

Technical News Bulletin

Steinhausen, Août 1994

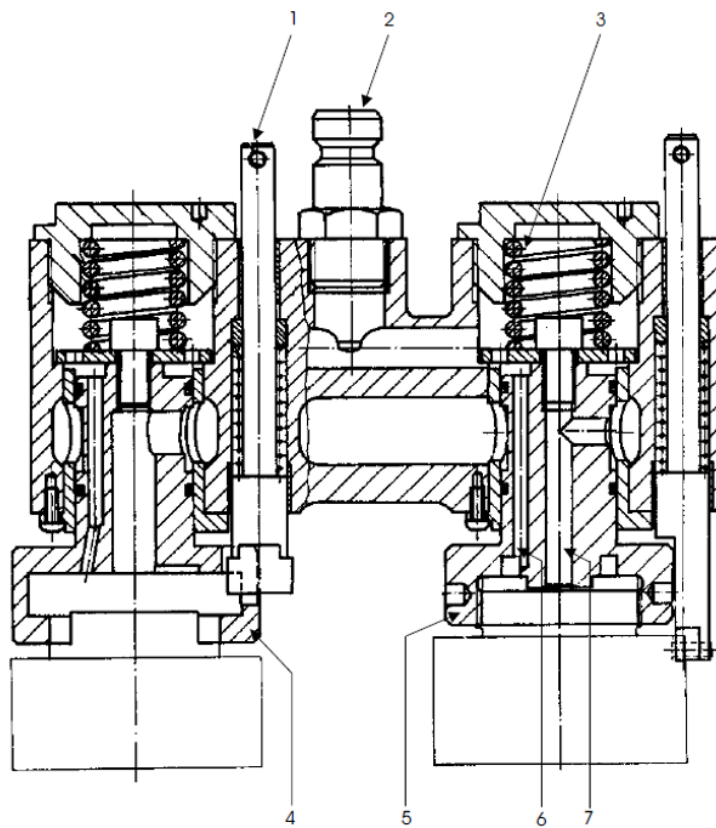


Fig. 1: Vue en Coupe d'un Bras Tête de Soufflage DP 4'-1/4
(Montage à vis ou à baïonnette)

Bras tete de soufflage a changement rapide

- De nouveaux bras sont maintenant disponibles en option pour la fixation de la tête de soufflage à filetage ou à baïonnette.
- L'adaptateur de type fileté utilise un écrou, qui fait partie intégrante du piston de l'adaptateur pour assurer un positionnement précis et un ajustement serré.
- Les bras n'ont pas de soupapes d'échappement d'air de refroidissement.

Introduction

Ainsi qu'il était expliqué dans le *manuel relatif aux accessoires à changement rapide, ZG 225/0793E*, la gamme des bras tête de soufflage a été entièrement redessinée sur la base du bras tête de soufflage à refroidissement séparé de la bague. En complément au manuel cité plus haut, ce bulletin donne les compléments d'information nécessaires.

System Description A l'origine conçus pour les bras avec refroidissement séparé de la bague et un montage vissé, les nouveaux bras donnent aujourd'hui la possibilité de deux montages possibles, à vis ou à baïonnette (Fig.1). Les bras sont réalisés en alliage léger. Des ressorts individuels de compression sont montés sur chaque piston d'adaptateur pour compenser les différences éventuelles de hauteur sur les moules. Des tiges d'immobilisation évitent aux têtes de tourner et assurent leur positionnement correct sur les moules.

Le montage à baïonnette est pourvu d'une portée de grande dimension afin d'augmenter la durée de vie des têtes. L'adaptateur à vis utilise un montage écrou faisant partie intégrante du piston et qui garantit une bonne étanchéité de l'ensemble.

les alimentations pneumatiques d'air de refroidissement, de soufflage, sont raccordées directement sur le bras au moyen de connecteurs rapides. Les orifices utilisés pour le refroidissement bague peuvent éventuellement être obturés pour un fonctionnement sans refroidissement des bagues. Les bras peuvent être convertis d'un modèle baïonnette au modèle à vis et inversement par l'échange du piston adaptateur et de la tige de positionnement.

Les bras ne sont pas équipés de valves d'échappement. Les orifices d'échappement correctement dimensionnés doivent être percés dans les têtes par l'utilisateur qui en définit les dimensions.

Moulerie

Toutes les têtes de soufflage SP, DP, TP, sont équipées d'une tige de positionnement placée à 45°, par rapport au plan de joint des moules. Ceci va dans le sens d'une plus grande standardisation des têtes de soufflage qui peuvent alors être montées sur n'importe quelle configuration machine.

