



NOTICE ORIGINALE

MANUEL D'UTILISATION

ET INSTRUCTIONS

SOUDEUSE EN L DEM - SL4 SL6



SOMMAIRE

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

9.6 REGULATEUR TEMPERATURE22

10.0 MAINTENANCE DE LA MACHINE 23

10.1 GENERALITES23

10.2 CONSEILS D'ENTRETIEN23

10.3 ENTRETIEN DE LA PARTIE SOUDURE24

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

11.0 DEPANNAGE 26

11.1 GENERALITES26

12.0 INFORMATION POUR COMMANDE DE PIECES 28

12.1 GENERALITES28

12.2 DEPARTEMENT PIECES DETACHEES DEM28

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

1.0 INTRODUCTION

La machine DEM SLGP680 étant une machine semi-automatique, l'opérateur pose le produit à l'intérieur de la poche du film sur la table d'introduction, puis le pousse sur la table de travail (tapis d'éjection). Il peut alors abaisser le cadre de soudure manuellement (modèle MVRE) ou programmer l'abaissement automatique (modèle APM et AEM). Le produit emballé est alors entraîné par le tapis d'éjection.

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



2.0 DEBALLAGE

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

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

3.0 CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE

- MODELE MACHINE : DEM SLGP 680 (APM, MVRE, AEM)
- SYSTEME DE SOUDURE : Soudure à impulsion
- TAILLE DES PRODUITS : 600 x 750 x 300 mm
- VITESSE : Varie selon la longueur du produit
- ALIMENTATION ELECTRIQUE : 230 Volt, Mono
- ALIMENTATION PNEUMATIQUE : 6 bars (modèle APM uniquement)

4.0 INFORMATIONS SPECIFIQUES A LA MACHINE

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

5.0 CONDITIONS DE GARANTIE

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

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

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

6.0 AVERTISSEMENTS

6.1 GENERALITES

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

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

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

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

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

6.2 MISES EN GARDE

ATTENTION

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



ATTENTION

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

ATTENTION

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

ATTENTION

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

ATTENTION

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



Member of PAC Machinery Group

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



ATTENTION

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

ATTENTION

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

7.0 INSTALLATION ET PARAMETRAGE

7.1 GENERALITES

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

7.2 PARAMETRAGE

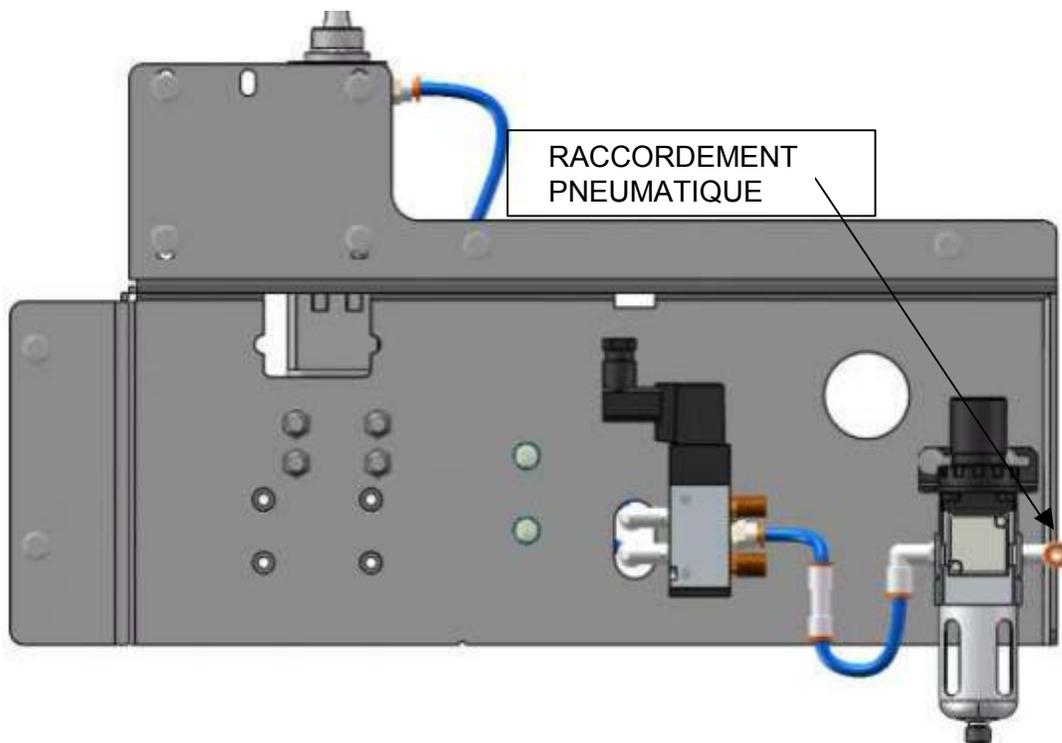
7.2.1 Retirer la soudeuse de son emballage

7.2.2 Retirer tous les liens utilisés pour l'expédition

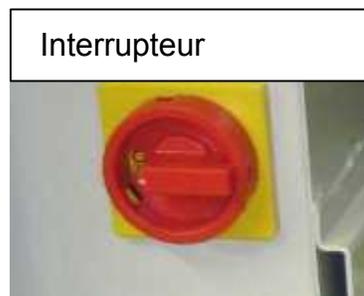
7.2.3 Connecter la machine à une source d'alimentation en utilisant les prises fournies. L'alimentation doit être d'une tension minimale de 230 Volts, 12 ampères.

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

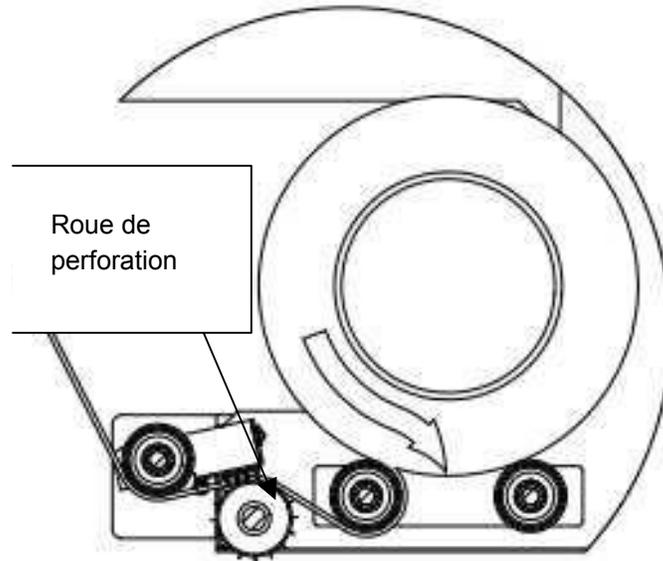
7.2.4 Pour le modèle "APM", connecter l'appareil à un système d'air comprimé. Pression d'air adéquate : 6 bars.



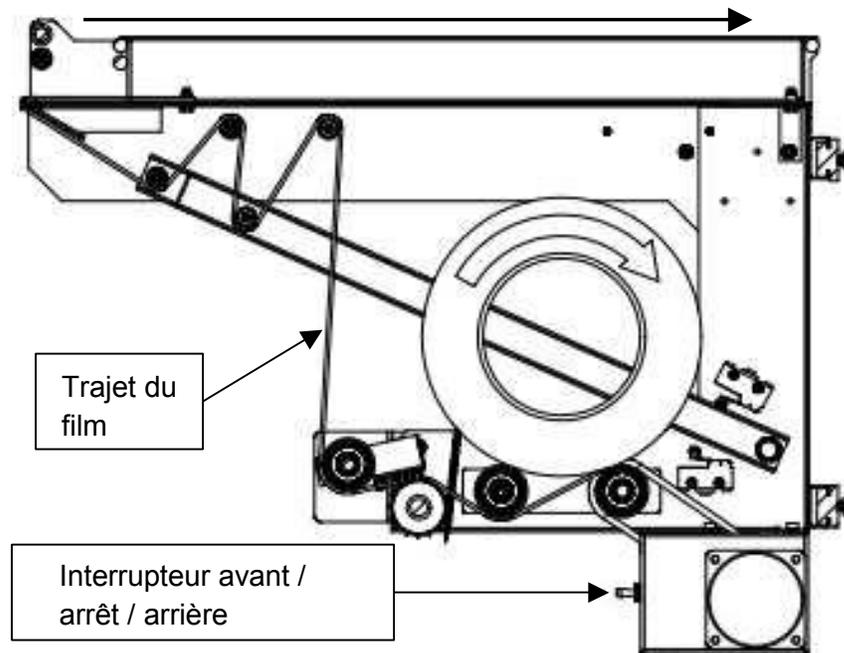
7.2.5 Tourner l'interrupteur en position "on"

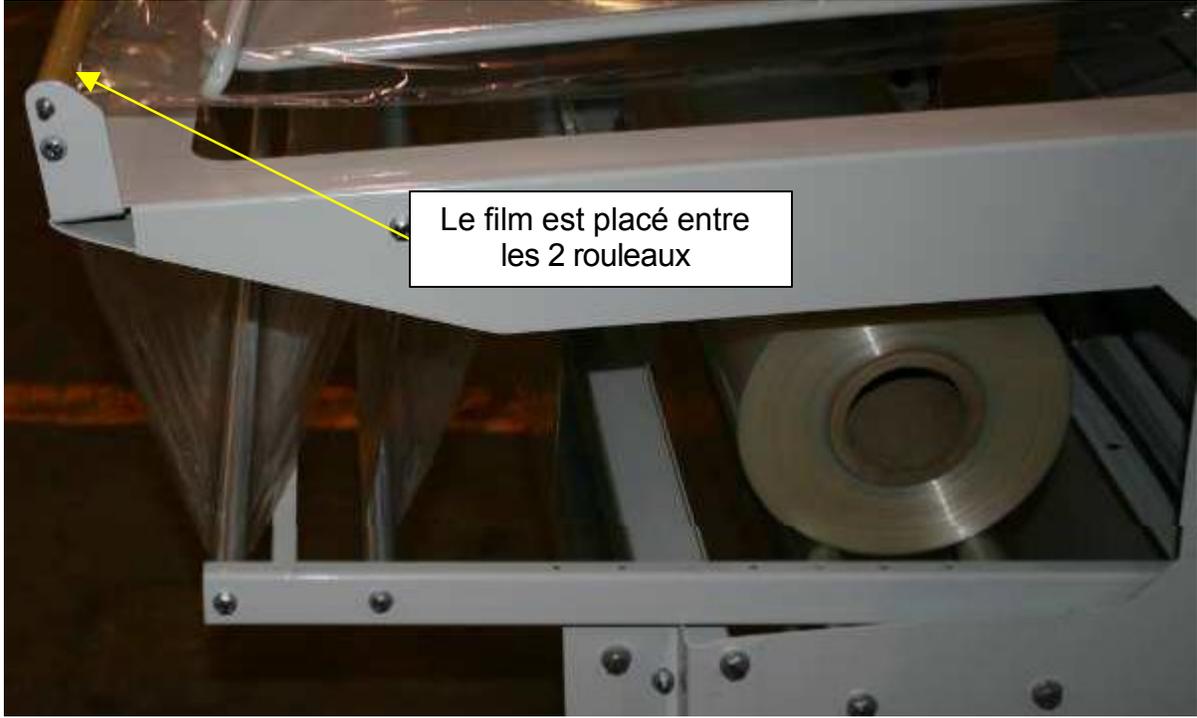


7.2.6 Placer le film avec une largeur appropriée sur le porte bobine selon le schéma ci-dessous. Passer le film jusqu'à ce qu'il soit dans la zone de soudure. Ajuster la position du porte bobine en tirant ou en poussant sur la poignée. La largeur du film est calculée comme suit: Largeur du produit +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

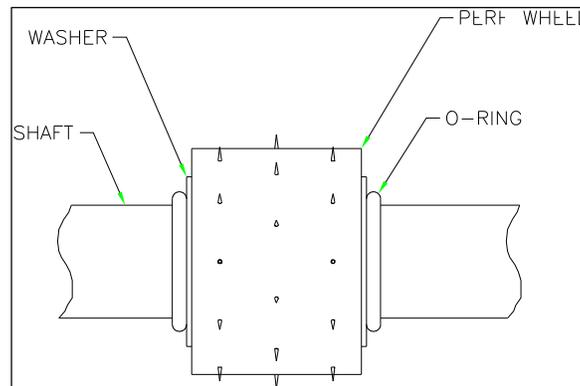


7.2.7 Si vous êtes équipés d'un dérouleur assisté, placer le film selon le schéma ci-dessous. Mettre l'interrupteur 'marche avant / arrêt / marche arrière' dans la position d'arrêt (au milieu), ce qui empêche le film de tourner lors du premier enfilage. Tirer environ 1 mètre de film hors du rouleau et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





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



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

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

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



Bouton de démarrage
du cycle (modèle
APM seulement)

8.0 INSTRUCTIONS GENERALES

8.1 GENERALITES

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

8.2 CONFIGURATION GENERALE DES PRODUITS

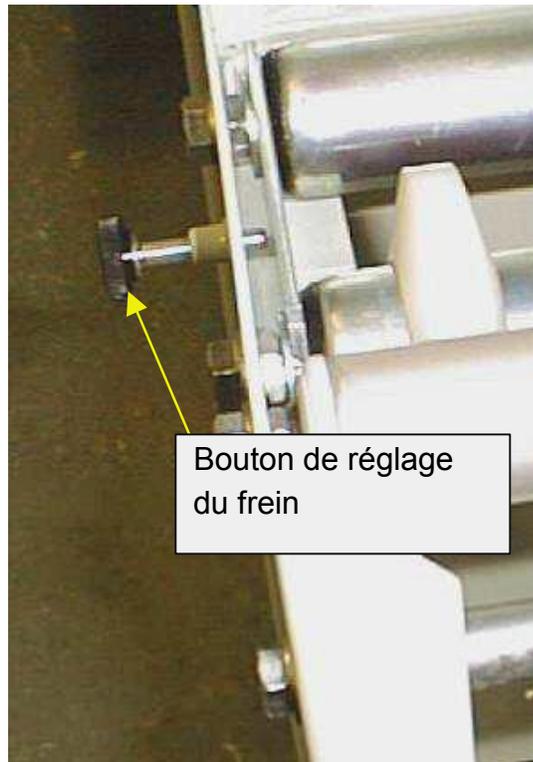
8.2.1 Position film

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

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

8.2.2 Tension du film

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



8.2.3 Mise en place de la bobine

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

8.2.4 Ajustements convoyeur

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

8.2.5 Soudure

Pour la première soudure, mettre le potentiomètre de température à 0 afin de ne pas brûler le fil. Retirer le film dans la zone de soudure et exécuter un cycle. Régler ensuite la température de soudure au fur et à mesure jusqu'à ce qu'il y ait une coupe nette et sceller le film. Répéter la configuration avec le produit. Ce réglage peut nécessiter un ajustement supplémentaire en fonction du type et l'épaisseur du film utilisé. Pour une durée de

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

8.2.6 Exécution

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

9.0 COMPOSANTS DE LA MACHINE

9.1 ASSEMBLAGE DU CADRE

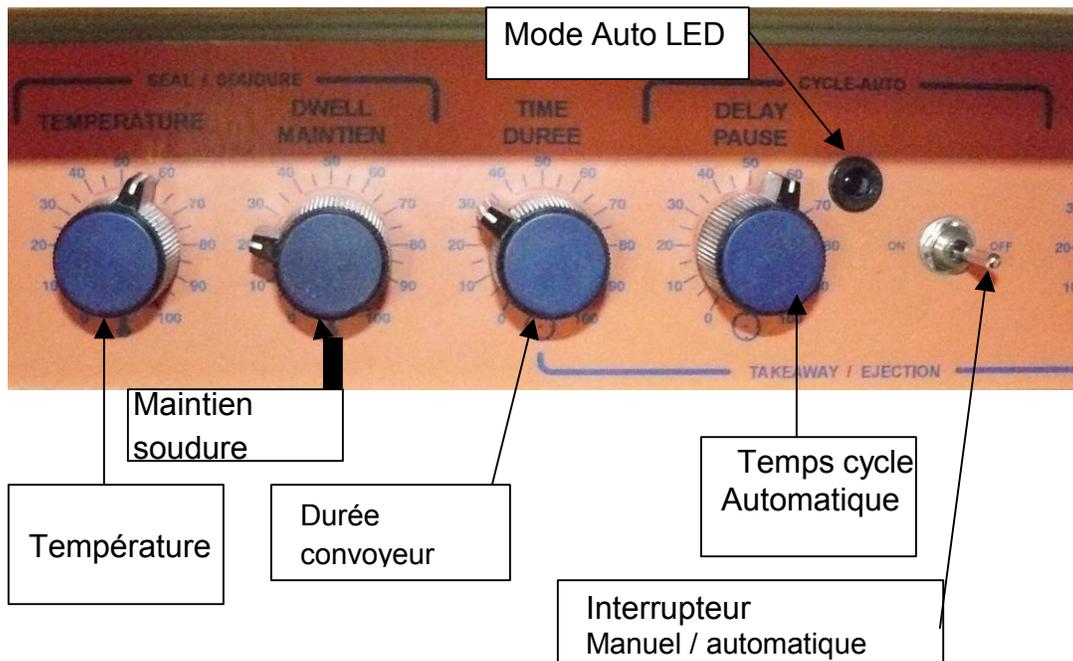
La structure de cette machine se compose de la base, du tableau électrique, et du cadre de soudure.

