

PEEL & STICK®
APPLIERS

MANUAL DE SERVICIO para el modelo 52-B



Septiembre de 2018

TABLA DE CONTENIDO

Sección 1_Principio de funcionamiento	1
Sección 2_Instrucciones de seguridad	2
Sección 3_Instalación	2

Funcionamiento y configuración

Sección 4_Funcionamiento de la pantalla táctil HMI	4
Sección 5_Procedimiento para configurar la longitud del cierre	6
Sección 6_Procedimiento de enhebrado para el funcionamiento	8
Sección 7_Procedimiento para configurar la bolsa	12
Sección 8_Funcionamiento de la máquina	13
Sección 9_Sensor	15
Sección 10_Solución de problemas	16

Piezas y mantenimiento

Sección 11_Mantenimiento de la máquina	18
Sección 12_Programa de reemplazo de piezas y lista de piezas	19
Sección 13_Información sobre pedidos	20
Sección 14_Diagramas de montaje de la máquina	21
Sección 15_Garantía	39

1. Principio de funcionamiento

El aplicador Peel & Stick® Applier, de Bedford Industries, es una máquina de mesa diseñada para aplicar un cierre Peel & Stick® en la parte superior de una bolsa. La máquina es controlada electrónicamente por un PLC (controlador lógico programable). El PLC viene equipado con una pantalla táctil (interfaz entre humano y máquina) que permite al operador producir varias longitudes de cierre, ajustar el tiempo de sujeción y contar el número de cierres que se han aplicado. Después de que la parte superior de la bolsa está insertada en la ranura al frente del Aplicador, se presiona el pedal. El cierre se corta a la longitud deseada y se aplica a la bolsa. Luego un conjunto de rodillos hace avanzar el material desenrollando hacia la guía. Se retira el protector antiadherente del material del cierre y se recolecta en el carrete en la parte inferior delantera de la máquina. Una vez que se termina este proceso de corte y aplicación del cierre, el Aplicador está listo para insertar otra bolsa.

Nota

De no cumplir y seguir los procedimientos de este manual se pueden ocasionar

LESIONES FÍSICAS O DAÑOS AL EQUIPO.

Las fotos de este manual pueden mostrar la máquina sin protecciones, únicamente con fines informativos. Se suministran protecciones y **deben estar instaladas** antes de operar la máquina.

2. Instrucciones de seguridad

- No haga funcionar la máquina hasta que haya leído y entendido las instrucciones de funcionamiento y que esté bien familiarizado con la máquina y sus controles.
- El Aplicador Peel & Stick® debe tener una conexión a tierra adecuada.
- No haga funcionar la máquina sin las protecciones ni derivando los interruptores de seguridad.
- La electricidad debe estar DESACTIVADA y BLOQUEADA antes de hacer mantenimiento, limpieza, ajuste o despejando atascos en la máquina.
- Mantenga manos, cabello y toda la ropa suelta lejos de las piezas móviles.
- Nunca active los controles mientras otras personas den mantenimiento a la máquina.
- No arranque la máquina hasta que todo el personal en la zona haya sido advertido y estén fuera de la zona de funcionamiento.
- Lea y siga todas las etiquetas de advertencia específicas de la máquina y todas las advertencias en las instrucciones de funcionamiento.

3. Instalación

- Desembale la máquina y examine detenidamente si tiene daños. Si está dañada, notifique de inmediato al transportista.
- Retire la máquina del contenedor de envío.
- Conecte la máquina en un tomacorriente con toma a tierra y 120 VCA, debidamente puesto a tierra. ***Para evitar el riesgo de descargas, asegúrese de que la máquina esté conectada a la tierra de seguridad eléctrica del edificio.***
- Conecte a un suministro de aire comprimido de por lo menos 80 psi. El consumo total del suministro de aire comprimido es de 0.11 cfm.
- Agregue al engrasador de mecha 0.2 oz (6 ml) de aceite mineral ligero. No llene en exceso.

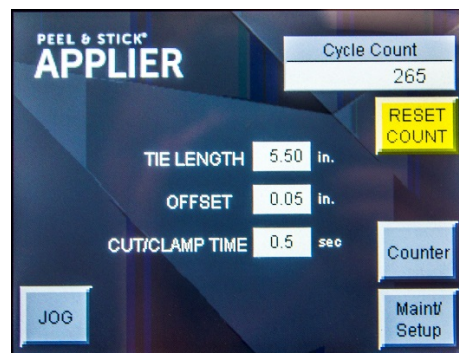
Funcionamiento y configuración

Peel & Stick® Applier

4. Funcionamiento de la pantalla táctil HMI

4.1. Pantalla principal de HMI:

- La pantalla táctil tiene 4 ajustes a los que puede acceder el operador desde la pantalla principal. En la pantalla principal también hay 3 botones de función disponibles.



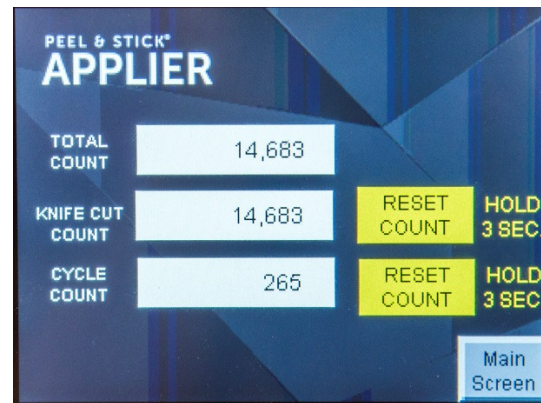
Pantalla principal

4.2. Ajustes

- CYCLE COUNT (Conteo de ciclos): registra el número de ciclos que hizo la máquina durante la última corrida de producción o desde que se reinició por última vez.
 - Reinicie el conteo de ciclos antes de comenzar la corrida de producción.
 - Presione y mantenga presionado el botón amarillo **RESET COUNT** durante tres segundos o hasta que el conteo se reinicie a cero.
- TIE LENGTH (Longitud del cierre): configure la longitud del cierre del material que esté usando. La longitud del cierre es la distancia de una marca de registro a la siguiente.
 - Presione el botón de ingreso numérico color blanco junto a "TIE LENGTH". Aparecerá una pantalla nueva con un teclado. En la parte inferior derecha de la pantalla se mostrará la configuración actual de longitud del cierre.
 - Use el teclado para ingresar la longitud deseada del cierre. Debe ingresar tres dígitos (5-0-0 = 5.00 pulg.). La nueva longitud del cierre aparecerá en la esquina superior derecha de la pantalla.
 - Presione el botón **Enter** para configurar la longitud del cierre y regresar a la pantalla principal.
- OFFSET (Compensación): Cambie esta configuración si la máquina no corta en la marca de registro. El valor predeterminado es 0.00 pulg.
 - Presione el botón de ingreso numérico color blanco junto a "OFFSET". Aparecerá una pantalla nueva con un teclado. En la parte inferior derecha de la pantalla se mostrará el valor actual de la compensación.
 - Use el teclado para ingresar la cantidad de compensación que necesite. Debe ingresar tres dígitos (0-2-0 = 0.20 pulg.). La nueva compensación aparecerá en la esquina superior derecha de la pantalla.
 - Si la máquina corta el cierre demasiado corto (corta a la derecha de la marca de registro), entonces ingrese un número en el teclado para aumentar el valor de compensación.
 - Si la máquina corta el cierre demasiado largo (corta a la izquierda de la marca de registro), entonces ingrese un número en el teclado para reducir el valor de compensación (use el botón +/- del teclado para ingresar un número negativo).
 - Presione el botón **Enter** para configurar la longitud de la compensación y regresar a la pantalla principal.
- CLAMP TIME (Tiempo de sujeción): cambia el tiempo que se aplica presión al cierre de alambre. El valor predeterminado es 0.4 seg.
 - Presione el botón de ingreso numérico color blanco junto a "CUT/CLAMP TIME". Aparecerá una pantalla nueva con un teclado. En la parte inferior derecha de la pantalla se mostrará la configuración actual de la sujeción.
 - Use el teclado para ingresar el tiempo deseado de sujeción. Debe ingresar dos dígitos (0-4 = 0.4 seg.). El nuevo tiempo de sujeción aparecerá en la esquina superior derecha de la pantalla.
 - Presione el botón **Enter** para configurar el tiempo de sujeción y regresar a la pantalla principal.

4.3. Botones de funciones

- Botón **JOG** (Avance lento): Presione y mantenga presionado el botón JOG para alimentar el cierre del carrete. Utilice esto para enhebrar la máquina Aplicadora.
- Botón **Counter** (Contador): Úselo para acceder a la pantalla Counter (Contador).
 - TOTAL COUNT: Ciclos totales de la máquina. No se puede cambiar
 - KNIFE CUT COUNT: Ciclos totales de la cuchilla y el yunque. Reinicie esto después de reemplazar la cuchilla y el yunque.
 - CYCLE COUNT: Ciclos totales de la corrida de producción actual. Reinicie según se necesite. También se puede acceder a esto desde la pantalla principal (Main Screen).



Pantalla Counter (Contador)

- Botón **Maint/ Setup** (Mantenimiento/configuración): Para diagnósticos de fábrica. Se requiere un código de seguridad.

5. Procedimiento para configurar la longitud del cierre

- 5.1. Para una aplicación sin problemas, hay que configurar la máquina aplicadora para cortar el material del cierre sobre la marca de registro color negro.
- 5.2. Para asegurar el registro adecuado del corte de la máquina Aplicadora, hay que configurar la longitud del cierre (Tie Length) según el material que esté utilizando. Para configurar la opción "TIE LENGTH", hay que cargar la máquina con un carrete de material del cierre Peel & Stick® de Bedford. El protector antiadherente debe dejarse pegado al material del cierre (como se muestra en la Fig. 1) para ajustar adecuadamente la máquina y cortar la longitud especificada.

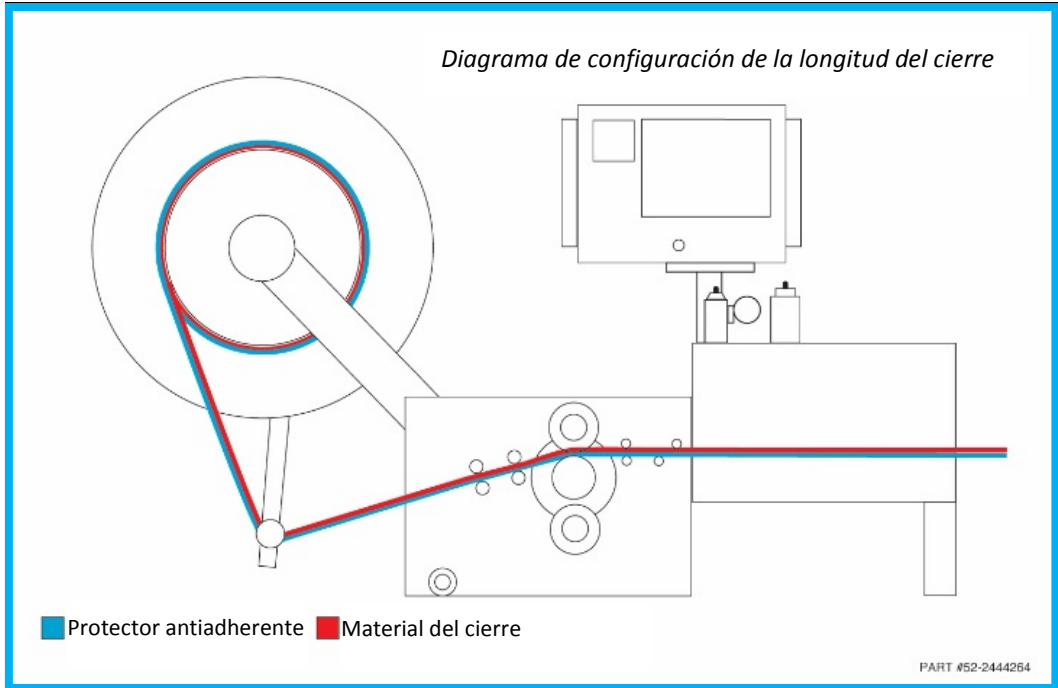


Fig. 1 Diagrama de configuración para la longitud del cierre

- 5.3. Apague la electricidad y coloque un carrete de material del cierre Peel & Stick® en el adaptador para carretes.
 - Retire el reborde exterior del adaptador para carretes.
 - Coloque el carrete de material del cierre en el adaptador para carretes, asegurándose de que esté orientado de tal manera que el material se extraiga del lado izquierdo (vea la Fig. 1).
 - Coloque el reborde exterior de nuevo en el adaptador para carretes.
 - Estire aproximadamente 12 pulg. (30 cm) de material del carrete.
 - Pase el cierre por el orificio de la guía emisora.

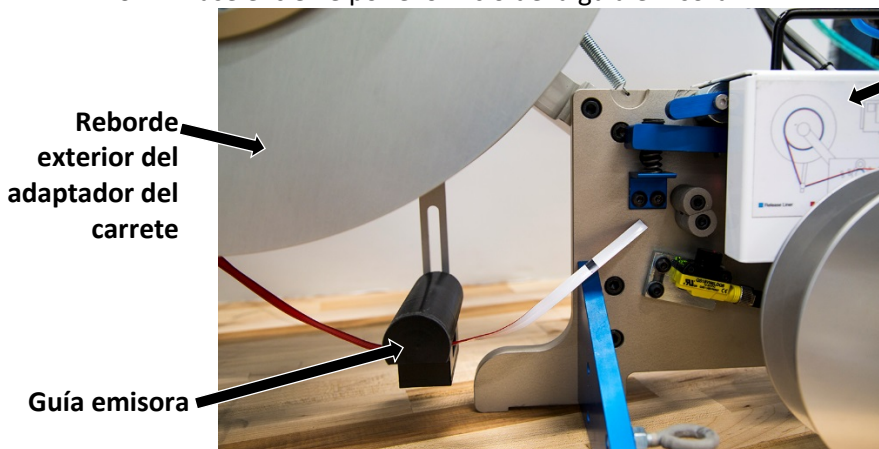


Fig. 2



Fig. 3

- 5.4. Corte el amarre en la parte blanca del protector antiadherente, a la mitad entre las marcas de registro color negro (como se muestra en la Fig. 3).

- 5.5. Retire la protección del corte de tal manera que queden visibles los rodillos y las guías de alimentación.
- ADVERTENCIA:** Antes de activar la máquina, la protección del corte debe colocarse de nuevo en su lugar.
- 5.6. Gire hacia la izquierda la palanca de leva superior para abrir el rodillo de alimentación superior.
- 5.7. Tire de la chaveta rápida para liberar el bloque guía inferior. La chaveta rápida y el bloque guía inferior deben salir juntos.
- 5.8. Pase el cierre a través de las dos guías redondas y empújelo hacia los rodillos de alimentación.
- 5.9. Haga un ligero doblado hacia abajo en el extremo del cierre antes de empujarlo por los rodillos de alimentación. Esto ayudará a guiar el cierre debajo del bloque guía superior.

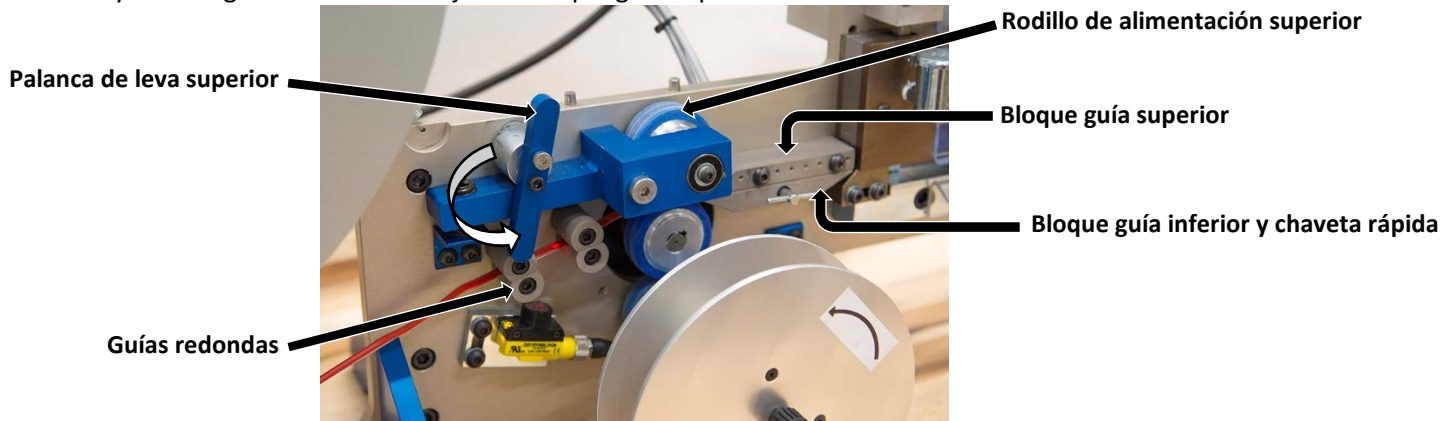


Fig. 4

- 5.10. Gire el adaptador de tal manera que se presente más material de cierre.
- 5.11. Empuje el extremo del cierre en la ranura de la guía de la cuchilla (justo arriba del yunque).
- 5.12. Asegúrese de que el cierre se asiente en la ranura del bloque guía superior. Regrese a su lugar el bloque guía inferior y la chaveta rápida. Gire la palanca de leva superior de regreso (a la derecha) para cerrar el rodillo de alimentación superior.

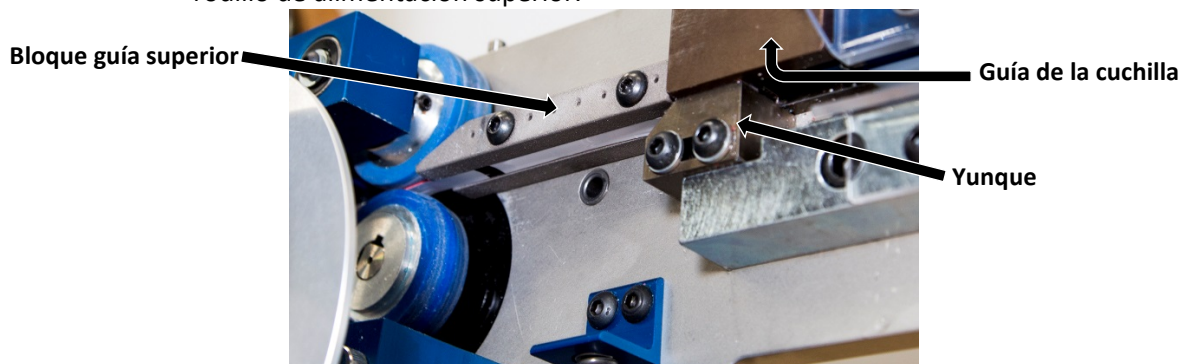


Fig. 5

- 5.13. Ponga la protección del corte de nuevo en su lugar y active la electricidad. Presione y sostenga presionado el botón **JOG** (avance lento) en la pantalla táctil, de tal manera que pase por la máquina más material de cierre.
- 5.14. Con la pantalla táctil configure la longitud del cierre (TIE LENGTH) del material de cierre que esté usando (consulte la sección **4. Funcionamiento de la pantalla sensible al tacto de la HMI**).
- 5.15. Cicle tres veces la máquina presionando el pedal de pie. Tres ciclos permitirán que el sensor se ajuste a la nueva configuración de longitud del cierre (TIE LENGTH).
- 5.16. Verifique el protector antiadherente en el cierre cortado para ver dónde se está cortando el cierre. El cierre debe estar cortado cerca del centro de la marca de registro color negro impresa en el protector antiadherente. Si la máquina no corta en la marca de registro, cambie "OFFSET" (Compensación) para ajustar el sitio donde corta la máquina (consulte la sección **4. Funcionamiento de la pantalla táctil de la HMI**).

- 5.17. Opere la máquina tres veces más y revise otra vez el corte. Se pueden necesitar más ajustes menores hasta que la máquina corte sobre la marca de registro color negro. Cada vez que ajuste una configuración en la pantalla táctil, es necesario que la máquina se opere tres veces para permitir que se ajuste el sensor.
- 5.18. Si no se puede ajustar la longitud del cierre, tal vez sea necesario calibrar el sensor. (consulte la sección 9. Sensor)

6. Proceso de enhebrado para el funcionamiento

- 6.1. Para asegurar que se corte la longitud adecuada del material del cierre, la longitud del cierre (TIE LENGTH) debe configurarse según el material que esté utilizando. Cargue la máquina con material de cierre Peel & Stick® de Bedford, desprenda el protector antiadherente y enróllelo en la bobinadora del protector antiadherente (como se muestra en la Fig. 6).

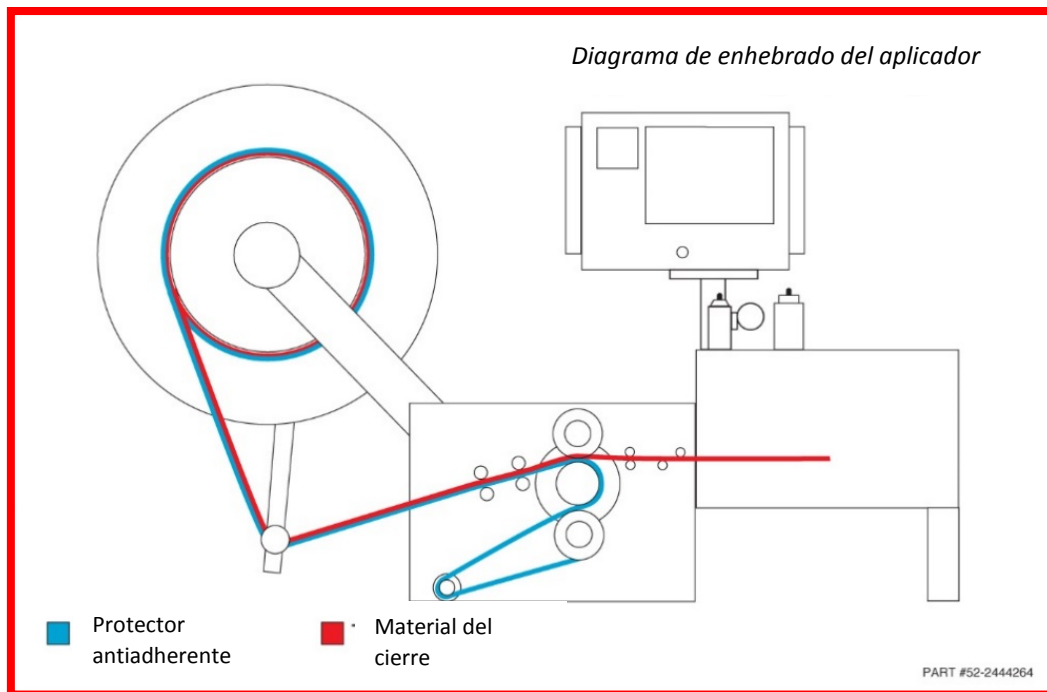


Fig. 6 Diagrama de enhebrado para el FUNCIONAMIENTO de la máquina

- 6.2. Apague la electricidad y monte un carrete de material del cierre Peel & Stick® de Bedford en el adaptador para carretes.
- Retire el reborde exterior del adaptador para carretes.
 - Coloque el carrete en el adaptador para carretes, de tal manera que el material se extraiga del lado izquierdo (vea la Fig. 6).
 - Coloque el reborde exterior de nuevo en el adaptador para carretes.
 - Extraiga aproximadamente 12 pulg. (30 cm) de material de cierre del carrete.
 - Alimentar el cierre por el agujero de la guía emisora.

