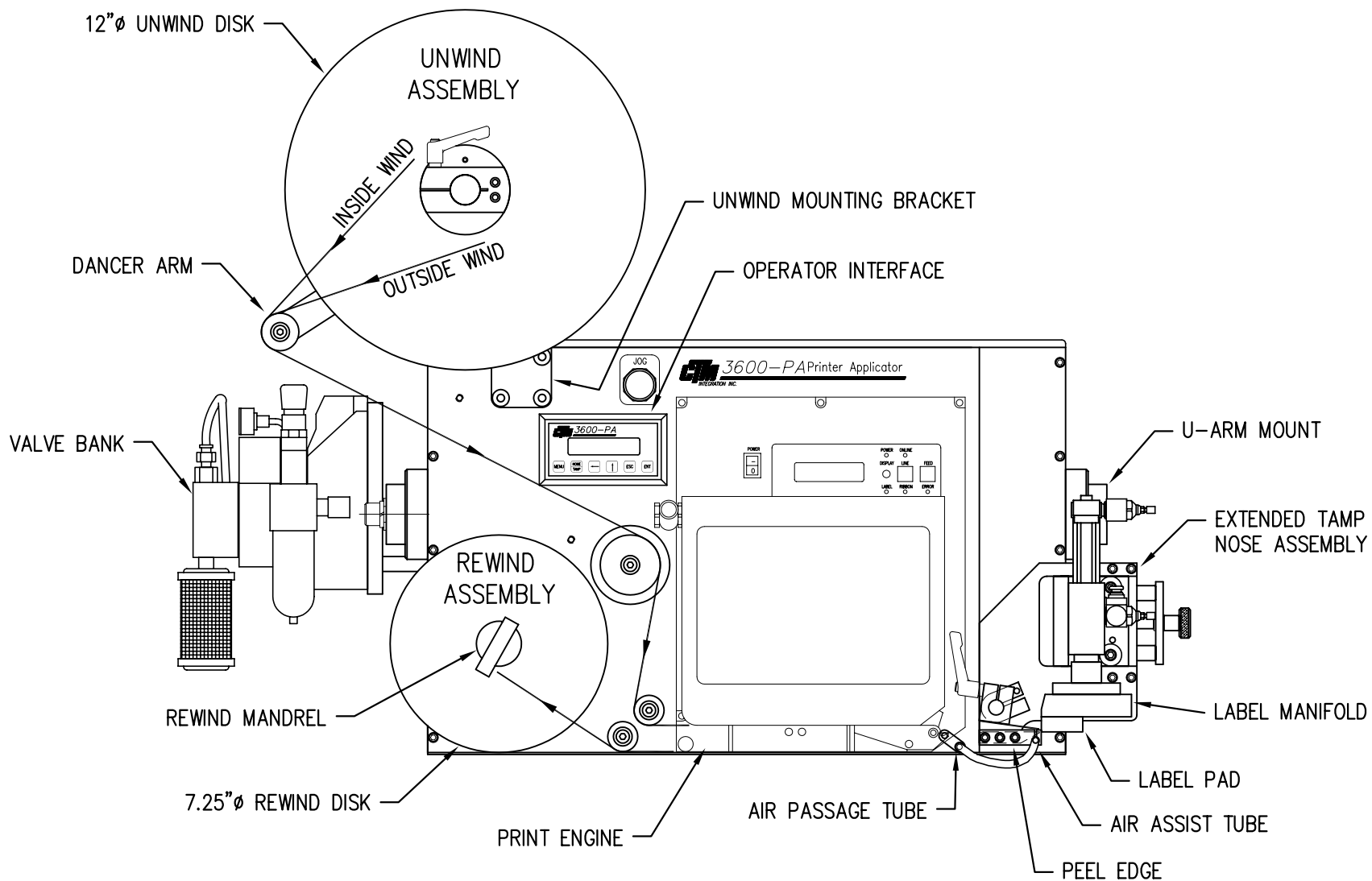
WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES L.H. STANDARD TAMP APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



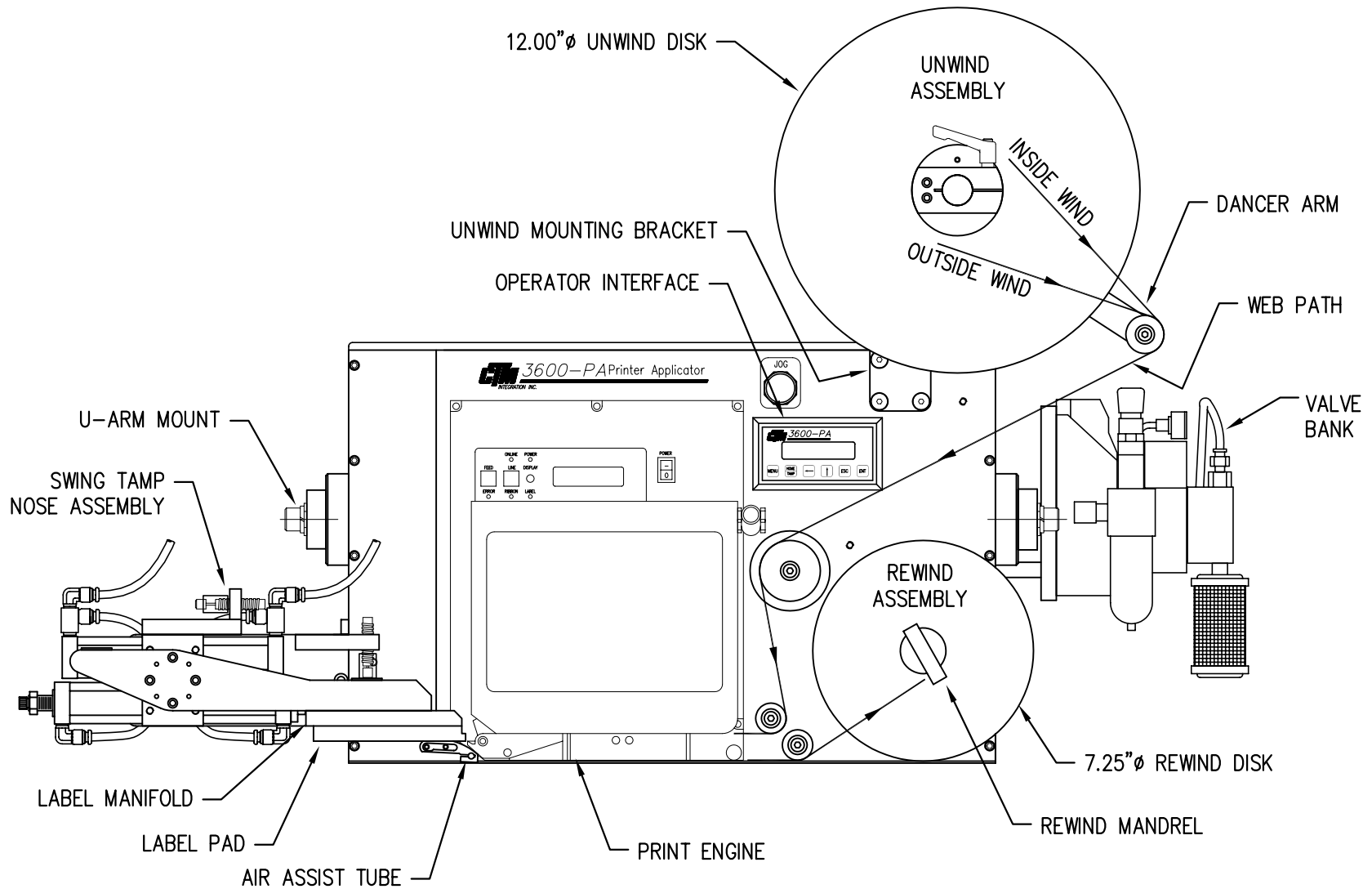
WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES R.H. STANDARD TAMP APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



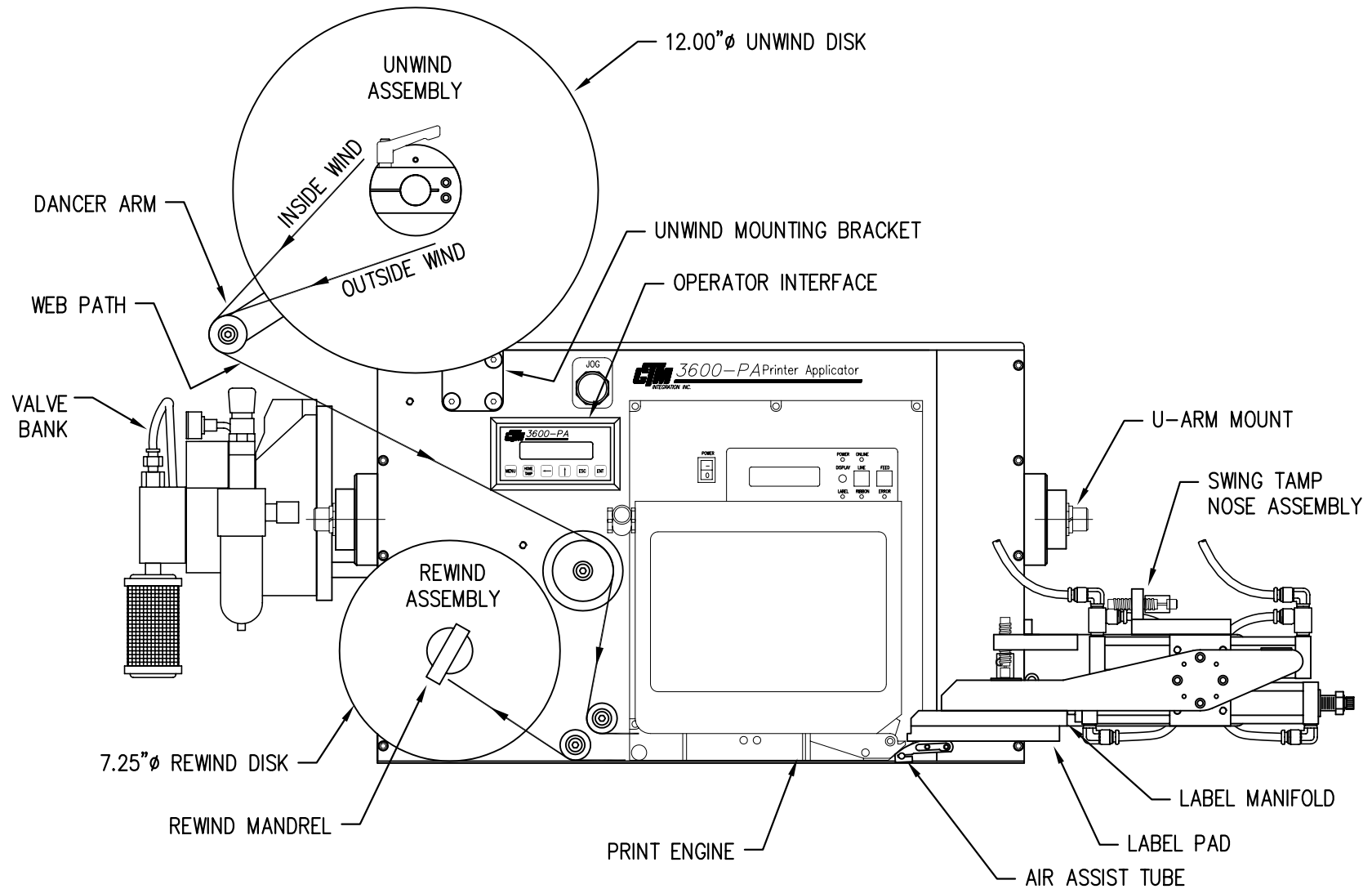
WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES R.H. EXTENDED TAMP APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



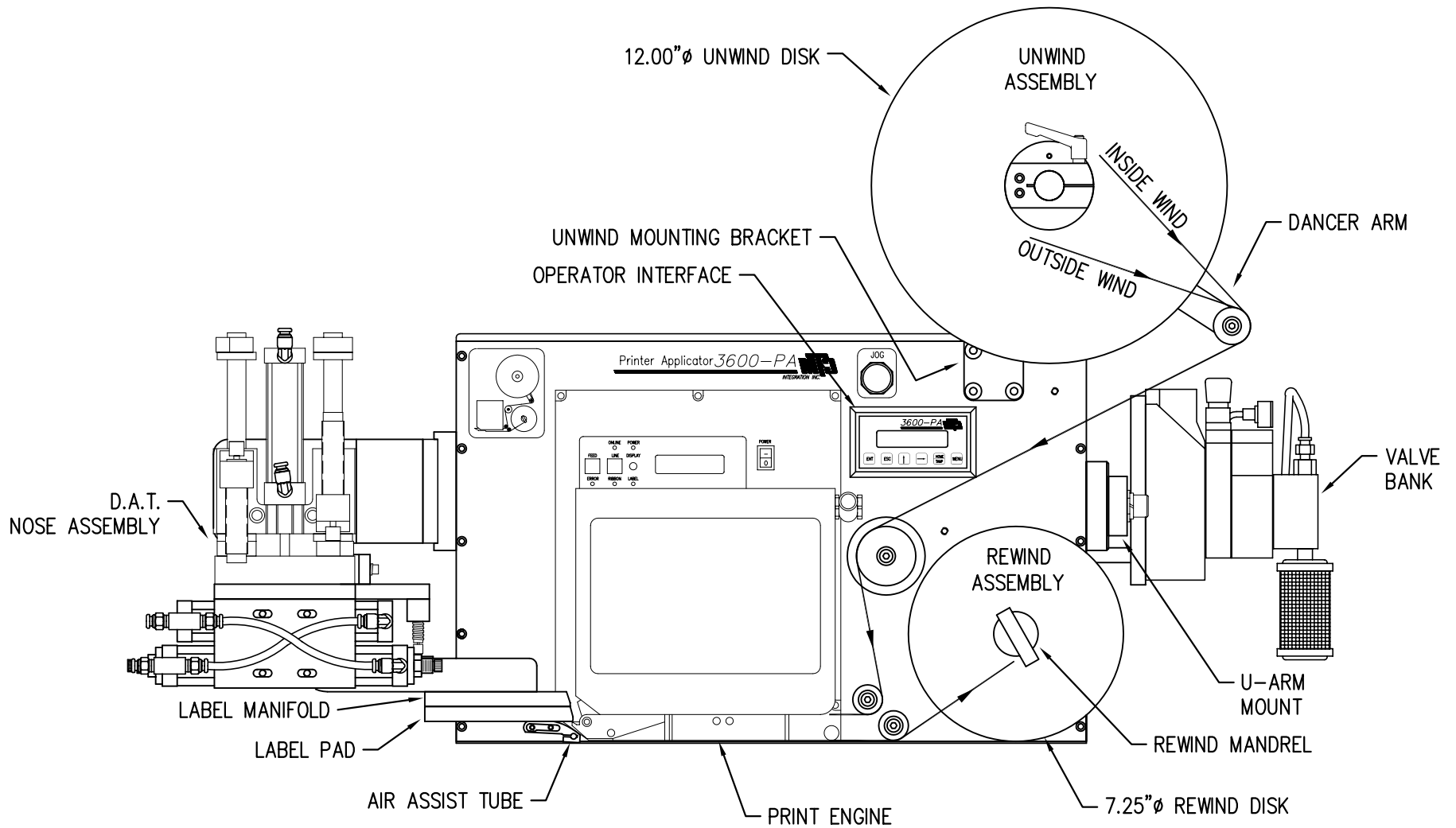
WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES L.H. SWING TAMP APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



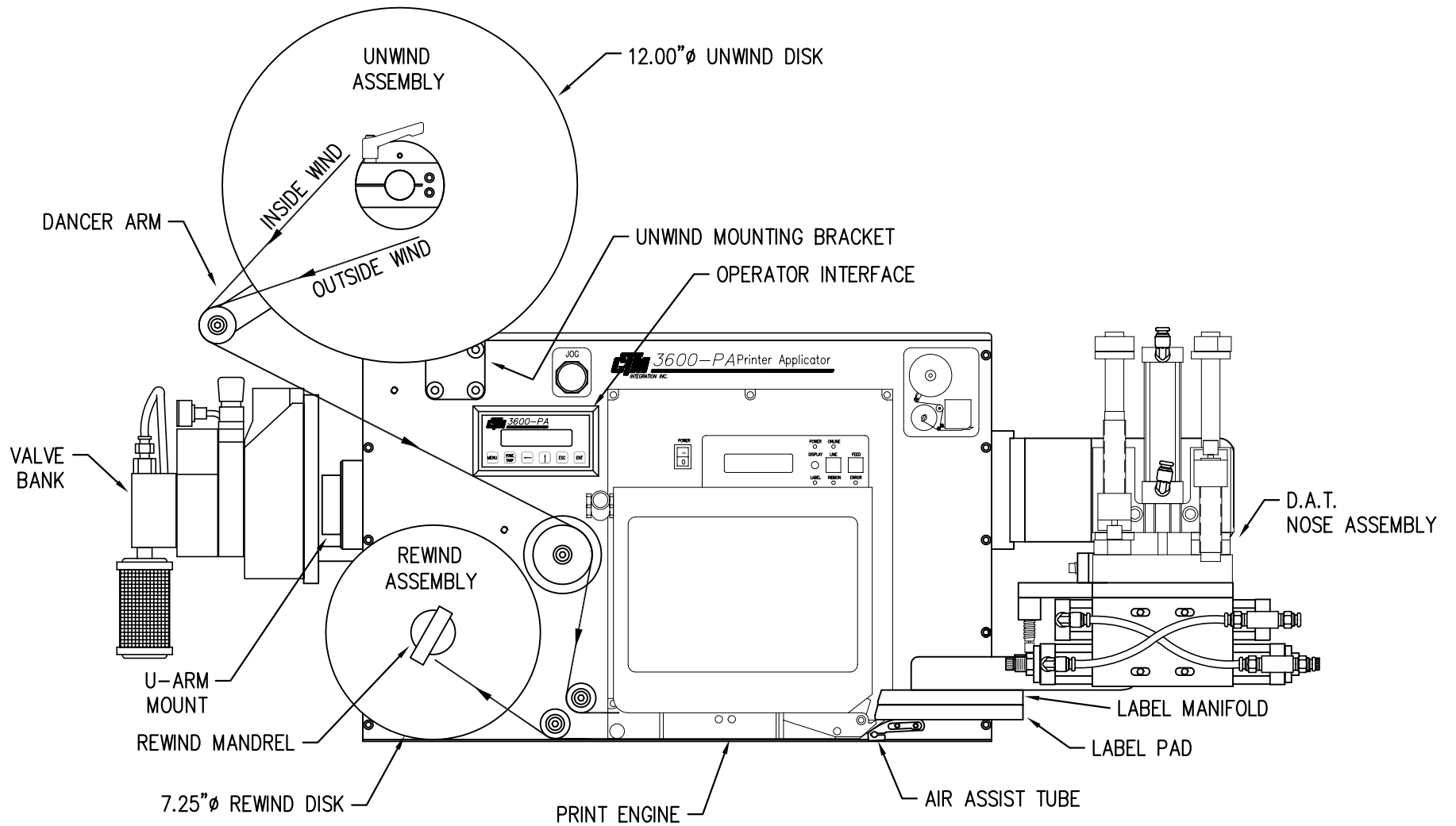
WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES R.H. SWING TAMP APPLICATOR
WITH 12" UNWIND



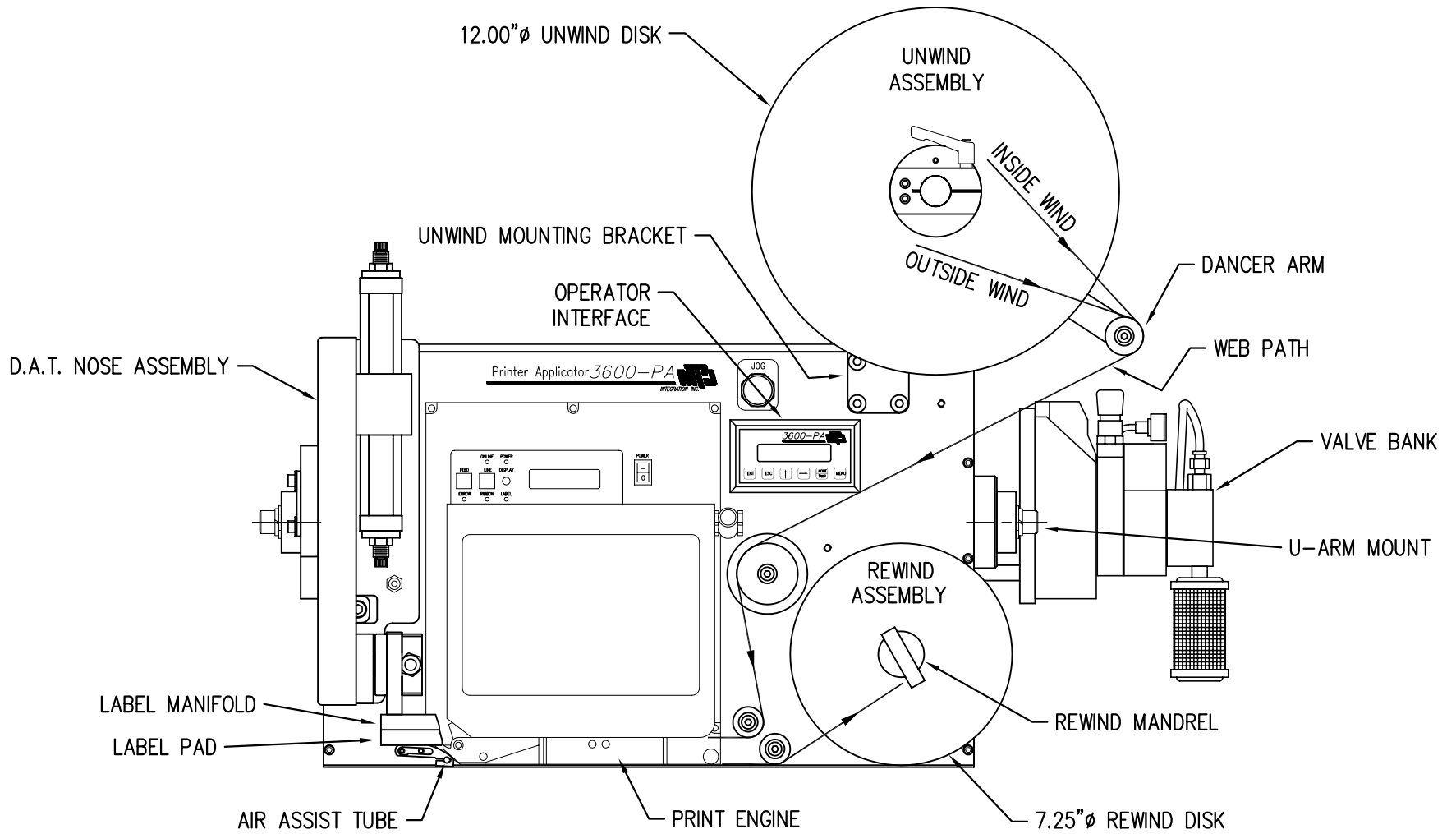
WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES L.H. DUAL ACTION TAMP APPLICATOR
PARALLEL / IN-LINE FLOW - WITH 12" UNWIND



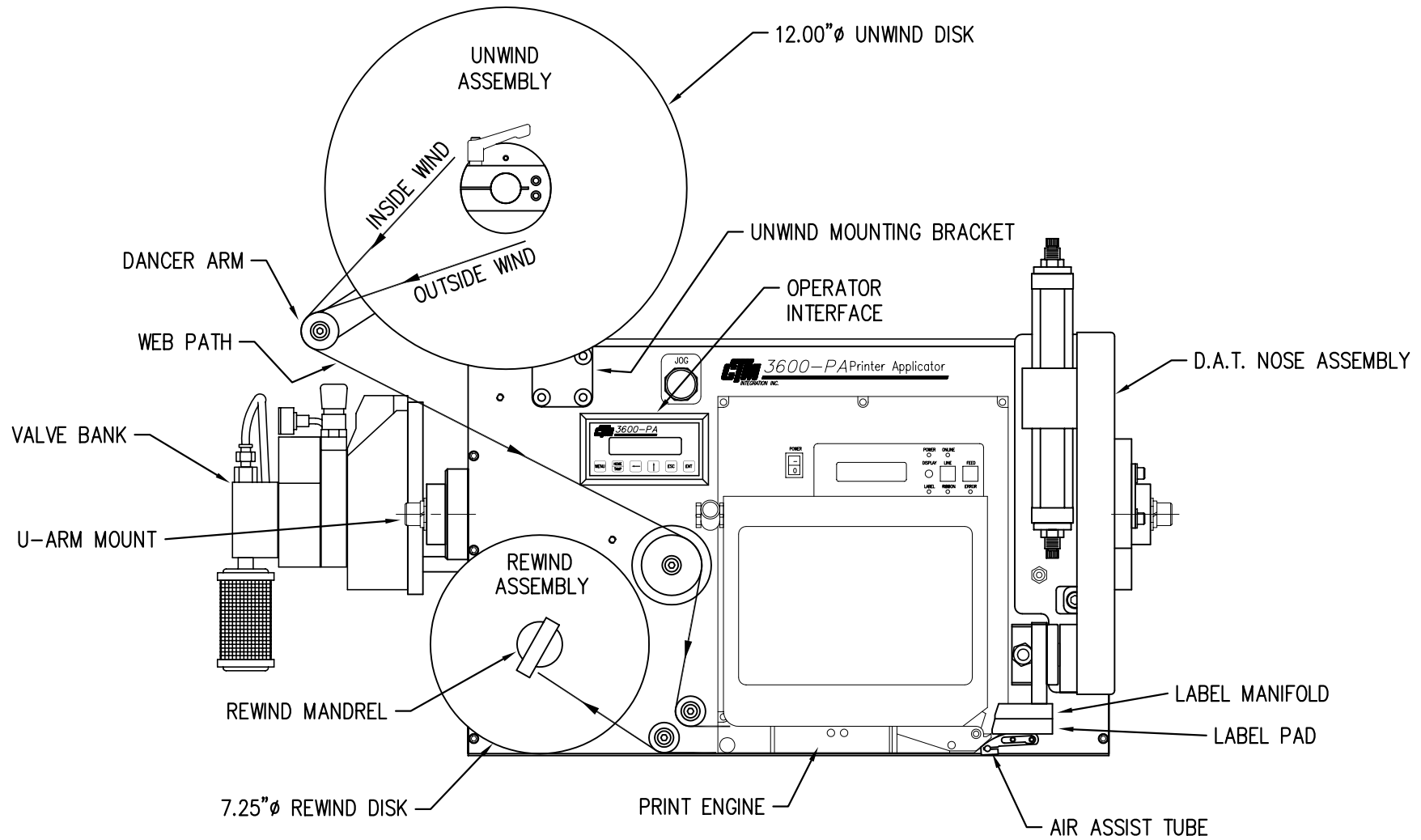
WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES R.H. DUAL ACTION TAMP APPLICATOR
PARALLEL / IN-LINE FLOW - WITH 12" UNWIND



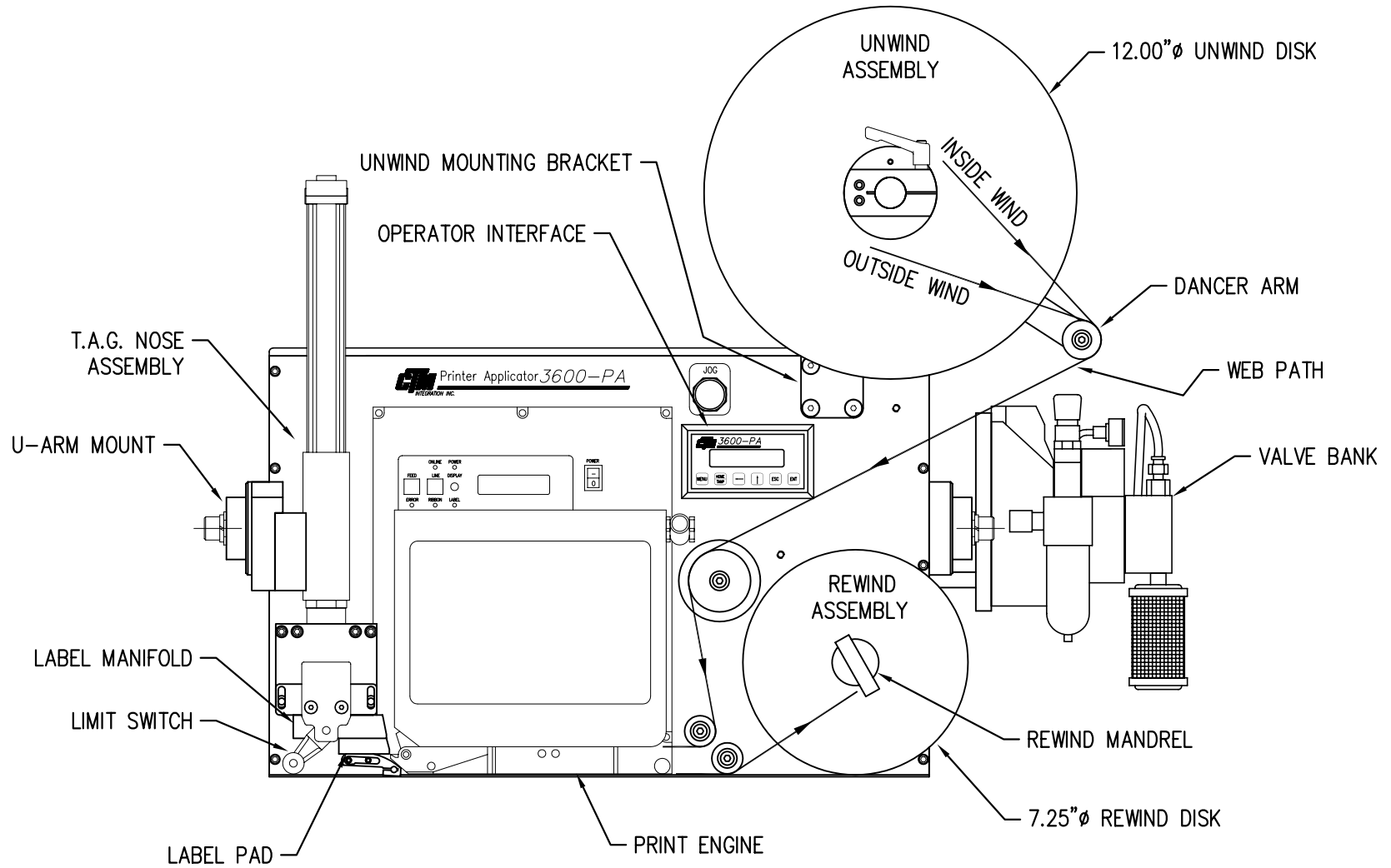
WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES L.H. DUAL ACTION TAMP APPLICATOR
PERPENDICULAR FLOW - WITH 12" UNWIND



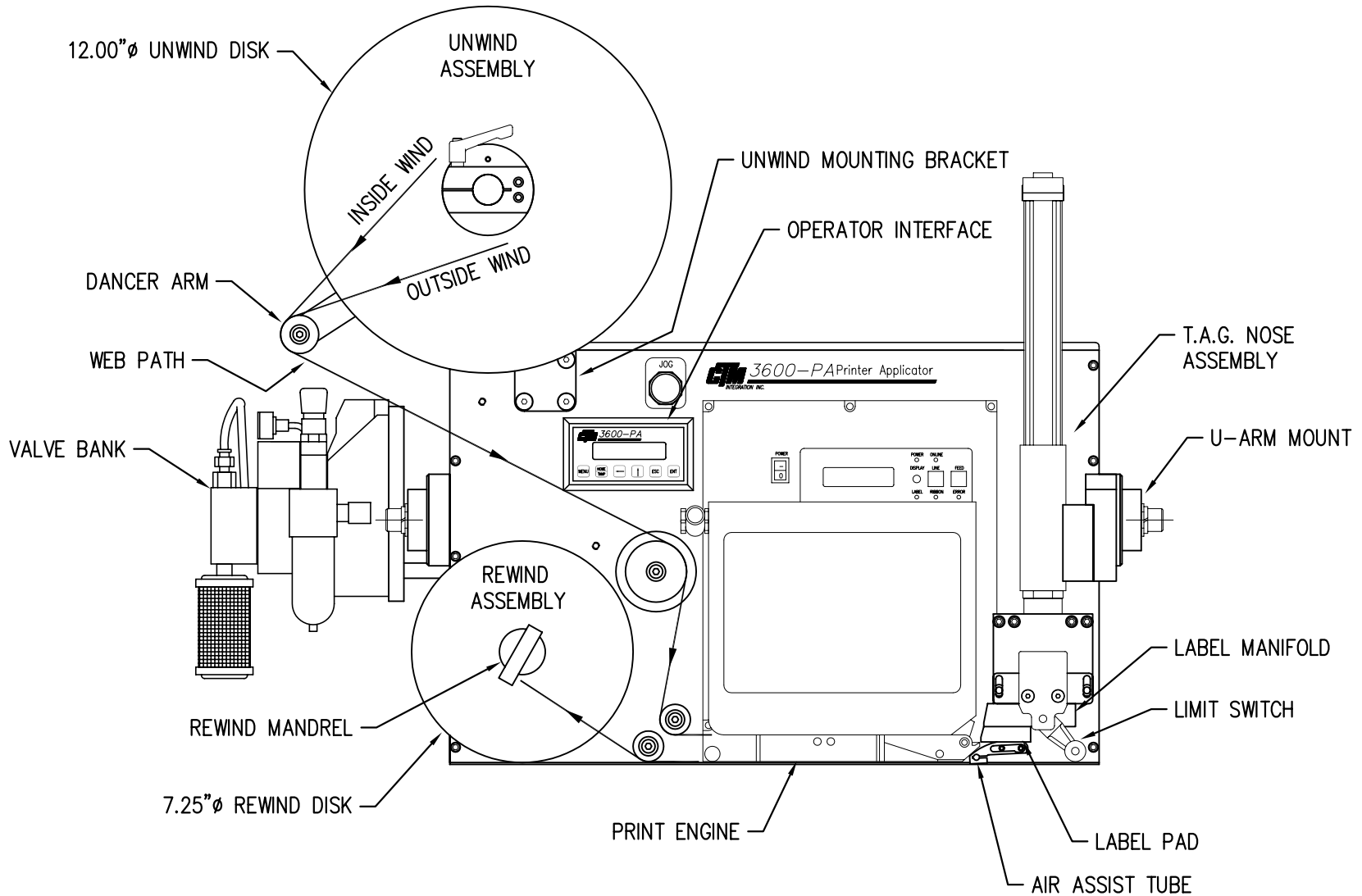
WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES R.H. DUAL ACTION TAMP APPLICATOR
PERPENDICULAR FLOW - WITH 12" UNWIND



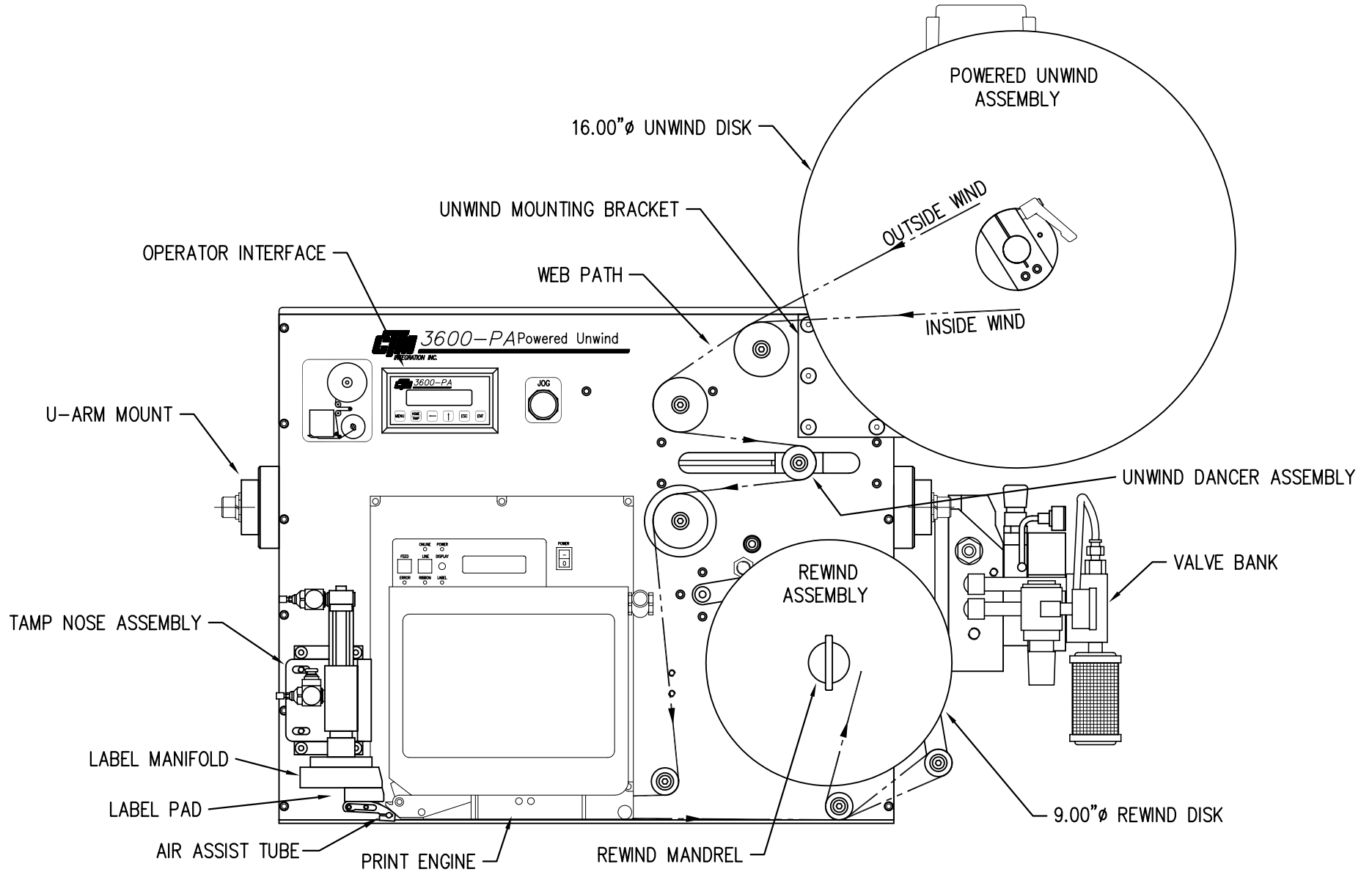
WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES L.H. TOUCH & GO TAMP APPLICATOR
PARALLEL / PERPENDICULAR FLOW - WITH 12" UNWIND



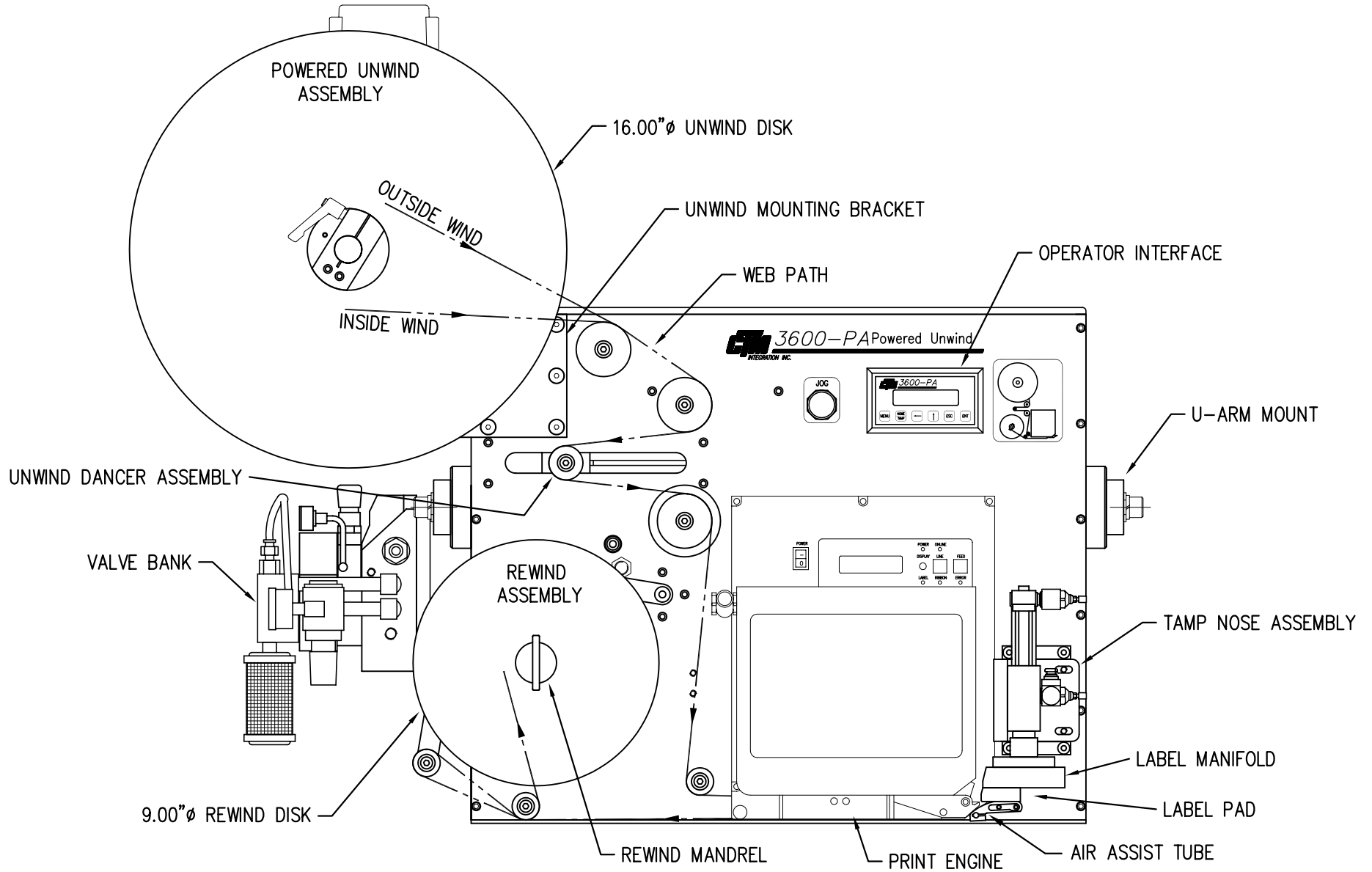
WEB PATH DIAGRAM
 3600-PA SERIES R.H. TOUCH & GO TAMP APPLICATOR
 PARALLEL / PERPENDICULAR FLOW - WITH 12" UNWIND



WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES L.H. STANDARD TAMP APPLICATOR
WITH 16" POWERED UNWIND



WEB PATH DIAGRAM
3600-PA SERIES R.H. STANDARD TAMP APPLICATOR
WITH 16" POWERED UNWIND



TERMINOLOGIE DE LA MACHINE

Brins d'adhésif (Adhesive Strings) : adhésif pour étiquette qui se fixe sur l'étiquette et sur la bande alors que l'étiquette se distribue sur le tampon à étiquette. Les brins d'adhésif peuvent entraîner une position inconstante de la position d'étiquette sur le tampon à étiquette.

Tube d'assistance de l'air (Air Assist Tube) : un tube de petit diamètre muni d'un petit trou monté sous le rebord de pelage. Son existence vise à diriger un jet d'air pour aider à apposer l'étiquette sur le tampon à étiquette.

Assistance de l'air (Air Assist) : le jet d'air provenant du tube d'assistance de l'air.

Jet d'air (Air Blast) : un souffle d'air comprimé qui déplace l'étiquette du tampon à étiquette vers le produit. La durée du souffle est contrôlée par le temps du jet d'air, une donnée accessible via l'affichage de l'applicatrice.

Filtre à air (Air Filter) : un dispositif sur l'entrée d'alimentation en air qui élimine les débris de l'alimentation en air.

Alarme critique (Critical Alarm) : une alarme qui arrête l'application d'étiquettes par l'applicatrice. Les alarmes critiques incluent la fin du rouleau, un manque d'étiquette (de l'imprimante) et un manque de ruban (de l'imprimante).

Temps de cycle (Cycle Time) : la durée en temps que prend l'applicatrice pour imprimer et appliquer une étiquette sur un produit, à partir du moment du signal de détection de produit.

Bras de tension (Dancer Arm) : la fonction du bras de tension est de relâcher le frein sur le dévidoir quand les étiquettes sont imprimées et pour arrêter le mandrin de dévidoir quand l'impression arrête.

Verrouillage du détecteur (Detector Lockout) : laps de temps après que l'applicatrice commence la séquence d'étiquetage et qui fait en sorte que l'applicatrice va ignorer tout signal additionnel de produit. Cette fonction est utile si un produit déclenche plus qu'une fois le détecteur de produit.

Assistance de l'air étendue (Extended Air Assist) : l'assistance de l'air est toujours en marche quand l'étiquette est en impression (préparée). L'assistance de l'air étendue permet à l'assistance de l'air de rester en marche plus longtemps afin d'aider à placer l'étiquette sur le tampon.

Rebord de pelage étendu (Extended Peel Edge) : un assemblage sur le nez de l'applicatrice qui ajoute un rebord de pelage qui se déplace avec la circulation d'étiquette. Il permet à l'option de retour de bande (back feed) d'être éteinte sur l'imprimante pour permettre d'obtenir des débits d'étiquetage plus élevés.

Étiqueteuse inversée à jet d'air et piston (Inverted Tamp Blow, ou ITB) : un mode d'opération dans lequel le tampon à piston est en position étendue dans l'attente du signal de détection de produit pour démarrer la séquence d'étiquetage.

Alimentation d'étiquette (Label Feed) : le déplacement du stock d'étiquette dans la machine.

Bande d'étiquette (Label Liner) : le matériel de soutien qui supporte les étiquette avant leur application.

Collecteur d'étiquette (Label Manifold) : un bloc en aluminium monté sous la glissière à piston. Le tampon à étiquette est monté sur ce bloc. Le vacuum et les jets d'air y sont distribués par le tampon.

Le tampon à étiquette (Label Pad) : il est monté sous le collecteur et il est habituellement fait en Delrin blanc. Cette pièce soutient l'étiquette avant son application.

Placement d'étiquette (Label Placement) : le temps entre le moment où le détecteur de produit est activé et quand débute la séquence d'étiquetage.

Détecteur d'étiquette (Label Sensor) : le détecteur qui capte le rebord avant ou le rebord arrière de l'étiquette.

Taille de l'étiquette (Label Size) : la largeur et la longueur (ou chargement) d'une étiquette. La longueur égale la distance entre rebord avant de l'étiquette et son rebord arrière. La largeur est la distance en largeur de l'étiquette.

Rebord avant (Leading Edge) : fait référence au signal transmis par un détecteur quand le premier rebord d'un produit ou d'une étiquette est détecté.

DEL (LED) : diode électroluminescente

Étiqueteuse normale à jet d'air et piston (Normal Tamp Blow) : un mode d'opération dans lequel une étiquette est préparée sur le tampon à étiquette et où l'applicatrice attend que le détecteur de produit se déclenche avant de démarrer la séquence d'étiquetage.

Parité (Parity) : un code de données qui fournit un moyen pour vérifier des erreurs dans la transmission des données.

Rebord de pelage (Peel Edge) : une pièce machinée juste avant le tampon à étiquette qui est utilisée pour transférer l'étiquette sur le tampon alors que la bande est tirée autour de la pièce.

Recul (Rewind) : c'est le mandrin rotatif qui reprend la bande après que les étiquettes ont été enlevées.

Pile statique (Static Stack) : quand les étiquettes sont appliquées sur une cible stationnaire, sur le dessus l'une de l'autre, pour vérifier la reproductibilité de l'applicatrice.

Temps d'extension piston/bascule (Tamp/Swing Extend Time) : le temps alloué pour que la glissière à piston s'étende complètement.

Temps de rappel piston/bascule (Tamp/Swing Retract Time) : le temps alloué pour que la glissière à piston retourne de sa position étendue à sa position rétractée.

Rebord arrière (Trailing Edge) : fait référence au signal transmis par un détecteur quand le dernier rebord d'un produit ou d'une étiquette est détecté.

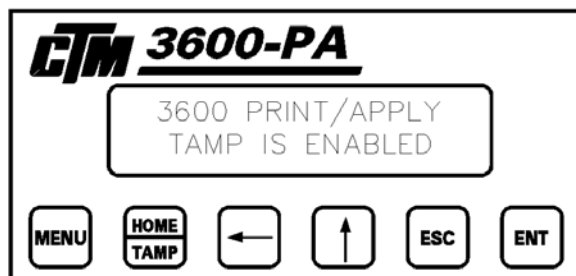
Dévidoir (Unwind) : le mandrin pivotant sur lequel le rouleau d'étiquettes est placé pour être imprimé et appliqué.

Banque de vannes (Valve Bank) : une banque de vannes typique pour un piston comporte trois vannes. Chaque vanne est munie d'un régulateur intégré et d'une jauge. L'assemblage est fait pour être boulonné d'un côté ou l'autre de l'applicatrice.

Alarme d'avertissement (Warning Alarm) : cette alarme sert d'avertissement à l'effet que le niveau d'approvisionnement de l'applicatrice en étiquettes ou en ruban est bas.

Trajet de la bande (Web Path) : le trajet que suit la bande d'étiquette à partir du dévidoir, au travers de l'imprimante et qui se termine au recul.

PANNEAU D’AFFICHAGE DE L’APPLICATRICE



Lors de la mise en marche, l’affichage fera défiler la version du logiciel pendant 30 secondes. Ce délai permet à tous les types différents d’imprimante de procéder à leur diagnostic. L’applicatrice peut ensuite être placée dans le mode d’étiqueteuse normale ou en mode d’étiqueteuse inversée via l’affichage. Voir la section sur le réglage de l’applicatrice pour savoir comment effectuer cette opération.

Voici une liste des touches sur l’affichage et leur fonction :

Menu : cette touche permet à l’opérateur de faire défiler les menus secondaires suivants :

- **Cadence d’étiquette** (Label Rate) - affiche la cadence à laquelle les étiquettes ont été appliquées par minute. Après que 61 secondes se soient écoulées sans signal témoin de l’application, une cadence de 0 étiquette/minute sera affichée.
- **Placement d’étiquette** (Label Placement) - le temps entre le moment où le détecteur de produit est activé et quand débute la séquence d’étiquetage. Il peut s’avérer utile pour aider à placer l’étiquette dans la bonne position sur le produit.
- **Temps d’extension du tampon** (Tamp Extend Time) - le délai alloué pour que la glissière à piston s’étende avant de continuer avec la séquence d’étiquetage.
- **Temps de rétraction du tampon** (Tamp Retract Time) - le délai alloué pour que la glissière à piston retourne en place à partir de sa position étendue, pour recevoir une étiquette.
- **Délai du jet d’air** (Air Blast Time) – le délai pendant lequel la vanne du jet d’air restera ouverte.
- **Assistance de l’air étendue** (Extended Air Assist) – l’assistance de l’air reste en marche aussi longtemps que l’applicatrice imprime une étiquette. L’assistance de l’air étendue est le délai après que cesse l’impression jusqu’à ce que l’assistance soit coupée. Cela peut s’avérer utile pour le placement d’une étiquette sur le tampon à étiquette.

- **Verrouillage du détecteur** (Detector Lockout) – utilisé lors de la réception de plus d'un signal de détection de produit en provenance d'un produit. Le délai de verrouillage du détecteur débute avec la détection de produit et va ignorer tout autre signal jusqu'à ce que le délai soit écoulé.
- **Produit Counter Access Screen** (Product Counter Access Screen) – de presser sur la touche accueil (Home) dans l'écran de verrouillage du détecteur (Detector Lockout) vous ouvre l'accès à cet écran. Presser sur entrée (Ent) pour réinitialiser le compteur. Quand vous effectuez du cyclage de l'alimentation de l'applicatrice, le compte sera réinitialisé à zéro.

Accueil/tampon (Home/Tamp) :

Lors du défilement dans les menus secondaires, de presser sur « accueil (Home) » vous ramènera à la page d'accueil (le menu principal). Si vous êtes dans le menu principal et que *tamp* est habilité, appuyez sur la touche « accueil (Home) » pour étendre la glissière à piston (notez que rien ne se produira si vous êtes dans le mode ITB). Avec le piston étendu, la tête d'impression sur l'imprimante peut être ouverte. Cette fonction peut aussi être utile pour régler la hauteur de l'applicatrice.

Touches à flèches :

Dans les menus qui ont une entrée numérique (p. ex., le menu de placement d'étiquette) utilisez les touches en flèche pour changer les valeurs. Dans le menu principal, les touches en flèche « ↑ » « ← » sont utilisées pour basculer entre les fonctions habilitier/désactiver le tampon (tamp enable/disable). Voir « Changer les champs de variable » dans cette section.

Quitter (Esc) :

La touche quitter (Esc) arrête la procédure d'édition et rétablit la valeur d'origine.

Entrée (Ent) :

La touche entrée (Ent) est utilisée pour confirmer un changement ou pour effacer les valeurs actuelles afin de pouvoir entrer de nouvelles valeurs.

Changer les champs de variable

Après la procédure de mise en marche, l'affichage sera à la page d'accueil (menu principal). Ce menu comporte deux lignes. La première ligne affiche le type d'applicatrice et la seconde indique si le piston est habilité ou pas. Quand il est désactivé, le piston ne bougera pas. Cela peut être utile pour le réglage de l'applicatrice (placer le tampon à piston dans la bonne position). Aussi, quand le piston est habilité, l'entrée de détection de produit ne fonctionne pas, seulement le bouton « à coup (Jog) » fonctionne. Cela peut être utilisé pour arrêter l'application d'étiquettes par l'applicatrice quand elle est en production. Pour désactiver le piston, presser sur « entrée (Ent) ». La ligne indiquant que le piston est habilité « *Tamp Is Enabled* » devrait alors commencer à clignoter. Utiliser les touches en flèche pour faire basculer le contenu de la ligne pour qu'elle indique que le piston est désactivé « *Tamp Is Disabled* ». Pressez sur « entrée (Ent) » quand la ligne indiquera ce que vous souhaitez que fasse l'applicatrice.

Remarque : voici les raccourcis pour habilitier ou désactiver le piston :

Presser sur « ← » désactive le piston.

Presser sur « ↑ » habilite le piston.

Pour changer des données numériques, rendez-vous au menu à changer (p. ex., Placement d’étiquette) à l’aide de la touche « menu ». Pressez sur « entrée (Ent) » et la donnée de délai se règlera à zéro puis commencera à clignoter. Seulement la colonne la plus à droite sera changée à l’aide de la touche « ↑ ». De presser sur la touche « ← » permettra de déplacer le caractère que vous venez de changer vers la gauche. Quand vous aurez la valeur souhaitée, pressez sur « entrée (Ent) » pour l’établir comme la valeur choisie. Si vous aviez fait une erreur, pressez sur « entrée (Ent) » pour recommencer; cela permettra d’effacer la donnée et vous permettra de recommencer. Remarque : si la touche « entrée (Ent) » n’est pas pressée après une entrée de donnée ou qu’une donnée n’est pas entrée, le délai sera fixé par défaut après dix secondes à la valeur précédente.

Remarque : si vous entrez plus de 32 secondes pour tout réglage de temps, vous obtiendrez des résultats insatisfaisants pendant l’impression et l’application d’étiquette.

Exemple : pour régler le placement d’étiquette à « 0.115 » (115 ms) :

- Pressez sur « Menu » jusqu’à ce qu’apparaisse le menu de Placement d’étiquette (Label Placement).
- Pressez sur « entrée (Ent) » pour effacer la donnée de délai (zéro clignotant).
- Pressez sur « ↑ » jusqu’à ce que « 1 » soit affiché sur la colonne de droite.
- Pressez sur « ← » une seule fois pour que le « 1 » se déplace d’une position vers la gauche.
- Pressez sur « ↑ » jusqu’à ce que « 1 » soit affiché dans la colonne de droite.
- Pressez sur « ← » une seule fois afin que le « 11 » se déplace d’une position vers la gauche.
- Pressez sur « ↑ » jusqu’à ce que « 5 » soit affiché dans la colonne de droite.
- Pressez sur « entrée (Ent) » quand la valeur sera celle souhaitée. Sinon, pressez sur « quitter (Esc) » puis recommencez ces étapes.

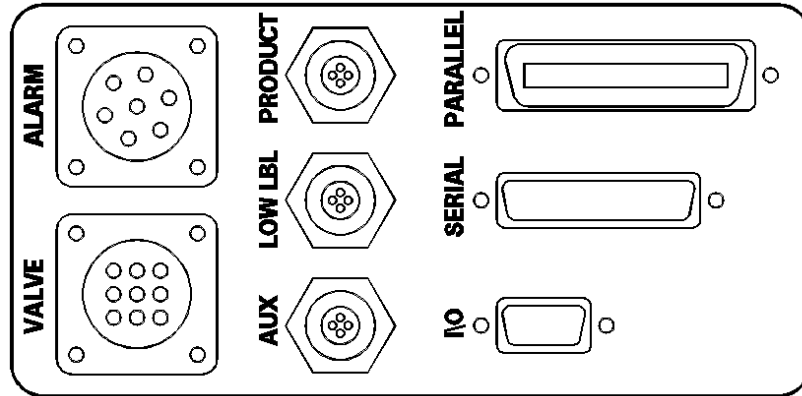
Remarque : à chaque fois que vous pressez sur la touche en flèche « ↑ » vous augmenterez la valeur par 1 milliseconde (1 ms).

Écrans des alarmes

L’interface opérateur affichera les écrans d’alarme pour les alarmes suivantes :

- **Faible quantité d’étiquette** (Low Label) – un signal en provenance du détecteur monté sur le dévidoir de l’aplicatrice.
- **Faible quantité de ruban** (Low Ribbon) – un signal en provenance de l’imprimante.
- **Pas d’étiquette/ruban** (No Label/Ribbon) - un signal en provenance de l’imprimante.
- **Fin du rouleau** (End of Web) – un signal en provenance du détecteur qui capte la fin du stock d’étiquettes.
- **Trop grand nombre d’impression** (Too Many Reprints) – un signal en provenance du compteur de réimpression d’étiquette s’est déclenché quand plus d’étiquettes ont été retirées du tampon que la quantité prédéterminée.

PANNEAU ARRIÈRE



Descriptions des connecteurs

VANNE (VALVE) : connexion de la banque de vannes. La banque de vannes est livrée avec un câble court et une fiche.

ALARME (ALARM) : connexion de témoin lumineux d'alarme. Peut alimenter jusqu'à 3 lampes. (un témoin pour imprimante prête, un témoin pour avertissement et un pour les alarmes critiques)

PRODUIT (PRODUCT) : connexion du détecteur de produit.

FAIBLE QUANTITÉ D'ÉTIQUETTE (LOW LBL) : connexion du détecteur de faible quantité d'étiquette.

AUX (AUX) : utilisé pour la connexion du détecteur de fin du rouleau ou pour des applications personnalisées.

PARALLÈLE (PARALLEL) : branché sur le port parallèle de l'imprimante pour le transfert des données.

ETHERNET : en remplacement du port parallèle. Utilisé pour le transfert des données pour les appareils d'impression munis d'un port Ethernet.

SÉRIEL (SERIAL) : branché sur le port sériel de l'imprimante pour le transfert des données.

E/S (I/O) : ce connecteur peut être utilisé par les intégrateurs afin de surveiller les alarmes et les fonctions de l'applicatrice. Voir en page suivante pour une liste des fonctions pré-câblées.