9.2 SUPPORT BOBINE, PLATEAU D'INTRODUCTION

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

9.3 PANNEAU DES COMMANDES

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



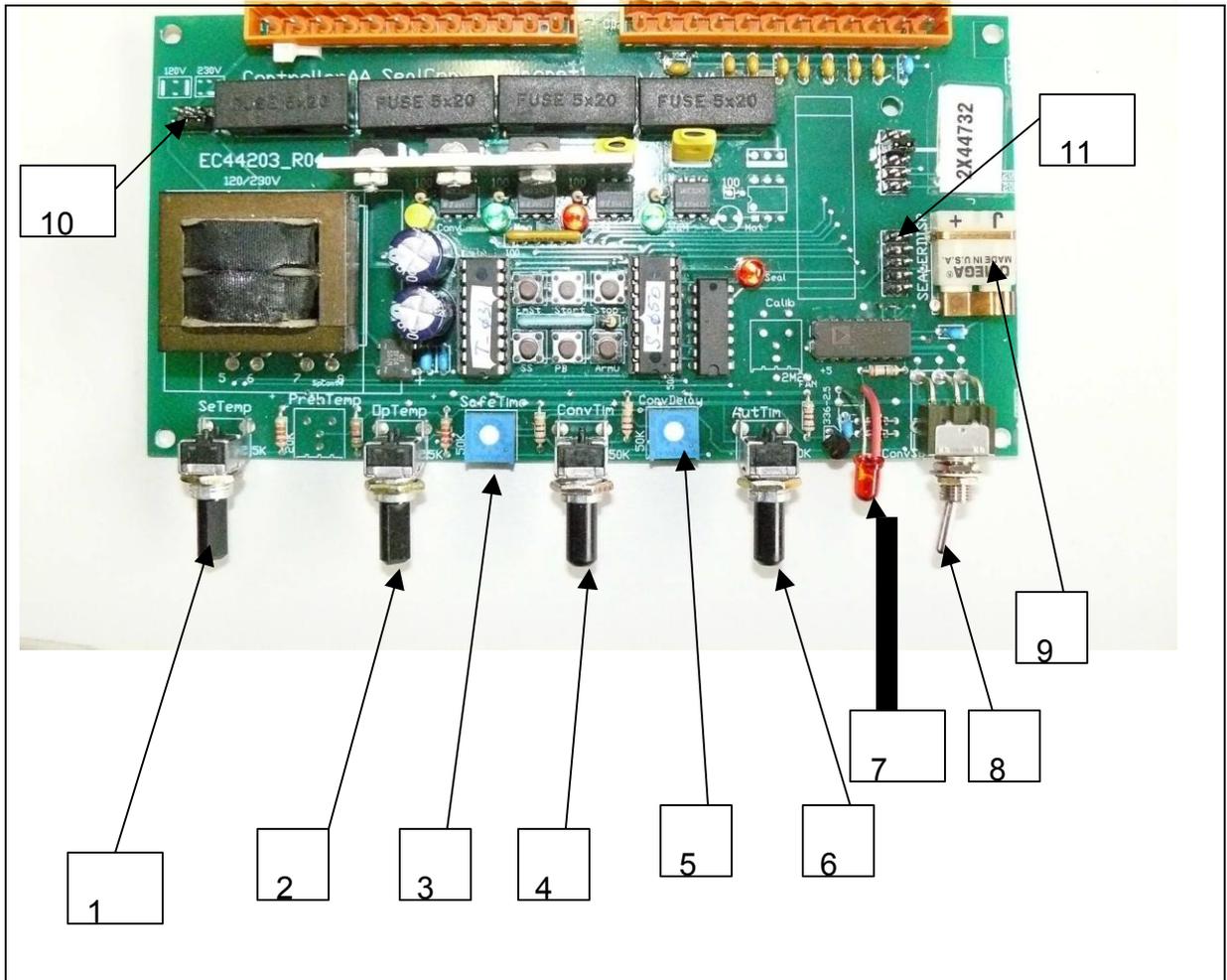
Température - Définit la température du fil de soudure. Conserver le paramètre le plus bas possible.

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

Durée - Définit le temps de fonctionnement des convoyeurs.

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

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



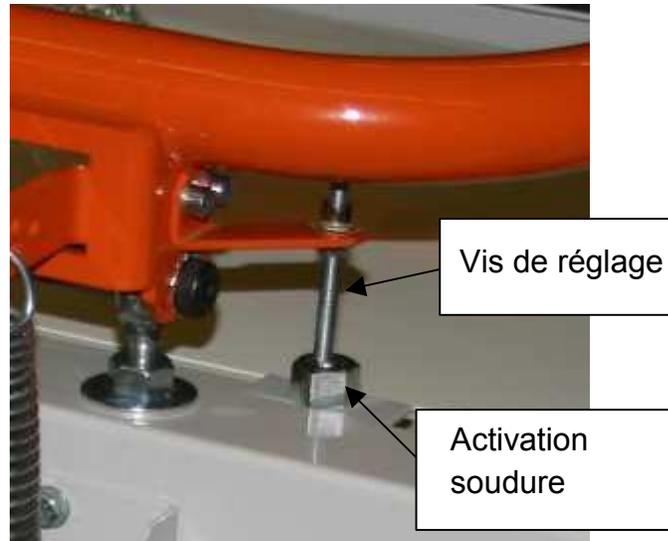
Numéro	Description
1	Potentiomètre température soudure
2	Potentiomètre maintien
3	Minuteur sécurité, Réglable en usine
4	Potentiomètre temps convoyeur
5	Retard convoyeur, Réglable en usine
6	Potentiomètre cycle auto (Version Pneumatique)
7	LED Cycle auto (Version Pneumatique)
8	Interrupteur Auto/Manuel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

9.4 ENSEMBLE BRAS DE SOUDURE

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



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



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

9.5 CONVOYEUR D'EJECTION

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

9.6 REGULATEUR TEMPERATURE

Le système de compensation régule la durée du temps de soudure en fonction de la cadence de travail et de l'intervalle de temps entre deux soudures afin que le résultat soit constant.

10.0 MAINTENANCE DE LA MACHINE

10.1 GENERALITES

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

10.2 CONSEILS D'ENTRETIEN

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

10.3 ENTRETIEN DE LA PARTIE SOUDURE

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

Se reporter à la section 12.3 "LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE" pour les numéros de pièce de rechange.

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

10.4 REMPLACEMENT DES FILS DE SOUDURE

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

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

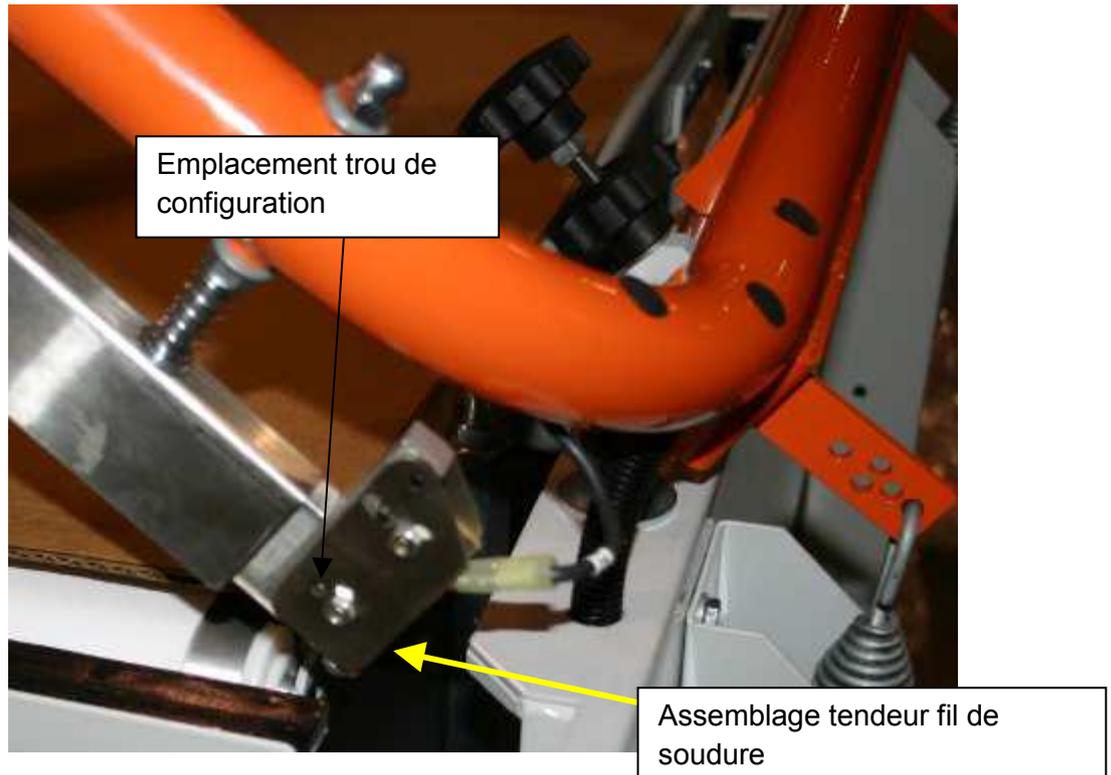
Vous aurez besoin d'un tournevis et une épingle ou un foret (1,5 mm de diamètre).

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

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

Retirer les morceaux de fils cassés et les jeter.

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



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

11.0 DEPANNAGE

11.1 GENERALITES

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

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

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

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

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

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

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

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

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

12.0 INFORMATION POUR COMMANDE DE PIECES

12.1 GENERALITES

DEM reconnaît certains éléments comme des pièces d'usure, qui doivent être remplacés à cause de l'usure quotidienne. Le temps exact quant au moment où ces composants deviennent trop usés pour assurer un fonctionnement de qualité est inconnu. Toutes les pièces ou les accessoires nécessaires pour une machine DEM peuvent être obtenus par le service des pièces détachées. Cette section fournit des informations générales sur le service pièces détachées DEM, ainsi qu'une liste des pièces recommandées pour la machine série PAC 120. Cette liste est fournie afin d'aider l'utilisateur final à planifier des articles qui peuvent nécessiter un remplacement.

12.2 DEPARTEMENT PIECES DETACHEES DEM

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

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

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

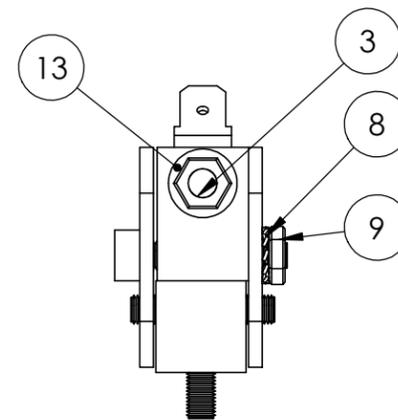
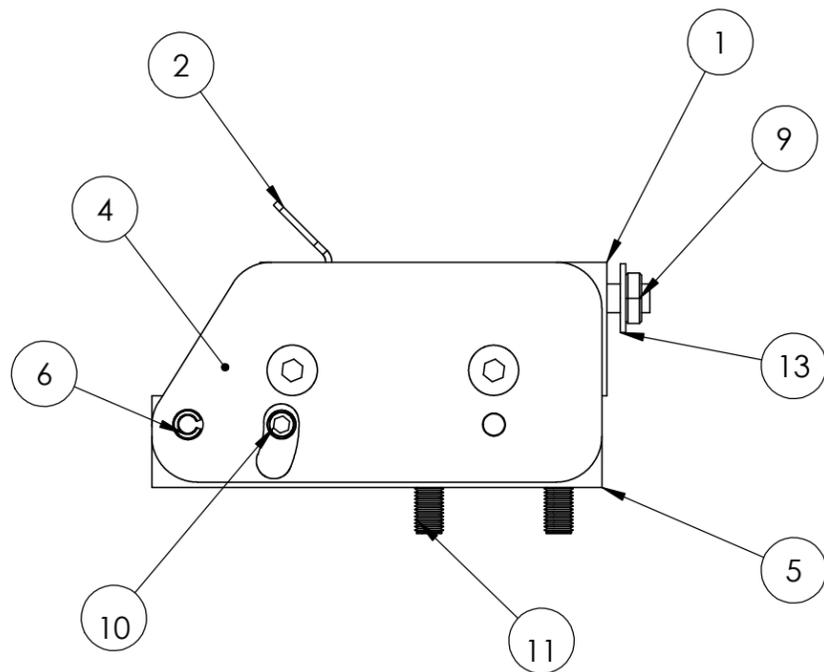
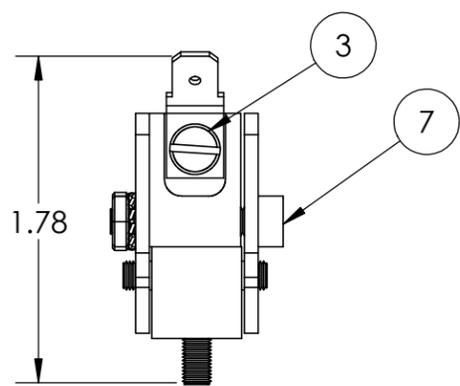
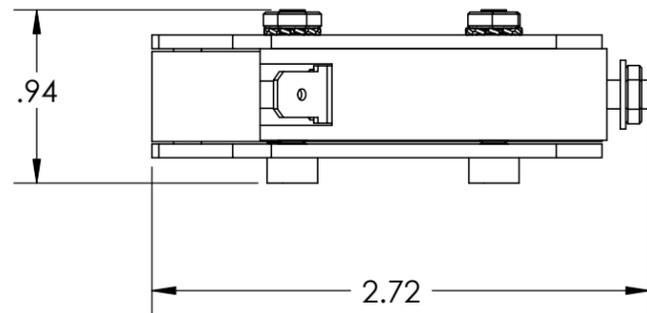
Votre commande sera traitée beaucoup plus rapidement si ces informations sont données. Nos colis sont expédiés via TNT et sont facturés en fonction du poids. Vous avez également la possibilité de faire appel à votre transporteur ; le confirmer au moment de la commande. Tous les efforts seront faits pour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

12.3 LISTE RECOMMANDEE DE PIECES DETACHEES

LISTE DE PIECES DETACHEES DE 1ère URGENCE		
POUR MACHINE SERIE SLGP6 APM / AEM / MVRE		
	DESIGNATION	REF DEM
P A R T I E S O U D U R E	1 Fil de résistances téflonnées 960MM	52-EN-SAV-019852
	Rouleau 10M de résistance téflonné	30-EL-FIL-000086
	Rouleau 10M de résistance nu	30-EL-FIL-000251
	Cosse pour fils de soudure	20-07-ACC-000014
	MOUSSE 25X10MM EP LG. 695MM	30-HA-MOS-002240
	MOUSSE 25X10MM EP LG.835MM	30-HA-MOS-002241
	MOUSSE 25X10MM EP RL de 10M	30-HA-MOS-000025
	Teflon beige larg 25 MM rouleau de 10M	30-CO-TEF-000474
	Teflon noir larg 25 MM rouleau de 10M	30-CO-TEF-000978
	Réglette isolante longitudinale LG852MM	10-BA-REL-023962
Réglette isolante transversale LG712MM	10-BA-REL-023961	
D I V E R S	Bande transporteuse 1750 X 600 MM	30-TR-BAD-002246
	CARTE ELECTRONIQUE SLGP 680 APM	35-06-CPU-002750
	CARTE ELECTRONIQUE SLGP 680 MVRE	35-06-CPU-002751
	TRANSFO P=800VA UP=200/230/400V	20-03-TR.-000025
	MICRORUP POUSSOIR1 INVERSEUR FIX ECROU	20-13-SP-000006
	RESISTANCE 9 KW/IC6/SP6/TR6 GP6	10-ES-RES-014140
	TRANSFO P=1200VA UP=230/400V US	20-03-TR.-000049
	SONDE TEMPERATURE POINT TEST	35-04-BT-000001
	BLOC DE TEMP POUR FIL SOUDURE	35-14-TH-000019
	MOT TAPIS EJEC + CONV GP4 SLGP6	35-TR-MOT-000001
	REDUCTEUR MOT TAPIS EJECTION SLGP	35-TR-MOT-000002
	MOTEUR DE BRAS POUR GP SLGP AEM	35-TR-MOT-000045
	EMBAYAGE MOTEUR REMONTE BRAS AEM	35-TR-EMR-000004
	ELECTROAIMANTS SLGP4 SLGP6	35-17-YA-232-12
	BUTEE ELASTIQUE SILENT BLOC SLGP	35-TR-BUE-000116
	Inter général SLGP 600V 40A	35-12-QI.-000046
	AXE SILICONE Ø 4/8 LG651 IC6 GP6	10-TR-AXE-024033
	CHAINE AXES CREUX SIMPLE 12.7 LG AU METRE AXE CREUX Ø4.5	30-TR-CHI-000039
	Kit isolateur tendeur GP4 GP6 SLGP	52-EN-SAV-024922



LISTE PIECES DETACHEES MODELE DEM SLGP 680



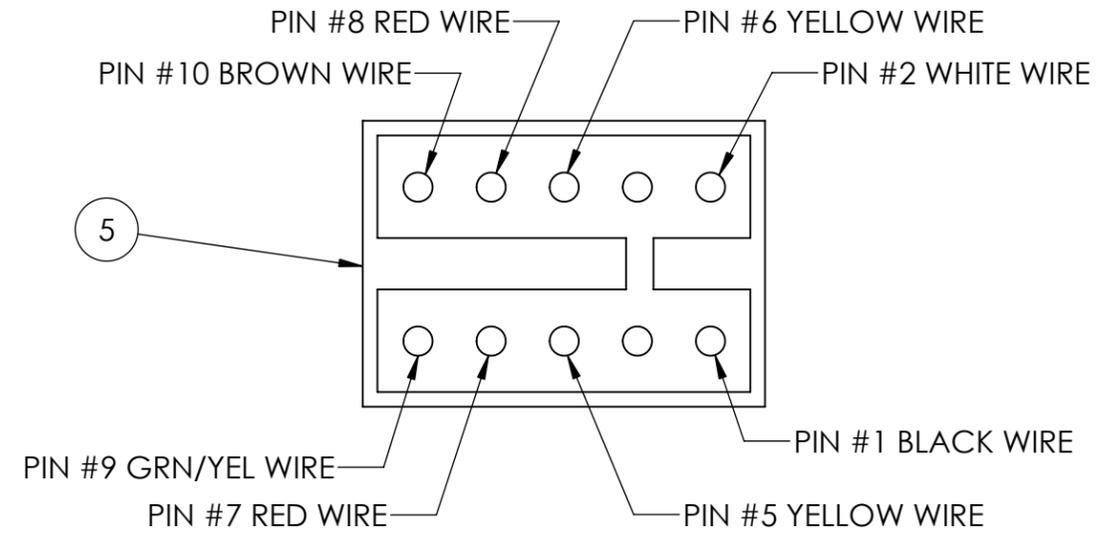
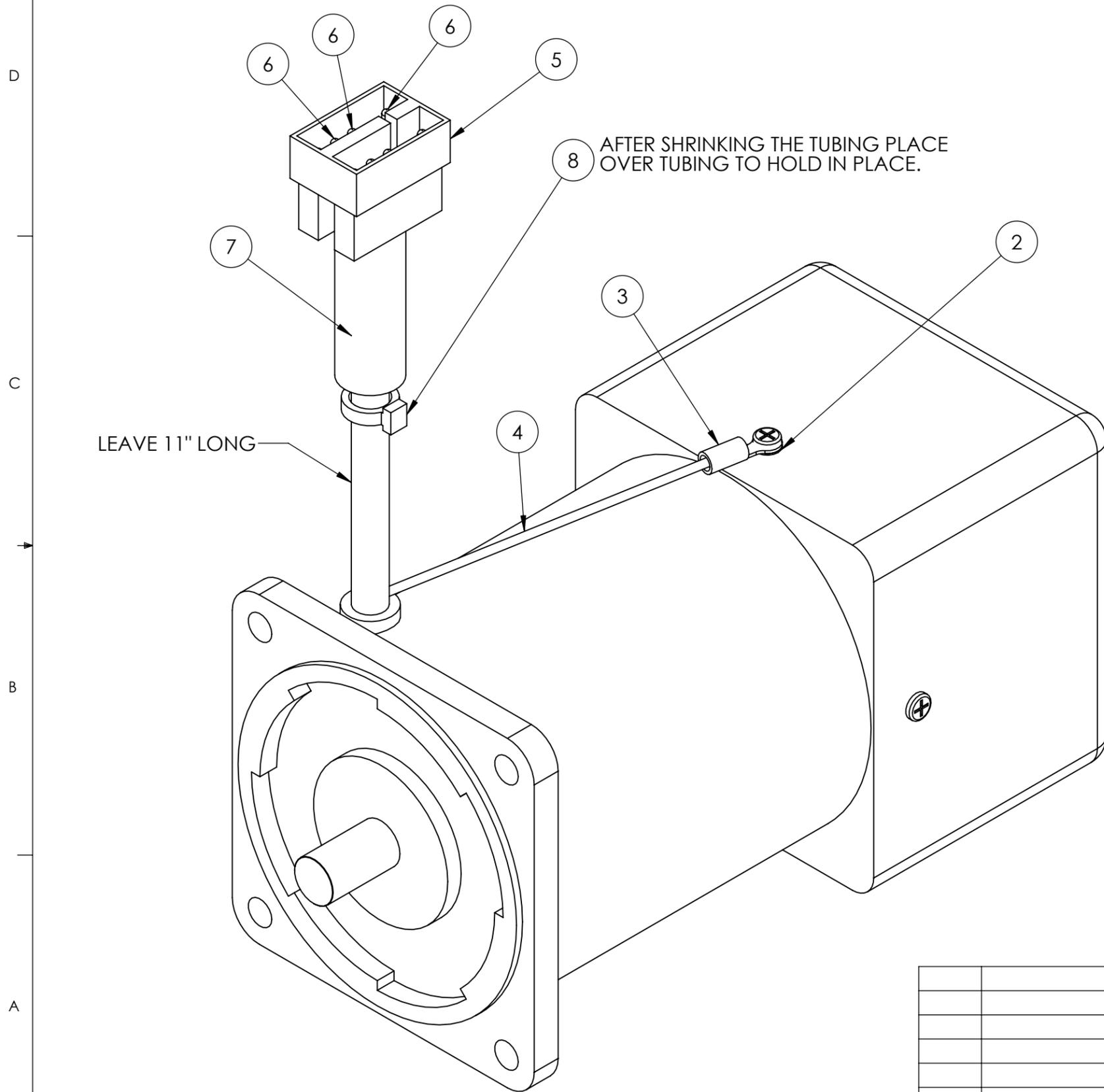
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	054-000277	INSULATOR, TERMINAL END	1
2	404107	CONNECTOR 45 deg. X 6mm RIVET TYPE	1
3	170-000218	SCREW, CHEESE HD, M4-0.7 x 45mm	1
4	054-000217	FLABBY INSULATOR SIDE (IC SLI)	2
5	054-000191	IC SLI, FIXED INSULATOR	1
6	190-000019	PIN, ROLL M4 x 16mm	1
7	170-000219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

Notes: ERROR!:Notes

Comments: ERROR!:Comments

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

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



NOTE:
1) REMOVE LABEL FROM MOTOR!