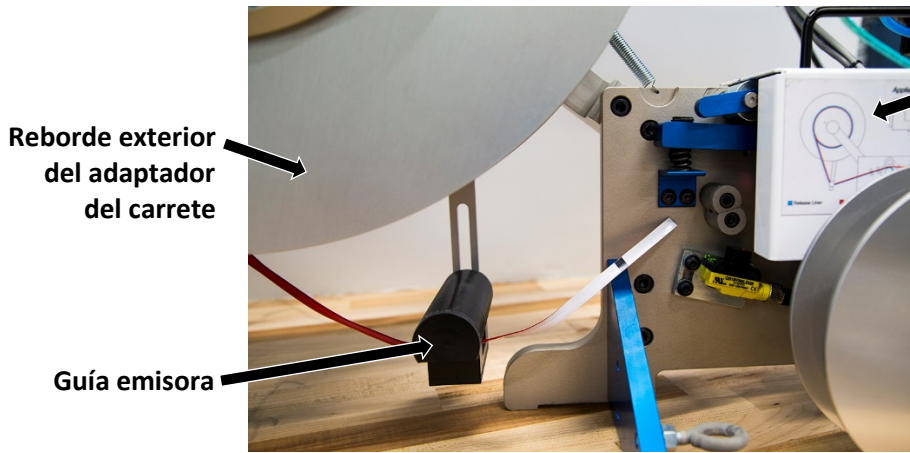


Fig. 7

Protección del corte

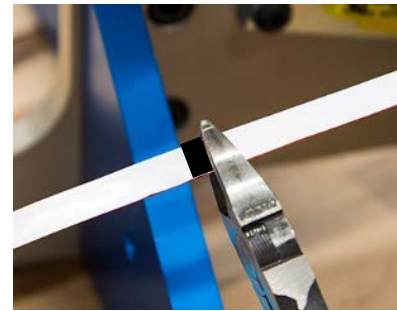


Fig. 8

6.3. Corte el cierre en la marca de registro color negro impresa en el protector antiadherente. (vea la Fig. 8)

6.4. Retire la protección del corte de tal manera que queden visibles los rodillos y las guías de alimentación.

ADVERTENCIA: Antes de activar la máquina, la protección del corte debe colocarse de nuevo en su lugar.

6.5. Gire hacia la izquierda la palanca de leva superior para abrir el rodillo de alimentación superior.

6.6. Tire de la chaveta para liberar el bloque guía inferior. La chaveta y el bloque guía inferior deben salir juntos.

6.7. Pase el cierre a través de las dos guías redondas y empújelo hacia los rodillos de alimentación.

6.8. Haga un ligero doblado hacia abajo en el extremo del cierre antes de empujarlo por los rodillos de alimentación. Esto ayudará a guiar el cierre debajo del bloque guía superior.

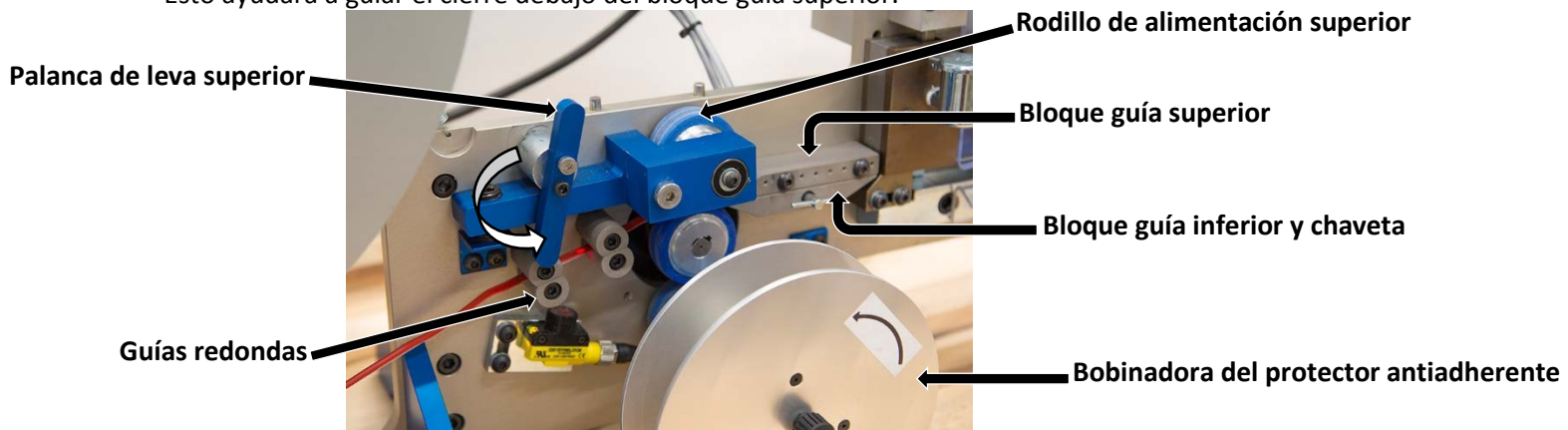


Fig. 9

6.9. Gire el adaptador para carretes de tal manera que se presente más material del cierre.

6.10. Desprenda el protector antiadherente del material del cierre. Empuje el extremo del cierre en la ranura en el conjunto de la guía de la cuchilla (justo arriba del yunque).

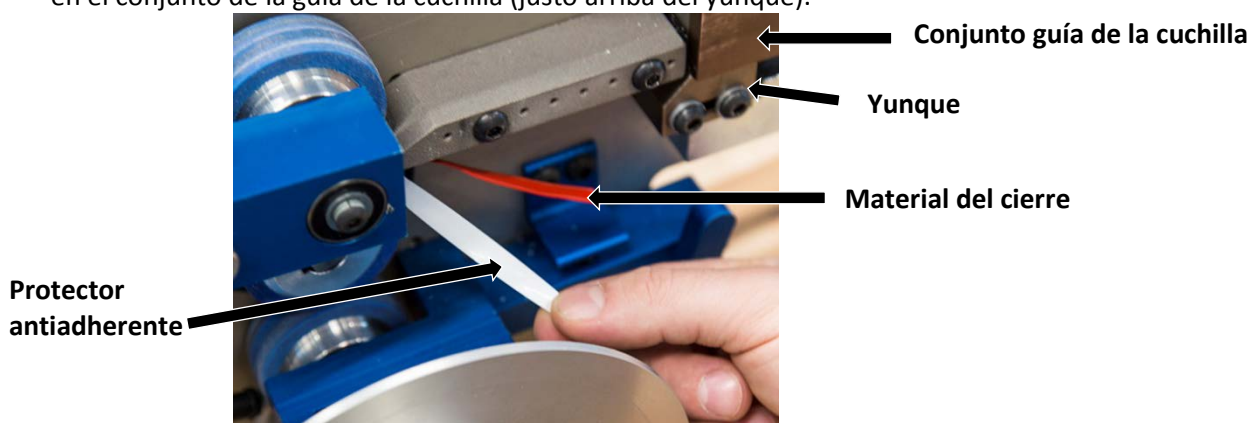
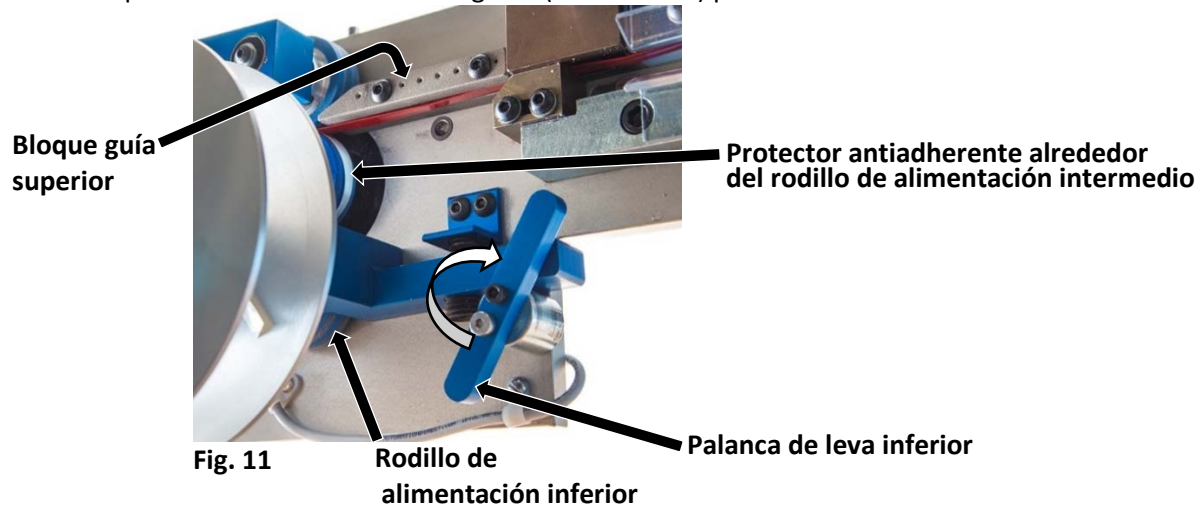
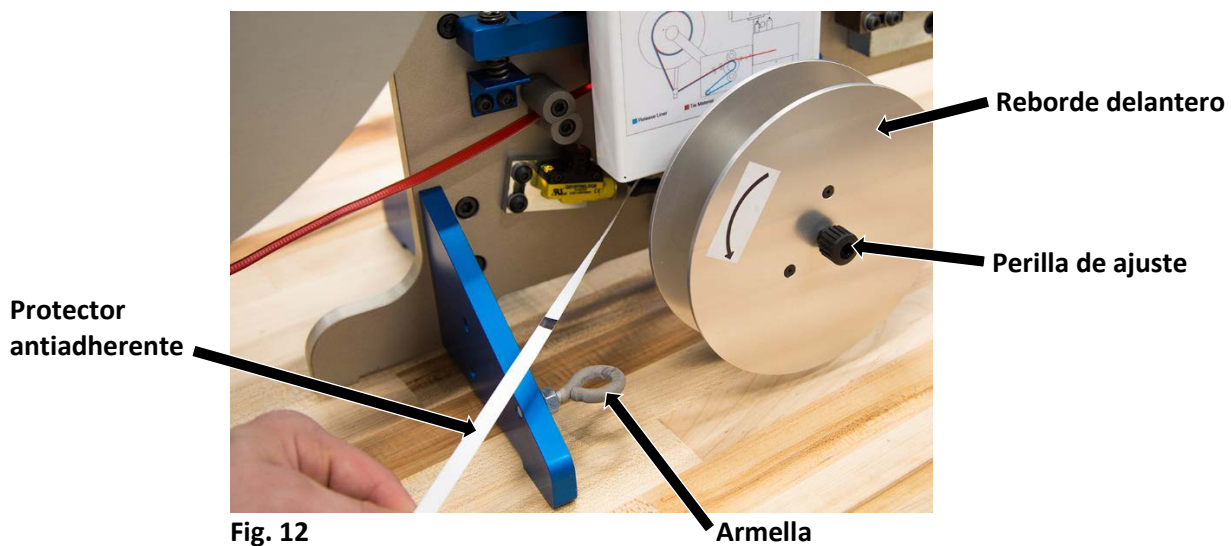


Fig. 10

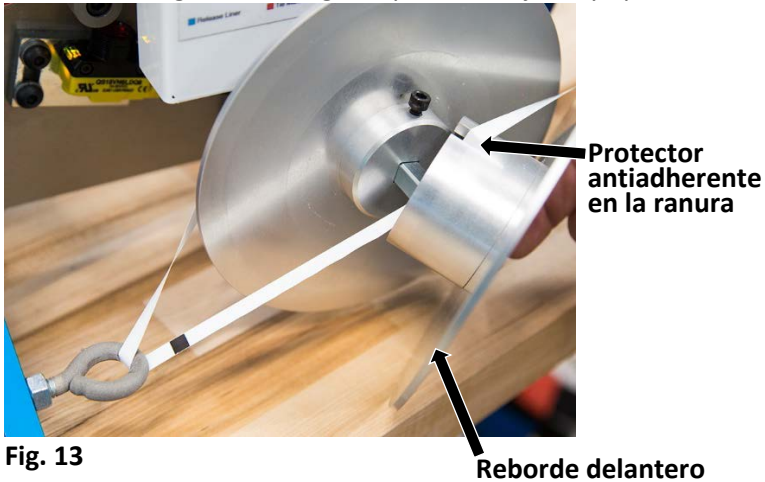
- 6.11. Gire hacia la izquierda la palanca de leva inferior para abrir el rodillo de alimentación inferior. Enrolle ajustadamente el protector antiadherente alrededor del rodillo de alimentación intermedio. Luego gire la palanca de leva inferior de regreso (a la derecha) para cerrar el rodillo de alimentación inferior.



- 6.12. Gire la palanca de leva superior de regreso (a la derecha) para cerrar el rodillo de alimentación superior.
- 6.13. Asegúrese de que el cierre se asiente en la ranura del bloque guía superior. Regrese a su lugar el bloque guía inferior y la chaveta.
- 6.14. Regrese a su lugar la protección del corte y active la electricidad. Presione y sostenga presionado el botón **JOG** (avance lento) en la pantalla táctil, de tal manera que pase por la máquina más material del cierre. Asegúrese de jalar hacia la izquierda del protector antiadherente mientras hace esto. Necesitará aproximadamente 18 pulg. (45 cm) de protector antiadherente.
- 6.15. Enhebre el protector antiadherente por la armella. Desatornille la perilla de ajuste al frente de la bobinadora del protector antiadherente y retire el reborde delantero.



- 6.16. Coloque el protector antiadherente en la ranura sobre el reborde delantero. (Fig. 13)
- 6.17. Regrese a su lugar el reborde delantero, oprimiendo el protector antiadherente entre los dos rebordes. Regrese a su lugar la perilla de ajuste y apriétela contra el reborde delantero. (Fig. 14)



- 6.18. Gire el carrete hacia la izquierda hasta que el protector antiadherente esté apretado.
- 6.19. Verifique la pantalla táctil y asegúrese de que "TIE LENGTH" (Longitud del cierre) esté configurada según el material que esté usando (consulte la sección **4. Funcionamiento de la pantalla sensible táctil**).
- 6.20. Opere tres veces la máquina presionando el pedal. Tres ciclos permitirán que el sensor se ajuste a la longitud correcta del cierre (TIE LENGTH).

7. Ajustes de configuración de la bolsa

- 7.1. Una vez que enhebre el aplicador con material de cierre Peel & Stick® de Bedford y que haya configurado la longitud del cierre, ya está listo para configurar la máquina para su bolsa.
- 7.2. El extremo de la bolsa se coloca en la ranura larga al frente de la máquina aplicadora. La barra de tope color plata está en la parte inferior de la ranura. La placa estampadora color azul se encuentra arriba de la ranura. La guía de borde color plata va montada en la parte posterior del marco de la máquina, pero entra en la ranura por el lado izquierdo. El tope de la bolsa color azul va montado en la parte posterior del marco de la máquina.

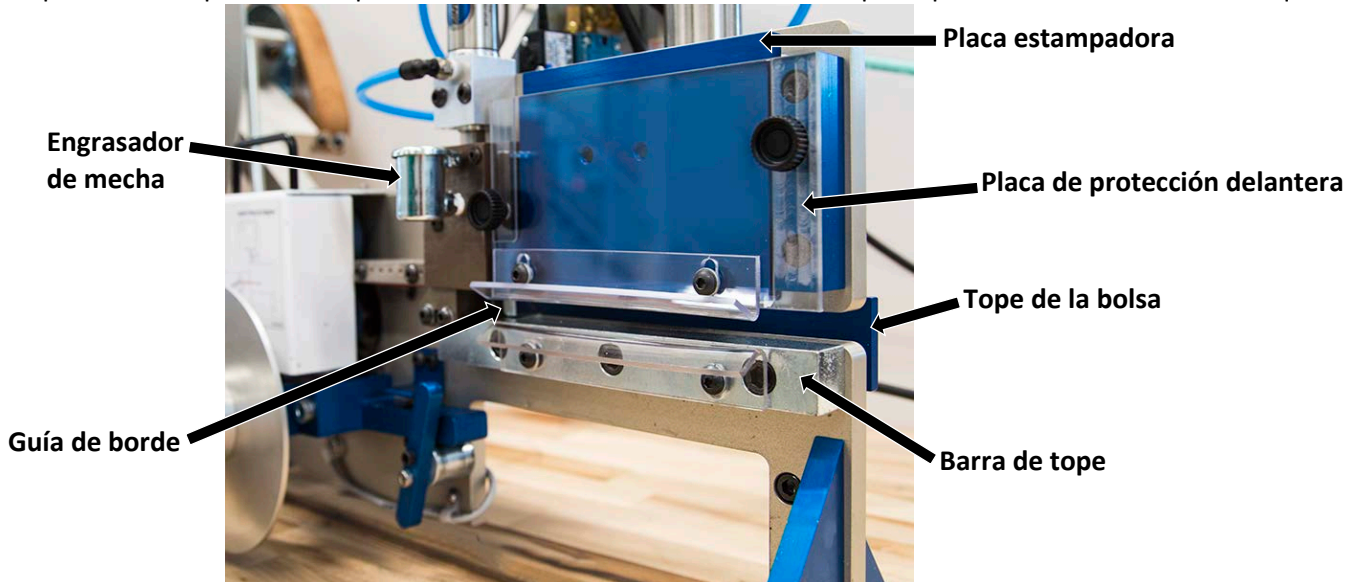


Fig. 15

- 7.3. **Tope de la bolsa:** se usa para colocar el cierre de alambre a la distancia deseada de la parte superior de la bolsa. El tope de la bolsa va montado sobre dos chavetas en la parte posterior de la máquina.
- Afloje las dos pequeñas perillas de ajuste en la parte inferior del tope de la bolsa. Deslice el tope hacia adentro o hacia afuera, a la longitud deseada (Fig. 16).
 - Apriete las dos pequeñas perillas de ajuste para sostener en su lugar el tope de la bolsa, asegurándose de que el tope esté cuadrado a la máquina. Si el tope de la bolsa no está cuadrado a la máquina, entonces el cierre de alambre no estará cuadrado con el extremo de la bolsa.

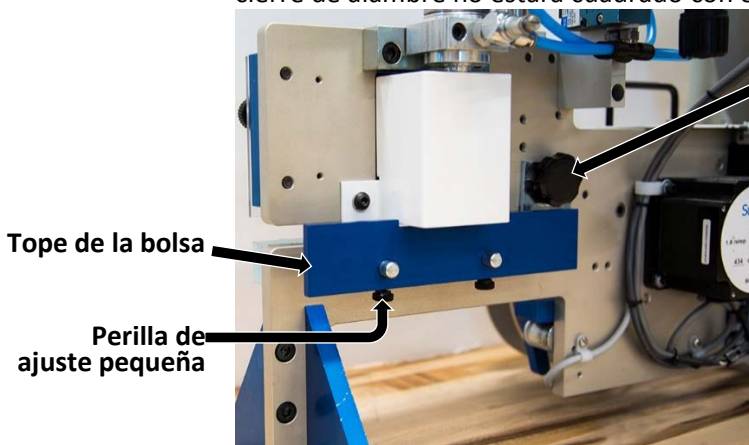


Fig. 16 (parte posterior de la máquina)

Perilla de ajuste grande, guía de borde

Guía de borde

Barra de tope

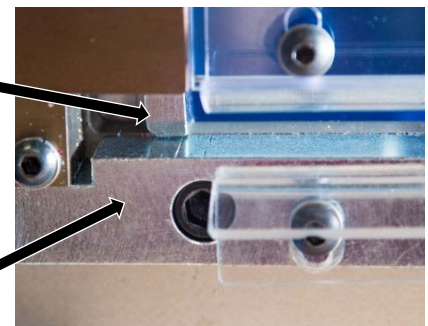


Fig. 17.

- 7.4. **Guía de borde:** se usa para centrar la bolsa debajo del amarre antes de que la placa estampadora lo coloque en la bolsa.
- Afloje la perilla de ajuste grande en la parte posterior de la máquina Aplicadora.
 - Mueva la guía de borde de tal manera que el borde plano esté alineado con la línea larga en la barra de tope (Fig. 17). Esto es apenas un punto de arranque y debe colocar el cierre de alambre aproximadamente a 1 pulg. (2.5 cm) del borde izquierdo de la bolsa. Ajuste según sea necesario.
 - Apriete la perilla de ajuste grande para sujetar la guía de borde en su lugar.