Fonctions des ports d'entrée/sortie (I/O)

Voici une liste des fonctions pré-câblées sur le port d'entrée/sortie. Si d'autres fonctions sont requises (p. ex., un commutateur pour ramener le piston à sa position d'accueil), elles peuvent facilement être ajoutées. Toutes les sorties sont de type NPN (*sinking*) avec une charge de 80 mA. Les entrées sont aussi pour les appareils de type *sinking*.

- **Broche #1** (alimentation c.c.) : 0 Vcc
- **Broche #2** (alimentation c.c.) : 24 Vcc à 200 mA
- **Broche #3** (système prêt) : s'il n'y a pas d'alarme critique, le piston est habilité, l'entrée d'habilitation est éteinte et l'imprimante est en ligne, la sortie prête (ready) est allumée.
- **Broche #4** (alarme d'avertissement) : cette sortie s'allumera quand l'applicatrice reçoit un signal de faible quantité d'étiquette ou de faible quantité de ruban. Le signal restera jusqu'à ce que l'alarme soit réinitialisée.
- **Broche #5** (alarme critique) : cette sortie s'allumera quand l'applicatrice reçoit un signal de l'imprimante du type pas d'étiquettes ou pas de ruban, ou si le détecteur de fin du rouleau est activé. Le signal restera jusqu'à ce que l'alarme soit réinitialisée.
- **Broche #6** (réémettre) : ce n'est pas une entrée pour usage par l'utilisateur. Veuillez contacter le fabricant avant de tenter toute intégration.
- **Broche #7** (rappel du piston) : la sortie s'allume quand le commutateur de rappel du piston (Tamp Home) est activé ou si le temps de rétraction du tampon est écoulé.
 - **Remarque** : le commutateur de rappel du piston (Tamp Home) est en option et il peut être acheté séparément.
- **Broche #8** (étiquette sur le tampon) : après que l'impression d'une étiquette soit terminée, le contrôleur surveillera la sortie du commutateur de vacuum pour voir si l'étiquette est sur le tampon. Si c'est le cas, la sortie s'allumera.
 - **Remarque** : le commutateur de vacuum est en option et il peut être acheté séparément.
- **Broche #9** (vanne du jet d'air) : cette sortie est allumée quand la vanne du jet d'air est activée.
- **Broche #10** (vanne d'assistance de l'air) : cette sortie est allumée quand la vanne d'assistance de l'air est activée.
- **Broche #11** (détection de produit) : quand cette entrée est désactivée elle permet de lancer la séquence d'étiquetage de l'applicatrice.
- **Broche #12** (inhiber) : cette entrée permet d'arrêter l'application d'étiquettes par l'applicatrice.

- **Broche #13** (impression externe) : quand l'option d'impression externe est activée, l'imprimante n'imprimera pas d'étiquette jusqu'à ce que cette entrée soit désactivée. Cette entrée sert à des applications personnalisées.

RÉGLAGE DE L'APPLICATRICE

Quand l'applicatrice est expédiée, il pourrait s'avérer nécessaire d'effectuer certains désassemblages. La section suivante présente divers assemblages pour aider à rassembler l'applicatrice afin qu'elle soit prête pour les réglages.

L'assemblage du dévidoir

L'assemblage du dévidoir se monte sur l'applicatrice en fixant les deux (2) plaques de montage du dévidoir sur le dévidoir et sur la face de l'applicatrice en positions alternées pour apparier les diverses orientations et dégagements requis (référez-vous au dessin # ASS-238-0123, MP-238-0236). Les deux plaques sont retenues ensemble à l'aide de quatre vis à tête plate; un côté se fixe au bloc des roulements du dévidoir avec trois (3) vis à tête plate, et l'autre côté se fixe à la face de l'applicatrice avec quatre (4) vis. Les plaques de montage peuvent être configurées de sorte que le dévidoir puisse être positionné dans divers emplacements pour faciliter certaines applications.

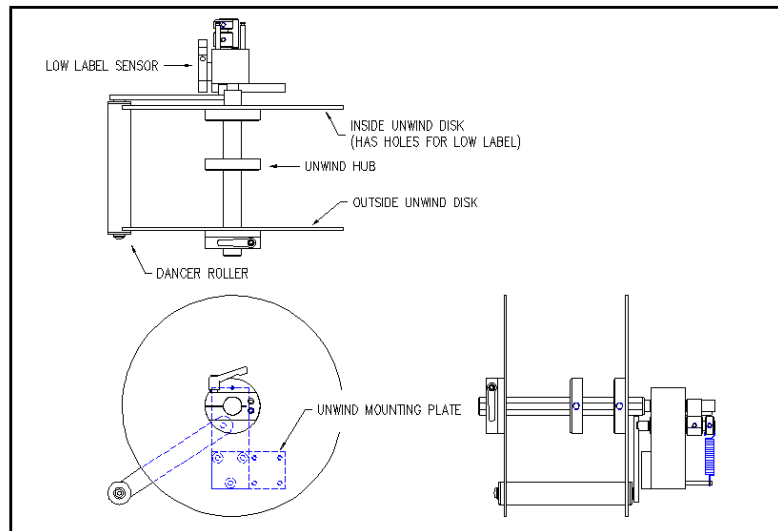


Figure 1 : assemblage du dévidoir

Disques du dévidoir

Les disques du dévidoir incluent un disque Lexan et un moyeu vissés ensemble. L'assemblage intérieur aura deux trous dans le disque du détecteur de faible quantité d'étiquettes. L'assemblage extérieur aura un assemblage à disque solide et moyeu qui inclut une poignée à inertie pour le bloquer en place. Placez l'assemblage intérieur de sorte que la face intérieure du disque soit à environ 22 mm (7/8 po) de la face de l'applicatrice. Cet assemblage doit s'apparier au trajet de la bande de l'imprimante. Lors de la fixation de l'assemblage du disque sur l'arbre du dévidoir, assurez-vous que la vis de réglage est engagée contre le côté plat de l'arbre. Positionnez le moyeu lâche juste un peu avant la largeur de l'étiquette. Ce moyeu sert à supporter le côté sortant du rouleau d'étiquettes. L'assemblage sortant du disque va glisser sur l'arbre contre le rouleau d'étiquettes et se verrouillera en place en serrant la poignée à inertie.

Installation du filtre à air

Quand l'applicatrice est expédiée, le filtre à air est retiré. Le filtre est expédié avec raccords filetés de 51 mm (2 po) et un coude. L'attitude de la machine déterminera comment le filtre devra être installé. Remarque : dans tous les cas il est important d'avoir le filtre à air qui pointe vers le bas.

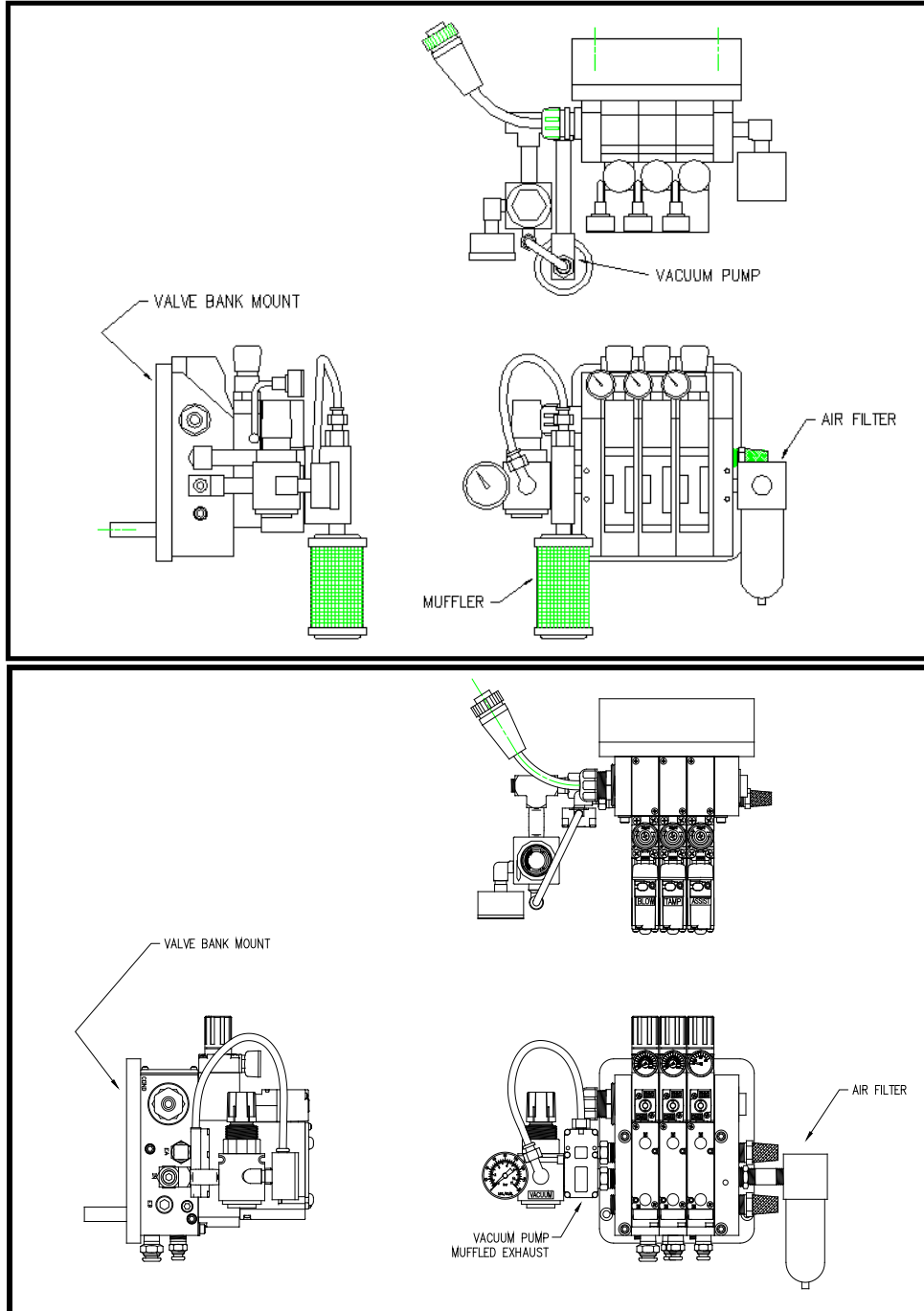


Figure 2 : banque de vannes

Banque de vannes

La figure 2 présente deux types d'assemblages de banque de vannes. Au bas se trouve un assemblage de vannes de type Mac que CTM a commencé à utiliser au printemps de 2007. Si la banque de vannes a été retirée et doit être ré-assemblée, décidez de quel côté de l'applicatrice les vannes doivent être montées. Normalement, les vannes sont montées sur le côté opposé au nez de l'applicatrice. Dans une application avec le nez vers en haut, il pourrait être préférable de positionner les vannes du même côté que le nez de l'applicatrice. Montez la banque de vannes en plaçant deux vis d'assemblage à six pans creux de 64 mm (1/4 po) au travers des deux trous de dégagement sur le côté du châssis de l'étiqueteuse. Les boulons se vissent ensuite dans la plaque de montage de la banque de vannes. Courir les conduites d'air dans le collecteur sous la banque de vannes ou directement dans le nez de l'applicatrice si les vannes sont montées sur le côté comme le nez de l'applicatrice.

Assemblage avec tampon standard

Bien qu'il soit peu probable qu'il ait été retiré pour expédition, il devra cependant être ajusté. L'assemblage est retenu sur la plaque frontale par deux vis d'assemblage à six pans creux de 64 mm (1/4 po) marquées comme ajustement vers intérieur/extérieur (in/out adjustment) à la figure 3. Ces mêmes deux boulons permettront de déplacer le tampon à étiquette plus près du rebord de pelage de l'imprimante. Pour soulever ou abaisser le tampon à étiquette, desserrez les deux vis d'assemblage à six pans creux de 64 mm (1/4 po) dans le châssis de la glissière (marquées comme ajustement haut/bas à la figure 3). Le tampon à étiquette et le collecteur peuvent être déplacés côte à côte à l'aide des quatre vis d'assemblage #10 à six pans creux dans le collecteur. La position peut varier légèrement entre les imprimantes Sato et Zebra.

Courir les conduites d'air du port « A » de la vanne du piston vers le dessus du port de cylindre, et le port « B » de la vanne vers le bas port de cylindre. Le collecteur d'étiquette est raccordé sur le port « A » de la vanne du jet d'air. Le port « A » de la vanne d'assistance de l'air est raccordé au tube d'assistance à l'intérieur de la machine.

Remarque : si la banque de vanne est montée sur le côté opposé du nez de l'applicatrice, elle doit être raccordée au collecteur sur le côté de la machine.

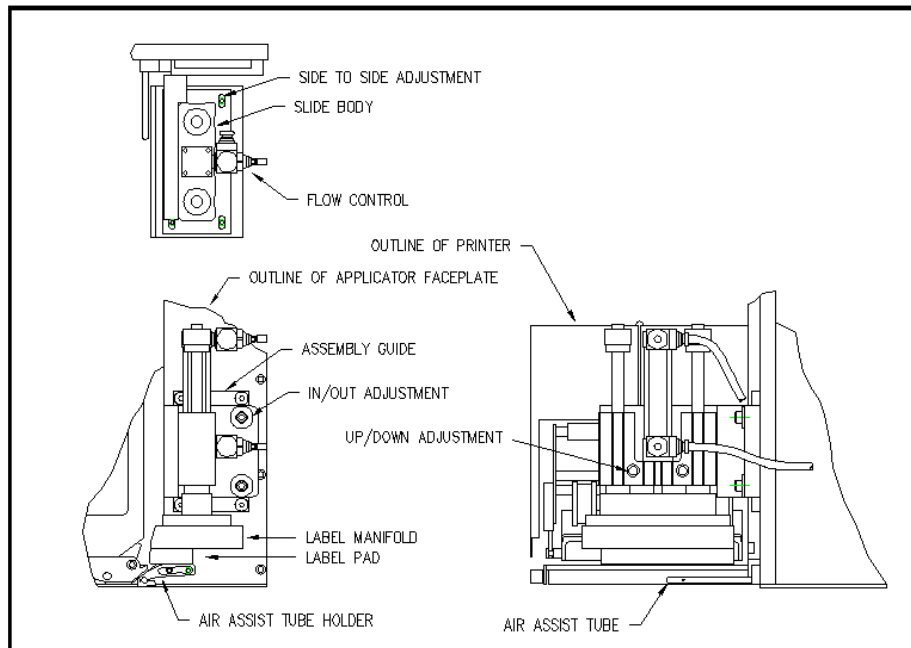


Figure 3 : assemblage pour un tampon standard

Assemblage du rebord de pelage étendu

Cet assemblage de nez est utilisé quand il est souhaité de désactiver l'option d'alimentation inversée sur l'applicatrice pour obtenir une cadence plus élevée d'étiquettes par minute. Avec l'alimentation inversée hors fonction, le rebord avant des étiquettes s'arrêtera dans différentes places avec différentes longueurs d'étiquettes. Pour éviter cela, l'engin d'impression est placé pour arrêter l'étiquette avec le rebord de l'étiquette sous la ligne d'impression de la tête d'impression, et l'assemblage de tampon est ajusté où s'arrête l'étiquette au rebord de pelage étendu pour une distribution équilibrée.

Remarque : avec ce type d'arrangement, il y aura toujours une ou plusieurs étiquettes entre la tête d'impression et le rebord de pelage étendu.

L'assemblage du rebord de pelage étendu est monté sur le côté de l'alimentation d'étiquette de l'applicatrice à l'aide de quatre vis d'assemblage à six pans creux de 64 mm (1/4 po) et deux goupilles de 5 mm (3/16 po). Il y a aussi deux vis d'assemblage à six pans creux de 64 mm (1/4 po) utilisées pour monter les deux tiges guide sur le côté de la machine. Pour déplacer le tampon à étiquette plus près du rebord de pelage, desserrez les deux vis d'assemblage à six pans creux de 64 mm (1/4 po) marquées comme ajustement vers l'intérieur/extérieur tel qu'illustré à la figure 4. Quand le tampon à étiquette sera en position, resserrez la vis. Pour monter ou baisser le tampon à étiquette vers le rebord de pelage, desserrez les deux vis d'assemblage à six pans creux de 64 mm (1/4 po) dans le châssis de glissière (marquées comme haut/bas à la figure 4). Le tampon à étiquette peut être déplacé d'un côté à l'autre à l'aide des quatre vis d'assemblage #10 à six pans creux dans le collecteur. Pour déplacer l'assemblage complet vers l'intérieur ou l'extérieur afin que le rebord de pelage s'aligne avec le rebord avant de l'étiquette, desserrez la vis de serrage sur les tiges guide et tournez le bouton d'ajustement de l'assemblage. Serrez toutes les vis une fois terminé.

La plomberie sera la même que pour l'assemblage standard sauf pour l'assistance de l'air. Plutôt que de la raccorder dans le tube d'assistance de l'air, elle sera raccordée à un tube droit à la même place. Ce tube va transférer l'air par la plaque frontale et au travers de l'imprimante entre le trajet de la bande allant sur le tampon et sur le trajet de retour de la bande. Ce tube est tenu avec le même support qui était utilisé pour soutenir le tube d'assistance avec le tampon standard, sauf qu'il est monté à l'intérieur de la machine. À partir du bout du tube, passez au travers du tube d'assistance de l'air, une conduite d'air de 64 mm (1/4 po) est fixée.

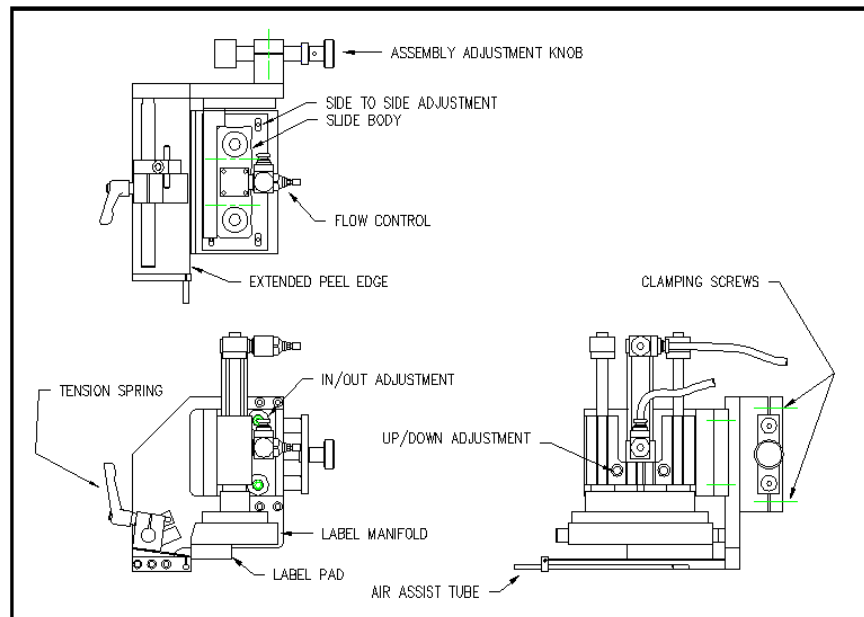


Figure 4 : assemblage rebord de pelage étendu

Assemblage à tampon basculant

Cet assemblage est utilisé pour appliquer des étiquettes sur le rebord avant ou le rebord arrière des produits. L'assemblage est soutenu sur le châssis latéral par quatre vis d'assemblage à six pans creux de 64 mm (1/4 po) marquées comme réglage latéral (side to side adjustment) à la figure 5. Ces même quatre boulons permettent à l'assemblage de se déplacer le long du trajet de la bande pour aligner l'étiquette avec le tampon. Pour monter ou baisser le tampon à étiquette, tournez la vis d'ajustement de position de retrait sur l'actionneur rotatif. Vous pouvez déplacer le tampon à étiquette plus près du rebord de pelage en desserrant la vis d'ajustement vers l'intérieur/extérieur montrée à la figure 5. Elle fixe aussi l'actionneur au support de montage.

Lors de la plomberie de raccordement de l'actionneur, l'air qui entre d'un côté sur le râtelier supérieur doit aussi entrer dans le râtelier inférieur sur le bout opposé. Le port « A » sur la vanne du piston doit se connecter sur le port du râtelier supérieur le plus éloigné du bâti de l'applicatrice et le port du râtelier inférieur le plus proche du bâti. Le port « B » fournira de l'air aux deux autres ports des actionneurs. La plomberie pour l'air du jet d'air et de la vanne d'assistance est pareille que pour un tampon standard.

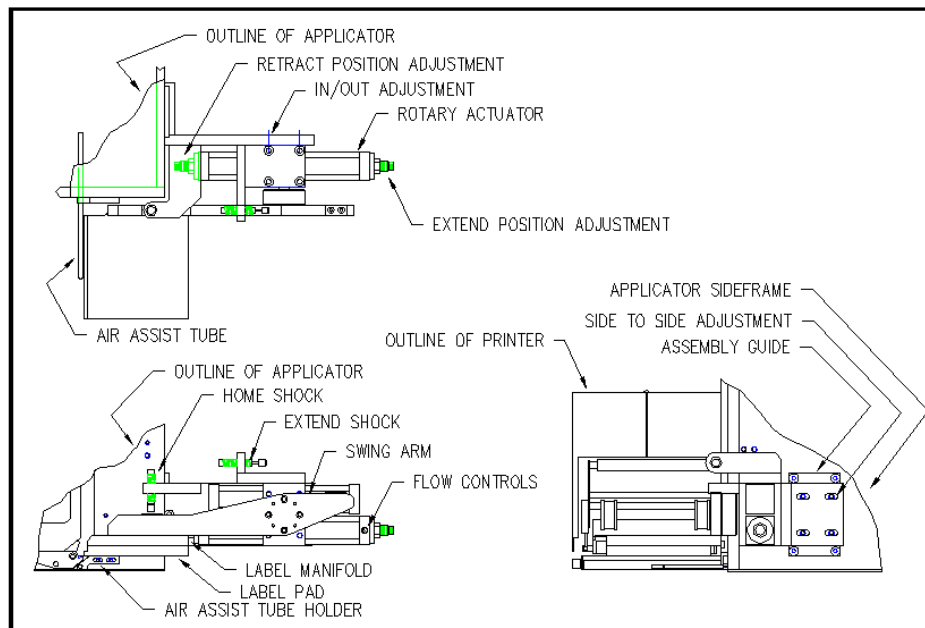


Figure 5 : assemblage à tampon basculant

Chargement de ruban

- 1- Dans le menu principal, appuyez sur la touche « Accueil/tampon (Home/Tamp) » (référez-vous à la section sur l’affichage de l’applicatrice). Cela fera étendre la glissière à piston de sorte que le tampon et le collecteur ne seront pas dans le chemin d’ouverture de la tête d’impression. Si vous utilisez le rebord de pelage étendu, il est acceptable de désactiver le tampon.
- 2- Ouvrez le couvercle d’imprimante.
- 3- Référez-vous au manuel de l’imprimante pour les instructions concernant le chargement de ruban.

Chargement d'étiquette

- 1- Dans le menu principal, appuyez sur la touche « Accueil/tampon (Home/Tamp) » (référez-vous à la section sur l'affichage de l'applicatrice). Cela fera étendre la glissière à piston de sorte que le tampon et le collecteur ne seront pas dans le chemin d'ouverture de la tête d'impression. Si vous utilisez le rebord de pelage étendu, il est acceptable de désactiver le tampon. Desserrez la poignée à inertie qui verrouille en place le disque extérieur du dévidoir et retirez le disque.
- 2- Chargez un rouleau d'étiquettes sur le moyeu situé sur l'arbre du dévidoir. Assurez-vous que les étiquettes sont contre le disque et que le bon côté pointe vers le haut.
- 3- Retirez environ le premier mètre d'étiquettes de la bande.
- 4- Enfilez le stock d'étiquettes autour du bras de tension et des rouleaux du guide vers l'imprimante. Référez-vous à la figure 6 pour voir le trajet de la bande du dévidoir vers l'imprimante. Référez-vous au manuel de l'imprimante pour savoir comment faire l'enfilage de l'imprimante. Assurez-vous que la bande passe entre le rebord de pelage et le tube d'assistance de l'air.

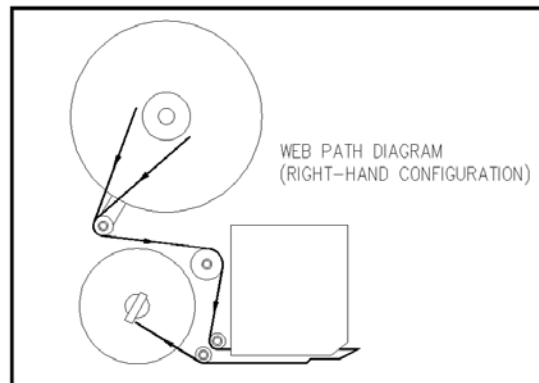


Figure 6 : trajet de la bande

- 5- Retirez la broche de recul et enroulez la bande sur le mandrin de recul. Remplacez la broche de recul et pivotez le mandrin de recul pour éliminer tout lâche entre le recul et l'imprimante.
- 6- Assurez-vous que les étiquettes sont en droite ligne avec le dévidoir vers l'imprimante. Ajustez le moyeu interne du dévidoir si nécessaire.
- 7- Amenez les collets de guide à moins de 0,5 mm (1/64 po) de la bande.
- 8- Assurez-vous que la tête d'impression et tout autre loquet à l'intérieur de l'imprimante sont fermés. Refermez le couvercle d'imprimante.

Réglage du nez de l'applicatrice

- 1- Désactivez le tampon (Disable tamp) (référez-vous à la section sur le panneau d'affichage). Ces ajustements peuvent alors être faits sans avoir peur que le tampon s'actionne et qu'il puisse blesser une personne. Peut aussi servir pour charger les formats d'étiquette dans l'imprimante.
- 2- L'arrêt des étiquettes (label stop) doit être réglé adéquatement pour que l'applicatrice fonctionne avec succès. Cela se fait par le biais de l'imprimante et on y réfère comme un « écart (Offset) », « haut de forme (Top of form) », « déviation d'angle d'attaque (Pitch Offset) », ou par d'autres termes variant selon le modèle d'imprimante.
 - a) Avec l'information d'impression dans le tampon et le tampon désactivé, pressez sur « à coup (jog) » pour appliquer une étiquette.
 - b) Si l'arrêt d'étiquette (label stop) est correct, l'étiquette devrait se charger hors de la bande. Si la prochaine étiquette sortie est indiquée comme ayant excédé le rebord de pelage, l'arrêt d'étiquette (label stop) doit être augmenté. Si l'étiquette ne se dispense pas complètement, vous devez alors augmenter la valeur d'arrêt d'étiquette (label stop). Référez-vous au manuel de l'imprimante pour savoir comment changer la valeur d'arrêt d'étiquette (label stop).
- 3- La hauteur du tampon (Tamp height) doit être réglée pour que l'alimentation d'étiquettes soit en contact avec le tampon à étiquette. Si le tampon est trop haut, l'étiquette ne s'apposera pas de manière constante sur le tampon et le rebord arrière de l'étiquette pourrait entrer en contact avec la barre de pelage de l'imprimante quand s'étendra la glissière à piston. Si le tampon à étiquette est trop bas, l'étiquette sera dispensée à l'arrière du tampon pour produire un blocage.
- 4- Le rebord intérieur du tampon à étiquette doit apparier le côté intérieur de l'étiquette. Référez-vous à l'réglage latéral pour déplacer le tampon.
- 5- Positionnez le tube d'assistance de l'air de sorte que le ou les trous soient centrés sur l'étiquette et qu'ils pointent à environ 6 mm (1/4 po) à l'intérieur du tampon à étiquette. La pression d'air doit être réglée entre 20 et 30 PSI. Pressez sur « à coup (jog) » pour dispenser une étiquette. Si l'étiquette ne se charge pas contre le tampon à étiquette et que le vacuum ne la capture pas, essayez d'augmenter la pression d'air. Continuez jusqu'à ce que le vacuum capture l'étiquette.

Avvertissement : d'autres facteurs peuvent empêcher que l'étiquette demeure sur le tampon à étiquette. Vous pourriez avoir besoin de plus de vacuum, d'augmenter ou de réduire le plongeon de l'étiquette ou vous pourriez devoir pivoter le tube d'assistance de l'air.

- 6- La pression d'air pour la glissière à piston doit commencer à 40 PSI, pour un jet d'air entre 30 et 40 PSI, et pour la pompe à vide entre 20 et 40 PSI.
- 7- Le réglage du délai du jet d'air (Air Blast Time) se fait via l'affichage et doit être réglé à une durée suffisamment longue pour appliquer fermement l'étiquette sur le produit. Un réglage trop élevé de ce délai résultera en une cadence plus faible d'étiquettes/minute. Commencez à 0,03 secondes..

Réglage du tampon

Allez sur l'affichage et habilitiez le tampon. Appuyez sur la touche « à coup (jog) » puis observez l'action du tampon. la glissière à piston doit se déplacer en douceur. Si l'action est rapide et se heurte sur la butée, ajustez les contrôles d'écoulement afin de ralentir l'action. Pour ralentir l'extension, tournez en sens horaire le contrôle d'écoulement du bas (Bottom Flow Control) (tampon standard). Le contrôle d'écoulement de rétraction est sur le dessus. En tournant en sens anti-horaire, la glissière se déplacera plus rapidement.

Remarque : les contrôles d'écoulement sur le tampon basculant sont intégrés dans l'actionneur rotatif (référez-vous à la figure 5).

Les temps d'extension et de rétraction du tampon peuvent être changés via l'affichage de l'applicatrice. Référez-vous à la section sur le panneau d'affichage pour savoir où se trouvent ces menus. Le temps d'extension du tampon doit être réglé de manière à ce qu'il s'étende entièrement avant que le jet d'air soit activé. Si le décollement se fait trop hâtivement, l'application de l'étiquette ne sera pas précise. Si le temps est trop long, cela s'ajoute au temps total du cycle et entraîne une réduction de la cadence d'étiquette/minute. Le temps de retour du tampon est le délai alloué pour le rappel de la glissière avant d'imprimer une autre étiquette. Si ce temps est trop court, l'étiquette sera dispensée à l'arrière du tampon à étiquette. S'il est trop long, cela va augmenter le temps de cycle de la machine.

Remarque : si des commutateurs de tampon sont ajoutés, les temps d'extension et de rétraction du tampon doivent être gardés élevés et les commutateurs vont avoir priorité sur les valeurs en temps.

Changement des modes de tampon (Tamp Mode)

L'applicatrice peut fonctionner dans deux modes différents :

Étiqueteuse normale à jet d'air et piston
Étiqueteuse inversée à jet d'air et piston (ITB)

Voir la section sur les menus de configuration pour savoir comment sélectionner le mode de tampon (Tamp Mode).

Test statique (Static Test) d'étiquettes

Il est important de savoir si l'applicatrice peut placer les étiquettes plusieurs fois au même endroit et de manière répétitive. Si vous ignorez cette donnée cruciale, quand un problème de placement d'étiquette surviendra sur la ligne, vous ne pourrez pas savoir si c'est la machine qui présente un problème ou si le problème est plutôt attribuable au produit.

Afin de tester la reproductibilité, positionnez l'applicatrice de sorte que quand le tampon est étendu, le tampon à étiquette sera à environ 3 mm (1/8 po) de distance du produit. Tentez des manœuvres par à coup (jog) de plusieurs étiquettes sur le produit. Si la pile d'étiquette est à l'intérieur des tolérances avec lesquelles vous devez travailler, passez à la section « réglage du produit ». Dans le cas contraire, les suggestions suivantes devraient vous aider à déterminer la cause du problème.

- 1- Assurez-vous que les étiquettes s'arrêtent constamment au même endroit sur le tampon à étiquette. Si c'est correct, passez à l'étape 7; sinon, passez à l'étape 2.
- 2- Vérifiez l'arrêt d'étiquette (Label Stop). Une étiquette devrait être complètement préparée hors de la bande alors que la prochaine étiquette devrait être espacée de 3 mm (1/32 po) du rebord de pelage. Si cela varie de plus de 3 mm (1/32 po) avec chaque cycle, référez-vous au manuel de l'imprimante pour des instructions visant à corriger la situation. Une fois que cela sera corrigé, retournez et réessayez le test statique. Si c'est correct, passez à l'étape 3.
- 3- Assurez-vous que la surface du tampon à étiquette est propre. Si elle est propre, passez à l'étape 4 et sinon, nettoyez-la et refaites le test statique.
- 4- Assurez-vous que le vacuum est correctement réglé. Si l'étiquette effectue un flottement quand elle est alimentée vers le tampon, c'est que le vacuum est trop élevé. Si l'étiquette tombe ou se déplace une fois que l'étiquette a quitté la bande, alors il n'est pas assez élevé. Si l'alimentation d'étiquette semble se faire en douceur, passez à la prochaine étape.
- 5- Travaillez avec la pression d'air et la position du tube d'assistance de l'air jusqu'à ce que l'alimentation d'étiquettes sur le tampon soit plus constante. Réessayez le test statique (Static Test). Si les résultats ne sont toujours pas satisfaisants, passez à l'étape 6, mais s'ils sont corrects, passez à l'étape 7.
- 6- Assurez-vous que vous travaillez avec un bon stock d'étiquette. Essayez un autre rouleau d'étiquettes pour voir si vous obtenez les mêmes résultats.
- 7- Vérifiez la distance entre le tampon à étiquette et le produit. Si la distance est trop grande, les étiquettes pourraient flotter trop. Essayez en abaissant la machine de sorte que le tampon à étiquette dégage tout juste le produit (à moins de 3 mm ou 1/8 po).
- 8- Le tampon à étiquette est-il fait pour l'étiquette que vous utilisez? Assurez-vous que les étiquettes s'appliquent bien à plat et qu'elles s'empilent bien. Si le patron des trous n'apparie pas l'étiquette, les résultats seront incertains.

Menus de configuration

On peut accéder au menu de configuration de deux manières différentes. L'une consiste à éteindre l'applicatrice; appuyez sur la touche à coup (jog) et remettez l'applicatrice en marche, en relâchant le bouton à coup (jog) quelques secondes après la mise en marche. La seconde manière est d'aller au menu principal et de désactiver le tampon (Disable Tamp), en mettant l'imprimante hors ligne, en maintenant le bouton à coup (jog) enfoncé et en pressant sur « Accueil/tampon (Home/Tamp) ». Le menu qui apparaîtra sur l'affichage sera le début d'une série de menus qui donnent à l'opérateur un accès pour activer ou désactiver certaines options différentes. Voici une liste de ces menus et fonctions.

Mode de tampon (Tamp Mode)

L'applicatrice peut fonctionner en deux modes différents :

Étiqueteuse normale à jet d'air et piston

Étiqueteuse inversée à jet d'air et piston (ITB)

Dans le mode d'étiqueteuse *normale* à jet d'air et piston, l'étiquette est imprimée, préparée sur le tampon à étiquette et retenue en place par vacuum. Quand le détecteur de produit est activé, l'étiquette et le tampon à étiquette sont déplacés vers le produit à l'aide d'une glissière pneumatique. Lorsque la glissière est étendue, un jet d'air fera en sorte de détacher l'étiquette du tampon et de l'appliquer sur le produit.

Dans le mode d'étiqueteuse *inversée* à jet d'air et piston, l'étiquette est imprimée, appliquée sur le tampon à étiquette et la glissière s'étend. L'applicatrice attend dans cette position jusqu'à ce que le détecteur de produit soit activé. L'étiquette sera ensuite détachée du tampon par jet d'air pour être appliquée sur le produit. Le mode ITB devrait être plus précis.

Pour passer d'un mode à l'autre, pressez sur « entrée (Ent) » et le dernier mot sur la seconde ligne devrait commencer à clignoter. Utilisez les touches en flèche pour basculer entre le mode « Normal » et « ITB ». Quand vous aurez le mode que vous souhaitez, pressez sur « entrée (Ent) ». Pressez sur « MENU » pour passer à l'écran du « type d'imprimante (Printer Type) ».

Type d'imprimante (Printer Type)

Le 3600-PA supporte les imprimantes Sato et Zebra. De légères différences les distinguent selon leur manière de traiter la récupération lors d'une condition de faute. L'imprimante Zebra dispensera un groupe d'étiquettes après une faute critique selon si elle obtient ou pas un signal de départ. Cela peut faire en sorte que les étiquettes seront dispensées dans le collecteur si la détection de produit est activée au mauvais moment ou si vous fonctionnez en mode ITB. L'imprimante Sato attendra pour le début d'impression avant de dispenser ses étiquettes des suites d'une faute critique. D'utiliser une imprimante Sato et de régler le « type d'imprimante (Printer Type) » à Sato permettra au bouton « en ligne (online) » de l'imprimante de mettre l'applicatrice en pause et de cesser l'application d'étiquettes. L'option Zebra fera en sorte qu'une étiquette sera chargée après une pause.

Pour passer d'un mode à l'autre, pressez sur « entrée (Ent) » et le dernier mot sur la seconde ligne devrait commencer à clignoter. Utilisez les touches en flèche pour basculer entre « Sato » et « Zebra ». Quand vous aurez ce que vous souhaitez, pressez sur « entrée (Ent) ». Pressez sur « MENU » pour passer à l'écran « impression externe (External Print) ».

Impression externe (External Print)

Il s'agit d'une option qui désactivera l'impression d'étiquette jusqu'à ce que l'entrée d'impression externe (External Print) soit activée.

Pour activer cette option, pressez sur « entrée (Ent) » et le dernier mot sur la seconde ligne devrait commencer à clignoter. Utilisez les touches en flèche pour basculer entre « On » et « Off ». Quand vous aurez ce que vous souhaitez, pressez sur « entrée (Ent) ». Pressez sur « MENU » pour passer à l'écran « étiquette sur le tampon (Label On Pad) ».

Remarque : vous ne pouvez pas avoir simultanément les options impression externe (External Print) et réimpression d'étiquette (Label Reprint). Si vous activez une option, l'autre option sera automatiquement désactivée.

Étiquette sur le tampon (Label On Pad)

Quand cette option est activée, le contrôleur cherchera une activation de l'entrée par un commutateur de vacuum après la coupure de l'assistance de l'air et que le délai de l'étiquette sur le tampon sera écoulé. Si le commutateur de vacuum est activé cela signifie qu'il y a une étiquette sur le tampon et que la sortie *étiquette sur le tampon* est activée. La sortie restera activée jusqu'à ce que la vanne du jet d'air soit activée. Si l'étiquette tombe du tampon à un moment donné, quand elle est activée pour la première fois et la vanne du jet d'air, la sortie sera désactivée. Un intégrateur sera en mesure de surveiller les sorties de la vanne d'assistance de l'air, de la vanne du jet d'air et de l'étiquette sur le tampon et pourra déterminer si une étiquette a été retirée du tampon.

Remarque : le commutateur de vacuum est en option et doit être acheté séparément.

Réglage du commutateur de vacuum **CTM # PE-SW1074**

Réglage de la valeur de seuil (Threshold Value) :

Avec le couvercle arrière retiré, les étiquettes envoyées vers l'imprimante et une étiquette sur le tampon, mettez l'imprimante « hors ligne » ou en « pause ». Prenez en note la « valeur » sur l'affichage principal à DEL du manoccontacteur. Par exemple, disons que la valeur est de -2,0. Ensuite, retirez l'étiquette du tampon à étiquette. Prenez en note la valeur sur l'affichage principal à DEL – par exemple -0,5. Additionnez ces deux valeurs ensemble : $-2,0 + -0,5 = -2,5$, puis divisez ce résultat par 2 = -1,2. Cette valeur (-1,2) est votre « valeur de seuil (threshold value) ». Inscrivez cette valeur dans l'affichage à l'aide des touches en flèche « vers le bas ou vers le haut ».

Remarque : si la pression de vacuum est augmentée ou diminuée, vous pourriez devoir ajuster la valeur « de seuil (threshold) » tel que dans l'exemple précédent.

Option pas de vacuum (Vacuum-Off)

Cette option est utilisée pour activer et désactiver le vacuum du tampon à étiquette pour sauver de l'air et pour éviter que les particules entrent dans le tampon quand il n'y a pas d'étiquette disponible. Quand l'option est activée, le vacuum sera activé quand l'assistance de l'air est activée et désactivée au début du jet d'air. Pour activer cette option, pressez sur « entrée (Ent) » et le dernier mot sur la seconde ligne devrait commencer à clignoter. Utilisez les touches en flèche pour basculer entre « On » et « Off ». Quand vous aurez ce que vous souhaitez, pressez sur « entrée (Ent) ». Pressez sur « MENU » pour passer à l'écran suivant.

Remarque : les applicateurs sont pré-câblés et la logique est fournie pour cette option, mais il y a encore certains articles de matériel requis pour faire fonctionner cette option (p. ex., une banque de vannes). Veuillez contacter votre distributeur pour les articles nécessaires lors de l'installation de cette option au chantier.

Tampon habilité (Tamp Enabled) ou tampon désactivé (Tamp Disabled) lors de la mise en marche

Cette option permet à l'opérateur de choisir si le tampon sera habilité ou désactivé lors de la mise en marche. Pour activer cette option, pressez sur « entrée (Ent) » et la première ligne commencera à clignoter. Utilisez les touches en flèche pour basculer entre « tampon désactivé (Tamp is Enabled) » et « tampon habilité (Tamp is Enabled) ». Quand vous aurez ce que vous souhaitez, pressez sur « entrée (Ent) ».

Désactiver le tampon (Disable tamp) lors d'une pause

Cette option désactivera le tampon quand l'imprimante est mise hors ligne ou en pause. Pour activer cette option, pressez sur « entrée (Ent) » et le dernier mot sur la seconde ligne devrait commencer à clignoter. Utilisez les touches en flèche pour basculer entre « On » et « Off ». Quand vous aurez ce que vous souhaitez, pressez sur « entrée (Ent) ». Pressez sur « MENU » pour passer à l'écran suivant.

Minuteries de délai préalable ou délai ultérieur au recul (On delay/Off delay)

Des minuteries ont été ajoutées pour modifier dans quel délai le moteur de recul tournera après que démarrera l'imprimante pour imprimer et combien de temps il fonctionnera après que l'impression sera terminée. Dans certains cas où l'arrêt de l'étiquette varie, cela peut aider pour un meilleur contrôle. Vous devriez toujours contacter notre service de soutien technique préalablement à la modification de ces délais. La minuterie préalable (on delay) du recul contrôle le moment où le moteur de recul se mettra en marche comparé à quand commence le moteur d'impression pour imprimer une étiquette. Placer un délai fera en sorte que le moteur attendra pendant cette période de temps avant de se mettre en marche. Dans le cas d'étiquettes qui sont étroites et où l'arrêt de l'étiquette peut poser problème, cela empêchera le moteur de recul de mettre une tension sur la bande jusqu'à ce que l'alimentation inversée ait terminé ou jusqu'à ce que vous soyez assuré que les étiquettes se déplacent vers l'avant dans l'imprimante. La durée du délai ultérieur (off delay) va déterminer combien de temps le moteur de recul reste en marche après que l'imprimante ait terminé son impression. Cette minuterie peut être diminuée pour garder une tension minimale sur la bande.

Remarque : voici les valeurs par défaut établies à l'usine :

Délai préalable (On delay) : 0 seconde

Délai ultérieur (Off delay) : 1 seconde

Pour modifier les variables des minuteries, voir la section « changer les champs de variable » de « l'affichage de l'applicatrice ».

Option de rappel du piston (Tamp Home)

Avec la version du logiciel 2b5.4 une option de rappel du piston (Tamp Home) a été ajoutée dans le menu de configuration pour déterminer la sortie du rappel du piston (Tamp Home) avec le commutateur de temps de rétraction du tampon ou de rappel du piston. Quand l'option de rappel du piston (Tamp Home) est sélectionnée comme « temps de rétraction du tampon (Tamp Retract Time) » la prochaine étiquette va s'imprimer/se charger sur le tampon une fois que le temps de rétraction du tampon (Tamp Retract Time) sera écoulé ou si le capteur de rappel du piston (Tamp Home) est activé, selon la première occurrence. Si l'option de rappel du piston (Tamp Home) est sélectionnée comme le détecteur de rappel du piston (Tamp Home), l'étiquette ne s'imprimera/se chargera pas sur le tampon jusqu'à ce que le détecteur de rappel du piston (Tamp Home) soit activé.

Option réémettre l'étiquette (Label Reissue)

L'option réémettre l'étiquette (Label Reissue) est une option distincte de celle de réimpression d'étiquette (Label Reprint). Cet écran apparaît juste après l'écran du délai ultérieur de recul (rewind off delay) dans le menu de configuration. Quand l'option réémettre l'étiquette (Label Reissue) est activée, elle permet à l'applicatrice de réimprimer le dernier format d'étiquette transmis à l'imprimante jusqu'à ce qu'un autre format d'étiquette soit reçu. Pour utiliser cette option avec une imprimante Zebra, l'opérateur doit habilitier l'option de réimpression (Reprint) dans le menu de Zebra. Lors de l'utilisation de l'imprimante Zebra, l'option réémettre l'étiquette (Label Reissue) continuera de réémettre le format original transmis à l'imprimante jusqu'à ce que ce format soit annulé manuellement par le logiciel d'étiquette et qu'un nouveau format soit transmis. Pour utiliser cette option avec une imprimante Sato des séries M8400 l'opérateur doit mettre DSW 3-8 en marche. S'il utilise le moteur d'impression Sato des séries S8400 l'opérateur doit habilitier la réimpression externe (External Reprint) dans les réglages du mode avancé de l'engin d'impression. Lors de l'utilisation d'une imprimante Sato, l'option réémettre l'étiquette (Label Reissue) imprimera le dernier format transmis jusqu'à ce qu'un nouveau format soit reçu.

Option de réimpression d'étiquette (Label Reprint)

Quand cette option est activée et qu'un commutateur de vacuum est installé, l'applicatrice va dispenser une autre étiquette quand l'étiquette est retirée du tampon à étiquette. Cette option est utile quand une étiquette supplémentaire est requise en ligne mais que vous ne voulez pas actionner l'applicatrice pour remplacer l'étiquette que vous avez prise sur le tampon à étiquette. Vous retirez simplement l'étiquette du tampon et une étiquette sera imprimée et préparée. L'écran « nombre de réimpression (Number of Reprints) » ne va apparaître après l'écran réimpression d'étiquette (Label Reprint) seulement que si vous avez activé la réimpression d'étiquette (Label Reprint). Le nombre de réimpression (Number de Reprints) peut être préétabli à une valeur jusqu'à 99 étiquettes.

Remarque : vous ne pouvez pas avoir simultanément les options réimpression d'étiquette (Label Reprint) et l'étiquette sur le tampon (Label on Pad). Si une est activée, l'autre sera désactivée automatiquement. L'option de réimpression d'étiquette (Label Reprint) n'est pas disponible si l'applicatrice est réglée pour étiqueteuse inversée à jet d'air et piston (Inverted Tamp Blow ou ITB)

RÉGLAGE DU PRODUIT

L'applicatrice devrait être configurée et avoir passé avec succès le test statique (Static Test) avant de passer à cette section. Si vous avez sauté la section sur le réglage de l'applicatrice et que vous avez des problèmes ici avec l'application, cela vous laissera plus de secteurs à dépanner pour résoudre le problème.

Attitudes de l'applicatrice

L'applicatrice peut être positionnée dans de nombreuses positions. Les applicatrices ci-dessous sont montrées dans diverses attitudes et leur nom est inscrit au dessous.

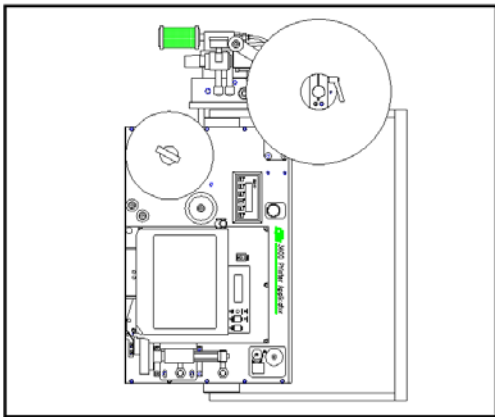


Figure 7 (nez en bas)

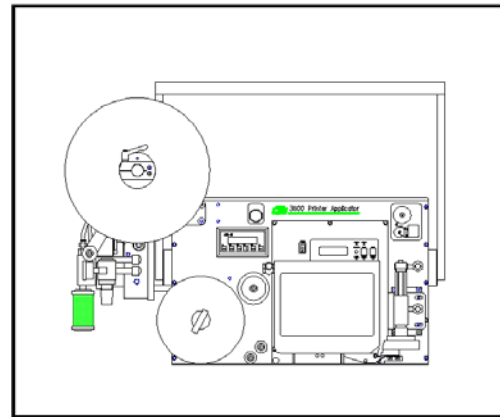


Figure 8 (à l'endroit et au-dessus)

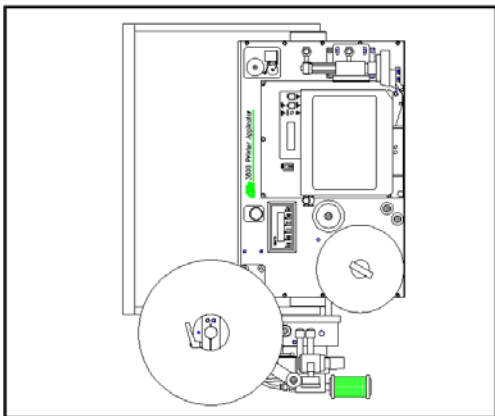


Figure 9 (nez en haut)

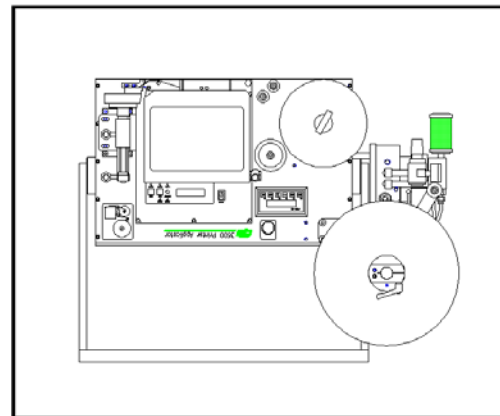


Figure 10 (bas en haut)

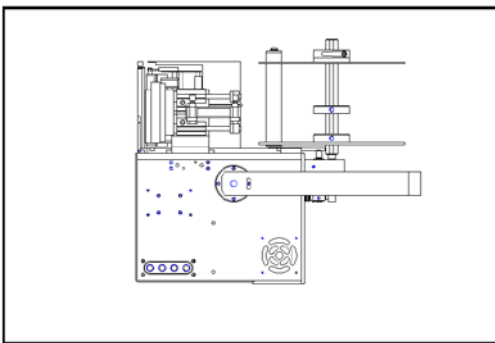


Figure 11 (bobines en haut)

Positionnement de l'applicatrice

Le produit doit être présenté à l'applicatrice d'une manière constante. La précision des étiquettes ne peut pas être maintenue si la surface où on applique l'étiquette change de vitesse ou sa distance relative avec le tampon à étiquette.

Remarque : les instructions suivantes sont pour des tampons conventionnels et n'incluent pas les tampons basculant.

Étendre la glissière à piston en appuyant sur la touche « Accueil/tampon (Home/Tamp) » sur l'affichage. Déplacez un produit devant l'applicatrice en suivant le même trajet qu'il prendra sur la ligne. Déplacez l'applicatrice de sorte que le tampon à étiquette soit à moins de 3 mm (1/8 po) du produit. Assurez-vous aussi que rien ne se trouve dans le chemin des pièces mobiles.

Déplacez le produit et l'applicatrice de sorte que le tampon à étiquette soit sur le point d'application. Maintenant, positionnez le détecteur de produit légèrement en amont du rebord avant du produit. Puis, allez au détecteur de réglage du produit qui correspond à votre détecteur et suivez les instructions.

Détecteur standard de réglage du produit (Banner SM312LV --- une plage entre 102 mm et 4,6 m (4 po à 15 pi))

- 1- Branchez le détecteur à l'arrière de la machine.
- 2- Mettez la machine en marche et désactivez le tampon.
- 3- Retirez le couvercle arrière du détecteur et réglez le commutateur clair/foncé (light/dark) à DO, en tournant le commutateur en sens anti-horaire.
- 4- Assurez-vous que le détecteur pointe vers le réflecteur (ruban). Quand l'indicateur à DEL clignote à sa cadence la plus rapide, le deux présentent le meilleur alignement.

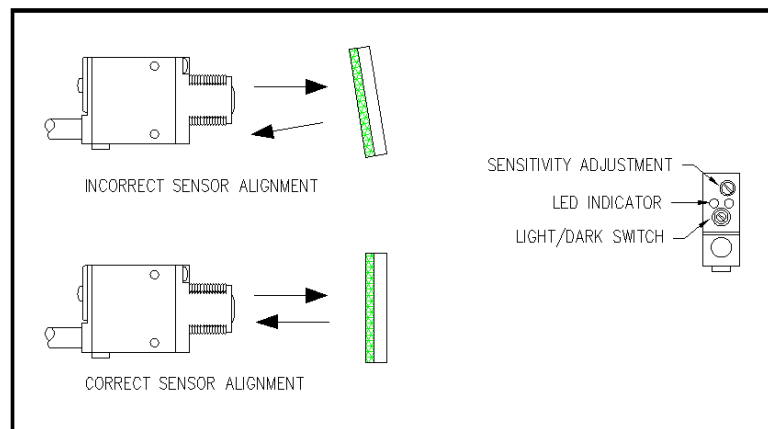


Figure 12 (détection standard de produit)

- 5- Placez un produit entre le détecteur et le réflecteur. L'indicateur à DEL devrait s'éteindre.
 - a) Sur des produits translucides, la sensibilité pourrait devoir être réduite pour ne pas brûler.
- 6- Remplacez le couvercle arrière du détecteur.

Détecteur optionnel de réglage du produit (Banner S18SN6FF50)

Ce détecteur est un type à baril de 18 mm avec une coupure de distance limite de 50 mm. Cela signifie qu'il voit les objets qui sont à une distance de moins de 51 mm (2 po) et qu'il ignore le reste. Il n'y a rien à ajuster sur le détecteur à l'exception de son emplacement physique.

Le câblage du détecteur détermine si la détection de produit sera réglée pour détecter le rebord avant ou arrière. Le terminal #2 du connecteur de détection de produit au bout du câble du détecteur est pour la sortie du détecteur. Le fil noir est pour la détection de rebord avant et le fil blanc pour le rebord arrière.

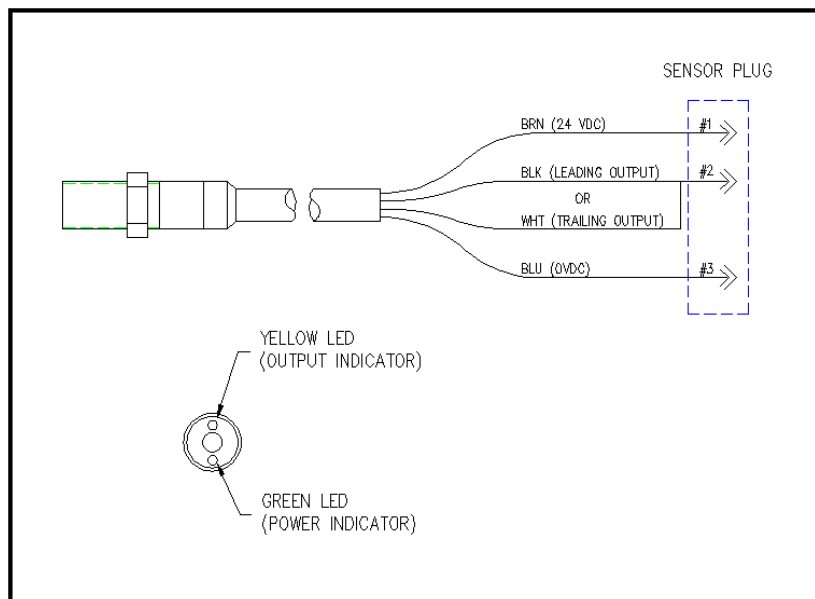


Figure 13 (détection optionnelle de produit)

Placement d'étiquette

Le placement d'étiquette pour la position correcte pour l'écoulement sera accompli au mieux en déplaçant la détection de produit. Pour des ajustements fins ou pour ajuster alors que la ligne est en opération, l'opérateur peut changer la valeur de placement d'étiquette sur l'affichage. Plus la valeur sera élevée et plus l'étiquette sera reculée. Moins la valeur sera élevée, et plus l'étiquette sera déplacée vers l'avant. Voir la section « affichage de l'applicatrice » pour plus de détails.

Remarque : plus les valeurs de placement d'étiquette seront élevées et plus faible sera la cadence d'étiquette par minute.

ALARMES DE L'APPLICATRICE

Le modèle 3600-PA est équipé avec 3 signaux, système prêt, alarme d'avertissement et alarmes critiques, qui sont raccordés aux ports d'alarme et d'entrée/sortie.

La sortie système prêt (System ready)

Si l'applicatrice n'est pas dans un état d'alarme critique, le tampon habilité (Tamp is Enabled), que l'imprimante est en ligne, et que la fonction désactiver l'entrée (inhibit input) n'est pas active, alors la sortie système prêt (System ready) sera active.

Sortie d'alarme d'avertissement

L'alarme d'avertissement s'activera dans les conditions suivantes : faible quantité d'étiquette, et faible quantité de ruban. Le signal faible quantité d'étiquette provient d'un détecteur optique monté sur le côté du bloc des roulements du dévidoir. Vous pouvez ajuster ce détecteur pour qu'il s'active à différents diamètres du rouleau. Le signal de faible quantité de ruban provient de l'imprimante (consultez le manuel de l'imprimante). Lors d'une alarme d'avertissement, l'applicatrice continue d'appliquer les étiquettes.

Sortie d'alarme critique

L'alarme critique inclut notamment : un manque d'étiquette, un manque de ruban, et la fin du rouleau. Les alarmes d'étiquette et de ruban proviennent de l'imprimante et vous devrez consulter le manuel de l'imprimante pour connaître la manière selon laquelle ces signaux sont établis. Le signal de fin du rouleau provient d'un détecteur monté de sorte qu'il observe la fourniture d'étiquette qui s'épuise avant d'entrer dans l'imprimante. Lors d'une alarme critique, l'applicatrice cessera d'appliquer les étiquettes.

Pour réinitialiser les alarmes, l'affichage indiquera à l'opérateur d'appuyer sur la touche « entrée (Ent) ». Avant d'effacer l'alarme, assurez-vous que le problème a bien été corrigé. Dans le cas d'un manque d'étiquette, remplacez un nouveau rouleau d'étiquette sur le dévidoir; dans le cas d'un manque de ruban, remplacez un nouveau rouleau de ruban. Si le problème n'est pas corrigé avant d'appuyer sur « entrée (Ent) », l'alarme retentira à nouveau.

Avertissement : des fausses alarmes peuvent survenir si l'imprimante est éteinte alors que l'applicatrice est en marche !!!

Témoin lumineux d'alarme

La pile de trois luminaires regroupe un témoin vert, ambre et rouge. La lampe verte indique que la sortie système prêt (System ready) est activée. La lampe ambre sert à des alarmes d'avertissement et la rouge sert aux alarmes critiques. Les signaux d'alarme sont constants sur la sortie. L'affichage indiquera le type d'alarme.

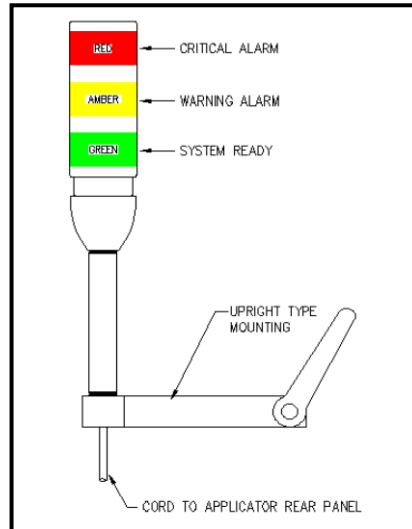


Figure 14 (témoins lumineux d'alarme)

Les alarmes et le port d'entrée/sortie (I/O Port)

Les signaux d'alarme provenant de l'applicatrice peuvent être surveillés sur le port d'entrée/sortie (I/O Port). Cela peut être utile si l'applicatrice est intégrée dans une ligne d'emballage et que l'automate programmable du système a besoin de ces signaux comme entrées logiques. Référez-vous à la section du panneau arrière pour la description des broches d'entrée/sortie.