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	600-000011	MOTOR, GEAR HEAD 90 WATT	1
2	664200	WASHER, LOCK INT TOOTH #6	1
3	400030	TERM, #6 RING 22-18 GA. INSUL	1
4	417090	WIRE, 18GA. GREEN/YELLOW	16"
5	404200	CONN, PIN HOUSHING 10 COD.	1
6	404065	CONN TOR PIN TERMINAL 20-14 GA.	8
7	054-000506	TUBING, SHRINK 13DIA. x 140mm	
8	498034	WIRE TIE 19 TO 35mm	1

PN # / MATERIAL N/A		DESCRIPTION ASSEMBLY	
PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868			
Drawn By: GIL	Date: 2/26/2010	FILE NAME: P-PVIK,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3	
Aprvd By: xxx	Date: xx-xx-xx	TITLE: ASSEMBLY, DEM MOTOR	
QTY: NEXT HIGHER ASSY.	PEGA Number: ####	Group: DEM-ELC	PART #: 049-000085
			Sheet 1 OF 1 REV. A

8 7 6 5 4 3 2 1

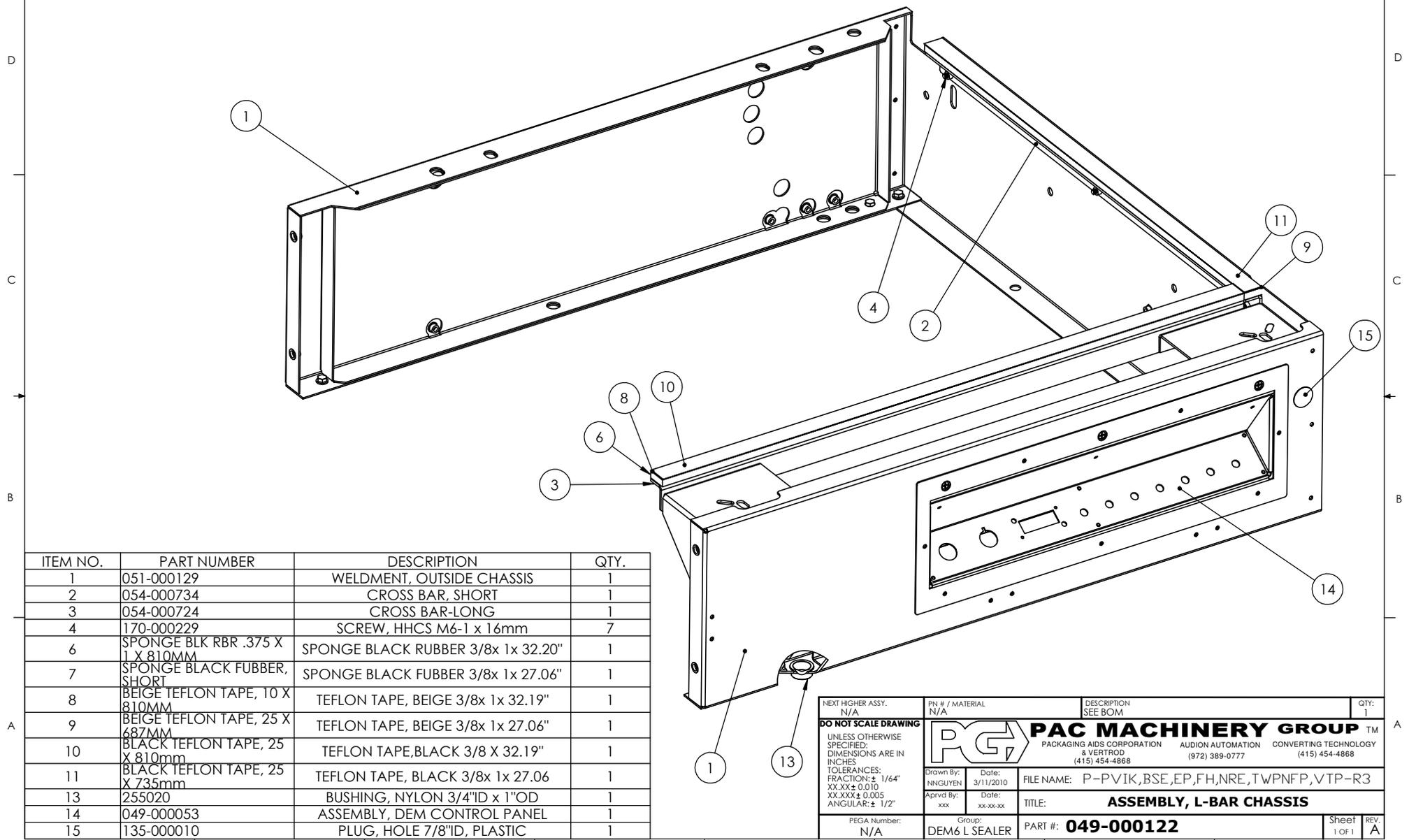
D
C
B
A

D
C
B
A

8 7 6 5 4 3 2 1

- NOTES:
 1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES
 2. FINISH: DEM WHITE

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

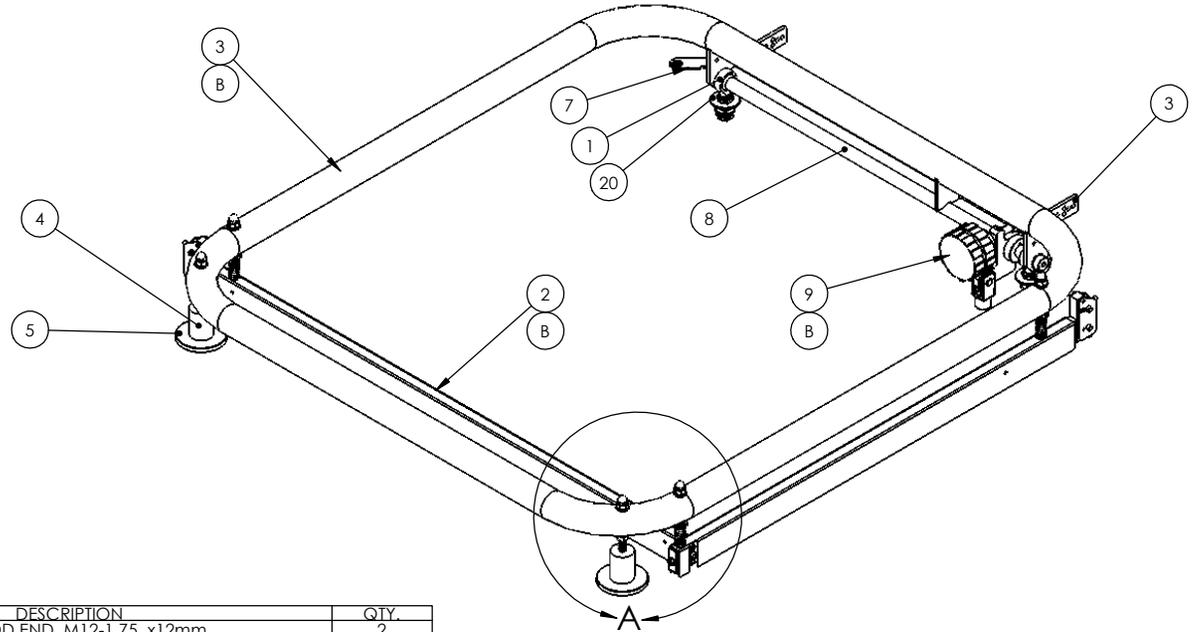
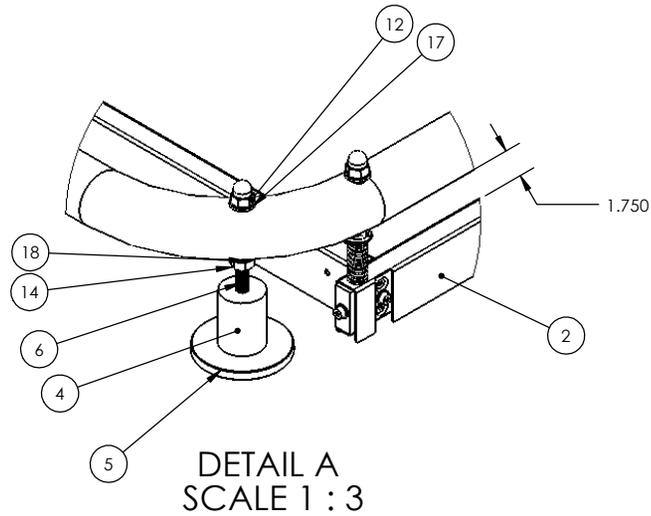


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	051-000129	WELDMENT, OUTSIDE CHASSIS	1
2	054-000734	CROSS BAR, SHORT	1
3	054-000724	CROSS BAR-LONG	1
4	170-000229	SCREW, HHCS M6-1 x 16mm	7
6	SPONGE BLK RBR .375 X 1 X 810MM	SPONGE BLACK RUBBER 3/8x 1x 32.20"	1
7	SPONGE BLACK FUBBER, SHORT	SPONGE BLACK FUBBER 3/8x 1x 27.06"	1
8	BEIGE TEFLON TAPE, 10 X 810MM	TEFLON TAPE, BEIGE 3/8x 1x 32.19"	1
9	BEIGE TEFLON TAPE, 25 X 687MM	TEFLON TAPE, BEIGE 3/8x 1x 27.06"	1
10	BLACK TEFLON TAPE, 25 X 810mm	TEFLON TAPE, BLACK 3/8 X 32.19"	1
11	BLACK TEFLON TAPE, 25 X 735mm	TEFLON TAPE, BLACK 3/8x 1x 27.06	1
13	255020	BUSHING, NYLON 3/4"ID x 1"OD	1
14	049-000053	ASSEMBLY, DEM CONTROL PANEL	1
15	135-000010	PLUG, HOLE 7/8"ID, PLASTIC	1

NEXT HIGHER ASSY. N/A	PN # / MATERIAL N/A	DESCRIPTION SEE BOM	QTY: 1
DO NOT SCALE DRAWING			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"			
Drawn By: NINGUYEN	Date: 3/11/2010	FILE NAME: P-PVIK,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3	
Aprvd By: xxx	Date: xx-xx-xx	TITLE: ASSEMBLY, L-BAR CHASSIS	
PEGA Number: N/A	Group: DEM6 L SEALER	PART #: 049-000122	Sheet 1 of 1 REV. A

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES

ECN #	DATE	REV.	DESCRIPTION	BY
07-0263	08/10	B	CHANGED IN ITEMS # 2, 3, 9, 10, 11	NN



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	000-000012	BALL ROD END, M12-1.75, x12mm	2
2	049-000146	ASSEMBLY, SEALING ARM HOT WIRE	1
3	051-000127	WELDMENT, SEALING ARM	1
4	054-000116	RUBBER VIBRATION MOUNT	2
5	054-000117	PLUNGER PLATE	2
6	054-000180	M8-1.25 X 75mm THREADED ROD	2
7	054-000420	DETECTION SWITCH MOUNT	1
8	054-000663	SHAFT, ARM ROTATION	1
9	075-000011	KNOB, M8 X 1.25 W/TAP INSERT	1
10	075-000012	KNOB, M8 X 1.25 W/TAP INSERT THRU	1
11	130-000019	LEVELER, M8 X 1.25	1
12	160-000049	NUT, ACORN HT M8-1.25	2
13	160-000051	NUT, HEX JAM M12-1.75	4
14	160-000055	NUT, HEX M8-1.25, ZINC	2
15	170-000293	SCREW, FHSCS M8-1.25 x 10mm	2
16	170-000241	SCREW, SHOULDER M12 X 20MM LG	2
17	180-000032	WASHER, FLAT M8	2
18	180-000033	WASHER, BELLEVILLE M8	2
19	180-000038	M12 LOCK TOOTH	4
20	180-000039	M12 FLAT LARGE WASHER	2
21	180-000040	WASHER, FLAT - 12mm	2
22	752-12	NUT - 5/16-18	1
23	771-5	WASHER - SPLIT LOCK - 5/16-18	1
24	789-32	SHAFT COLLAR - CLAMP - 5/8 DIA	2
25	793-246	CLEVIS ROD END - 10mm	1
26	794-54	SWIVEL LEVELING PAD	1
27	94-0127	ASSEMBLY - LINK	1
28	94-0139	KNOB SHAFT	1

NEXT HIGHER ASSY. 986-000015	PN # / MATERIAL N/A	DESCRIPTION SEE BOM	QTY: 1
DO NOT SCALE DRAWING			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"			
Drawn By: NINGUYEN	Date: 8/31/2010	FILE NAME: P-PVIK,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3	
Aprvd By: xxx	Date: xx-xx-xx	TITLE: ASSEMBLY, SEALING ARM	
PEGA Number: N/A	Group: DEM 6 SEALER	PART #: 049-000126	Sheet 1 of 3 REV B

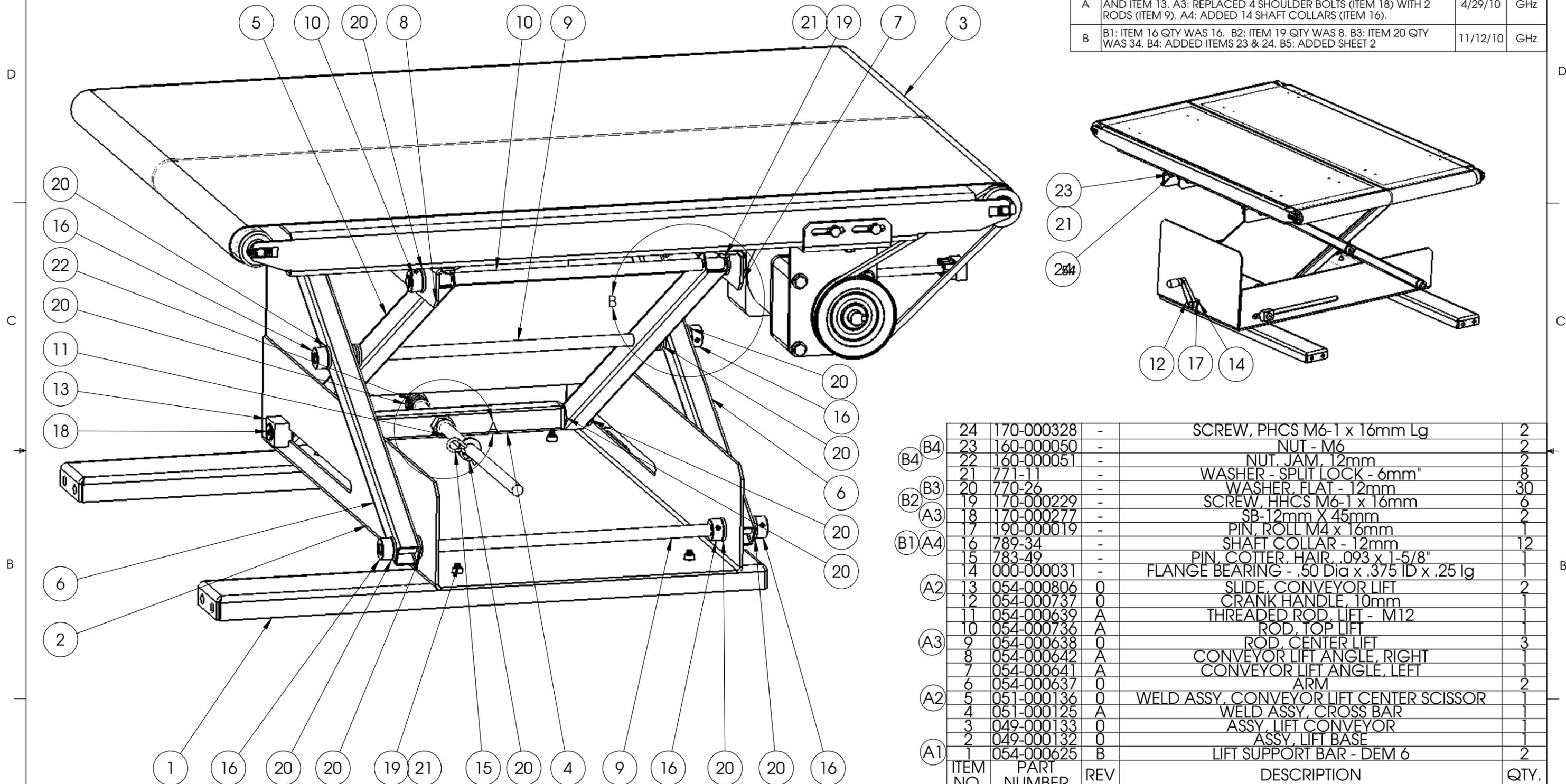
D
C
B
A

D
C
B
A

8 7 6 5 4 3 2 1

NOTES: DETAILS ON SHEET 2

REVISIONS			
REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
A	A1: ITEM # 1 WAS 049-000131. A2: REDESIGNED FOR ITEM 5 ASSEMBLY AND ITEM 13. A3: REPLACED 4 SHOULDER BOLTS (ITEM 18) WITH 2 RODS (ITEM 9). A4: ADDED 14 SHAFT COLLARS (ITEM 16).	4/29/10	GHZ
B	B1: ITEM 16 QTY WAS 16. B2: ITEM 19 QTY WAS 8. B3: ITEM 20 QTY WAS 34. B4: ADDED ITEMS 23 & 24. B5: ADDED SHEET 2	11/12/10	GHZ