8. Funcionamiento de la máquina

- 8.1. Asegúrese de que la máquina esté conectada a la fuente de alimentación adecuada. Conecte la máquina a un suministro de aire y asegúrese de que el regulador de presión esté en 80 psi. Encienda la máquina con el interruptor ON/OFF situado en el panel de control.
- 8.2. Enhebre la máquina con material de cierre Peel & Stick® de Bedford y configure la máquina con la longitud del cierre deseada (consulte la sección 5. **Procedimiento para configurar la longitud del cierre**).
- 8.3. Enhebre la máquina para hacerla funcionar (consulte la sección 6. **Procedimiento de enhebrado para el funcionamiento**).
- 8.4. Aplique un cierre de alambre a una bolsa vacía o a una bolsa llena.
 - Inserte la bolsa de manera horizontal entre las entradas para la bolsa al frente de la máquina, hasta que toque el tope de la bolsa.
 - A continuación, deslice la bolsa hacia la izquierda hasta que la bolsa tenga contacto con la guía de borde. (Fig. 18)
 - Presione pedal de pie para ciclar la máquina y aplique el cierre de alambre.
 - Deslice la bolsa para sacarla de la máquina. El Aplicador está listo para otra bolsa. (Fig. 19)

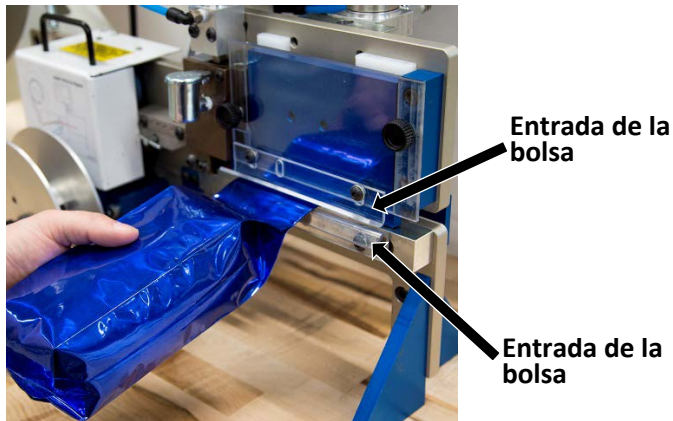


Fig. 18



Fig. 19

- Al comenzar con un carrete nuevo, aplique un cierre a tres bolsas distintas para que el sensor se pueda calibrar. Verifique la colocación del cierre de alambre.
 - Si el cierre se corta a la longitud adecuada y se coloca en la posición correcta en la bolsa, entonces la máquina está lista para funcionar.
- 8.5. **Bandeja para bolsas opcional:** para aplicar un cierre de alambre únicamente a bolsas vacías.
 - Retire la guía de borde y la perilla de ajuste de la parte posterior de la máquina
 - Retire la entrada de la bolsa inferior e instale la bandeja para bolsas usando los dos tornillos de ajuste pequeños.
 - Mueva la bandeja para bolsas hasta que el borde izquierdo esté alineado con la línea larga en la barra de tope. Sujete en su lugar con los tornillos de ajuste. Esto debe colocar el cierre de alambre aproximadamente a 1 pulg. (2.5 cm) del borde izquierdo de la bolsa. Ajuste si fuera necesario.
 - Coloque una bolsa vacía en la bandeja para bolsas. Deslice la bolsa hacia la izquierda hasta que haga contacto con el borde de la bandeja para bolsas. (Fig. 20)

- Deslice la bolsa hacia adelante, debajo de la entrada de la bolsa, hasta que toque el tope de la bolsa.
- Presione el pedal de pie para ciclar la máquina y aplique el cierre de alambre.
- Deslice la bolsa para sacarla de la máquina. El Aplicador está listo para otra bolsa. (Fig. 21)

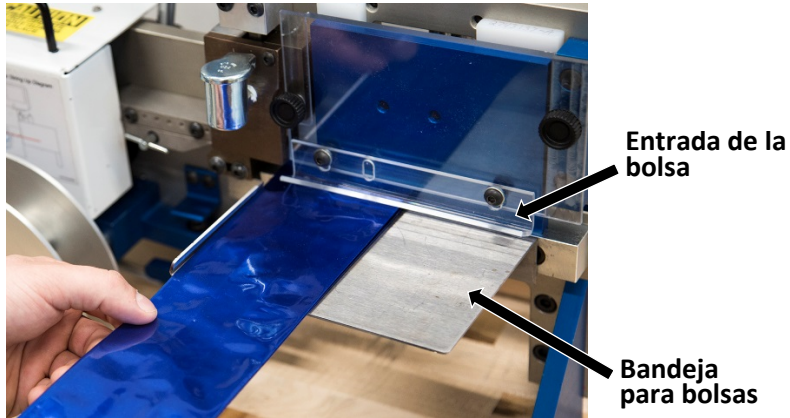


Fig. 20

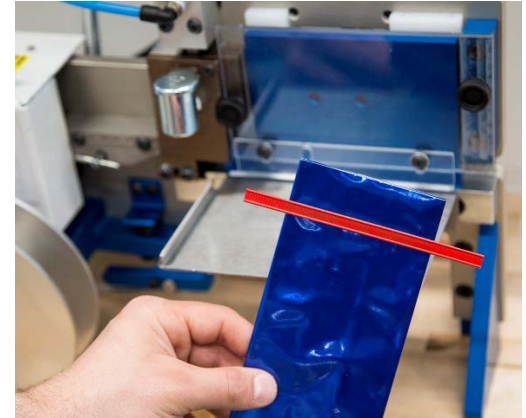


Fig. 21

9. Sensor

- 9.1. El sensor ha sido pre configurado en la fábrica antes del envío. No es necesario hacer ajustes para el funcionamiento normal de la máquina aplicadora.
- 9.2. Si el sensor no funciona adecuadamente, se puede ajustar la sensibilidad girando el pequeño indicador del potenciómetro en la parte inferior del sensor. **Lea toda la información de seguridad a continuación antes de hacer algún ajuste al sensor.**

BANNER - WORLD-BEAM Sensores láser directos serie QS18LD

ADVERTENCIA: No deben usarse como protección personal

Nunca utilice este dispositivo como dispositivo de detección para protección personal. Hacerlo podría conducir a lesiones graves o la muerte. Este dispositivo no incluye los circuitos redundantes de autoverificación necesarios para permitir su uso en aplicaciones de seguridad personal. Una falla o mal funcionamiento de un sensor puede provocar una situación de salida de sensor energizada o desenergizada.

Descripción de las clases de láser

Láseres Clase 1

Los láseres Clase 1 son seguros en condiciones de funcionamiento razonablemente predecibles, que incluyen el uso de instrumentos ópticos para ver entre rayos.

Referencia: IEC 60825-1:2001, Sección 8.2.

PRECAUCIÓN: No lo desarme para repararlo

Este dispositivo no contiene componentes a los que pueda dar servicio el usuario. No trate de desarmarlo para repararlo. El uso de controles o ajustes o el desempeño de procedimientos que no sean los especificados aquí puede ocasionar una exposición peligrosa a radiación.

Para uso seguro de láser (Clase 1 o Clase 2):

- No se le quede viendo al láser.
- No apunte el láser a los ojos de las personas.
- Monte las trayectorias de los rayos láser abiertos por arriba o por debajo del nivel de los ojos, donde sea práctico.
- Termine el rayo emitido por el producto láser en el extremo de su trayectoria útil.

Indicadores

2 indicadores LED en la parte superior del sensor:

Verde constante: Encendido

Ámbar constante: Luz detectada

Verde destellante: Salida sobrecargada

Ámbar destellante: Ganancia excesiva marginal (1 a 1.5 veces de ganancia excesiva)

Ajustes

Potenciómetro de ajuste de sensibilidad de una sola vuelta (ganancia)



9.3. Sensor de ajuste.

- Corte un pedazo de material de 10 pulg. (25 cm) del carrete, con el protector antiadherente puesto.
- Cuando encienda la máquina, la luz VERDE debe encender y mantenerse encendida.
- Inserte el material del cierre en las guías redondas, con el protector antiadherente hacia abajo.
- Cuando la parte blanca del protector antiadherente esté sobre el sensor, debe ver una luz ÁMBAR constante.
 - Si la luz ÁMBAR destella o se apaga, gire el indicador hacia la derecha (hacia el signo +), hasta que se encienda la luz ÁMBAR.
- Cuando la marca de registro color negro esté sobre el sensor, la luz ÁMBAR debe apagarse.
 - Si la luz ÁMBAR destella o se enciende, entonces gire el indicador hacia la izquierda (hacia el signo -), hasta que se apague la luz ÁMBAR.

10. Solución de problemas

Problema	Posible causa	Cómo arreglarlo
La máquina no enciende.	No hay electricidad	Verifique el cable eléctrico y el disyuntor
	No hay aire	Revise el suministro de aire
	Sobrecarga de amperaje	Revise el fusible en el panel de control
La máquina no corta.	Acumulación de adhesivo en el conjunto de la cuchilla	Limpie con removedor de adhesivo 3M
	Presión de aire demasiado baja	Aumente la presión de aire en el regulador (mínimo 80 psi)
	La cuchilla o el yunque no tienen filo	Vuelva a afilar la cuchilla y el yunque o reemplácelos
La máquina no corta sobre la marca de registro.	La longitud del cierre (TIE LENGTH) no se configuró correctamente.	Ajuste la TIE LENGTH en la pantalla táctil (consulte la sección 5. Procedimiento para configurar la longitud del cierre)
	El sensor no está leyendo la marca de registro	Limpie el lente con un paño
		Es necesario ajustar el sensor (consulte la sección 9. Sensor)
el material del cierre no se alimenta	Los rodillos de alimentación están abiertos	Gire las palancas de leva para cerrar los rodillos de alimentación
	El material del cierre no está enhebrado correctamente	Consulte la sección 6. Procedimiento de enhebrado para el funcionamiento
	El material del cierre está atorado en el carrete	Desenrede el material del cierre
	Acumulación de adhesivo en las guías del cierre	Limpie las guías con removedor de adhesivo 3M
el cierre de alambre no se pega en la bolsa.	El "CUT/CLAMP TIME" (Tiempo de corte/sujeción) no es suficiente largo (mínimo: 0.4 seg.)	Aumente el tiempo de sujeción en la pantalla táctil (consulte la sección 4. Funcionamiento de la pantalla táctil)
	La presión de aire está demasiado baja	Aumente la presión de aire en el regulador (mínimo 80 psi)
	La placa de protección delantera no está en su lugar	Coloque en su lugar la placa de protección delantera
El extremo izquierdo del cierre de alambre está doblado hacia arriba	Acumulación de adhesivo en el conjunto de la cuchilla	Limpie con removedor de adhesivo 3M
	La placa estampadora se mueve antes de cortar el cierre	Ajuste el tornillo fijador en la parte posterior de la válvula de control de flujo para cambiar la sincronización de los cilindros de aire
El cierre de alambre está doblado hacia abajo	El bloque guía inferior no está en su lugar	Ponga en su lugar el bloque guía inferior
	Demasiada presión sobre el rodillo de alimentación superior	Ajuste el tornillo fijador en el conjunto del brazo superior (no más de 1 1/2 vueltas en total)
El protector antiadherente se rompe.	Acumulación de adhesivo en los rodillos de alimentación	Limpie con removedor de adhesivo 3M
	Acumulación de adhesivo en las guías del cierre	Limpie con removedor de adhesivo 3M

El protector antiadherente se rompe.	Demasiada presión sobre el rodillo de alimentación inferior	Afloje el tornillo fijador en el conjunto del brazo inferior
	Poca presión sobre el rodillo de alimentación inferior	Apriete el tornillo fijador en el conjunto del brazo inferior
El protector antiadherente no se enrolla	El rodillo de alimentación inferior está abierto	Libere la palanca de leva en el conjunto del brazo inferior
	El embrague del conjunto del brazo inferior no funciona	Aumente la tensión en el embrague
		Reemplace el embrague

Piezas y mantenimiento

Peel & Stick® Applier

11. Mantenimiento de la máquina

- Antes de instalar cada carrete de material nuevo, inspeccione las guías de los cierres, los rodillos de alimentación, el yunque, el conjunto de la cuchilla y la placa estampadora por si hubiera acumulación de adhesivo. La acumulación de adhesivo puede provocar problemas de interferencia y corte. Limpie si fuera necesario. (Aplique **Removedor de adhesivo 3M** en un trapo limpio y use el trapo para limpiar las piezas de la máquina).
- Cada tres meses, revise el engrasador de mecha. Asegúrese de que el depósito del engrasador de mecha, situado al frente de la máquina, tenga un pequeño suministro de aceite mineral ligero para lubricar la cuchilla. 0.2 oz (6 ml) de aceite mineral ligero. **No llene en exceso.**
- Cada tres meses, inspeccione el lente del sensor por si tuviera polvo y mugre. Limpie con un paño seco.

12. Programa de reemplazo de piezas y lista de piezas

Programa de reemplazo de piezas recomendado por el fabricante, según el conteo de ciclos de la máquina:

Conteo total de ciclos	Piezas de mantenimiento
1,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque
2,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
3,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, las guías redondas, el bloque guía superior, el bloque guía inferior
4,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
5,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, embrague
6,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
7,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, las guías redondas, el bloque guía superior, el bloque guía inferior
8,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
9,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque
10,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona, la válvula solenoide, los cilindros neumáticos, los cojinetes, embrague
11,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, las guías redondas, el bloque guía superior, el bloque guía inferior
12,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
13,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque
14,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
15,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, las guías redondas, el bloque guía superior, el bloque guía inferior, embrague
16,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
17,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque
18,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
19,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, las guías redondas, el bloque guía superior, el bloque guía inferior
20,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona, la válvula solenoide, los cilindros neumáticos, los cojinetes, embrague
21,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque
22,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
23,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, las guías redondas, el bloque guía superior, el bloque guía inferior
24,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
25,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, embrague
26,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
27,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, las guías redondas, el bloque guía superior, el bloque guía inferior
28,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona
29,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque
30,000,000	Reemplace la cuchilla, el yunque, los rodillos de alimentación de silicona, la válvula solenoide, los cilindros neumáticos, los cojinetes, embrague

Lista de piezas de mantenimiento

<u>52-2444248</u>	<u>Cuchilla</u>
<u>52-2743241</u>	<u>Yunque</u>
<u>52-2743025</u>	<u>Rodillo de alimentación de silicona</u>
<u>52-2743018</u>	<u>Guía redonda</u>
<u>52-2743020</u>	<u>Bloque guía superior</u>
<u>52-2743017</u>	<u>Bloque guía inferior</u>
<u>52-T251642S</u>	<u>Embrague</u>
<u>52-45AAA2DDAA1BA</u>	<u>Válvula solenoide</u>
<u>52-2444280</u>	<u>Cilindro neumático para la cuchilla</u>
<u>52-D90345A1</u>	<u>Cilindro neumático para la placa estampadora</u>
<u>52-S3PP</u>	<u>Cojinetes</u>

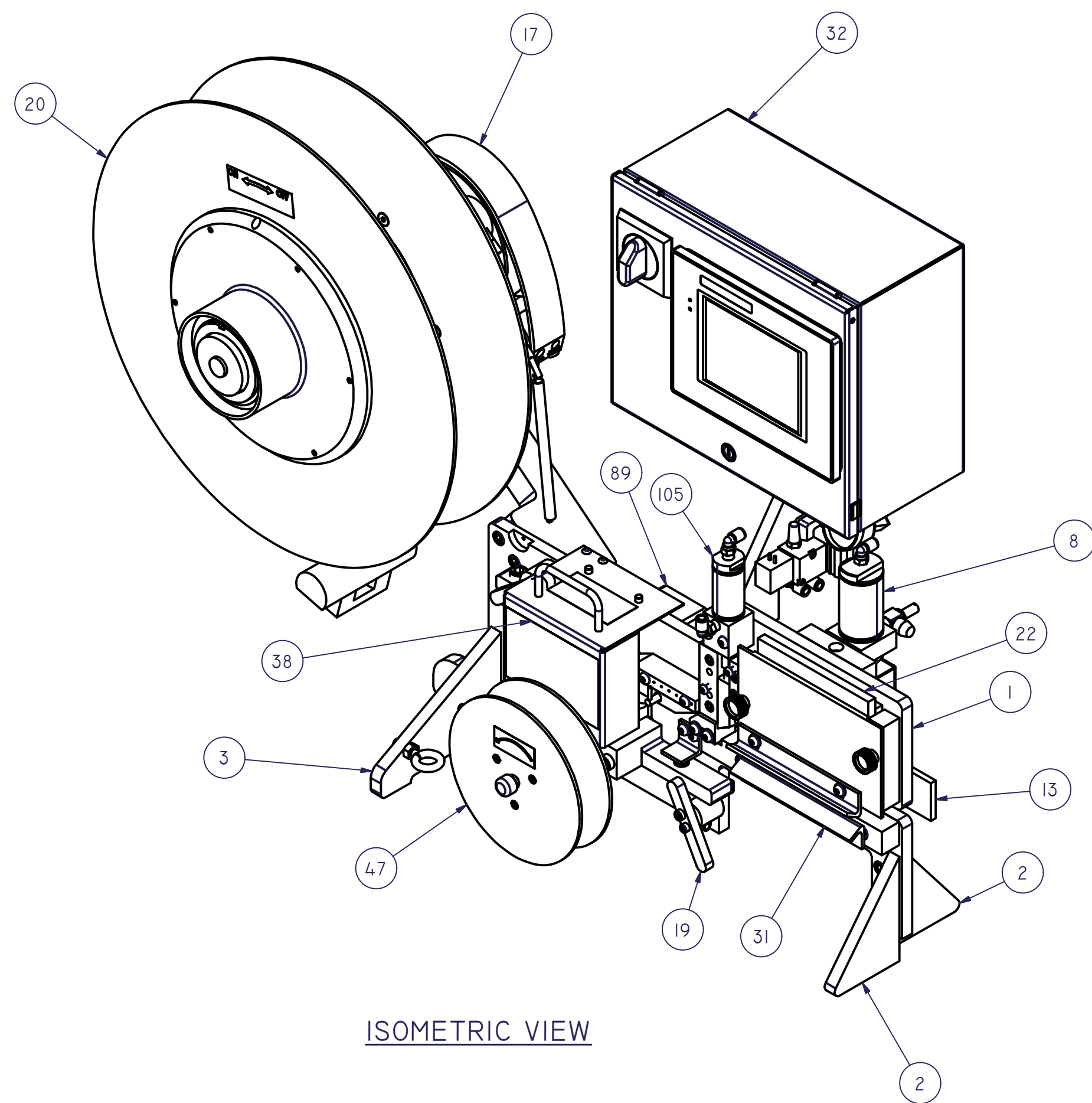
***Para ordenar material del cierre o piezas de reemplazo para la máquina Peel & Stick®
Applier, comuníquese con Bedford Industries a:***

Bedford Industries
1659 Rowe Avenue
PO Box 39
Worthington, MN 56187-0039

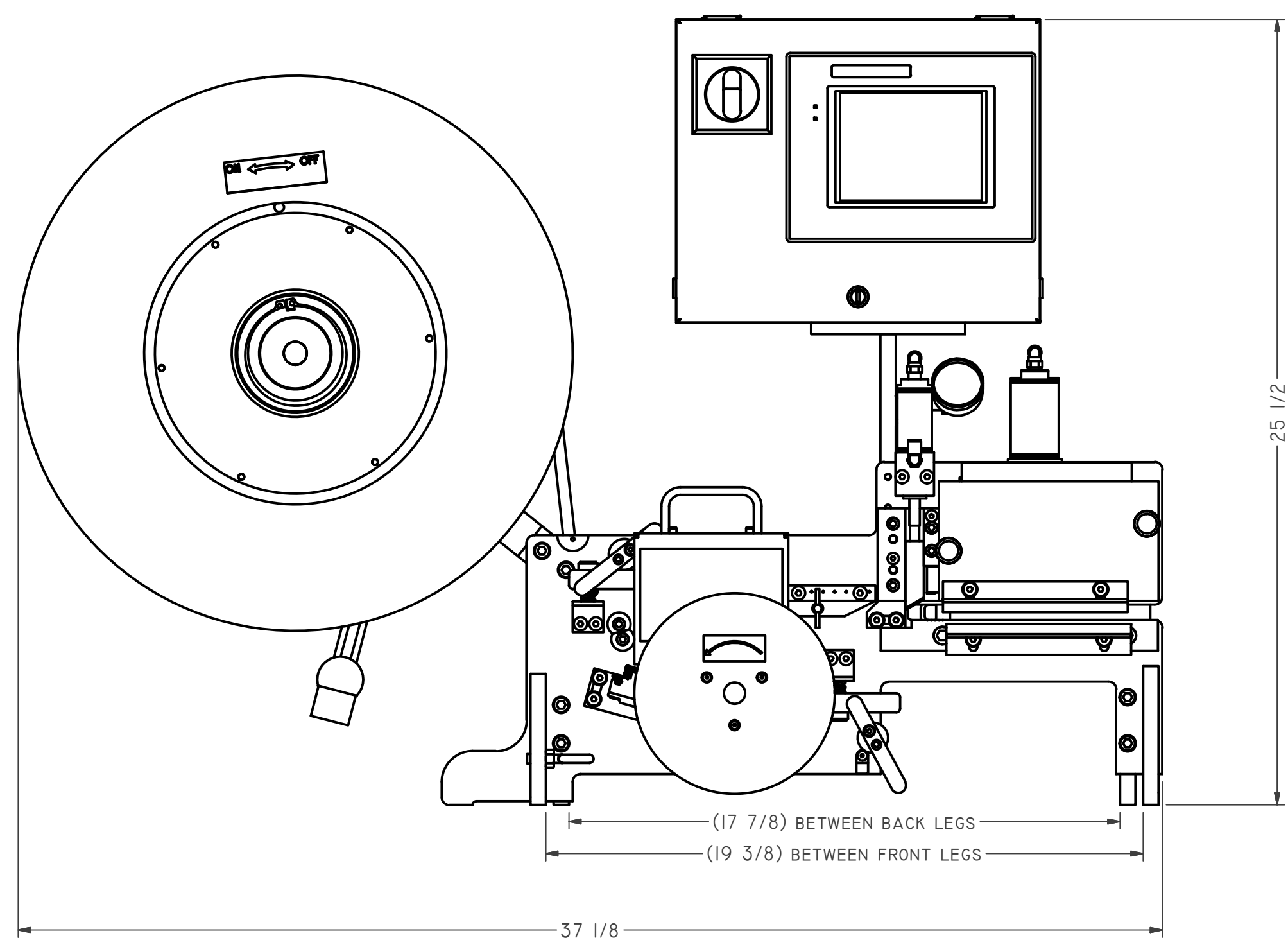
Llamada sin costo desolé EEUU: 877-BEDFORD (233-3673)
Tel: 507-376-4136
Fax: 507-376-6742
Email: bedford@bedford.com
Sitio Web: www.bedford.com