Montage Baïonnette

Les têtes de soufflage existantes peuvent être utilisées mais nécessitent un repositionnement des échappements par rapport au plan de joint des moules. Dans le cas où l'on utilise un refroidissement interne des bagues, des échappements doivent être percés sur les côtés des têtes. Les têtes de soufflage simple paraison doivent être pourvues d'une empreinte pour le positionnement de la tige de verrouillage. Voir ci-joint, *plan de modification 191-B-26787*.

Le plan de référence 191-B-26786 doit être utilisé pour la conception de nouvelles têtes.

Montage à vis

Les têtes de soufflage existantes peuvent être utilisées. Pour faciliter le montage, percer quatre trous sur le côté de la tête afin de pouvoir la saisir avec une clé à crochets et faciliter le dévissage. Se reporter au *plan ci-joint 191-B-26785* pour le positionnement des perçages et la conception de nouvelles têtes.

Installation

Se reporter au *manuel d'installation ZG 225-0793E* pour le montage et les procédures de calibrage. Les pièces de montage précédemment utilisées sont identiques à celles nécessaires aux nouveaux bras. Les chemises support des bras sont installées à la même hauteur que précédemment et ne nécessitent aucune modification si elles existent déjà. A cause de leur conception standard cependant, les nouveaux bras support seront positionnés à une hauteur différente, à savoir 5.5mm plus bas ou 9.9mm plus haut comparé à l'ancienne position suivant qu'il s'agit d'un bras à refroidissement séparé ou non. Procéder comme décrit ci-dessous pour permettre l'interchangeabilité des nouveaux bras sans réajuster les hauteurs.

Pour les bras sans refroidissement bague 23-1426 & 191-9126

Fraiser 9.9mm de la face d'appui du bras dans son support pour le rabaisser d'autant. Se reporter au groupe 1 du *plan de modification 200-C-265*.

Pour les bras avec refroidissement séparé des bagues 23-1427 & 191-9127

Surélever le bras dans son support par l'ajout d'une cale de 5.5mm sur la face d'appui. Se reporter au groupe 2 & 3 du *plan de modification 200-C-265*.

Noter que les cotes de positionnement sur les feuilles de réglage fabrication devront être modifiées de la même façon.

Spécifications

Le tableau de spécification permet le croisement des anciennes et des nouvelles références de bras de têtes de soufflage. Les anciens bras en tant qu'ensembles complets ne sont plus fabriqués et sont systématiquement remplacés par les nouveaux. Les pièces de rechange sont maintenues jusqu'en 1996 à l'exception des bras eux-mêmes qui sont remplacés.

Références Bras Tête de Soufflage à Changement Rapide					
Type de Machine	Entraxe	Nouveaux bras		Bras remplacés	
		Fixation à vis	Fixation Baïonnette	Avec Refroidissement Bague	Sans Refroidissement Bague
E & EF 4 1/4	SP	200-201 Gr. 1	200-201 Gr. 5	191-9127 Gr. 8	191-9126 Gr. 11
E & EF 5	SP	200-201 Gr. 2	200-201 Gr. 6	191-9127 Gr. 9	191-9126 Gr. 12
F & EF 5 1/2	SP	200-201 Gr. 3	200-201 Gr. 7	23-1427 Gr. 4	23-1426 Gr. 5
E & EF 4 1/4	DP 4" 1/4	200-202 Gr. 1	200-202 Gr. 5	191-9127 Gr. 3	191-9126 Gr. 3
E & EF 5	DP 5"	200-202 Gr. 2	200-202 Gr. 6	191-9127 Gr. 4	191-9126 Gr. 4
F & EF 5 1/2	DP 5" 1/2	200-202 Gr. 3	200-202 Gr. 7	23-1427 Gr. 1	23-1426 Gr. 2
F 6 1/4 & AIS	DP 6" 1/4	200-202 Gr. 4	200-202 Gr. 8	23-1427 Gr. 2	23-1426 Gr. 3
E & EF 4 1/4	TG 3"	200-203 Gr. 1	200-203 Gr. 5	191-9127 Gr. 7	191-9126 Gr. 10
F 6 1/4 & AIS	TG 4 1/4"	200-203 Gr. 4	200-203 Gr. 8	23-1427 Gr. 3	23-1426 Gr. 4

Le tableau suivant permet le croisement pour les pièces de montage, des anciennes références et des nouvelles. Les pièces détachées appartenant à ces nouveaux ensembles sont identiques à celles contenues dans les anciens ensembles.