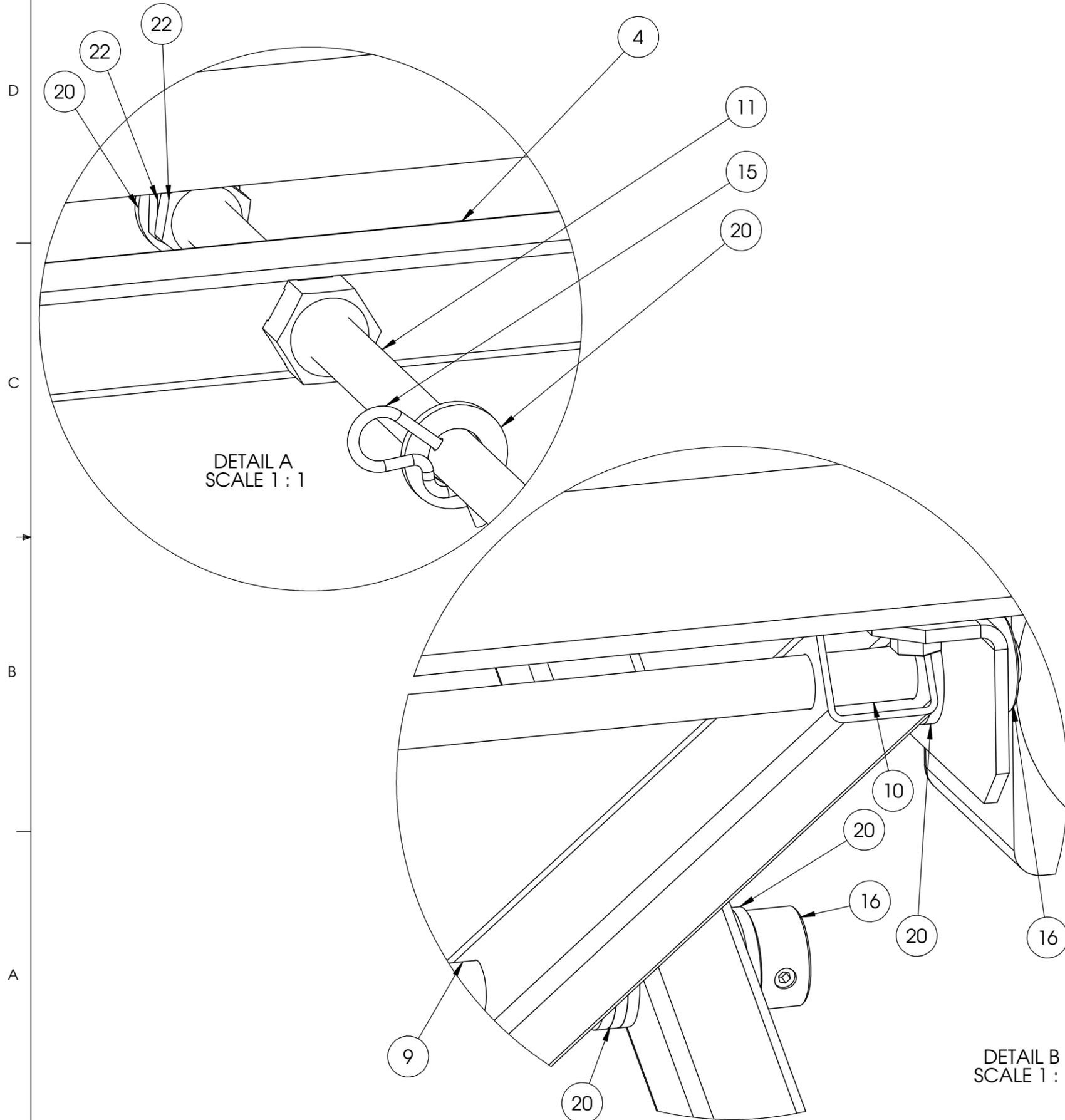


ITEM NO.	PART NUMBER	REV	DESCRIPTION	QTY.
	24		SCREW, PHCS M6-1 x 16mm Lg	2
(B4)	23		NUT - M6	2
	22		NUT, JAM, 12mm	2
	21		WASHER - SPLIT LOCK - 6mm"	8
(B3)	20		WASHER, FLAT - 12mm	30
(B2)	19		SCREW, HHCS M6-1 x 16mm	6
(A3)	18		SB-12mm X 45mm	2
	17		PIN, ROLL M4 x 16mm	1
(B1)(A4)	16		SHAFT COLLAR - 12mm	12
	15		PIN, COTTER, HAIR, .093 x 1-5/8"	1
	14		FLANGE BEARING - .50 Dia x .375 ID x .25 lg	1
(A2)	13	0	SLIDE, CONVEYOR LIFT	2
	12	0	CRANK HANDLE, 10mm	1
	11	0	THREADED ROD, LIFT - M12	1
(A3)	10	A	ROD, TOP LIFT	1
	9	0	ROD, CENTER LIFT	3
	8	A	CONVEYOR LIFT ANGLE, RIGHT	1
	7	A	CONVEYOR LIFT ANGLE, LEFT	1
	6	0	ARM	2
(A2)	5	0	WELD ASSY, CONVEYOR LIFT CENTER SCISSOR	1
	4	A	WELD ASSY, CROSS BAR	1
	3	0	ASSY, LIFT CONVEYOR	1
	2	0	ASSY, LIFT BASE	1
(A1)	1	B	LIFT SUPPORT BAR - DEM 6	2

NEXT HIGHER ASSY.	PN # / MATERIAL	N/A	DESCRIPTION	QTY:	1
DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"		PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (415) 454-4868 (972) 389-0777 (415) 454-4868		Drawn By: GHz Date: 11/15/2010 Aprvd By: xxx Date: xx-xx-xx FILE NAME: TITLE: ASSY, CONVEYOR AND LIFT (B4)	
PEGA Number: ####	Group: DEM-6	PART #: 049-000130	Sheet 1 OF 2	REV. B	

NOTES: DETAIL CALL-OUT SHOWN ON SHEET 1

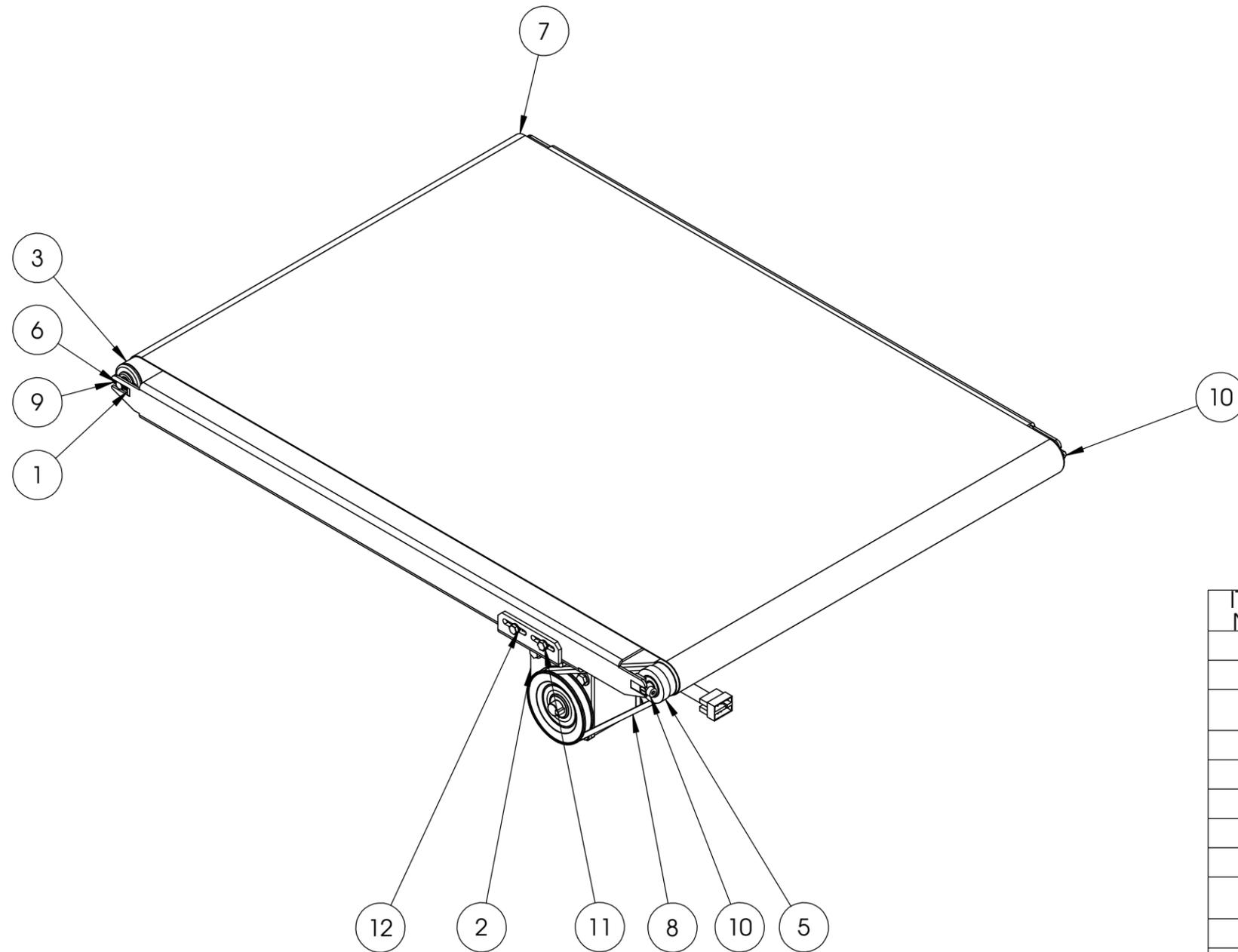
REVISIONS			
REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
-	See Sheet 1	-	-



24	170-000328	-	SCREW, PHCS M6-1 x 16mm Lg	2
23	160-000050	-	NUT - M6	2
22	160-000051	-	NUT, JAM, 12mm	2
21	771-11	-	WASHER - SPLIT LOCK - 6mm"	8
20	770-26	-	WASHER, FLAT - 12mm	30
19	170-000229	-	SCREW, HHCS M6-1 x 16mm	6
18	170-000277	-	SB-12mm X 45mm	2
17	190-000019	-	PIN, ROLL M4 x 16mm	1
16	789-34	-	SHAFT COLLAR - 12mm	12
15	783-49	-	PIN, COTTER, HAIR, .093 x 1-5/8"	1
14	000-000031	-	FLANGE BEARING - .50 Dia x .375 ID x .25 lg	1
13	054-000806	0	SLIDE, CONVEYOR LIFT	2
12	054-000737	0	CRANK HANDLE, 10mm	1
11	054-000639	A	THREADED ROD, LIFT - M12	1
10	054-000736	A	ROD, TOP LIFT	1
9	054-000638	0	ROD, CENTER LIFT	3
8	054-000642	A	CONVEYOR LIFT ANGLE, RIGHT	1
7	054-000641	A	CONVEYOR LIFT ANGLE, LEFT	1
6	054-000637	0	ARM	2
5	051-000136	0	WELD ASSY, CONVEYOR LIFT CENTER SCISSOR	1
4	051-000125	A	WELD ASSY, CROSS BAR	1
3	049-000133	0	ASSY, LIFT CONVEYOR	1
2	049-000132	0	ASSY, LIFT BASE	1
1	054-000625	B	LIFT SUPPORT BAR - DEM 6	2
ITEM NO.	PART NUMBER	REV	DESCRIPTION	QTY.

NEXT HIGHER ASSY.	PN # / MATERIAL	DESCRIPTION	QTY:
<p>DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"</p>			
		<p>PAC MACHINERY GROUP™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868</p>	
Drawn By: GHz	Date: 5/11/2010	FILE NAME: 049-000130	
Aprvd By: xxx	Date: xx-xx-xx	TITLE: ASSY, CONVEYOR AND LIFT	
PEGA Number:	Group: DEM-6	PART #: 049-000130	Sheet 2 OF 2 REV. B

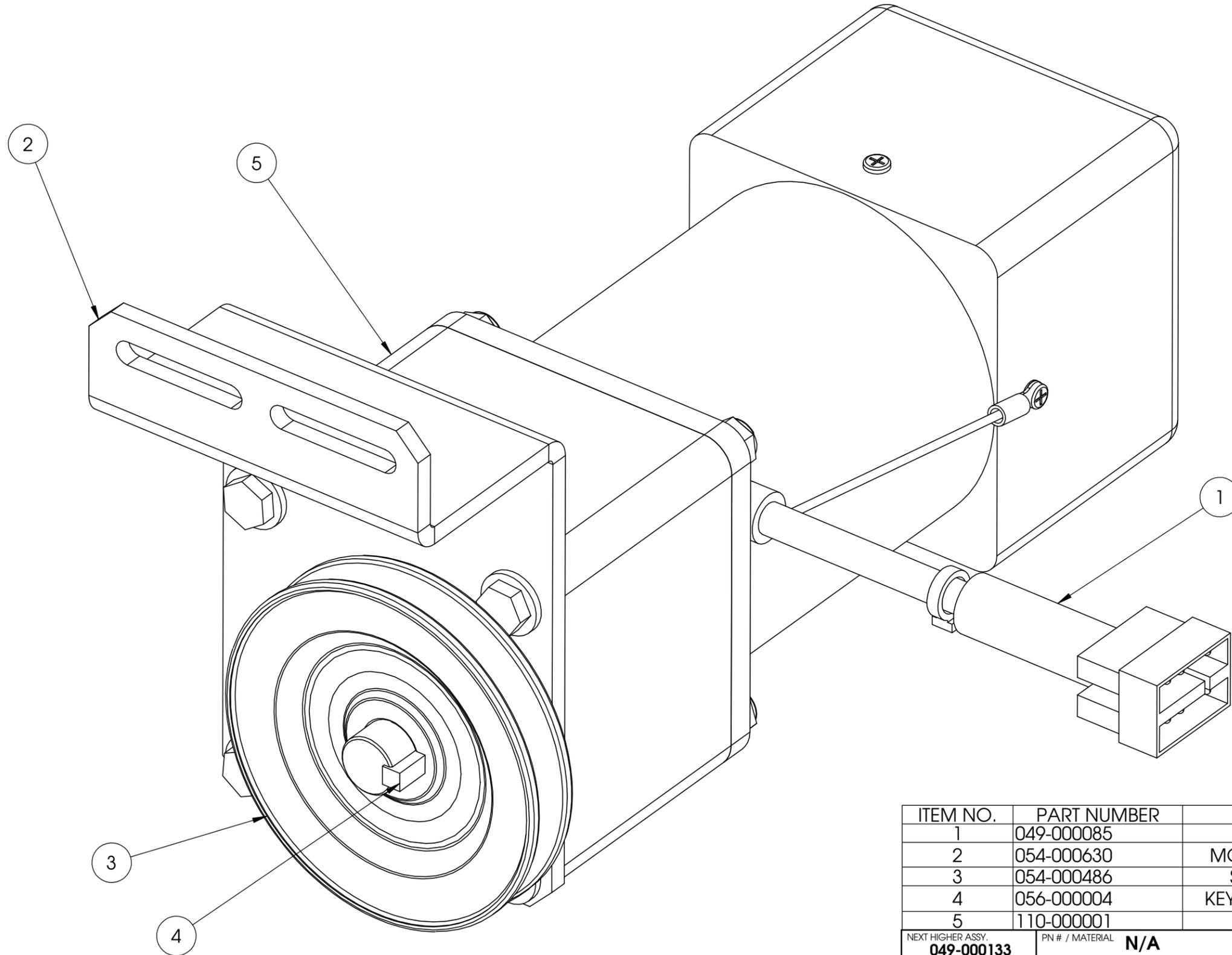
NOTES:



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	049-000135	ASSY, TABLE, TOP BELT	1
2	049-000136	ASSY, BELT CONVEYOR MOTOR	1
3	049-000137	ASSY, IDLER ROLLER, REAR, CARRIER BELT	1
4	049-000138	ASSY, IDLER ROLLER, FRONT CARRIER BELT	1
5	049-000139	ASSY, CONVEYOR DRIVE PULLEY	1
6	054-000633	IDLER SHAFT, CARRIER BELT	1
7	005-000005	BELT, LIFT CONVEYOR	1
8		V-BELT - 3L-230	1
9	170-000214	SCREW, SET CONE M6-1x30mm	2
10	170-000228	SHCS	2
11	170-000229	SCREW, HHCS M6-1 x 16mm	3
12	771-11	WASHER - SPLIT LOCK - 6mm"	3

NEXT HIGHER ASSY: 049-000133	PN # / MATERIAL N/A	DESCRIPTION	QTY: 1
DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"			
		PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (415) 454-4868 (972) 389-0777 (415) 454-4868	
Drawn By: GHz	Date: 2/4/2010	FILE NAME:	
Aprvd By: xxx	Date: xx-xx-xx	TITLE: ASSEMBLY, LIFT CONVEYOR	
PEGA Number: ####	Group: DEM-600	PART #: 049-000133	Sheet 1 OF 1 REV. 0

NOTES:



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	049-000085	ASSEMBLY, DEM MOTOR	1
2	054-000630	MOTOR, MOUNT SPG GEAR HEAD	1
3	054-000486	SHEAVES, V-BELT 15mm BORE	1
4	056-000004	KEY, 5MM SUPPLIED W/ GEARHEAD	1
5	110-000001	GEAR HEAD, RATIO 25:1	1

NEXT HIGHER ASSY. 049-000133	PN # / MATERIAL N/A	DESCRIPTION SEE BOM	QTY. 1
--	-------------------------------	-------------------------------	------------------

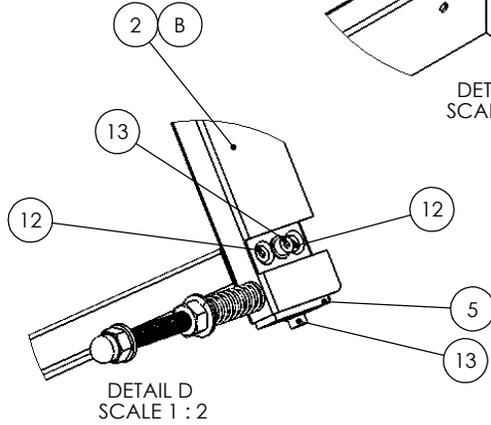
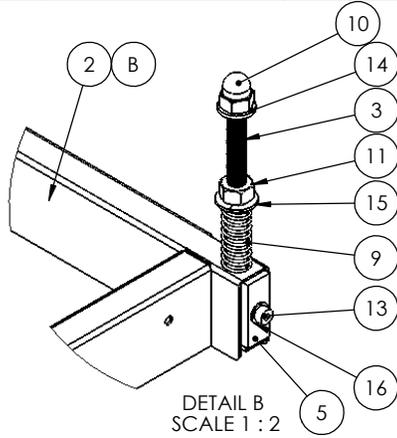
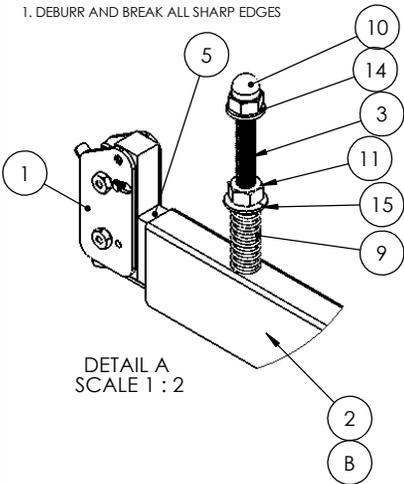
DO NOT SCALE DRAWING
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES:
FRACTION: ± 1/64"
XX.XX ± 0.010
XX.XXX ± 0.005
ANGULAR: ± 1/2"