***Cuando ordene piezas de reemplazo, incluya el número de serie de la máquina en su
solicitud.***

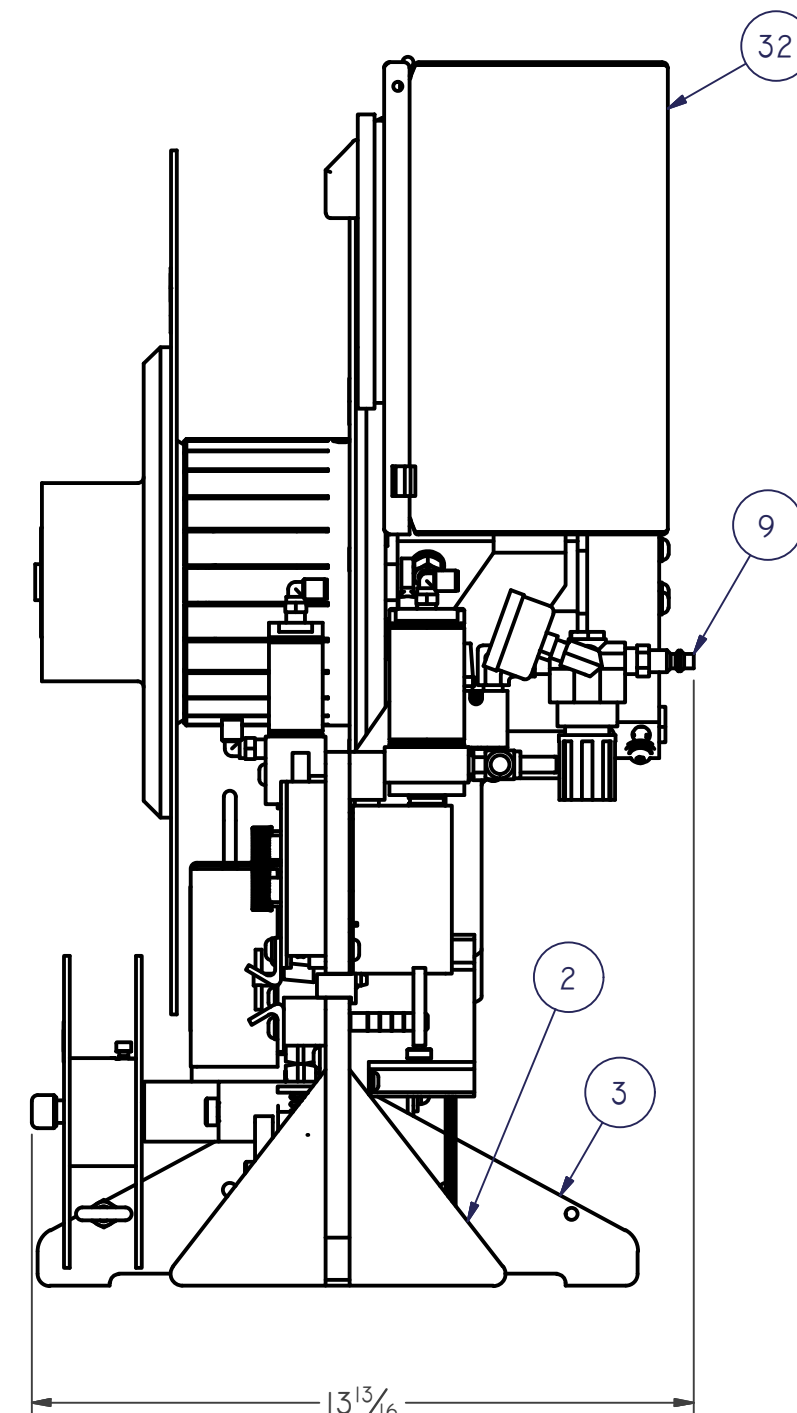
Diagramas de Montaje de la **máquina** **Peel & Stick® Applier**



ISOMETRIC VIEW



FRONT VIEW



SIDE VIEW

ITEM	QTY	STOCK NUMBER	PART NUMBER	DESCRIPTION	VENDOR
1	1		2743107	BASEPLATE, APPLIER 52-B	
2	2		2444138	SMALL LEG, PS APPLY	
3	2		2743024	FRONT LEG, APPLIER	
4	1		2743137	LINEAR SLIDE BACK, APPLIER	
5	1		2743193	ELEVATED STOP, APPLIER	
7	1		2444270	BASE SUPPORT, PS APPLY	
8	1		2444202	CYLINDER SLIDE ASSEMBLY	
9	1		2743268	PNEUMATIC ASSEMBLY, APPLIER	
10	2		2444199	BAG STOP GUIDE, PS APPLY	
11	1		2444407	WICKER KNIFE PLATE, PS APPLY	
12	1		2444197	CYLINDER GUARD, PS APPLY	
13	1		2743267	BAG STOP ASSY, APPLIER	
14	1		2743205	TOP ARM ASSEMBLY, APPLIER	
15	1		2743017	BOTTOM GUIDE BLOCK, APPLIER .315	
16	4		2743018	ROUND GUIDE .315 APPLIER	
17	1		2743180	SPOOL PAYOUT ASSY, APPLIER	
18	2		2444121	SPRING STOP, PS APPLY	
19	1		2444217	CAM ASSEMBLY, PS APPLY	
20	1		2743030	SPOOL ADAPTER, APPLIER 6" CORE, 18" FLANGE	
21	1		2743050	KNIFE GUIDE ASSY .315, APPLIER	
22	1		2743111	STAMPER ASSY 0.315	
26	1		2743241	ANVIL, APPLIER	
27	1		2444293	EYELET BOLT	
28	1		138915	DECAL, TIER PATENT	
29	1		2743025	SILICONE FEED ROLLER, APPLIER	
31	2		2743194	BAG LEAD-IN, APPLIER	
32	1		2743E01	CONTROL PANEL ASSY	
33	1		2743200	SENSOR ASSY	
36	1		2743221	STAMP HOUSING SPACER, APPLIER	
37	1		2743006	FRONT GUARD PLATE, APPLIER .315	
38	1		2743263	NIP GUARD ASSEMBLY, APPLIER	
39	1		AZ1711ZK	SAFETY SWITCH	SCHMERSAL
40	3		7625K-ND	1/4" CABLE CLAMPS	KEYSTONE ELECTRONICS
41	1		8491A232	DRILL BUSHING	MCMMASTER CARR
42	2		S-1530	COMPRESSION SPRING	REID TOOL SUPPLY COMPANY
43	1		FPD-110	QUICK PIN	REID TOOL SUPPLY COMPANY
44	2		JCL-515	THUMB KNOB	REID TOOL
45	1		I223K2	WICKED OILER	MCMMASTER CARR
47	1		2743219	BOTTOM ARM ASSEMBLY, APPLIER	
48	8		ANSI B18.3 - 5/16 - 18 UNC - 1/2 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
49	4		ANSI B18.3 - No. 8 - 32 UNC - 1/2 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
53	7		ANSI B18.3 - 5/16 - 18 UNC - 3/4 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
54	3		ANSI B18.3 - 3/8 - 16 UNC - 1 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
56	2		ANSI B18.3 - 5/16 - 18 UNC - 1 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
57	4		ANSI B18.3 - 1/4 - 20 UNC - 1 1/4 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
58	2		ANSI B18.3 - 8-36 UNF - 1.25 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
59	2		ANSI B18.3 - 5/16 - 18 UNC - 1 1/2 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
61	9		ANSI B18.3 - 1/4 - 20 x 1/2	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW	
64	4		ANSI B18.3 - 10 - 24 x 3/4	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW	
65	4		ANSI B18.3 - 1/4 - 20 UNC - 1 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
66	2		ANSI B18.3 - 1/4 - 20 x 3/4	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW	
67	10		ASME B18.21.1 - 1/4	REGULAR HELICAL SPRING LOCK WASHERS(INCH SERIES)	
69	2		ANSI B18.3 - 1/4 - 20 x 1 3/4	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW	
71	4		ANSI B18.3 - 1/4 - 20 x 1 1/2	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW	
72	2		ANSI B18.3 - 1/4 - 20 UNC - 3/4 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
73	2		ANSI B18.3 - No. 4 - 40 UNC - 1 1/4 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
74	4		ANSI B18.3 - 1/4 - 20 x 3/8	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW	
75	2		ANSI B18.3 - 10 - 24 x 1/2	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW	
76	3		ANSI B18.3 - 8 - 32 x 1/2	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW	
77	2		ANSI B18.8.2 - 1/4 x 3/4	PIN - UNHARDENED GROUND DOWEL	
79	1		ANSI B18.3 - No. 10 - 32 x 0.32	HEXAGON SOCKET SET SCREW - FLAT POINT	
80	1		2743007	VERTICAL MOUNT, CONTROL PANEL	
81	2		ANSI B18.22.1 - 1/4 - NARROW - TYPE A	PLAIN WASHER (INCH) TYPE A AND B	
85	2		ANSI B18.3 - 1/4 - 20 UNC - 1 3/4 HS HCS	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW	
86	4	52	91654A076	SCREW NAIL, #2 x 3/16, S.S.	MCMMASTER CARR
89	1		STP-MTR-34066	STEPPER MOTOR, 0.50" SHAFT, 1.8 DEG/FULL STEP, 434 OZ-IN HOLDING TORQUE, 2.8 AMPS/PHASE	AUTOMATION DIRECT
92	1		2743020	TOP GUIDE BLOCK ASSY, APPLIER .315	
93	2		90298A633	SHOULDER SCREW S.S., 3/8" x 2-1/4" SHOULDER, 5/16"-18 THREAD	MCMMASTER-CARR
94	2		90298A546	SHOULDER SCREW S.S., 1/4" x 1-1/2" SHOULDER, 10-24 THREAD	MCMMASTER-CARR
95*	3FT	52	1B04807	TUBING PE 1/4 OD x .17 ID, 200PSI BLUE	STK
99	4		ASME B18.21.1 - No.10	REGULAR HELICAL SPRING LOCK WASHERS(INCH SERIES)	
100	4		ANSI B18.22.1 - No. 10 - TYPE A	PLAIN WASHER (INCH) TYPE A AND B	
102	1		2743217	CAM LEVER ASSEMBLY, APPLIER 52-B	
103	1		2743040	EDGE STOP ASSY, APPLIER	
105	1		2743350	KNIFE CYLINDER ASSY	
120*	1		2743060	BAG TRAY ASSEMBLY 52-B	

*PARTS NOT SHOWN ON DRAWING

BEDFORD INDUSTRIES, INC.
1659 ROWE AVENUE
WORTHINGTON, MN 56187

**PEEL & STICK APPLIER
ASSY, MODEL 52-B**

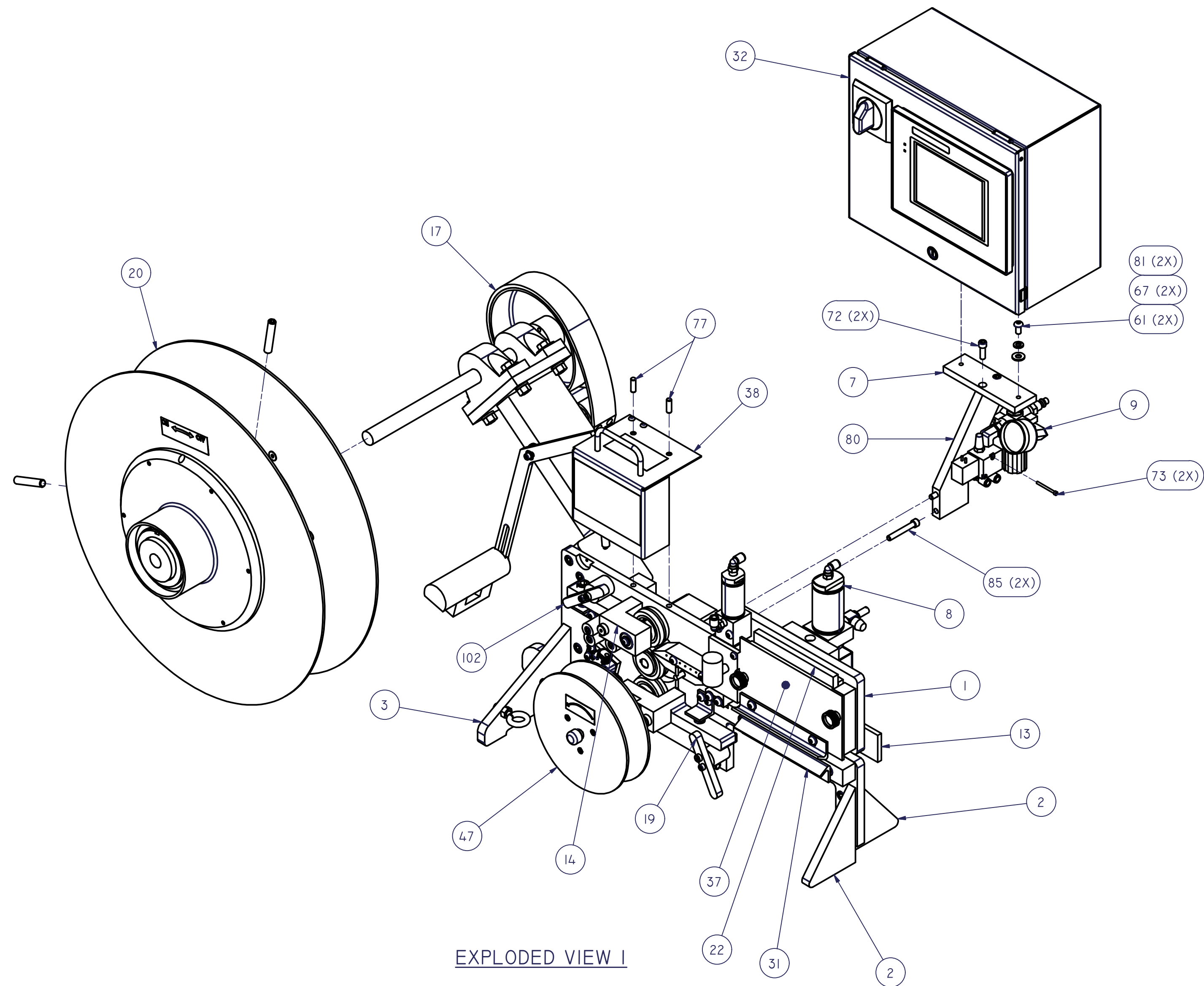
THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED
EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN
CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

TOLERANCES UNLESS NOTED	FINISH
DECIMALS .XX .XXX .XXX .015 .XXX .005	
FRACTIONS 1/32	BRIDGE TREATMENT
NEXT ASSY.	
CHANGE NO.	RD2743

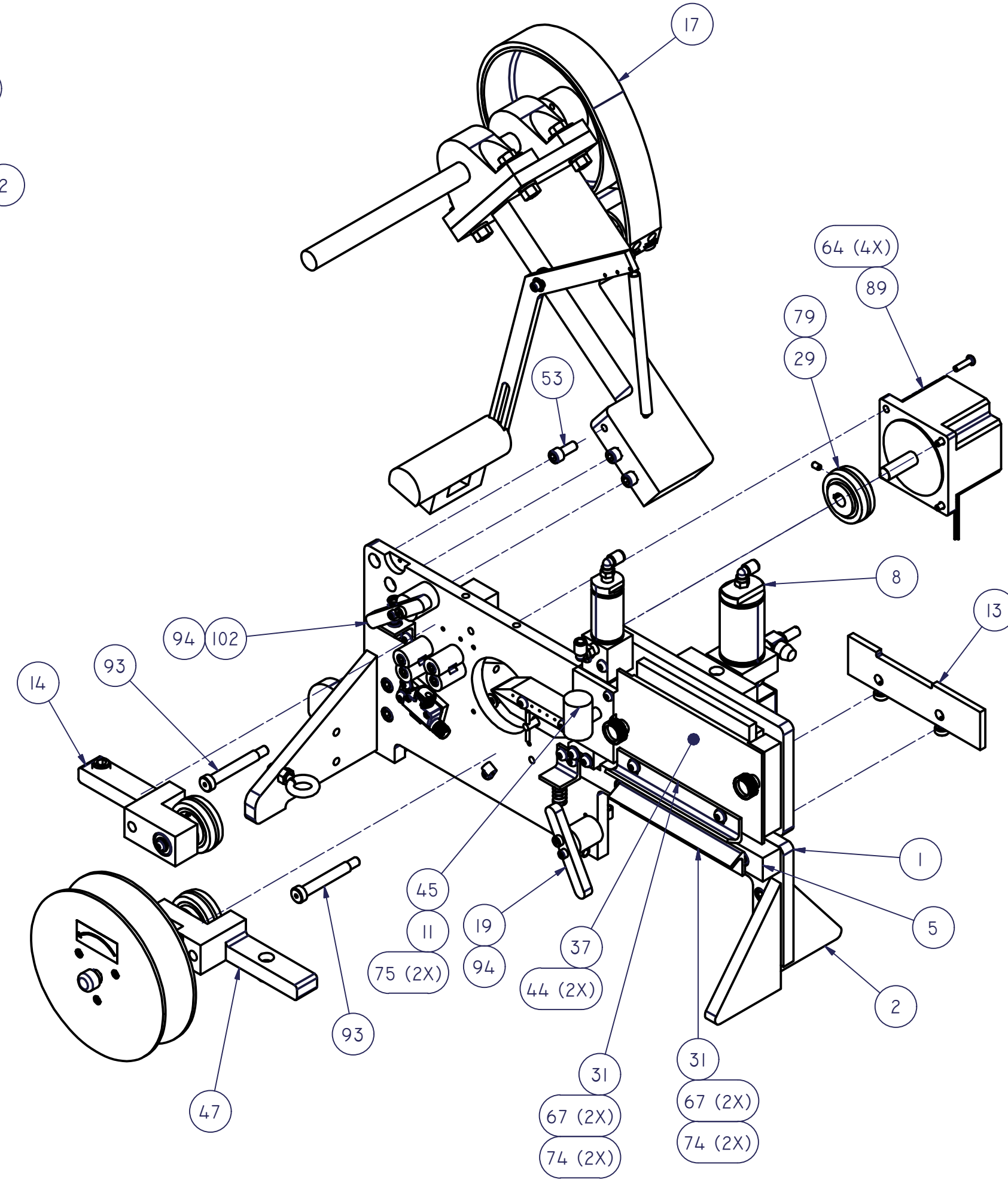
REV	DATE	DRAWING NO.	REV
D	MJG 4/5/2016	2743000	D
	MJG 5/23/2016		