Ajustement du montage du détecteur de faible quantité d'étiquettes

- 1- Branchez le détecteur à l'arrière de la machine.
- 2- Mettez l'alimentation en marche et désactivez le tampon.
- 3- Retirez le couvercle arrière du détecteur et réglez le commutateur clair/foncé (light/dark) à DO en tournant le commutateur en sens anti-horaire.
- 4- Observez le point brillant rouge du détecteur sur le disque du dévidoir. Le point rouge indique quel sera le diamètre du rouleau quand l'alarme sera activée. Pour activer l'alarme plus tôt, déplacez le détecteur vers le haut, de sorte qu'il soit plus éloigné du cœur. Pour activer l'alarme plus tard, déplacez le détecteur vers le bas, plus proche du cœur.

Remarque : la plage de détection sur ce détecteur est de seulement 22 mm (7/8 po). Essayez de rester proche de cette distance entre le disque intérieur et le bout du détecteur.

- 5- Remplacez le couvercle arrière de détecteur.

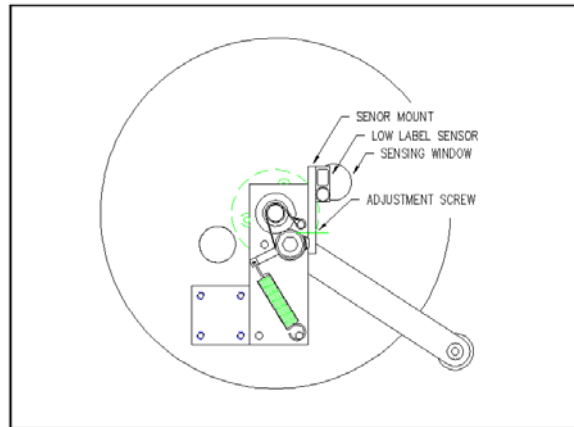


Figure 15 (faible quantité d'étiquette/dévidoir)

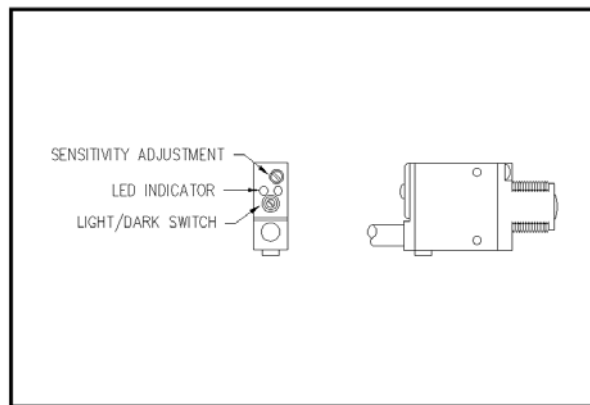


Figure 16 (ajustement du détecteur de faible quantité d'étiquettes)

MAINTENANCE

MISE EN GARDE : DÉCONNECTER L’AIR ET L’ALIMENTATION DE L’APPLICATRICE AVANT D’EFFECTUER LES PROCÉDURES SUIVANTES. CELA PRÉSENTE DES RISQUES EN RAISON DU DÉPLACEMENT DE PIÈCES MOBILES ET/OU DE CHOC ÉLECTRIQUE.

MAINTENANCE GÉNÉRALE

Maintenance quotidienne

- 1- Nettoyez la tête d’impression et les rouleaux de plateau à chaque fois que vous changez le ruban. Référez-vous au manuel de l’imprimante pour la bonne procédure et pour des inspections quotidiennes additionnelles.
- 2- Examinez le filtre à air pour toute accumulation d'eau ou d'huile. Drainez-le si nécessaire.
- 3- Examinez le tampon à piston et les rouleaux utilisés pour guider la bande pour toute présence d’accumulation d’adhésif. Nettoyez au besoin avec de l’alcool ou un solvant similaire.

Inspectez pour la présence de vis lâche, rouleaux lâches, etc.

Maintenance hebdomadaire

- 1- Nettoyez la barre de pelage, les rouleaux et le tampon à piston.
- 2- Examinez la machine pour la présence de fuite d’air.
- 3- Essuyez l’extérieur de l’applicatrice et les lentilles de détection de produit.
- 4- Sur les nez à rebord de pelage étendu, inspectez le ruban uhmw sur le rebord de pelage pour toute présence d’usure ou de cassures. Remplacez-le au besoin.

Maintenance semi-annuelle

- 1- Remplacez les filtres.
- 2- Inspectez la pompe à vacuum pour toute accumulation de débris. Remplacer si nécessaire.
- 3- Examinez les poulies, courroies et le dispositif de serrage/embrayage de rembobinage pour toute présence d’usure.

Ajustement du bras de tension

MISE EN GARDE : DÉCONNECTER L’AIR ET L’ALIMENTATION DE L’APPLICATRICE AVANT D’EFFECTUER LES PROCÉDURES SUIVANTES. CELA PRÉSENTE DES RISQUES EN RAISON DU DÉPLACEMENT DE PIÈCES MOBILES ET/OU DE CHOC ÉLECTRIQUE.

La figure ci-dessous montre l’agencement de la bande de frein du dévidoir. C’est important que le frein empêche le dévidoir de tourner, mais s’il est trop serré, l’imprimante aura de la difficulté à tirer la bande hors du rouleau d’étiquette quand la fin approche.

Remarque : même si le frein du dévidoir est bien ajusté, cela n’aura pas beaucoup d’effet si le rouleau d’étiquette glisse sur le moyeu du dévidoir. Vous devez vous assurer que les disques du dévidoir sont bien serrés contre le rouleau d’étiquettes.

- 1- Maintenez le bras de tension dans la position qu’il devrait prendre quand les frein est appliqué. Desserrez le collet auquel la bande de frein est fixé, pivotez-le de sorte que la bande soit serrée puis resserrez-le. Assurez-vous que la bande de frein est enroulée dans la bonne direction.
- 2- Desserrez le collet avec l’ancrage à ressort et serrez de sorte que le bras de tension soit en l’air avec suffisamment de tension pour empêcher le dévidoir de tourner. Il ne doit pas être trop serré afin de ne pas créer trop de tension quand l’imprimante est en opération. Cela pourrait causer un blocage du moteur d’imprimante ou occasionner des problèmes de registre d’impression.
- 3- Vérifiez la performance du dévidoir avec un rouleau complet d’étiquettes puis avec un rouleau de petit diamètre. Faire les ajustements au besoin.

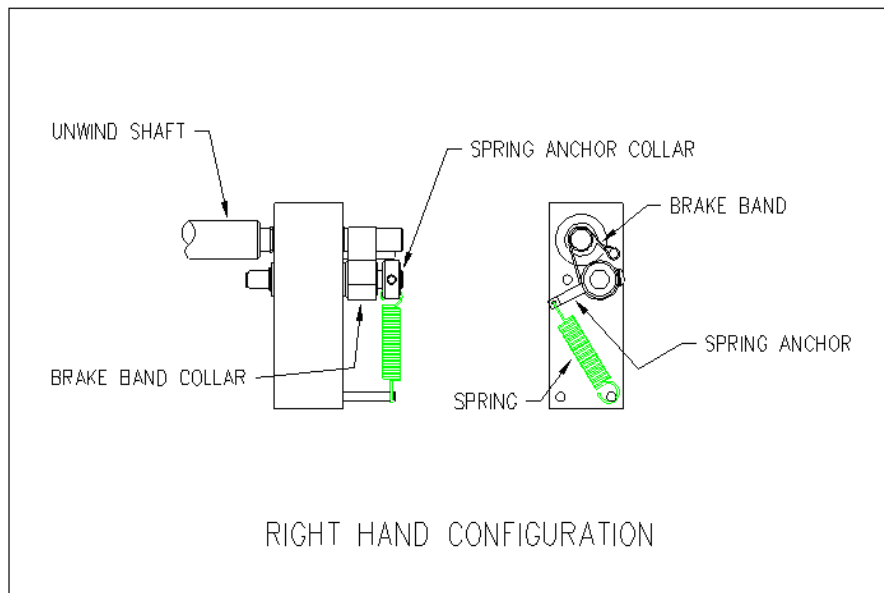


Figure 17 (ajustement de bande de frein)

Ajustement du dispositif de serrage de rembobinage

MISE EN GARDE : DÉCONNECTER L’AIR ET L’ALIMENTATION DE L’APPLICATRICE AVANT D’EFFECTUER LES PROCÉDURES SUIVANTES. CELA PRÉSENTE DES RISQUES EN RAISON DU DÉPLACEMENT DE PIÈCES MOBILES ET/OU DE CHOC ÉLECTRIQUE.

Le rembobinage est utilisé pour reprendre la bande qui quitte l’imprimante (après que les étiquettes aient été préparées). C’est important de régler la tension de rembobinage de sorte que la bande soit reprise également à la fin du rouleau quand le rembobinage est plein. Aussi, la tension ne doit pas être trop élevée afin que les étiquettes soient tirées vers la tête d’impression. Cela pourrait occasionner une mauvaise qualité d’impression et l’arrêt des étiquettes ne serait pas constant.

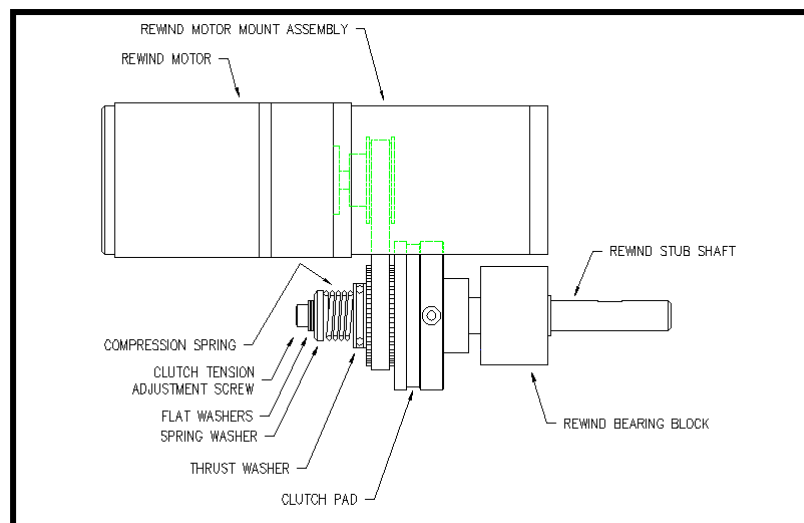


Figure 18 (assemblage d’embrayage/rembobinage)

- 1- Coupez l’alimentation et l’air sur la machine.
- 2- Retirez le couvercle inférieur en acier inoxydable.
- 3- Retirez MINUTIEUSEMENT les vis et toutes les rondelles d’ajustement de tension (REMARQUE : le ressort se trouve sous charge compressée). Prenez en note la quantité de rondelles plates qui sont des côtés extérieur et intérieur de la « rondelle à ressort ».
- 4- Si la tension de rembobinage était trop grande, déplacez une ou deux rondelles plates du côté extérieur de la « rondelle à ressort », vers le côté intérieur (niché à l’intérieur du ressort de compression). Cela permettra de dégager la pression sur le dispositif de serrage du tampon. Si la tension était trop faible, déplacez une ou deux rondelles plates du côté intérieur du ressort de compression, vers le côté extérieur de la « rondelle à ressort ». Cela permettra d’augmenter la pression sur le dispositif de serrage du tampon.
- 5- Remettez avec grand soin l’alimentation et l’air sur la machine puis faites les tests. Rajustez si nécessaire.

- 6- Retirez l'alimentation et l'air et remplacez le couvercle sur la machine si tous les tests sont concluants.

Changement des dispositifs de serrage du tampon

- 1- Coupez l'alimentation et l'air sur la machine.
- 2- Retirez le couvercle en acier inoxydable à l'arrière de la machine.
- 3- Retirez MINUTIEUSEMENT les vis d'ajustement de tension, les rondelles plates, la rondelle à ressort, le ressort et la rondelle de butée. REMARQUE : prenez en note la quantité de rondelles plates qui sont du côté extérieur et intérieur de la « rondelle à ressort » pour vous assurer de maintenir la même pression sur le dispositif de serrage du tampon une fois le ré-assemblage terminé.
- 4- Retirez la courroie de la poulie/plaque à pression et glissez la plaque à pression vers l'extérieur.
- 5- Remplacez le dispositif de serrage du tampon.
- 6- Ré-assemblez et ajuster la tension pour le nouveau dispositif de serrage du tampon.

Tension de la courroie

- 1- Coupez l'alimentation et l'air sur la machine.
- 2- Retirez le couvercle en acier inoxydable à l'arrière de la machine.
- 3- Tension appropriée : pour une déflexion de la courroie de 30 à 61 mm (1/4 à 3/8 po).
- 4- Desserrez les deux vis d'assemblage à six pans creux de 30 mm (1/4 po) qui se boulonnent sur l'assemblage de montage du côté du moteur de rembobinage sur la plaque frontale de l'applicatrice.
- 5- Poussez l'assemblage du moteur de rembobinage vers le haut et resserrez les deux vis d'assemblage à six pans creux de 30 mm (1/4 po).
- 6- Remplacez le couvercle en acier inoxydable.

DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Rien ne fonctionne.	Cordon d'alimentation lâche, défectueux ou il n'est pas branché. Fusible brûlé sur l'alimentation en c.a.	Inspectez le cordon pour déterminer le problème. Déterminez la cause du court-circuit électrique et corrigez-la.
L'appareil est allumé, l'imprimante est en marche, pas d'affichage.	L'automate programmable est éteint. Les câbles ne sont pas branchés sur l'automate programmable ou sur l'affichage.	Vérifiez le bloc d'alimentation. Assurez-vous que les câbles sont branchés.
L'appareil est allumé, l'affichage est illuminé et fonctionne; l'imprimante n'est pas en marche.	L'imprimante est éteinte. Le cordon d'alimentation se rendant à l'imprimante est débranché.	Allumez l'imprimante. À l'intérieur de l'applicatrice, branchez le cordon d'alimentation de l'imprimante.
Cassage des bandes d'étiquettes.	Les étiquettes ne sont pas enfilées correctement. Les disques du dévidoir/rembobinage ou les collets guides ne sont pas alignés avec l'imprimante. Accumulation d'adhésif. Étiquette bloquée dans l'imprimante. Mauvais rouleau d'étiquettes.	Re-enfilez les étiquettes. Ajustez les disques et collets pour permettre l'écoulement dans l'imprimante. Nettoyez si nécessaire. Dégagez le blocage. Remplacez le rouleau d'étiquettes.
Les étiquettes ne s'arrêtent pas de manière constante sur le tampon à étiquette.	La pompe à vide ne fonctionne pas. Trop ou trop peu de vacuum. Assistance de l'air trop haute ou trop basse. Le tampon à piston n'est pas positionné correctement sur le rebord de pelage. Le tube d'assistance de l'air n'est pas positionné correctement. Accumulation d'adhésif sur le tampon.	Nettoyez ou remplacez la pompe. Ajustez la pression de vacuum. Ajustez la pression d'air. Référez-vous à la section sur le réglage de l'applicatrice pour savoir comment positionner le tampon à étiquette. Ajustez la position du tube d'assistance de l'air. Nettoyez le tampon à étiquette.

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Les étiquettes sont constantes sur le tampon à étiquette, mais pas sur le produit.	<p>Le produit n'est pas présenté de manière constante sur l'applicatrice.</p> <p>Jet d'air trop fort ou trop faible.</p> <p>Position ou sensibilité de détection de produit.</p> <p>Les étiquettes sont décollées avant que le tampon soit entièrement étendu.</p> <p>Le tampon à étiquette ne correspond pas à ce type d'étiquette.</p>	<p>Assurez-vous que la vitesse du produit est constante. Assurez-vous que le produit est à chaque fois à la même distance du tampon à étiquette.</p> <p>Ajustez la pression d'air.</p> <p>Déplacez et ajustez le détecteur de produit de sorte que cela soit reproductible.</p> <p>Entrez une valeur plus élevée pour le temps d'extension du tampon.</p> <p>Installez le bon tampon à étiquette.</p>
Les vannes ne s'actionnent pas.	<p>La pression d'air est trop faible.</p> <p>Le connecteur de la banque de vannes n'est pas branché sur l'applicatrice.</p> <p>La bobine de la vanne est bloquée.</p> <p>Le solénoïde est défectueux.</p> <p>Les temps de maintien sont trop courts.</p>	<p>Ajustez la pression à plus de 20 PSI puis réessayez. La vanne d'assistance de l'air est différente et elle peut opérer à une pression plus faible.</p> <p>Branchez la fiche de la banque de vannes.</p> <p>Consultez le fabricant pour connaître la procédure pour retirer la bobine.</p> <p>Remplacez le solénoïde.</p> <p>Augmentez les temps de maintien via l'affichage de l'applicatrice.</p>
La vanne du piston s'actionne mais la glissière ne s'étend pas.	<p>Pression d'air trop faible.</p> <p>Les contrôles d'écoulement sont trop fermés.</p> <p>Les tiges guide de glissière sont pliées.</p>	<p>Augmentez la pression d'air.</p> <p>Ouvrez les contrôles d'écoulement.</p> <p>Remplacez la glissière.</p>

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
La machine n'effectue pas son cycle.	<p>Pas de format d'étiquette dans le tampon de l'imprimante.</p> <p>Pas de signal de détection de produit.</p> <p>Le câble d'entrée/sortie de l'imprimante n'est pas branché.</p> <p>Imprimante en faute.</p> <p>Le tampon est désactivé (Tamp is Enabled)</p>	<p>Transmettez un format d'étiquette. Vérifiez les paramètres dans le manuel de l'imprimante.</p> <p>Vérifiez que le détecteur de produit fonctionne. Remplacez-le si nécessaire.</p> <p>Reconnectez le câble.</p> <p>Corrigez le problème avec l'imprimante.</p> <p>Habilitez le tampon (voir la section sur le réglage de l'applicatrice)</p>
La cadence d'application d'étiquette est trop élevée pour que l'applicatrice la suive.	<p>L'imprimante prend trop de temps pour imprimer une étiquette.</p> <p>Temps de maintien excessif pour le jet d'air, pour l'extension ou la rétraction du tampon ou pour l'assistance de l'air.</p> <p>Le cycle d'impression et d'application d'étiquette pourrait être trop élevé pour la cadence des produits.</p>	<p>Vérifiez le logiciel et le temps de compilation; augmentez la vitesse d'impression.</p> <p>Refaites la procédure de réglage pour vous assurer des bons réglages.</p> <p>Ralentissez la cadence des produits.</p>
L'applicatrice effectue des cycles de manière aléatoire.	<p>Le détecteur de produit vibre ou est lâche.</p> <p>La détection de produit ou son alignement est marginal.</p> <p>Connexions lâches des fils.</p> <p>Interférence R.F.</p>	<p>Vérifiez et corrigez.</p> <p>Référez-vous au réglage du produit pour le réglage du détecteur.</p> <p>Vérifiez les câbles et le harnais de raccordement à l'intérieur de l'applicatrice.</p> <p>Isolez et corrigez.</p>
Pas d'alimentation en étiquette.	<p>L'imprimante n'est pas configurée correctement.</p> <p>Pas de donnée sur l'étiquette dans le tampon de l'imprimante.</p> <p>Pas de signal d'impression externe (External Print).</p>	<p>Référez-vous au manuel de l'imprimante.</p> <p>Transmettez des données sur l'étiquette à l'imprimante.</p> <p>Investiguez et corrigez.</p>

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Impression compressée sur les étiquettes.	Le frein du dévidoir de l'applicatrice est trop serré, ce qui crée trop de tension sur l'imprimante. Rouleaux de plateau usés ou endommagés.	Desserrez la tension du dévidoir. Remplacez les rouleaux de plateau de l'imprimante.
L'inscription de l'impression est trop hâtive.	Le dévidoir de l'applicatrice n'a pas la bonne tension.	Ajustez la tension du dévidoir.
Impression allongée sur les étiquettes.	Le rembobinage exerce trop de tension.	Rajustez l'accouplement à glissement.
L'inscription de l'impression est trop tardive.	La tension de rembobinage est trop élevée, ne permettant pas un retour de bande complet.	Rajustez l'accouplement à glissement.
Mauvaise qualité d'impression		Référez-vous au manuel de l'imprimante.
Les étiquettes sont imprimées constamment sans être appliquées.	Mauvaise configuration d'imprimante. Le signal de fin d'impression n'a pas été reçu de l'imprimante. Perte de l'alimentation 24 Vcc.	Vérifiez les réglages de l'imprimante. Contactez le fabricant pour de l'aide.
Impossible d'effacer les messages d'alarme.	L'imprimante est éteinte. Le problème n'a pas été réglé avant de réinitialiser l'applicatrice.	Mettez l'imprimante en marche. Corrigez le problème à la source du signal d'alarme.

RÉGLAGES DE L'IMPRIMANTE

Imprimantes Sato : M-8485SE/M-8490SE/M-8459SE/M-8460SE

Remarque : la broche 9 doit être déterminée dans le mode de service. Elle devrait être réglée à « Mode 2 ».

Lors d'une réinitialisation aux valeurs par défaut de l'usine pour l'imprimante, cette valeur sera changée pour « Mode 1 » et l'applicatrice ne fonctionnera pas correctement.

Ces imprimantes utilisent des commutateurs DIP pour le réglage des paramètres d'opération. Les réglages du commutateur DIP sont consultés lors de la mise en marche. En conséquence, tout changement aux réglages des commutateurs ne pourra pas prendre effet jusqu'à ce que l'imprimante soit éteinte et rallumée à nouveau.

Il y a deux commutateurs DIP(DSW2 et DSW3) situés à l'intérieur du couvercle. Ces commutateurs servent notamment pour :

- Le transfert thermique ou le procédé thermique direct
- Habiliter/désactiver le détecteur d'étiquette
- Le mode de vérification de la tête
- Le mode de transfert en hexadécimale
- Tampon de réception pour exécution simple ou multiple
- Le mode d'opération

Un troisième commutateur DIP est situé sur la carte adaptatrice série RS232 (à l'arrière de l'imprimante). Il est utilisé pour le réglage de la communication série.

Si les commutateurs sont abaissés, ils sont éteints. Les réglages d'usine correspondent à avoir tous les commutateurs éteints.

Le port parallèle est toujours en fonction, sans égard aux positions des commutateurs.

Remarque : la version « S », plus ancienne, de cette imprimante (M-8485S) est aussi munie de trois commutateurs DIP. Tous les trois commutateurs sont montés à l'intérieur du couvercle. Le modèle DSW1 a quelques différences avec le modèle « SE ». Consultez le manuel approprié pour clarifier ces différences.

Commutateurs de Transmission/réception RS232

Sélection du nombre de bits utiles : Ce commutateur règle l'imprimante pour recevoir soit des données à 7 ou 8 bits pour chaque octet transmis.

DSW1-1	RÉGLAGE
Off	Nombre de bits utiles = 8
On	Nombre de bits utiles = 7

Sélection de parité : ces commutateurs sélectionnent le type de parité utilisé pour la détection d'erreurs.

DSW1-2	DSW1-3	RÉGLAGE
Off	Off	Désactivé
Off	On	Paire
On	Off	Impaire
On	On	Aucune

Sélection de bit d'arrêt : sélectionne le nombre de bits d'arrêt à la fin de chaque cycle de transmission d'octets.

DSW1-4	RÉGLAGE
Off	1 bit d'arrêt
On	2 bits d'arrêt

Sélection du débit de transmission : sélectionne la vitesse de transfert (en bps) pour le port RS232.

DSW1-5	DSW1-6	RÉGLAGE
Off	Off	9 600
Off	On	19 200
On	Off	38 400
On	On	57 600

Sélection du protocole : sélectionne le contrôle du débit et les protocoles de rapport de statut. Consultez la section sur la spécification d'interface dans le manuel de l'imprimante pour plus de détails.

DSW1-7	DSW1-8	RÉGLAGE
Off	Off	Rdy/Bsy
Off	On	Xon/Xoff
On	Off	Bi-Com
On	On	Bi-com 4

Commutateurs de réglage de l'imprimante

Sélection du mode d'impression : sélectionne entre le procédé d'impression thermique direct sur du papier thermal et le thermotransfert utilisant du ruban. Ce commutateur n'est pas utilisé sur le modèle le M-8459.

DSW2-1	RÉGLAGE
Off	Therm Xfr
On	Direct Thrm

Remarque : il est recommandé de régler ce commutateur à « Off ».

Sélection du type de détecteur : sélectionne entre l'utilisation d'un vide pour la détection d'étiquette ou une marque visuelle.

DSW2-2	RÉGLAGE
Off	Vide
On	Marque visuelle

Remarque : il est recommandé de régler ce commutateur à « Off ».

Sélection de vérification de tête : lorsqu'il est sélectionné, l'imprimante va vérifier les éléments de la tête qui présentent un défaut électrique.

DSW2-3	RÉGLAGE
Off	Désactivé
On	Habilité

Sélection du transfert hexadécimal (Hex Dump) : sélectionne le mode de transfert hexadécimal (Hex Dump) (référez-vous au manuel de l'imprimante).

DSW2-4	RÉGLAGE
Off	Désactivé
On	Habilité

Sélection du tampon de réception : sélectionne le mode d'opération du tampon de réception.

DSW2-5	RÉGLAGE
Off	Simple tâche
On	Multitâche

Sélection du code de protocole : sélectionne les codes de commande utilisés pour les protocoles de contrôle.

DSW2-7	RÉGLAGE
Off	Standard
On	Non-standard

Mode d'émulation M8400 : pour émulation des commandes informatisées spéciales pour le logiciel des séries M8400S. Doit être utilisé seulement si des problèmes sont rencontrés lors du logiciel M8400S existant.

DSW2-8	RÉGLAGE
Off	Désactivé
On	Habilité

Sélection de l'alimentation inversée : l'alimentation inversée est utilisée pour positionner correctement l'étiquette pour son application et pour ensuite se rétracter pour que l'étiquette ait la bonne position pour impression. Cette opération peut être effectuée immédiatement après avoir imprimé et utilisé une étiquette, ou immédiatement avant l'impression de la prochaine.

DSW3-1	RÉGLAGE
Off	Avant
On	Après

Remarque : il est recommandé de laisser ce commutateur DIP à « Off » pour l'applicatrice.

Sélection du détecteur d'étiquette : habilite ou désactive le détecteur d'étiquette. Si le détecteur est habilité, il va détecter le rebord de l'étiquette et la position automatiquement. S'il est désactivé, le positionnement doit être sous le contrôle du logiciel à l'aide des commandes de chargement de la ligne.

DSW3-3	RÉGLAGE
Off	Détecteur utilisé
On	Pas utilisé

Remarque : il est nécessaire de laisser ce commutateur à « Off » pour que l'applicatrice fonctionne.

Sélection de l'alimentation inversée : quand l'alimentation inversée est habilitée, l'imprimante va positionner la dernière étiquette imprimée pour la dispenser et se rétracter avant d'imprimer la prochaine étiquette. La valeur de l'écart (Offset) d'alimentation inversée est ajustable. Consultez les détails dans le manuel de l'imprimante.

DSW3-4	RÉGLAGE
Off	Habilité
On	Désactivé

Remarque : quand vous utilisez l'assemblage du rebord de pelage étendu, l'option d'alimentation inversée devrait être désactivée. Dans la plupart des autres applications, elle devrait être laissée active. L'alimentation inversée va ralentir la cadence d'étiquette par minute.

Commutateurs d'interface de signal externe

Sélection du signal d'impression externe (External Print) : permet à un appareil externe de déclencher l'impression d'une étiquette pour une synchronisation avec l'applicatrice.

DSW3-5	RÉGLAGE
Off	Habilité
On	Désactivé

Remarque : il est nécessaire de laisser ce commutateur à « Off » pour que l'applicatrice fonctionne.

Sélection du type de signal externe : on peut sélectionner tant la polarité que le type de signal (niveau ou pulsation) pour la synchronisation du signal d'impression externe (External Print).

DSW3-6	DSW3-7	RÉGLAGE
Off	Off	Type 4
Off	On	Type 3
On	Off	Type 2
On	On	Type1

Remarque : utilisez le type 4 pour une utilisation avec l'applicatrice.

Répéter via un signal externe : permet à l'applicatrice de réimprimer l'étiquette actuelle dans la tampon de l'imprimante.

DSW3-8	RÉGLAGE
Off	Habilité
On	Désactivé

Remarque : c'est devenu une option standard nommée « réémettre (Reissue) » avec la révision 2b5.0 du logiciel.

Imprimantes Sato : séries S-8400

Mode avancé

Type d'imprimante → distributeur → mouvement du retour de bande → Avant
Aucun
Après

Méthode d'impression → Direct
Transfert

Signal externe → habilité
Signal externe → Type 4

Mode de service

Sélection externe sur la broche 9 – Mode 2

RÉGLAGES DE L'IMPRIMANTE ZEBRA PAX

Voici une liste des paramètres de l'imprimante qui affectent l'interface imprimante/applicatrice. Ils seront marqués comme requis ou recommandés. Ils doivent être réglés tel qu'illustré lorsqu'ils sont marqués comme requis. Les paramètres recommandés sont pour la commodité de réglage et ils n'empêcheront pas la portion de l'applicatrice de bien fonctionner.

Il y a d'autres paramètres qui pourraient devoir être réglés mais qui ne sont pas traités dans les tableaux ci-dessous. Référez-vous au manuel de l'imprimante pour la liste complète.

PARAMÈTRE	RÉGLAGE
Mode d'impression	Applicatrice (requis)
Type de média	Non-continu (requis)
Type de détecteur	Bande (requis)
Port de l'applicatrice	Mode 2 (requis)
Signal de départ d'impression	Mode pulsé (requis)
Mode de re-synchronisation	Mode de chargement (requis)

RÉGLAGES DE L'IMPRIMANTE DATAMAX CLASSE « A » MARK II

PARAMÈTRE	RÉGLAGE
Dispositif GPIO	Applicatrice 2 (requis)
Erreur en pause	APP 2 (requis)

Il y a d'autres paramètres qui pourraient devoir être réglés mais qui ne sont pas traités dans les tableaux ci-dessous. Référez-vous au manuel de l'imprimante pour la liste complète.

3600 PRINTER APPLICATOR SPARE PARTS LIST

When ordering parts, present Serial Number of 3600

3600P/A SERIES CORE UNIT SPARE PARTS LIST		
RECOMMENDED TOOL		
Part Number	Recommended Qty	Description
PE-TE6000	1	WIRING TOOL
RECOMMENDED SPARE PARTS LIST		
Part Number	Recommended Qty	Description
ASS-238-0128L or	1	LH 24VDC POWER SUPPLY ASSEMBLY
ASS-238-0128R	1	RH 24VDC POWER SUPPLY ASSEMBLY
PE-FU2090	1	6.3 AMP FUSE
EXTENDED SPARE PARTS LIST		
Part Number	Recommended Qty	Description
ASS-200-0427	1	SM312LV PRODUCT DETECT W/CONNECTOR
PE-RT1000	1	1"W X 6"L REFLECTIVE TAPE
MP-IN1055	1	3600 OPER INTERFACE DISPLAY (Program specific)
MP-PLC1015	1	PLC (Program specific)
PE-RE1015	1	MOTOR RELAY

3600 PRINTER APPLICATOR SPARE PARTS LIST

When ordering parts, present Serial Number of 3600

NON-POWERED UNWIND ASSEMBLY		
WEAR ITEMS (12" UNWIND)		
Part Number	Recommended Qty	Description
ASS-238-0180L or R	1	UNWIND BLOCK ASSY
PM-BB1030	1	UNWIND BRAKE BAND
PM-FASP30434	1	DANCER ARM UNWIND SPRING

POWERED UNWIND ASSEMBLY		
RECOMMENDED SPARE PARTS (16" POWERED UNWIND)		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-FASP30434	1	DANCER ARM SPRING (REWIND)
PE-SE10108	2	PROXIMITY SWITCH W/ QUICK DISCONNECT
PM-AC1428	1	DANCER SPRING LOADED CYLINDER
PM-BE1305	4	LINEAR BEARING
PE-MC1109	1	MOTOR DRIVE CONTROLLER
PE-PO1030	1	5K SPEED POTENTIOMETER
PE-SI1050	1	ISOLATOR BOARD

REWIND ASSEMBLY		
WEAR ITEMS		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-BELT1015	1	REWIND BELT
MP-238-0274	1	3" CLUTCH PAD

3600 PRINTER APPLICATOR SPARE PARTS LIST

When ordering parts, present Serial Number of 3600

TAMP SPARE PARTS LIST		
RECOMMENDED SPARE PARTS (STANDARD TAMP)		
Part Number	Recommended Qty	Description
MP-211-X217-X	1	AIR ASSIST TUBE **JOB SPECIFIC** (SEE DWGS)
RECOMMENDED SPARE PARTS (EXTENDED PEEL BAR)		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-T1010	1	PEEL EDGE TAPE (6" WIDE x 4" LONG)
MP-211-X217-X	1	AIR ASSIST TUBE **JOB SPECIFIC** (SEE DWGS)
PM-BEBF0985	1	PEEL EDGE ADJUSTMENT BUSHING
ASS-238-0143	1	ADJUSTMENT KNOB ASSEMBLY
EXTENDED SPARE PARTS (STANDARD & EXTENDED PEEL BAR)		
Part Number	Recommended Qty	Description
ASS-238-0129M	1	TAMP 3 STATION VALVE BANK ASSEMBLY
PM-VA2395M	1	5.4 WATT DC SOLENOID
PM-VA2396M	1	60 PSI AIR ASSIST REGULATOR
PM-VA2397M	1	120 PSI TAMP/BLOW REGULATOR
SLIDE ASSEMBLIES (STANDARD & EXTENDED PEEL BAR)		
Part Number	Recommended Qty	Description
ASS-214-0108-1	1	1" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-2	1	2" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-3	1	3" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-4	1	4" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-6	1	6" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-8	1	8" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-10	1	10" SLIDE ASSEMBLY
ASS-214-0108-12	1	12" SLIDE ASSEMBLY

3600 PRINTER APPLICATOR SPARE PARTS LIST
When ordering parts, present Serial Number of 3600

SWING TAMP SPARE PARTS LIST		
RECOMMENDED SPARE PARTS (ROTARY SWING TAMP)		
Part Number	Recommended Qty	Description
PM-SA0990	1	SHOCK ABSORBER (HOME)
PM-SA1000	1	SHOCK ABSORBER (EXTEND)
RECOMMENDED SPARE PARTS (ROTARY SWING TAMP/CORNER WRAP)		
Part Number	Recommended Qty	Description
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

3600 PRINTER APPLICATOR SPARE PARTS LIST
When ordering parts, present Serial Number of 3600

DUAL ACTION TAMP (DAT) SPARE PARTS LIST		
RECOMMENDED SPARE PARTS (DUAL ACTION TAMP)		
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	ROTARY ACTUATOR

3600 PRINTER APPLICATOR SPARE PARTS LIST

When ordering parts, present Serial Number of 3600

3600P/A 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-238-0433	1	TAMP HOME SENSOR (w/o BRACKET)
** CYLINDER MUST BE DESIGNATED WITH AN "E"***		
OPTIONS: RECOMMENDED SPARE PARTS (TOUCH-AND-GO (TAG) - PHOTOEYE)		
Part Number	Recommended Qty	Description
PE-SE0985	1	SM312W-QD SENSOR ** JOB SPECIFIC **
OPTIONS: RECOMMENDED SPARE PARTS (TOUCH-AND-GO (TAG) - 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 ASSEMBLY
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

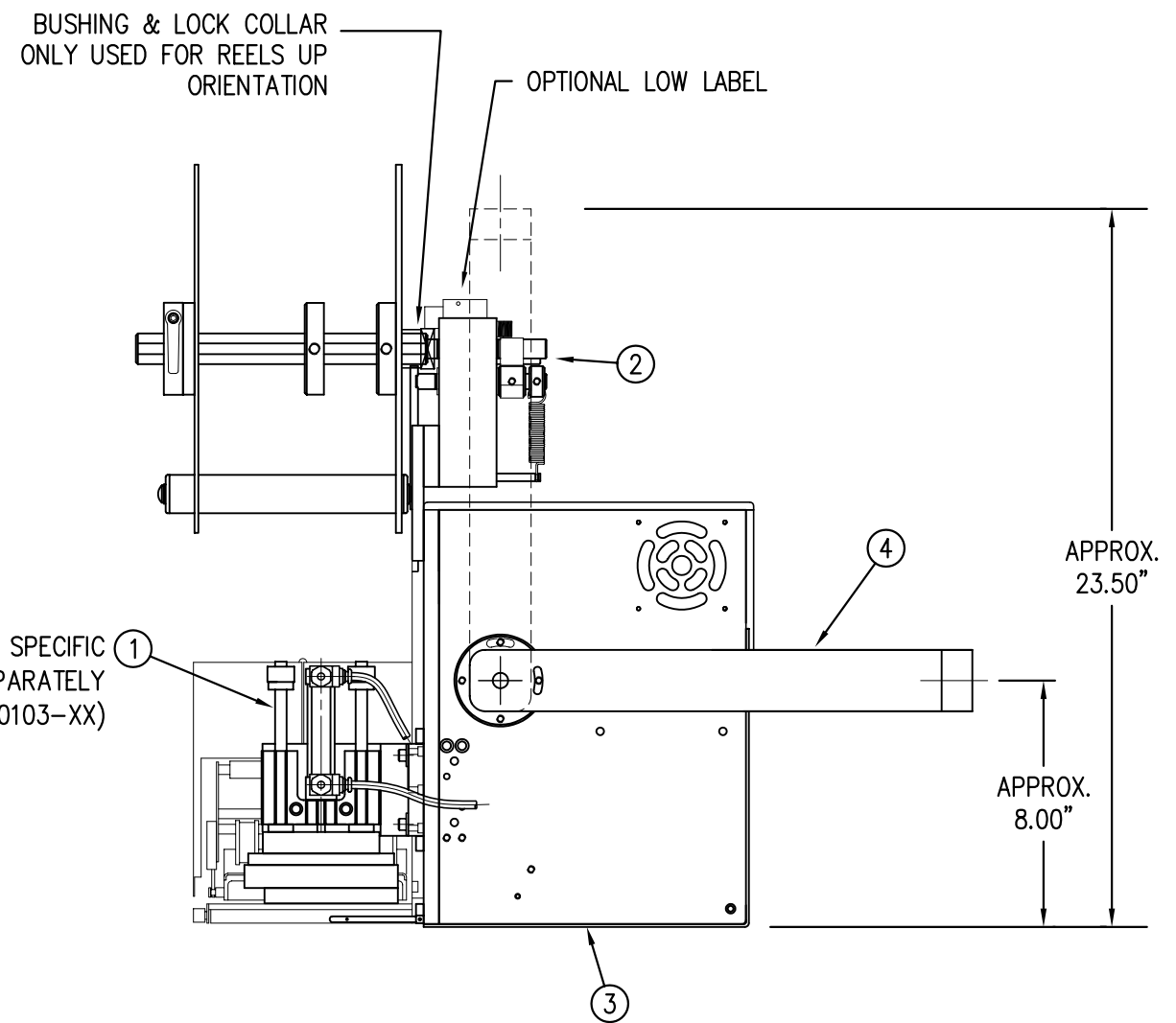
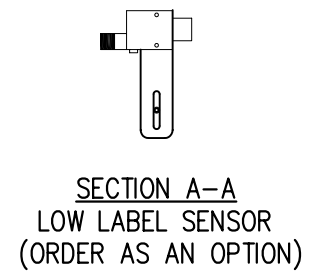
BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	CTM-238-0124XR/L-12X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	STANDARD TAMP MODULE	MOD-238-0124R/L	S
②	1	12" UNWIND MODULE	MOD-238-0122R/L	S
	1	12" UNWIND MODULE w/ ALUM. DISKS	MOD-238-0122AR/L	S
③	1	HOUSING ASSEMBLY/CORE UNIT	ASS-238-0123R/L	.
④	1	U-ARM MOUNT	WAS-238-0130	.
⑤	1	STD REWIND DISK ASSEMBLY	ASS-238-0144-12	S
	1	FILM REWIND DISK ASSEMBLY	ASS-200-2137	S
	1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427	S

CTM-238-0124XR/L-12X	
STD. REWIND	-0124R/L-12S
FILM REWIND	-0124R/L-12F
REELS UP STD. REWIND	-0124AR/L-12S
REELS UP FILM REWIND	-0124AR/L-12F

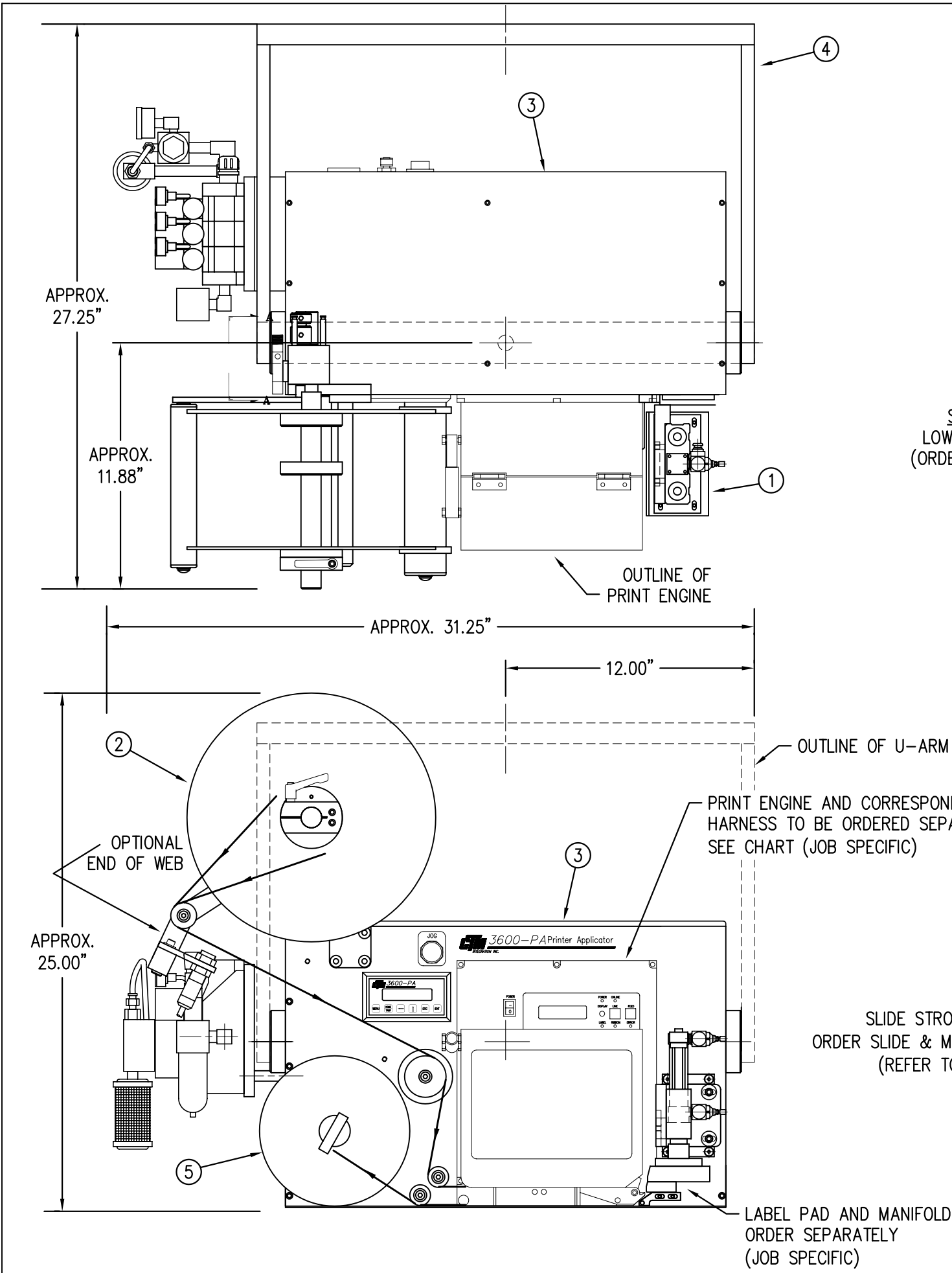
APPLICATOR TO PRINT ENGINE INTERFACE HARNESSSES: (ORDER W/ PRINT ENGINE)	
PAX	PE-238-0418
SATO SE	PE-238-0420
SATO S	PE-238-0417

ASSEMBLY NOTE:
VALVE BANK TO APPLICATOR CABLE
NEEDS TO BE SHORTENED AT ASSY.

OBSOLETE →



SLIDE STROKE LENGTH IS JOB SPECIFIC
ORDER SLIDE & MTG. NUT ASS'Y SEPARATELY
(REFER TO CTM #ASS-214-0103-XX)



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: SERIES 3600 PRINTER APPLICATOR: STANDARD TAMP

REV. DATE: 12/5/03

REV. BY: JAM

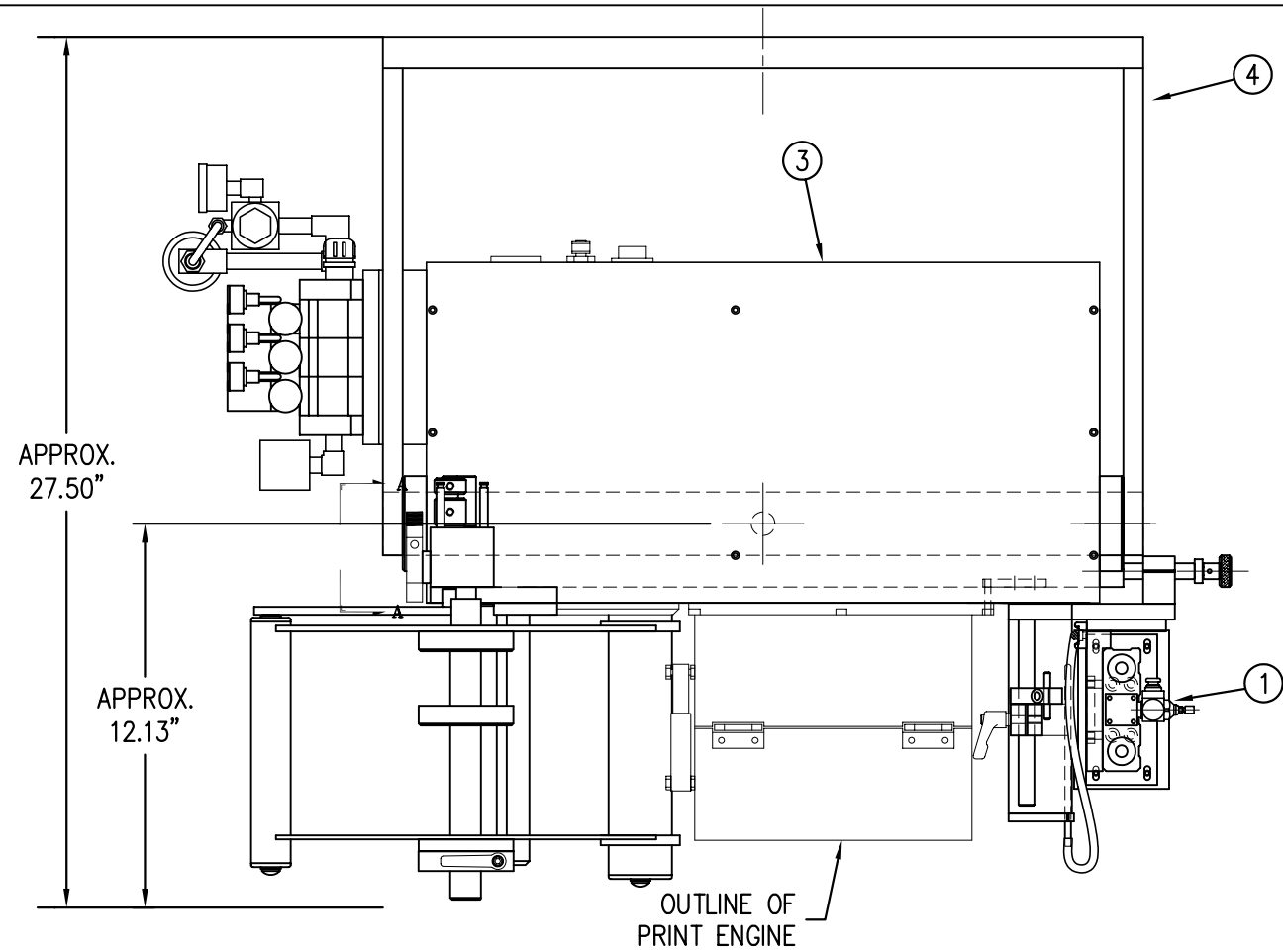
REV. DATE: 12/8/03

DRAWN BY: JENNIFER MCBRIDE

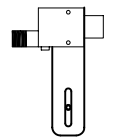
PART: 12" UNWIND STD. TAMP CTM ASSEMBLY

Dept. Code: 70

F:\Engineering\Standard Parts\System Components: 238\CTM-238-0124XR-12X



SECTION A-A
LOW LABEL SENSOR
(ORDER AS AN OPTION)



BILL OF MATERIAL				SOLD	
CTM-238-X125XR/L-12X				S	
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	①	1	EXTENDED TAMP MODULE	MOD-238-X125R/L	S
	②	1	12" UNWIND MODULE	MOD-238-0122R/L	S
		1	12" UNWIND MODULE w/ ALUM. DISK	MOD-238-0122AR/L	S
	③	1	HOUSING ASSEMBLY/CORE UNIT	ASS-238-0123R/L	.
	④	1	U-ARM MOUNT	WAS-238-0130	.
		1	STD REWIND DISK ASSEMBLY	ASS-238-0144-12	S
	⑤	1	FILM REWIND DISK ASSEMBLY	ASS-200-2137	S
		1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427	S
		1	1/4-20 x 3/4" Lg. NYLON TIP SET SCREW	PM-FASS48058NT	S
		1	1/4-20 JAM NUT	.	S

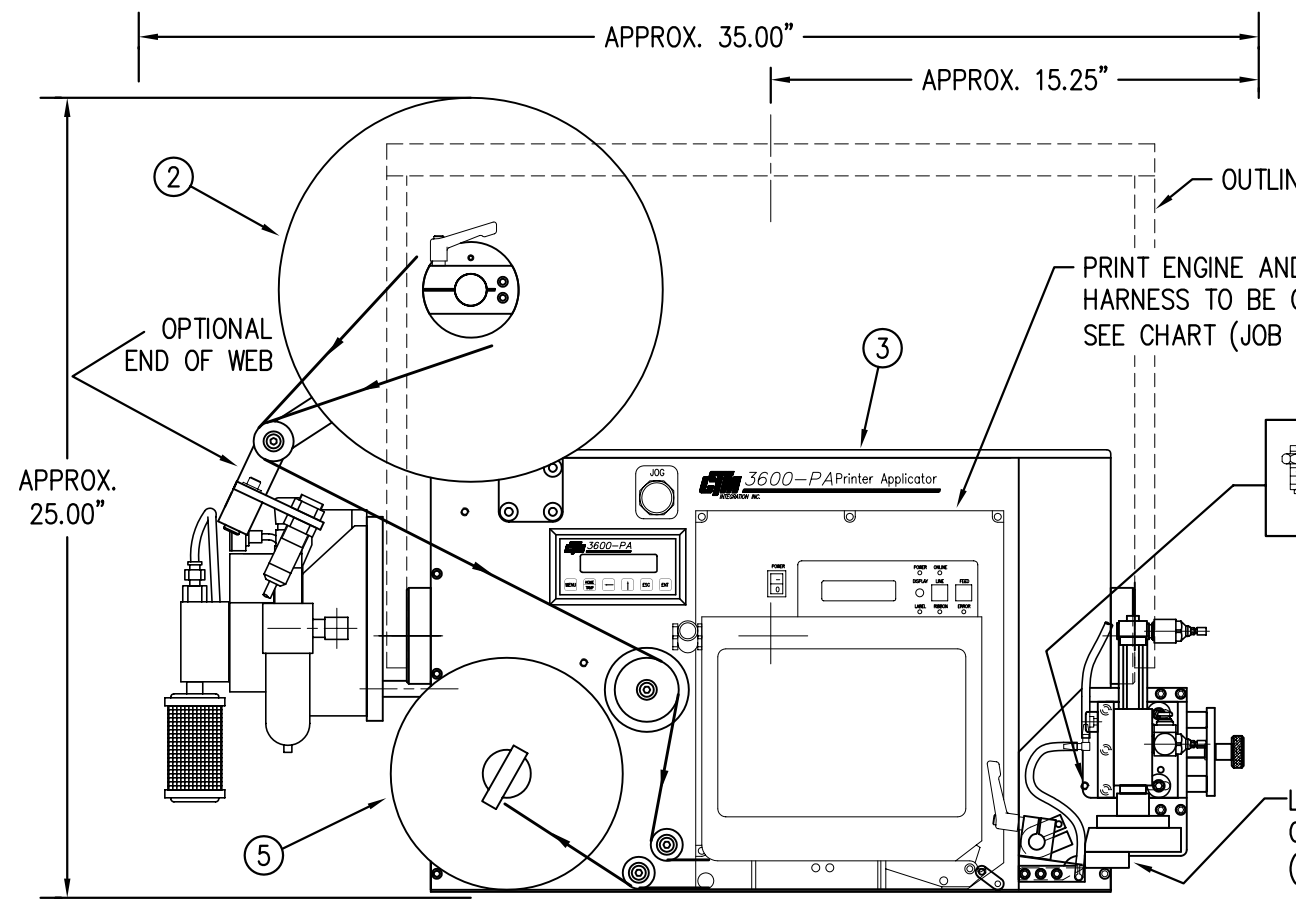
NOTE: USE 7.5" WIDE WITH THE FOLLOWING PRINT ENGINES:
-ZEBRA PAX 170 SERIES -SATO 8460

CTM-238-X125XR/L-12X		Dept. Code
5" WIDE STD. REWIND	-0125R/L-12S	70
5" WIDE FILM REWIND	-0125R/L-12F	
5" WIDE; REELS UP STD. REWIND	-0125AR/L-12S	
5" WIDE; REELS UP FILM REWIND	-0125AR/L-12F	
7.5" WIDE STD. REWIND	-2125R/L-12S	
7.5" WIDE FILM REWIND	-2125R/L-12F	
7.5"WIDE; REELS UP STD. REWIND	-2125AR/L-12S	
7.5" WIDE; REELS UP FILM REWIND	-2125AR/L-12F	

APPLICATOR TO PRINT ENGINE INTERFACE HARNESSSES: (ORDER W/ PRINT ENGINE)	
PAX	PE-238-0418
SATO SE	PE-238-0420
SATO S	PE-238-0417

ASSEMBLY NOTE:
VALVE BANK TO APPLICATOR CABLE
NEEDS TO BE SHORTENED AT ASSY.