PG **PAC MACHINERY GROUP**™
PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY
& VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868

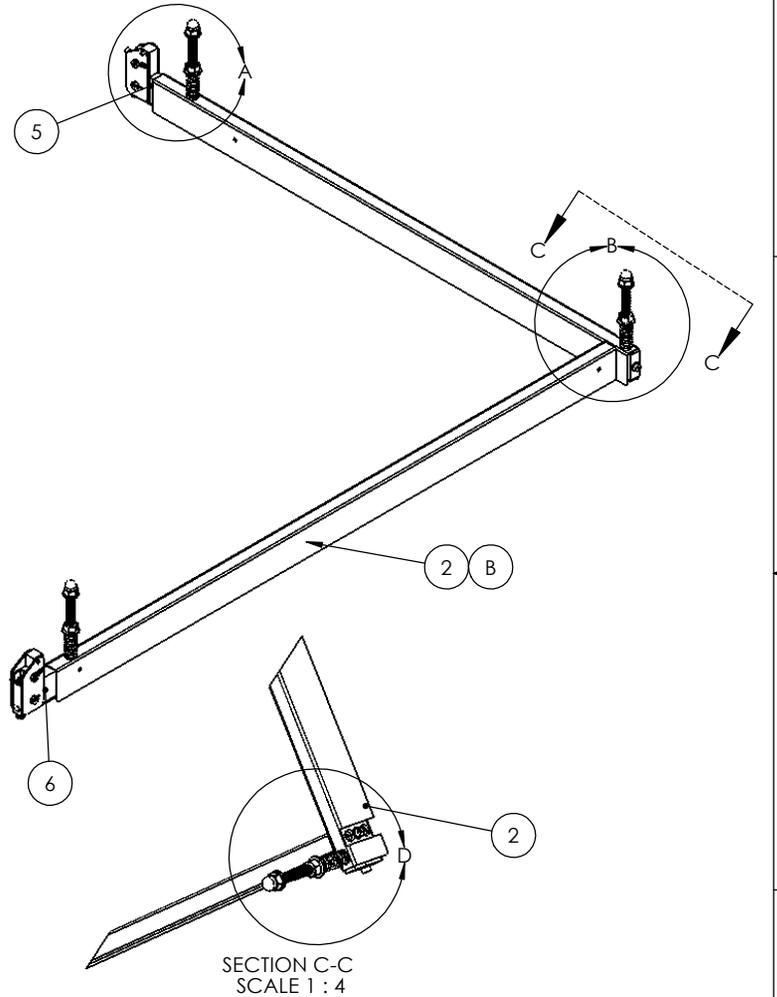
Drawn By: GHz	Date: 2/5/2010	FILE NAME:
Aprvd By: xxx	Date: xx-xx-xx	TITLE: ASSY, BELT CONVEYOR MOTOR

PEGA Number: ####	Group: DEM-600	PART #: 049-000136	Sheet 1 OF 1	REV. 0
----------------------	-------------------	------------------------------	-----------------	------------------

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES



ECN #	DATE	REV.	DESCRIPTION	BY
07-0263	08/10	B	CHANGED ITEM # 2	NN



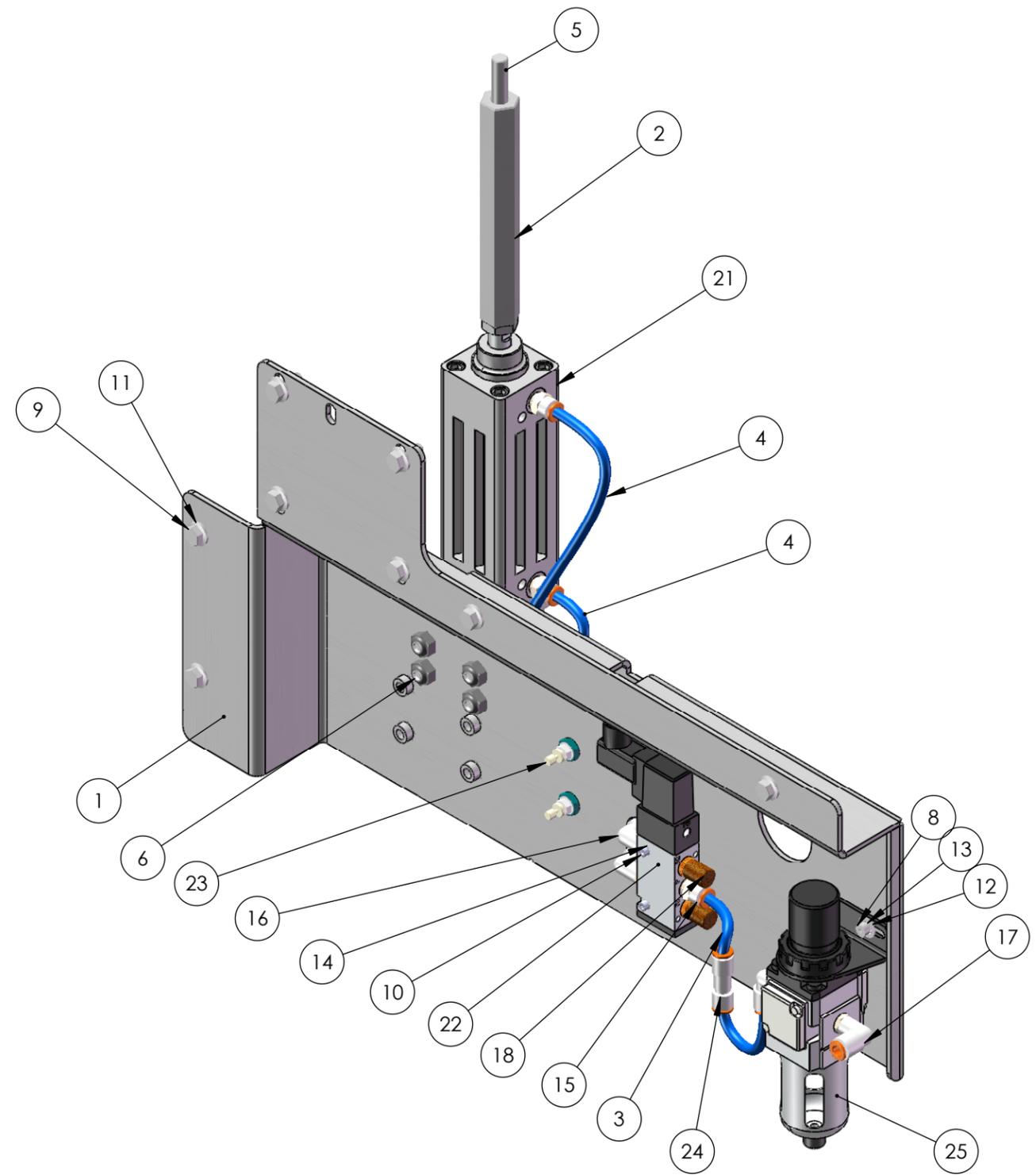
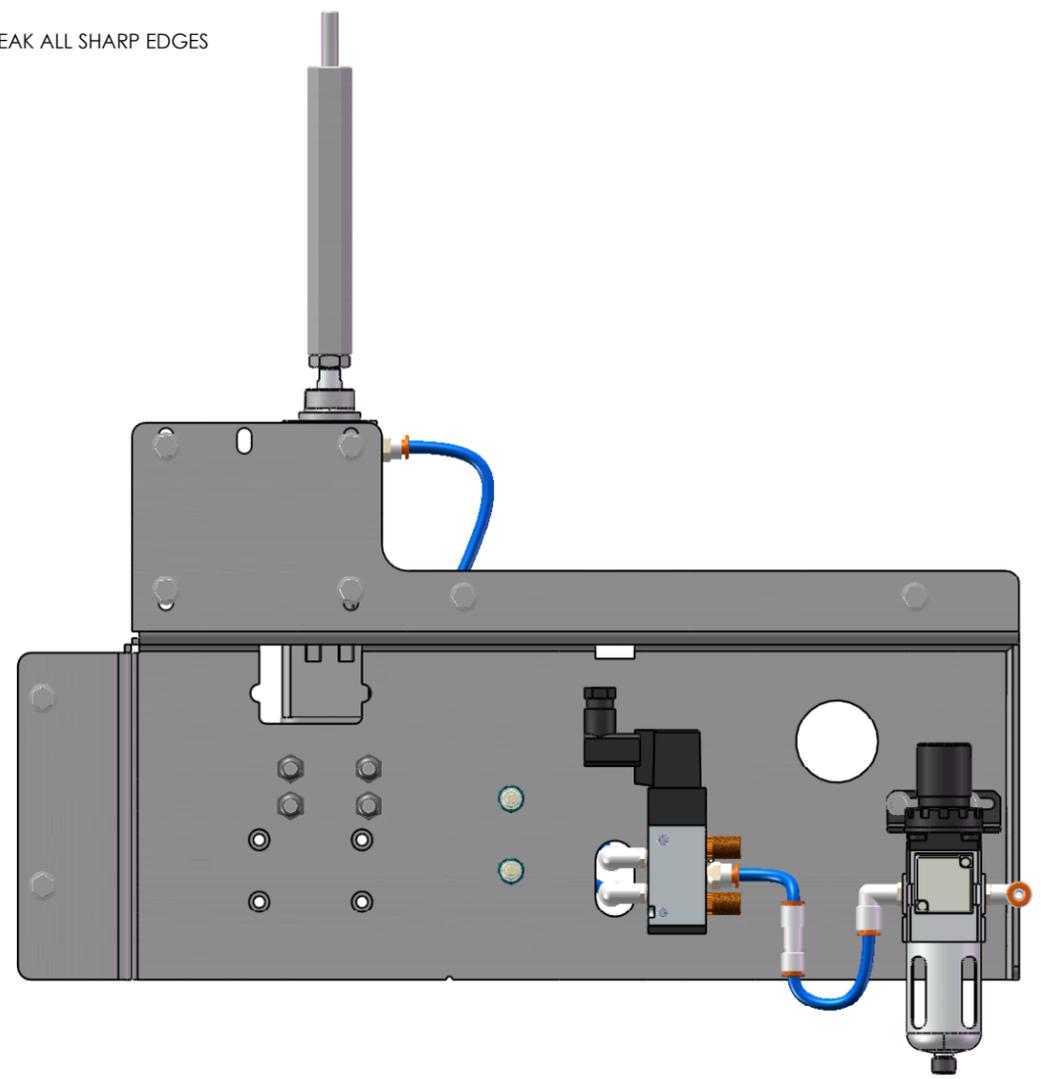
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	049-000026	INSULATOR WIRE TERMINAL END w/ KNOB	2
2	051-000128	WELDMENT, PRESSURE SUPPORT	1
3	054-000159	STRAIGHT EDGE SHAFT	3
4	054-000415	L SEALER WIRE .032"D x 24"	2
5	054-000664	BAR, STRAIGHT EDGE - SHORT	1
6	054-000665	BAR, STRAIGHT EDGE - LONG	1
7	054-000668	INSULATION, STRAIGHT EDGE-SHORT	1
8	054-000669	INSULATION, STRAIGHT EDGE-LONG	1
9	115-000025	SPRING COMPRESSION .480 OD x 1.5"LG	3
10	160-000049	NUT, ACORN H-T M8-1.25	3
11	160-000055	NUT, HEX M8-1.25, ZINC	3
12	170-000206	SCREW, SHCS M4-0. x 16mm	2
13	170-000224	SCREW, SHCS M4-0.7x10mm	2
14	180-000032	WASHER, FLAT M8	3
15	180-000033	WASHER, BELLEVILLE M8	3
16	662302	BHCS, #8-32x1/2,SS	2
17	664300	WASHER, #8 INTERNAL TOOTH	2
18	708-001001	TAPE, CLEAR DBL STK .02 x 1/2"	1

NEXT HIGHER ASSY. 049-000126	PN # / MATERIAL N/A	DESCRIPTION SEE BOM	QTY: 1
DO NOT SCALE DRAWING			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"			
Drawn By: NINGUYEN	Date: 8/20/2010	FILE NAME: P-PVIK,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3	PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868
Aprvd By: xxx	Date: xx-xx-xx	TITLE: ASSEMBLY, SEALING ARM HOT WIRE	
PEGA Number: N/A	Group: DEM 6 SEALER	PART #: 049-000146	Sheet 1 of 1 REV B

8 7 6 5 4 3 2 1

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES

ECN #	DATE	REV.	DESCRIPTION	BY
		B		



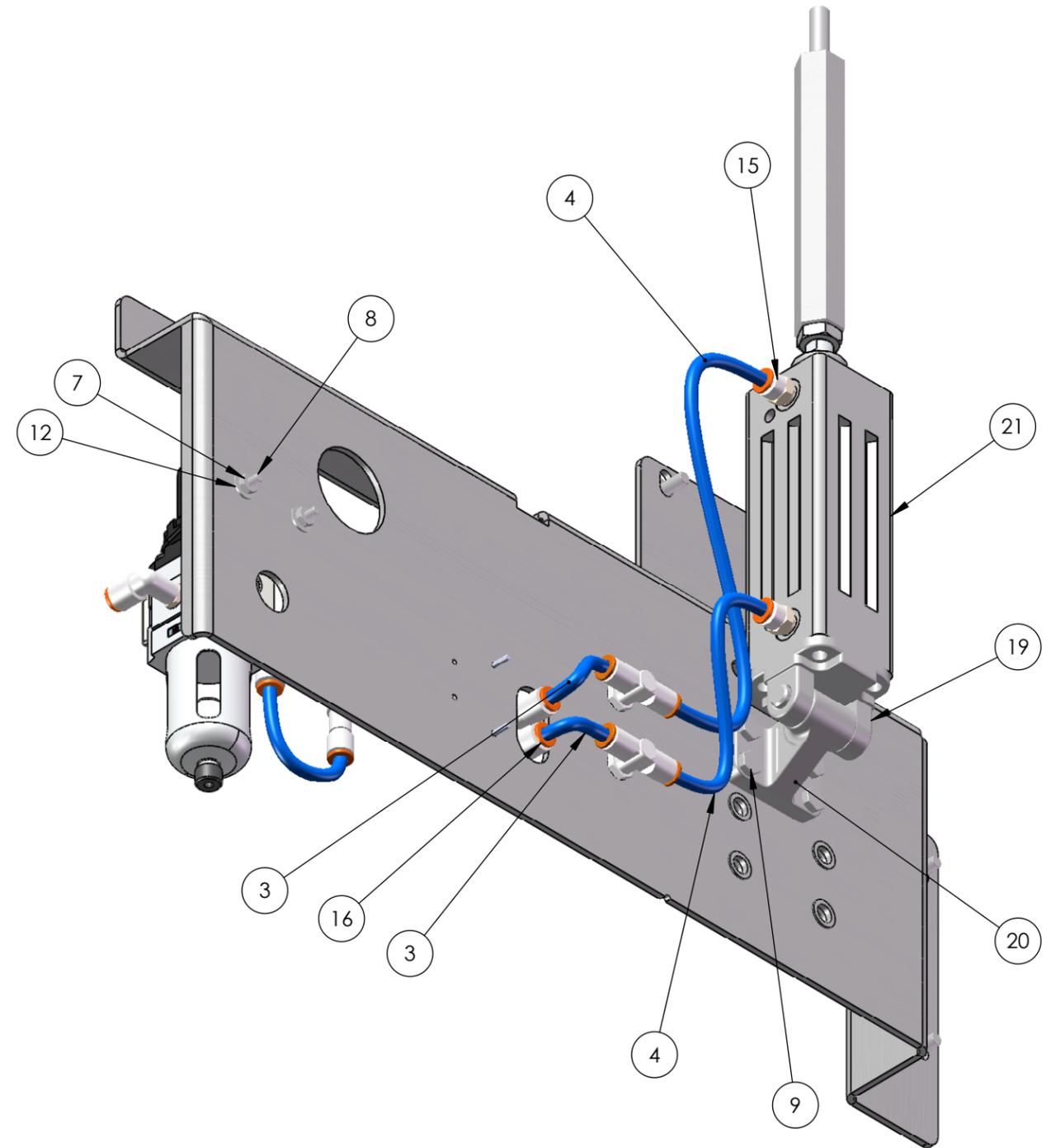
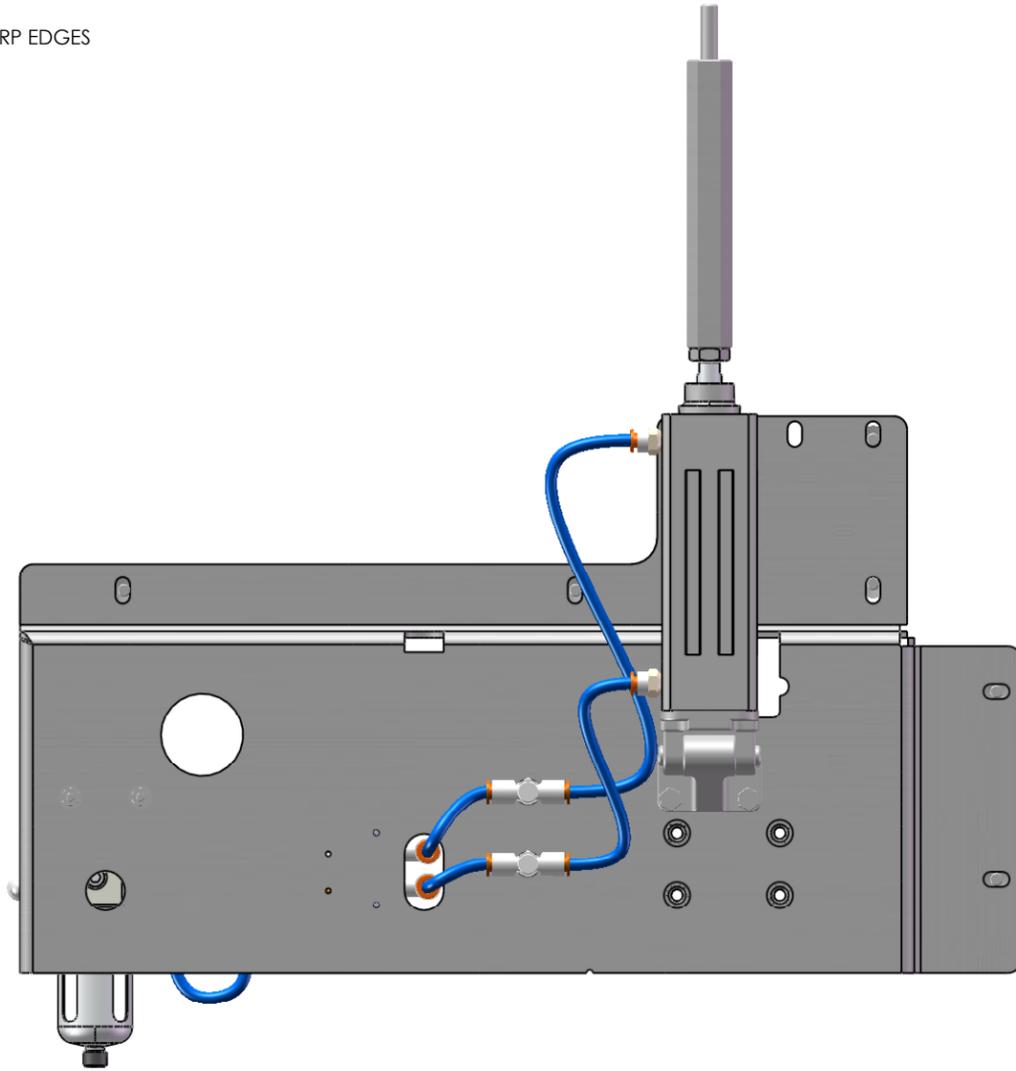
ITEM NO.	PART No.	PART NAME	QTY.
1	054-000539	MOUNT, CYLINDER & VALVE	1
2	054-000800	SHAFT, AIR CYL EXTENSION	1
3	054-000803	HOSE, 6MM X 4" ARM CYL PNL BLUE	4
4	054-000804	HOSE, 6MM X 11" ARM CYL PNL BLUE	2
5	054-000805	ROD THREAD, M10-1.5 X 40MM	1
6	160-000030	NUT, ELAS STOP, M6 X 1.0 SS	4
7	160-000052	NUT, HEX, M4-0.7, ZINC	2
8	170-000206	SCREW, SOCKET HEAD CAP M4-0.7 x 16mm	2
9	170-000229	SCREW, HHCS M6-1 x 16mm	12
10	170-000278	SCREW, SHCS M3-.5 X 30MM, ZINC	2
11	180-000031	WASHER, BELLEVILLE, M6	8
12	180-000036	WASHER, FENDER M4, ZINC	4
13	180-000041	WASHER, TOOTH LOCK M4	2
14	180-000053	WASHER, TOOTH LOCK M3, SS	2
15	320-000060	FTG MALE 1/8 NPT X 6MM	3
16	320-000061	FTG MALE ELBOW 1/8IN PORT	2
17	320-000069	FTG MALE ELBOW 1/4IN PORT	2
18	360-000028	MUFFLER, 1/8IN NPT 16DB	2
19	360-000029	HINGE, REAR ASSEMBLY	1
20	360-000030	BRACKET, CYLINDER MOUNT	1
21	380-000050	AIR-CYL, 32MM X 50MM STROKE	1
22	390-000038	VALVE, SOL/PILOT 220VAC	1
23	785-150	VALVE, FLOW CONTROLLER 6MM	2
24	785-155	VALVE, 6MM DIA CHECK	1
25	785-90	FILTER, REGTR MODLR 1/4 MPT	1