T-ARD\RD 2743 APPLIER 52-B\2743000.IAM

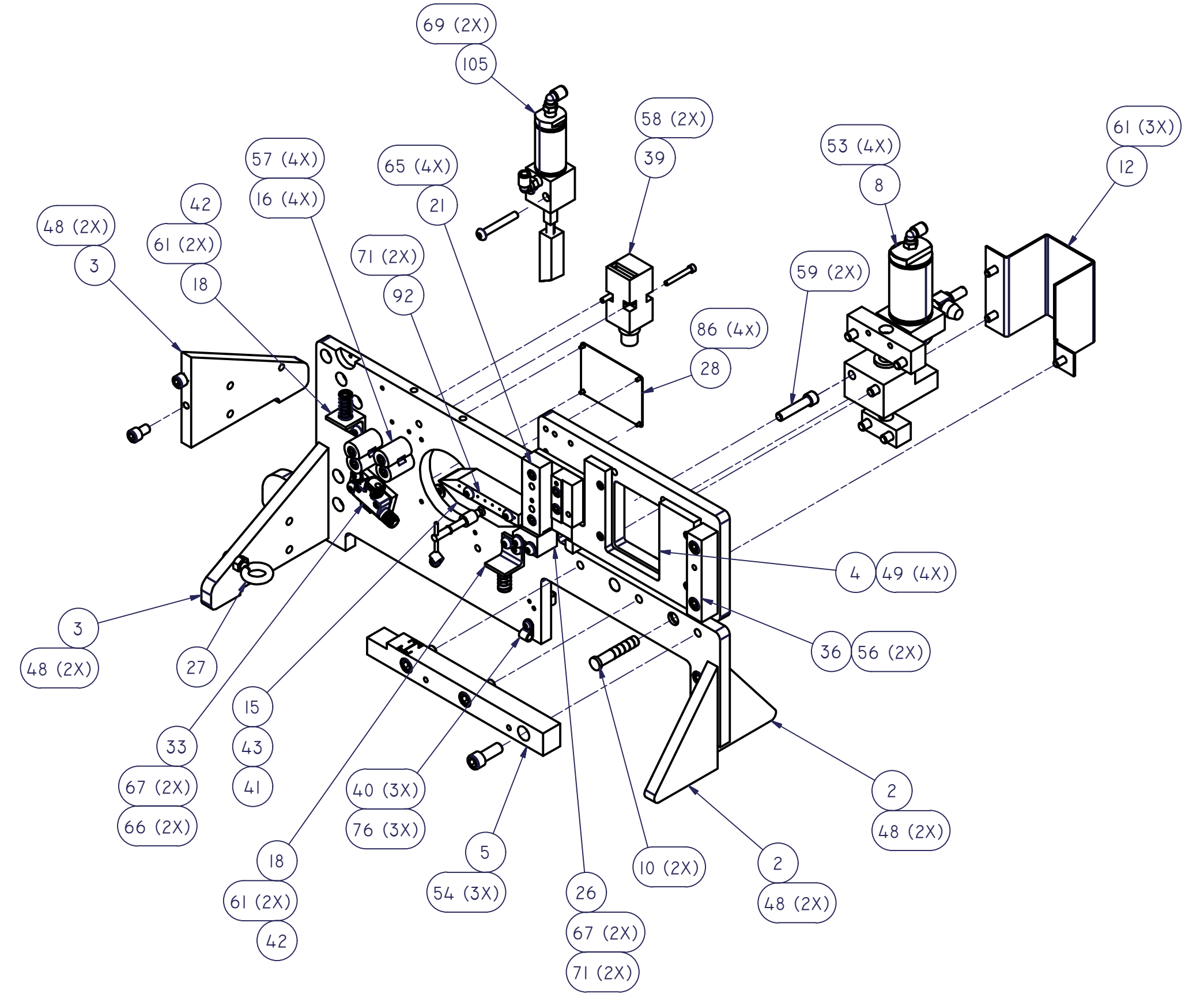
SHEET 1 OF 2



EXPLODED VIEW 1



EXPLODED VIEW 2



EXPLODED VIEW 3

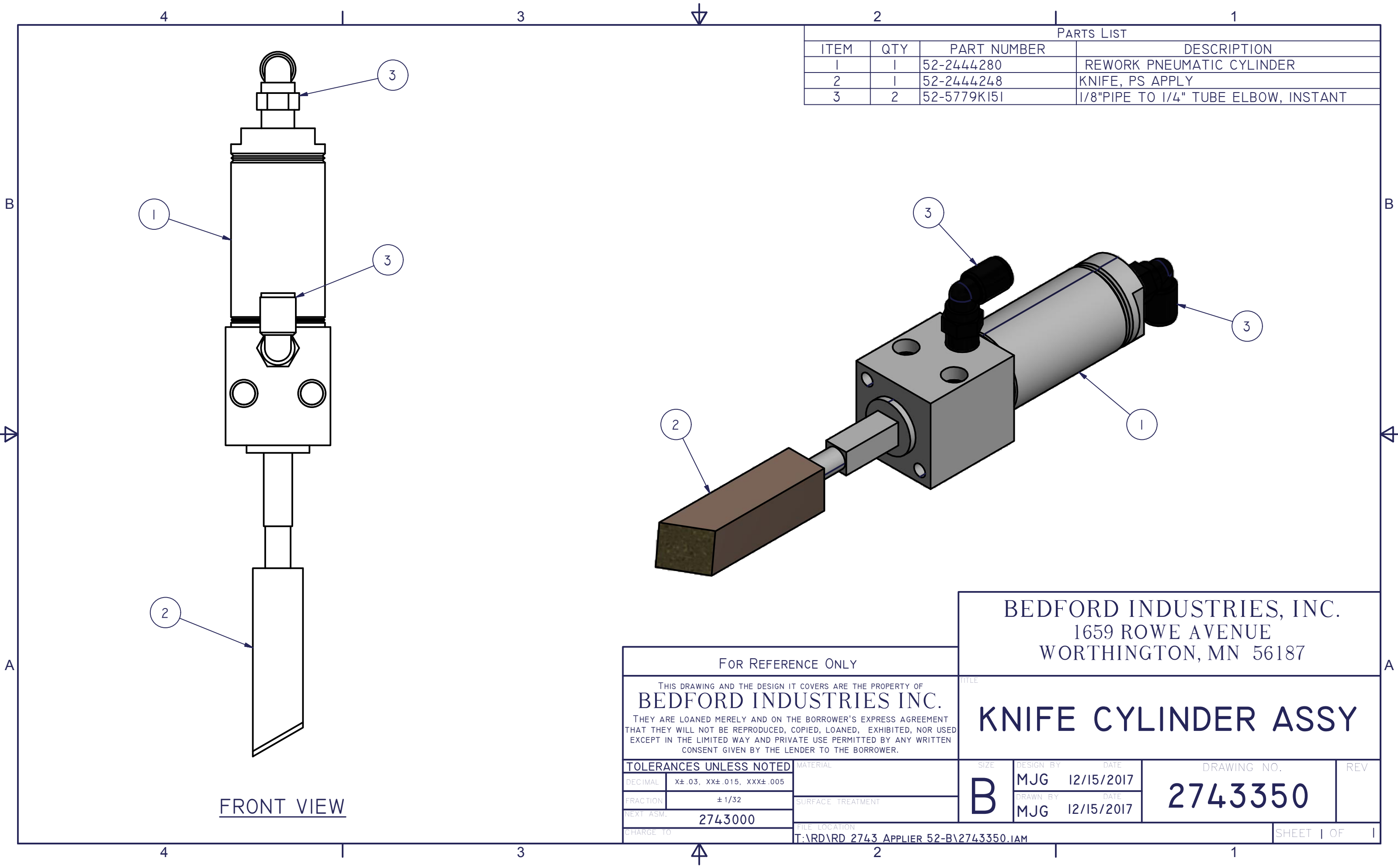
BEDFORD INDUSTRIES, INC.
1659 ROWE AVENUE
WORTHINGTON, MN 56187

**PEEL & STICK APPLIER
ASSY, MODEL 52-B**

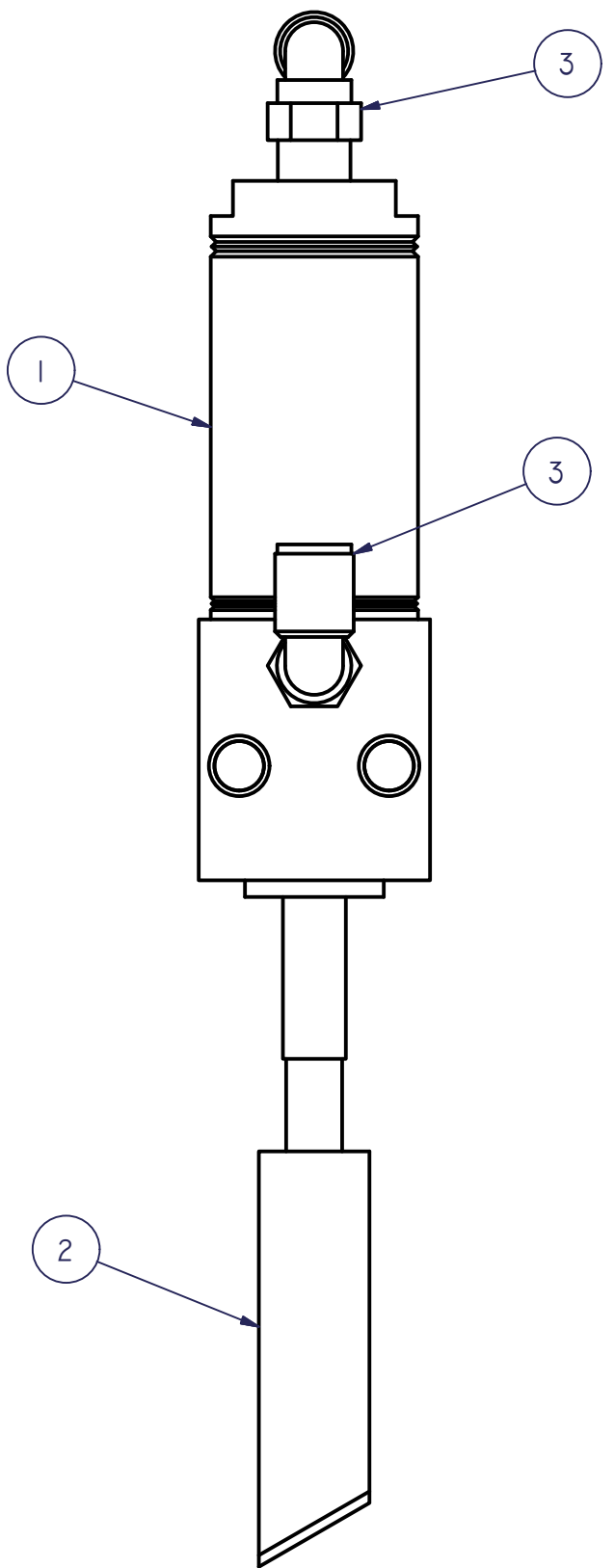
THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED
EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN
CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

TOLERANCES UNLESS NOTED
FINISH: AS-BUILT
SCALE: 1/16" = 1" (AS SHOWN)
DATE: 4/1/16
DRAWN BY: MJG
CHECKED BY: MJG
APPROVED BY: MJG
CHANGE NO: RD2743

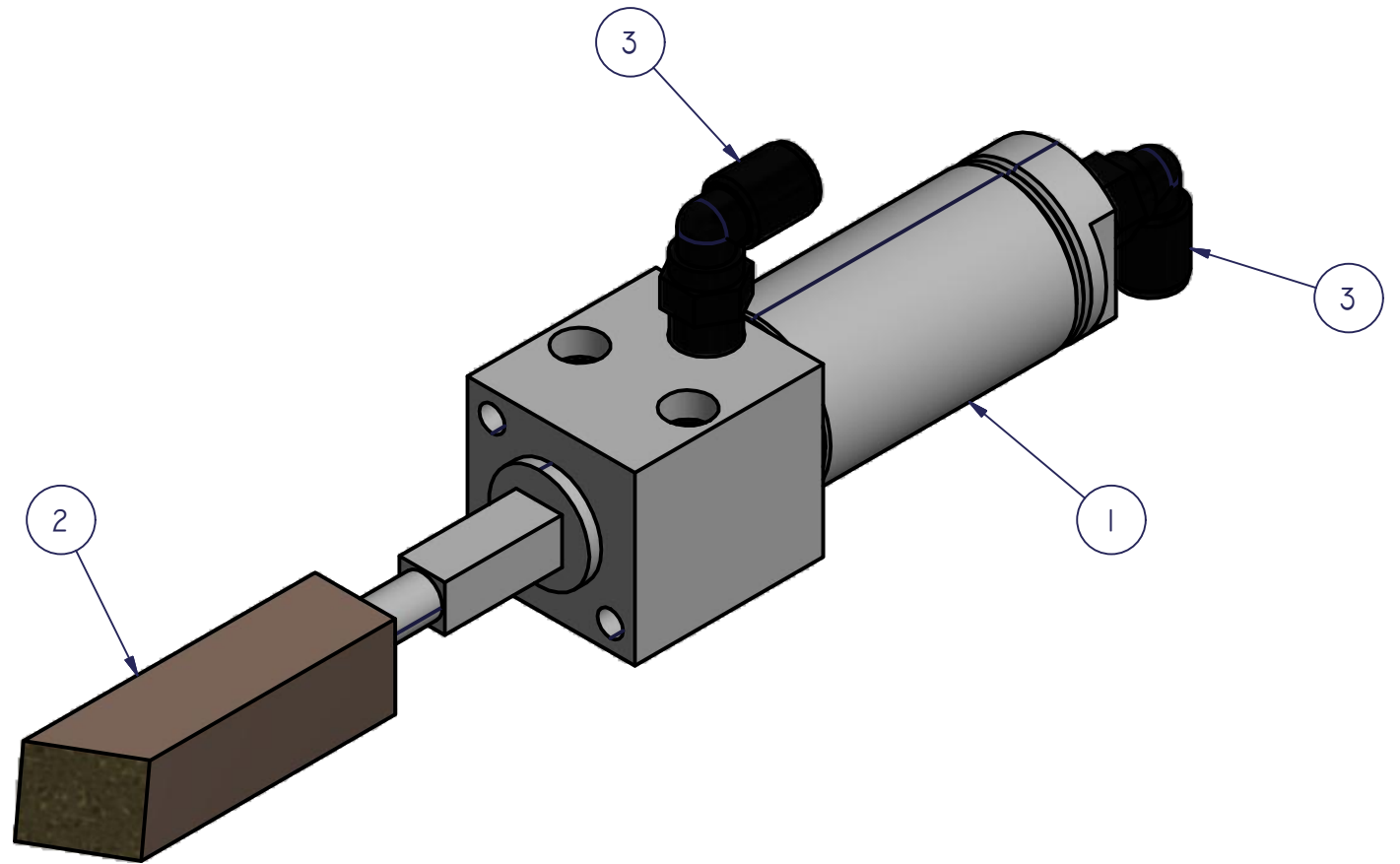
REV	DATE	BY	APP	DRAWING NO.	REV
D	4/5/2016	MJG		2743000	D
	5/23/2016	MJG			



PARTS LIST			
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	52-2444280	REWORK PNEUMATIC CYLINDER
2	1	52-2444248	KNIFE, PS APPLY
3	2	52-5779KI5I	1/8"PIPE TO 1/4" TUBE ELBOW, INSTANT



FRONT VIEW



FOR REFERENCE ONLY

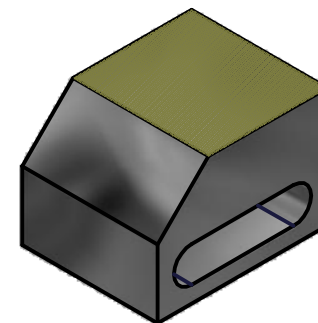
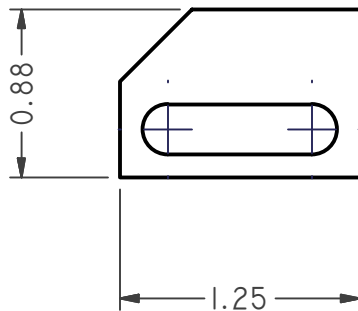
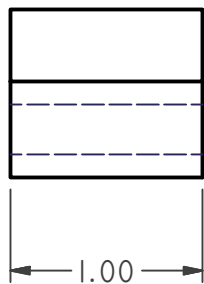
THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
 THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
 THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED
 EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN
 CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

TOLERANCES UNLESS NOTED		MATERIAL
DECIMAL	X±.03, XX±.015, XXX±.005	
FRACTION	± 1/32	SURFACE TREATMENT
NEXT ASM.	2743000	FILE LOCATION
CHARGE TO		T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-B\2743350.IAM

BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

KNIFE CYLINDER ASSY

SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.	REV
B	MJG	12/15/2017	2743350	
	DRAWN BY	DATE		
	MJG	12/15/2017		
SHEET 1 OF 1				



BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
 THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
 THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR
 USED EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY
 WRITTEN CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

ANVIL, APPLIER

TOLERANCES UNLESS NOTED

DECIMAL	X±.03 XX ±.015 XXX ±.005
FRACTION	+/- 1/32
TEXT ASMT	2743000
CHANGE TO	RD2743

MATERIAL	
SURFACE TREATMENT	
FILE LOCATION	T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-B\2743241.IPT

SIZE A	DESIGN BY MJG	DATE 12/8/2015
	DRAWN BY MJG	DATE 4/21/2016

DRAWING NO. 2743241	REV
-------------------------------	-----

4

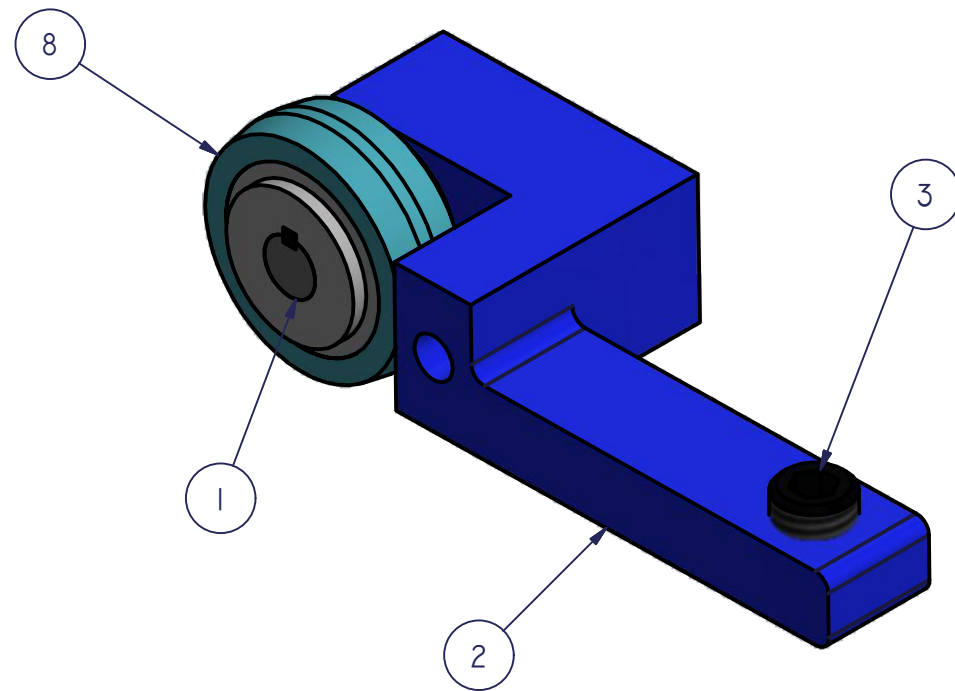
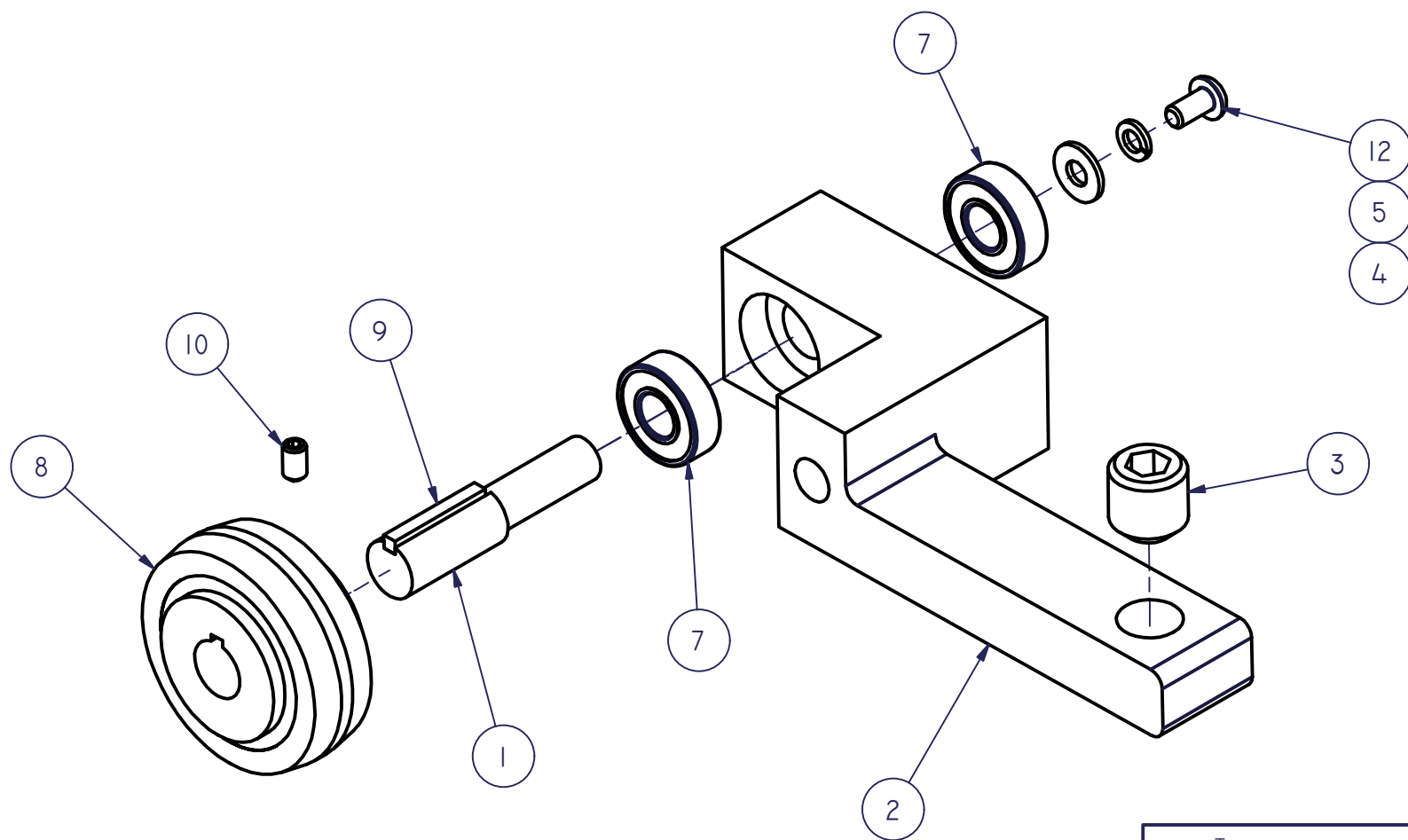
3

2

1

PARTS LIST

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	52-2444204	NIP SHAFT, PS APPLY
2	1	52-2444213	TOP ARM, PS APPLY
3	1	52-581158SS	5/8-11 X 5/8
4	1	52-10FW	WASHER A
5	1	52-10LW	HELICAL SPRING LOCK WASHER
7	2	52-S3PP	BEARING
8	1	52-2743025	SILICONE FEED ROLLER, APPLIER
9	1	52-2444256	1/8" X 1.0" KEY, PS APPLY
10	1	52-1032516SS	HEXAGON SOCKET SET SCREW - FLAT POINT
12	1	52-102438CH	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW



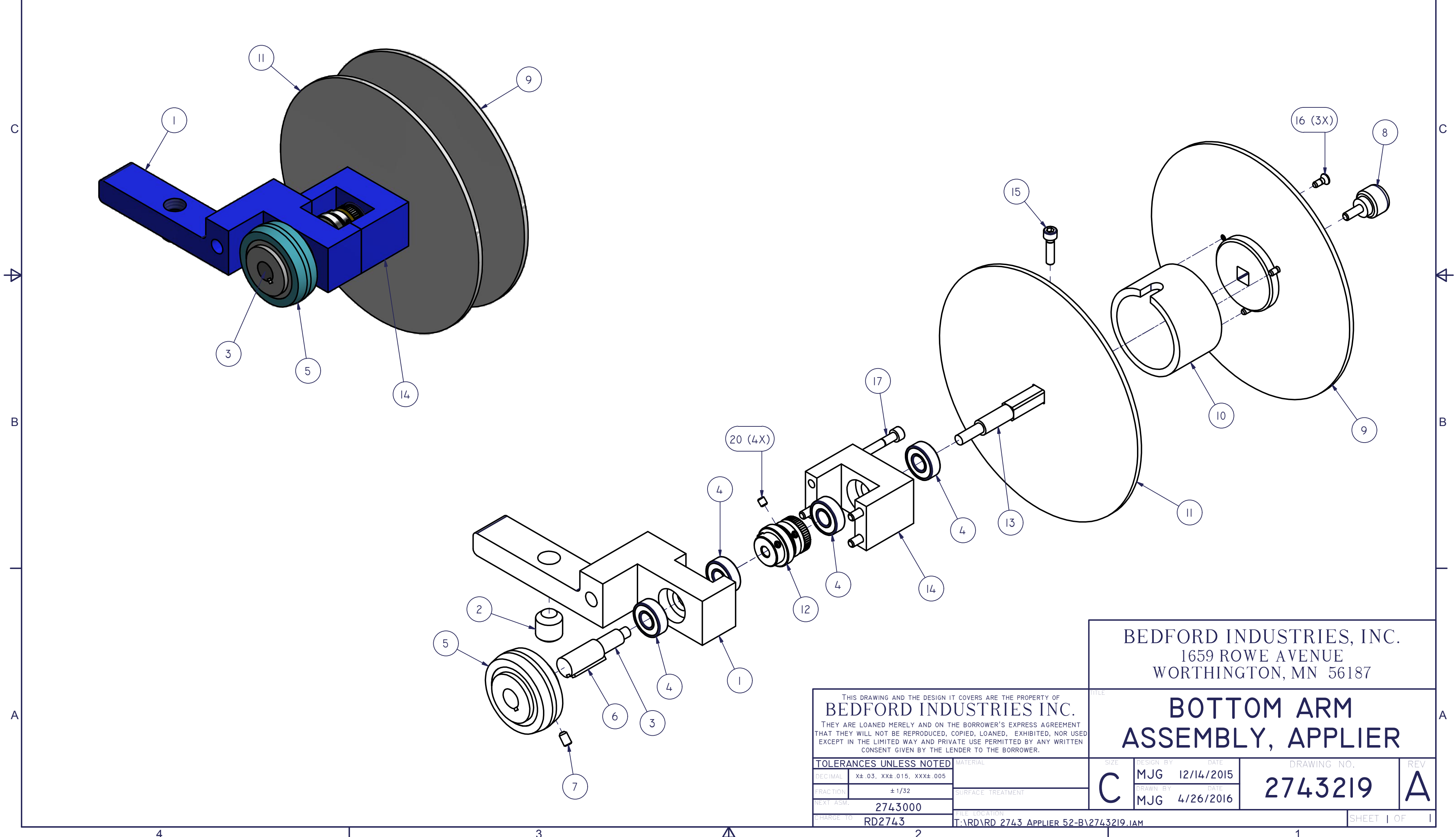
BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
 THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
 THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED
 EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN
 CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