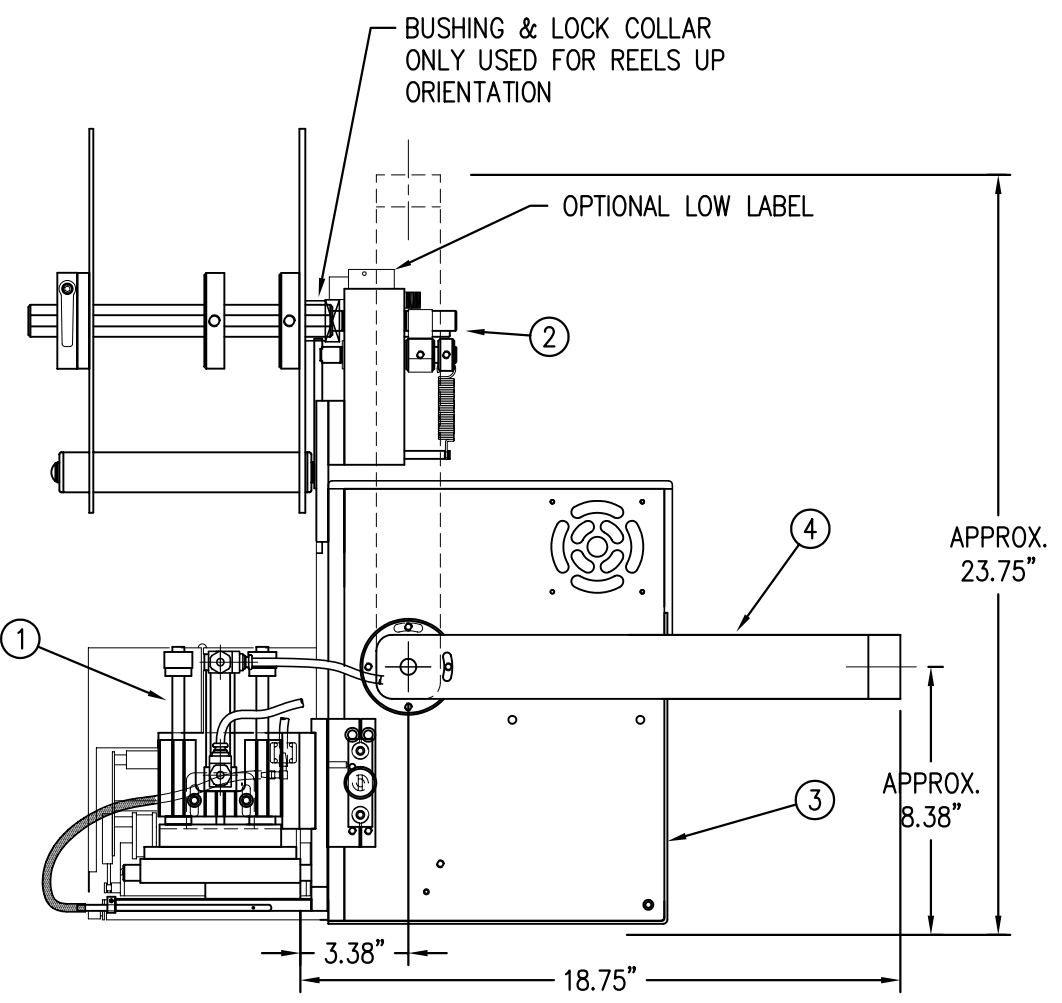
OBSELETE →



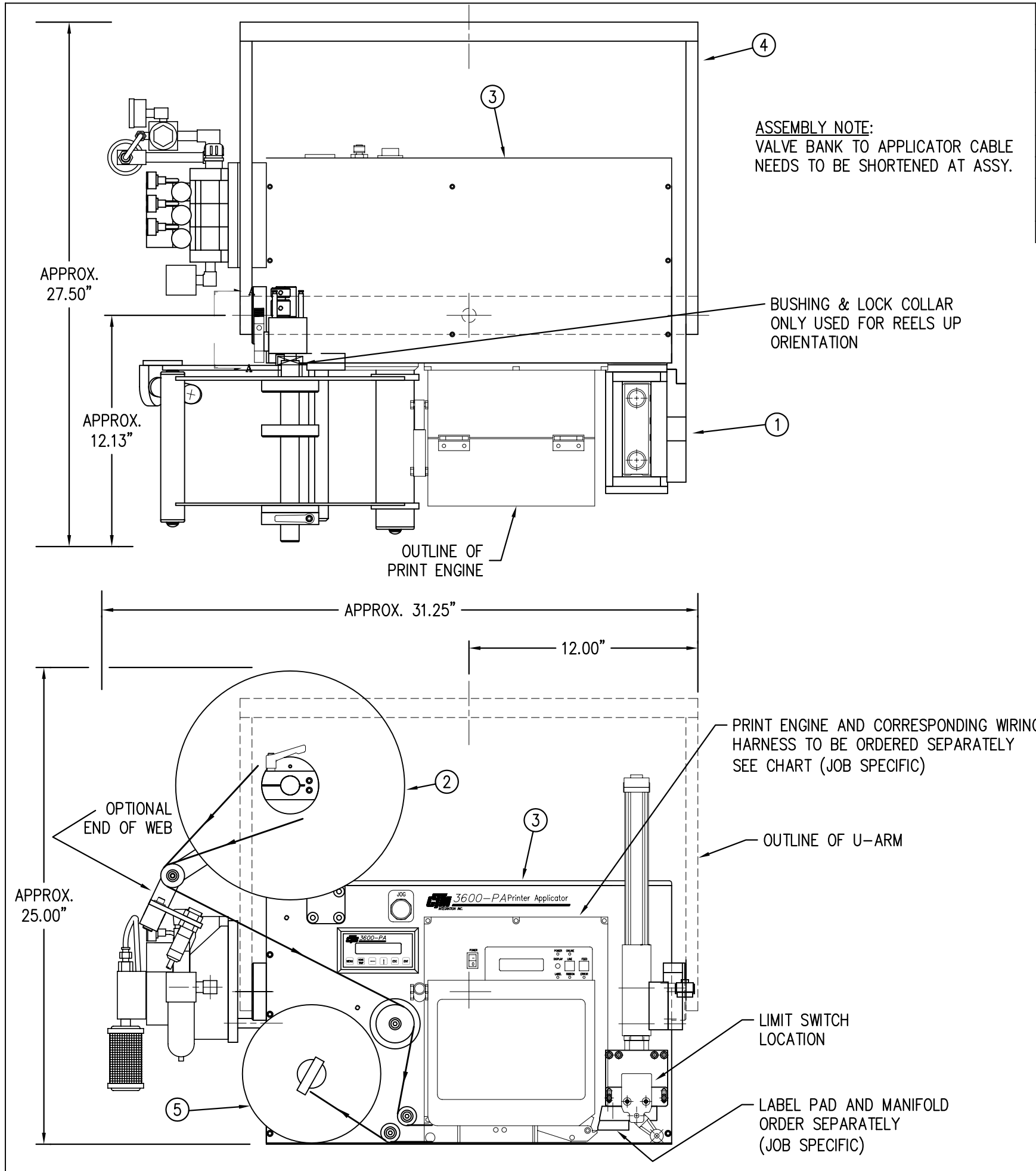
1/4-20 x 3/4 Lg. NYLON TIPPED SET SCREW w/JAM NUT IN FACEPLATE OF APPLICATOR HOUSING

SLIDE STROKE LENGTH IS JOB SPECIFIC
ORDER SLIDE & MTG. NUT ASS'Y. SEPARATELY
(REFER TO CTM #ASS-214-0103-XX)

LABEL PAD AND MANIFOLD
ORDER SEPARATELY
(JOB SPECIFIC)



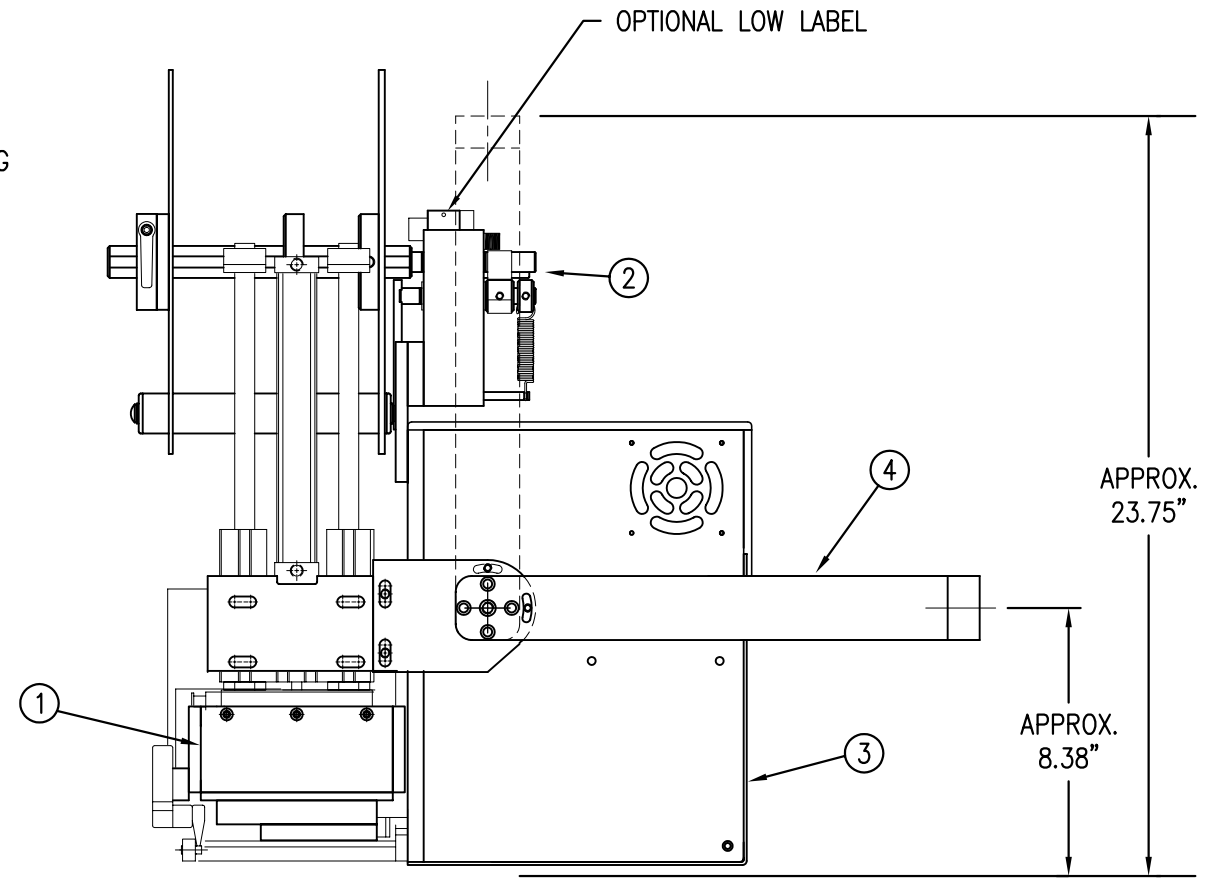
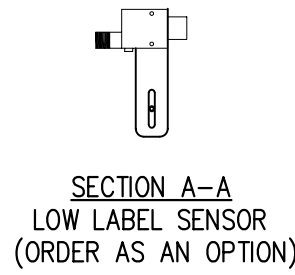
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: SERIES 3600 PRINTER APPLICATOR: STANDARD TAMP
 REV. DESCRIPTION: 4 NEW AIR ASSIST MTG. ASS'Y (MAKES REV. 1 OBSOLETE)
 REV. DATE: 02/27/06
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=6
 DATE: 12/8/03
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 12" UNWIND EXT. TAMP CTM ASSEMBLY
 F:\Engineering\Standard Parts\System Components: 238\CTM-238-X125XR-12X



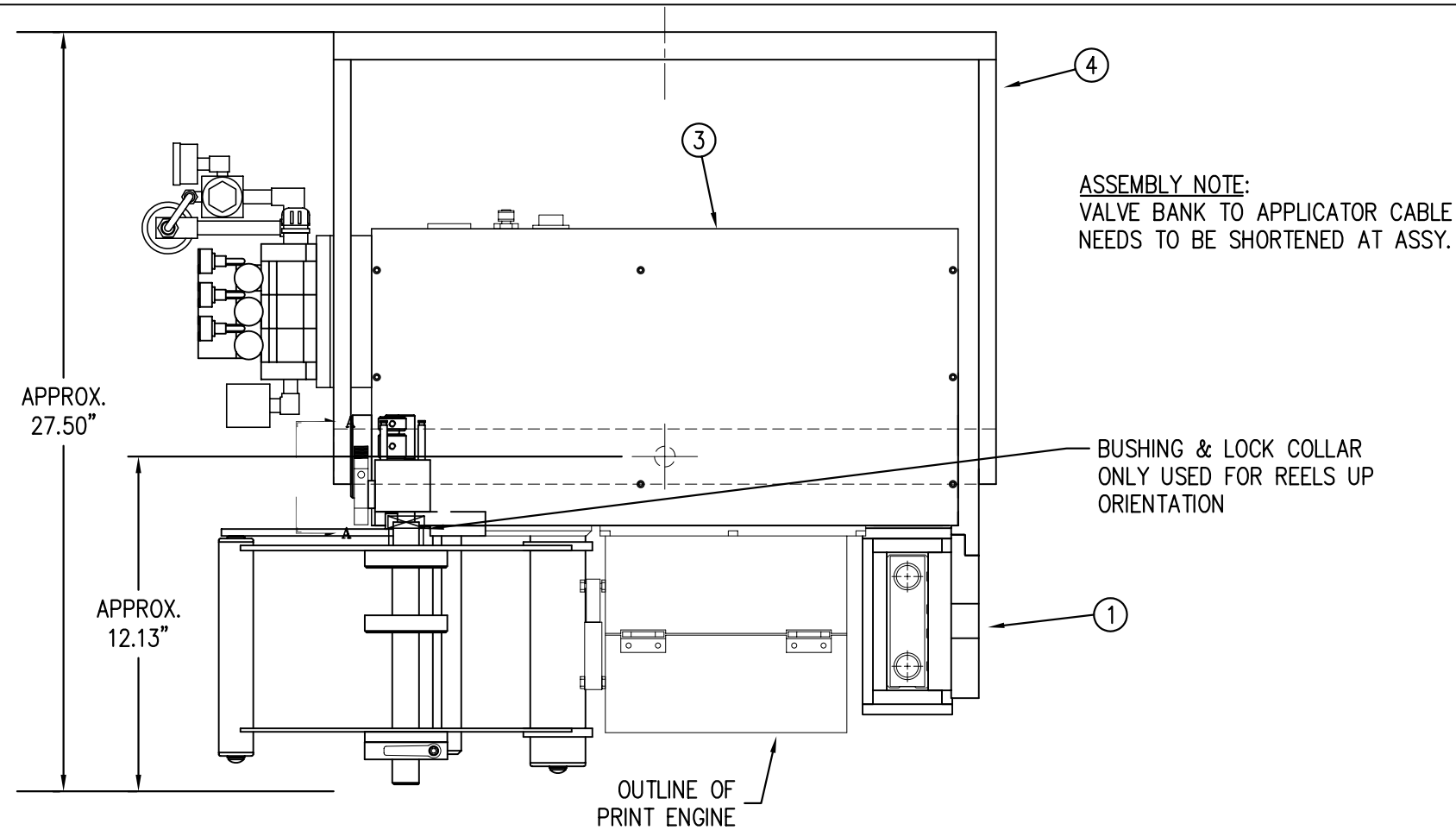
BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	CTM-238-0112XR/L-X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	T.A.G. TAMP MODULE	MOD-238-0112R/L	S
②	1	12" UNWIND MODULE	MOD-238-0122R/L	S
	1	12" UNWIND MODULE w/ALUM. DISKS	MOD-238-0122AR/L	S
③	1	HOUSING ASSEMBLY/CORE UNIT	ASS-238-0123R/L	.
④	1	U-ARM MOUNT	WAS-238-0130	.
⑤	1	STD REWIND DISK ASSEMBLY	ASS-238-0144-12	S
	1	FILM REWIND DISK ASSEMBLY	ASS-200-2137	S
	1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427	S

CTM-238-0112XR/L-X	
STD. REWIND	-0112R/L-S
FILM REWIND	-0112R/L-F
REELS UP STD. REWIND	-0112AR/L-S
REELS UP FILM REWIND	-0112AR/L-F

APPLICATOR TO PRINT ENGINE INTERFACE HARNESSES: (ORDER W/ PRINT ENGINE)	
PAX	PE-238-0418
SATO SE	PE-238-0420
SATO S	PE-238-0417



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: SERIES 3600 PRINTER APPLICATOR: STANDARD TAMP
 REV. DESCRIPTION: O NEW DRAWING
 REV. DATE: 12/5/03
 REV. BY: JAM
 SCALE: 1=6
 DATE: 12/8/03
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 12" UNWIND T.A.G TAMP CTM ASSEMBLY~IN~LINE FLOW
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts System Components: 238\CTM-238-0112XR/L-X

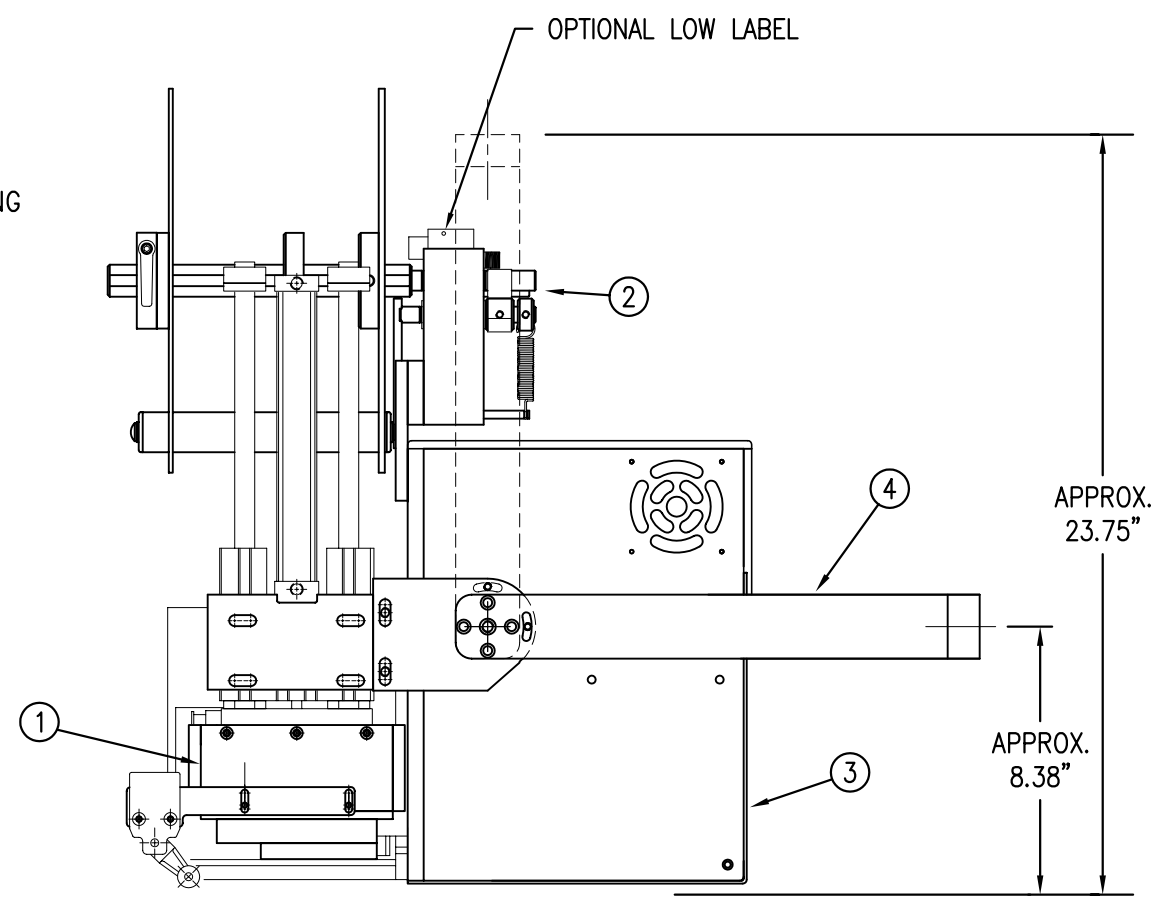
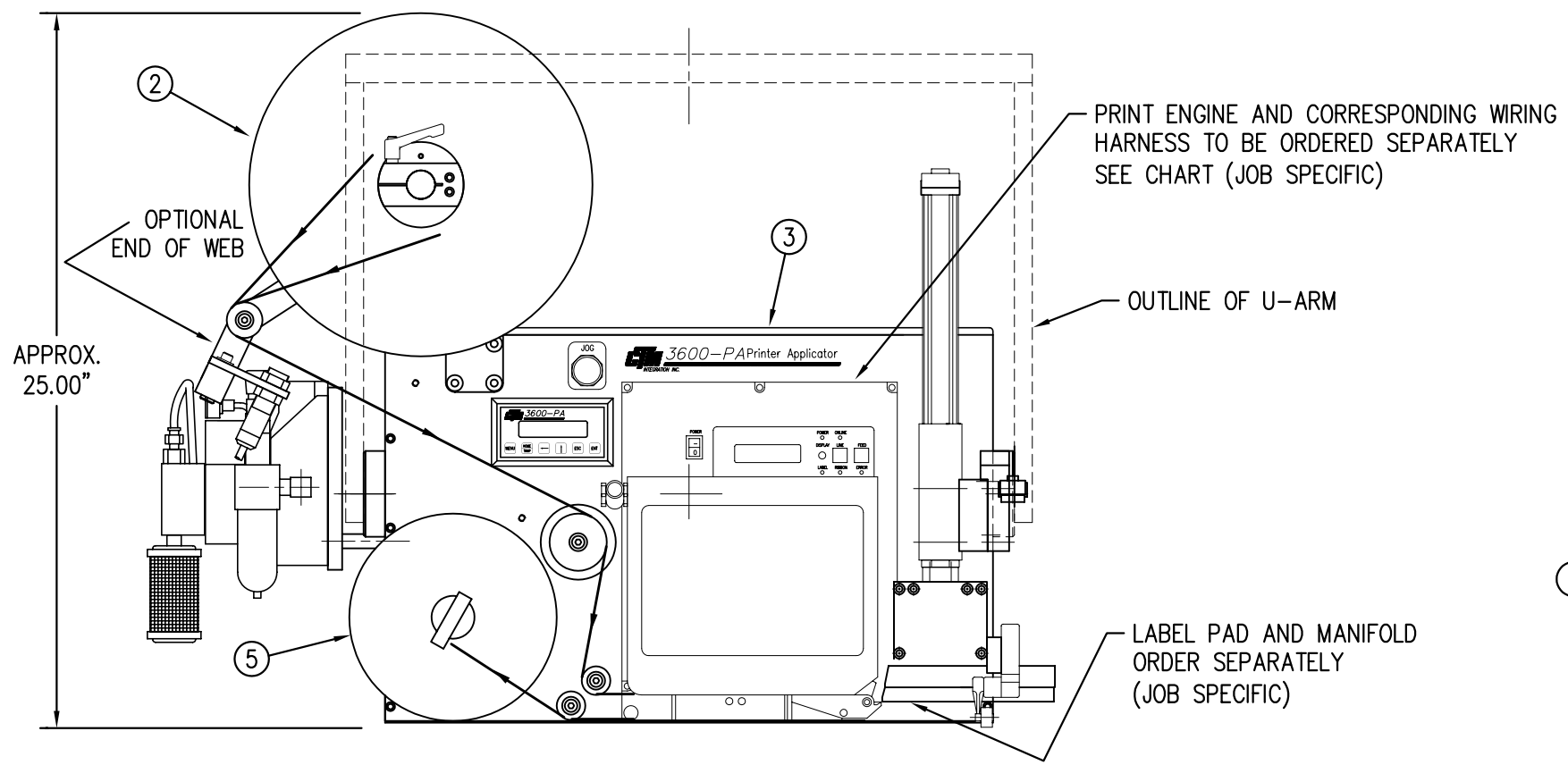
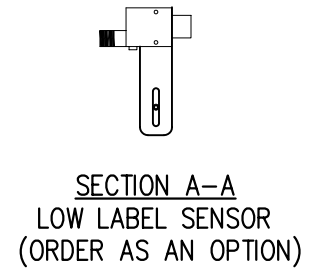


BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	CTM-238-0113XR/L-12X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	T.A.G. TAMP MODULE	MOD-238-0113R/L	S
②	1	12" UNWIND MODULE	MOD-238-0122R/L	S
	1	12" UNWIND MODULE w/ALUM. DISK	MOD-238-0122AR/L	S
③	1	HOUSING ASSEMBLY/CORE UNIT	ASS-238-0123R/L	.
④	1	U-ARM MOUNT	WAS-238-0130	.
⑤	1	STD REWIND DISK ASSEMBLY	ASS-238-0144-12	S
	1	FILM REWIND DISK ASSEMBLY	ASS-200-2137	S
	1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427	S

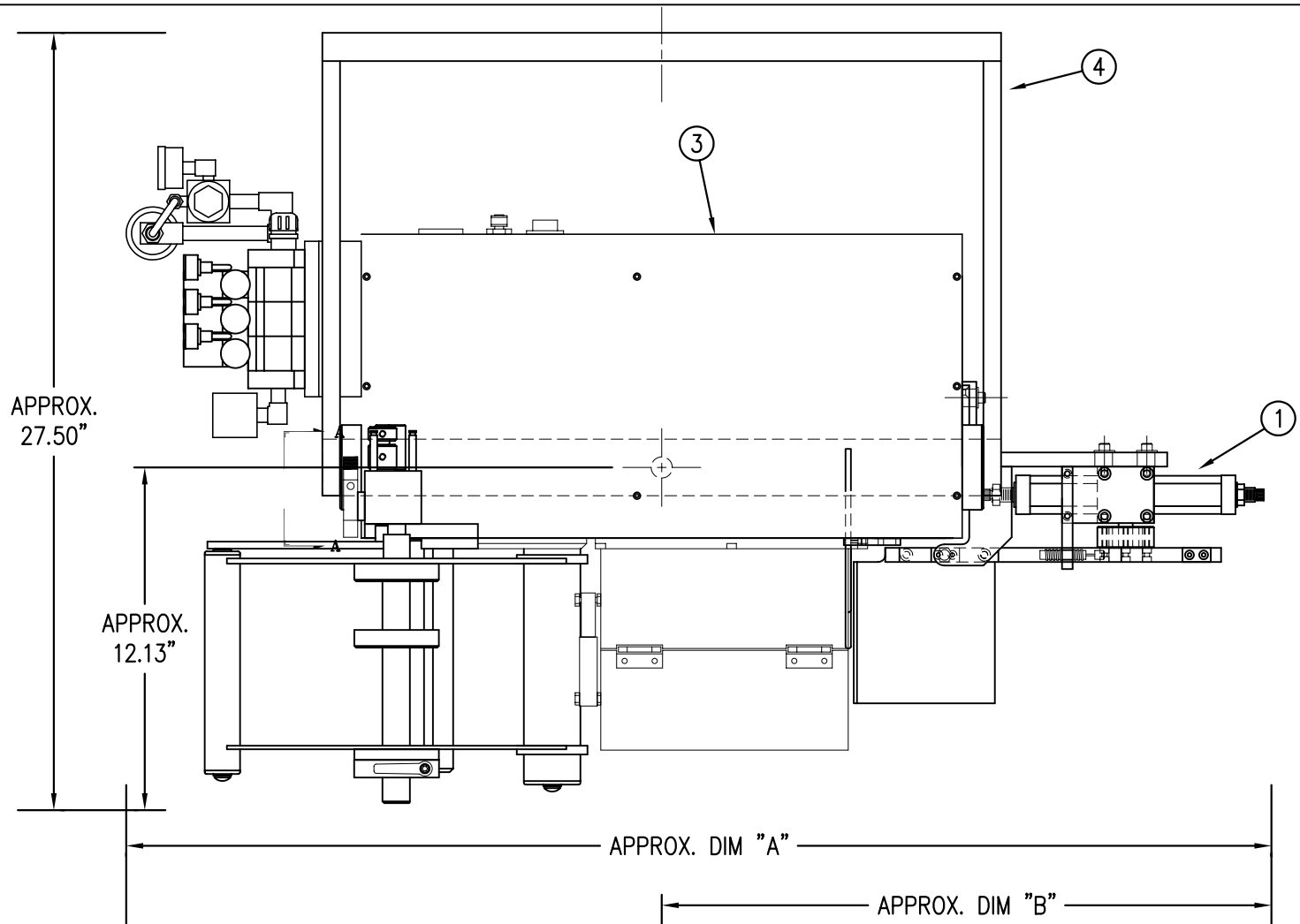
CTM-238-0113XR/L-12X		Dept. Code	70
STD. REWIND	-0113R/L-12S	PERPENDICULAR FLOW	REELS UP
FILM REWIND	-0113R/L-12F		
REELS UP	-0113AR/L-12S		
REELS UP	-0113AR/L-12F		

APPLICATOR TO PRINT ENGINE INTERFACE HARNESSSES: (ORDER W/ PRINT ENGINE)

PAX	PE-238-0418
SATO SE	PE-238-0420
SATO S	PE-238-0417



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: SERIES 3600 PRINTER APPLICATOR: STANDARD TAMP
 REV. O NEW DRAWING
 REV. DATE 12/15/03
 REV. BY: JAM
 Scale: 1=6
 Date: 12/8/03
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 12" UNWIND T.A.G. TAMP CTM ASSEMBLY~PERPENDICULAR FLOW
 F:\Engineering\Standard Parts\System Components\238\CTM-238-0113XR-12X



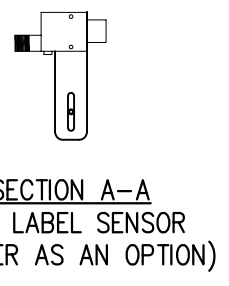
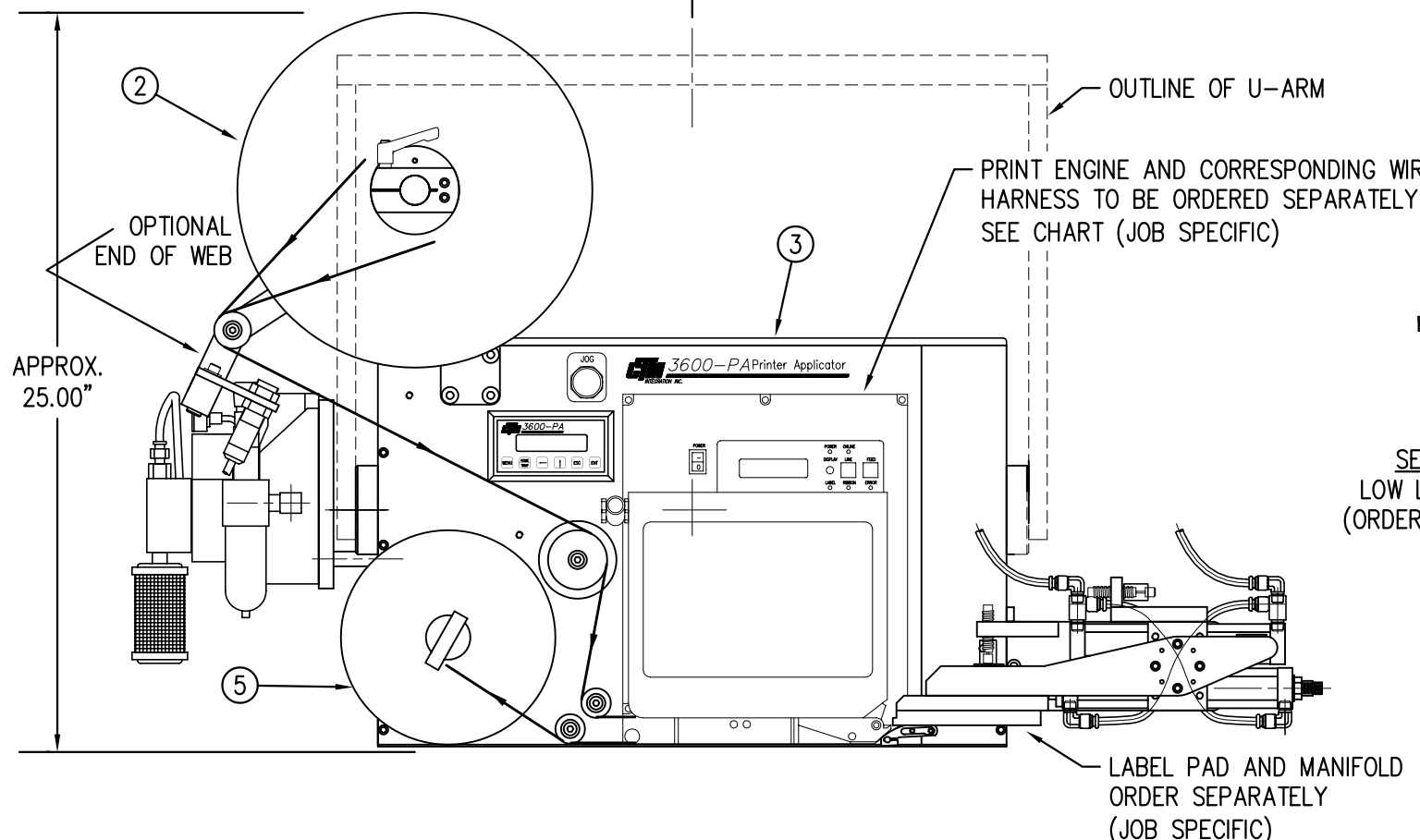
BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	CTM-238-0126XR/L-X-X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	SWING TAMP MODULE	MOD-238-0126R/L-X	S
②	1	12" UNWIND MODULE	MOD-238-0122R/L	S STANDARD
	1	12" UNWIND MODULE w/ALUM. DISK	MOD-238-0122AR/L	S REELS UP
③	1	HOUSING ASSEMBLY/CORE UNIT	ASS-238-0123R/L	.
④	1	U-ARM MOUNT	WAS-238-0130	.
⑤	1	STD REWIND DISK ASSEMBLY	ASS-238-0144-12	S
	1	FILM REWIND DISK ASSEMBLY	ASS-200-2137	S
1	1	PRODUCT DETECT SENSOR	ASS-200-0427	S

ASSEMBLY NOTE:
VALVE BANK TO APPLICATOR CABLE
NEEDS TO BE SHORTENED AT ASSY.

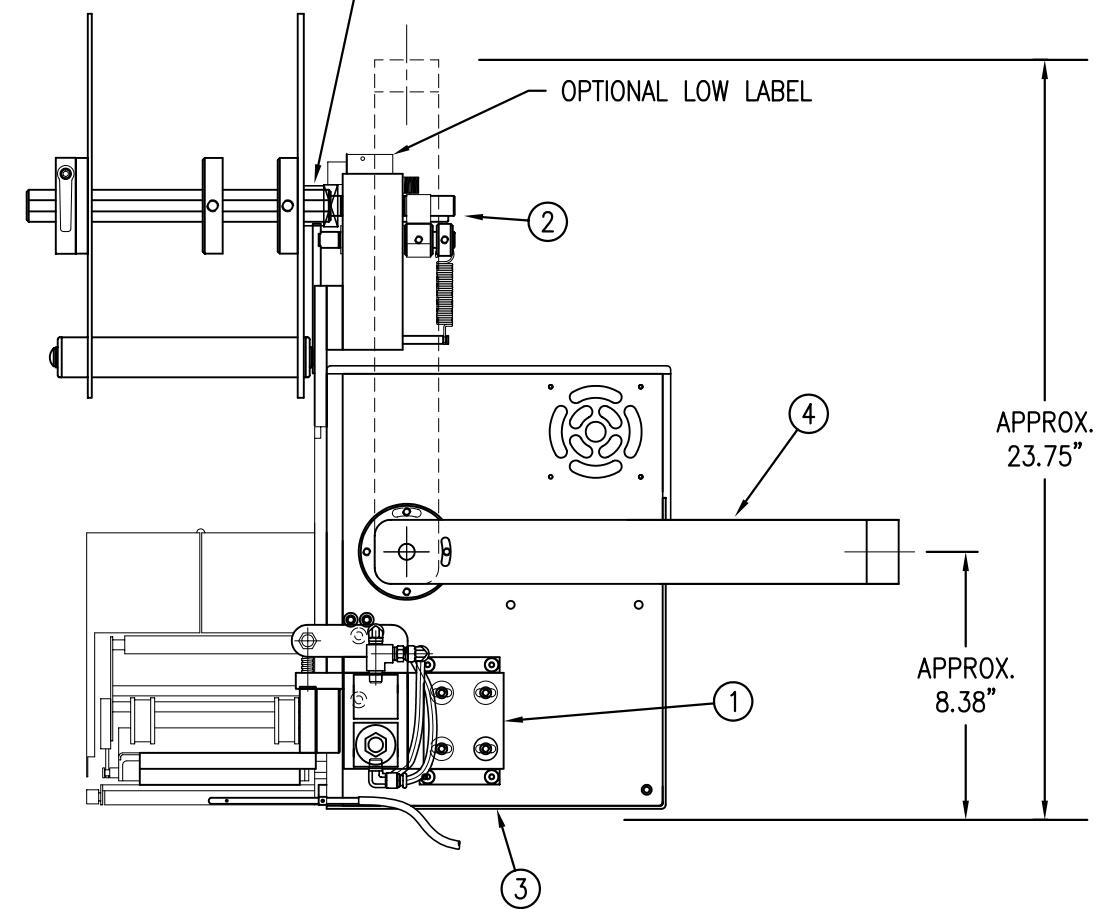
PART NO.	DIM "A"	DIM "B"
CTM-238-0126R/L-12X	40.50	21.50
CTM-238-0126R/L-2-12X	42.50	23.50
CTM-238-0126R/L-4-12X	44.50	25.50

CTM-238-0126R/L-X-X		Dept. Code
STD. REWIND W/ STD. SWING ARM	-0126R/L-S	70
FILM REWIND W/ STD. SWING ARM	-0126R/L-F	
STD. REWIND W/ OVERSIZE SWING ARM	-0126R/L-2-S	
FILM REWIND W/ OVERSIZE SWING ARM	-0126R/L-2-F	
STD. REWIND W/ OVERSIZE SWING ARM	-0126R/L-4-S	
FILM REWIND W/ OVERSIZE SWING ARM	-0126R/L-4-F	
REELS UP: STD. REWIND W/ STD. SWING ARM	-0126AR/L-S	
REELS UP: FILM REWIND W/ STD. SWING ARM	-0126AR/L-F	
REELS UP: STD. REWIND W/ OVERSIZE SWING ARM	-0126AR/L-2-S	
REELS UP: FILM REWIND W/ OVERSIZE SWING ARM	-0126AR/L-2-F	
REELS UP: STD. REWIND W/ OVERSIZE SWING ARM	-0126AR/L-4-S	
REELS UP: FILM REWIND W/ OVERSIZE SWING ARM	-0126AR/L-4-F	

APPLICATOR TO PRINT ENGINE INTERFACE HARNESSSES: (ORDER W/ PRINT ENGINE)	
PAX	PE-238-0418
SATO SE	PE-238-0420
SATO S	PE-238-0417



BUSHING & LOCK COLLAR
ONLY USED FOR REELS UP
ORIENTATION



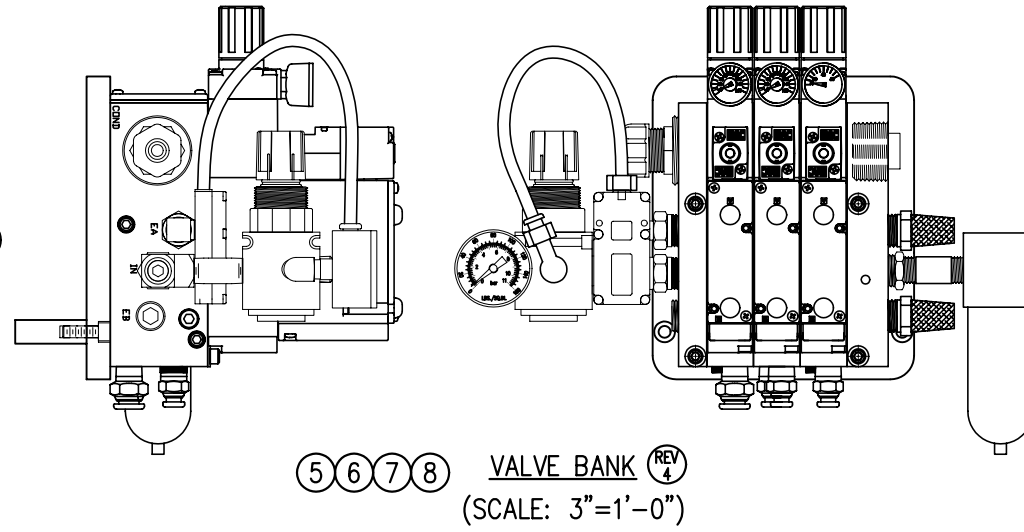
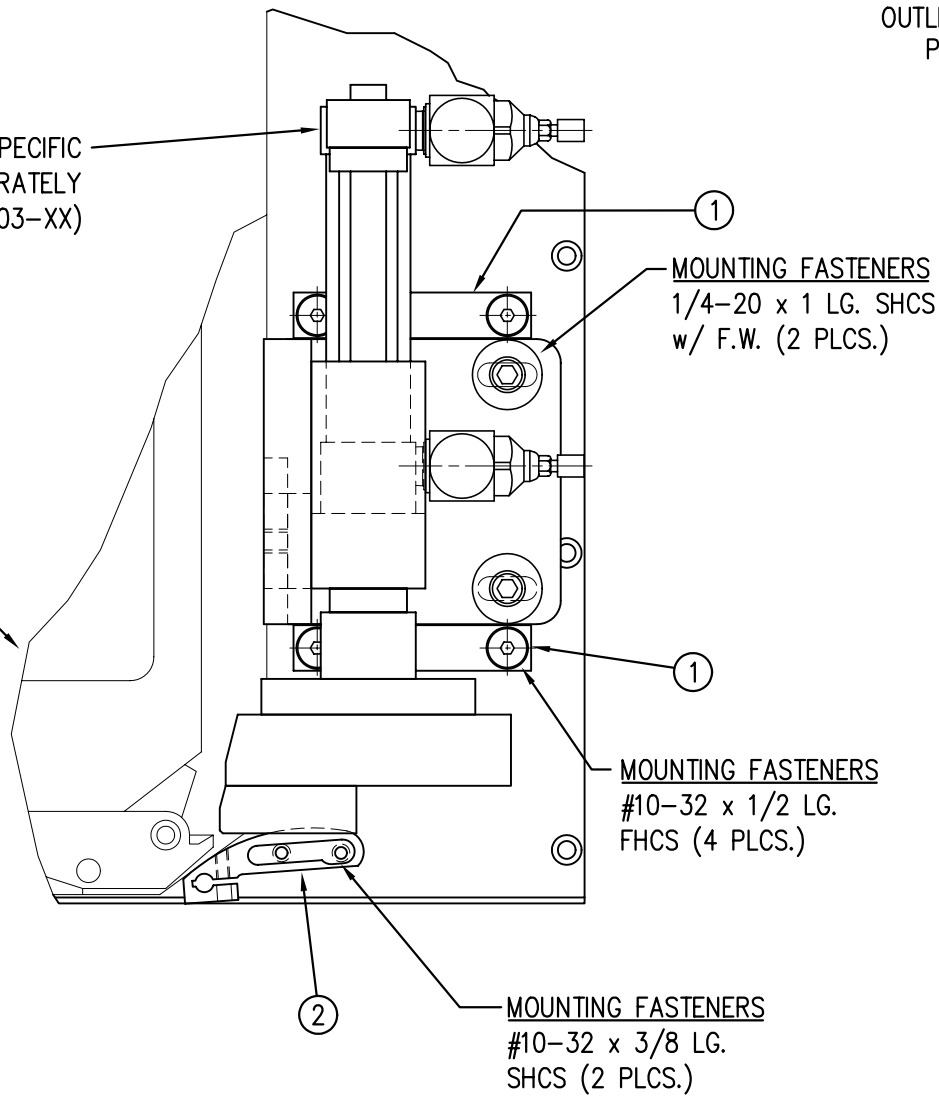
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: SERIES 3600 PRINTER APPLICATOR: STANDARD TAMP
 REV. DATE: 12/5/03
 REV. BY: JAM
 Scale: 1=6
 Date: 12/8/03
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: 12" UNWIND SWING TAMP CTM ASSEMBLY
 F:\Engineering\Standard Parts\System Components: 238\CTM-238-0126RL-X-X
 Dept. Code: 70

BILL OF MATERIAL				SOLD
MOD-238-0124R/L				S
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	2	TAMP GUIDE	MP-238-0241	.
②	1	AIR ASSIST TUBE HOLDER	MP-238-0242	.
③	1	AIR ASSIST TUBE	MP-211-0217-7	.
④	1	AIR ASSIST TUBING x 15" Lg.	PM-AH1000	S
⑤	1	3 STATION VALVE BANK ASSEMBLY (TAMP)	ASS-238-0129M	S
⑥	1	VALVE MOUNTING PLATE	MP-214-0206	.
⑦	1	VALVE FASTENING PLATE	MP-238-0238	.
⑧	1	VALVE NUT PLATE	MP-238-0239	.
⑨	1	1/4" O.D. SMC TUBING x 60" Lg. (CUT TO SUIT)	PM-PT1070	S
⑩	1	3/8" O.D. SMC TUBING x 33" Lg. (CUT TO SUIT)	PM-PT1080	S
⑪	2	FITTING, 1/4 NPT TO 3/8 TUBE	PM-PF1020	.
⑫	3	FITTING, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE	PM-PF1010	.
⑬	2	FTG, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE 90° SWIVEL	PM-PF1035	.
⑭	1	1/4 PIPE NIPPLE	PM-PF1145	.
⑮	1	1/4 NPT FEMALE 90° ELBOW	PM-PF1175	.
⑯	1	1/4 NPT PLUG	PM-PF1162	.
	4	FHCS, #10-32 x 1/2" LG.	NONE	.

MOD ALSO INCLUDES
ITEMS ⑨ THRU ⑯
WHICH ARE NOT SHOWN

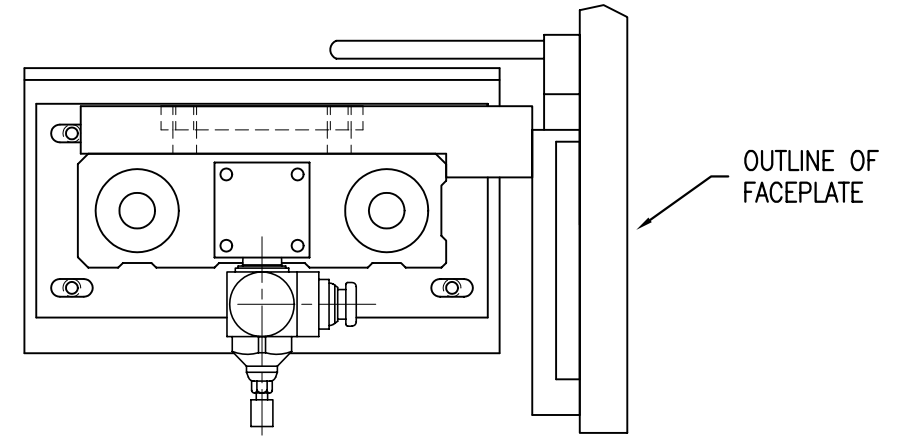
TAMP SLIDE STROKE LENGTH IS JOB SPECIFIC
ORDER SLIDE & MTG. NUT ASS'Y SEPARATELY
(REFER TO CTM #ASS-214-0103-XX)

OUTLINE OF
PRINTER



RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

MOD-238-0124R/L



OUTLINE OF
PRINTER

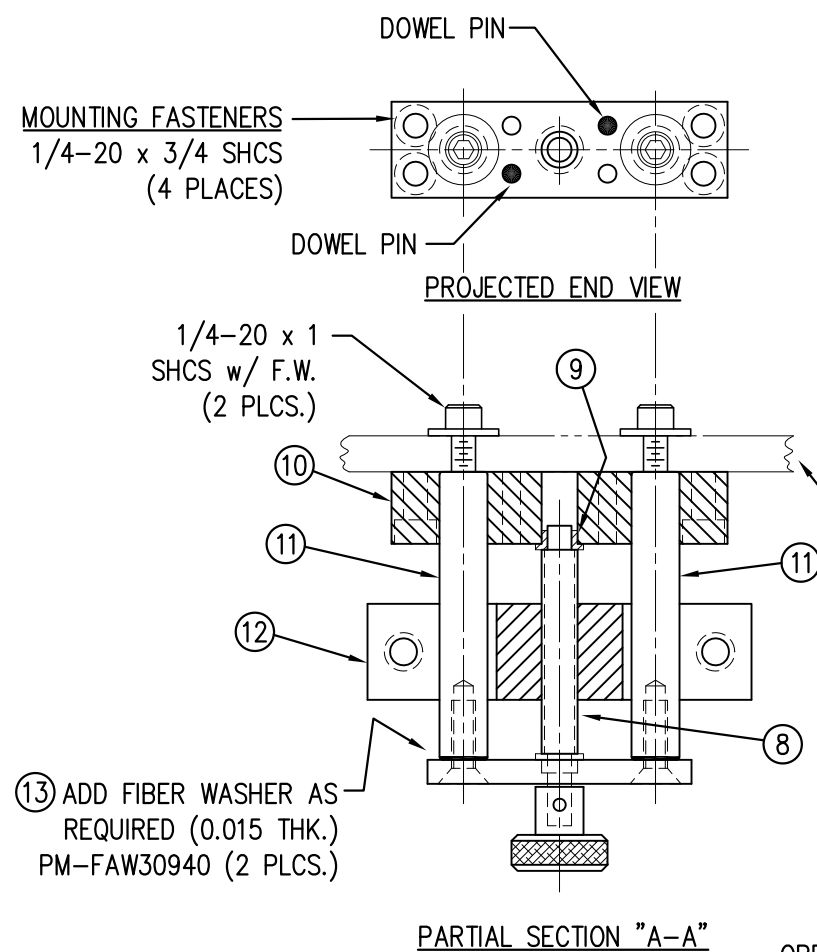
OUTLINE OF
APPLICATOR

PAD & MANIFOLD ARE JOB SPECIFIC
ORDER SEPARATELY.
(REFER TO CTM #MP-238-0246-X FOR
MANIFOLD BLANK DETAIL)

③
④

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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY
 REV. 4 VALVE BANK ASSEMBLY CHANGED FROM AS-238-0129 TO ASS-238-0129M
 REV. DATE 05-16-08
 REV. BY: ES
 SCALE: 1=2
 DATE: 04/03/00
 DRAWN BY: BOB S.
 DEPT. CODE 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600 238\MOD-238-0124RL

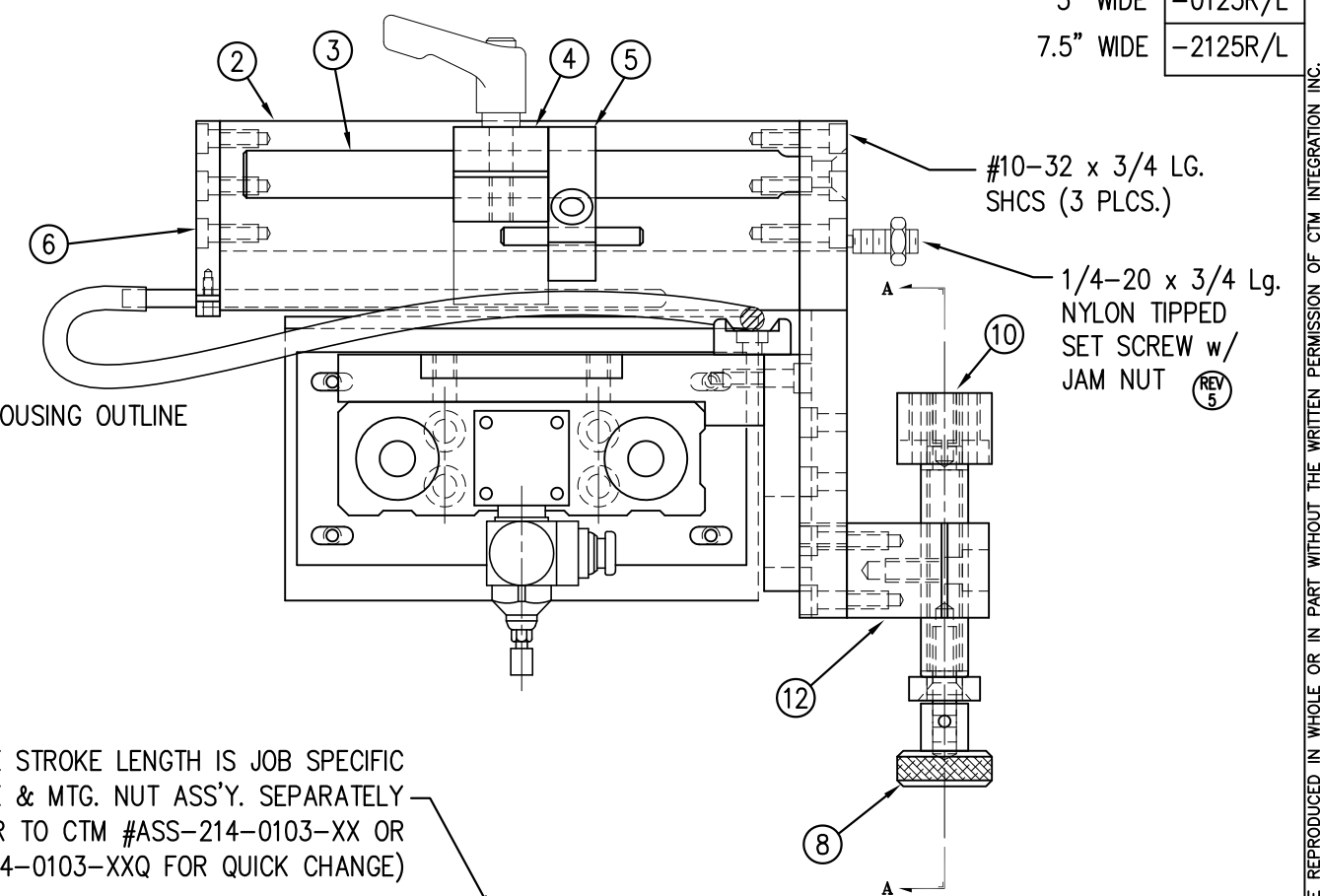
BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	MOD-238-X125RL			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	1	EXTENDED TAMP ASSEMBLY	ASS-238-X125RL	S
19	1	3600-PA TAMP MAC VALVE BANK	ASS-238-0129M	S
20	1	VALVE MOUNTING PLATE	MP-214-0206	.
21	1	VALVE FASTENING PLATE	MP-238-0238	.
22	1	VALVE NUT PLATE	MP-238-0239	.
23	1	1/4" O.D. SMC TUBING x 60" Lg. (CUT TO SUIT)	PM-PT1070	S
24	1	3/8" O.D. SMC TUBING x 33" Lg. (CUT TO SUIT)	PM-PT1080	S
25	1	AIR ASSIST TUBING x 15" Lg.	PM-AH1000	S
26	2	FITTING, 1/4 NPT TO 3/8 TUBE	PM-PF1020	.
27	3	FITTING, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE	PM-PF1010	.
28	1	FTG, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE 90° SWIVEL	PM-PF1035	.
29	1	1/4 PIPE NIPPLE	PM-PF1145	.
30	1	1/4 NPT FEMALE 90° ELBOW	PM-PF1175	.
31	1	1/4 NPT PLUG	PM-PF1162	.



⑬ ADD FIBER WASHER AS REQUIRED (0.015 THK.)
PM-FAW30940 (2 PLCS.)

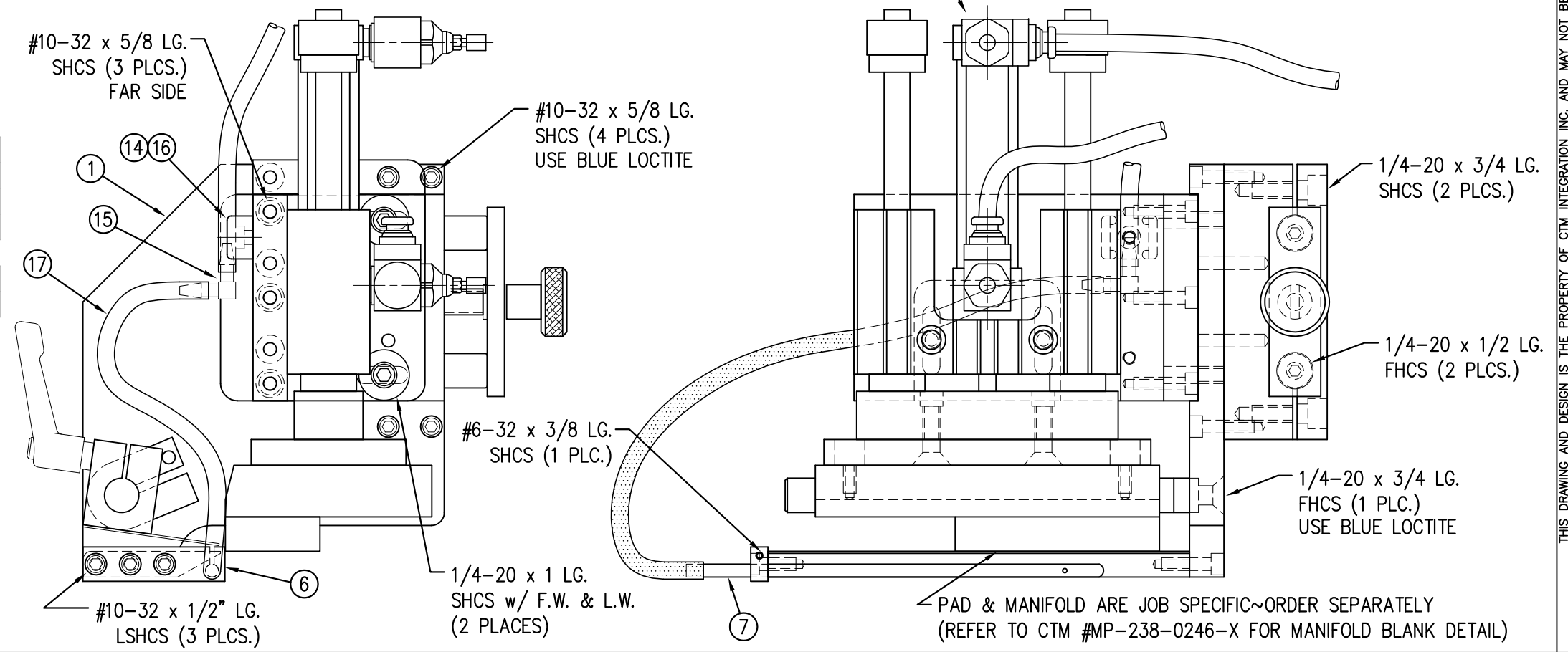
NOTE: USE 7.5" WIDE WITH THE FOLLOWING PRINT ENGINES:
-ZEBRA PAX 170 SERIES -SATO 8460

MOD-238-X125R/L
ASS-238-X125R/L
5" WIDE -0125R/L
7.5" WIDE -2125R/L

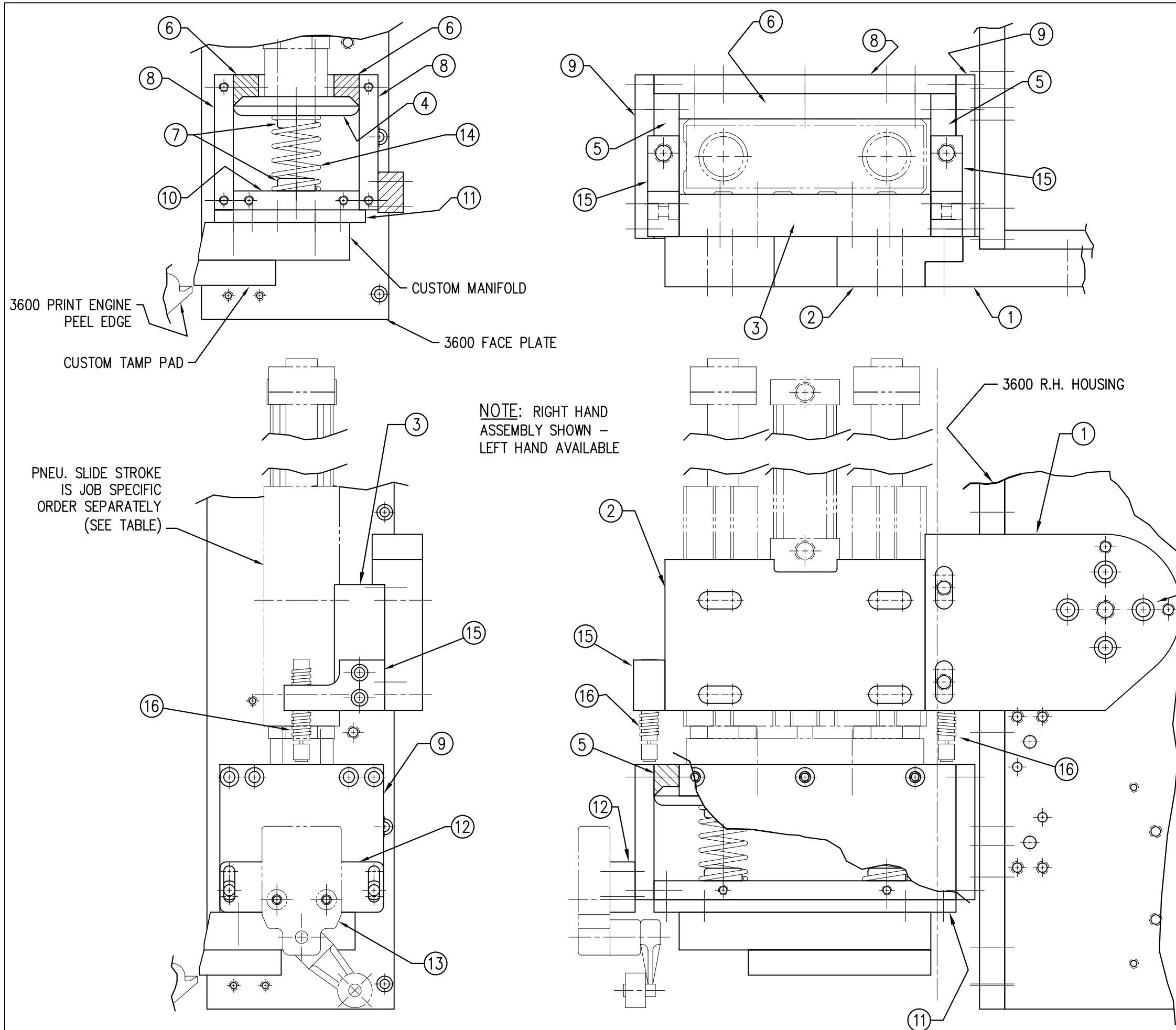


SLIDE STROKE LENGTH IS JOB SPECIFIC
ORDER SLIDE & MTG. NUT ASS'Y. SEPARATELY
(REFER TO CTM #ASS-214-0103-XX OR
#ASS-214-0103-XXQ FOR QUICK CHANGE)

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-238-X125R/L			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	EXT. PEEL EDGE ASSY MOUNT PLATE	MP-238-0260R/L	.
②	1	5"/7.5" WIDE PEEL EDGE	MP-211-X208	.
③	1	5"/7.5" SPRING BLOCK MOUNTING SHAFT	PM-211-X206	.
④	1	SPRING BLOCK ASSEMBLY	ASS-211-0105-1	S 5" WIDE
	2	SPRING BLOCK ASSEMBLY	ASS-211-0105-1	S 7.5" WIDE
⑤	1	SPRING BLOCK STOP COLLAR ASSEMBLY	ASS-211-0110	S 5" WIDE
	2	SPRING BLOCK STOP COLLAR ASSEMBLY	ASS-211-0110	S 7.5" WIDE
⑥	1	EXT. P.E. AIR ASSIST TUBE HOLDER	MP-238-0252R/L	.
⑦	1	AIR ASSIST TUBE	MP-211-0217-5	. 5" WIDE
	1	AIR ASSIST TUBE	MP-211-0217-7	. 7.5" WIDE
⑧	1	EXT. TAMP ADJUSTMENT ASSEMBLY	ASS-238-0143	.
⑨	1	FLG. BUSHING, 1/4 I.D. x 3/8 O.D. x 1/2 LG.	PM-BEBF0985	S
⑩	1	EXT. PEEL EDGE MOUNT BLOCK	MP-238-0253	.
⑪	2	EXT. P.E. MOUNTING ROD	MP-238-0256	.
⑫	1	EXT. PEEL EDGE SLIDE BLOCK	MP-238-0257	.
⑬	2	1/4" ID x 1/2" OD GRAY FIBER WASHER	PM-FAW30940	S (REV 6)
⑭	1	BOLT ON MOUNT - BLACK	PE-PA1083	.
⑮	1	5/32 to 5/32 PLASTIC ELBOW	PM-FT2050	.
⑯	1	4" BLACK WIRE TIE	PE-PA1075	.
⑰	1	AIR ASSIST TUBE x 9" Lg.	PM-AH1000	.
⑱	1	THREAD INSERT, 1/4-20 INT x 3/8-24 EXT	PM-INS1010	. (REV 8)
	4	SHCS, 1/4-20 x 3/4 LG.	PM-FASH430078	.
	2	3/16 DIA. x 1/2" LG DOWEL	PM-FADPO930	. (REV 6)



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: EXTENDED TAMP ASSEMBLY FOR STD. P.E. & WIDE P.E.
 TITLE: 3600-PA SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY
 REV. DATE: 08/24/11
 REV. BY: TDR
 REV. DATE: 04/04/00
 REV. BY: BOB S.
 Scale: 1=2
 Date: 04/04/00
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\3600\238\MOD-238-X125R/L
 Dept. Code: 70



MOD-238-0112R/L
ASS-238-0112R/L

BILL OF MATERIAL				SOLD
MOD-238-0112R/L				
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	1	TOUCH & GO ASSEMBLY	ASS-238-0112R/L	S
(17)	1	3-STATION TAMP VALVE BANK	ASS-238-0129	S
(18)	1	VALVE MOUNTING PLATE	MP-214-0206	.
(19)	1	VALVE FASTENING PLATE	MP-238-0238	.
(20)	1	VALVE NUT PLATE	MP-238-0239	.
(21)	3	1/4 O.D. TUBING x 5 FT. LONG	PM-PT1070	.
(22)	2	FITTING, 1/4 NPT TO 3/8 TUBE	PM-PF1020	.
(23)	3	FITTING, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE	PM-PF1010	.
(24)	1	FTG, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE 90° SWIVEL	PM-PF1035	.
(25)	1	1/4 NPT x 2" LG. PIPE NIPPLE	PM-PF1145	.
(26)	1	1/4 NPT FEMALE 90° ELBOW	PM-PF1175	.
(27)	1	1/4 NPT PLUG	PM-PF1162	.