NEXT HIGHER ASSY.	PN # / MATERIAL SUB-ASSEMBLY	DESCRIPTION	QTY: 1
DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2°	PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868		
	Drawn By: ERIC C Date: 7/8/2010 Aprvd By: Date:	FILE NAME:	PART NAME: ASSY, AIR AUTO SEALING ARM, DEM 6
PEGA Number:	Group: DEM 6-L SEALER	PART #: 049-000177	Sheet 1 OF 2 REV. B

8 7 6 5 4 3 2 1

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES

ECN #	DATE	REV.	DESCRIPTION	BY
		B		



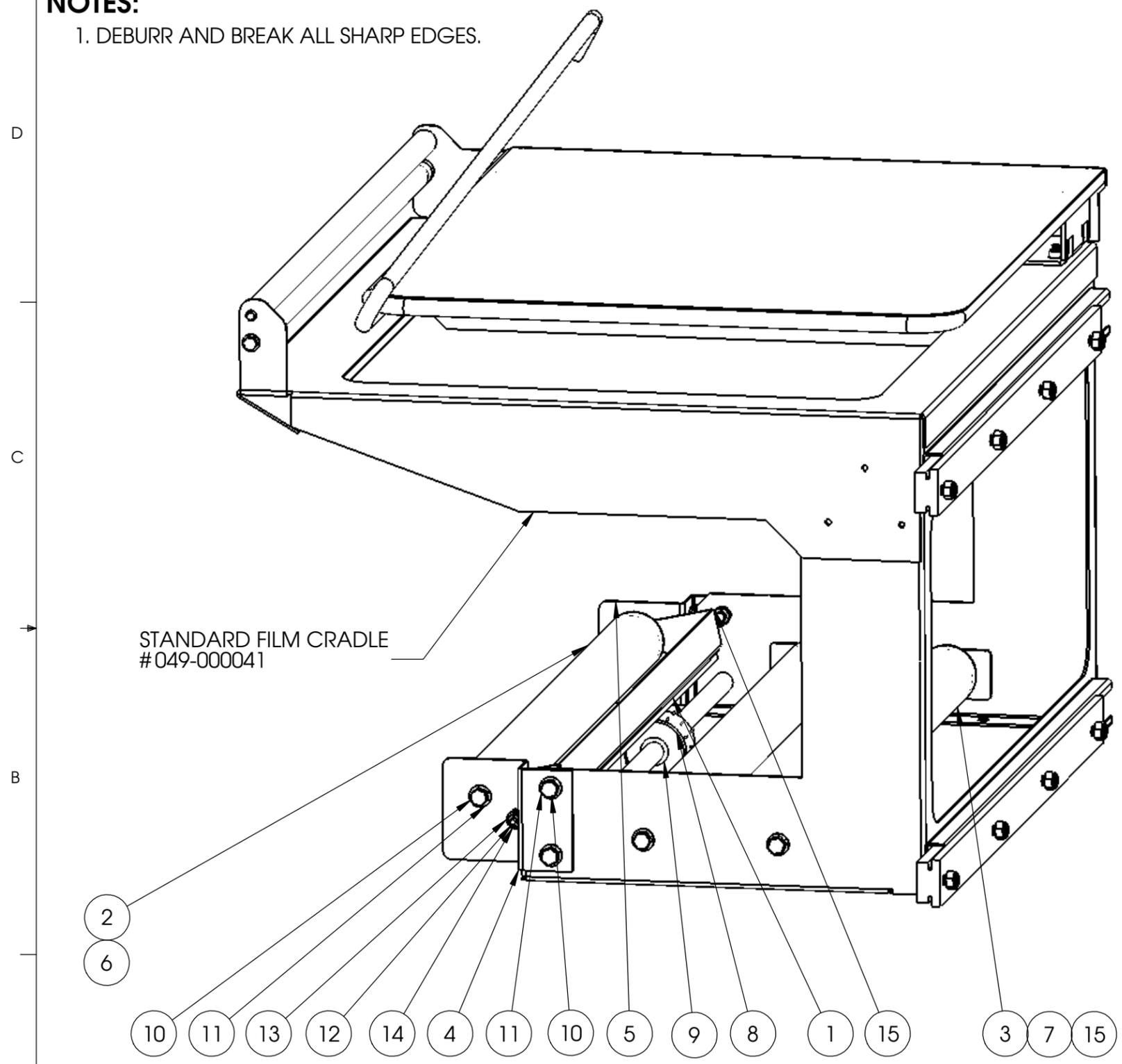
ITEM NO.	PART No.	PART NAME	QTY.
1	054-000539	MOUNT, CYLINDER & VALVE	1
2	054-000800	SHAFT, AIR CYL EXTENSION	1
3	054-000803	HOSE, 6MM X 4" ARM CYL PNL BLUE	4
4	054-000804	HOSE, 6MM X 11" ARM CYL PNL BLUE	2
5	054-000805	ROD THREAD, M10-1.5 X 40MM	1
6	160-000030	NUT, ELAS STOP, M6 X 1.0 SS	4
7	160-000052	NUT, HEX, M4-0.7, ZINC	2
8	170-000206	SCREW, SOCKET HEAD CAP M4-0.7 x 16mm	2
9	170-000229	SCREW, HHCS M6-1 x 16mm	12
10	170-000278	SCREW, SHCS M3-.5 X 30MM, ZINC	2
11	180-000031	WASHER, BELLEVILLE, M6	8
12	180-000036	WASHER, FENDER M4, ZINC	4
13	180-000041	WASHER, TOOTH LOCK M4	2
14	180-000053	WASHER, TOOTH LOCK M3, SS	2
15	320-000060	FTG MALE 1/8 NPT X 6MM	3
16	320-000061	FTG MALE ELBOW 1/8IN PORT	2
17	320-000069	FTG MALE ELBOW 1/4IN PORT	2
18	360-000028	MUFFLER, 1/8IN NPT 16DB	2
19	360-000029	HINGE, REAR ASSEMBLY	1
20	360-000030	BRACKET, CYLINDER MOUNT	1
21	380-000050	AIR-CYL, 32MM X 50MM STROKE	1
22	390-000038	VALVE, SOL/PILOT 220VAC	1
23	785-150	VALVE, FLOW CONTROLLER 6MM	2
24	785-155	VALVE, 6MM DIA CHECK	1
25	785-90	FILTER, REGTR MODLR 1/4 MPT	1

NEXT HIGHER ASSY.	PN # / MATERIAL SUB-ASSEMBLY	DESCRIPTION	QTY: 1
DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2°	 PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868		
	Drawn By: ERIC C Date: 7/8/2010 Aprvd By: Date:	FILE NAME:	
PEGA Number:	Group: DEM 6-L SEALER	PART NAME: ASSY, AIR AUTO SEALING ARM, DEM 6	
	PART #: 049-000177	Sheet 2 OF 2	REV. B

NOTES:

1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES.

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



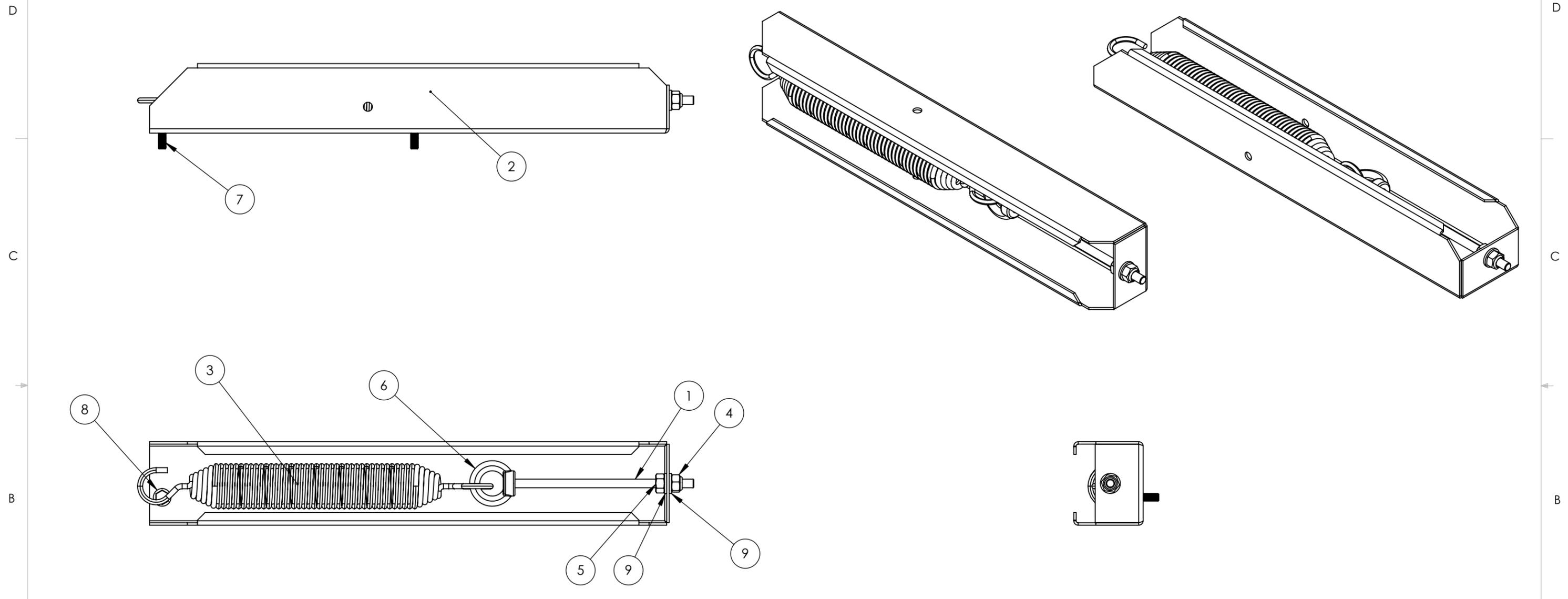
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	049-000188	ASSY, BRUSH ARM, DEM 4	1
2	049-000189	ASSY, PERF EXIT ROLLER, DEM 4	1
3	049-000191	ASSY, IDLER ROLLER, DEM 4	2
4	054-000808	ADAPTER PLATE, RIGHT	1
5	054-000809	ADAPTER PLATE, LEFT	1
6	054-000817	HEX SHAFT, PERF EXIT, DEM 4	1
7	054-000821	HEX SHAFT, IDLER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

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

8 7 6 5 4 3 2 1

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES

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



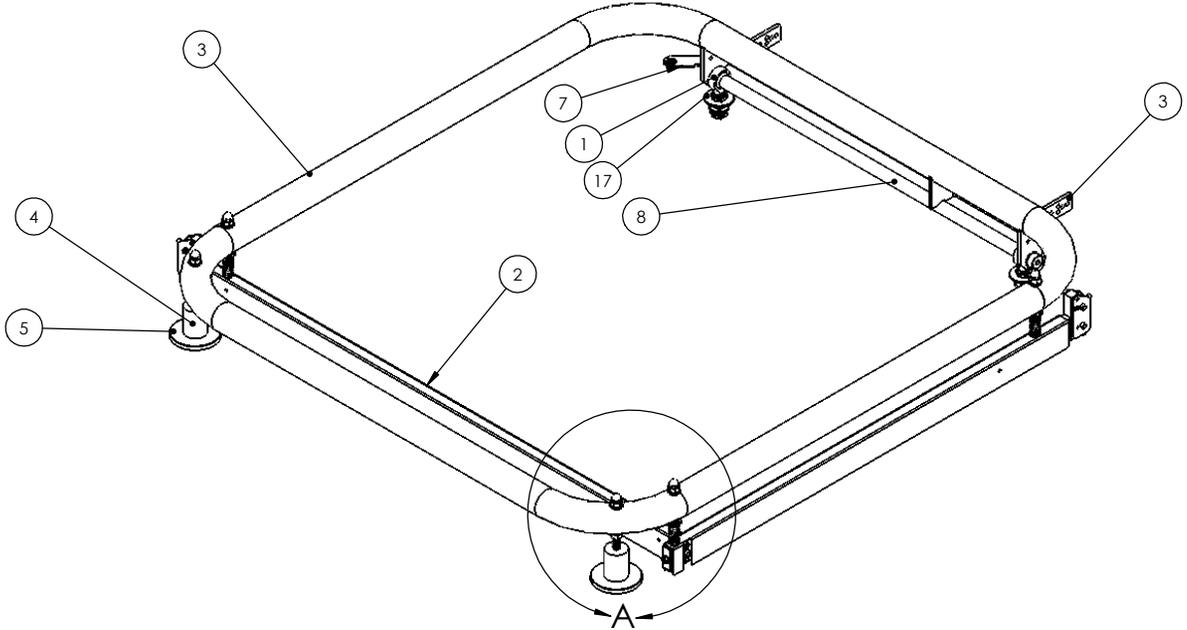
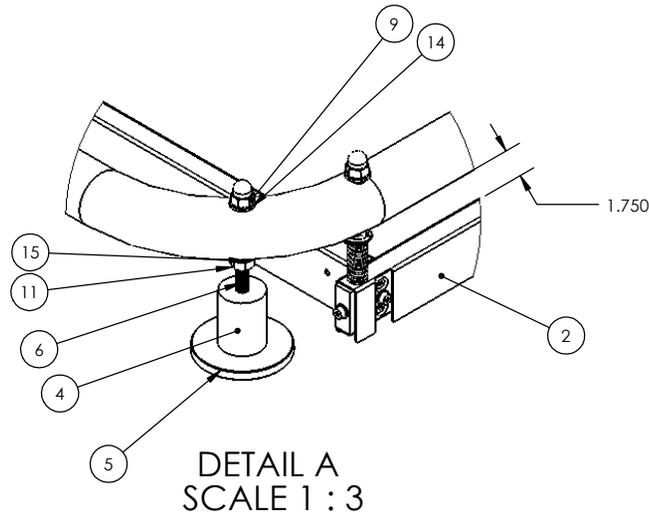
ITEM NO.	PART No.	PART NAME	QTY.
1	054-000874	ROD, THREAD M8-1.25 X 150MM LG	1
2	054-000883	FRAME, EXT SPRING REMOTE ARM	1
3	115-000023	SPRING, TRACTION or EXTENSION	1
4	160-000046	NUT, HEX NYLON INSERT M8-1.25, ZINC	1
5	160-000055	NUT, HEX M8-1.25, ZINC	1
6	160-000068	NUT, ROUND EYE M8-1.25 X 20MM ID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