**TOP ARM ASSEMBLY,
 APPLIER**

TOLERANCES UNLESS NOTED		MATERIAL		SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.		REV
DECIMAL	X± .03, XX± .015, XXX± .005			B	MJG	12/8/2015	2743205		A
FRACTION	± 1/32	SURFACE TREATMENT			DRAWN BY	DATE			
NEXT ASM.	2743000	FILE LOCATION			MJG	4/26/2016	SHEET 1 OF 1		
CHARGE TO	RD2743	T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-B\2743205.IAM							

PARTS LIST		DESCRIPTION
ITEM	QTY	PART NUMBER
1	1	52-2444218
2	1	52-581158SS
3	1	52-2444224
4	4	52-S3PP
5	1	52-2743025
6	1	52-2444256
7	1	52-1032516SS
8	1	52-JCL-685
9	1	52-2444238
10	1	52-2444227
11	1	52-2444226
12	1	52-T251642S
13	1	52-2444225
14	1	52-2444262
15	1	52-102434CH
16	3	52-63238FH
17	4	52-1024138CH
18	1	52-2444278
20	4	52-832316SS



BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

**BOTTOM ARM
 ASSEMBLY, APPLIER**

THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
 THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
 THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED
 EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN
 CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

TOLERANCES UNLESS NOTED		MATERIAL
DECIMAL	X± .03, XX± .015, XXX± .005	
FRACTION	± 1/32	
NEXT ASM.	2743000	SURFACE TREATMENT
CHARGE TO	RD2743	FILE LOCATION
		T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-BV2743219.JAM

SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.	REV
C	MJG	12/14/2015	2743219	A
	MJG	4/26/2016		

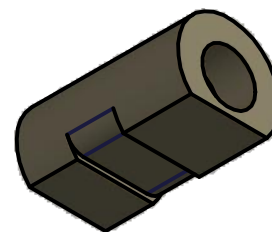
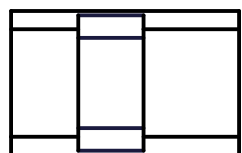
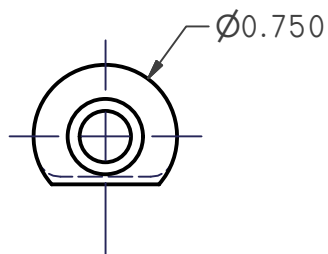
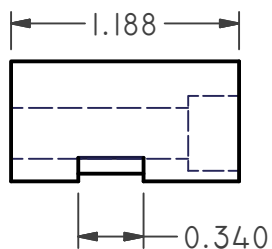
SHEET 1 OF 1

2

1

B

B



A

A

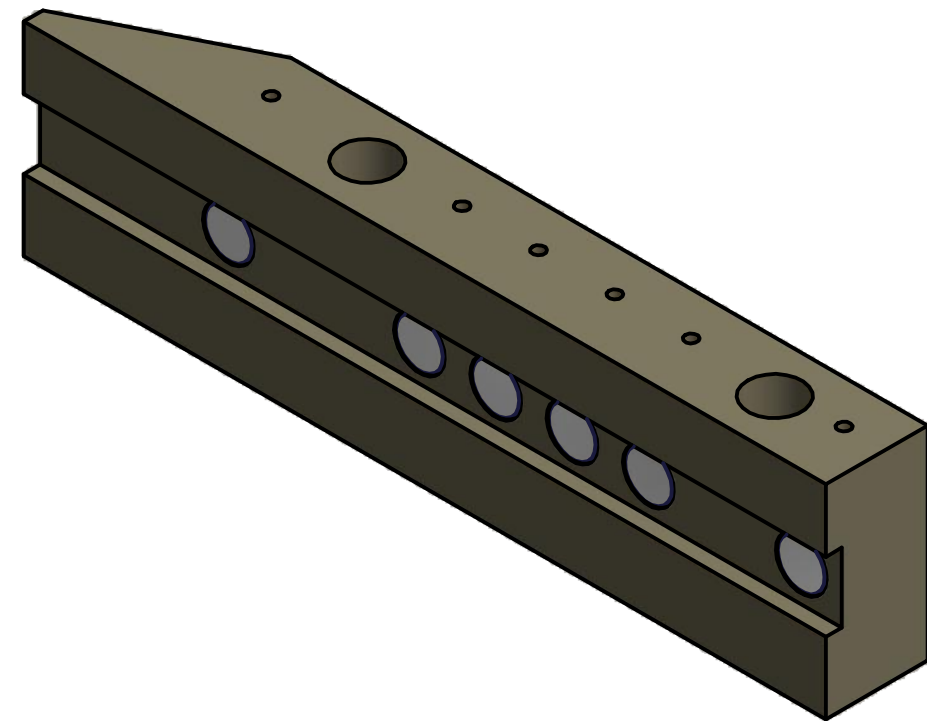
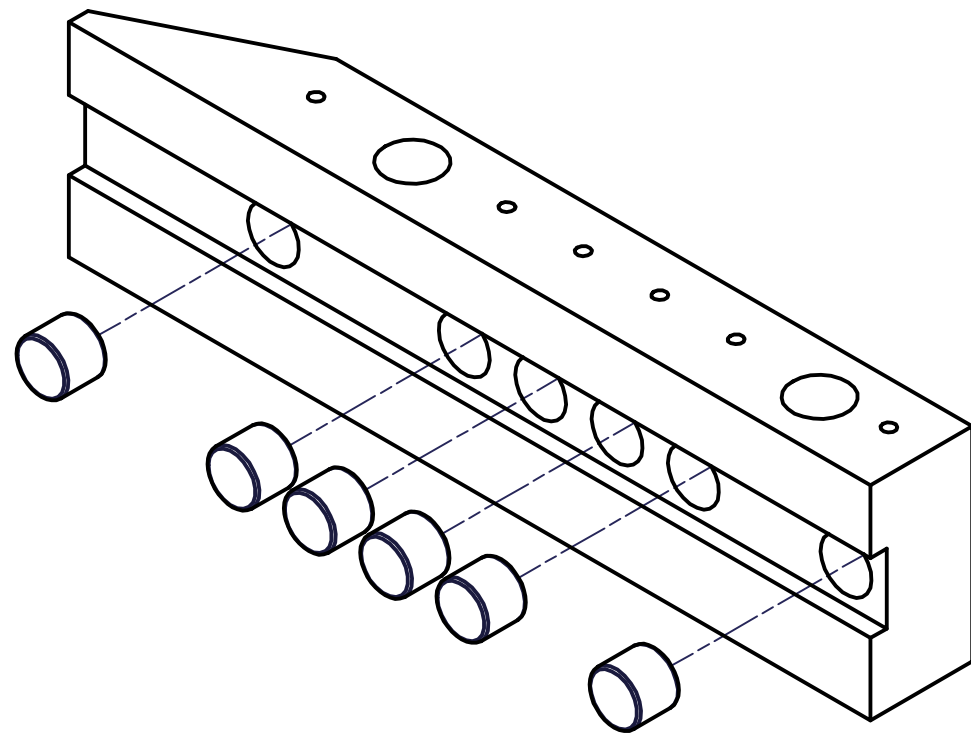
FOR REFERENCE ONLY	
THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF BEDFORD INDUSTRIES INC. THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.	
TOLERANCES UNLESS NOTED	MATERIAL
DECIMAL: X±.03 XX±.015 XXX±.005	
FRACTION: ±. 1/32	SURFACE TREATMENT
PLXT ASM: 2743000	
CHARGE TO	FILE LOCATION
	T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-B\2743018.IPT

BEDFORD INDUSTRIES, INC. 1659 ROWE AVENUE WORTHINGTON, MN 56187			
ROUND GUIDE .315 APPLIER			
SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.
A	MJG	1/6/2017	2743018
	MJG	1/6/2017	
			REV
			SHEET 1 OF 1

2

1

1



4

3

2

1

B

B

A

A

FOR REFERENCE ONLY	
THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF BEDFORD INDUSTRIES INC. THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.	
TOLERANCES UNLESS NOTED	
DECIMAL	X± .03, XX± .015, XXX± .005
FRACTION	± 1/32
NEXT ASM.	2743000
CHARGE TO	RD2743

BEDFORD INDUSTRIES, INC. 1659 ROWE AVENUE WORTHINGTON, MN 56187			
TOP GUIDE BLOCK ASSY, APPLIER .315			
SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.
B	MJG	1/9/2017	2743020
	MJG	1/9/2017	
			REV
			A
			SHEET 1 OF 1

4

3

2

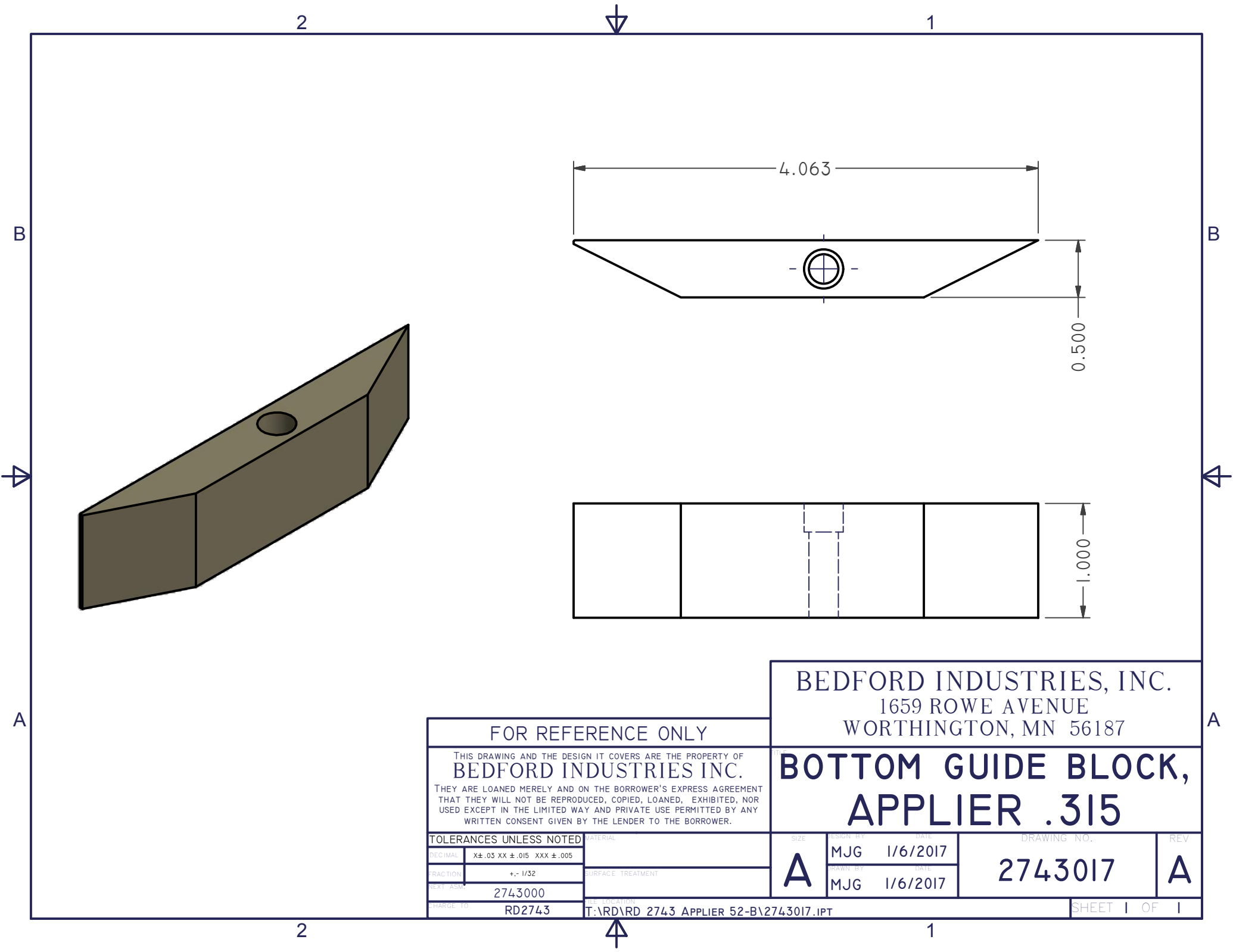
1

4

2

1

T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-B\2743020.IAM



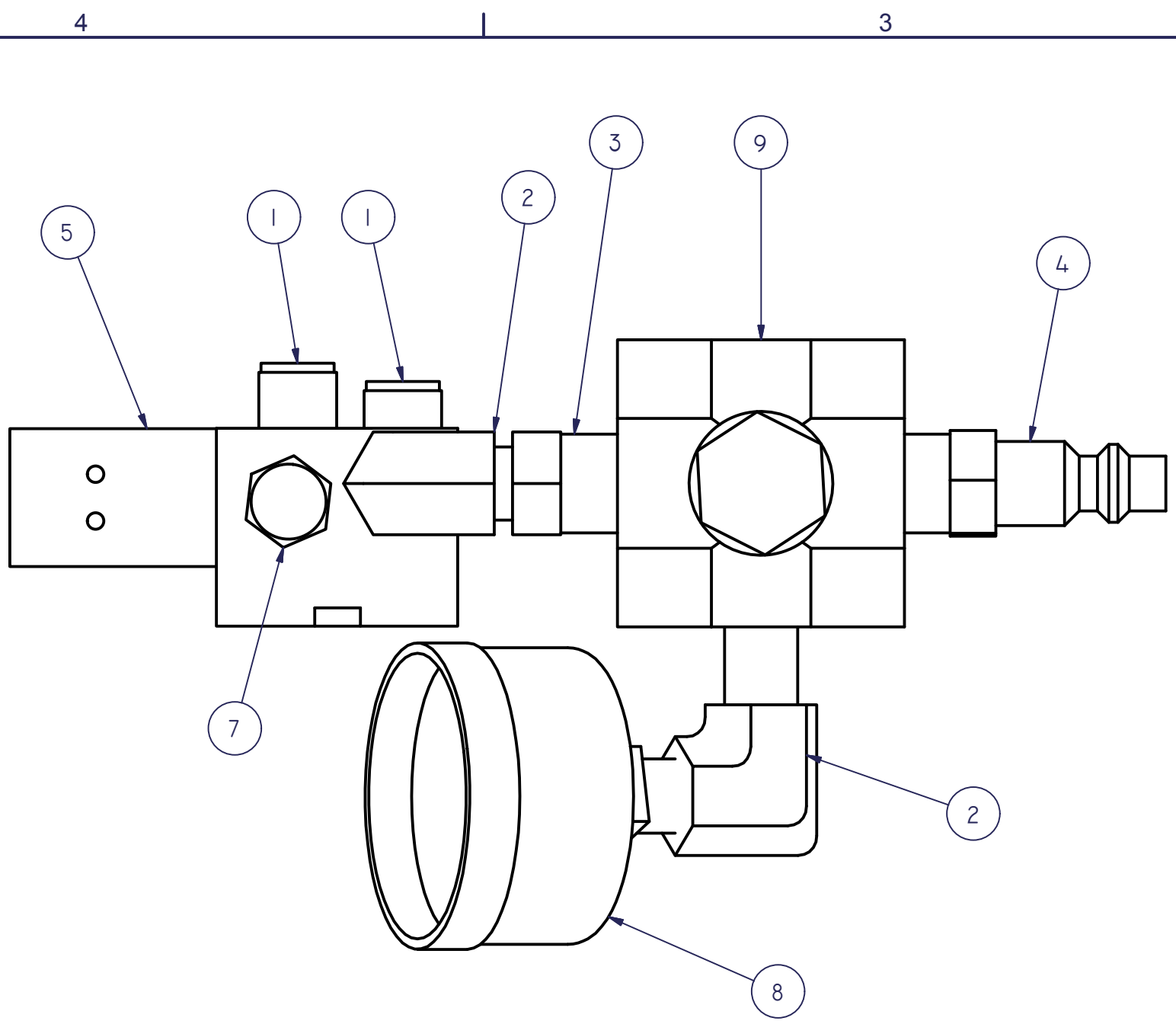
BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

FOR REFERENCE ONLY

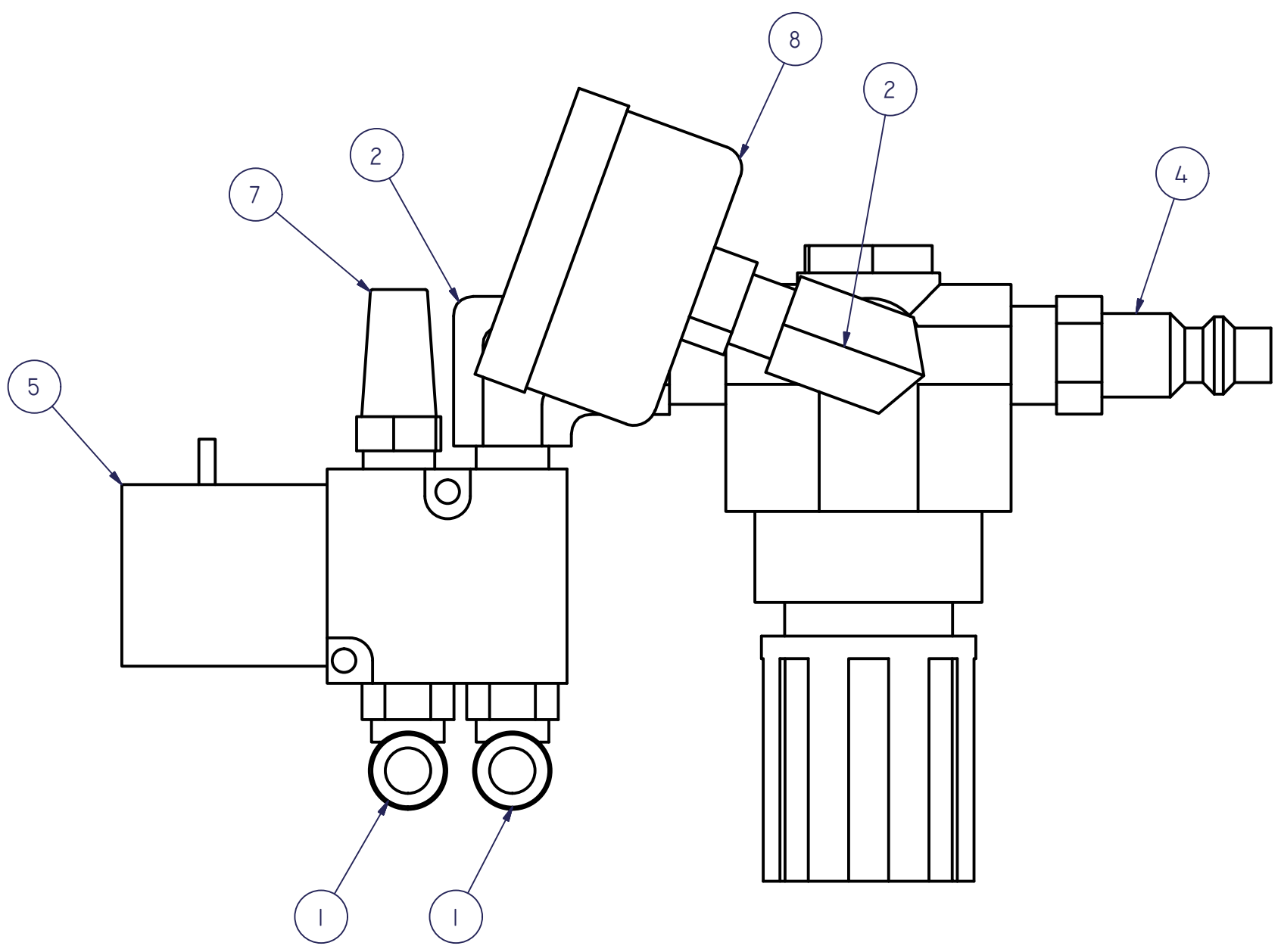
THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
 THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
 THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR
 USED EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY
 WRITTEN CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

**BOTTOM GUIDE BLOCK,
 APPLIER .315**

TOLERANCES UNLESS NOTED		MATERIAL		SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.	REV
DECIMAL	X±.03 XX ±.015 XXX ±.005			A	MJG	1/6/2017	2743017	A
FRACTION	+/- 1/32	SURFACE TREATMENT			MJG	1/6/2017		
NEXT ASM.	2743000	FILE LOCATION						
CHARGE TO	RD2743	T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-B\2743017.IPT				SHEET 1 OF 1		