MOD ALSO INCLUDES
ITEMS (17) THRU (27)
WHICH ARE NOT SHOWN

SLIDE DESCRIPTION	PHD PART NO.	CTM PART NO.
PHD Pneu. SLIDE, 8" STROKE	SED23-8-E-BR-AE	PM-AC1305
PHD Pneu. SLIDE, 12" STROKE	SED23-12-E-BR-AE	PM-AC1315

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-238-0112R/L				S
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
(1)	1	NOSE MOUNTING BASE PLATE	MP-238-0280R/L	.
(2)	1	NOSE MOUNTING ADJUSTMENT PLATE	MP-238-0281R/L	.
(3)	1	NOSE MOUNTING CYL. ADAPTER PLATE	MP-238-0282	.
(4)	1	TAMP BOX RETURN PLATE	MP-238-0283	.
(5)	2	TAMP BOX TOP CAP SIDE BAR	MP-238-0284	.
(6)	2	TAMP BOX TOP CAP END BAR	MP-238-0285	.
(7)	4	TAMP BOX SPRING PUCK	MP-238-0286	.
(8)	2	TAMP BOX SIDE PLATE	MP-238-0287	.
(9)	2	TAMP BOX END PLATE	MP-238-0288	.
(10)	1	TAMP BOX BASE PLATE	MP-238-0289	.
(11)	1	MANIFOLD ADAPTER PLATE	MP-238-0290	.
(12)	1	TAMP BOX SENSOR MOUNT, PARALLEL	MP-238-0291	.
(13)	1	LIMIT SWITCH, LEVER	PE-SW1110	.
(14)	2	COMPRESSION SPRING	PM-FASP30530	.
(15)	2	SHOCK MOUNTING PLATE	MP-238-0294	.
(16)	2	SHOCK ABSORBER	PM-SA1000	.
	4	SHCS, 1/4-20 x 7/8 LONG	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.
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\3600\238\MOD-238-0112R
 PART: TOUCH AND GO (TAG) ASSEMBLY, IN-LINE FLOW
 DRAWN BY: Jeffrey Mendenhall
 Date: 02/03/03
 Scale: 1=2
 REV. DATE 07/25/05
 REV. BY: TDR
 TITLE: 3600 SERIES APPLICATOR
 REV. DESCRIPTION 4 ADDED SHOCK ABSORBERS & MTG. BRACKETS

MOD-238-0113R/L

ASS-238-0113R/L

Dept. Code
70

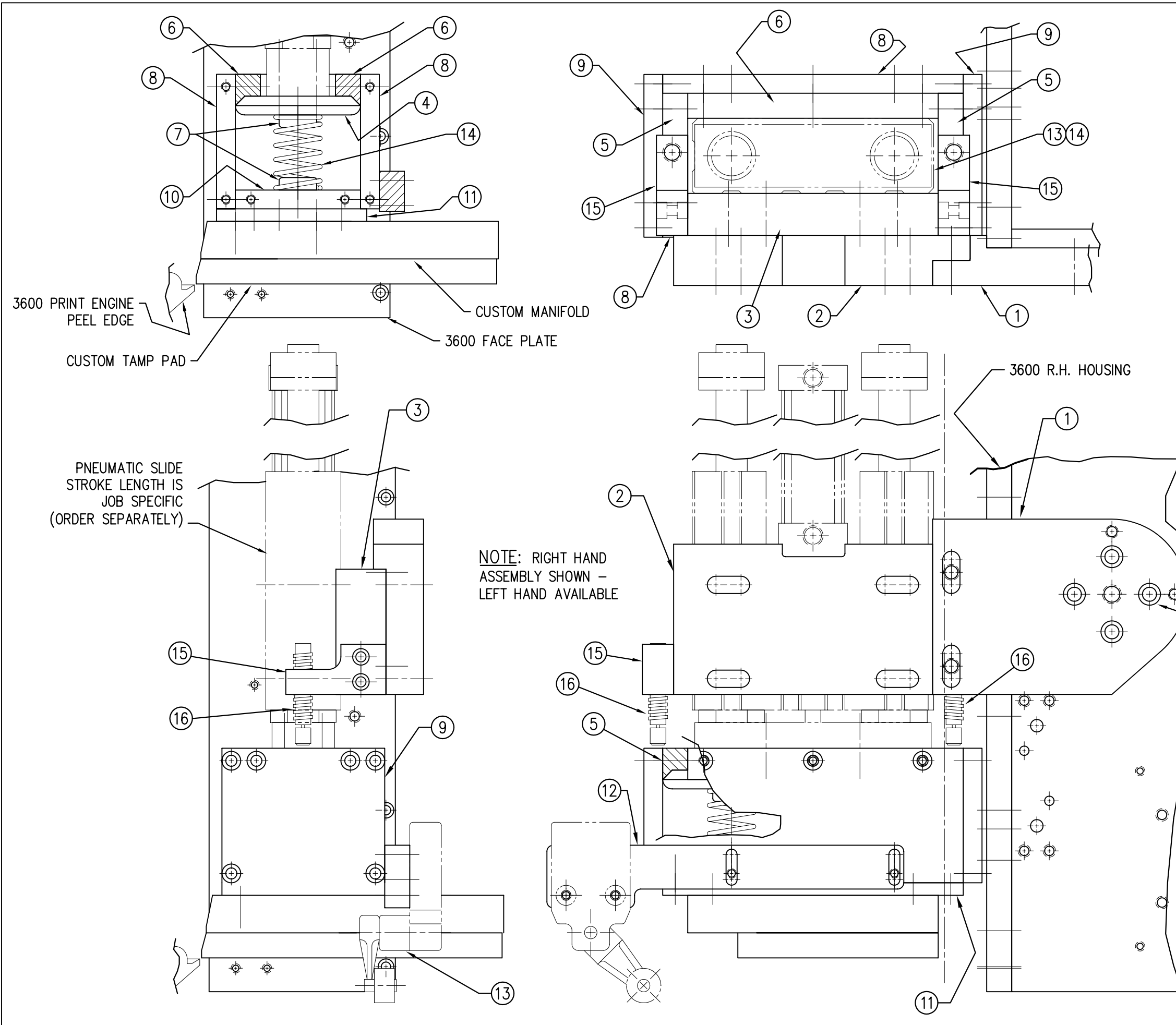
BILL OF MATERIAL				SOLD
MOD-238-0113R/L				
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	1	TOUCH & GO ASSEMBLY	ASS-238-0113R/L	S
(17)	1	3-STATION TAMP VALVE BANK	ASS-238-0129	S
(18)	1	VALVE MOUNTING PLATE	MP-214-0206	.
(19)	1	VALVE FASTENING PLATE	MP-238-0238	.
(20)	1	VALVE NUT PLATE	MP-238-0239	.
(21)	3	1/4 O.D. TUBING x 5 FT. LONG	PM-PT1070	.
(22)	2	FITTING, 1/4 NPT TO 3/8 TUBE	PM-PF1020	.
(23)	3	FITTING, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE	PM-PF1010	.
(24)	1	FTG, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE 90° SWIVEL	PM-PF1035	.
(25)	1	1/4 NPT x 2" LG. PIPE NIPPLE	PM-PF1145	.
(26)	1	1/4 NPT FEMALE 90° ELBOW	PM-PF1175	.
(27)	1	1/4 NPT PLUG	PM-PF1162	.

MOD ALSO INCLUDES
ITEMS (17) THRU (27)
WHICH ARE NOT SHOWN

SLIDE DESCRIPTION	PHD PART NO.	CTM PART NO.
PHD Pneu. SLIDE, 8" STROKE	SED23-8-E-BR-AE	PM-AC1305
PHD Pneu. SLIDE, 12" STROKE	SED23-12-E-BR-AE	PM-AC1315

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

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-238-0113R/L				S
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
(1)	1	NOSE MOUNTING BASE PLATE	MP-238-0280R/L	.
(2)	1	NOSE MOUNTING ADJUSTMENT PLATE	MP-238-0281R/L	.
(3)	1	NOSE MOUNTING CYL. ADAPTER PLATE	MP-238-0282	.
(4)	1	TAMP BOX RETURN PLATE	MP-238-0283	.
(5)	2	TAMP BOX TOP CAP SIDE BAR	MP-238-0284	.
(6)	2	TAMP BOX TOP CAP END BAR	MP-238-0285	.
(7)	4	TAMP BOX SPRING PUCK	MP-238-0286	.
(8)	2	TAMP BOX SIDE PLATE	MP-238-0287	.
(9)	2	TAMP BOX END PLATE	MP-238-0288	.
(10)	1	TAMP BOX BASE PLATE	MP-238-0289	.
(11)	1	MANIFOLD ADAPTER PLATE	MP-238-0290	.
(12)	1	TAMP BOX SENSOR MOUNT, PERPENDICULAR	MP-238-0292	.
(13)	1	LIMIT SWITCH, LEVER	PE-SW1110	.
(14)	2	COMPRESSION SPRING	PM-FASP30530	.
(15)	2	SHOCK MOUNTING PLATE	MP-238-0294	.
(16)	2	SHOCK ABSORBER	PM-SA1000	.
	4	SHCS, 1/4-20 x 7/8 LONG	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.
 PART: TOUCH AND GO (TAG) ASSEMBLY ~ PERPENDICULAR FLOW
 TITLE: 3600 SERIES APPLICATOR
 REV. DESCRIPTION: 4 ADDED SHOCK ABSORBERS & MTG. BRACKETS
 REV. DATE: 07/25/05
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=4
 DATE: 02/03/03
 DRAWN BY: Jeffrey Mendenhall
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600\238\MOD-238-0113R

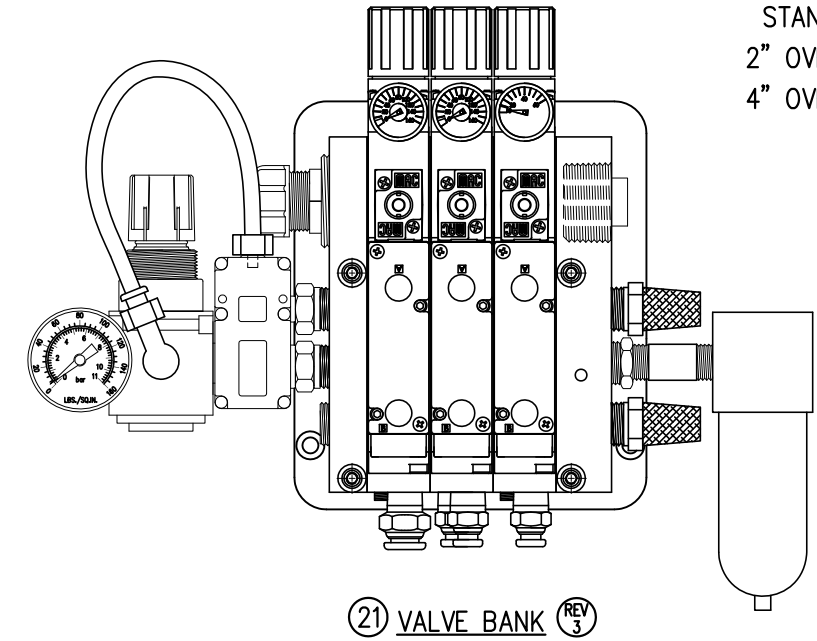
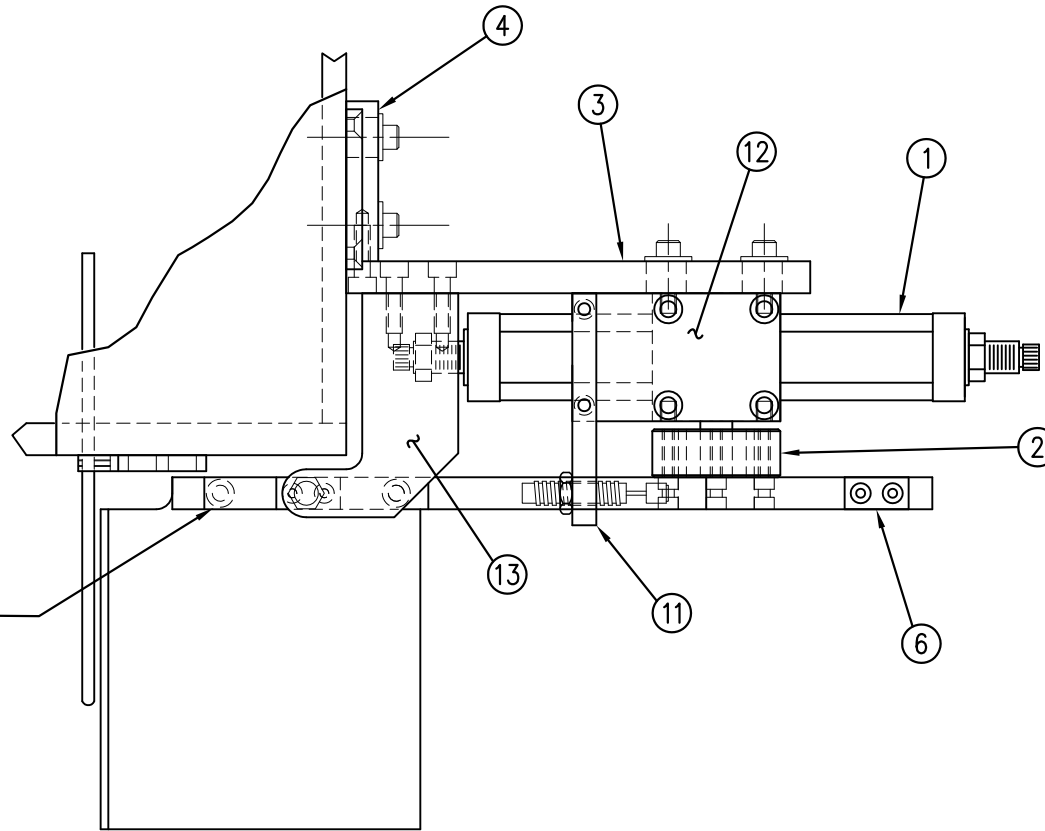
BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	MOD-238-0126R/L-X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	1	SWING TAMP ASSEMBLY	ASS-238-0126R/L-X	S
(19)	1	AIR ASSIST TUBE HOLDER	MP-238-0242	.
(20)	1	AIR ASSIST TUBE (5" OR 7" LG.)	MP-211-0217-X	.
(21)	1	AIR ASSIST TUBING x 15" Lg.	PM-AH1000	S
(22)	1	TAMP VALVE BANK	ASS-238-0129M	.
(23)	1	VALVE MOUNTING PLATE	MP-214-0206	.
(24)	1	VALVE FASTENING PLATE	MP-238-0238	.
(25)	1	VALVE NUT PLATE	MP-238-0239	.
(26)	1	1/4 O.D. SMC TUBING x 60" Lg. (CUT TO SUIT)	PM-PT1070	S
(27)	1	3/8" O.D. SMC TUBING x 33" Lg. (CUT TO SUIT)	PM-PT1080	S
(28)	3	FITTING, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE	PM-PF1010	.
(29)	2	FITTING, 1/4 NPT TO 3/8 TUBE	PM-PF1020	.
(30)	1	FTG, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE 90° SWIVEL	PM-PF1035	.
(31)	1	1/4 PIPE NIPPLE	PM-PF1145	.
(32)	1	1/4 NPT MALE 90° ELBOW	PM-PF1175	.
(33)	1	1/4 NPT PLUG	PM-FT1200	.

MOD ALSO INCLUDES
ITEMS (21) THRU (33)
WHICH ARE NOT SHOWN

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

MOD-238-0126R/L-X
ASS-238-0126R/L-X

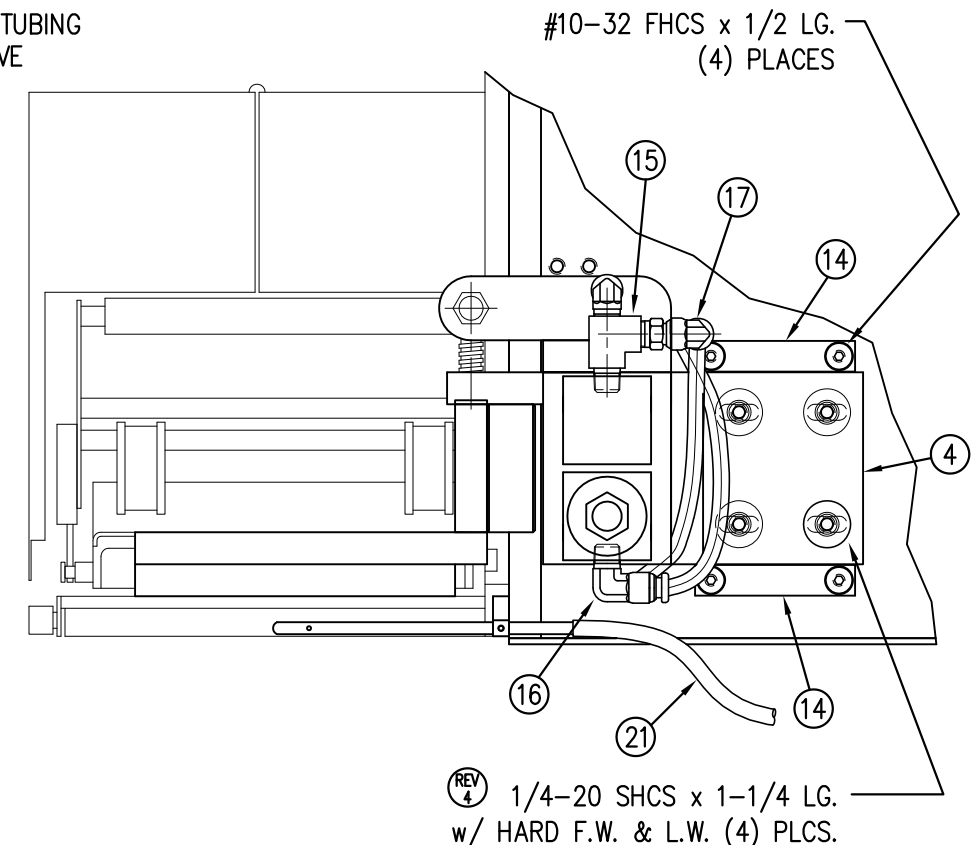
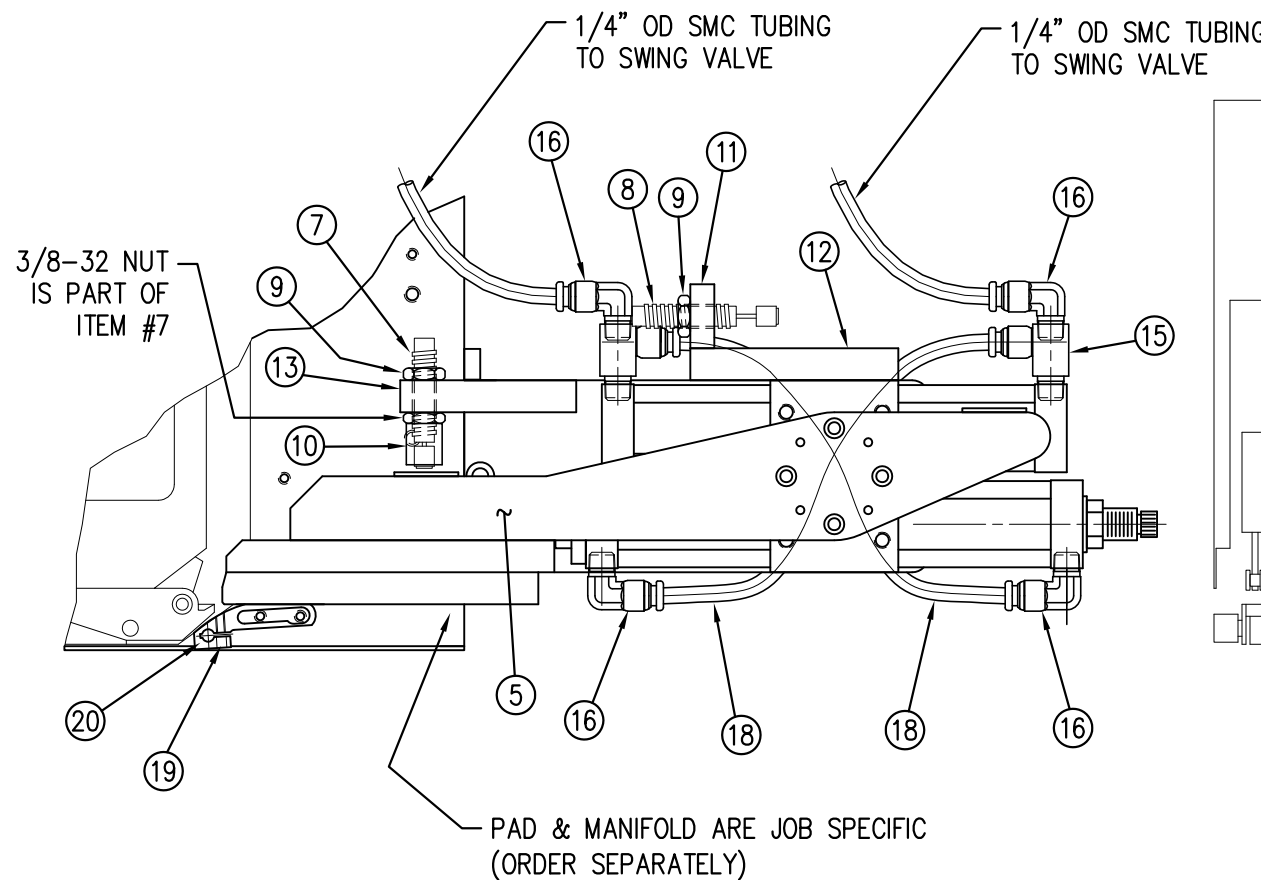
STANDARD -0
2" OVERSIZE -2
4" OVERSIZE -4



1/4-20 SHCS x 3/4 LG.
(2 PLACES FOR MTG. MANIFOLD)
NOT INCLUDED IN ASSEMBLY

FOR MANIFOLD BLANKS, REFER TO
CTM DWG. #MP-238-0268R or
CTM DWG. #MP-238-0268L

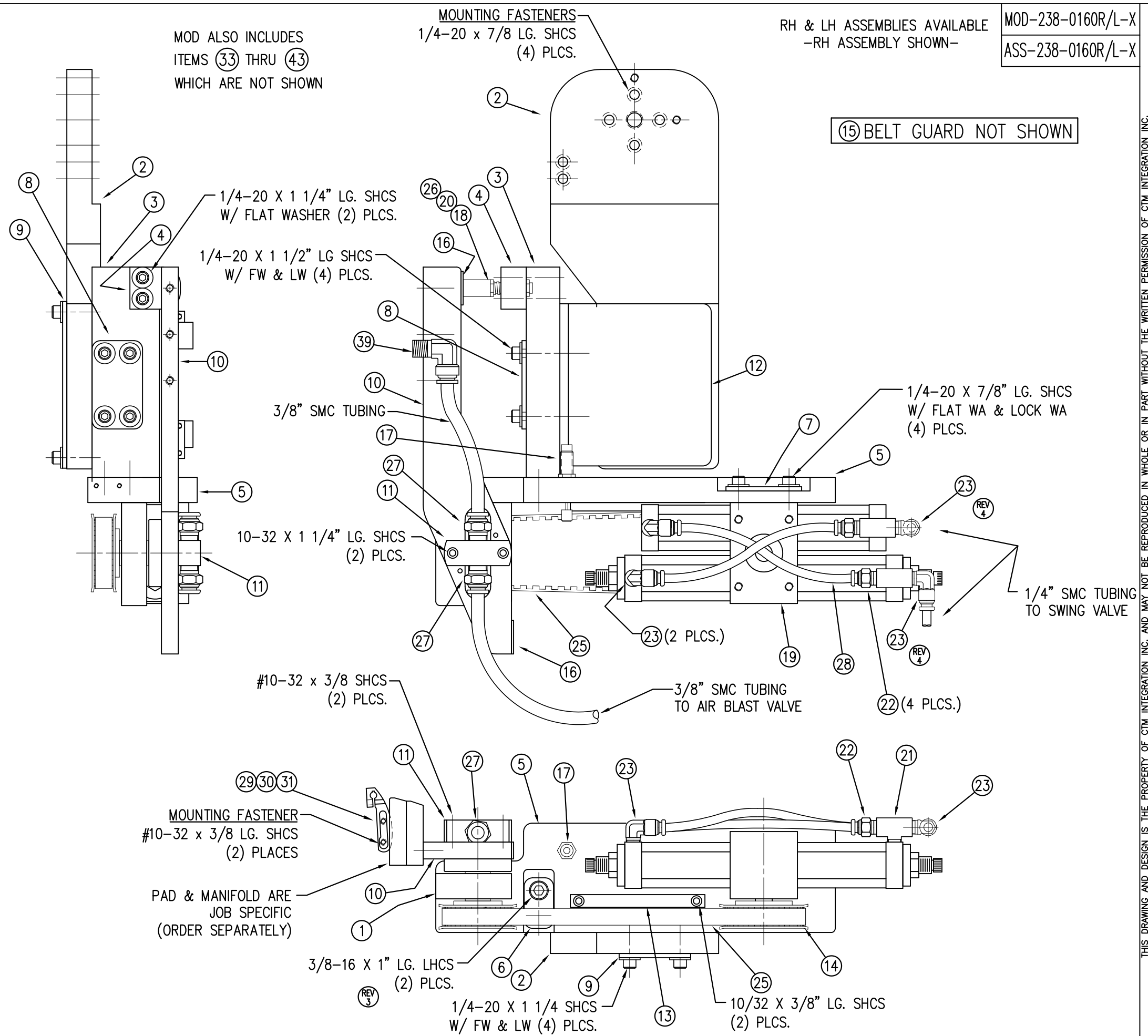
BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-238-0126R/L-X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
(1)	1	ROTARY ACTUATOR	PM-AC1250	S
(2)	1	ROTARY ACTUATOR HUB	MP-214-0211	.
(3)	1	ACTUATOR MOUNT (STD, 2 & 4 O.S.)	MP-238-0267-X	.
(4)	1	ASSEMBLY MOUNT PLATE	MP-238-0266	.
(5)	1	SWING ARM (STD, 2 & 4 O.S.)	MP-214-0217-X	.
(6)	2	SHOCK STRIKE PLATE	PM-214-0210	.
(7)	1	SHOCK ABSORBER-LIGHT DUTY	PM-SA0990	.
(8)	1	SHOCK ABSORBER-HEAVY DUTY	PM-SA1000	.
(9)	2	LOCK NUT (FOR LIGHT DUTY SHOCK)	MP-214-0242	.
(10)	1	STOP COLLAR	PM-CO1040	.
(11)	1	EXTEND SHOCK MOUNT	MP-214-0214	.
(12)	1	EXTEND SHOCK/ACTUATOR TRANSITION PLATE	MP-214-0215	.
(13)	1	HOME SHOCK MOUNT	MP-238-0265	.
(14)	2	TAMP GUIDE	MP-238-0241	.
(15)	2	1/8 NPT STREET TEE: (1) MALE, (2) FEMALE	PM-PF1205	.
(16)	4	90 MALE ELBOW; 1/8 NPT to 1/4 TUBE	PM-PF1050	.
(17)	2	90 EL. SWIVEL; 1/8NPT to 1/4 TUBE	PM-PF1030	.
(18)	2	1/4" DIA. TUBING x 8" LG.	PM-PT1070	.
	4	SHCS, 1/4-20 x 7/8" LG.	NONE	.
	4	FLAT WASHER, 1/4 NOM.	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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY
 REV. DATE: 07/13/10
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=3
 DATE: 04/04/00
 DRAWN BY: BOB S.
 DEPT. CODE: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600\238\MOD-238-0126RL-X
 SHCS was 7/8" LONG

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	MOD-238-0160R/L-X			.
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	1	90 DEG DAT SWING TAMP ASSEMBLY	ASS-238-0160R/L-X	S
33	1	3-STATION TAMP MAC VALVE BANK	ASS-238-0129M	S
34	1	VALVE MOUNTING PLATE	MP-214-0206	.
35	1	VALVE FASTENING PLATE	MP-238-0238	.
36	1	VALVE NUT PLATE	MP-238-0239	.
37	3	1/4 O.D. TUBING x 5 FT. LONG	PM-PT1070	.
38	2	FITTING, 1/4 NPT TO 3/8 TUBE	PM-PF1020	.
39	3	FITTING, 3/8 NPT TO 1/4 TUBE	PM-PF1060	.
40	1	FTG, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE 90° SWIVEL	PM-PF1035	.
41	1	1/4 NPT x 2" LG. PIPE NIPPLE	PM-PF1145	.
42	1	1/4 NPT FEMALE 90° ELBOW	PM-PF1175	.
43	1	1/4 NPT PLUG	PM-PF1175	.

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-238-0160R/L-X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
1	1	SWING ARM PIVOT ASSEMBLY	ASS-238-0141	.
2	1	ASSEMBLY MOUNTING ARM	MP-238-0301R/L-X	.
3	1	SLIDE TRANSITION PLATE	MP-238-0302R/L	.
4	1	SWING HOME SHOCK MOUNT	MP-238-0303	.
5	1	ROTARY ACTUATOR MOUNT PLATE	MP-238-0304R/L	.
6	1	ROTARY MOUNT NUT PLATE	PM-238-0305	.
7	1	ROTARY ACTUATOR NUT PLATE	PM-238-0306	.
8	1	SLIDE NOSE NUT PLATE	PM-238-0307	.
9	1	SLIDE BODY NUT PLATE	PM-238-0308	.
10	1	SWING ARM	MP-238-0312R/L-X	.
11	1	SWING ARM AIR MANIFOLD	MP-238-0313	.
12	1	SLIDE DUMMY BLOCK	MP-238-0324	.
13	1	GUARD SUPPORT	MP-238-0316	.
14	1	ROTARY ACTUATOR PULLEY	MP-238-0318	.
15	1	SWING ASSEMBLY DRIVE GUARD	PM-238-0319R/L	.
16	2	SHOCK STRIKE PLATES	MP-214-0210	.
17	1	MC25H SWING EXTEND SHOCK	PM-SA1000	S
18	1	MC25L SWING HOME SHOCK	PM-SA0990	S
19	1	ROTARY ACTUATOR	PM-AC1248	S
20	1	SHOCK STOP COLLAR	PM-C01040	.
21	2	1/8 NPT BRANCH TEE	PM-PF1203	.
22	4	1/4 TUBE X 1/8 NPT STRT	PM-PF1005	.
23	4	1/4 TUBE X 1/8 NPT ELBOW	PM-PF1050	.
24				
25	1	SWING ARM TIMING BELT	PM-BELT1039	S
26	1	LOCK NUT FOR MC25L SHOCK	MP-214-0242	.
27	2	3/8 TUBE X 1/4 NPT MALE CONN.	PM-PF1020	.
28	2	1/4" OD SMC TUBING x 7" Lg.	PM-PT1070	S
29	1	AIR ASSIST TUBE	MP-211-X217-X	.
30	1	AIR ASSIST TUBE HOLDER	MP-238-0242	.
31	1	AIR ASSIST TUBE x 15" Lg.	PM-AH1000	.
32	1	THREADED INSERT, 1/4-20 INT x 3/8-24 EXT	PM-INS1010	.
	4	SHCS, 1/4-20 x 7/8 Lg.	NONE	.
	1	SHCS, #4-40 x 3/8 Lg.	NONE	.



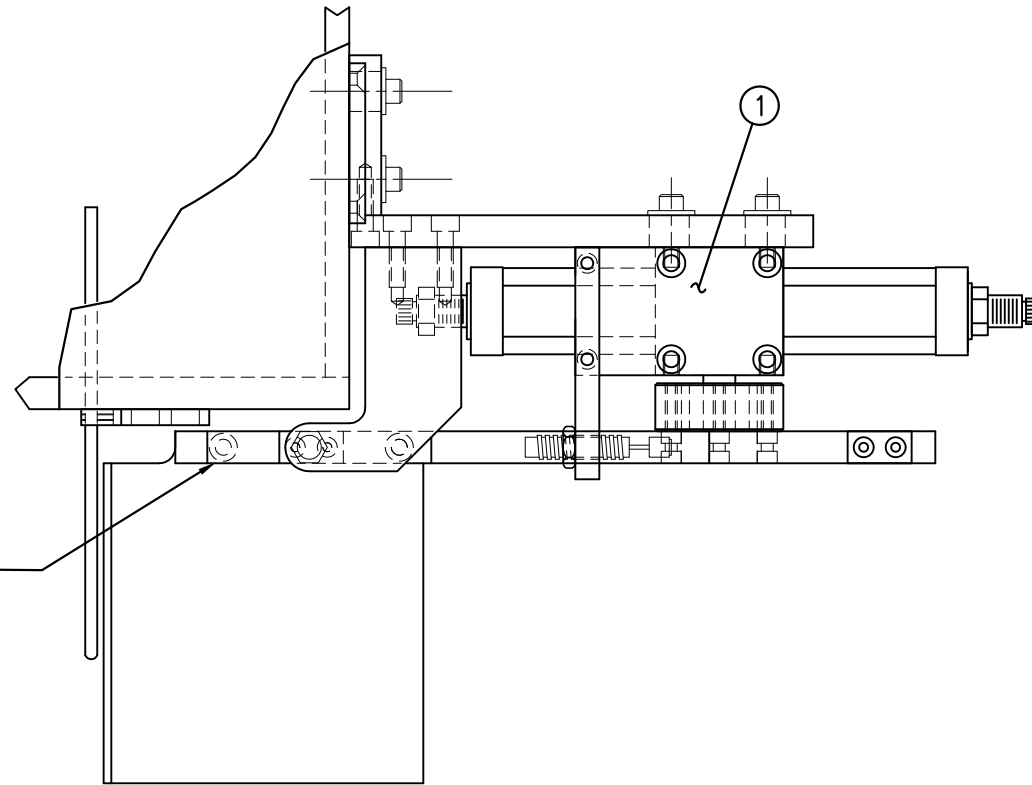
BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	MOD-238-0127R/L-X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	SWING TAMP ASSEMBLY	ASS-238-0126R/L-X	S
②	1	AIR ASSIST TUBE HOLDER	MP-238-0242	.
③	1	AIR ASSIST TUBE (5" OR 7" LG.)	MP-211-0217-X	.
④	1	AIR ASSIST TUBING x 15" Lg.	PM-AH1000	S
⑤	1	CORNER WRAP SWING TAMP VALVE BANK	ASS-214-0111RM/LM	.
⑥	1	VALVE MOUNTING PLATE	MP-214-0206E	.
⑦	1	VALVE FASTENING PLATE	MP-238-0238	.
⑧	1	VALVE NUT PLATE	MP-238-0239	.
⑨	1	1/4 O.D. SMC TUBING x 60" Lg. (CUT TO SUIT)	PM-PT1070	S
⑩	1	3/8" O.D. SMC TUBING x 33" Lg. (CUT TO SUIT)	PM-PT1080	S
⑪	3	FITTING, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE	PM-PF1010	.
⑫	2	FITTING, 1/4 NPT TO 3/8 TUBE	PM-PF1020	.
⑬	2	FTG, 1/4 NPT TO 1/4 TUBE 90° SWIVEL	PM-PF1035	.
⑭	1	1/4 PIPE NIPPLE x 2 Lg.	PM-PF1145	.
⑮	1	1/4 NPT MALE 90° ELBOW	PM-PF1175	.
⑯	1	1/4 NPT PLUG	PM-FT1200	.

MOD ALSO INCLUDES
ITEMS ⑨ THRU ⑯
WHICH ARE NOT SHOWN

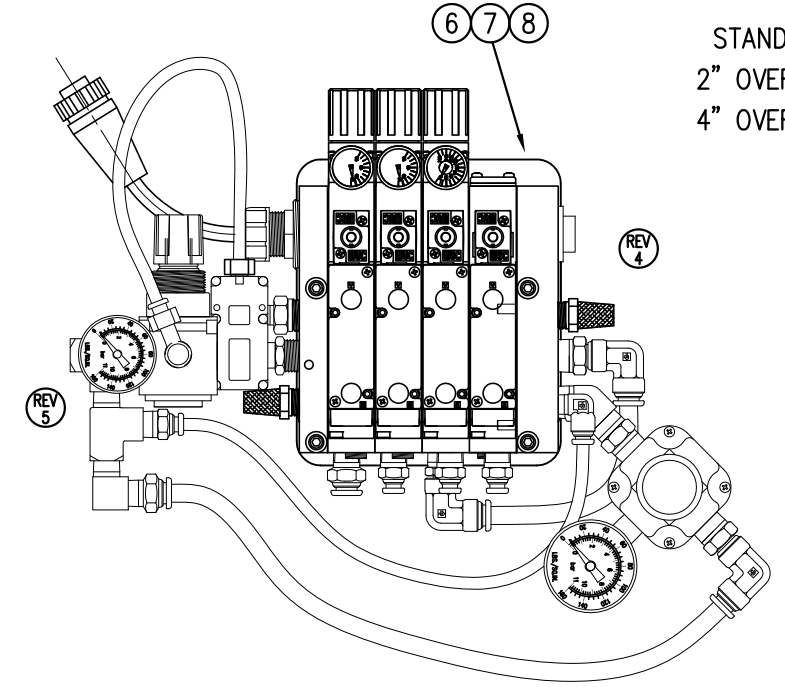
RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

MOD-238-0127R/L-X

REV 4



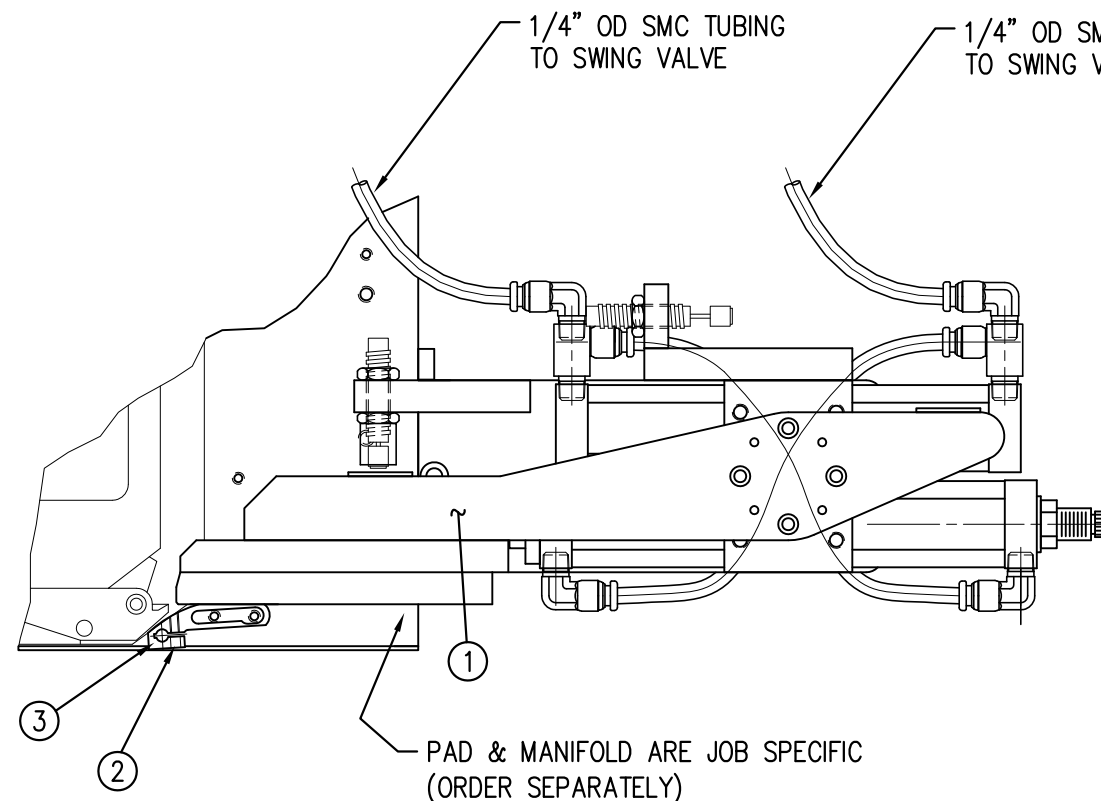
1/4-20 SHCS x 3/4 LG.
(2 PLACES FOR MTG. MANIFOLD)
NOT INCLUDED IN ASSEMBLY



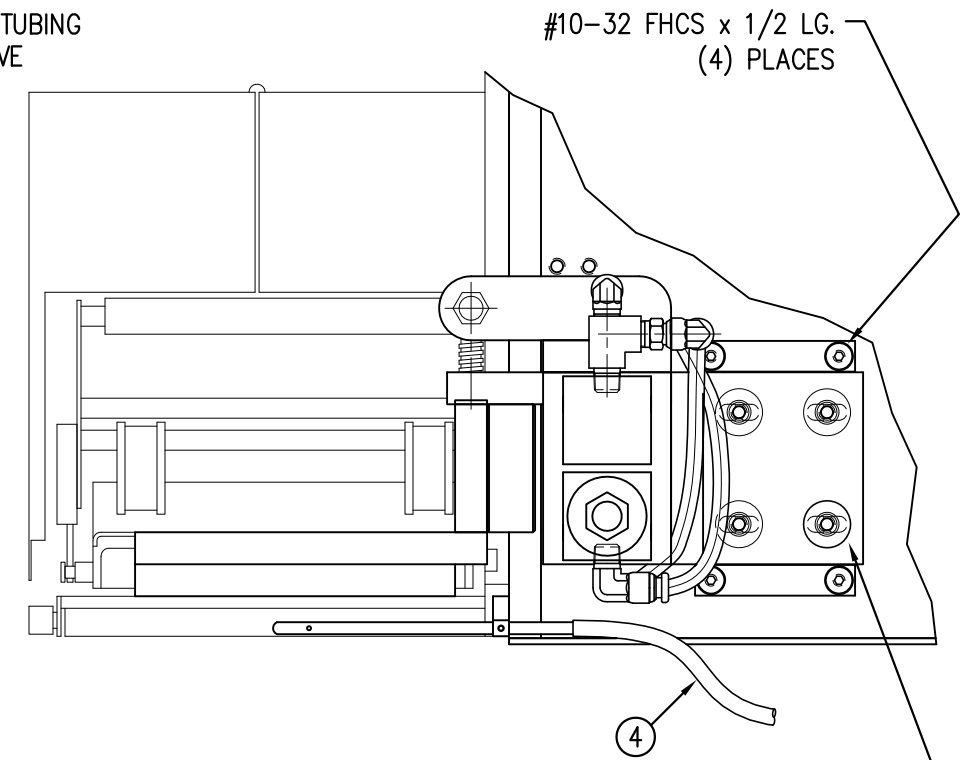
STANDARD -0
2" OVERSIZE -2
4" OVERSIZE -4

⑤ VALVE BANK
(NOT TO SCALE)

FOR MANIFOLD BLANKS, REFER TO
CTM DWG. #MP-238-0268R or
CTM DWG. #MP-238-0268L



#10-32 FHCS x 1/2 LG.
(4) PLACES



REV 5 1/4-20 SHCS x 1-1/4" LG.
w/ HARD F.W. & L.W. (4) PLCS.

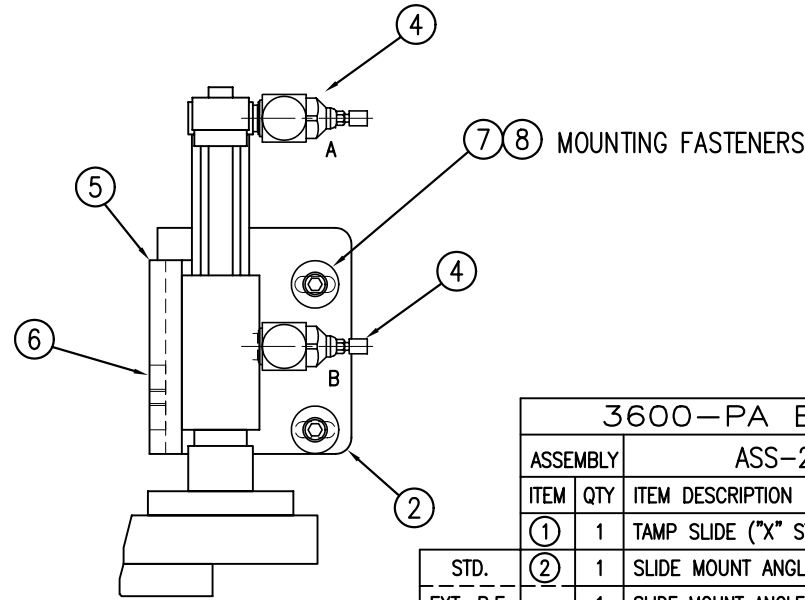
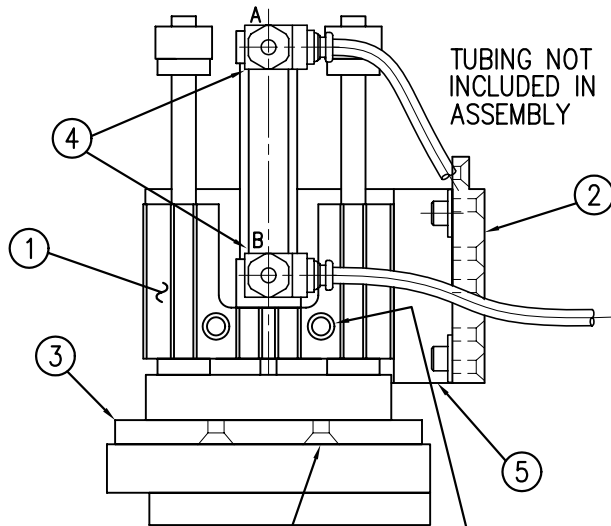
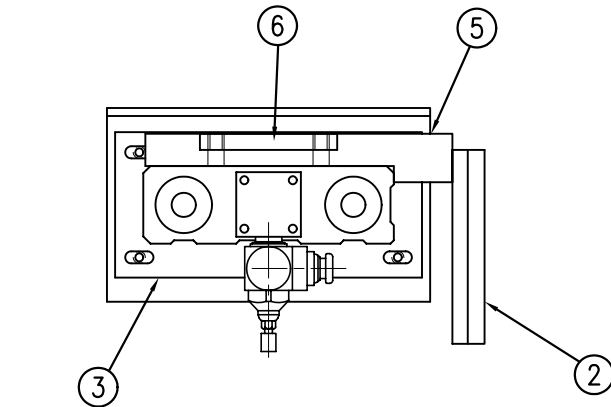
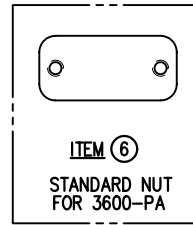
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.
 TITLE: 3600-PA SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY for HI/LO PRESSURE CORNER WRAP
 REV. 5 1/4-20 SHCS was 7/8" Lg. & ROTATED REG. GAUGE 180 DEG
 REV. 4 1/4-20 SHCS was 7/8" Lg. & ROTATED REG. GAUGE 180 DEG
 REV. 3 1/4-20 SHCS was 7/8" Lg. & ROTATED REG. GAUGE 180 DEG
 REV. 2 1/4-20 SHCS was 7/8" Lg. & ROTATED REG. GAUGE 180 DEG
 REV. 1 1/4-20 SHCS was 7/8" Lg. & ROTATED REG. GAUGE 180 DEG
 DRAWN BY: TDR
 DATE: 05/24/06
 SCALE: 1=3
 PART: STANDARD / 2" OVERSIZE / 4" OVERSIZE CORNER WRAP
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\3600\238\MOD-238-0127R-L-X

RH & LH MOUNTING AVAILABLE
(BOTH HANDS USE SAME PARTS)
-RH MOUNTING SHOWN-

ASS-214-0103R/L-XX

1" STROKE	-0103R/L-1N
2" STROKE	-0103R/L-2N
3" STROKE	-0103R/L-3N
4" STROKE	-0103R/L-4N
6" STROKE	-0103R/L-6N
EXT PE: 1" STROKE	-0103R/L-1E
EXT PE: 2" STROKE	-0103R/L-2E
EXT PE: 3" STROKE	-0103R/L-3E
EXT PE: 4" STROKE	-0103R/L-4E
EXT PE: 6" STROKE	-0103R/L-6E

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)

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

ORDER SEPARATELY
PAD & MANIFOLD (JOB SPECIFIC)
FOR MANIFOLD BLANKS SEE
MP-238-0246-X

3600-PA BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-214-0103R/L-XX			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	TAMP SLIDE ("X" STROKE LENGTH)	ASS-214-0108-X	S
STD.	②	1	SLIDE MOUNT ANGLE PLATE	MP-238-0244R/L .
EXT. P.E.		1	SLIDE MOUNT ANGLE PLATE FOR EXT. P.E.	MP-238-0255R/L .
	③	1	SLIDE TO MANIFOLD TRANSITION PLATE	MP-238-0245 .
	④	2	FLOW CONTROL	PM-PF2060 S
STD.	⑤	1	SLIDE MOUNT PLATE	MP-238-0243 .
EXT. P.E.		1	SLIDE MOUNT PLATE FOR EXT. P.E.	MP-238-0254 .
	⑥	1	SLIDE NUT FOR STANDARD CYLINDER	MP-238-0240 .
STD.	⑦	2	SHCS, 1/4-20 x 1-1/4 Lg. SS	PM-FASH40330
	⑧	2	1/4 HEAVY FLAT WASHER	PM-FAW30297
	⑨	2	1/4 LOCK WASHER	PM-FAW30690
EXT. P.E.	⑦	2	SHCS, 1/4-20 x 1 Lg. SS	PM-FASH40320
	⑧	2	1/4 FLAT WASHER	PM-FAW30275
	⑨	2	1/4 LOCK WASHER	PM-FAW30690

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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY (SHEET 1 of 2)

PART: STANDARD SLIDE ASSEMBLY FOR 3600-PA APPLICATOR

Dept. Code
70

REV. 7	REV. DESCRIPTION ADDED MTG. FASTENERS FOR EXT. PEEL EDGE	REV. DATE 07/25/06	REV. BY: TDR	Scale: 1=3	Date: 02/21/98	DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360 214\ASS-214-0103RL-XXs1
--------	---	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	---------------------	---

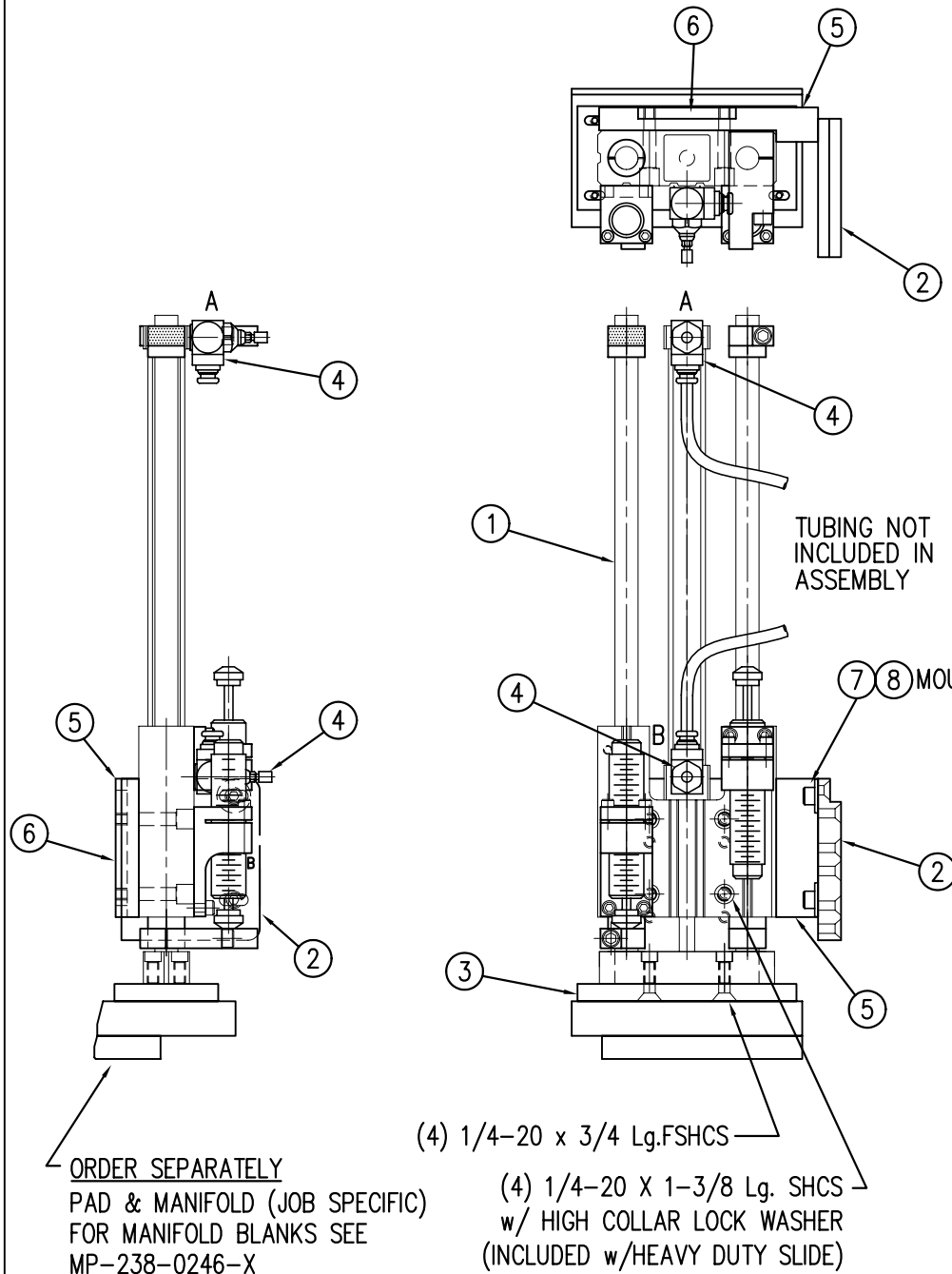
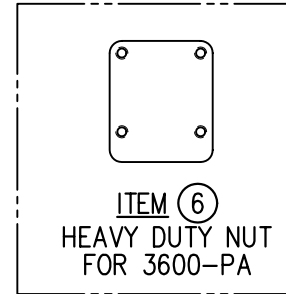
RH & LH MOUNTING AVAILABLE
(BOTH HANDS USE SAME PARTS)
-RH MOUNTING SHOWN-

ASS-214-0103R/L-XX

8" STROKE	-0103R/L-8N
10" STROKE	-0103R/L-10N
12" STROKE	-0103R/L-12N
EXT PE: 8" STROKE	-0103R/L-8E
EXT PE: 10" STROKE	-0103R/L-10E
EXT PE: 12" STROKE	-0103R/L-12E

REV 4

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



ORDER SEPARATELY
PAD & MANIFOLD (JOB SPECIFIC)
FOR MANIFOLD BLANKS SEE
MP-238-0246-X

3600-PA BILL OF MATERIAL

3600-PA BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-214-0103R/L-XX			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
(1)	1	TAMP SLIDE ("X" STROKE LENGTH)	ASS-214-0108-X	S
STD. (2)	1	SLIDE MOUNT ANGLE PLATE	MP-238-0244R/L	.
EXT. P.E. (2)	1	SLIDE MOUNT ANGLE PLATE FOR EXT. P.E.	MP-238-0255R/L	.
(3)	1	SLIDE TO MANIFOLD TRANSITION PLATE	MP-238-0245	.
(4)	2	FLOW CONTROL	PM-PF2060	S
STD. (5)	1	SLIDE MOUNT PLATE	MP-238-0243	.
EXT. P.E. (5)	1	SLIDE MOUNT PLATE FOR EXT. P.E.	MP-238-0254	.
(6)	1	SLIDE NUT FOR HEAVY DUTY CYLINDER	MP-238-0240E	.
STD. (7)	2	SHCS, 1/4-20 x 1-1/4 Lg. SS	PM-FASH40330	
(8)	2	1/4 HEAVY FLAT WASHER	PM-FAW30297	
(9)	2	1/4 LOCK WASHER	PM-FAW30690	
EXT. P.E. (7)	2	SHCS, 1/4-20 x 1 Lg. SS	PM-FASH40320	
(8)	2	1/4 FLAT WASHER	PM-FAW30275	
(9)	2	1/4 LOCK WASHER	PM-FAW30690	

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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY (SHEET 2 of 2)