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

8 7 6 5 4 3 2 1

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES

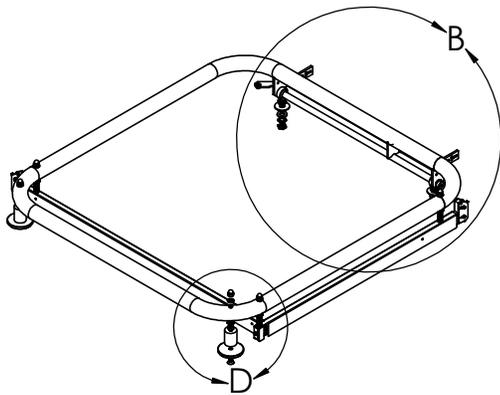
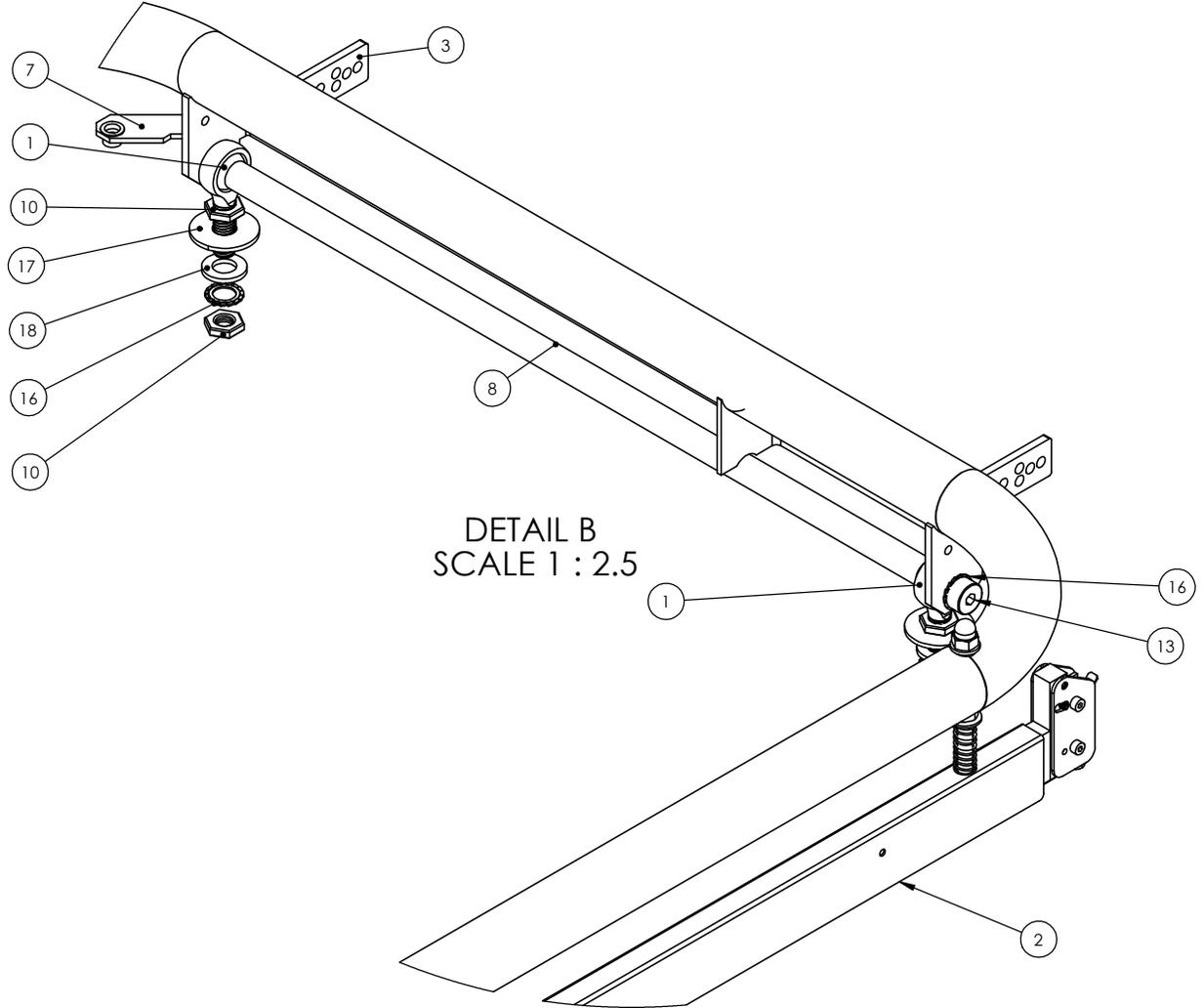
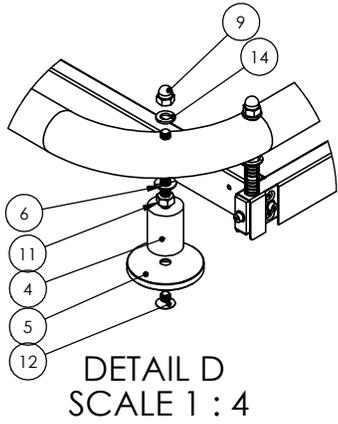
ECN #	DATE	REV.	DESCRIPTION	BY
XX	XX	X	CREATE SOLID MODEL	XX



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	000-000012	BALL ROD END, M12-1.75, x12mm	2
2	049-000146	ASSEMBLY, SEALING ARM HOT WIRE	1
3	051-000127	WELDMENT, SEALING ARM	1
4	054-000116	RUBBER VIBRATION MOUNT	2
5	054-000117	PLUNGER PLATE	2
6	054-000180	M8-1.25 X 75mm THREADED ROD	2
7	054-000420	DETECTION SWITCH MOUNT	1
8	054-000663	SHAFT, ARM ROTATION	1
9	160-000049	NUT, ACORN H-1 M8-1.25	2
10	160-000051	NUT, HEX JAM M12-1.75	4
11	160-000055	NUT, HEX M8-1.25, ZINC	2
12	170-000223	SCREW, FHSCS M8-1.25 x 10mm	2
13	170-000241	SCREW, SHOULDER M12 X 20MM LG	2
14	180-000032	WASHER, FLAT M8	2
15	180-000033	WASHER, BELLEVILLE M8	2
16	180-000038	M12 LOCK TOOTH	4
17	180-000039	M12, FLAT LARGE WASHER	2
18	180-000040	WASHER, FLAT - 12mm	2

NEXT HIGHER ASSY. 986-000016	PN # / MATERIAL N/A	DESCRIPTION SEE BOM	QTY: 1
DO NOT SCALE DRAWING			
 PAC MACHINERY GROUP TM PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"	Drawn By: NNGUYEN	Date: 8/31/2010	FILE NAME: P-PV1K,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3
PEGA Number: N/A	Group: DEM 6 SEALER	TITLE: ASSY, SEALING ARM - MANUAL MACHINE	Part #: 049-000224
			Sheet 1 of 3 REV. A

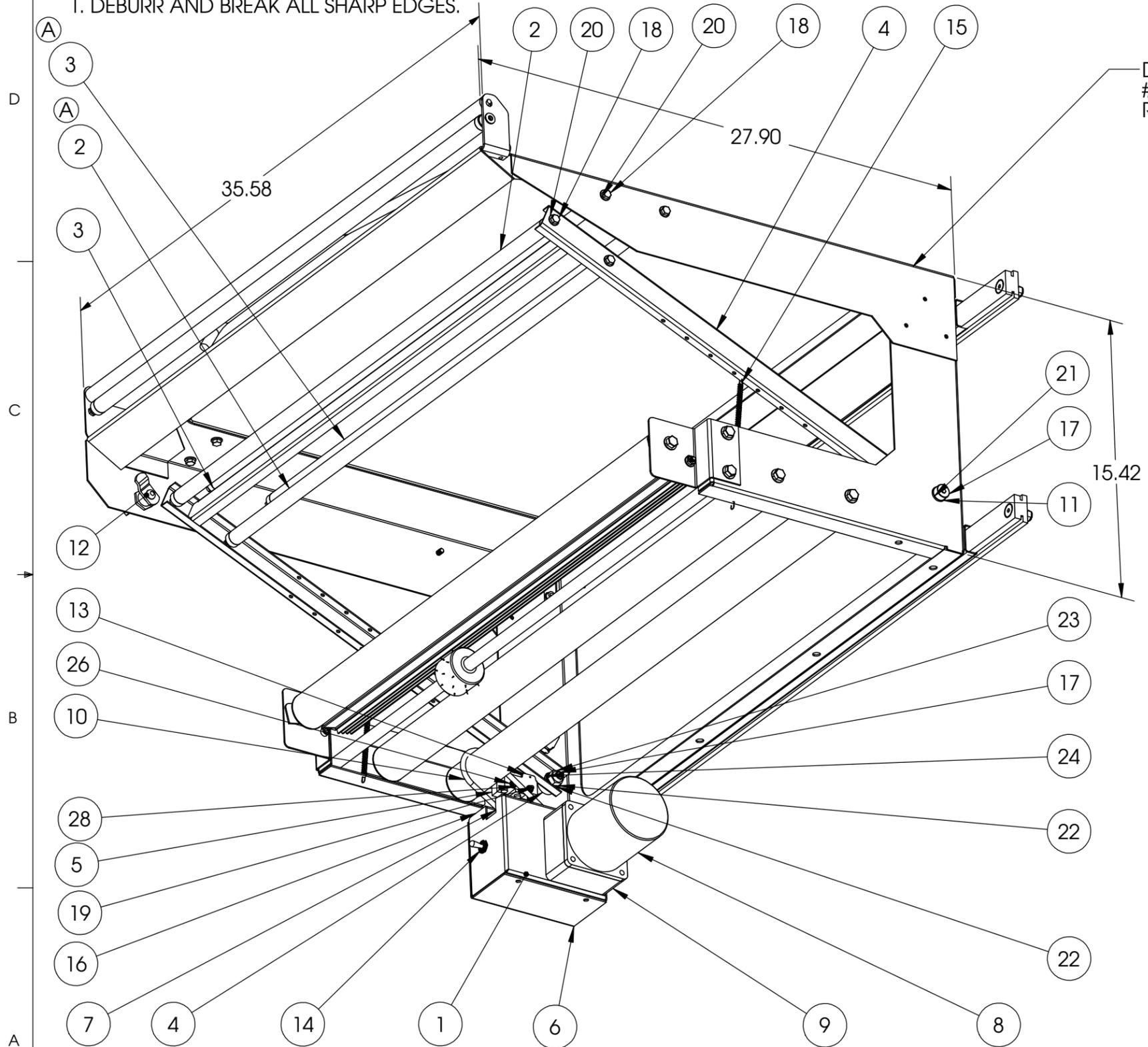
NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES



NEXT HIGHER ASSY: 986-000016	PN # / MATERIAL N/A	DESCRIPTION SEE BOM	QTY: 1
DO NOT SCALE DRAWING	PG	PAC MACHINERY GROUP ™	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"		PACKAGING AIDS CORPORATION & VERTROD (415) 454-4868	AUDION AUTOMATION (972) 389-0777
Drawn By: NNGUYEN	Date: 8/31/2010	FILE NAME: P-PVIK,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3	
Aprvd By: xxx	Date: xx-xx-xx	TITLE: ASSY, SEALING ARM - MANUAL MACHINE	
PEGA Number: N/A	Group: DEM 6 SEALER	PART #: 049-000224	Sheet 2 OF 3 REV. A

NOTES:

1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES.



REVISIONS			
REV.	DESCRIPTION	DATE	BY
A	ADDED ADDITIONAL ITEMS 2 & 3 & MOUNTING HARDWARE ADDED SHEET 2 (THREADING DIAGRAM)	12/10/10	GHZ

28	160-000052	A	NUT, HEX M4-0.7	4
27	160-000050	A	NUT, HEX M6-1,	8
26	180-000064		WASHER, FLAT - 4mm	4
25	180-000041	A	WASHER, TOOTH LOCK M4	4
24	180-000055		WASHER - SPLIT LOCK - 10mm"	2
23	160-000064		NUT - 10mm	2
22	180-000054		WASHER, FLAT - 10mm	2
21	180-000040	0	WASHER, FLAT, M12 REDUCED OD	2
20	180-000031	A	WASHER, BELLEVILLE, M6	8
19	170-000297		PHCS M4 X 40 Lg.	4
18	150-000028	A	SCREW, HHCS M6-1 x 16mm, ZINC	8
17	170-000241	A	SCREW, SHOULDER M12 X 20MM LG	2
16	201-000004		INSERT, M6 X 1	2
15	796-142	0	SPRING, EXTENSION .25 DIA x 2.50 LG	2
14	215-29	0	TOGGLE SWITCH	1
13	215-14	0	LIMIT SWITCH - ROLLER	2
12	025-000003	0	Cam Latch - McMasterCarr	1
11	793-244	0	BEARING - 12mm X 7mm Lg	4
10	090-000006	0	O-RING, 1/4" CS x 5.25 ID - 2-431	1
9	110-000006	0	GEARHEAD - 40W - 15:1	1
8	600-000021	0	MOTOR, 40 W, 230 VAC - 50 Hz	1
7	054-000899	0	PULLEY, O-RING, POWER FILM UNWIND	1
6	054-000898	0	MOTOR MOUNT COVER	1
5	054-000896	0	SWITCH SPACER	2
4	051-000149	0	WLDMNT, DANCER ARM, DEM 6	1
3	049-000227	0	ASSY, DANCER STATIC ROLLER, DEM 6	2
2	049-000226	0	ASSY, DANCER ROLLER, DEM 6	2
1	049-000228	0	ASSY, MOTOR MOUNT, DEM 6	1
ITEM NO.	PART NUMBER	REV	DESCRIPTION	QTY.

NEXT HIGHER ASSY.	PN # / MATERIAL	DESCRIPTION	SEE BOM	QTY:	1
DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"		PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (415) 454-4868 (972) 389-0777 (415) 454-4868			
Drawn By:	Date:	FILE NAME:	049-000225		
GHz	08/11/10				
Aprvd By:	Date:	TITLE:	ASSY, POWER FILM UNWIND, DEM 6		
xxx	xx-xx-xx				
PEGA Number:	Group:	PART #:	049-000225	Sheet	REV.
	DEM 6			1 OF 2	A

NOTES:

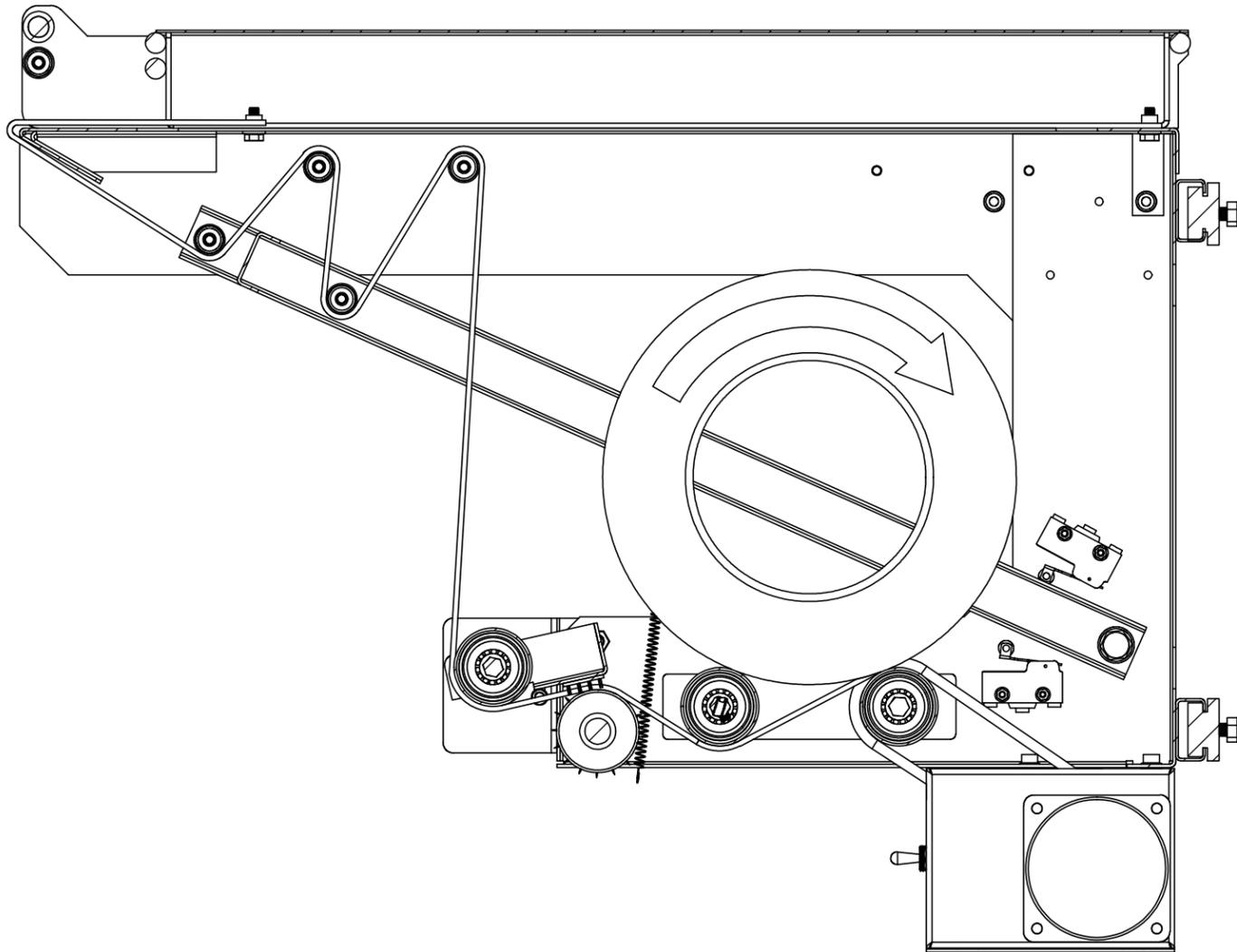
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES.