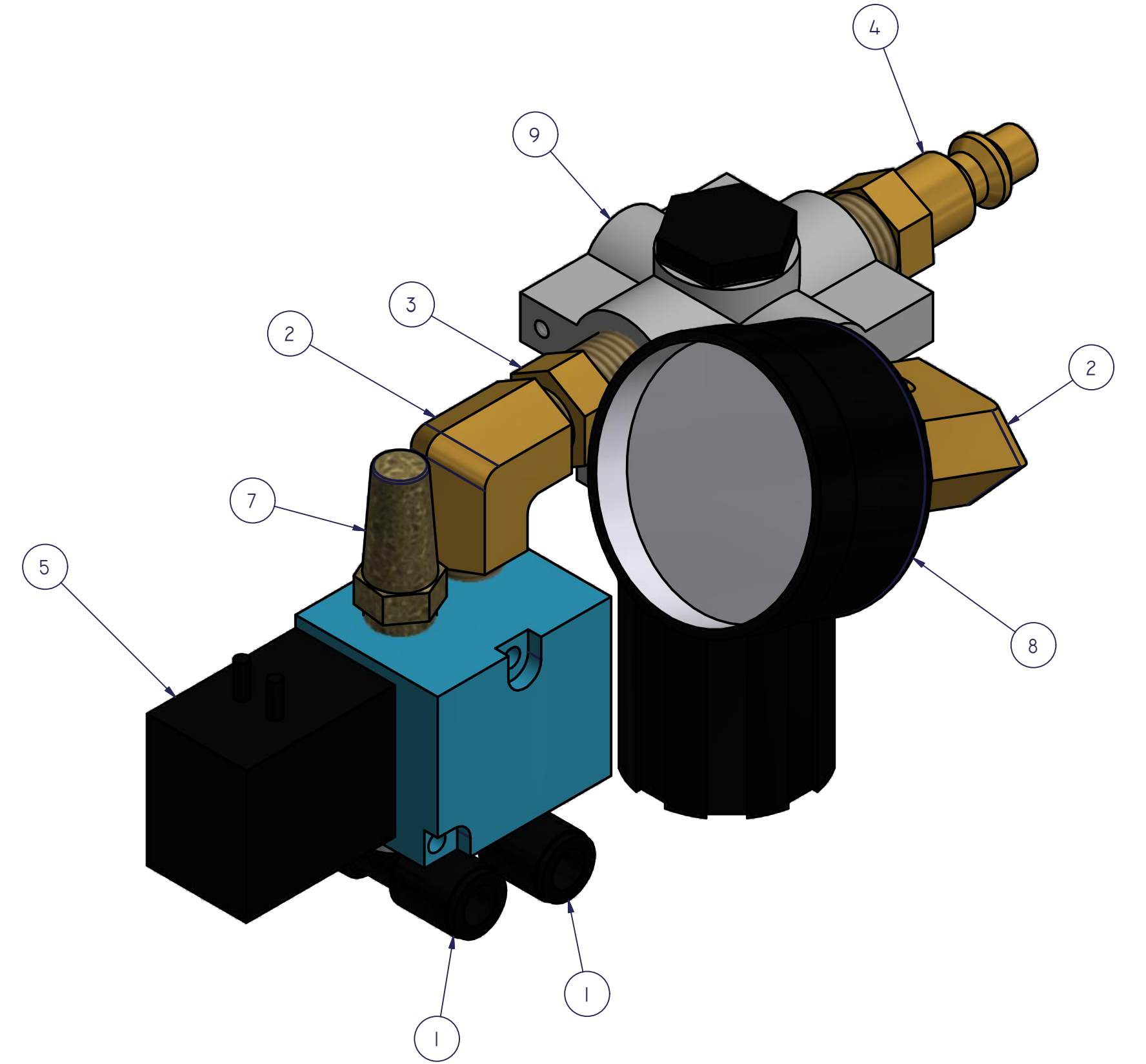


TOP VIEW



FRONT VIEW

		PARTS LIST	
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	2	52-5779K174	1/4" HOSE TEE 1/8" PIPE
2	2	52-126B02	90 ELBOW
3	1	52-123B04X02	REDUCING NIPPLE
4	1	52-6534K46	QUICK CONNECT
5	1	52-45AAA2DDAAIBA	SOLENOID VALVE
7	1	52-46020002	BRONZE EXHAUST MUFFLER 1/8" THD.
8	1	52-13524	0-160 PSI PANEL GAUGE, 1.5" FACE 1/8" NPT, (PEM1421)
9	1	52-UPR-2000-02	1/4" REGULATOR 150psi

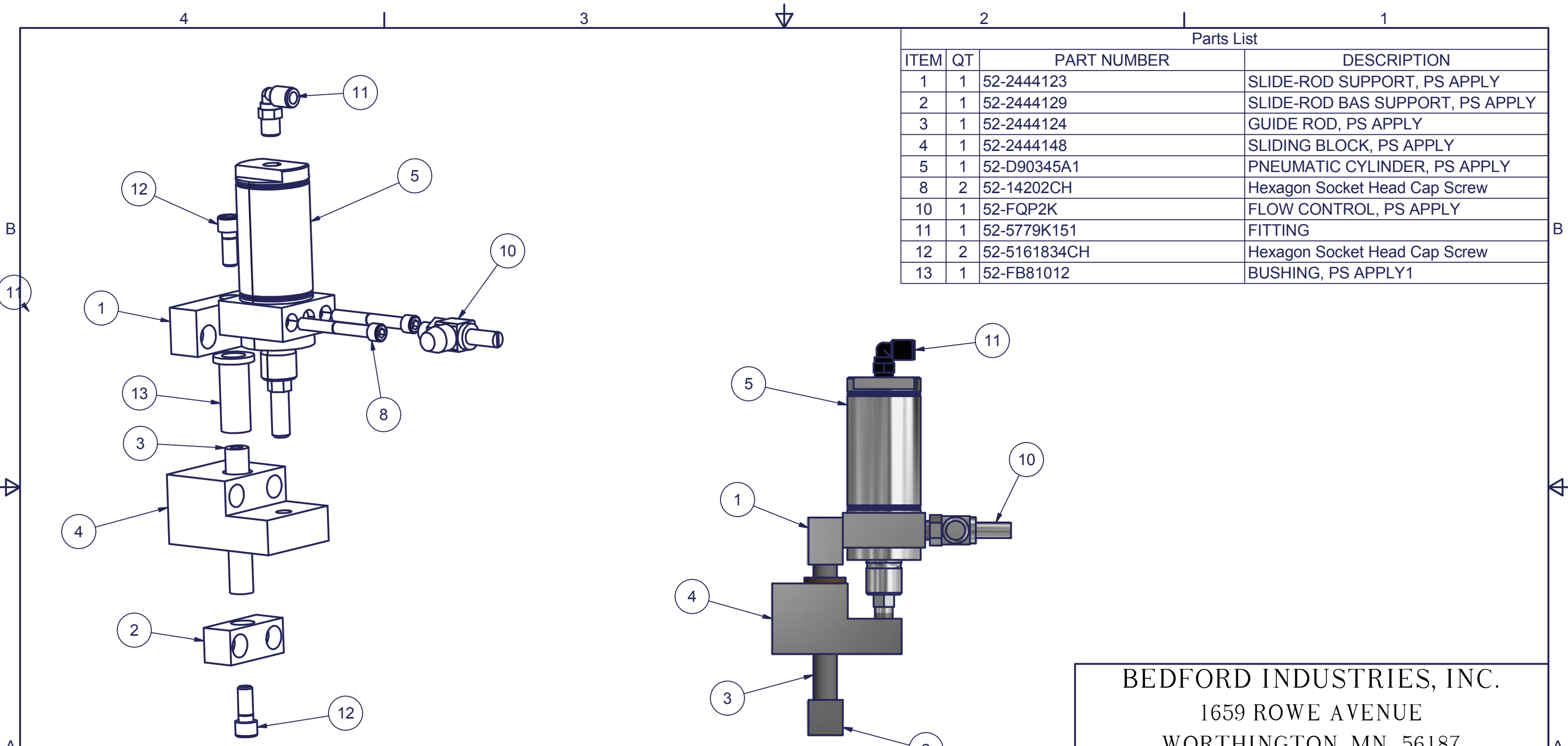


BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

**PNEUMATIC ASSEMBLY,
 APPLIER**

FOR REFERENCE ONLY	
THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF BEDFORD INDUSTRIES INC. THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.	
TOLERANCES UNLESS NOTED	MATERIAL
DECIMAL X± .03, XX± .015, XXX± .005	
FRACTION ± 1/32	SURFACE TREATMENT
NEXT ASM. 2743000	
CHARGE TO RD2743	FILE LOCATION T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-BV2743268.IAM

C	DESIGN BY MJD	DATE 6/2/2016	DRAWING NO. 2743268	REV
	DRAWN BY MJD	DATE 2/28/2017		
SHEET 1 OF 1				

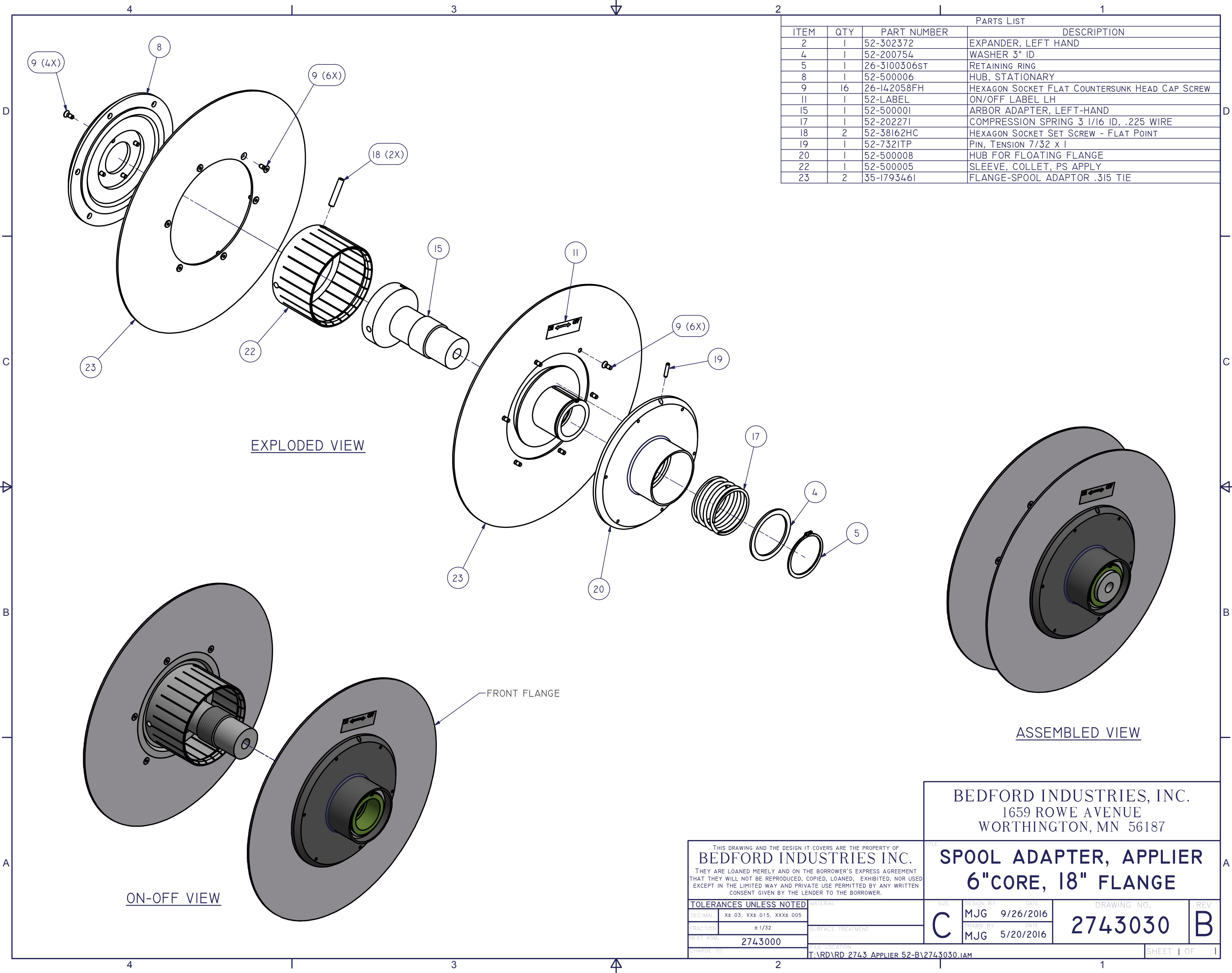


Parts List			
ITEM	QT	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	52-2444123	SLIDE-ROD SUPPORT, PS APPLY
2	1	52-2444129	SLIDE-ROD BAS SUPPORT, PS APPLY
3	1	52-2444124	GUIDE ROD, PS APPLY
4	1	52-2444148	SLIDING BLOCK, PS APPLY
5	1	52-D90345A1	PNEUMATIC CYLINDER, PS APPLY
8	2	52-14202CH	Hexagon Socket Head Cap Screw
10	1	52-FQP2K	FLOW CONTROL, PS APPLY
11	1	52-5779K151	FITTING
12	2	52-5161834CH	Hexagon Socket Head Cap Screw
13	1	52-FB81012	BUSHING, PS APPLY1

BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

**CYLINDER SLIDE
 ASSEMBLY**

REVISIONS			TOLERANCES UNLESS NOTED		MATERIAL	SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.	REV
LTR	DESCRIPTION AND INTIALS	DATE	DECIMAL	X± .03, XX± .015, XXX± .005	SHOWN SHOWN	B	MJS	8/3/2001	2444202	
			FRACTION	± 1/32	SHOWN		MJS	8/6/2001		
			CHECKED BY / DATE		CHARGE TO	FILE LOCATION T:\RD\2444 -		SHEET 1 OF 1		
			NEXT ASM. 2444000			APPLY R\2444202.IAM				



PARTS LIST			
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
2	1	52-302372	EXPANDER, LEFT HAND
4	1	52-200754	WASHER 3" ID
5	1	26-3100306ST	RETAINING RING
8	1	52-500006	HUB, STATIONARY
9	16	26-142058FH	HEXAGON SOCKET FLAT COUNTERSUNK HEAD CAP SCREW
11	1	52-LABEL	ON/OFF LABEL LH
15	1	52-500001	ARBOR ADAPTER, LEFT-HAND
17	1	52-202271	COMPRESSION SPRING 3 1/16 ID, .225 WIRE
18	2	52-38162HC	HEXAGON SOCKET SET SCREW - FLAT POINT
19	1	52-7321TP	PIN, TENSION 7/32 x 1
20	1	52-500008	HUB FOR FLOATING FLANGE
22	1	52-500005	SLEEVE, COLLET, PS APPLY
23	2	35-1793461	FLANGE-SPOOL ADAPTOR .315 TIE

EXPLODED VIEW

ON-OFF VIEW

ASSEMBLED VIEW

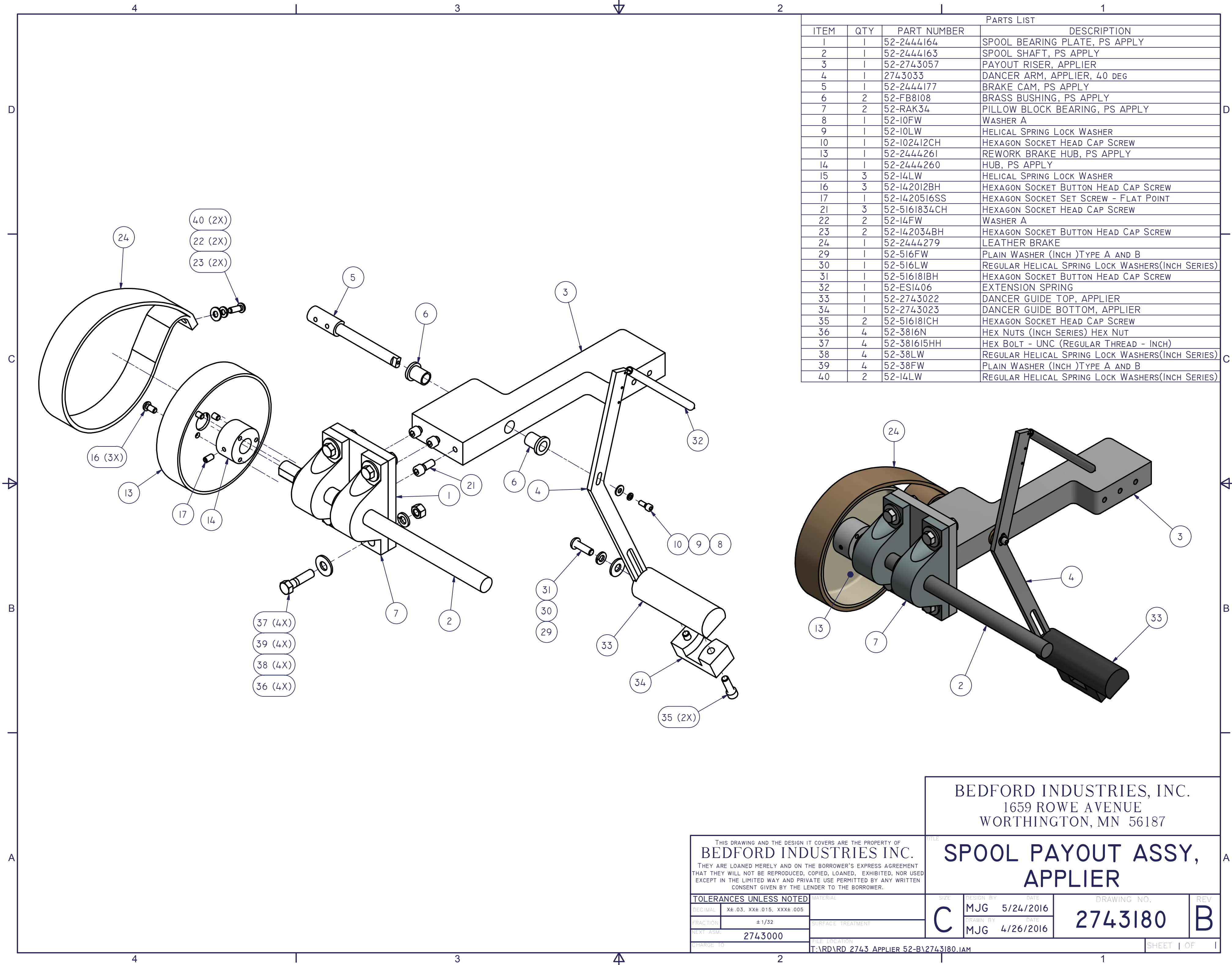
FRONT FLANGE

BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
 THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
 THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED
 EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN
 CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

SPOOL ADAPTER, APPLIER
6" CORE, 18" FLANGE

TOLERANCES UNLESS NOTED		MATERIAL	SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.	REV
DECIMAL	X± .03, XX± .015, XXX± .005		C	MJG	9/26/2016	2743030	B
FRACTION	± 1/32	SURFACE TREATMENT		MJG	5/20/2016		
NEXT ASM.	2743000	FILE LOCATION					
CHARGE TO		T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-BV2743030.IAM					



PARTS LIST			
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	52-2444164	SPOOL BEARING PLATE, PS APPLY
2	1	52-2444163	SPOOL SHAFT, PS APPLY
3	1	52-2743057	PAYOUT RISER, APPLIER
4	1	2743033	DANCER ARM, APPLIER, 40 DEG
5	1	52-2444177	BRAKE CAM, PS APPLY
6	2	52-FB8108	BRASS BUSHING, PS APPLY
7	2	52-RAK34	PILLOW BLOCK BEARING, PS APPLY
8	1	52-10FW	WASHER A
9	1	52-10LW	HELICAL SPRING LOCK WASHER
10	1	52-102412CH	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW
13	1	52-2444261	REWORK BRAKE HUB, PS APPLY
14	1	52-2444260	HUB, PS APPLY
15	3	52-14LW	HELICAL SPRING LOCK WASHER
16	3	52-142012BH	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW
17	1	52-1420516SS	HEXAGON SOCKET SET SCREW - FLAT POINT
21	3	52-5161834CH	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW
22	2	52-14FW	WASHER A
23	2	52-142034BH	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW
24	1	52-2444279	LEATHER BRAKE
29	1	52-516FW	PLAIN WASHER (INCH)TYPE A AND B
30	1	52-516LW	REGULAR HELICAL SPRING LOCK WASHERS(INCH SERIES)
31	1	52-516181BH	HEXAGON SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW
32	1	52-ESI406	EXTENSION SPRING
33	1	52-2743022	DANCER GUIDE TOP, APPLIER
34	1	52-2743023	DANCER GUIDE BOTTOM, APPLIER
35	2	52-516181CH	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW
36	4	52-3816N	HEX NUTS (INCH SERIES) HEX NUT
37	4	52-381615HH	HEX BOLT - UNC (REGULAR THREAD - INCH)
38	4	52-38LW	REGULAR HELICAL SPRING LOCK WASHERS(INCH SERIES)
39	4	52-38FW	PLAIN WASHER (INCH)TYPE A AND B
40	2	52-14LW	REGULAR HELICAL SPRING LOCK WASHERS(INCH SERIES)

BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

**SPOOL PAYOUT ASSY,
 APPLIER**

THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
 THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
 THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED
 EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN
 CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

TOLERANCES UNLESS NOTED		MATERIAL	SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.	REV
DECIMAL	X± .03, XX± .015, XXX± .005		C	MJG	5/24/2016	2743180	B
FRACTION	± 1/32	SURFACE TREATMENT		MJG	4/26/2016		
NEXT ASM.	2743000	FILE LOCATION			SHEET 1 OF 1		
CHANGE TO		T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-BV2743180.JAM					