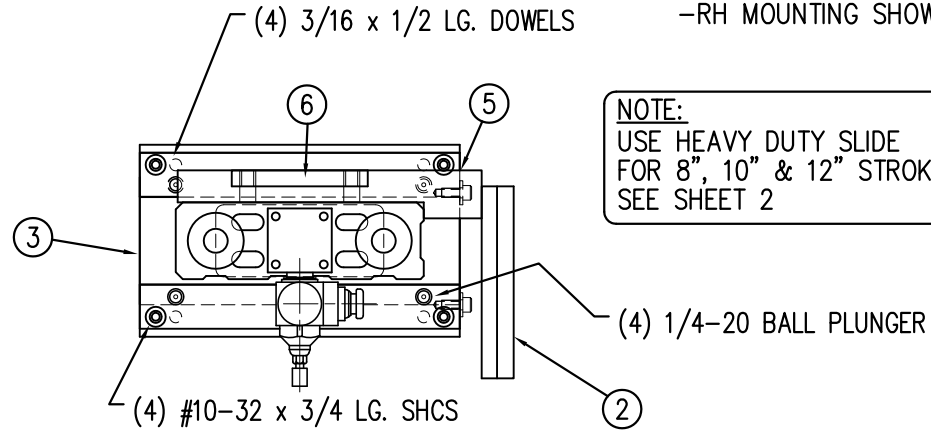
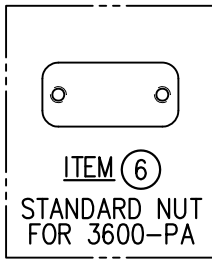
PART: HEAVY DUTY SLIDE ASSEMBLY FOR 3600-PA APPLICATOR

Dept. Code
70

REV. 3	REV. DESCRIPTION MOVED ITEM #5 TO TOP HOLES ON ITEM #2	REV. DATE 04/09/07	REV. BY: TDR	Scale: 1=4	Date: 02/21/98	DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360 214\ASS-214-0103RL-XXs2
--------	---	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	---------------------	---

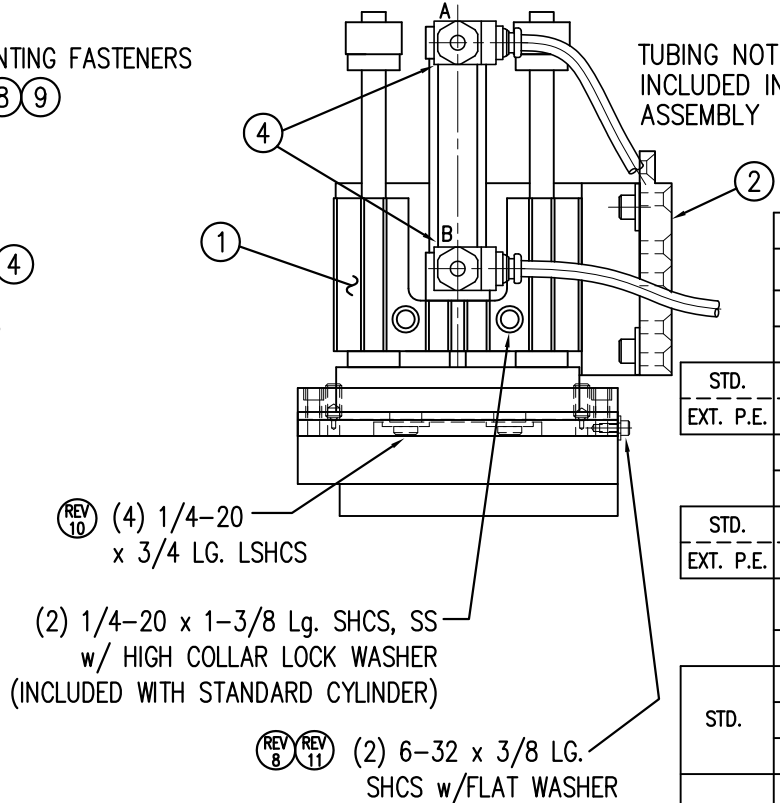
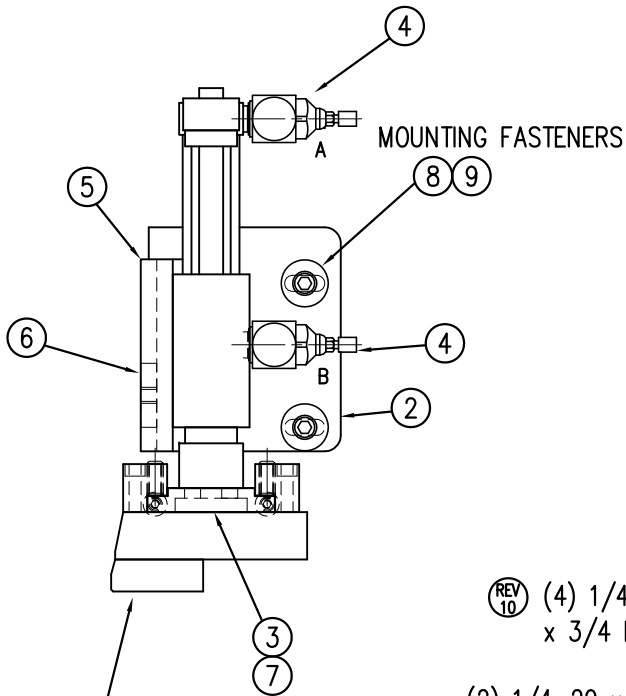
RH & LH MOUNTING AVAILABLE
-RH MOUNTING SHOWN-

ASS-214-0103R/L-XXQ



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

1" STROKE	-0103R/L-1NQ
2" STROKE	-0103R/L-2NQ
3" STROKE	-0103R/L-3NQ
4" STROKE	-0103R/L-4NQ
6" STROKE	-0103R/L-6NQ
EXT PE: 1" STROKE	-0103R/L-1EQ
EXT PE: 2" STROKE	-0103R/L-2EQ
EXT PE: 3" STROKE	-0103R/L-3EQ
EXT PE: 4" STROKE	-0103R/L-4EQ
EXT PE: 6" STROKE	-0103R/L-6EQ



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

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

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

3600-PA BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-214-0103R/L-XNQ, -XEQ			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	TAMP SLIDE ("X" STROKE LENGTH)	ASS-214-0108-X	S
STD. ②	1	SLIDE MOUNT ANGLE PLATE	MP-238-0244R/L	.
EXT. P.E. ②	1	SLIDE MOUNT ANGLE PLATE FOR EXT. P.E.	MP-238-0255R/L	.
③	1	SLIDE TO MANIFOLD TRANSITION PLATE	MP-238-0270	.
④	2	FLOW CONTROL	PM-PF2060	S
STD. ⑤	1	SLIDE MOUNT PLATE	MP-238-0243	.
EXT. P.E. ⑤	1	SLIDE MOUNT PLATE FOR EXT. P.E.	MP-238-0254	.
⑥	1	SLIDE NUT FOR STANDARD CYLINDER	MP-238-0240	.
⑦	1	QUICK CHANGE NUT PLATE	PM-238-0271	.
STD. ⑧	2	SHCS, 1/4-20 x 1-1/4 Lg. SS	PM-FASH40330	
⑨	2	1/4 HEAVY FLAT WASHER	PM-FAW30297	
⑩	2	1/4 LOCK WASHER	PM-FAW30690	
EXT. P.E. ⑧	2	SHCS, 1/4-20 x 1 Lg. SS	PM-FASH40320	
⑨	2	1/4 FLAT WASHER	PM-FAW30275	
⑩	2	1/4 LOCK WASHER	PM-FAW30690	

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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY (SHEET 1 of 2)

PART: STANDARD SLIDE ASS'Y FOR 3600-PA APPLICATOR w/QUICK CHANGE PAD

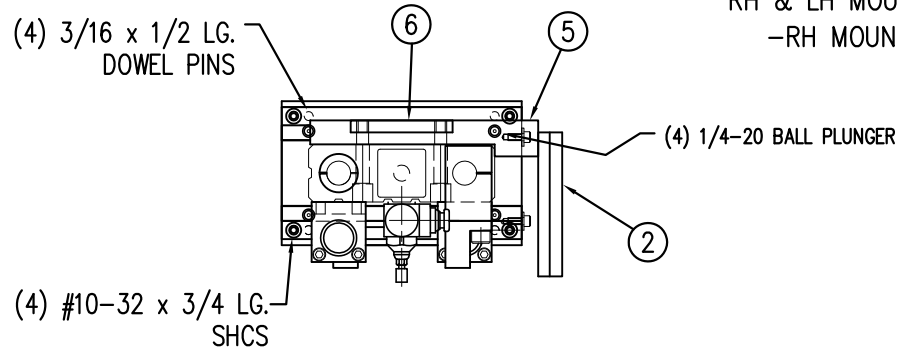
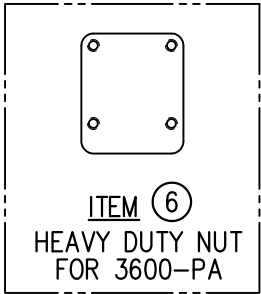
Dept. Code 70

REV. 11	REV. DESCRIPTION SHOWED #6-32 SHCS (QC STOPS) IN CORRECT LOCATION	REV. DATE 03/23/10	REV. BY: TDR	Scale: 1=3	Date: 02/21/98	DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\3600 214\ASS-214-0103RL-XXQs1
---------	--	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	---------------------	---

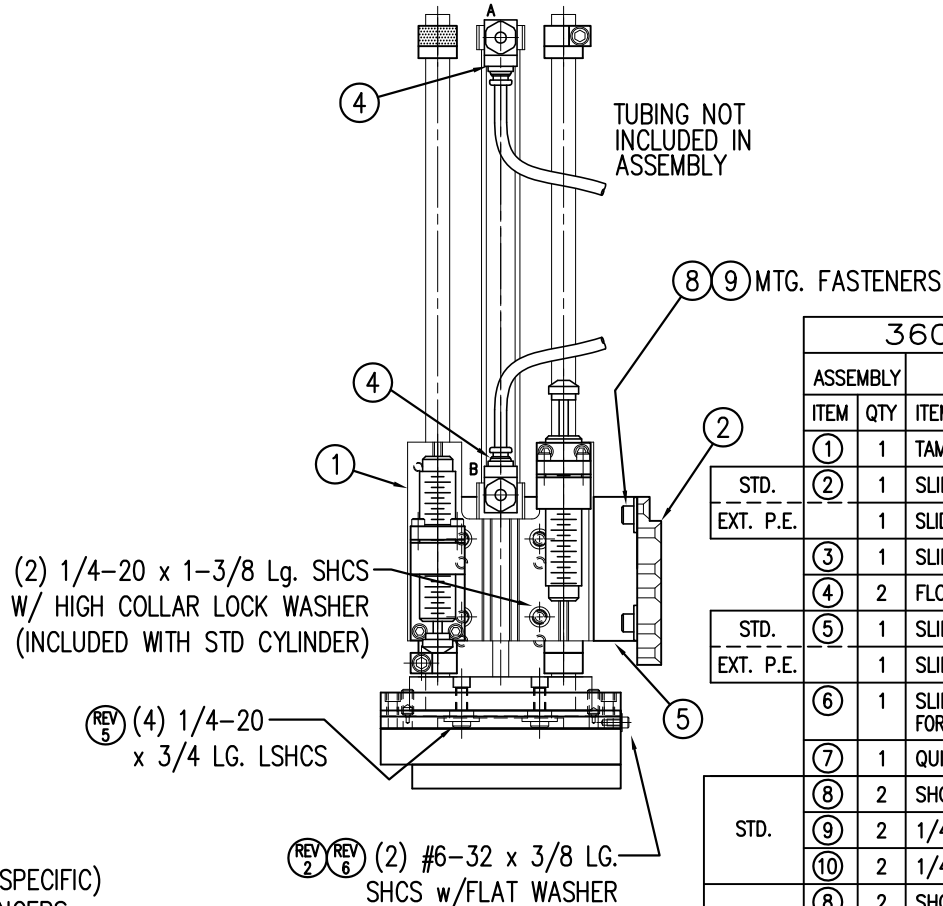
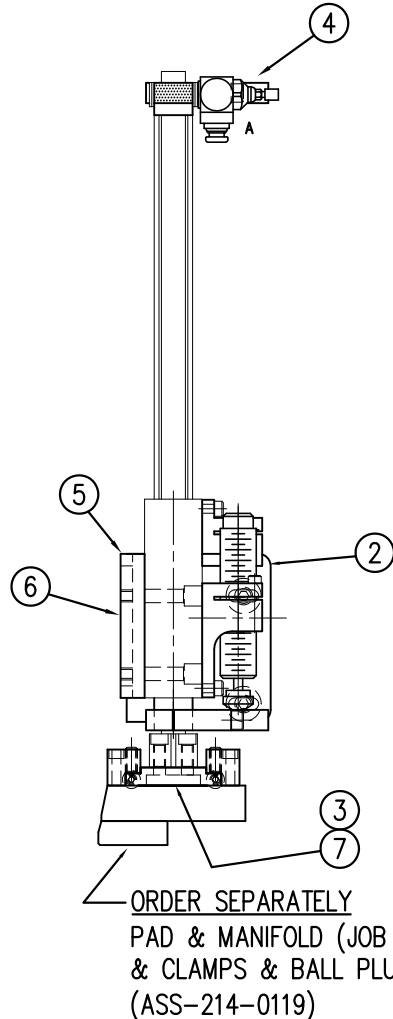
RH & LH MOUNTING AVAILABLE
-RH MOUNTING SHOWN-

ASS-214-0103R/L-XXQ

8" STROKE	-0103R/L-8NQ
10" STROKE	-0103R/L-10NQ
12" STROKE	-0103R/L-12NQ
EXT PE: 8" STROKE	-0103R/L-8EQ
EXT PE: 10" STROKE	-0103R/L-10EQ
EXT PE: 12" STROKE	-0103R/L-12EQ



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



3600-PA BILL OF MATERIAL				SOLD	
ASS-214-0103R/L-XNQ, XEQ				S	
ASSEMBLY	ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	1	1	TAMP SLIDE ("X" STROKE LENGTH)	ASS-214-0108-X	S
STD.	2	1	SLIDE MOUNT ANGLE PLATE	MP-238-0244R/L	.
EXT. P.E.	2	1	SLIDE MOUNT ANGLE PLATE FOR EXT. P.E.	MP-238-0255R/L	.
	3	1	SLIDE TO MANIFOLD TRANSITION PLATE	MP-238-0270	.
	4	2	FLOW CONTROL	PM-PF2060	S
STD.	5	1	SLIDE MOUNT PLATE	MP-238-0243	.
EXT. P.E.	5	1	SLIDE MOUNT PLATE FOR EXT. P.E.	MP-238-0254	.
	6	1	SLIDE NUT FOR HEAVY DUTY CYLINDER	MP-238-0240E	.
	7	1	QUICK CHANGE NUT PLATE	PM-238-0271	.
STD.	8	2	SHCS, 1/4-20 x 1-1/4 Lg. SS	PM-FASH40330	
	9	2	1/4 HEAVY FLAT WASHER	PM-FAW30297	
	10	2	1/4 LOCK WASHER	PM-FAW30690	
EXT. P.E.	8	2	SHCS, 1/4-20 x 1 Lg. SS	PM-FASH40320	
	9	2	1/4 FLAT WASHER	PM-FAW30275	
	10	2	1/4 LOCK WASHER	PM-FAW30690	

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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY (SHEET 2 of 2)

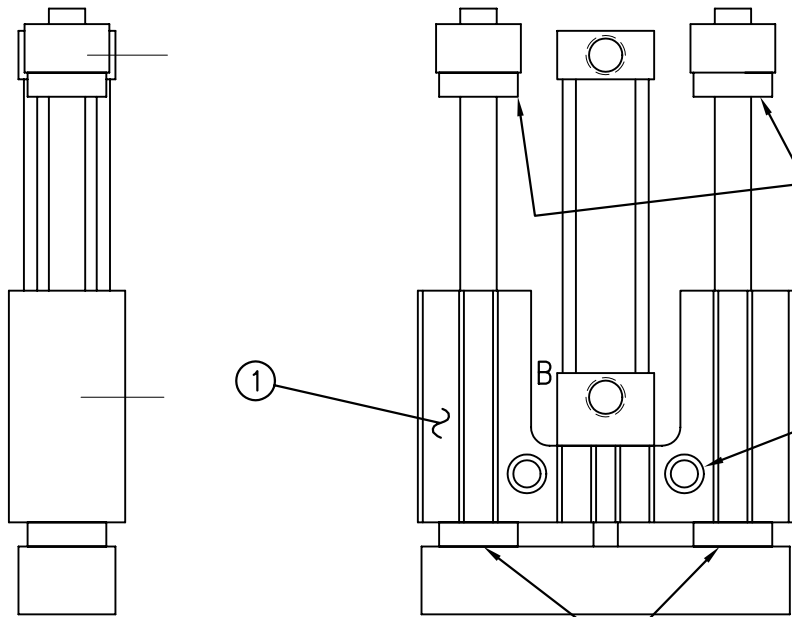
PART: HEAVY DUTY SLIDE ASS'Y FOR 3600-PA APPLICATOR w/QUICK CHANGE PAD

Dept. Code
70

REV. 6	REV. DESCRIPTION SHOWED #6-32 SHCS (QC STOPS) IN CORRECT LOCATION	REV. DATE 03/23/10	REV. BY: TDR	Scale: 1=4	Date: 02/21/98	DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360 214\ASS-214-0103RL-XXQs2
--------	--	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	---------------------	--

ASS-214-0108-X

1" STROKE	-0108-1
2" STROKE	-0108-2
3" STROKE	-0108-3
4" STROKE	-0108-4
6" STROKE	-0108-6



REMOVE HARD RUBBER DAMPERS & REPLACE w/ ITEM ② - 2 PLCS. (TOP ONLY)

214-TAMP ~ 1/4-20 x 1-1/4 Lg. SHCS
(2 PLACES FOR STANDARD CYLINDER)
238-TAMP ~ 1/4-20 x 1-3/8 Lg. SHCS
(2 PLACES FOR STANDARD CYLINDER)
NOT INCLUDED IN ASSEMBLY

ADD ITEM ③ TO THE TOP OF THE BOTTOM DAMPERS.

BILL OF MATERIAL

ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	SOLD
ASSEMBLY ASS-214-0108-1,-2,-3,-4,-6				S
①	1	TAMP SLIDE ("X" STROKE LENGTH)	PM-AC2000-X	S
②	2	3/8" I.D. RUBBER GROMMIT	PE-C02018	S
③	4	O-RING (BUNA-N)	PM-OR1021	S

NOTE: FOR HEAVY DUTY SLIDE REFER TO SHEET 2

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: TAMP ASSEMBLY (Sht. 1 of 2)

PART: STANDARD TAMP SLIDE (FOR 360 & 3600-PA STD & EXT. TAMP)

Dept. Code 70

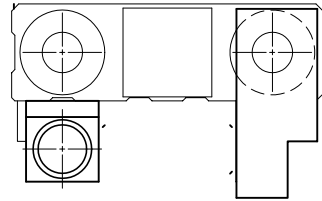
REV. 2	REV. DESCRIPTION ADDED SHT. 2 FOR HEAVY DUTY SLIDE W/SHOCKS	REV. DATE 02/07/05	REV. BY: TDR	Scale: 1=2	Date: 02/21/98	DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\360 214\ASS-214-0108-Xs1
--------	--	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	---------------------	--

BILL OF MATERIAL

ASSEMBLY		ASS-214-0108-8, -10, -12		SOLD
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	TAMP SLIDE ("X" STROKE LENGTH)	PM-AC2010-X	S
②	1	SHOCK ABSORBER MTG BRACKET-HOME	MP-238-0314	.
③	1	SHOCK ABSORBER MTG BRKT-EXTENDED	MP-238-0315	.
④	2	SLIDE SHOCK ABSORBER	PM-SA0950	S

ASS-214-0108-X

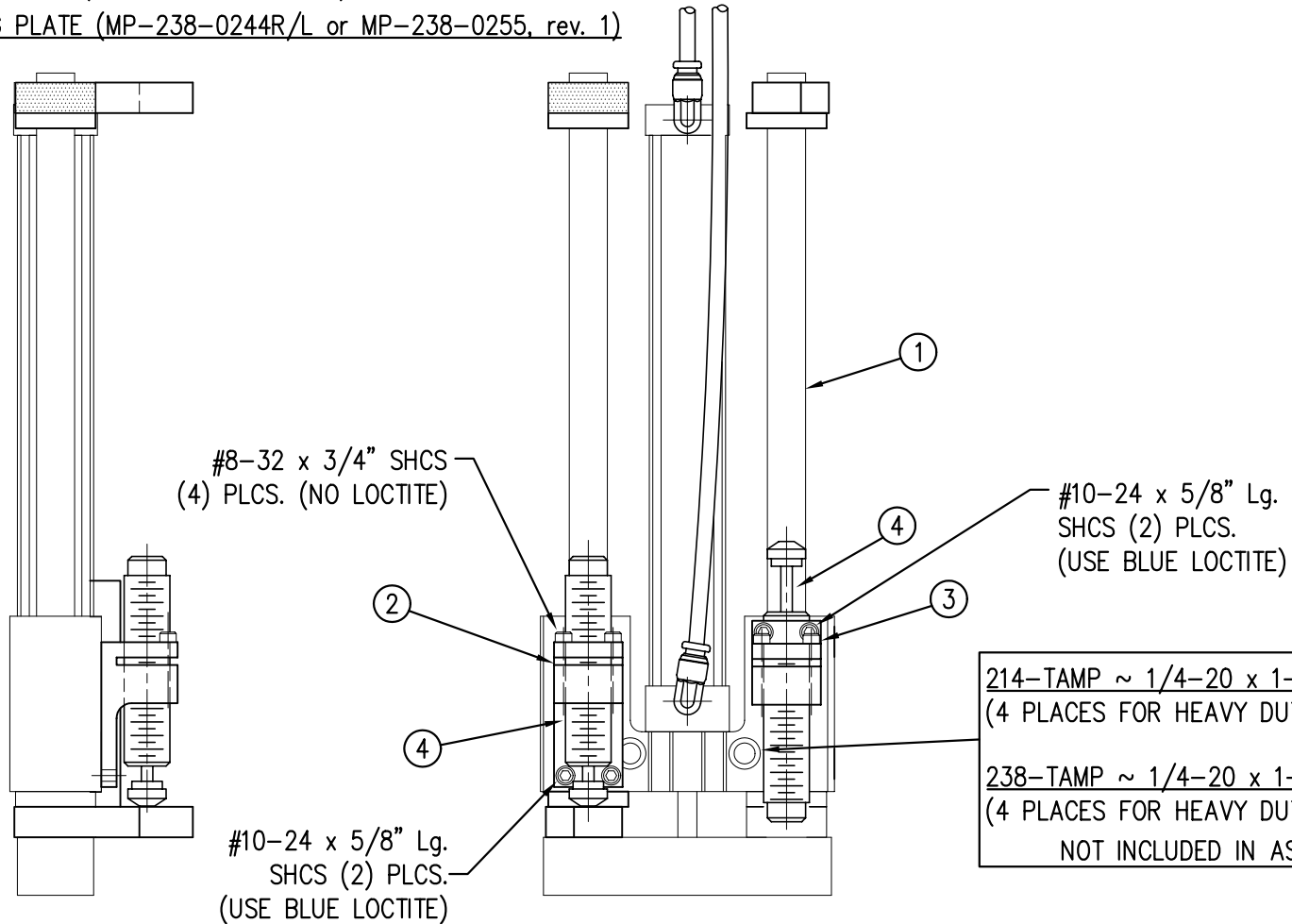
8" STROKE	-0108-8
10" STROKE	-0108-10
12" STROKE	-0108-12



NOTE: SLIDE WITH SHOCK ABSORBERS TO BE USED IN CONJUNCTION WITH

360 SERIES: MOUNTING PLATE (MP-214-0204, rev. 1)

3600 SERIES: MOUNTING PLATE (MP-238-0244R/L or MP-238-0255, rev. 1)



NOTE: FOR STANDARD SLIDE REFER TO 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.

TITLE: 360/3600-PA SERIES APPLICATOR: TAMP ASSEMBLY (Sht. 2 of 2)

PART: HEAVY DUTY TAMP SLIDE (FOR 360 & 3600-PA STD & EXT. TAMP)

Dept. Code
70

REV. 2 REV. DESCRIPTION
ADDED FASTENER CALLOUTS

REV. DATE
10/28/05

REV. BY:
TDR

Scale:
1=3

Date:
02/21/98

DRAWN BY:
BOB S.

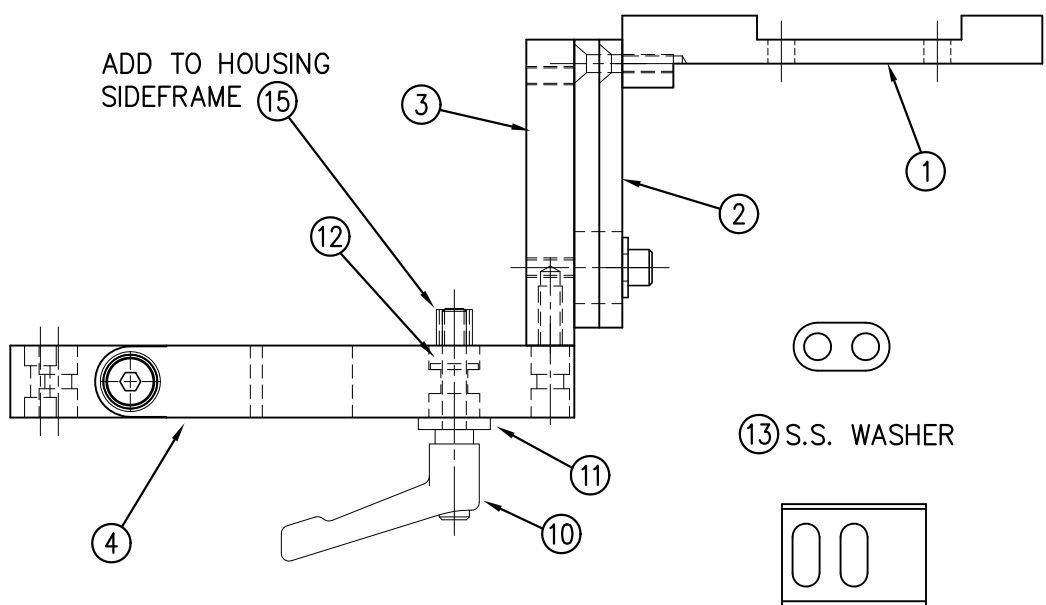
F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\360
214\ASS-214-0108-Xs2

ASS-238-0114L

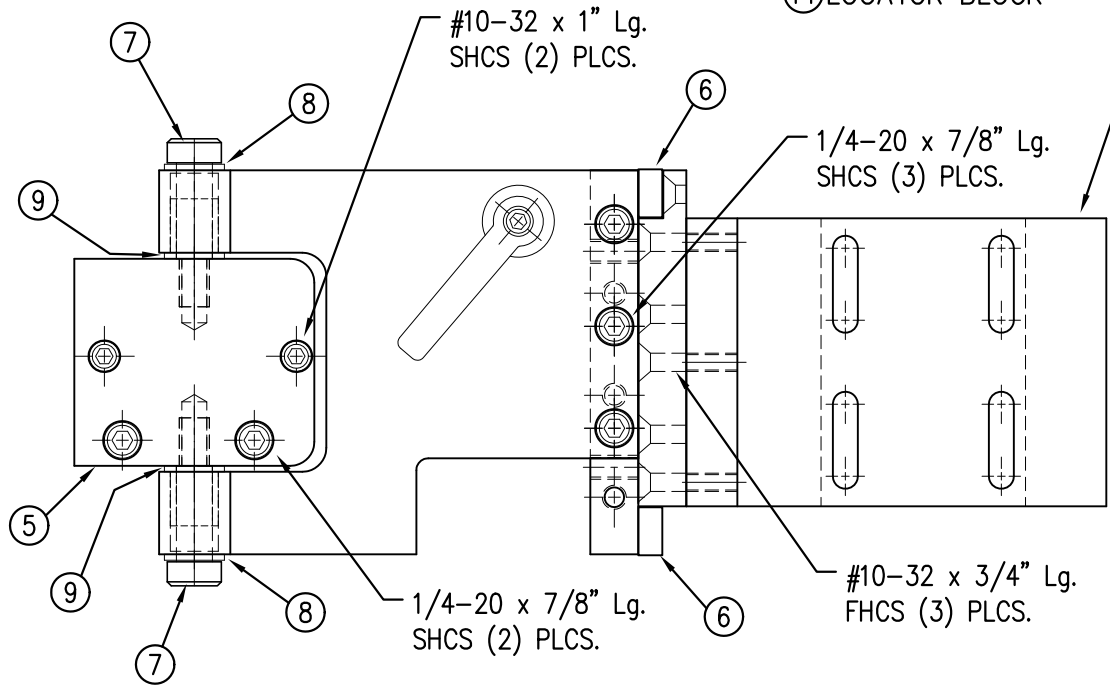
BILL OF MATERIAL

ASS-238-0114L

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-238-0336	TAMP CYLINDER MOUNTING PLATE
②	1	MP-238-0244L	SLIDE MOUNT ANGLE PLATE - LH
③	1	MP-238-0332	CYLINDER MOUNT SUPPORT PLATE
④	1	MP-238-0334	TAMP SLIDE PIVOT ARM
⑤	1	MP-238-0333	TAMP SLIDE PIVOT MOUNT
⑥	2	MP-238-0241	TAMP GUIDE
⑦	2	PM-FASB10045	SHOULDER BOLT
⑧	2	PM-BEBF1070	FLANGE BUSHING
⑨	2	PM-BEBT1008	THRUST WASHER
⑩	1	PM-LL1002	LOCK LEVER
⑪	1	MP-238-0338	SS HEAVY WASHER
⑫	1	PM-FANU30375	CAPTURE WASHER
⑬	1	PM-238-0337	SS WASHER
⑭	1	MP-238-0335	LOCATOR BLOCK
⑮	1	PM-INS1010	THREADED INSERT, 1/4-20 INT x 3/8-24 EXT

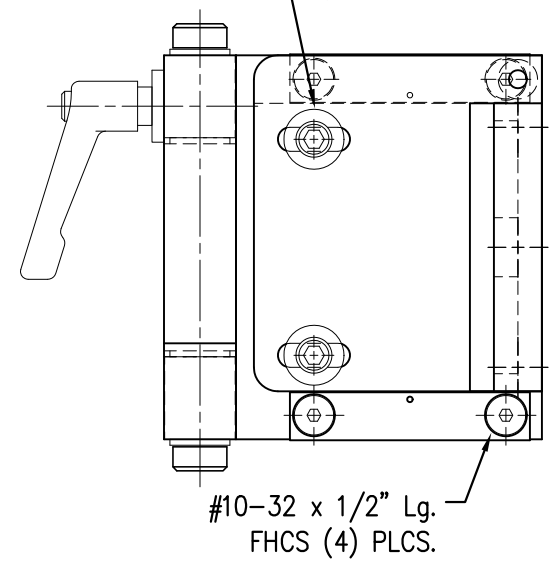


⑭ LOCATOR BLOCK



THIS EDGE FLUSH w/ TOP FOR SLIDES w/ SHOCKS

1/4-20 x 1" Lg. SHCS w/ HARD FW & LW



#10-32 x 1/2" Lg. FHCS (4) 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.

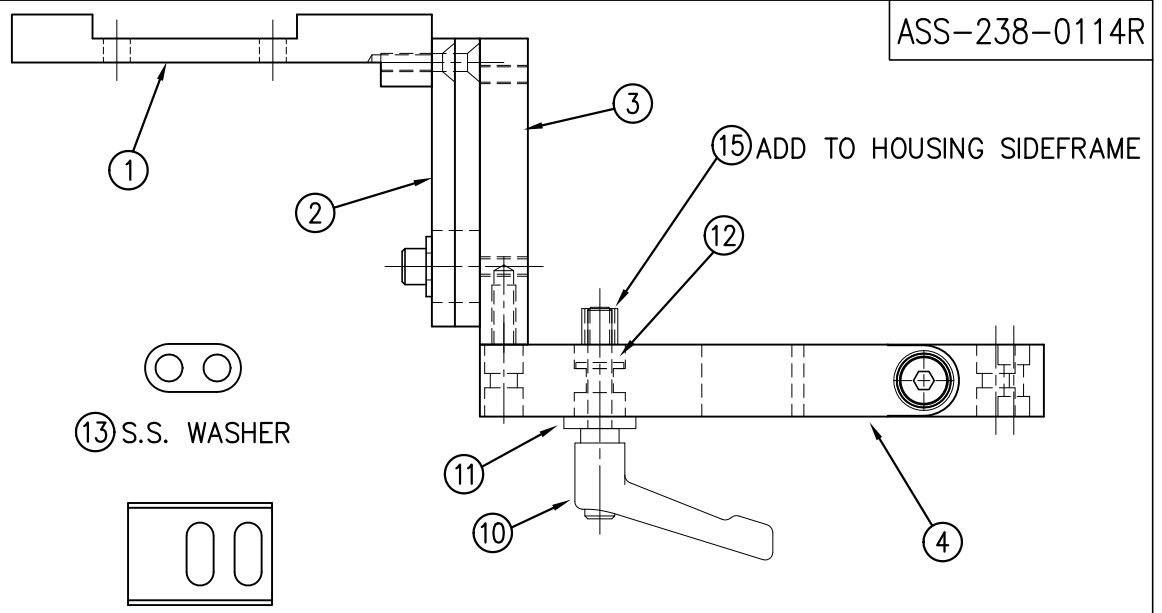
APPLICATOR SERIES: 3600	APPLICATOR WIDTH(S): 7.5"	GROUP: TAMP NOSE	TITLE: SWING-AWAY TAMP SLIDE - LH	Dept. Code 70
REV. 0	REV. DESCRIPTION -	REV. DATE -	REV. BY: XXX	Scale: 1=3
		Date: 05/17/10	DRAWN BY: Tracy Rhodes	F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600\ASS-238-0114L

BILL OF MATERIAL

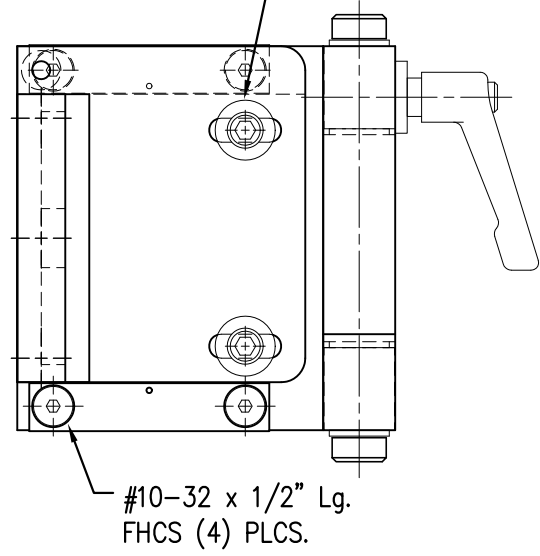
ASS-238-0114R

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-238-0336	TAMP CYLINDER MOUNTING PLATE
②	1	MP-238-0244R	SLIDE MOUNT ANGLE PLATE - RH
③	1	MP-238-0332	CYLINDER MOUNT SUPPORT PLATE
④	1	MP-238-0334	TAMP SLIDE PIVOT ARM
⑤	1	MP-238-0333	TAMP SLIDE PIVOT MOUNT
⑥	2	MP-238-0241	TAMP GUIDE
⑦	2	PM-FASB10045	SHOULDER BOLT
⑧	2	PM-BEBF1070	FLANGE BUSHING
⑨	2	PM-BEBT1008	THRUST WASHER
⑩	1	PM-LL1002	LOCK LEVER
⑪	1	MP-238-0338	SS HEAVY WASHER
⑫	1	PM-FANU30375	CAPTURE WASHER
⑬	1	PM-238-0337	SS WASHER
⑭	1	MP-238-0335	LOCATOR BLOCK
⑮	1	PM-INS1010	THREADED INSERT, 1/4-20 INT x 3/8-24 EXT

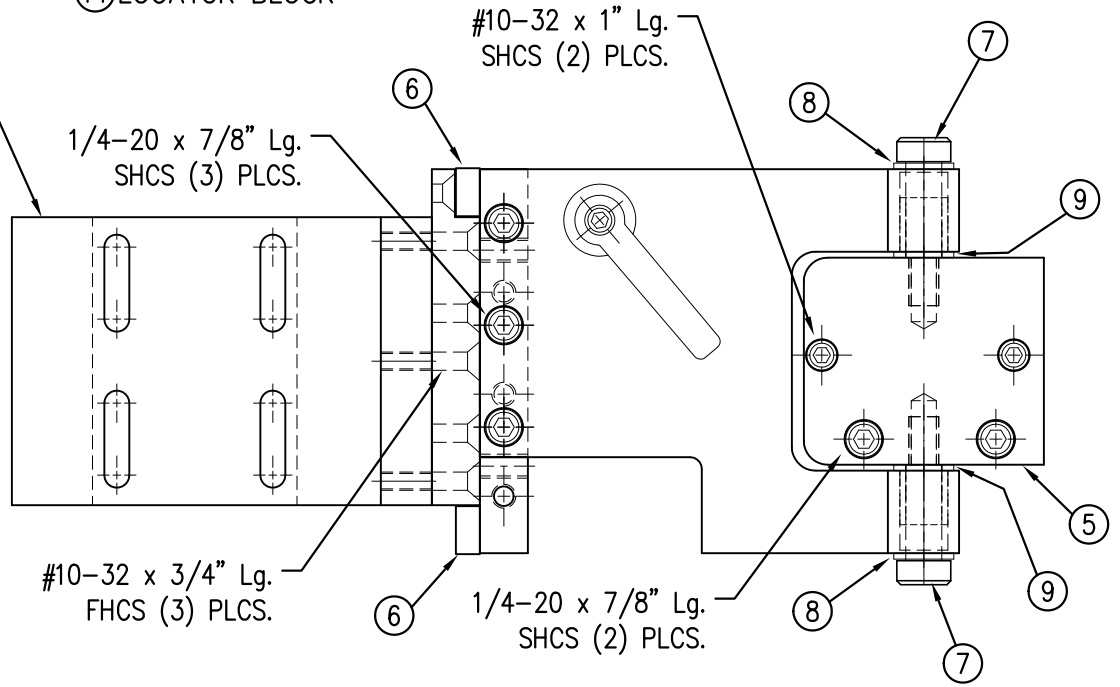
ASS-238-0114R



1/4-20 x 1" Lg. SHCS w/ HARD FW & LW
THIS EDGE FLUSH w/ TOP FOR SLIDES w/ SHOCKS



1/4-20 x 7/8" Lg. SHCS (3) PLCS.

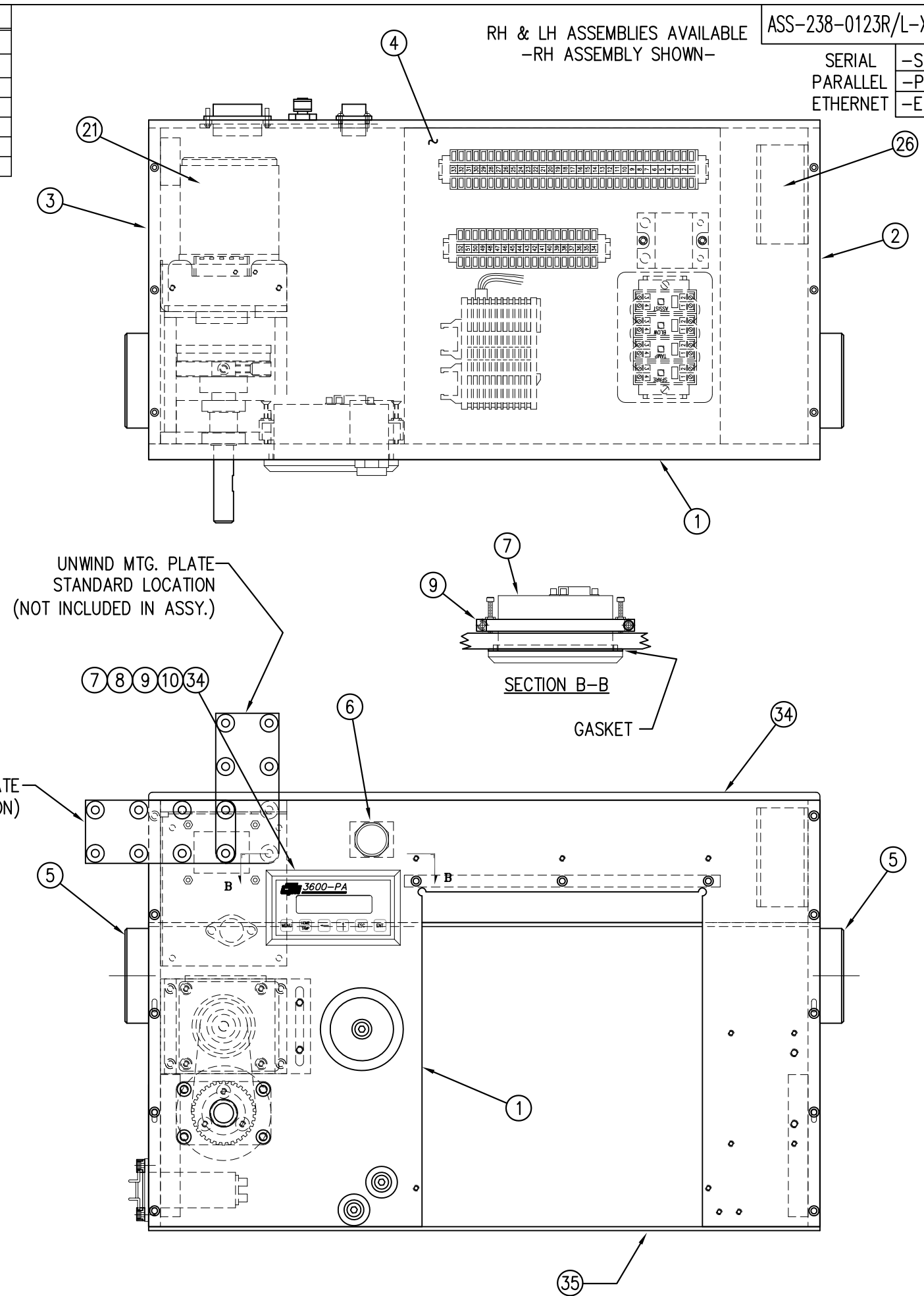
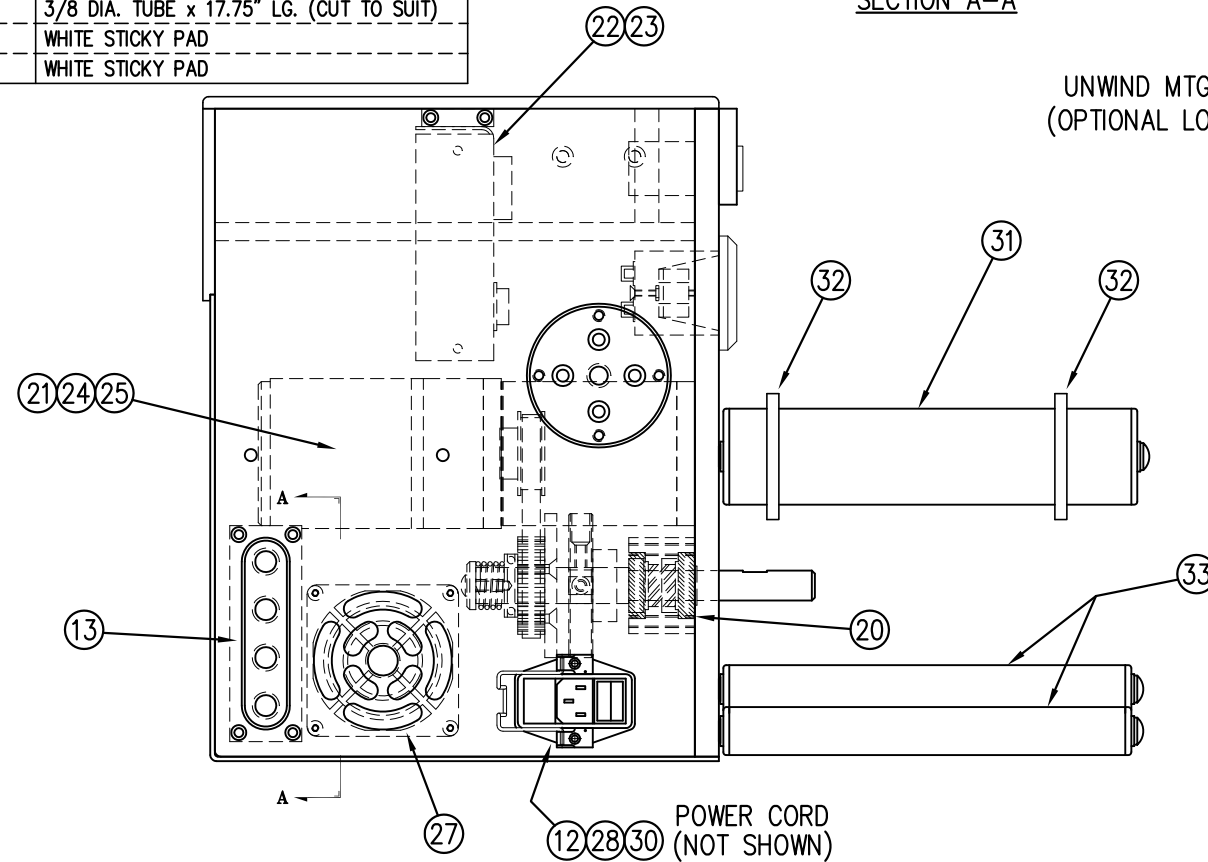
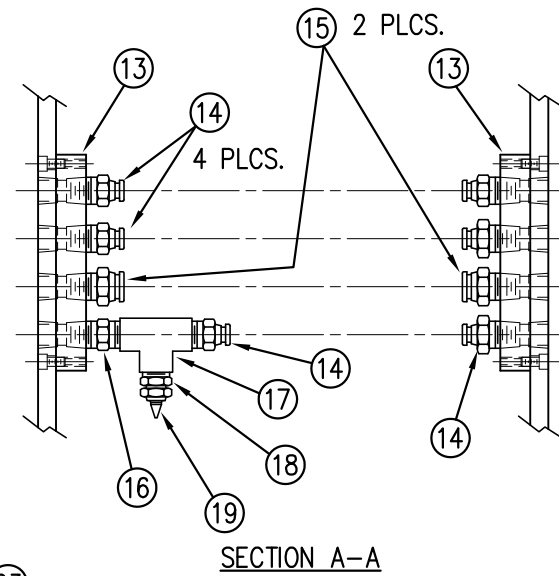


THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

APPLICATOR SERIES: 3600		APPLICATOR WIDTH(S): 7.5"		GROUP: TAMP NOSE		TITLE: SWING-AWAY TAMP SLIDE - RH			Dept. Code 70	
REV. 0	REV. DESCRIPTION -	REV. DATE -	REV. BY: XXX	Scale: 1=3	Date: 05/17/10	DRAWN BY: Tracy Rhodes		F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600\ASS-238-0114R		

BILL OF MATERIAL			
ASS-238-0123L			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
	1	SAS-238-0123R/L	STANDARD 3600P/A CORE UNIT SHELF ASS'Y. - consisting of the following parts -
①	(1)	MP-238-0226L	HOUSING FACEPLATE - LH
②	(1)	MP-238-0224L	HOUSING SIDEFRAME (NOSE SIDE) - LH
③	(1)	MP-238-0225L	HOUSING SIDEFRAME (UNWIND SIDE) - LH
④	(1)	ASS-238-0127L-S	ELECTRIC SHELF ASSY - LH (for SATO)
⑤	(2)	MP-200-0273	U-ARM / APPLICATOR PIVOT MOUNT
⑥	(1)	ASS-SW2010	PUSH BUTTON ASSEMBLY
⑦	(1)	PE-IN1055	3600 OPERATOR INTERFACE
⑧	(1)	PE-DMC1200	3600 DISPLAY LABEL OVERLAY
⑨	(2)	MP-238-0248	DISPLAY CLAMP MOUNT
⑩	(1)	PE-238-0425	DISPLAY TO PLC CABLE
⑪	(3)	PE-EN9055	1/2" HOLE PLUG
⑫	(1)	ASS-238-0412	AC POWER HARNESS & FILTER ASSEMBLY
⑬	(2)	MP-200-0250	AIR MANIFOLD (4-HOLES)
⑭	(6)	PM-PF1010	FITTING, 1/4" NPT to 1/4" TUBE
⑮	(2)	PM-PF1020	FITTING, 1/4" NPT to 3/8" TUBE
⑯	(1)	PM-PF1153	FITTING, 1/4" NPT to 9/16" HEX. BRASS NIPPLE
⑰	(1)	PM-PF1200	TEE FITTING, 1/4" NPT (FEMALE)
⑱	(1)	PM-PF1105	FITTING, 1/4" NPT to 1/8" NPT RED. BUSHING
⑲	(1)	PM-FT1105	HOSE BARB, 1/8" NPT MALE x 1/4" TUBE
⑳	(1)	ASS-238-0120C	REWIND CLUTCH ASSEMBLY
㉑	(1)	ASS-238-0133	REWIND MOTOR & PULLEY ASSEMBLY
㉒	(1)	SAS-238-0128L	24 VDC POWER SUPPLY ASSEMBLY - LH
㉓	(1)	PE-238-0414	WIRING HARNESS FOR 24 VDC POWER SUPPLY
㉔	(1)	PE-238-0429	REWIND MOTOR WIRING HARNESS
㉕	(1)	PE-CON9070	CAPACITOR COVER
㉖	(1)	PE-FAN1103	AXIAL FAN
㉗	(1)	PE-FAN1130	FAN FILTER KIT
㉘	(1)	PE-CO1020	16-3 POWER CORD - 10 FT.
㉙	(1)	PM-GA1000	FLANGE GASKET
㉚	(1)	ASS-200-0148	POWER CORD CLIP ASSEMBLY
㉛	(3)	PM-PT1070	1/4 DIA. TUBE x 51" LG. (CUT TO SUIT)
㉜	(1)	PM-PT1080	3/8 DIA. TUBE x 17.75" LG. (CUT TO SUIT)
㉝	(8)	PE-PA1080	WHITE STICKY PAD
㉞	(3)	PE-PA1050	WHITE STICKY PAD

BILL OF MATERIAL			
ASS-238-0123L (continued)			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
⑳	1	ASS-238-0135	2" DIA. DANCER ROLLER
㉑	2	MP-238-0247	GUIDE COLLAR
㉒	2	ASS-238-0134	1" DIA. ROLLER
㉓	1	MP-238-0221	TOP COVER
㉔	1	MP-238-0228	STAINLESS STEEL HOUSING COVER



ASS-238-0123R/L-X
SERIAL
PARALLEL -S
ETHERNET -E

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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: HOUSING ASSEMBLY
 REV. 3
 REV. DESCRIPTION
 DATE: 11/18/05
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=4
 DATE: 04/01/00
 DRAWN BY: BOB S.
 PART: STANDARD APPLICATOR HOUSING (SERIAL/PARALLEL/ETHERNET)
 Dept. Code 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\3600\238\ASS-238-0123RL-X

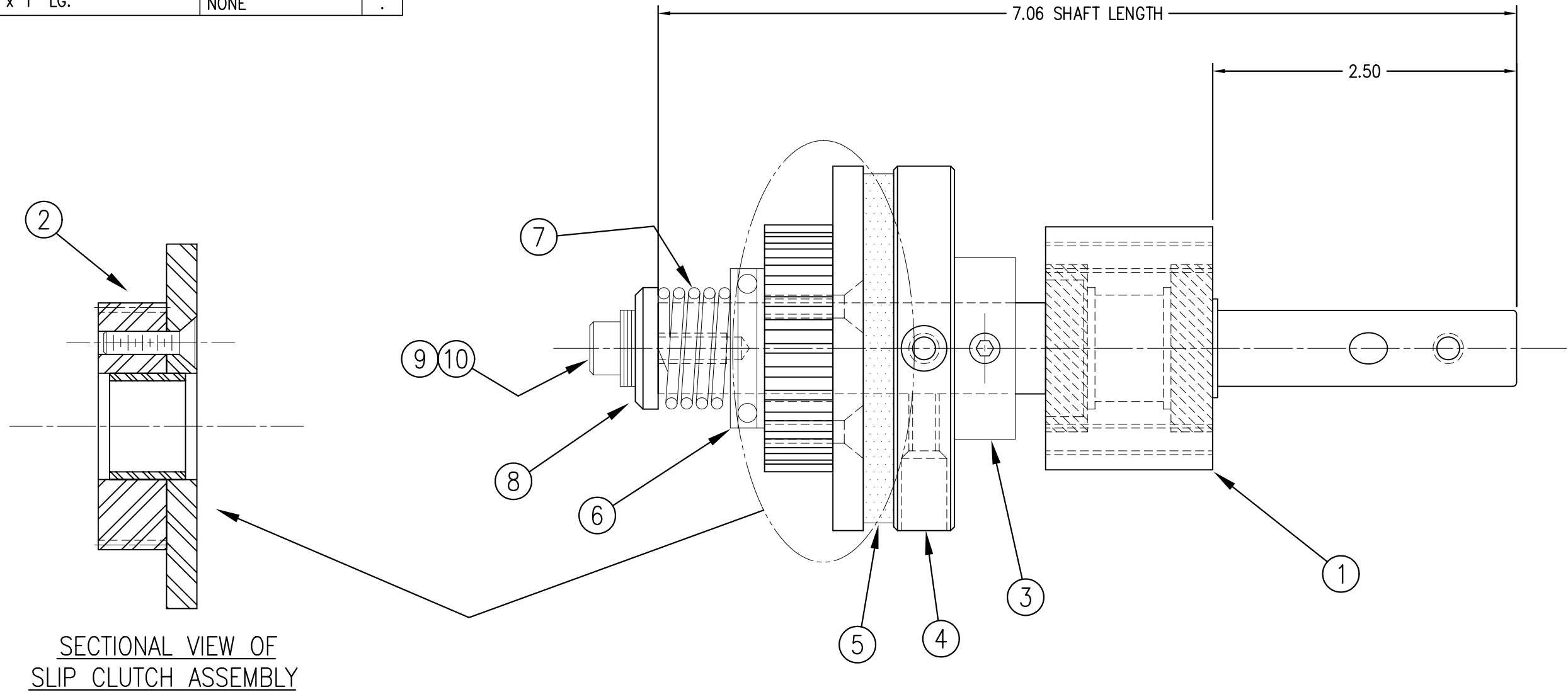
BILL OF MATERIAL

SOLD

ASS-238-0120C

ASSEMBLY		ASS-238-0120C		
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	REWIND BRG. BLOCK w/SHAFT	ASS-238-0121	S
②	1	SLIP CLUTCH ASSEMBLY	ASS-200-0143	S
③	1	LOCK COLLAR	PM-C01020	.
④	1	SLIP CLUTCH	MP-238-0202	.
⑤	1	CLUTCH PAD	MP-238-0274	S
⑥	1	THRUST BEARING	PM-BE1232	S
⑦	1	COMPRESSION SPRING (MEDIUM DUTY)	PM-FASP30540	S
⑧	1	CLUTCH SPRING KEEPER	MP-200-0229	.
⑨	10	FLAT WASHER, 1/4 NOM.	NONE	.
⑩	1	SHCS, 1/4-20 x 1" LG.	NONE	.

REV 1 REV 2



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.

PART: REWIND CLUTCH ASSEMBLY

TITLE: 3600-PA SERIES APPLICATOR: REWIND: SHELF ASSEMBLY

Dept. Code
70

F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\3600-078-0120C

DRAWN BY: DOB S

Date: 03/21/00

Scale: 1-1

REV. BY: TJD

REV. DATE: 12/20/06

REV. DESCRIPTION

REV. Z

REV. DATE: 12/20/06

REV. DESCRIPTION

REV. Z

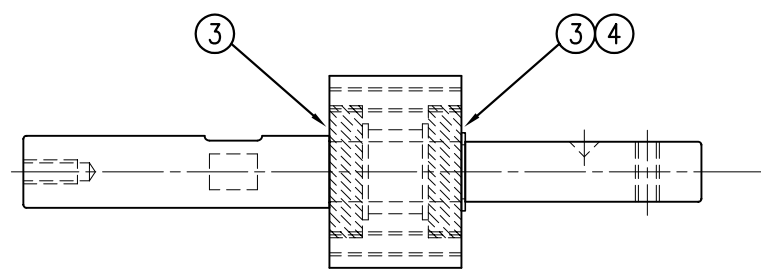
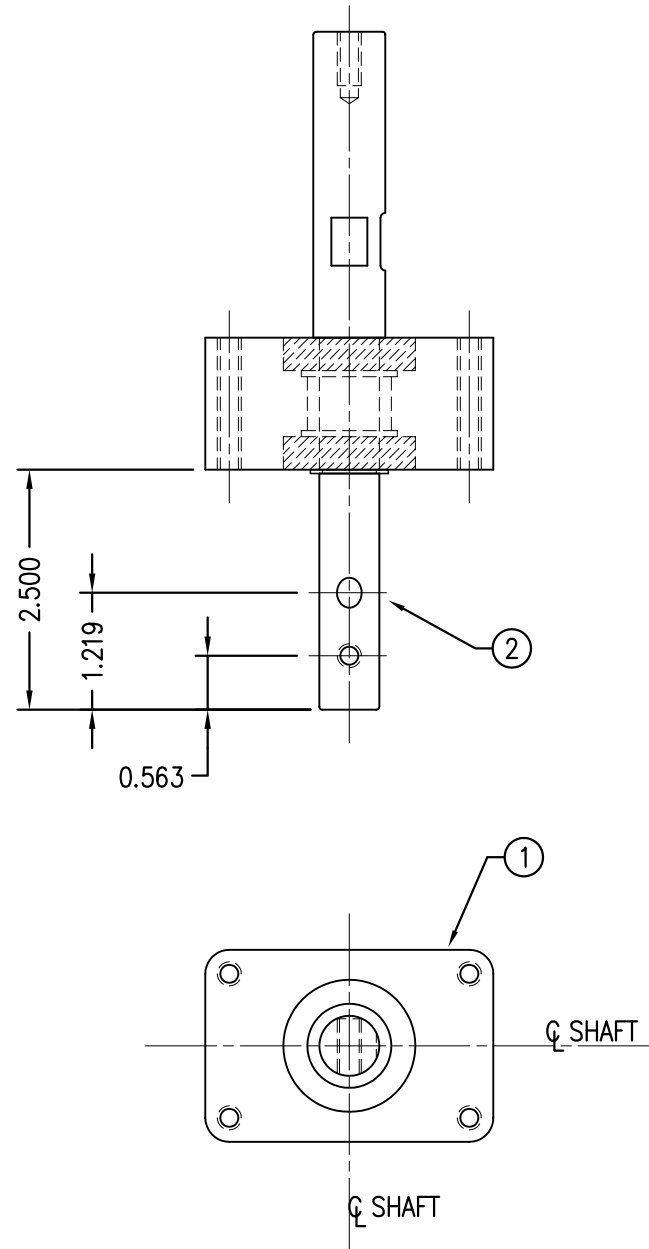
REV. DATE: 12/20/06

BILL OF MATERIAL

SOLD

ASS-238-0121

ASSEMBLY		ASS-238-0121		S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	REWIND BEARING BLOCK	MP-200-0216	.
②	1	REWIND SHAFT	MP-238-0205	.
③	2	#R10 BALL BEARING	PM-BE1260	.
④	1	SNAP RING	PM-FASR1010	.
	4	FHCS, 1/4"-20 UNC x 3/4" LG.	NONE	.