D

C

B

A

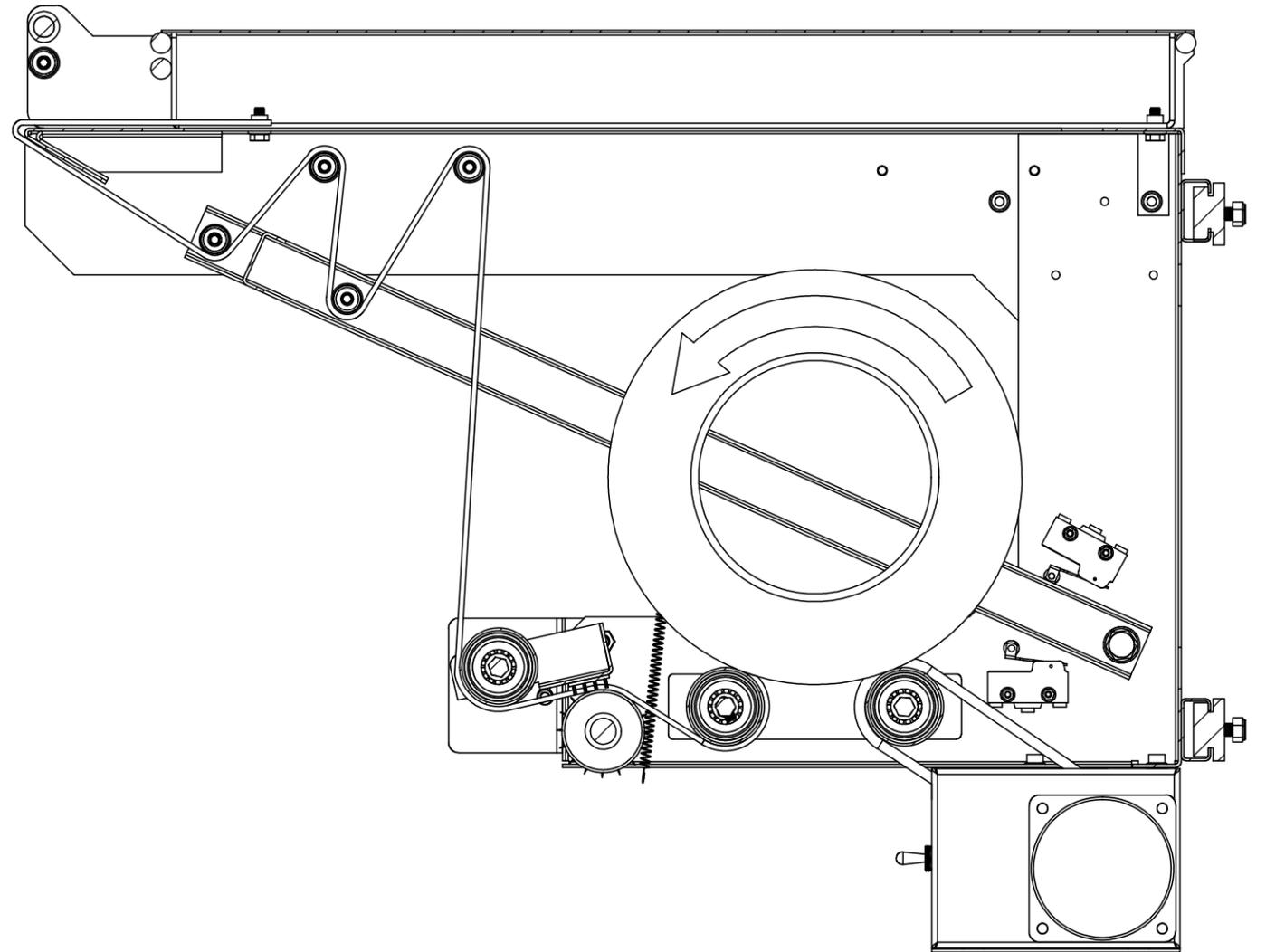


D

C

B

A



NEXT HIGHER ASSY.	PN # / MATERIAL	DESCRIPTION	SEE BOM	QTY:	1	
DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2°	 PAC MACHINERY GROUP TM PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868		FILE NAME: 049-000225			
	Drawn By: GHz	Date: XX-XX-XX	TITLE: ASSY, POWER FILM UNWIND, DEM 6			
PEGA Number:	Group: DEM 6	PART #: 049-000225			Sheet 2 OF 2	REV. A

8

7

6

5

4

3

2

1

8

7

6

5

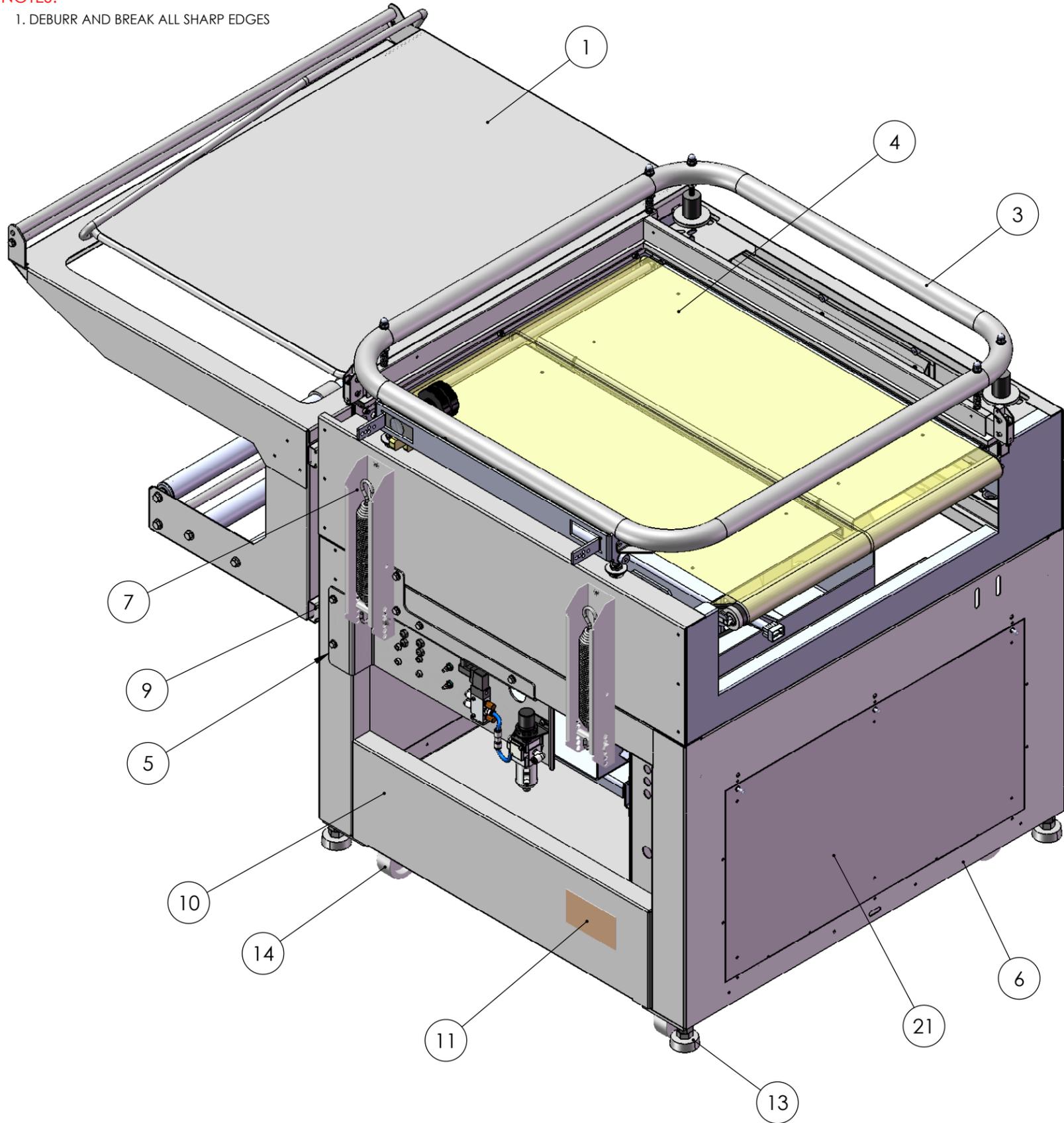
4

3

2

1

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES



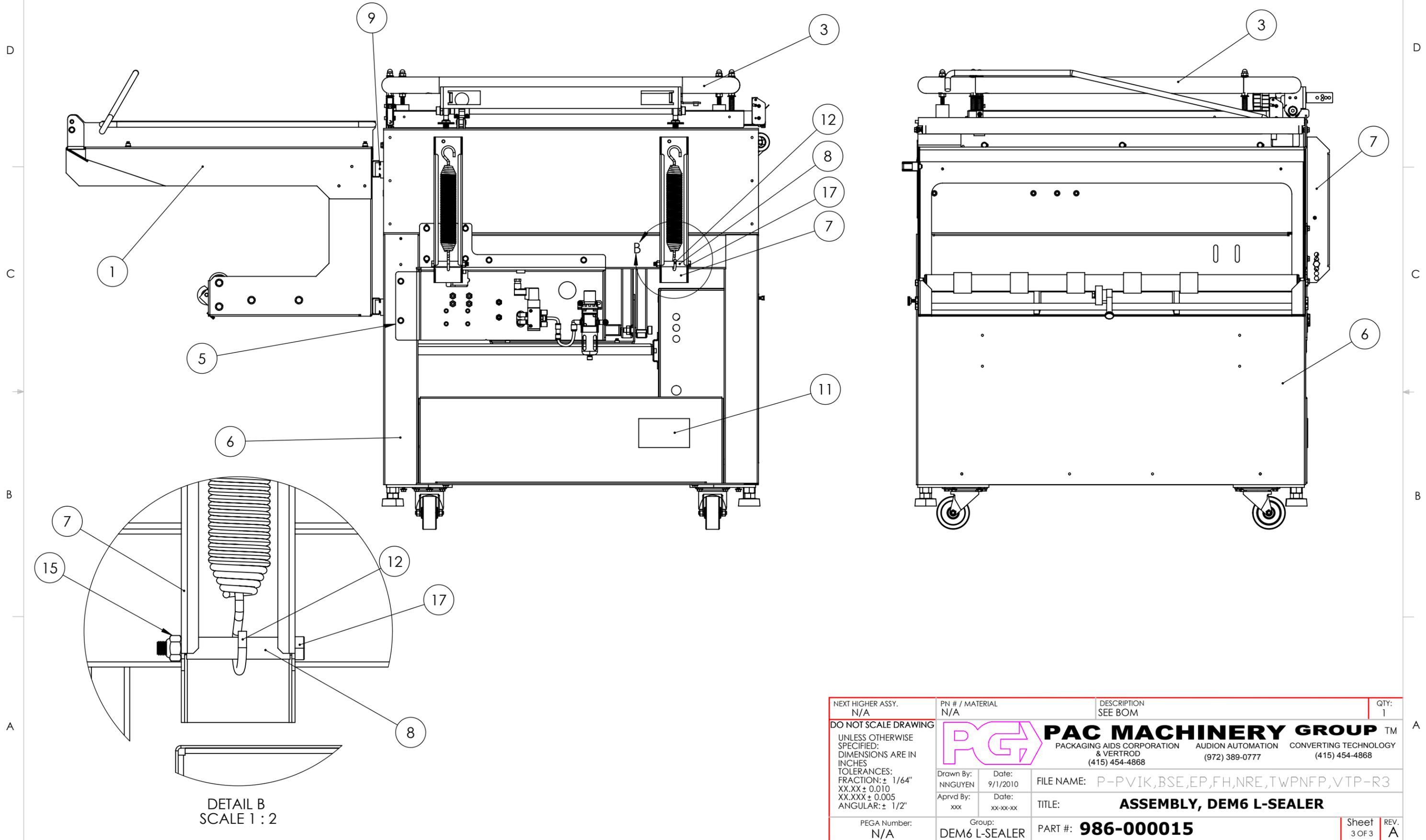
ECN #	DATE	REV.	DESCRIPTION	BY
N/A	xx/xx/xx	x	CREATE SOLID MODEL	XX

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	049-000118	STANDARD FILM CRADLE	1
2	049-000122	ASSEMBLY, L-BAR CHASSIS	1
3	049-000126	ASSEMBLY, SEALING ARM	1
4	049-000130	ASSY, CONVEYOR AND LIFT	1
5	049-000177	ASSY, AIR AUTO SEALING ARM	1
6	051-000132	WELDMENT, BASE FRAME	1
7	054-000199	ARMATURE KIT, REMOVE ARM	2
8	054-000200	SPACER	2
9	054-000606	PROFILE GUIDE	2
10	054-000743	PANEL, REMOVABLE	1
11	070-000004	PLATE, SERIAL No DEM6-SEALER	1
12	115-000023	SPRING, TRACTION or EXTENSION	2
13	130-000004	LEVELING FOOT M16-2 c 20mm	4
14	130-000010	CASTER, SWIVEL WHEEL-3"DIA. x 4" TALL	4
15	160-000046	NUT, HEX NYLON INSERT M8-1.25, ZINC	10
16	170-000170	SCREW, HEX HEAD CAP M6-1 x 12mm	30
17	170-000212	SCREW, HEX HEAD CAP, M8-1.25x80	2
18	170-000217	SCREW, FHSCS M8-1.25 x 30mm	8
19	180-000031	WASHER, BELLEVILLE, M6	30
20	240-000002	LOCK, 1/4 TURN STUD #240	3
21	74-8165	WELDMENT, ENCLOSURE COVER	1

NEXT HIGHER ASSY. N/A	PN # / MATERIAL N/A	DESCRIPTION SEE BOM	QTY: 1
DO NOT SCALE DRAWING UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"			
 PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868		FILE NAME: P-PVIK,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3 TITLE: ASSEMBLY, DEM6 L-SEALER	
Drawn By: NNGUYEN Aprvd By: xxx	Date: 9/1/2010 Date: xx-xx-xx	PART #: 986-000015	Sheet 1 OF 3 REV. A
PEGA Number: N/A	Group: DEM6 L-SEALER		

NOTES:
1. DEBURR AND BREAK ALL SHARP EDGES

ECN #	DATE	REV.	DESCRIPTION	BY
N/A	xx/xx/xx	x	CREATE SOLID MODEL	xx



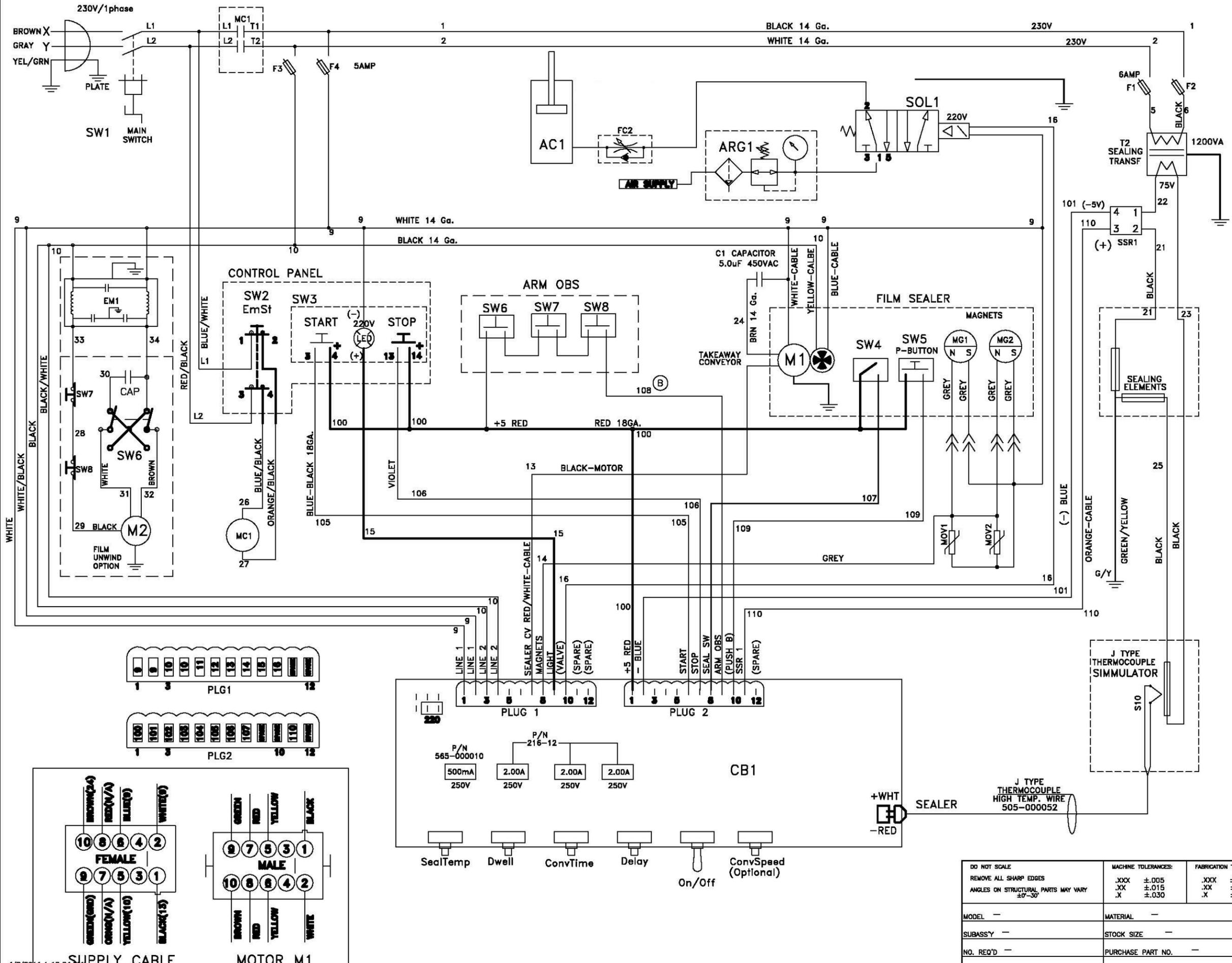
DETAIL B
SCALE 1 : 2

NEXT HIGHER ASSY. N/A	PN # / MATERIAL N/A	DESCRIPTION SEE BOM	QTY: 1
DO NOT SCALE DRAWING	 PAC MACHINERY GROUP ™ PACKAGING AIDS CORPORATION AUDION AUTOMATION CONVERTING TECHNOLOGY & VERTROD (972) 389-0777 (415) 454-4868		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES: FRACTION: ± 1/64" XX.XX ± 0.010 XX.XXX ± 0.005 ANGULAR: ± 1/2"	Drawn By: NNGUYEN	Date: 9/1/2010	FILE NAME: P-PVIK,BSE,EP,FH,NRE,TWPNFP,VTP-R3
	Aprvd By: xxx	Date: xx-xx-xx	TITLE: ASSEMBLY, DEM6 L-SEALER
PEGA Number: N/A	Group: DEM6 L-SEALER	PART #: 986-000015	Sheet 3 OF 3
			REV. A



SCHEMA ELECTRIQUE ET PNEUMATIQUE MODELE DEM SLGP 680

REVISIONS			
SYM	DESCRIPTION	DATE	BY
-	-	-	-



ITEM	DESCRIPTION	P/N	QTY
EM1	EMI FILTER	536-000009	1 OPT
SW8	SWITCH LIMIT FILM UNWIND	215-14	1 OPT
SW7	SWITCH LIMIT FILM UNWIND	215-14	1 OPT
SW6	SWITCH TGL FILM UNWIND	215-29	1 OPT
M2	MTR W/CAP FILM UNWIND	600-000021	1 OPT
FC1	AIR FLOW CONTROL 6mm	785-150	1
FC2	AIR FLOW CONTROL 6mm	785-150	1
ARG1	AIR REGULATOR	310-000004	1
CB1	CONTROL BOARD PNEU.	545-000012	1
CB1	CONTROL BOARD MAN.	545-000006	1
F5-6	FUSE, MIDGET 3AMP	565-000008	2
F1-2	FUSE, MIDGET 6AMP	565-000006	2
F3-4	FUSE, MIDGET 5AMP	565-000005	2
-	FUSE HOLDERS	565-000002	6
MC1	CONTROL RELAY	231-104	1
MG1	MAGNET	525-000001	1
MG2	MAGNET	525-000001	1
PLG2	12PIN PLUG	404118	1
PLG1	12PIN PLUG	404118	1
FN1	BOX FAN	500-000006	1
M1	CONV MOTOR	049-000085	1
SOL1	SOLENOID VALVE	390-000028	1
AC1	AIR CYLINDER	380-000042	1
SSR1	SOLID STATE RELAY 240D45	2P32200	1
TC	THERMAL COUPLE DUMMIE	049-000031	1
SW1	MAIN SWITCH	635-000029	1
SW2	E-STOP	215-332	1
SW3	START/STOP	049-000096	1
SW4	SEAL SWITCH	215-27	1
SW5	PUSH BUTTON	049-0000??	1
T2	SEAL TRANS	660-000011	1
T1	CNTRL TRANS	660-000008	1

DO NOT SCALE REMOVE ALL SHARP EDGES ANGLES ON STRUCTURAL PARTS MAY VARY ±0°-30°	MACHINE TOLERANCES: .XXX ±.005 .XX ±.015 .X ±.030	FABRICATION TOLERANCES: .XXX ±.015 .XX ±.030 .X ±.060	THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF CLAMCO. IT SHALL NOT BE COPIED OR ITS CONTENTS REVEALED WITHOUT THE WRITTEN CONSENT OF CLAMCO.	CLAMCO MEMBER OF PAC MACHINERY GROUP 12900 Plaza Dr. Cleveland, OH
MODEL -	MATERIAL -	DR. BY DFL	DEM600 L-SEALER (60Hz)	
SUBASSY -	STOCK SIZE -	CK. BY -	SIZE D	REV 79-290 0
NO. REQ'D -	PURCHASE PART NO. -	APPR. -	SCALE N/A	SHEET 1 OF 1
ASSY DWG -	FINISH -	DATE 12/10/10		

1/3/2011 1:12:24 PM