4

3



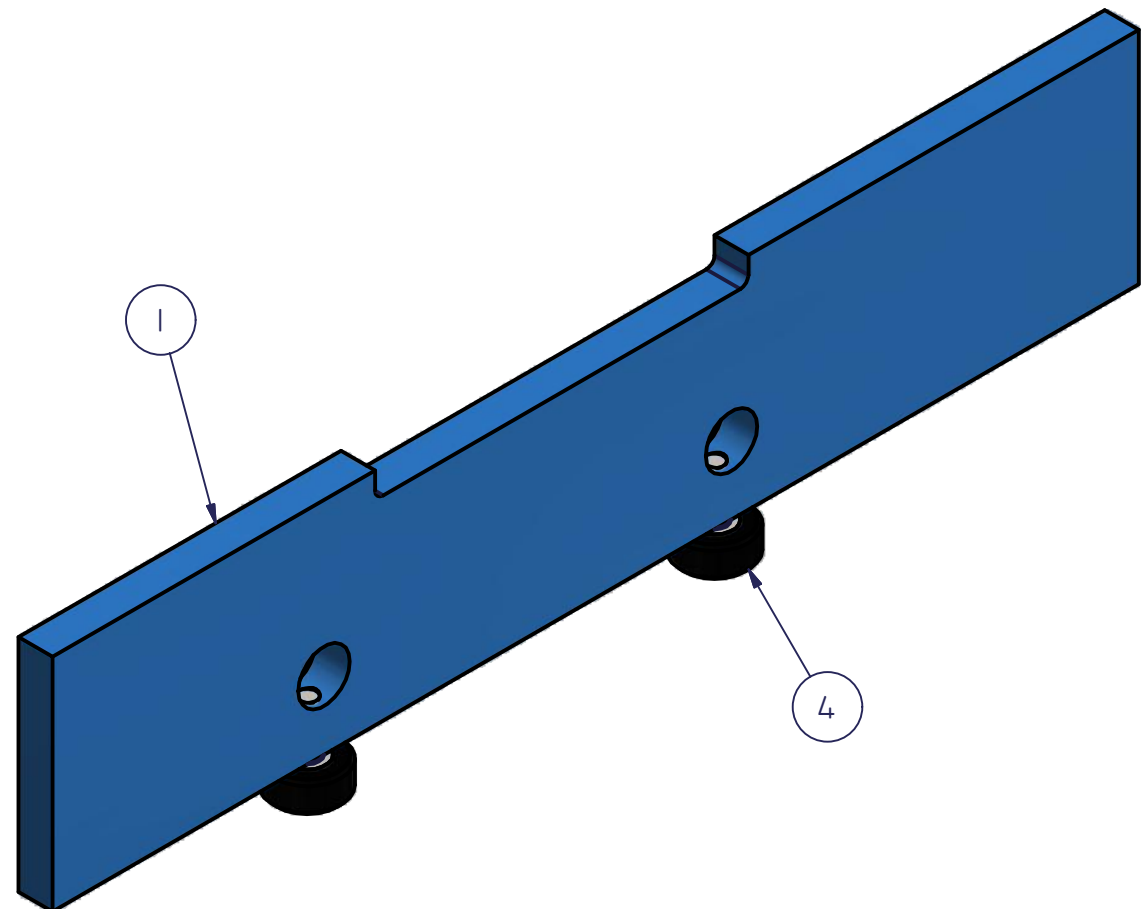
2

1

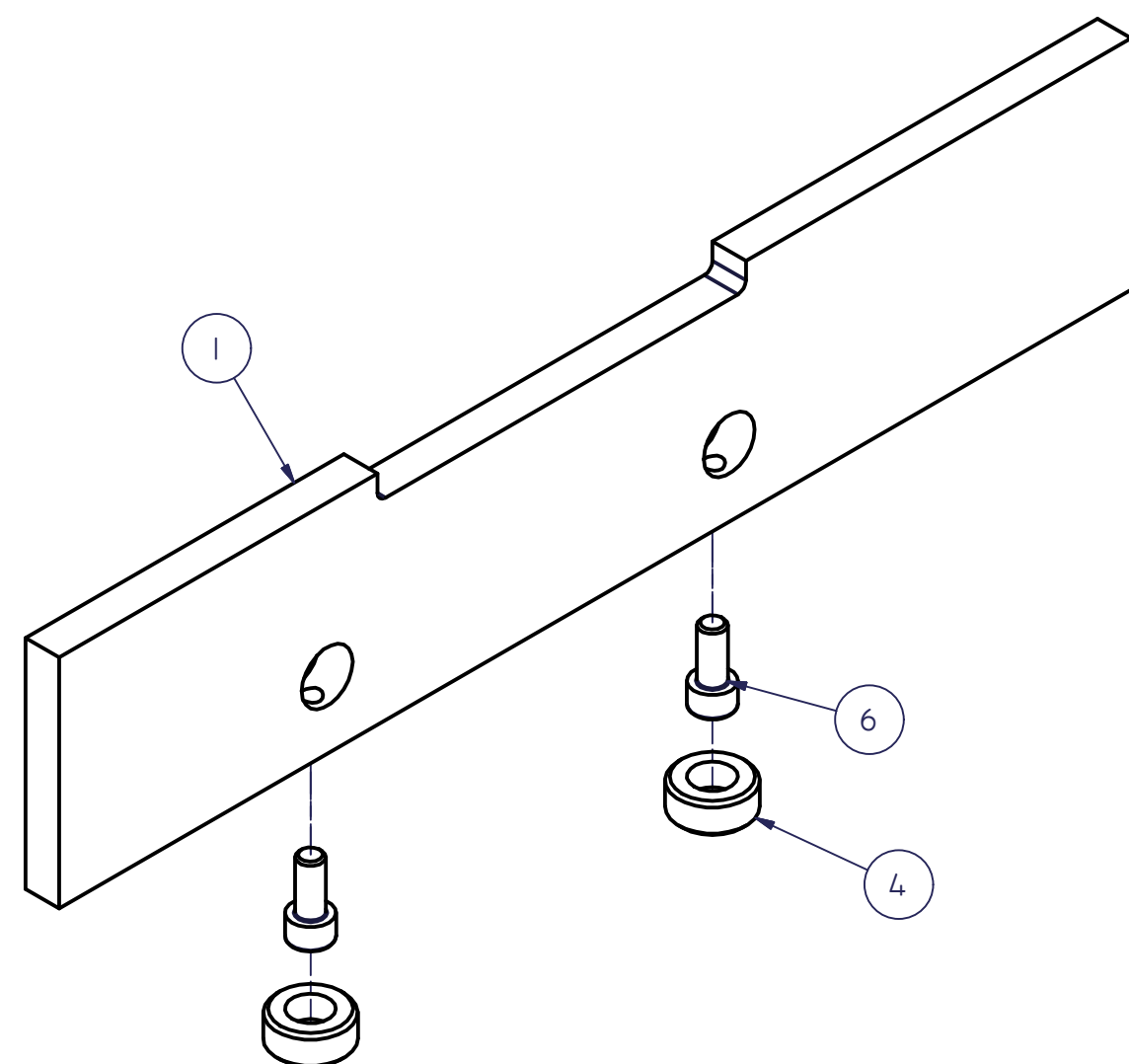
PARTS LIST

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	52-2743011	BAG STOP, PLATE, APPLIER
4	2	52-94052A025	THUMB KNOB, PS APPLY
6	2	52-83638CH	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW

B



A



B



A

BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
 THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
 THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED
 EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN
 CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

**BAG STOP ASSY,
 APPLIER**

TOLERANCES UNLESS NOTED		MATERIAL	SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.	REV
DECIMAL	X±.03, XX±.015, XXX±.005		B	MJG	4/5/2016	2743267	A
FRACTION	± 1/32	SURFACE TREATMENT		DRAWN BY	DATE		
NEXT ASM.	2743000	FILE LOCATION		MJG	4/26/2016		
CHARGE TO	RD2743	T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-B\2743267.IAM				SHEET 1 OF 1	

4

3



2

1

4

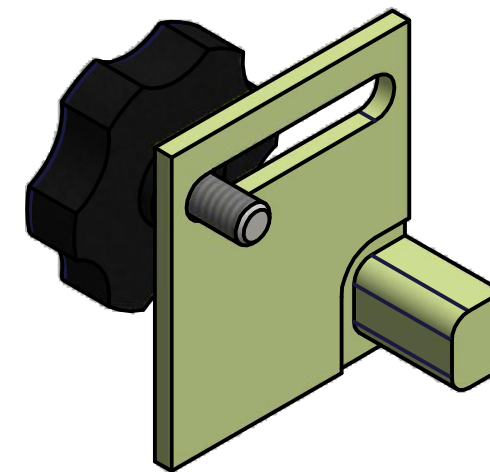
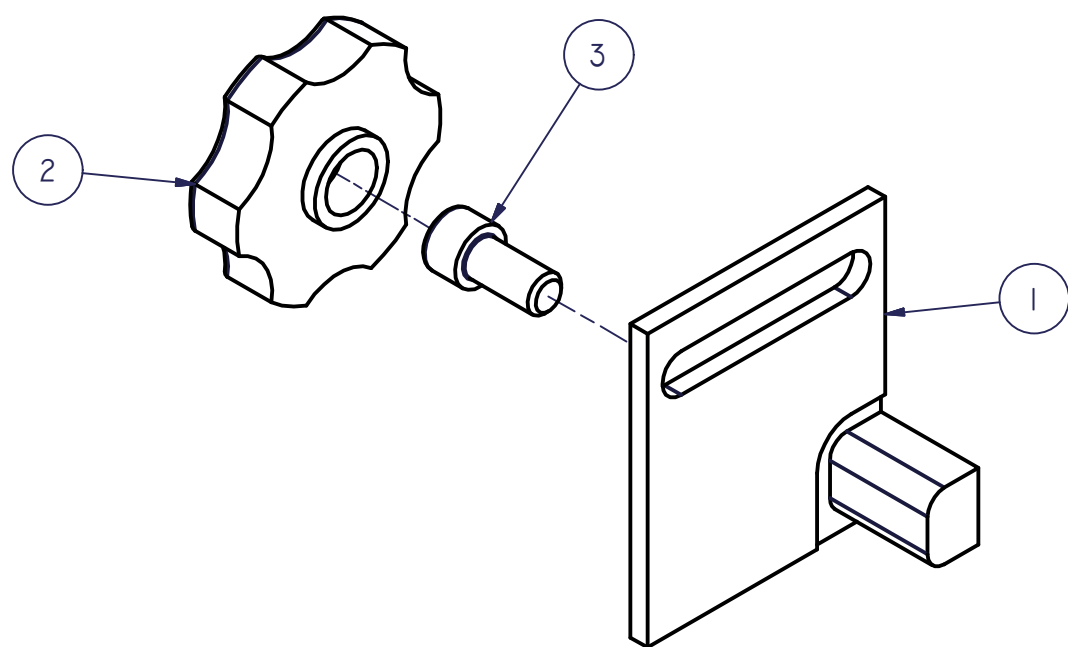
3

2

1

PARTS LIST

ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	52-2743042	EDGE GUIDE, APPLIER
2	1	52-94052A041	KNOB, 1/4" SHCS
3	1	52-142012CH	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW



BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

FOR REFERENCE ONLY

THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
 THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
 THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED
 EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN
 CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

**EDGE STOP ASSY,
 APPLIER**

TOLERANCES UNLESS NOTED

DECIMAL X± .03, XX± .015, XXX± .005

FRACTION ± 1/32

NEXT ASM. 2743000

CHARGE TO

MATERIAL

SURFACE TREATMENT

FILE LOCATION

T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-B\2743040.IAM

SIZE

B

DESIGN BY

MJG

DRAWN BY

MJG

DATE

7/6/2017

DATE

7/7/2017

DRAWING NO.

2743040

REV

SHEET 1 OF 1

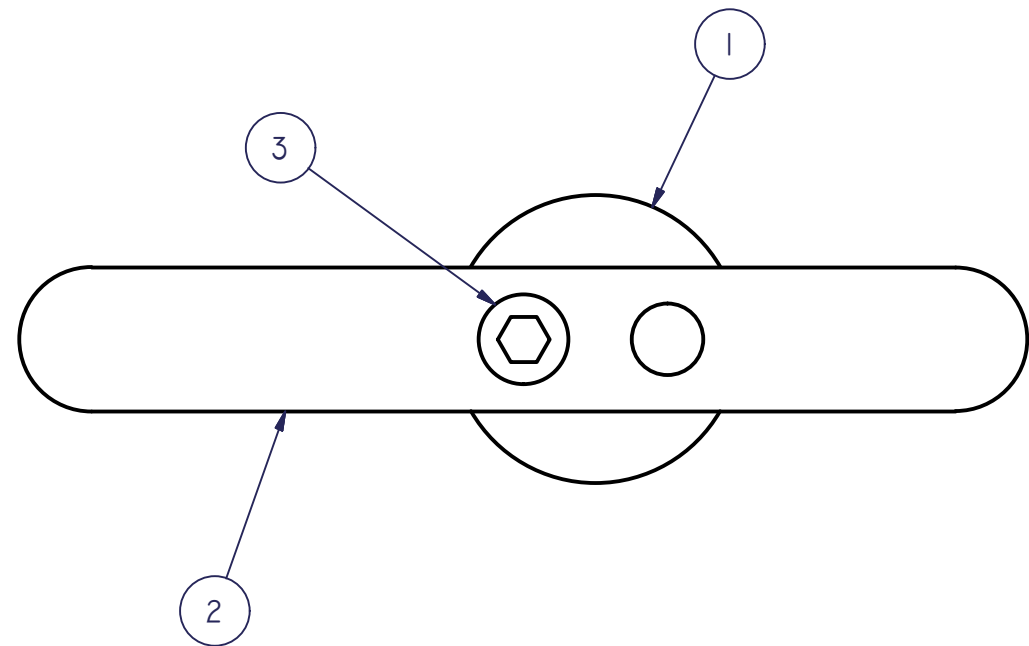
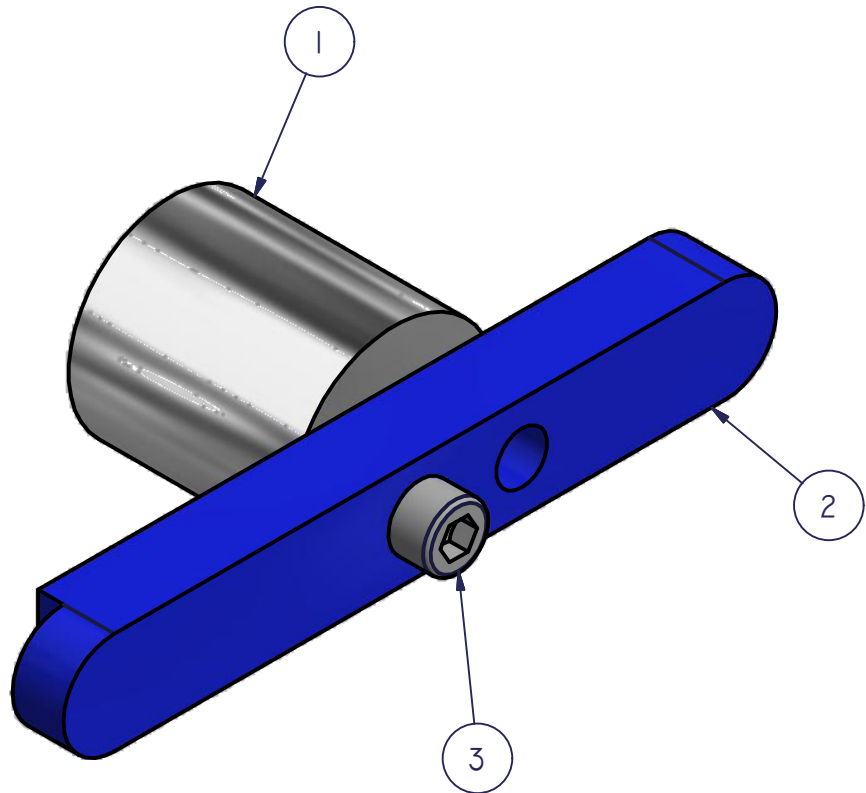
4

3

2

1

PARTS LIST			
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	52-2444215	CAM, PS APPLY
2	1	52-2743216	CAM LEVER, APPLIER
3	1	52-102478CH	HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW



BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

FOR REFERENCE ONLY

THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
 THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
 THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR USED
 EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY WRITTEN
 CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

TOLERANCES UNLESS NOTED		MATERIAL
DECIMAL	X± .03, XX± .015, XXX± .005	
FRACTION	± 1/32	SURFACE TREATMENT
NEXT ASM.	2743000	FILE LOCATION
CHARGE TO		T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-B\2743217.IAM

**CAM LEVER ASSEMBLY,
 APPLIER 52-B**

SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.	REV
B	MJG	3/16/2017	2743217	A
	DRAWN BY	DATE		
	MJG	3/21/2017		

SHEET 1 OF 1

2



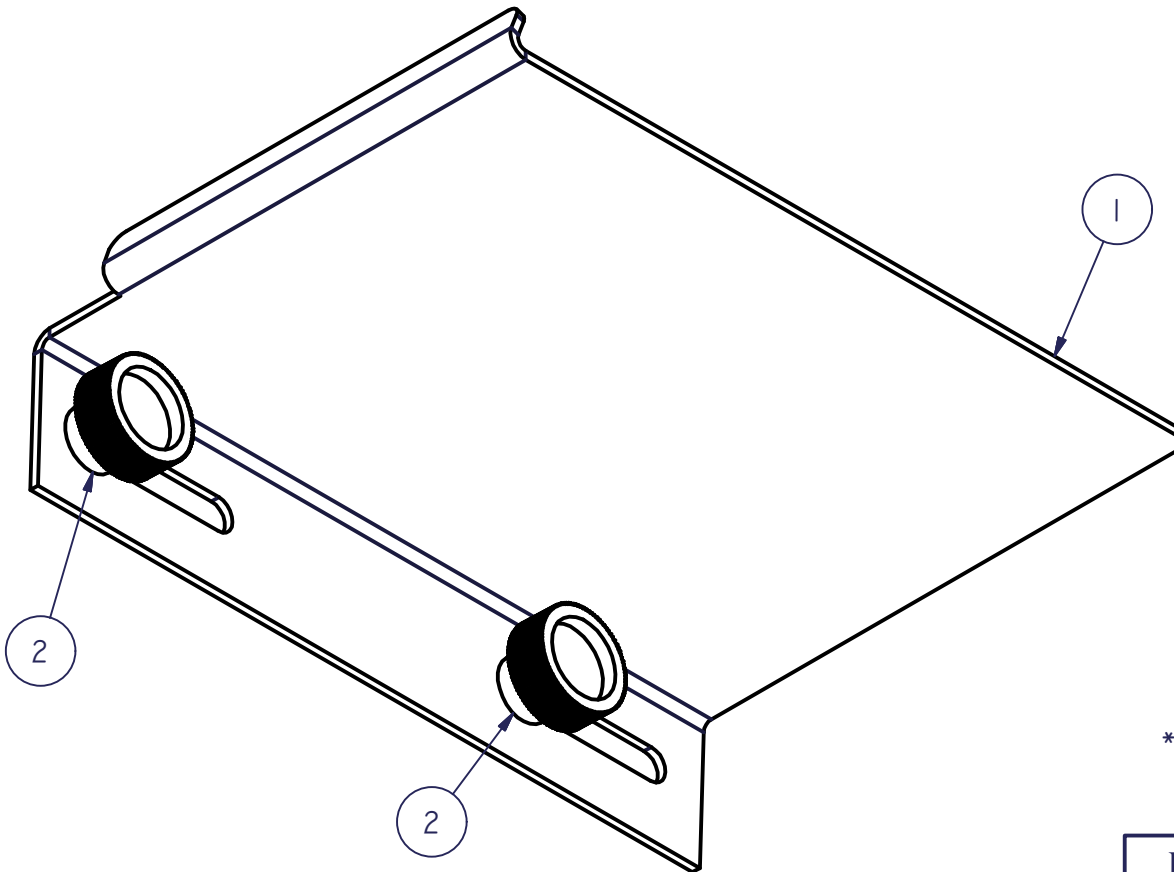
1

PARTS LIST

ITEM	QTY	STOCK NUMBER	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1		2743041	BAG TRAY, FLAT, APPLIER
2	2		JCL-515	THUMB KNOB

B

B



*SEE PAGE 13 OF SERVICE MANUAL



A

A

FOR REFERENCE ONLY

THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF
BEDFORD INDUSTRIES INC.
 THEY ARE LOANED MERELY AND ON THE BORROWER'S EXPRESS AGREEMENT
 THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED, COPIED, LOANED, EXHIBITED, NOR
 USED EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED BY ANY
 WRITTEN CONSENT GIVEN BY THE LENDER TO THE BORROWER.

BEDFORD INDUSTRIES, INC.
 1659 ROWE AVENUE
 WORTHINGTON, MN 56187

**BAG TRAY ASSY,
 52-B**

TOLERANCES UNLESS NOTED		MATERIAL	SIZE	DESIGN BY	DATE	DRAWING NO.	REV	
DECIMAL	X±.03 XX±.015 XXX±.005		A	MJG	5/14/2018	2743060		
FRACTION	+/- 1/32	SURFACE TREATMENT		MJG	5/14/2018			
TEXT ASMT		FILE LOCATION	T:\RD\RD 2743 APPLIER 52-B\2743060.IAM				SHEET 1 OF 1	

2



1

Garantía la Peel & Stick® Applier de Bedford

Se garantiza que está máquina, fabricada por el Vendedor, carece de defectos en materiales y mano de obra por un periodo de seis (6) meses (un turno de ocho horas al día, cinco días a la semana) a partir de la fecha en que se envíe el equipo. Esta garantía se extiende al Comprador original por un periodo de 6 meses a partir de la fecha de compra, y tiene validez únicamente cuando el equipo se instale y opere de acuerdo con las recomendaciones por escrito de la fábrica. Esta garantía no cubre daños ni desgaste que surja por uso inadecuado, abrasión, corrosión, negligencia, accidente, sustitución de piezas no hechas ni aprobadas por el Vendedor, instalación defectuosa o manipulación indebida. Esta garantía tampoco cubre daños que, a juicio razonable del vendedor, sean ocasionados por el Comprador al utilizar la máquina comprada al amparo de la presente para instalar cierres fabricados por alguien que no sea el Vendedor. Debido a la variación de los materiales de cierre que usan los diferentes fabricantes, Bedford Industries respetará la garantía de esta máquina únicamente si la máquina se usa con productos de Bedford Industries.

EQUIPO NO CUBIERTO POR LA GARANTÍA DEL VENDEDOR. Los accesorios o componentes del equipo vendidos por el Vendedor que no sean fabricados por el Vendedor están sujetos a la garantía, si la hubiera, de su fabricante y no de esta garantía. El Vendedor brindará al Comprador asistencia razonable para presentar dichas reclamaciones. Esta garantía tampoco se extiende al reemplazo de los artículos consumibles.

Esta garantía está condicionada a la devolución de la máquina o el componente reclamado como defectuoso para que lo examine el Vendedor, con el fin de que corrobore el defecto reclamado. Si se corrobora el defecto reclamado, el Vendedor reparará o reemplazará sin cargo todas las piezas defectuosas. El equipo se devolverá al Comprador original, con el transporte pagado por adelantado. Si la inspección del equipo no revela algún defecto en el material o la mano de obra, se harán reparaciones con un cargo razonable y se cobrará el transporte de retorno.

El vendedor no proporcionará ningún servicio en las instalaciones del comprador y no pagará ningún costo de mano de obra en el que incurra el comprador para reemplazar una máquina defectuosa o pieza de la misma que estén cubiertas por esta garantía.

ESTA GARANTÍA LIMITADA ES EXCLUSIVA, Y SUSTITUYE A TODAS LAS DEMÁS GARANTÍAS (EXPRESAS O IMPLÍCITAS), INCLUIDAS GARANTÍAS DE COMERCIALIZACIÓN O DE APTITUD PARA UN FIN EN PARTICULAR Y DE TODA RESPONSABILIDAD NO CONTRACTUAL, INCLUIDA LA RESPONSABILIDAD DEL FABRICANTE CON FUNDAMENTO EN NEGLIGENCIA O RESPONSABILIDAD ERICTA. QUEDA EXPRESAMENTE EXCLUIDA Y DENEGADA TODA FORMA DE RESPONSABILIDAD POR DAÑOS O PÉRDIDAS DIRECTAS, ESPECIALES O RESULTANTES.