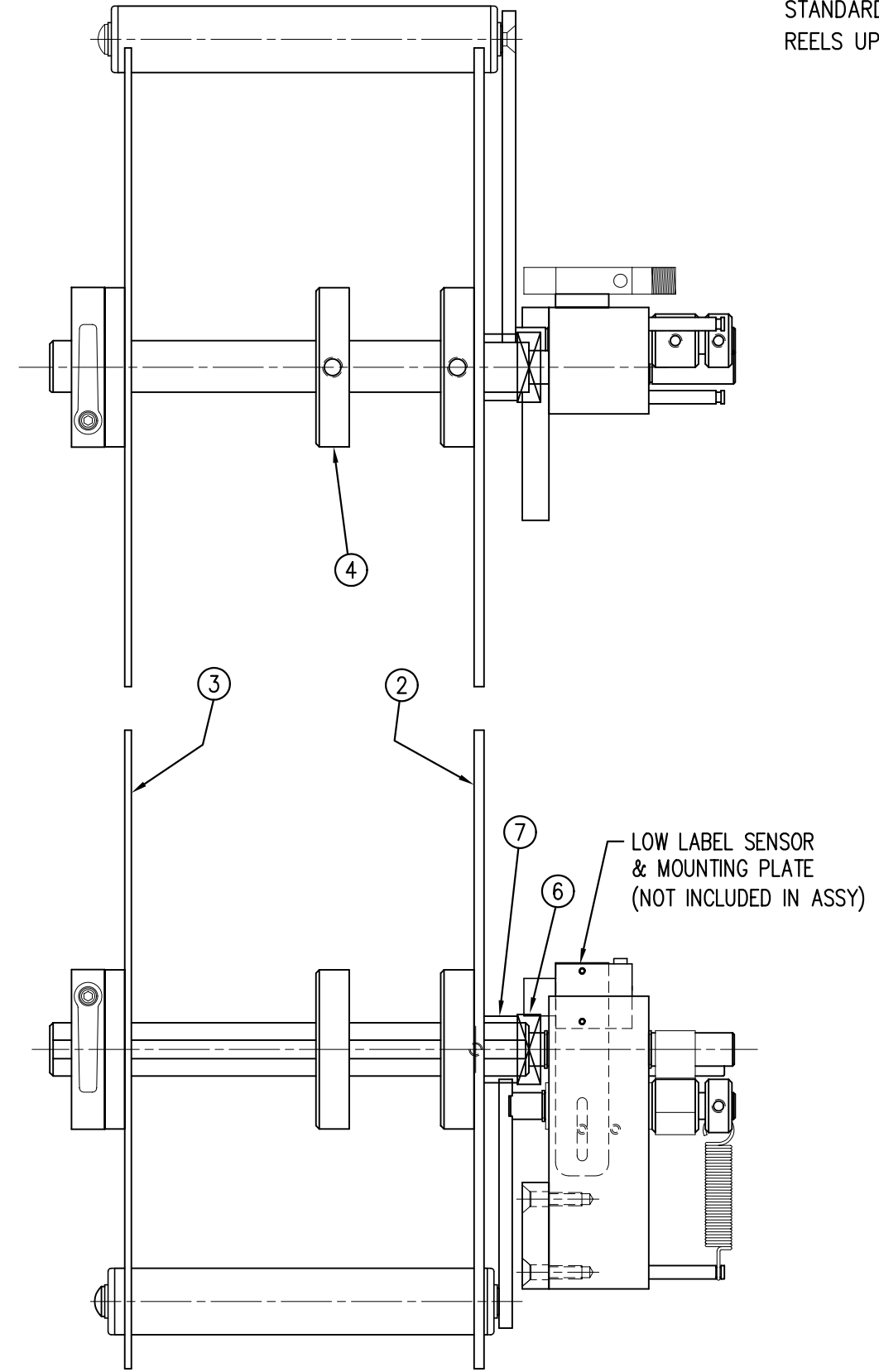
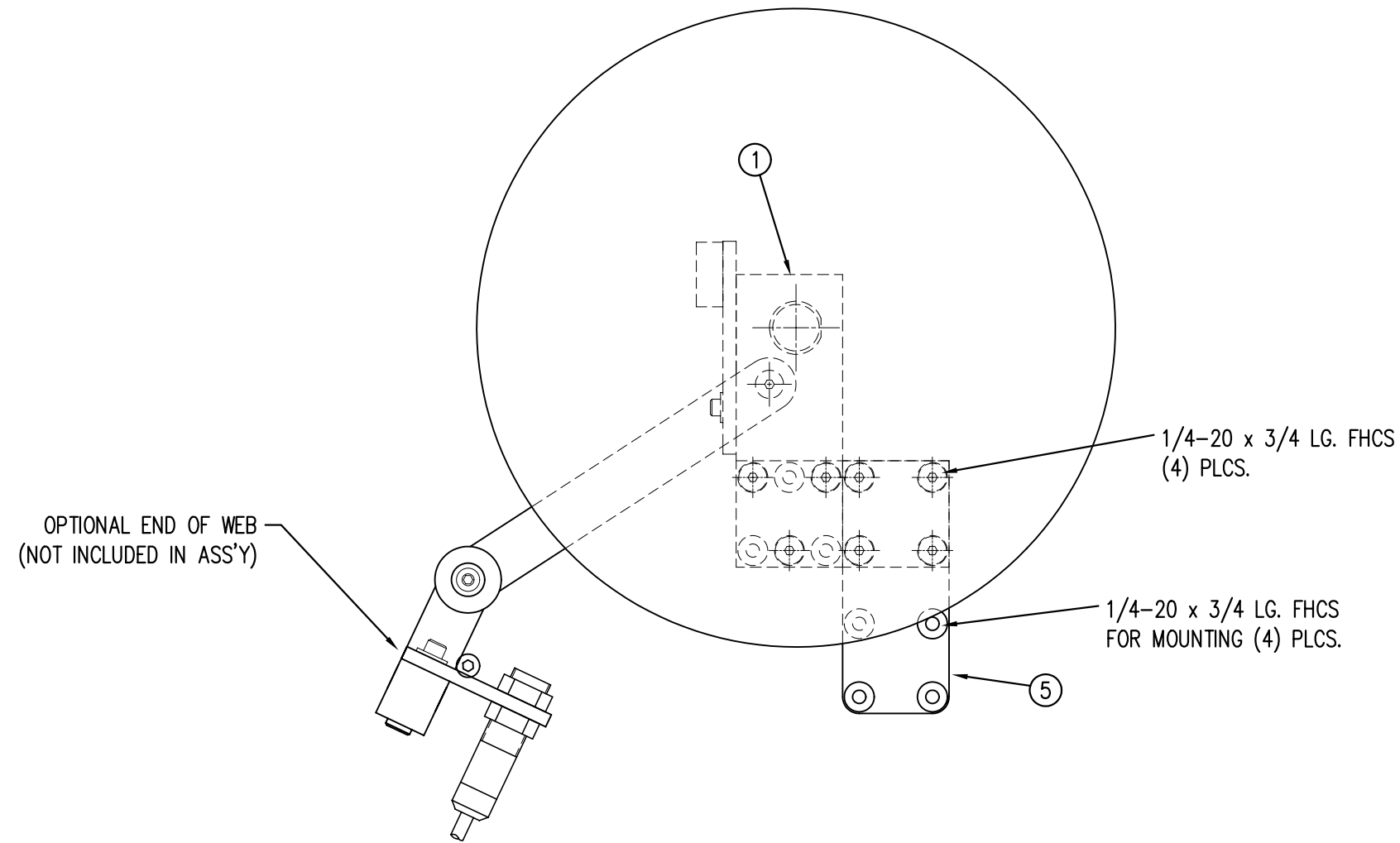
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

TITLE: 3600-PA SERIES APPLICATOR: REWIND ASSEMBLY		PART: REWIND BEARING BLOCK w/SHAFT			Dept. Code 70
REV. 0	REV. DESCRIPTION ADDED SHAFT TO DWG. AND UPDATED TITLEBLOCK	REV. DATE 11/19/03	REV. BY: TDR	Scale: 1=2	Date: 03/29/00
			DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\3600 238\ASS-238-0121	

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	MOD-238-0122XR/L			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	UNWIND ASSEMBLY	SAS-238-0122R/L	.
②	1	12" INSIDE UNWIND DISK ASSEMBLY	ASS-200-0132	S STANDARD
	1	12" ALUMINUM INSIDE UNWIND DISK ASSY	ASS-200-0132A	S REELS UP
③	1	12" OUTSIDE UNWIND DISK ASSEMBLY	ASS-200-0133	S
④	1	CORE SUPPORT	MP-200-0267CS	.
⑤	1	MOUNTING PLATE	MP-238-0236	.
⑥	1	5/8" ID STAINLESS STL LOCK COLLAR	PM-C01015	. REELS UP ONLY
⑦	1	1" ID x 5/8" Lg. BRONZE BUSHING	PM-BU1475	.
	4	FHCS, 1/4-20 x 3/4" LG.	PM-FAFH50619	.

MOD-238-0122XR/L
 STANDARD -0122R/L
 REELS UP -0122AR/L

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: 3600 SERIES APPLICATOR: UNWIND ASSEMBLY

REV. 3 FIXED BALLOON CALLOUTS

REV. DATE: 03/04/08

REV. BY: TDR

Scale: 1=3

Date: 04/11/00

DRAWN BY: BOB S.

PART: UNWIND ASSEMBLY w/ UNWIND DISKS MODULE

Dept. Code: 70

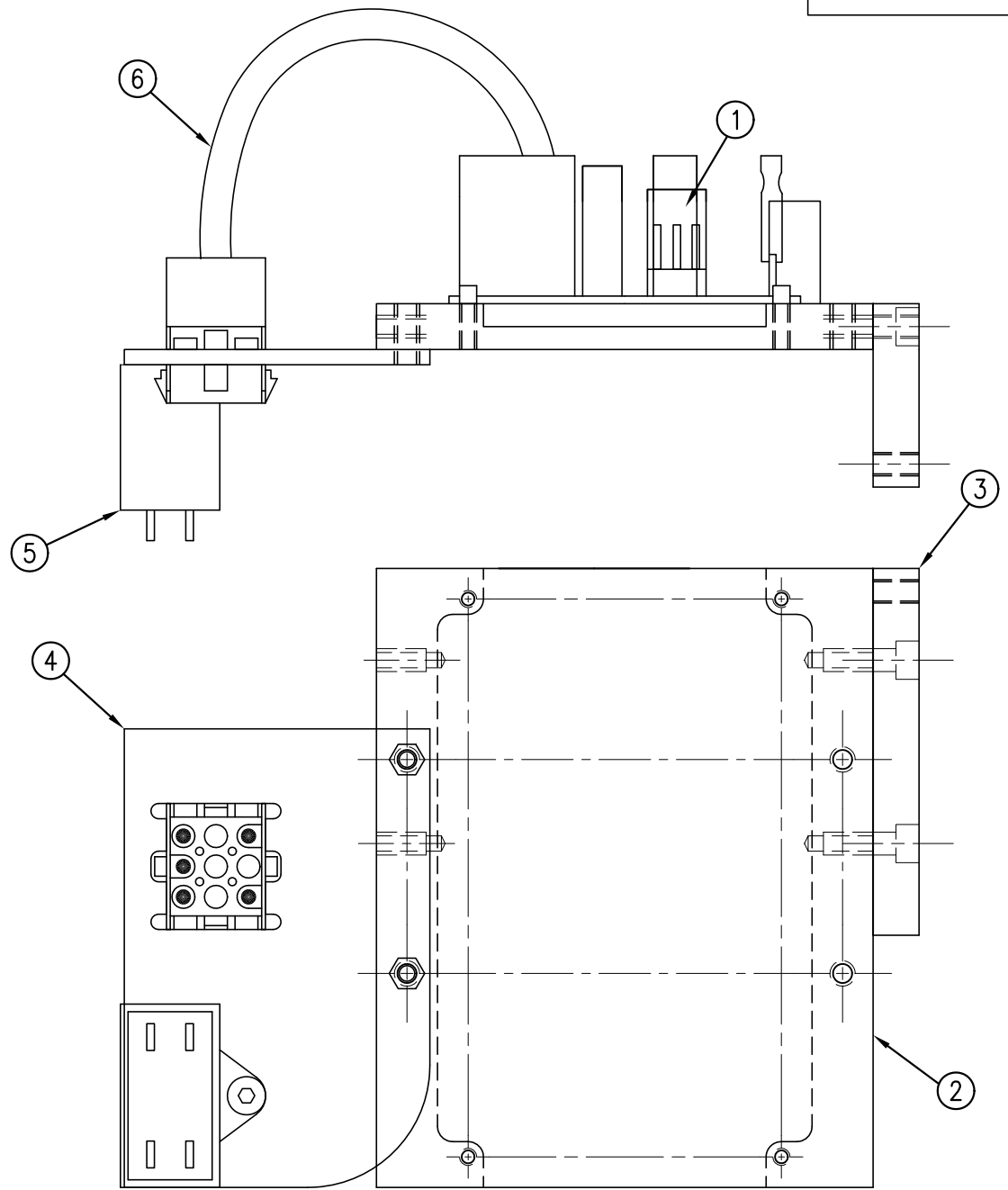
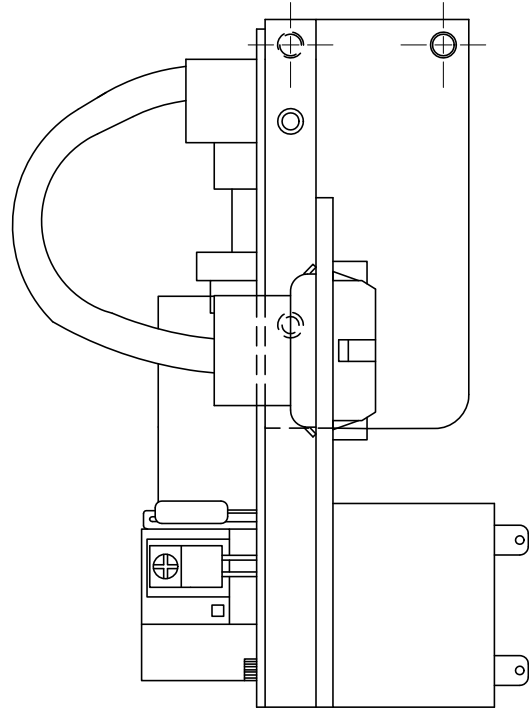
F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600\238\MOD-238-0122XR/L

BILL OF MATERIAL

ASS-238-0124R/L

ASS-238-0124R/L

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	MP-PS1024	24V DC POWER SUPPLY
②	1	MP-200a-0269	POWER SUPPLY MOUNTING PLATE
③	1	MP-200a-0270	POWER SUPPLY BACK PLATE
④	1	MP-238-0237	CONNECTOR MOUNT
⑤	1	PE-CAP1025	CAPACITOR
⑥	1	PE-238-0415	3600 WIRING HARNESS



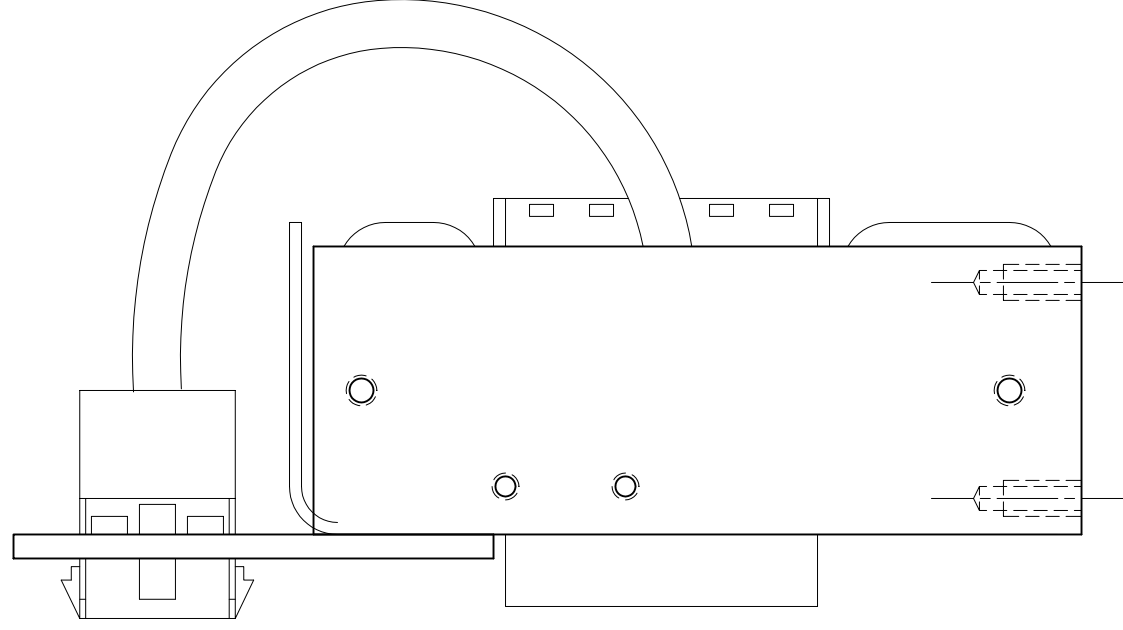
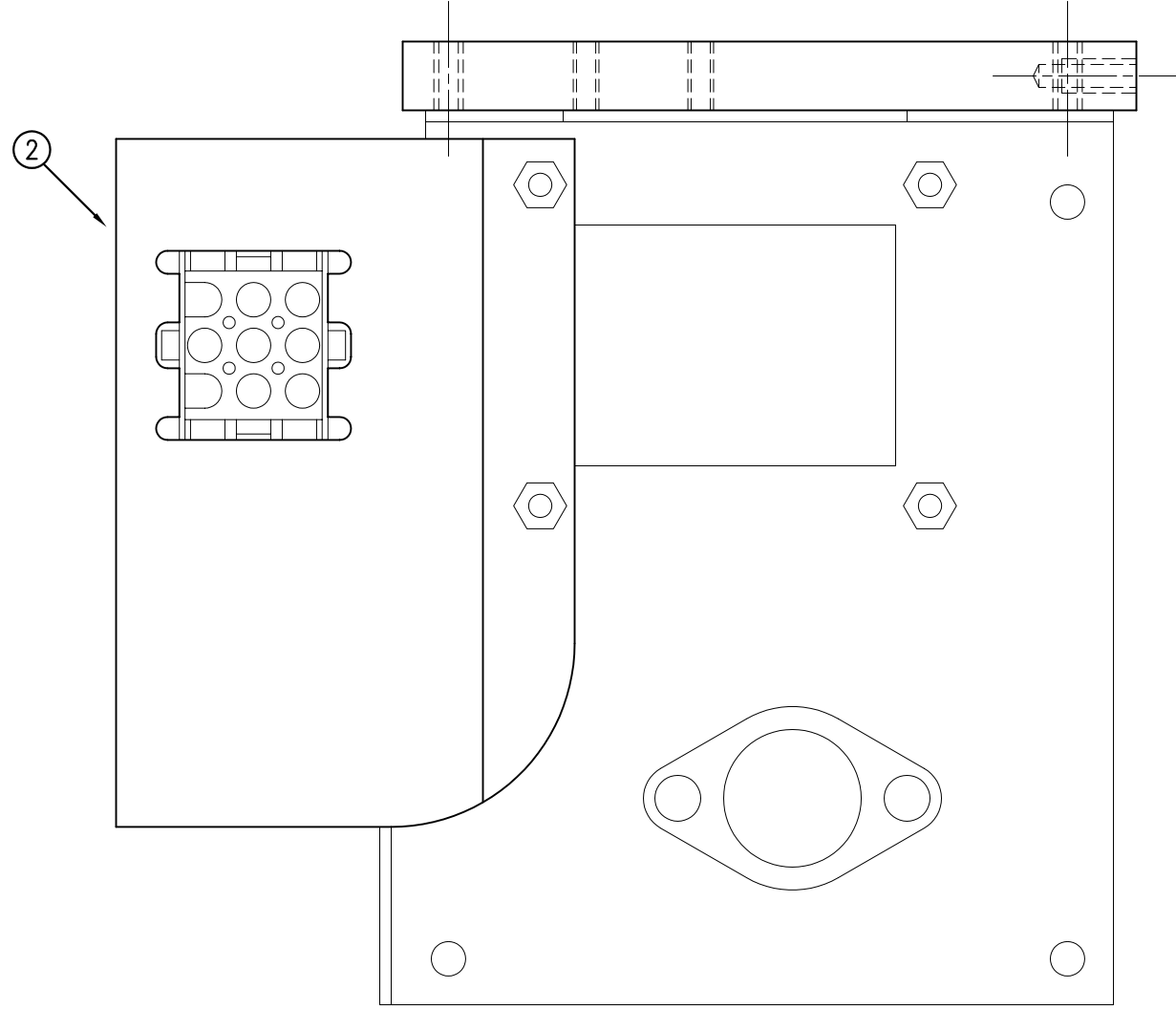
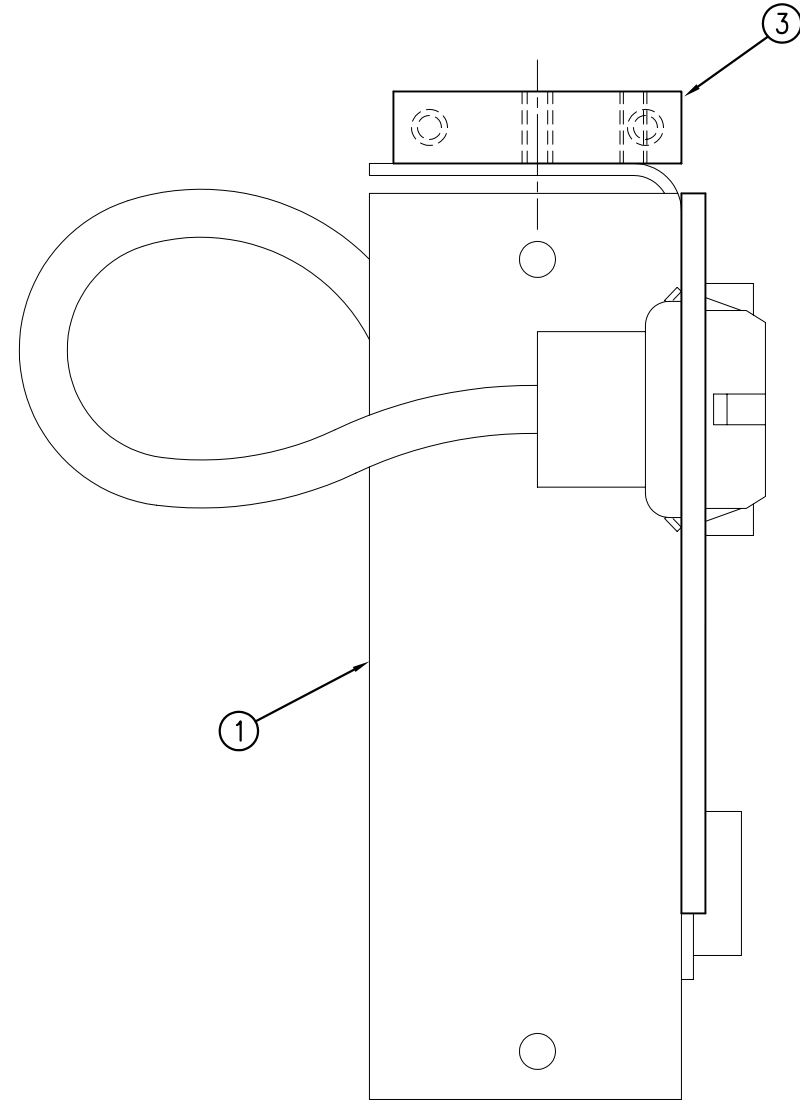
THIS DRAWING AND DESIGN IS THE PROPERTY OF CTM INTEGRATION INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED IN WHOLE OR IN PART WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF CTM INTEGRATION INC.

APPLICATOR SERIES: 3600	APPLICATOR WIDTH(S):	GROUP: CORE UNIT: ELECTRICAL	TITLE: 24 VDC POWER SUPPLY ASSEMBLY DETAIL	Dept. Code 70
REV.	REV. DESCRIPTION	REV. DATE	REV. BY:	Scale: 1=1.5 Date: 1-4-13 DRAWN BY: DLM F:\ENGINEERING\STANDARD-PARTS\APPLICATOR\3600 ASS-238-0124R/L

BILL OF MATERIAL

ASSEMBLY	ASS-238-0128R/L		SOLD
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER
①	1	POWER SUPPLY ASSEMBLY	ASS-238-0413
②	1	CONNECTOR MOUNT	MP-238-0237
③	1	POWER SUPPLY MOUNT	MP-200-0269
	1	8 RED RING CONNECTOR	PE-WC1004

ASS-238-0128R/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: 3600 SERIES PRINTER APPLICATOR

REV. 1
REV. DESCRIPTION
1 REMOVED CAPACITOR AND CREATED SHELF ASSY. DWG.

REV. DATE
02/05/04

REV. BY
JAM

Scale:
1=1

Date:
10/6/00

DRAWN BY:
BOB S.

PART: 24 VDC POWER SUPPLY ASSEMBLY DETAIL

F:\Engineering\System Components
238\ASS-238-0128R/L

Dept. Code
70

BILL OF MATERIAL

SOLD

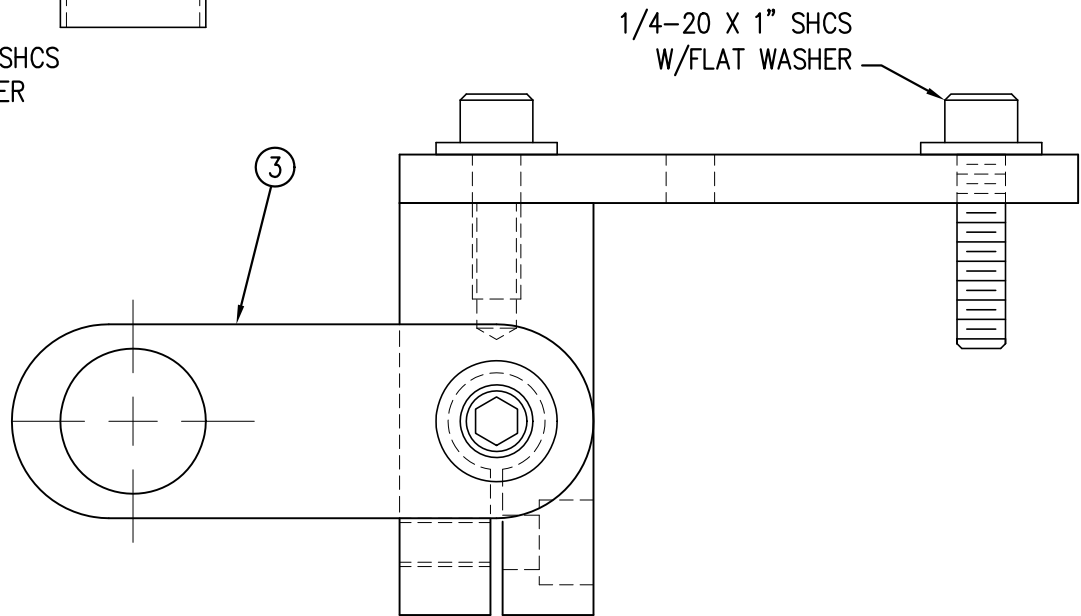
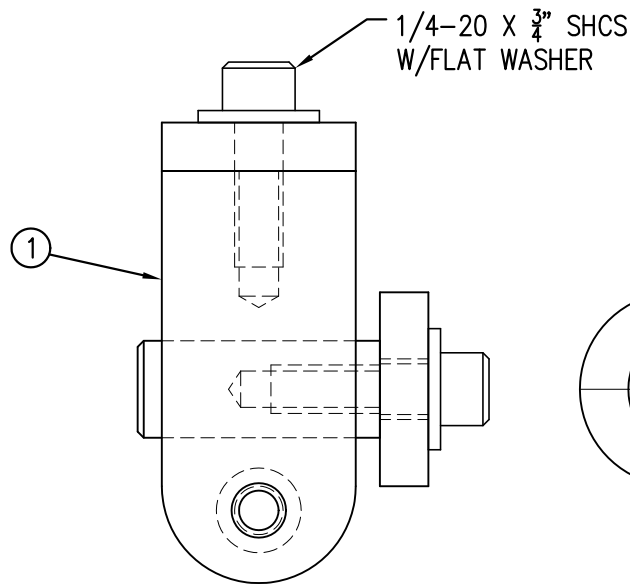
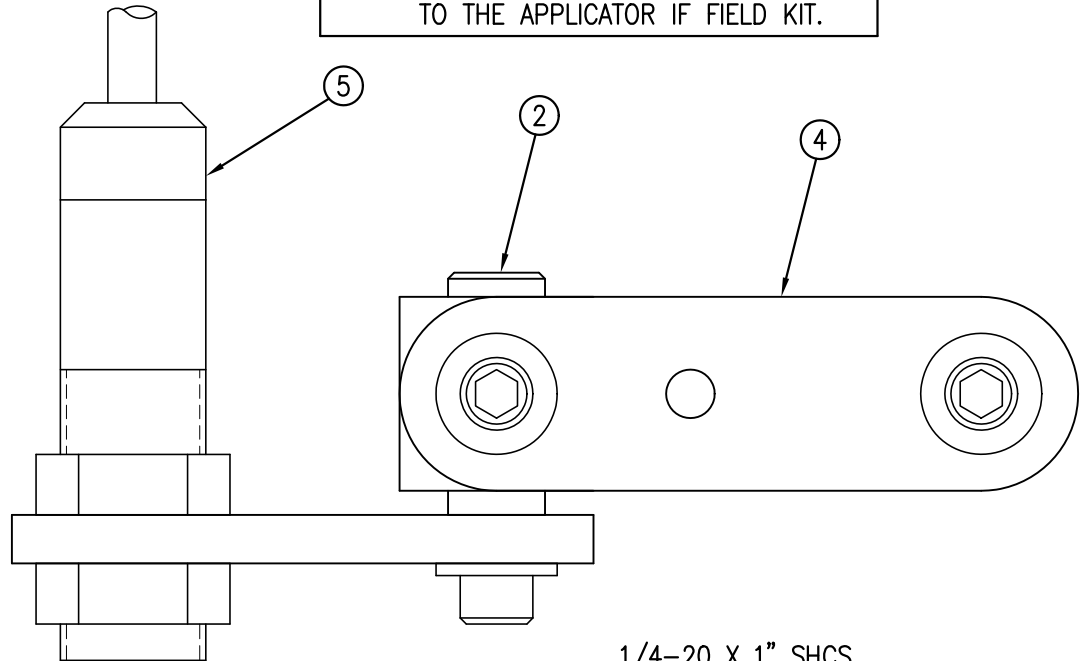
ASS-238-0132

ASSEMBLY	ASS-238-0132			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	END OF WEB - CLAMP BLOCK	MP-238-0278	.
②	1	END OF WEB - MOUNTING SHAFT	MP-238-0279	.
③	1	SENSOR MOUNTING FOR 18mm SENSOR	MP-200-3303	.
④	1	TENSION SUPPORT BRACKET	MP-200-0256	.
⑤	1	END OF WEB SENSOR ASSEMBLY	ASS-200-0423	S

NOTE: SEND FASTENERS TO BOLT ASSEMBLY TO THE APPLICATOR IF FIELD KIT.

NOTE: DUE TO THIS ASSEMBLY'S MULTIPLE USES, REFER TO THE STANDARD PRINTER APPLICATOR HOUSING SCHEMATICS LISTED BELOW FOR THE PROPER END OF WEB CONNECTOR WIRING.

ASS-238-0402 FOR 3600 STANDARD
 ASS-218-0402 FOR 1800
 ASS-238-0403 FOR 3600 DAT
 ASS-238CE-0401 FOR 3600CE STANDARD



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.

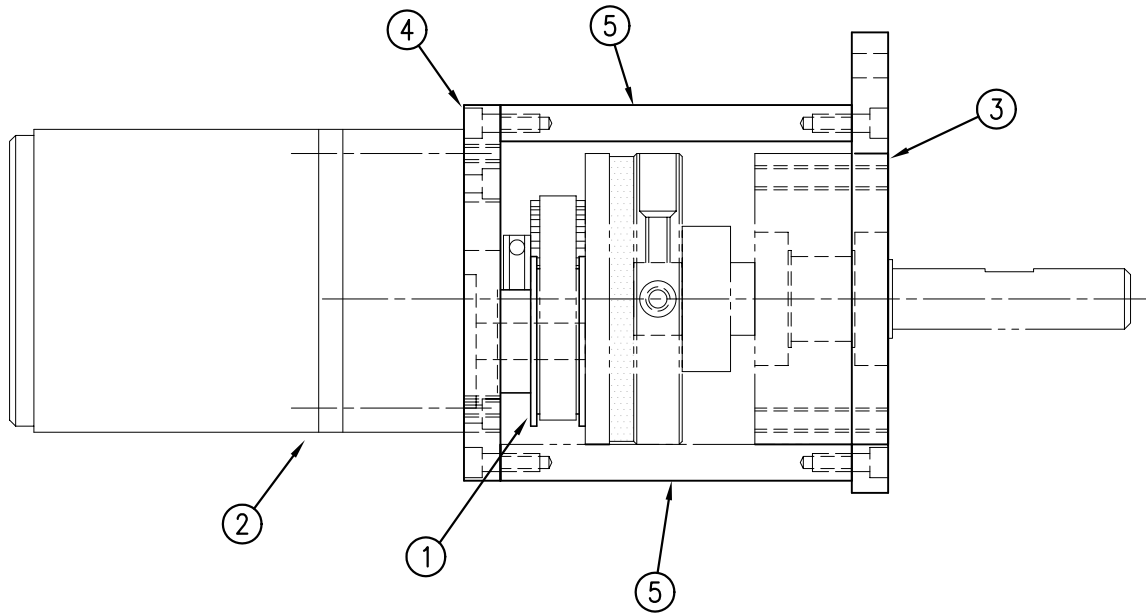
TITLE: 3600-PA SERIES APPLICATOR: UNWIND

PART: END OF WEB SENSOR w/ MOUNTING BRACKET

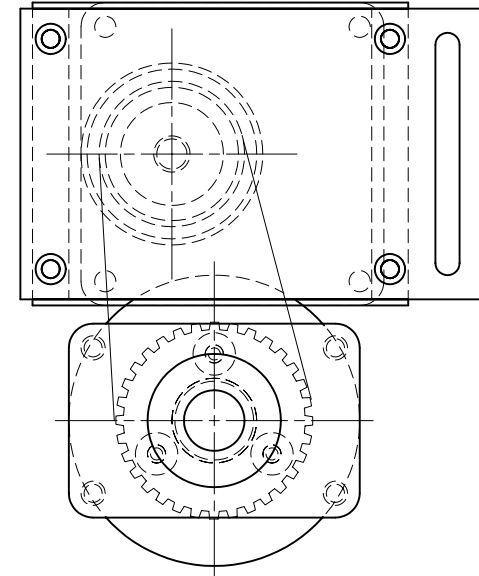
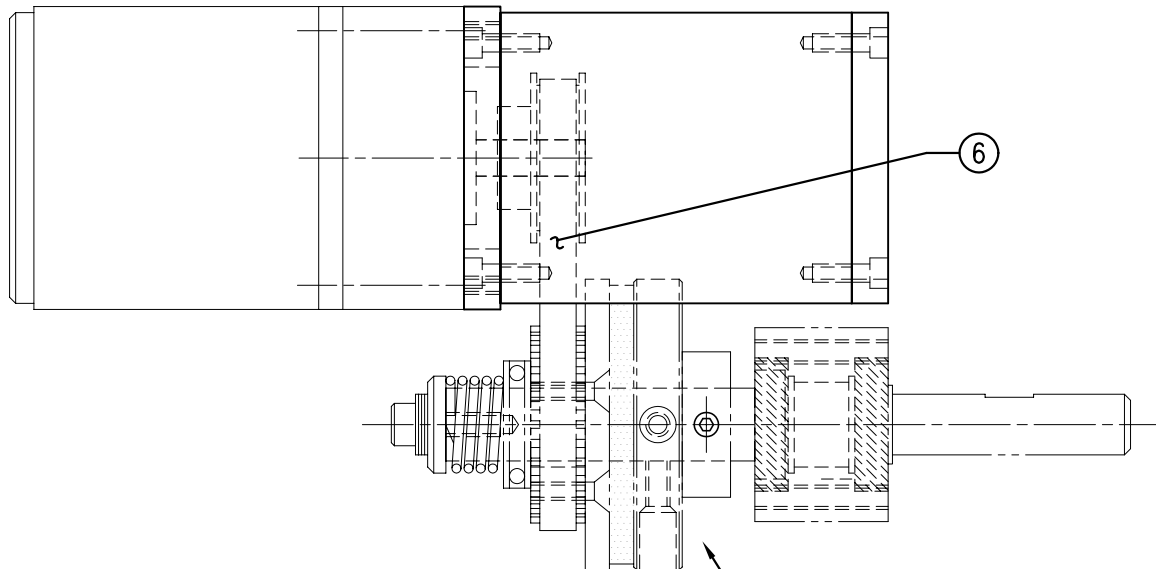
Dept. Code 70

REV. 5	REV. DESCRIPTION REMOVED END OF WEB WIRING DIAGRAM, ADDED SCHEMATICS NOTE	REV. DATE 04/01/2011	REV. BY ES	Scale: 1=1	Date: 06/04/01	DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600 238\ASS-238-0132
--------	--	-------------------------	---------------	---------------	-------------------	---------------------	--

ASS-238-0133



BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-238-0133				.
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	MOTOR PULLEY	MP-238-0273	S
②	1	REWIND MOTOR	ASS-238-0428	S
③	1	MOUNT PLATE	MP-238-0201	.
④	1	REWIND MOTOR MOUNT PLATE	MP-238-0272	.
⑤	2	MOTOR SIDEFRAME	MP-238-0204	.
⑥	1	REWIND BELT	PM-BELT1015	S



REFER TO DWG. ASS-238-0120C
FOR REWIND 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.

TITLE: 3600-PA SERIES APPLICATOR: REWIND ASSEMBLY

PART: REWIND MOTOR & PULLEY ASSEMBLY (FOR VH1425A-GV MOTOR)

Dept. Code
70

REV. 1 REV. DESCRIPTION
ADDED TIMING BELT TO B.O.M.

REV. DATE
02/16/05

REV. BY:
TDR

Scale:
1=2

Date:
03/29/00

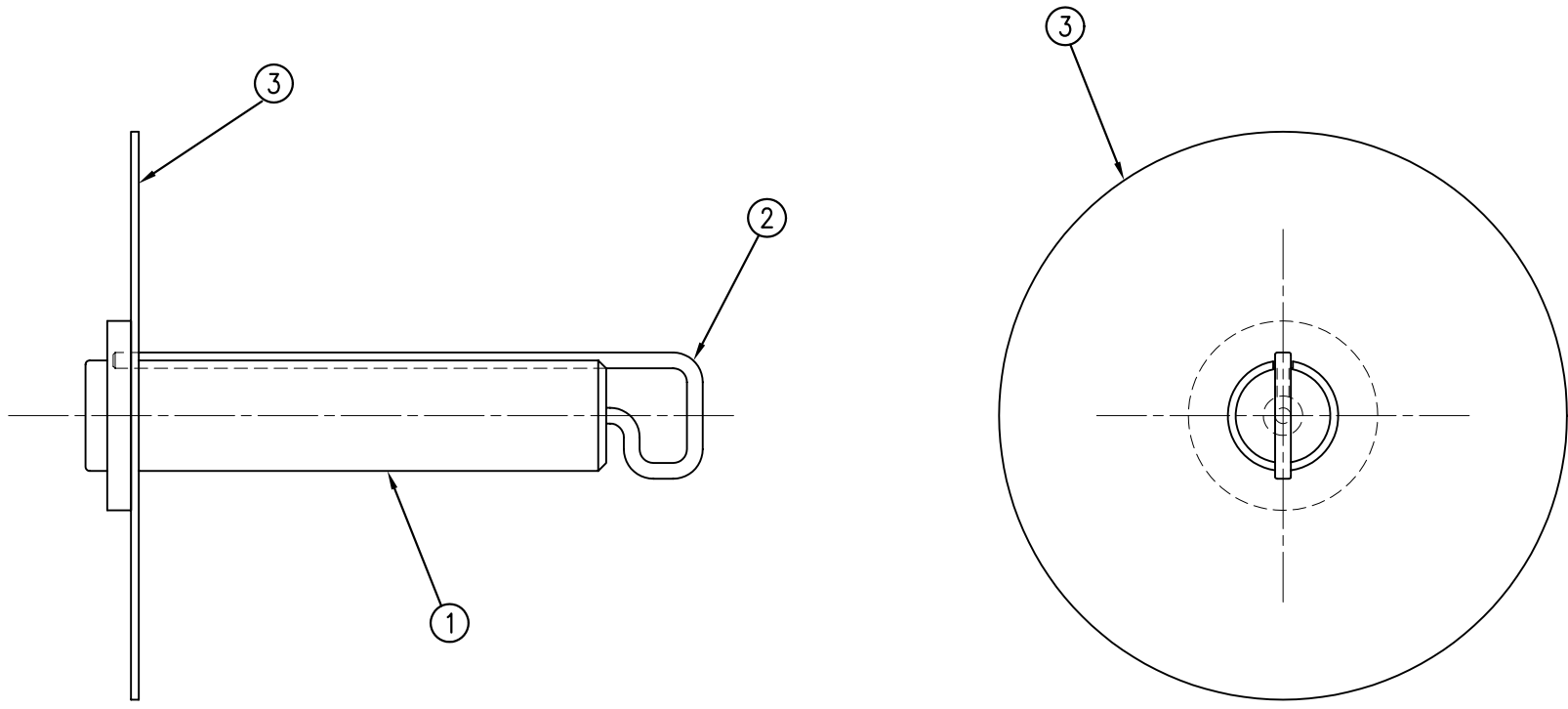
DRAWN BY:
BOB S.

F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\3600
238\ASS-238-0133

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-238-0144-X			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	REWIND SPINDLE	MP-238-0206	.
②	1	REWIND PIN	PF-238-0207	.
③	1	REWIND DISK ASS'Y (FOR 12" UNWIND)	ASS-200-0127	S
	1	REWIND DISK ASS'Y (FOR 16" UNWIND)	ASS-200-3158-16	S

ASS-238-0144-X

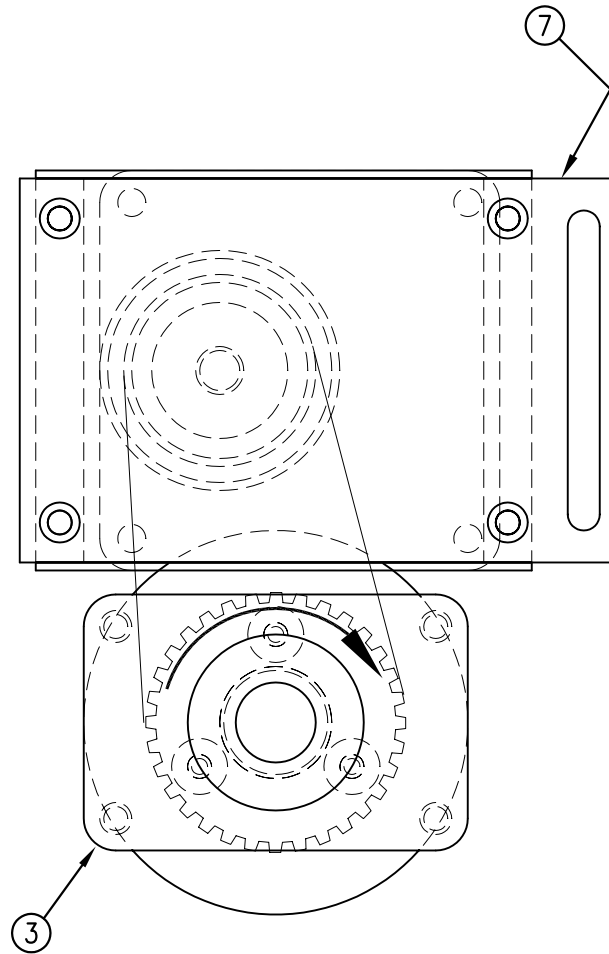
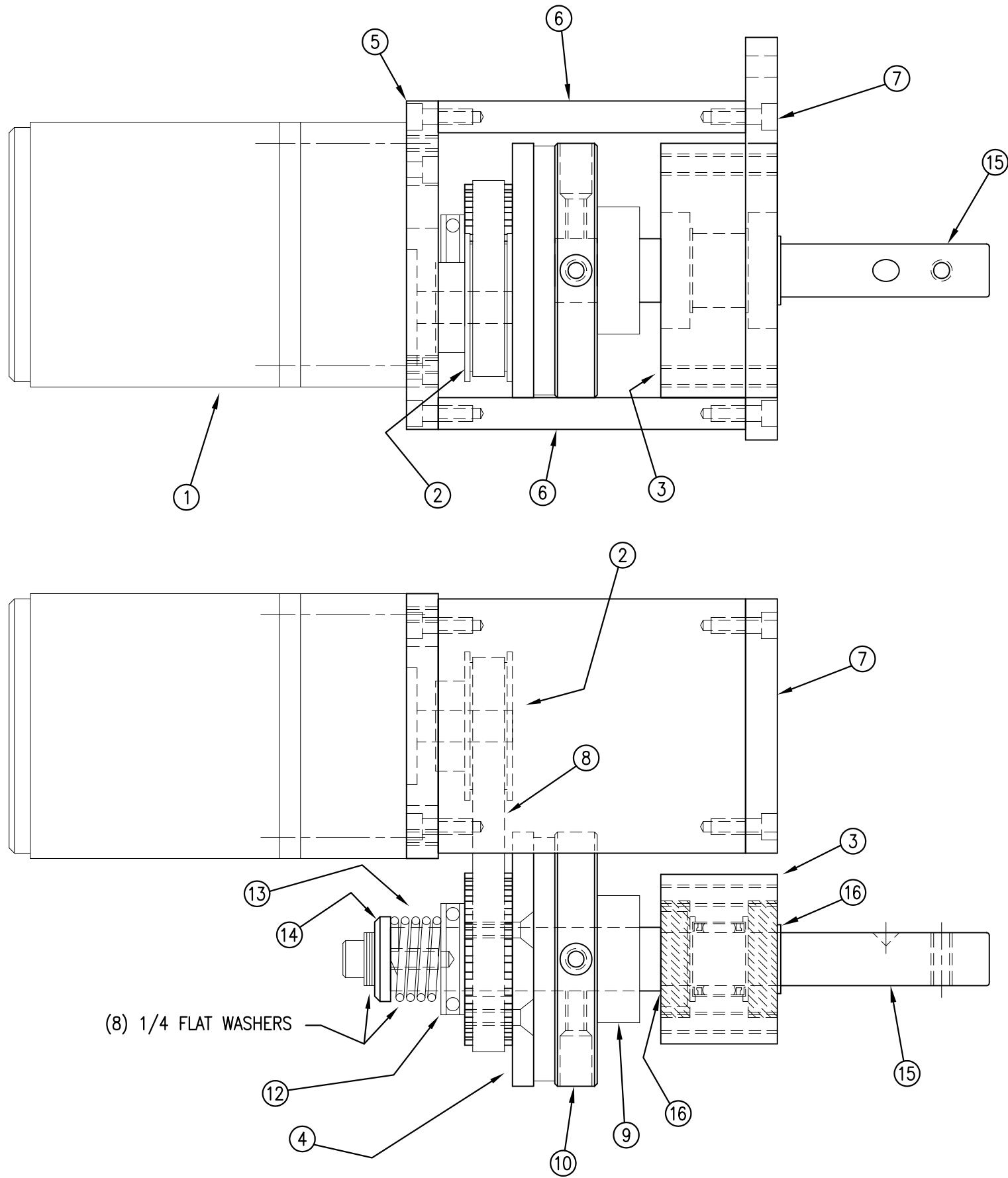
FOR 12" UNWIND	-0144-12
FOR 16" UNWIND	-0144-16



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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: REWIND ASSEMBLY	PART: STANDARD REWIND SPINDLE (FOR 12" & 16" UNWIND)	Dept. Code 70
---	--	------------------

REV. 0	REV. DESCRIPTION NEW ASSEMBLY	REV. DATE 01/14/04	REV. BY: TDR	Scale: 1=1	Date: 01/14/04	DRAWN BY: TDR	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\3600 238\ASS-238-0144-X
--------	----------------------------------	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	------------------	---



BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-238-0163R/L				.
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	REWIND GEARMOTOR	ASS-238-0428	.
②	1	MOTOR PULLEY	MP-238-0273	.
③	1	REWIND BEARING BLOCK ASSEMBLY	ASS-200-0139	.
④	1	SLIP CLUTCH ASSEMBLY	ASS-200-0143	.
⑤	1	REWIND MOTOR MOUNT PLATE	MP-238-0272	.
⑥	2	REWIND MOTOR SIDEFRAME	MP-238-0204	.
⑦	1	MOUNT PLATE FOR REWIND ASSEMBLY	MP-238-0201	.
⑧	1	TIMING BELT - 1/5 PITCH	PM-BELT1015	.
⑨	1	LOCK COLLAR	PM-C01020	.
⑩	1	SLIP CLUTCH	MP-238-0202	.
⑪	1	CLUTCH PAD	MP-238-0274	.
⑫	1	THRUST BEARING	PM-BE1232	.
⑬	1	COMPRESSION SPRING (HEAVY DUTY)	PM-FASP30431	.
⑭	1	CLUTCH SPRING KEEPER	MP-200-0229	.
⑮	1	REWIND SHAFT	MP-238-0205	.
⑯	2	SNAP RING	PM-FASR1010	.
	8	FLAT WASHER, 1/4 NOM.	NONE	.
	1	SHCS, 1/4-20 x 1" LG.	NONE	.

ASS-238-0163R/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: 3600-PA POWERED UNWIND APPLICATOR
REV. DESCRIPTION
2 UPDATED REWIND SHAFT

PART: REWIND MOTOR ASSEMBLY
REV. BY: TDR
REV. DATE: 12/20/06

Scale: 1=1.5
Date: 09-09-03
DRAWN BY: DKM

Dept. Code
70

F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600
238\ASS-238-0163RL

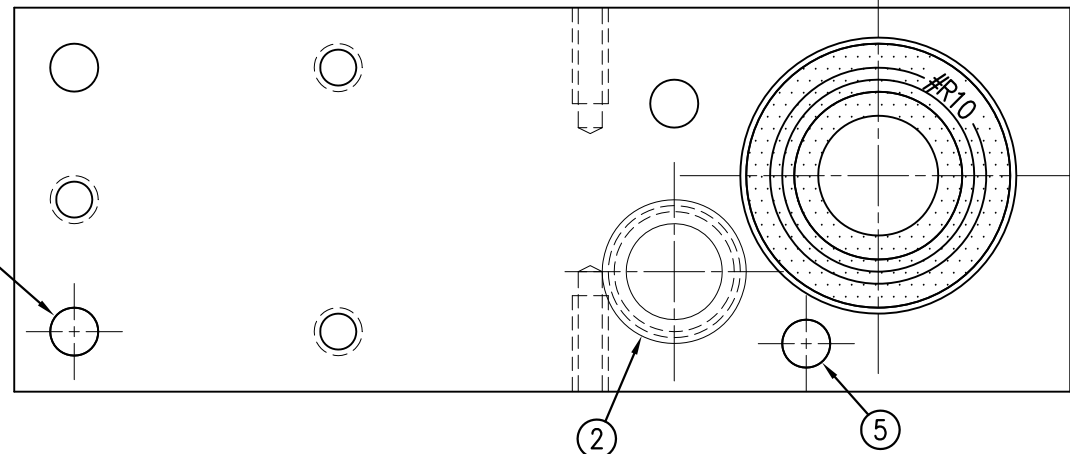
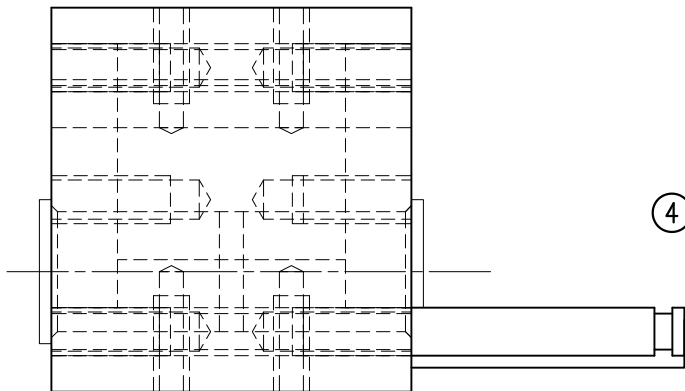
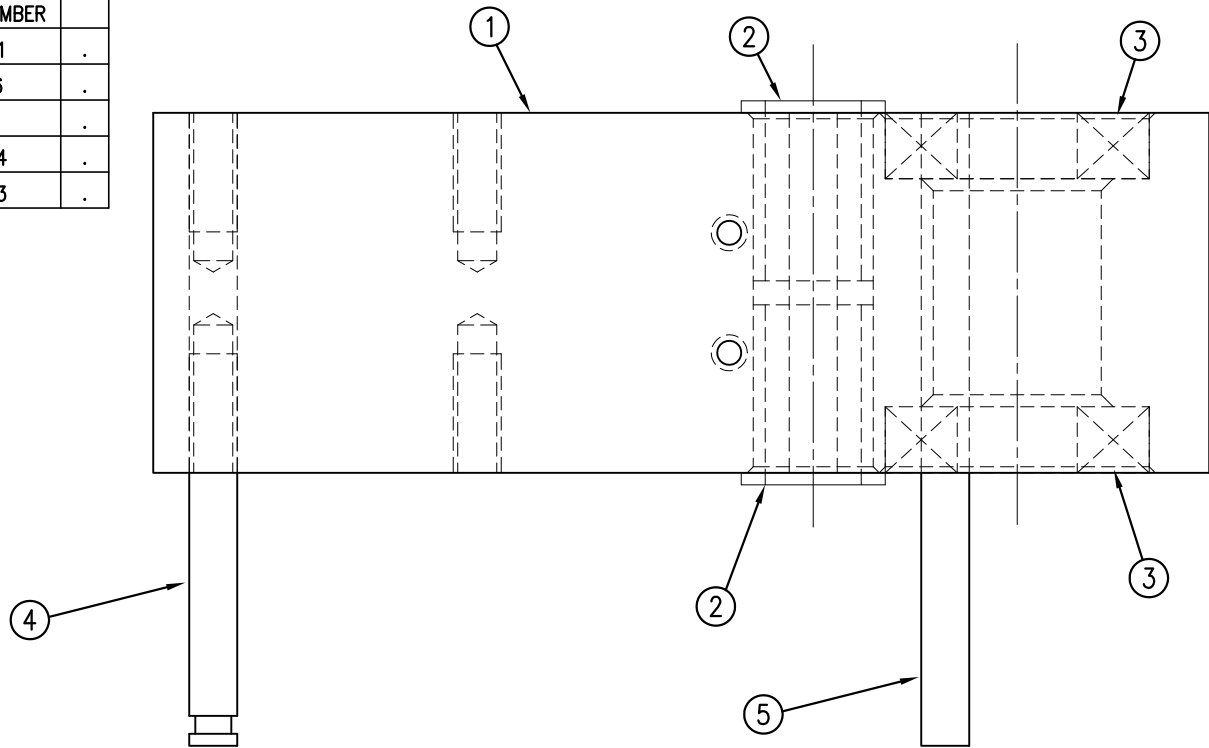
THIS ASSEMBLY IS THE SAME AS 238-0133 EXCEPT THE BEARING BLOCK WAS CHANGED FROM 238-0121 TO 200-0139.

THE TENSION SPRING WAS ALSO CHANGED TO THE HEAVY DUTY 360 SPRING (PM-FASP30431).

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY		ASS-238-0180R/L		S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	UNWIND BLOCK	MP-238-0211	.
②	2	FLANGE BUSHING, 1/2" ID x 5/8" OD	PM-BEBF1016	.
③	2	#R10 BEARING	PM-BE1260	.
④	1	UNWIND SPRING PIN	MP-238-0214	.
⑤	1	UNWIND BELT PIN	MP-238-0213	.

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
RH ASSEMBLY SHOWN ^(REV 3)

ASS-238-0180R/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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: UNWIND ASSEMBLY

PART: RH / LH UNWIND BLOCK ASSEMBLY

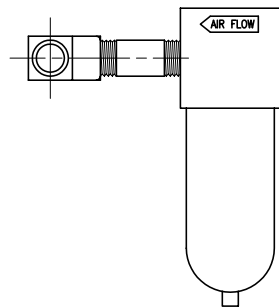
Dept. Code
70

REV. 3	REV. DESCRIPTION CHANGED NOTE to "RH" ASSEMBLY SHOWN	REV. DATE 07/13/10	REV. BY: TDR	Scale: 1=1	Date: 04/11/00	DRAWN BY: DKM	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\3600 238\ASS-238-0180RL
--------	---	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	------------------	---

BILL OF MATERIAL			
ASS-238-0129M			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	ASS-200-0452M	VALVE CABLE
②	1	PM-REG1500	REGULATOR
③	1	PM-VA2384	0-160 PSI PRESSURE GAUGE
④	2	PM-PF1180	NPT 90° STREET ELBOW 1/8" FEMALE TO 1/8" MALE
⑤	1	PM-PUMP1010	VACUUM PUMP, 55 PSI FEED PRESSURE, MUFFLED EXHAUST
⑥	1	PM-VA2355M	3 STATION MAC VALVE BANK
⑦	1	PE-CO2000	CORD GRIP
⑧	2	PM-MU1027	3/8" NPT MALE BRONZE EXHAUST MUFFLER
⑨	3	PM-FT1200	1/4" NPT SOCKET HEAD PLUG
⑩	1	PM-PF1200	TEE 1/4" NPT FEMALE 3 ENDS
⑪	1	PM-PF1143	NIPPLE, 1/4" NPT X 1 1/2" LG.
⑫	1	PM-PF1220	ADAPTOR, 3/8" NPT FEMALE TO 1/4" NPT MALE
⑬	1	PM-PF1157	REDUCER, 3/8" NPT TO 1/8" NPT
⑭	1	PM-PF1159	FITTING, 3/8" NPT MALE BOTH ENDS
⑮	1	PE-EN9125	1 1/4" BLACK PLASTIC THREADED PLUG
⑯	1	PE-COND1084	STEEL REDUCER
⑰	1	PM-PF1110	BUSHING, 1/4" NPT FEMALE TO 3/8" NPT MALE
⑱	3	PM-PF1010	FITTING, 1/4" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
⑲	1	PM-PF1020	FITTING, 3/8" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
⑳	1	PM-PF1167	3/8" NPT SOCKET HEAD PLUG
㉑	10.5"	PM-PT1070	1/4" OD TUBING
㉒	1	ASS-214-0106	AIR FILTER
㉓	1	PM-PF1055	90° ELBOW 1/4" TUBE TO 1/4" NPT MALE
㉔	1	PM-PF1185	90° STREET ELBOW, 1/4 NPT MALE/FEMALE
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

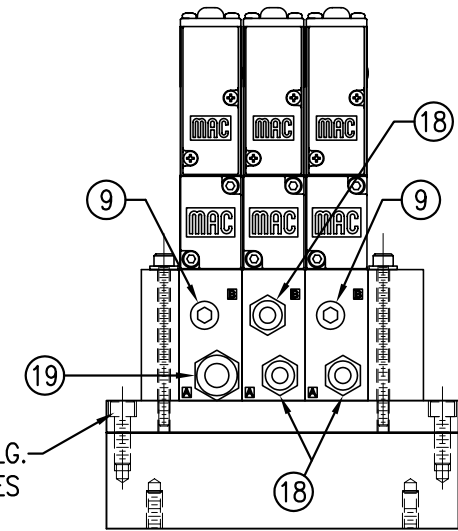
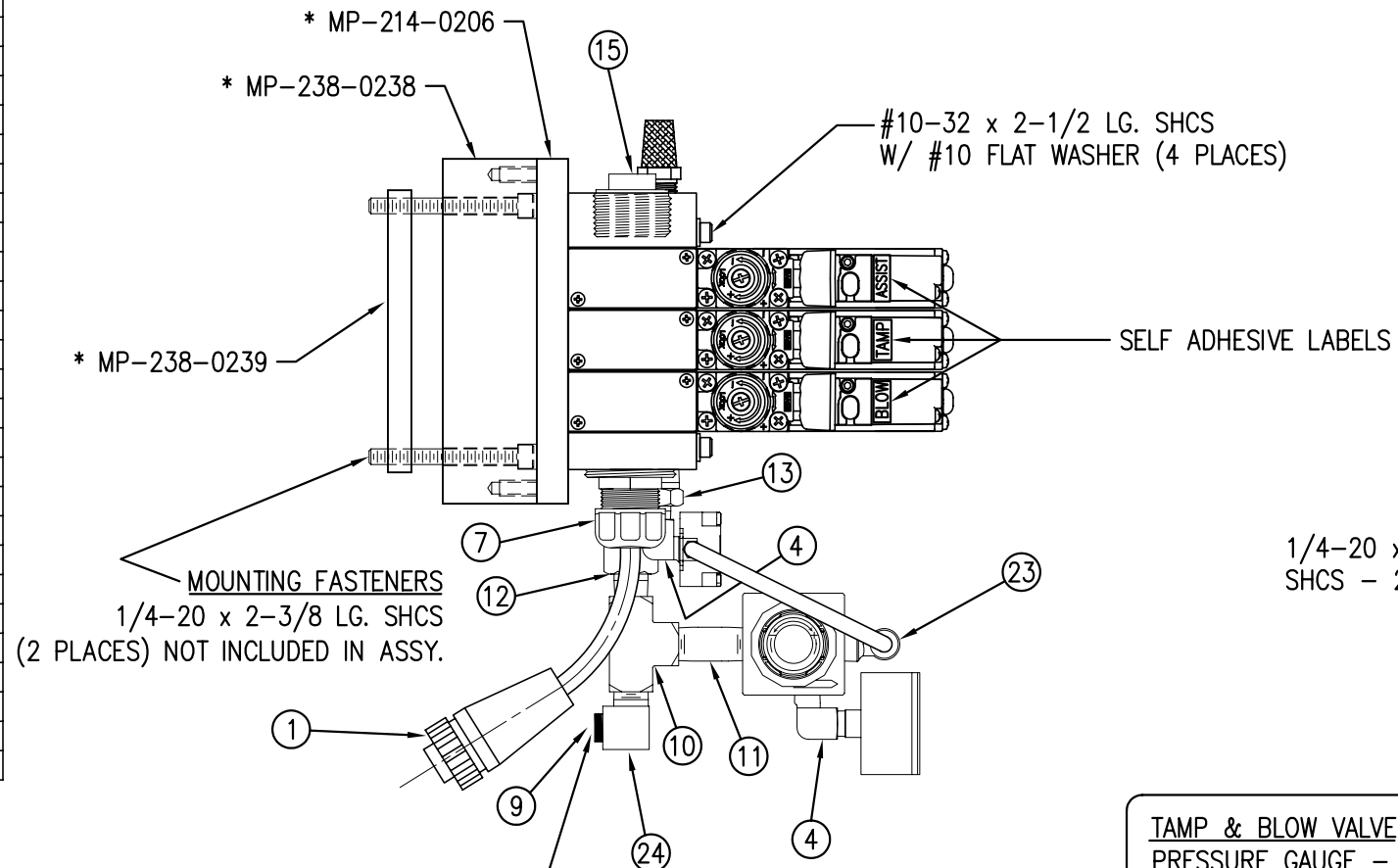
VALVE BANK SPARE PARTS:
SOLENOID: #PM-VA2395M
AIR ASSIST REGULATOR W/GUAGE: #PM-VA2396M
BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATORS W/GUAGE: #PM-VA2397M
AIR ASSIST REGULATOR GAUGE: #PM-VA2382M
BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATOR GAUGES: #PM-VA2380M



⑳ AIR FILTER
SHIP LOOSE
-CUSTOMER TO INSTALL -

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

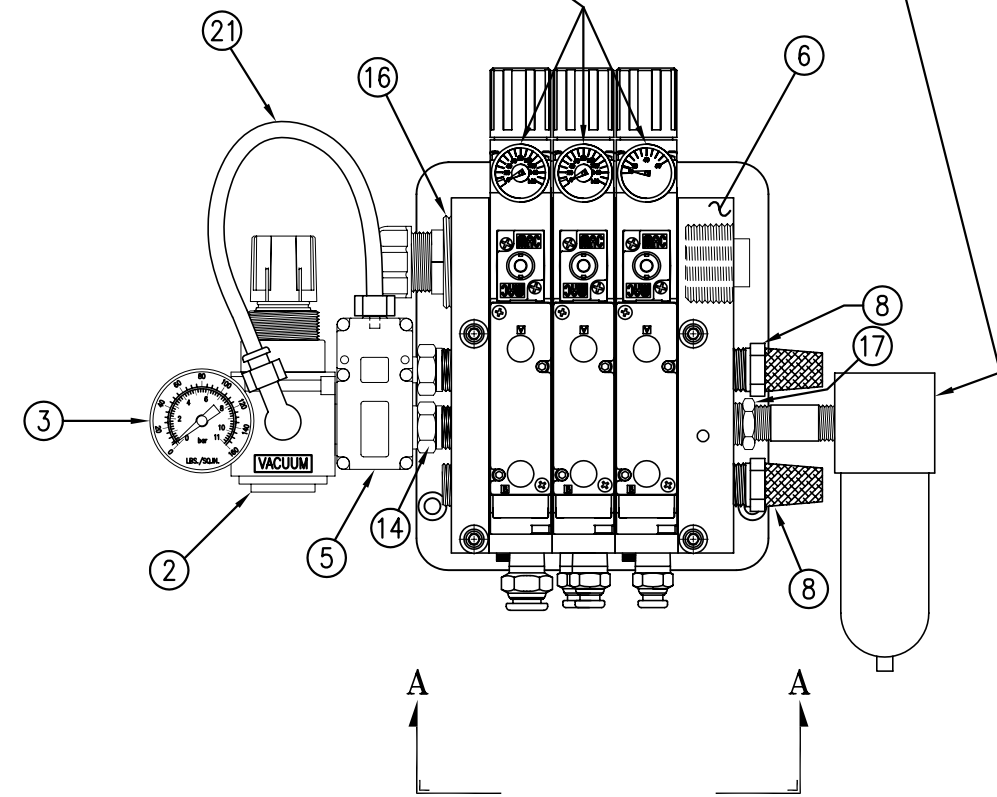
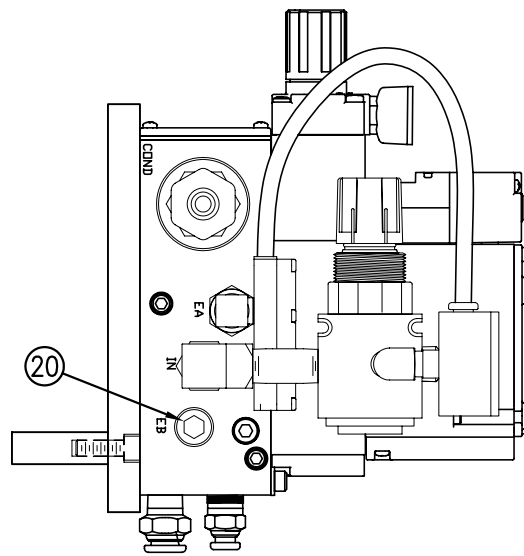
ASS-238-0129M



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

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: 3600
 APPLICATOR WIDTH(S): 5" / 7.5" / 10"
 REV. DATE: 05/15/09
 REV. BY: TDR
 SCALE: 1=3
 DATE: 04/10/07
 DRAWN BY: E. SANOR
 TITLE: 3 STATION VALVE BANK ASSEMBLY (TAMP)
 Dept. Code: 70
 F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\3600\ASS-238-0129M

BILL OF MATERIAL

ASS-238-0130M

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	PM-VA2361M	4 STATION MAC VALVE BANK
②	1	ASS-200-0452M	VALVE CABLE
③	1	PM-PUMP1010	VACUUM PUMP, 55 PSI FEED PRESSURE, MUFFLED EXHAUST
④	1	PM-PF1180	NPT 90° STREET ELBOW 1/8" FEMALE TO 1/8" MALE
⑤	1	PM-PF1157	REDUCER, 3/8" NPT TO 1/8" NPT
⑥	1	PE-CO2000	CORD GRIP
⑦	1	PE-COND1084	STEEL REDUCER
⑧	1	PE-EN9125	1 1/4" BLACK PLASTIC THREADED PLUG
⑨	2	PM-MU1027	3/8" NPT MALE BRONZE EXHAUST MUFFLER
⑩	1	PM-PF1110	BUSHING, 1/4" NPT FEMALE TO 3/8" NPT MALE
⑪	2	PM-PF1167	3/8" NPT SOCKET HEAD PLUG
⑫	3	PM-FT1200	1/4" NPT SOCKET HEAD PLUG
⑬	3	PM-PF1010	FITTING, 1/4" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
⑭	1	PM-PF1020	FITTING, 3/8" TUBE w/ 1/4" NPT STRT
⑮	9	PM-PT1070	1/4" OD TUBING
⑯	1	PM-FIL1010	AIR FILTER
⑰	1	PM-PF1055	FITTING, 1/4" TUBE w/ 1/4" NPT, 90°
○	4	PM-FASH429088	10-32 X 2 1/2" LG. SS SHCS
○	4	PM-FAW30265	#10 SS FLAT WASHER

ASS-238-0130M

Dept. Code
70

TITLE: VALVE BANK ASSEMBLY w/ VACUUM OFF OPTION

Scale: 1=3

DATE: 04/09/07

REV. BY: TDR

REV. DATE: 01/04/08

REV. DESCRIPTION: #17 WAS STRAIGHT TUBE FITTING

APPLICATOR SERIES: 3600

APPLICATOR WIDTH(S): 5" 7.5" 10"

GROUP: VALVE BANKS

Standard Parts Applicator 3600

F:\Engineering\Standard Parts\Applcator\3600\

3600 ASS-238-0130M

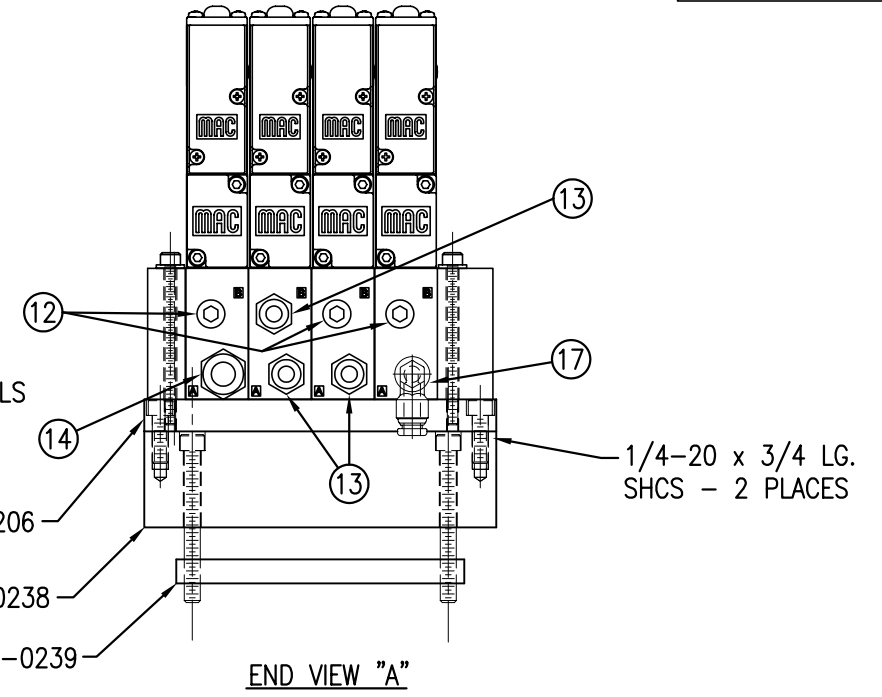
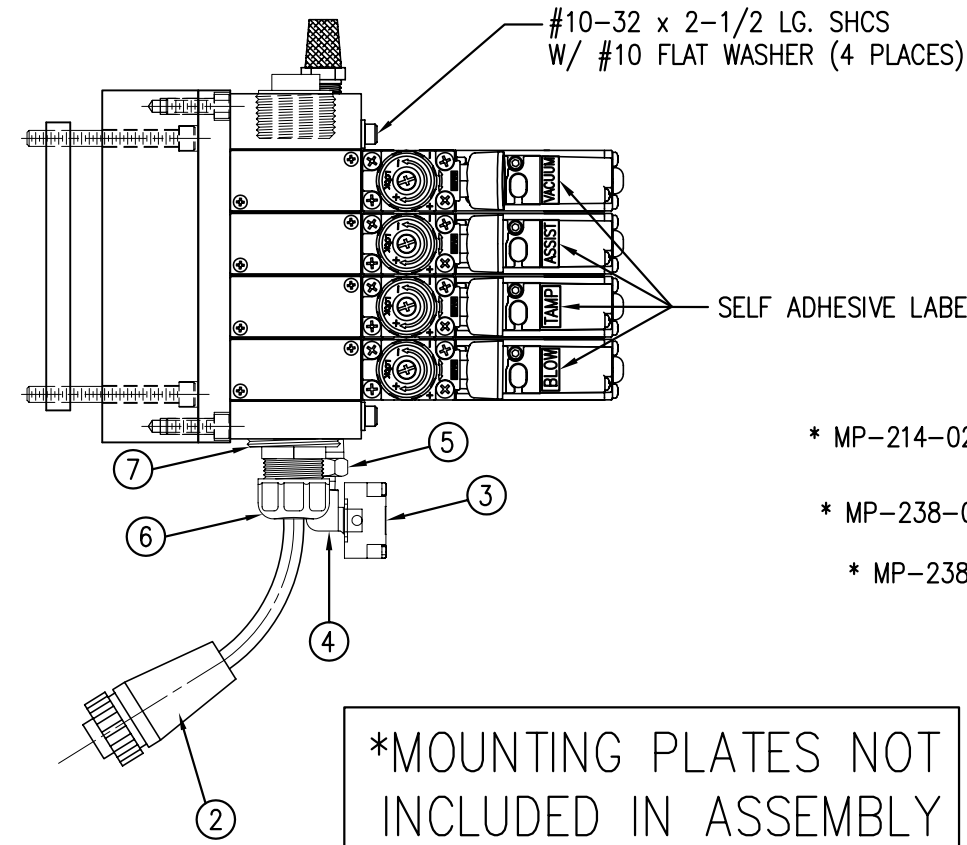
E. SANOR

04/09/07

1

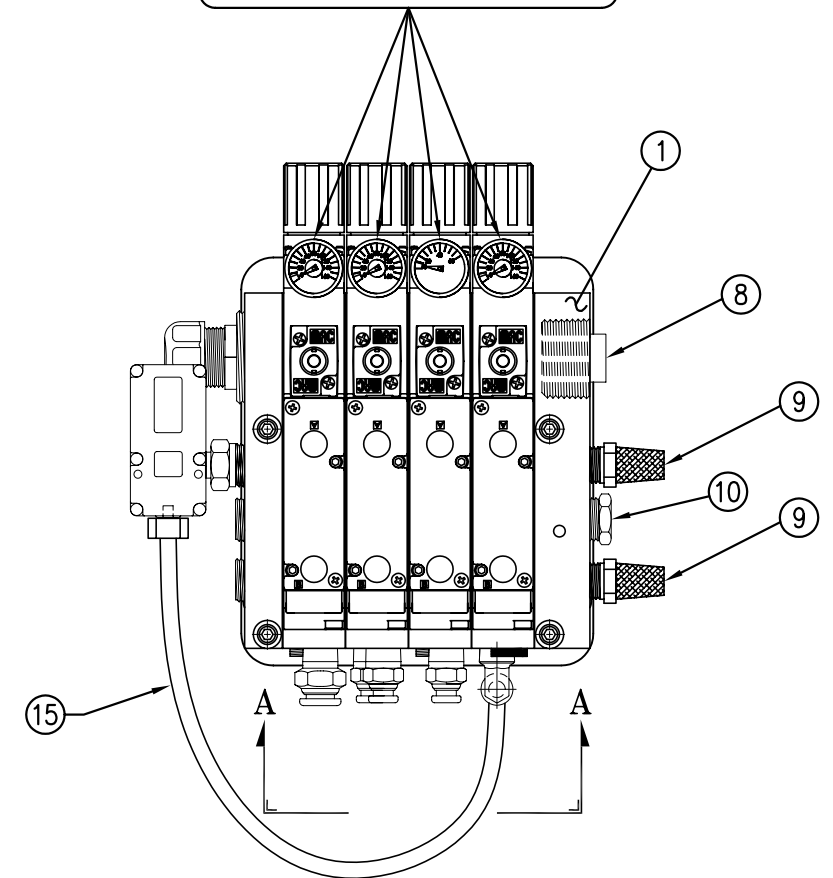
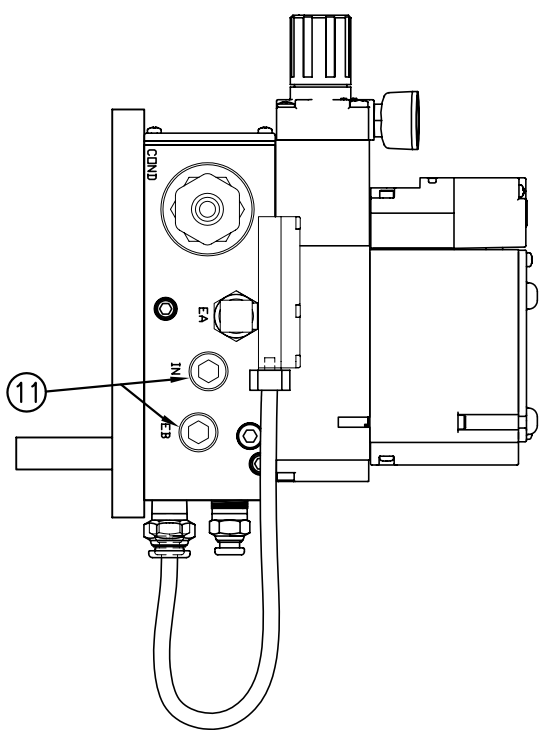
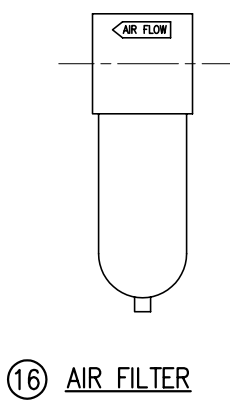
REV. DESCRIPTION

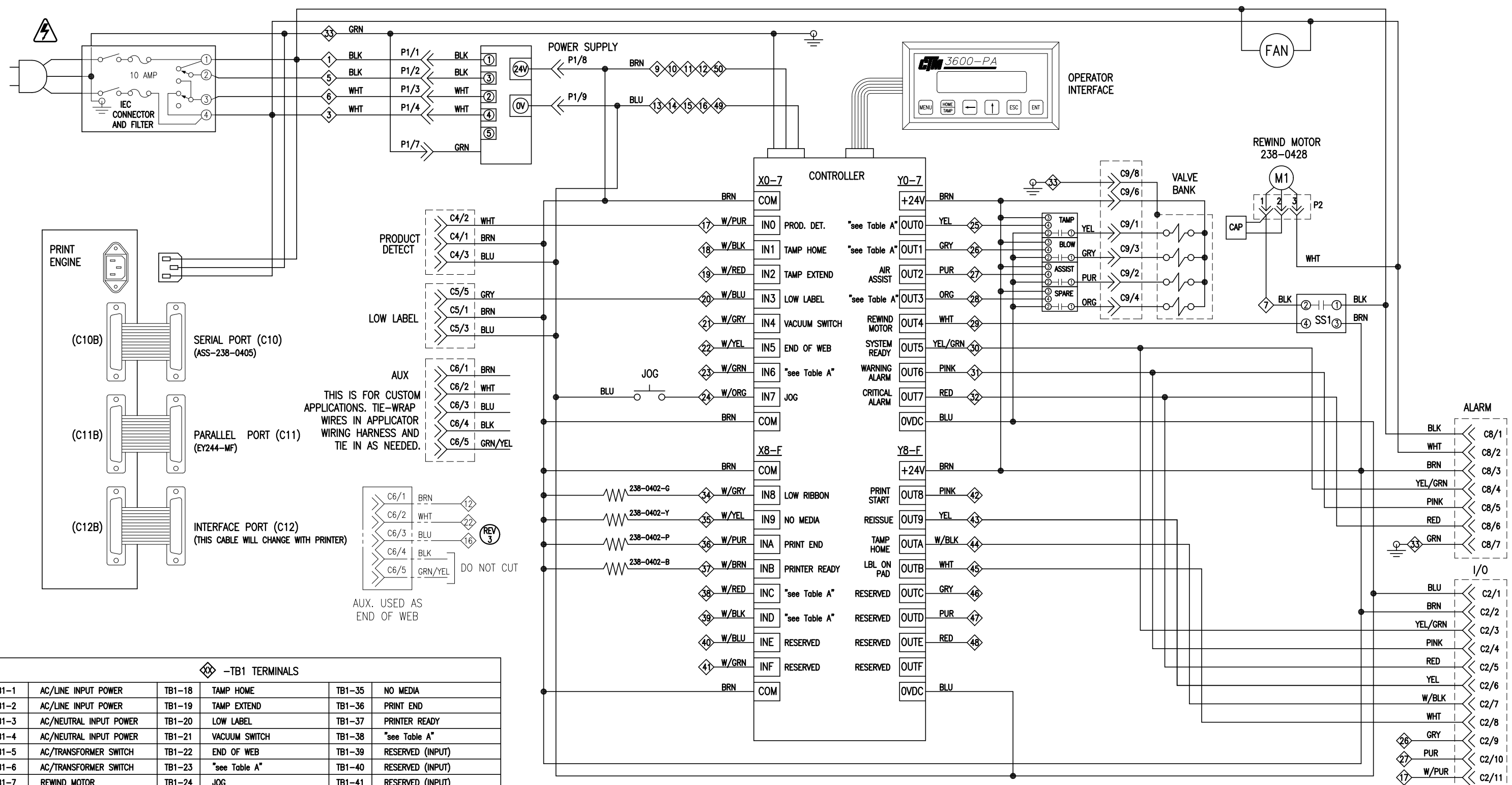
VALVE BANK SPARE PARTS:
 SOLENOID: #PM-VA2395M
 AIR ASSIST REGULATOR W/GUAGE: #PM-VA2396M
 BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATORS W/GUAGE: #PM-VA2397M
 AIR ASSIST REGULATOR GUAGE: #PM-VA2382M
 BLOW/TAMP/IMPRINTER REGULATOR GAUGES: #PM-VA2380M



*MOUNTING PLATES NOT INCLUDED IN ASSEMBLY

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





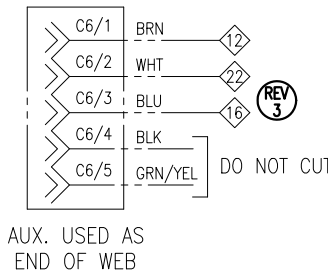
⊠ -TB1 TERMINALS

TB1-1	AC/LINE INPUT POWER	TB1-18	TAMP HOME	TB1-35	NO MEDIA
TB1-2	AC/LINE INPUT POWER	TB1-19	TAMP EXTEND	TB1-36	PRINT END
TB1-3	AC/NEUTRAL INPUT POWER	TB1-20	LOW LABEL	TB1-37	PRINTER READY
TB1-4	AC/NEUTRAL INPUT POWER	TB1-21	VACUUM SWITCH	TB1-38	"see Table A"
TB1-5	AC/TRANSFORMER SWITCH	TB1-22	END OF WEB	TB1-39	RESERVED (INPUT)
TB1-6	AC/TRANSFORMER SWITCH	TB1-23	"see Table A"	TB1-40	RESERVED (INPUT)
TB1-7	REWIND MOTOR	TB1-24	JOG	TB1-41	RESERVED (INPUT)
TB1-8		TB1-25	"see Table A"	TB1-42	PRINT START
TB1-9	24 VDC	TB1-26	"see Table A"	TB1-43	REPEAT
TB1-10	24 VDC	TB1-27	AIR ASSIST VALVE	TB1-44	TAMP HOME
TB1-11	24 VDC	TB1-28	"see Table A"	TB1-45	LABEL ON PAD
TB1-12	24 VDC	TB1-29	REWIND START	TB1-46	RESERVED (OUTPUT)
TB1-13	0 VDC	TB1-30	READY OUTPUT	TB1-47	RESERVED (OUTPUT)
TB1-14	0 VDC	TB1-31	WARNING ALARM	TB1-48	RESERVED (OUTPUT)
TB1-15	0 VDC	TB1-32	CRITICAL ALARM	TB1-49	0 VDC
TB1-16	0 VDC	TB1-33	GROUND	TB1-50	24 VDC
TB1-17	PRODUCT DETECT	TB1-34	LOW RIBBON		

TABLE A -TB1 OPTIONS

	STANDARD	HI/LO PRESSURE
TB1-23	INHIBIT	INHIBIT/EXTERNAL PRINT START
TB1-25	TAMP VALVE	HP TAMP VALVE
TB1-26	BLOW VALVE	VACUUM/BLOW VALVE
TB1-28	SPARE VALVE	LP TAMP VALVE
TB1-38	EXTERNAL PRINT START	SWING BACK

THIS IS FOR CUSTOM APPLICATIONS. TIE-WRAP WIRES IN APPLICATOR WIRING HARNESS AND TIE IN AS NEEDED.



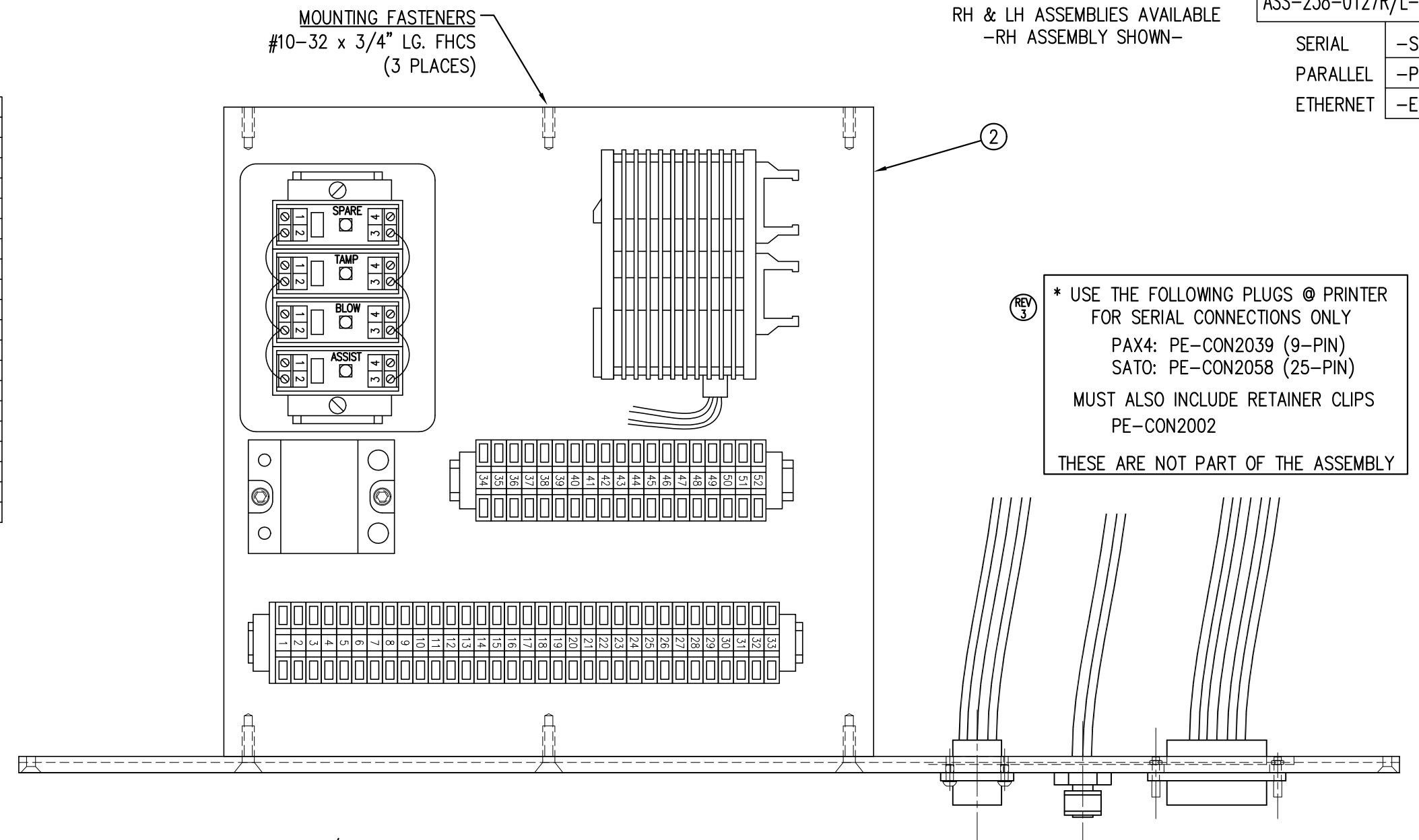
BILL OF MATERIAL			
ASS-238-0127R/L-X			
ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	SAS-238-0127aR/L	RH/LH CONNECTOR FACE PLATE (SHELF ASS'Y)
②	1	SAS-238-0127bR/L	RH/LH ELECTRIC SHELF (SHELF ASSEMBLY)
③	1	PE-238-0405	SERIAL PRINTER PORT
	0		SERIAL
	0		PARALLEL
	0		ETHERNET
④	0	MP-238-0277	SERIAL PORT BLANK
	1		SERIAL
	1		PARALLEL
	1		ETHERNET
⑤	0	PE-CA2500	PARALLEL CABLE
	1		SERIAL
	0		PARALLEL
	0		ETHERNET
⑥	0	PE-CC1070	PARALLEL PORT CLIP KIT
	1		SERIAL
	1		PARALLEL
	0		ETHERNET
⑦	0	PE-PA1040	FLAT RIBBON CLIP
	1		SERIAL
	0		PARALLEL
	0		ETHERNET
⑧	1	MP-238-0276	PARALLEL PORT BLANK
	0		SERIAL
	0		PARALLEL
	0		ETHERNET
⑨	0	ASS-238-0460	PARALLEL TO ETHERNET ADAPTER ASSEMBLY
	0		SERIAL
	0		PARALLEL
	1		ETHERNET
⑩	1	MP-CON1025A	AUX CONNECTOR HARNESS
	4	PM-FAFH50110	FHCS, #6-32 x 1/2" Lg.
	3	PM-FAFH50220	FHCS, #10-32 x 3/4" Lg.

ASS-238-0127R/L-X

RH & LH ASSEMBLIES AVAILABLE
-RH ASSEMBLY SHOWN-

SERIAL	-S
PARALLEL	-P
ETHERNET	-E

Dept. Code 70
 TITLE: ELECTRIC SHELF ASSEMBLY
 DRAWN BY: BOB S.
 Date: 04/01/00
 Scale: 1=2
 REV. DATE: 07/29/09
 REV. BY: TDR
 REV. DESCRIPTION: 4 ADDED SHELF ASS'Y TO BOM & FIXED BALLOON CALLOUTS
 APPLICATOR SERIES: 3600
 APPLICATOR WIDTH(S): 7.5"
 GROUP: 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.

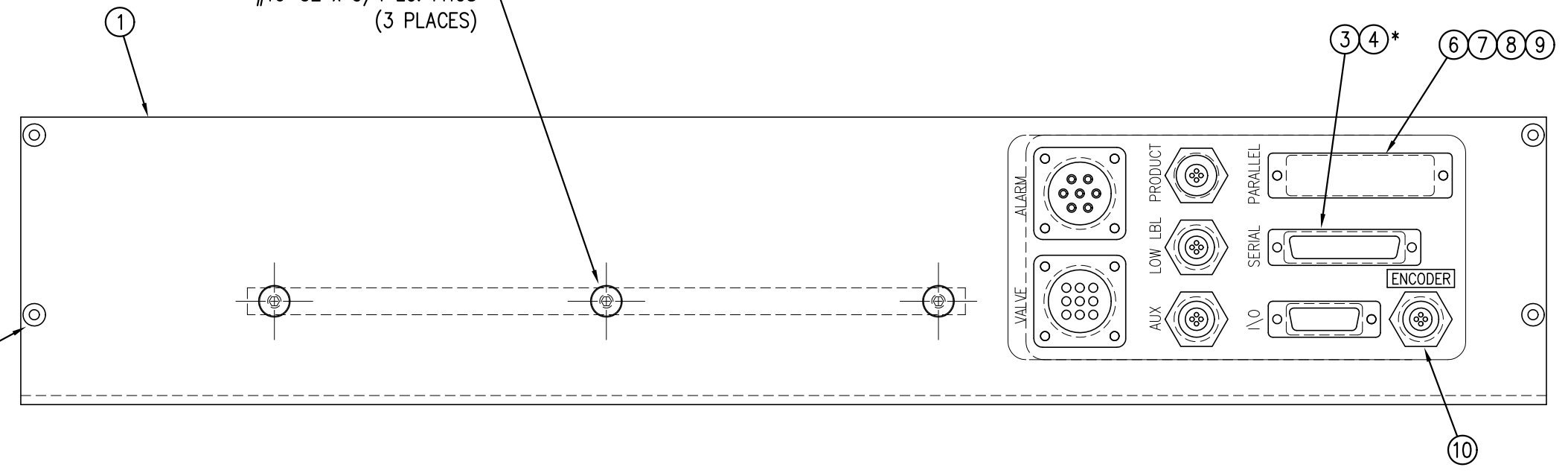


MOUNTING FASTENERS
#10-32 x 3/4" LG. FHCS
(3 PLACES)

REV 3
 * USE THE FOLLOWING PLUGS @ PRINTER FOR SERIAL CONNECTIONS ONLY
 PAX4: PE-CON2039 (9-PIN)
 SATO: PE-CON2058 (25-PIN)
 MUST ALSO INCLUDE RETAINER CLIPS PE-CON2002
 THESE ARE NOT PART OF THE ASSEMBLY

① #10-32 x 3/4 LG. FHCS
(3 PLACES)

MOUNTING FASTENERS
#6-32 x 1/2" LG. FHCS
(4 PLACES)



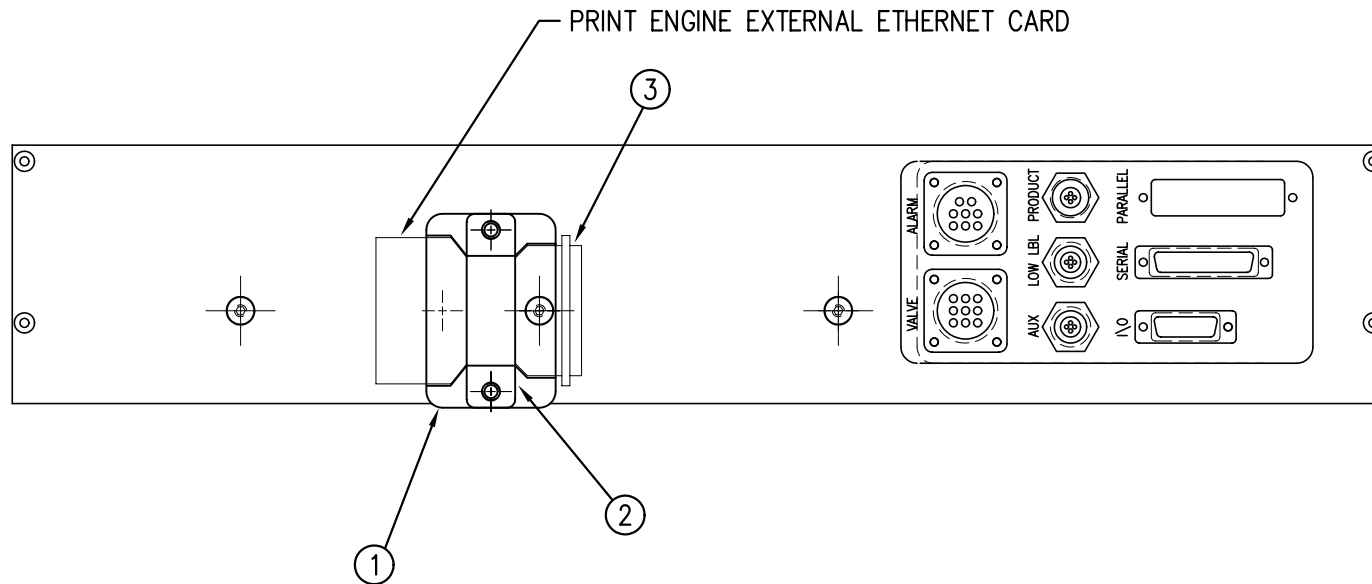
BILL OF MATERIAL

SOLD

ASS-238-0461

ASSEMBLY		ASS-238-0461		S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	EXTERNAL ETHERNET CARD MTG. PLATE	MP-238-0370	.
②	1	EXTERNAL ETHERNET CLAMP PLATE	MP-238-0371	.
③	1	DEXT36MF C36 M/F EXTENSION	PE-CA2220	.

NOTE:
ELECTIC SHELF FACEPLATE MTG. SHOWN.
ALTERNATE MTG WITHIN REACH OF 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.

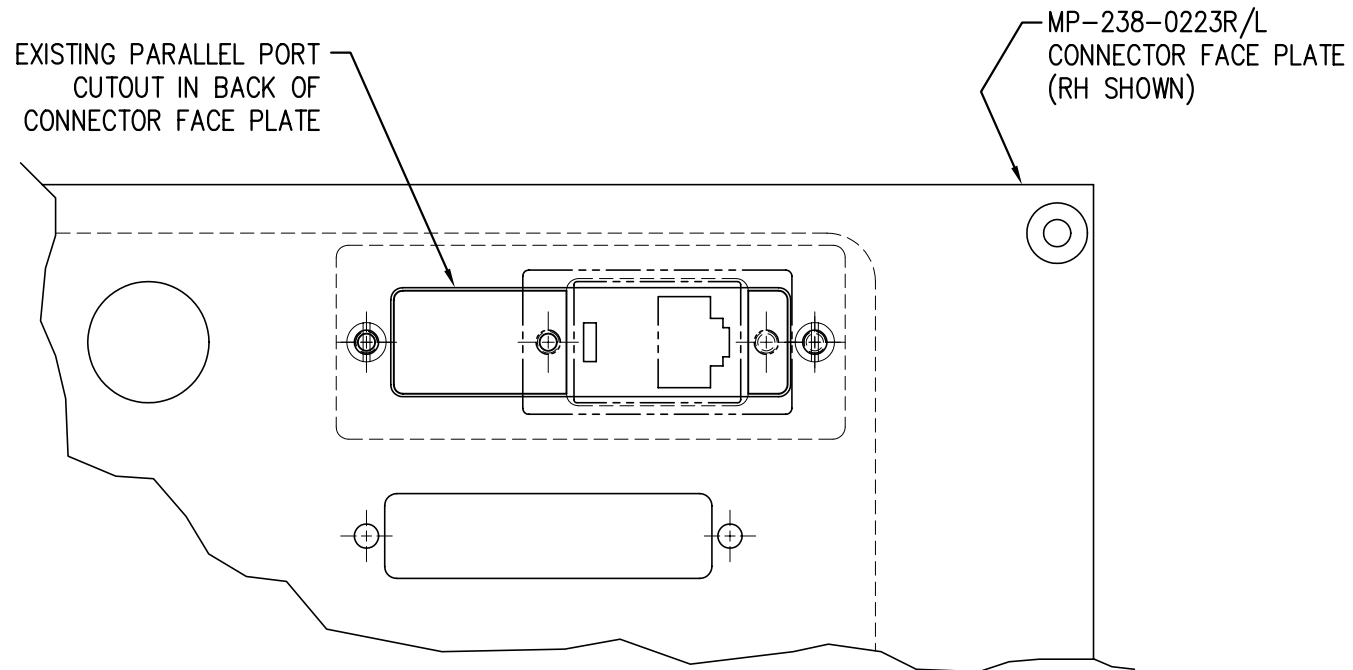
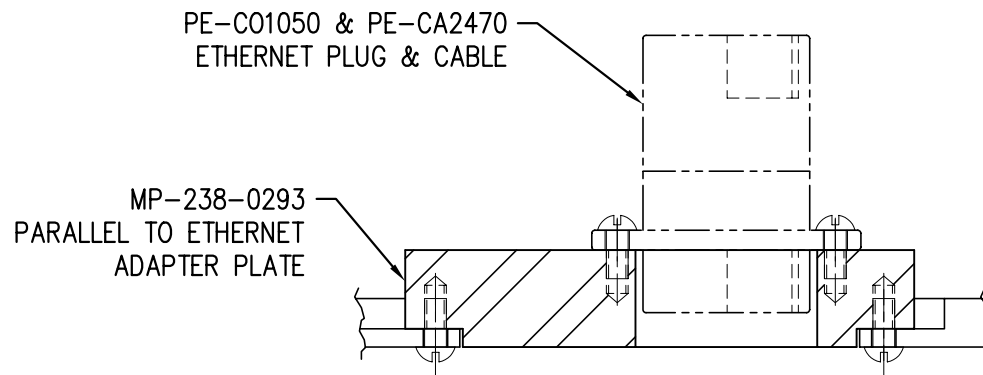
TITLE: 3600 SERIES APPLICATOR: ELECTRICAL

PART: EXTERNAL ETHERNET ASSEMBLY

Dept. Code
70

REV. 0	REV. DESCRIPTION NEW RELEASE	REV. DATE 07/13/04	REV. BY: TDR	Scale: 1=3	Date: 04/18/04	DRAWN BY: J. Greeneisen	F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\3600 238\ASS-238-0461
--------	---------------------------------	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	----------------------------	---

ASS-238-0460



REAR VIEW OF 3600 PA

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: 3600 SERIES APPLICATOR: ELECTRICAL

PART: PARALLEL TO ETHERNET ADAPTER ASS'Y

Dept. Code
70

REV. 0
REV. DESCRIPTION
NEW DRAWING

REV. DATE
10-3-03

REV. BY:
TK

Scale:
1=1

Date:
10-3-03

DRAWN BY:
T. KELLY

F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\3600
238\ASS-238-0460

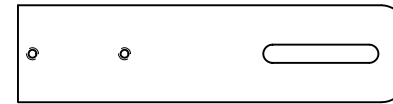
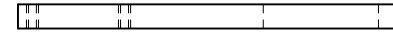
BILL OF MATERIAL

ASS-238-0455-B

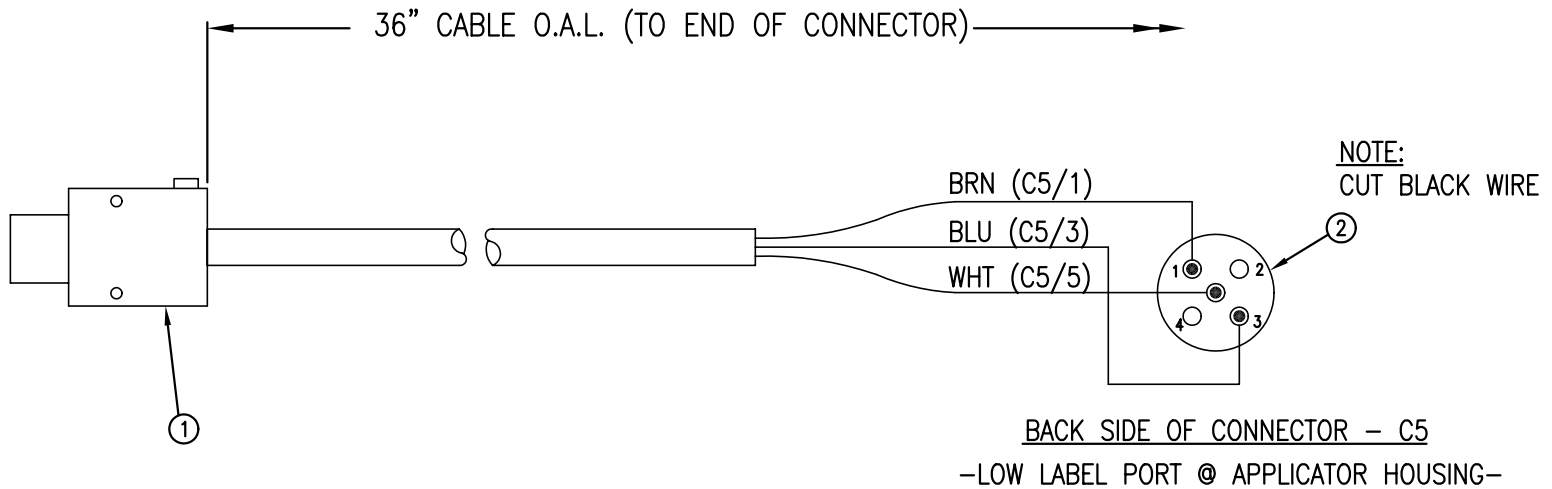
ASSEMBLY	ASS-238-0455-B			SOLD
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	LOW LABEL SENSOR w/ CABLE	PE-SE1009	.
②	1	LOW LABEL PLUG	PE-CA2010	.
③	1	LOW LABEL SENSOR MTG. BLOCK	MP-238-0209	.
	2	BHCS, #4-40 x 5/8" LG.	.	.

USE ASSEMBLY ASS-200-0422
FOR SENSOR w/o BRACKET

SENSOR INFORMATION	
MODE	CONVERGENT
SENSING RANGE (FOCUS)	16mm ±1.3mm (0.65" ±0.05")
CABLE LENGTH (FACTORY)	2m (6.5 ft)



③ MOUNTING BRACKET



NOTE: TURN "WHITE" POTENTIOMETER
FULLY CCW FOR DARK TO OPERATE

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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: ELECTRICAL

PART: LOW LABEL SENSOR & MOUNTING BRACKET

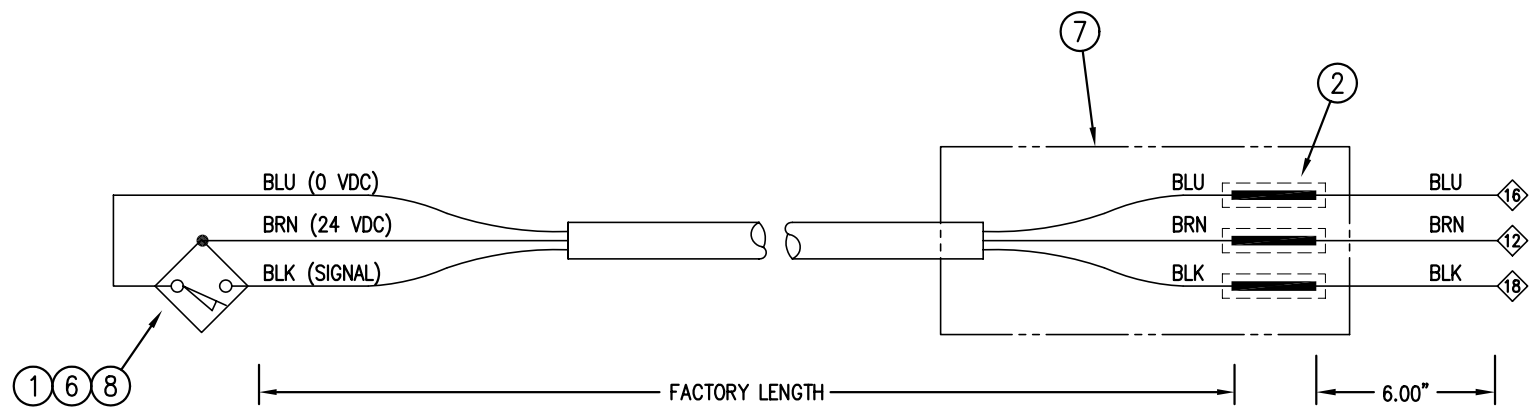
Dept. Code
70

REV. 0	REV. DESCRIPTION NEW RELEASE	REV. DATE 01/21/04	REV. BY: TDR	Scale: 1=2	Date: 01/21/04	DRAWN BY: TDR	F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600 238\ASS-238-0455-B
--------	---------------------------------	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	------------------	--

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-238-0433			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	HOME PROX	PE-SE1035	S
②	3	1/8" Ø SHRINK TUBE x 3/4" LONG	PE-ST1005	.
③	1	22 AWG (BROWN) WIRE x 6" LONG	PE-W1037	.
④	1	22 AWG (BLACK) WIRE x 6" LONG	PE-W1032	.
⑤	1	22 AWG (BLUE) WIRE x 6" LONG	PE-W1036	.
⑥	1	GROMMET	PE-C02019	.
⑦	1	3/16" DIA. x 2" Lg. SHRINK TUBE	PE-ST1010	.

ASS-238-0433-X

SENSOR ONLY	-0433
SENSOR w/MTG. BKT. FOR 3/4" CYL.	-0433-A
SENSOR w/MTG. BKT. FOR 1" CYL.	-0433-B



ASS-238-0433: THE SENSOR CABLE WILL ENTER THE HOUSING THROUGH ONE OF THE (3) ACCESS HOLES. USE PE-C02019 GROMMET IN HOLE.

WIRE PREPARATION NOTES:

- 1) STRIP EACH OF THE THREE WIRES BACK 3/8".
- 2) SOLDER WIRE EXTENSIONS TO THE CABLE WIRES, MATCHING WIRE EXTENSION COLOR WITH SAME COLOR CABLE WIRE.
- 3) APPLY ONE PIECE OF 1/8"Ø x 3/4" LONG SHRINK TUBE OVER TOP OF EACH OF THE SOLDERED CONNECTIONS AS SHOWN.
- 4) APPLY ONE PIECE OF 3/16"Ø x 2" LONG SHRINK TUBE OVER TOP OF 3 WIRES ABOVE.

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASSEMBLY	ASS-238-0433-A, -B			S
ITEM	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
	1	SENSOR	ASS-238-0433	S
⑧	1	MOUNTING BRACKET (FOR 3/4" CYL.)	PE-SE1036	.
	1	MOUNTING BRACKET (FOR 1" CYL.)	PE-SE1037	.

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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: ELECTRICAL PART: TAMP HOME SENSOR (CYLINDER MOUNT) Dept. Code 70

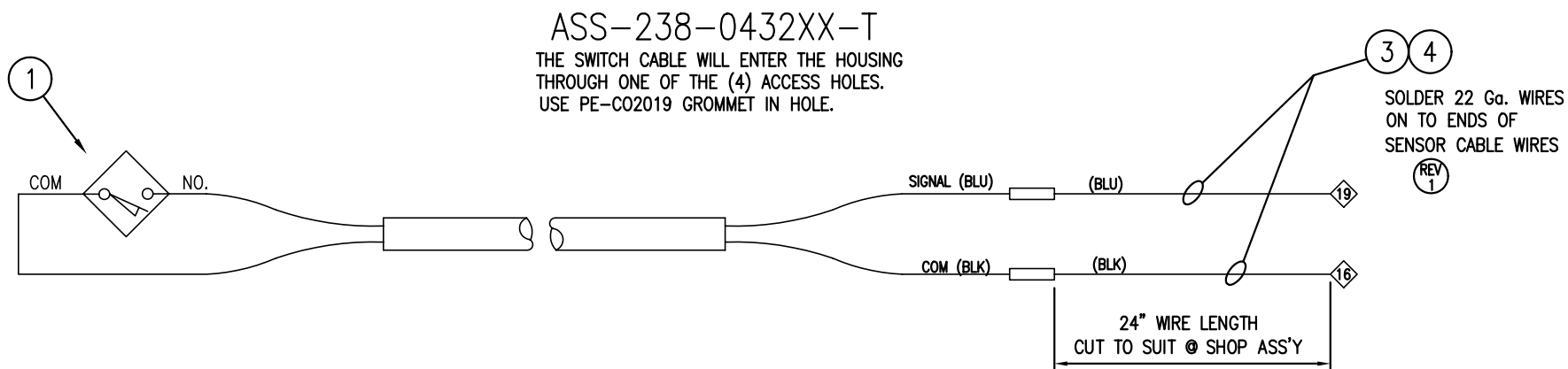
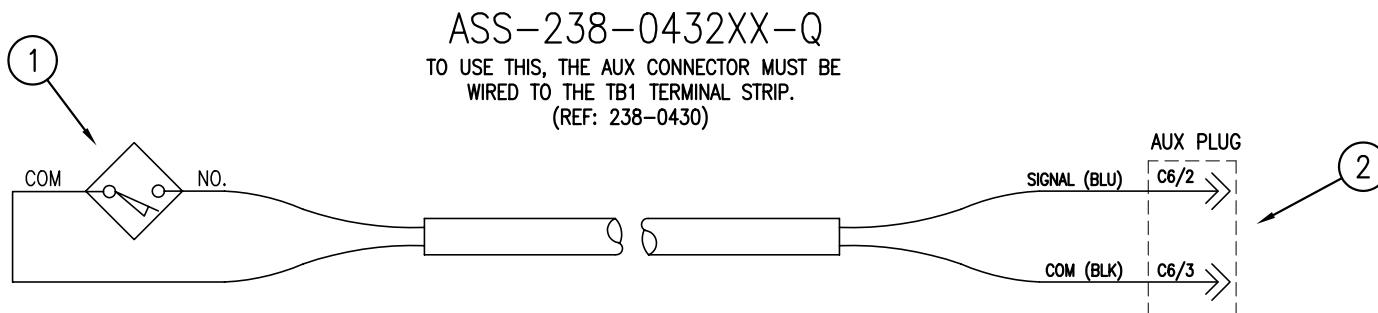
REV. 2	REV. DESCRIPTION CREATED DWG. NUMBER FOR SENSOR ONLY	REV. DATE 03/29/06	REV. BY TDR	Scale:	Date: 12-18-03	DRAWN BY: DKM	F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600 238\ASS-238-0433-X
--------	---	-----------------------	----------------	--------	-------------------	------------------	--

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-238-0432XX-Q				.
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	LIMIT SWITCH with PIN PLUNGER	PE-SW1100	.
①	1	LIMIT SWITCH with ROLLER PLUNGER	PE-SW1105	.
①	1	LIMIT SWITCH with ROLLER LEVER	PE-SW1110	.
②	1	WEB BREAK PLUG	PE-CA2080	.

BILL OF MATERIAL				SOLD
ASS-238-0432XX-T				.
ASSEMBLY	QTY	ITEM DESCRIPTION	CTM PART NUMBER	
①	1	LIMIT SWITCH with PIN PLUNGER	PE-SW1100	.
①	1	LIMIT SWITCH with ROLLER PLUNGER	PE-SW1105	.
①	1	LIMIT SWITCH with ROLLER LEVER	PE-SW1110	.
2	1	GROMMET	PE-CO2019	.
③	1	22 AWG BLUE WIRE x 24" Lg.	PE-W1036	.
④	1	22 AWG BLACK WIRE x 24" Lg.	PE-W1032	.

ASS-238-0432XX-X

QUICK DISCONNECT PIN PLUNGER	-0432-PP-Q
QUICK DISCONNECT ROLLER PLUNGER	-0432-RP-Q
QUICK DISCONNECT ROLLER LEVER	-0432-RL-Q
DIRECT TO TERMINAL STRIP PIN PLUNGER	-0432-PP-T
DIRECT TO TERMINAL STRIP ROLLER PLUNGER	-0432-RP-T
DIRECT TO TERMINAL STRIP ROLLER LEVER	-0432-RL-T



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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: ELECTRICAL

PART: TAMP RETURN SENSOR (MECHANICAL) WIRING

Dept. Code
70

REV. 2	REV. DESCRIPTION FIXED TYPO	REV. DATE 08/31/06	REV. BY: TDR	Scale: 1=2	Date: 07/11/01	DRAWN BY: BOB S.	F:\Engineering\Standard Parts\Appliator\3600 238\ASS-238-0432XX-X
--------	--------------------------------	-----------------------	-----------------	---------------	-------------------	---------------------	--

BILL OF MATERIAL

ASS-238-0431-Q

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
①	1	PE-SE0980	BANNER SENSOR, PHOTO EYE TAMP RETURN
○	1	PE-CA2080	WEB BREAK PLUG
○	1	MP-CON1025A	AUX. CONNECTOR HARNESS

ASS-238-0431-X

QUICK DISCONNECT -Q

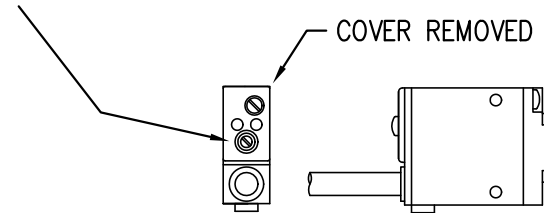
DIRECT TO TERMINAL STRIP -T

BILL OF MATERIAL

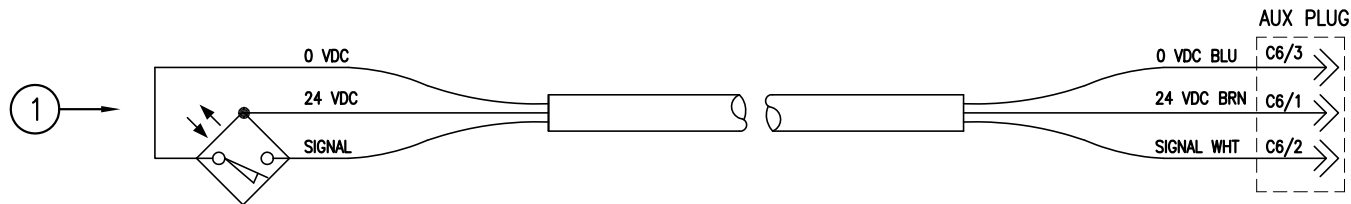
ASS-238-0431-T

ITEM	QTY	CTM PART NUMBER	PART DESCRIPTION
○	1	PE-C02019	GROMMET
①	1	PE-SE0980	BANNER SENSOR, PHOTO EYE TAMP RETURN

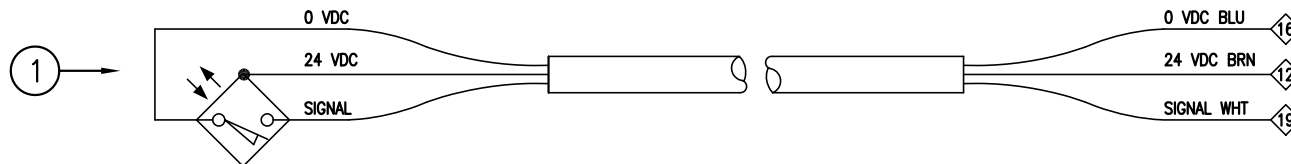
② NOTE: TURN WHITE POTENTIOMETER ON SENSOR FULLY CW TO OPERATE PROPERLY



ASS-238-0431-Q: TO USE THIS, ITEM 2 MUST BE INSTALLED (MP-CON1025A) IN THE CONNECTOR FACEPLATE AND PROPERLY WIRED TO THE TERMINAL STRIP. REFER TO THE HOUSING SCHEMATIC ASS-238CE-0401 FOR AUX PORT WIRING INFO.



ASS-238-0431-T: THE SENSOR CABLE WILL ENTER THE HOUSING THROUGH ONE OF THE (4) ACCESS HOLES. USE PE-C02019 GROMMET IN HOLE.



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: 3600-PA SERIES APPLICATOR: ELECTRICAL

PART: TAMP RETURN SENSOR (PHOTO-ELECTRIC) WIRING

Dept. Code 70

REV. 2 REV. DESCRIPTION ADDED OPERATION NOTE

REV. DATE 08/17/2011

REV. BY: ES

Scale: 1=2

Date: 07/11/01

DRAWN BY: BOB S.

F:\Engineering\Standard Parts\Applicator\3600 238\ASS-238-0431-X