Références Pièces Détachées			
Type Machine	Nouvelle Références	Remplace Références	Note
E & EF 4 1/4, E & EF 5	200-200 Gr. 1	191-9126 Gr. 9	Les pièces des anciennes et nouvelles références sont identiques.
E & EF 5 1/2, F 6 1/4, AIS	210-178 Gr. 1	23-1426 Gr. 7	

Pour tout renseignement, contacter notre Service Technique & Commercial

Téléphone: 46.15.55.77 - Télécopie: 46.15.55.81

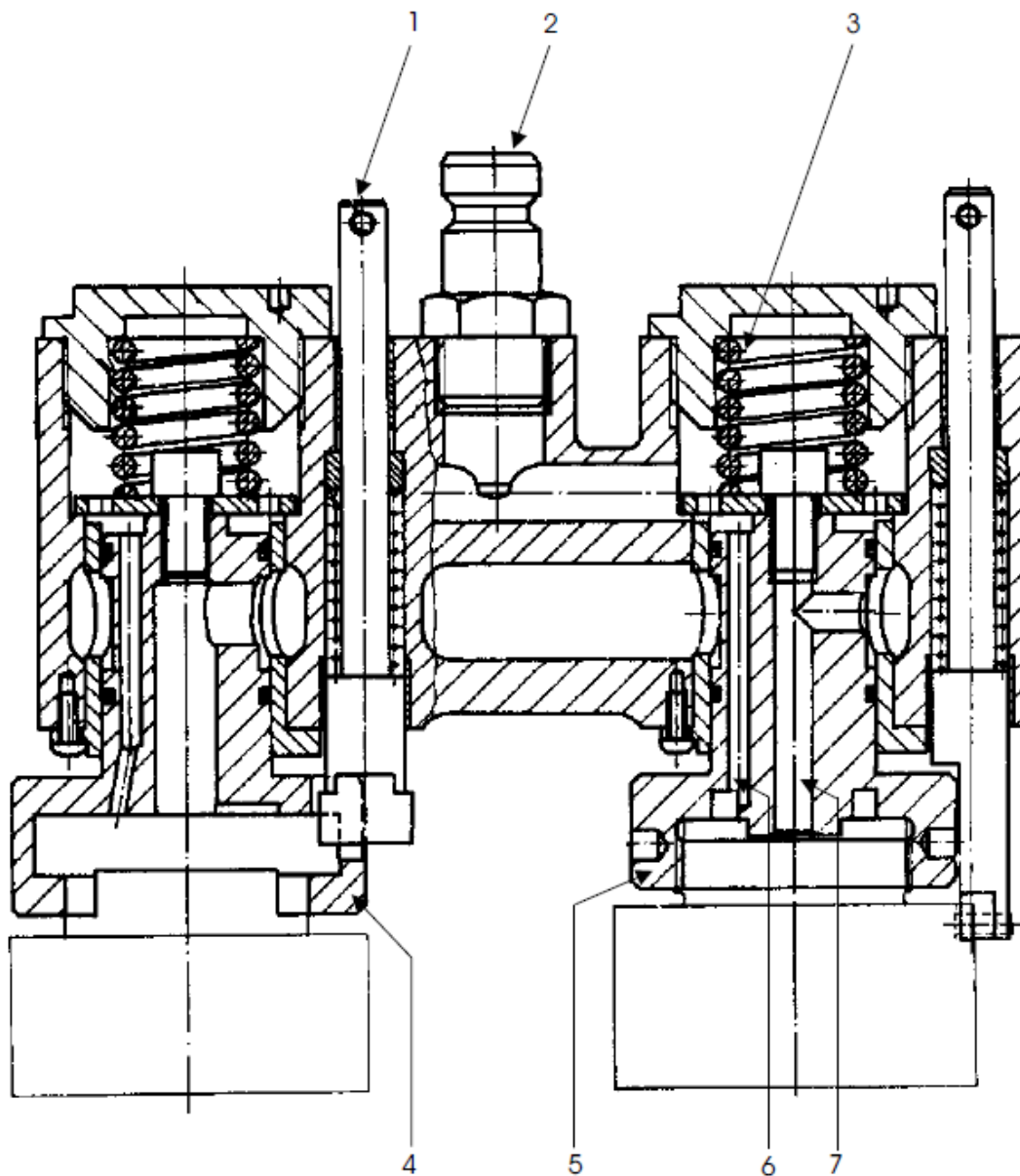
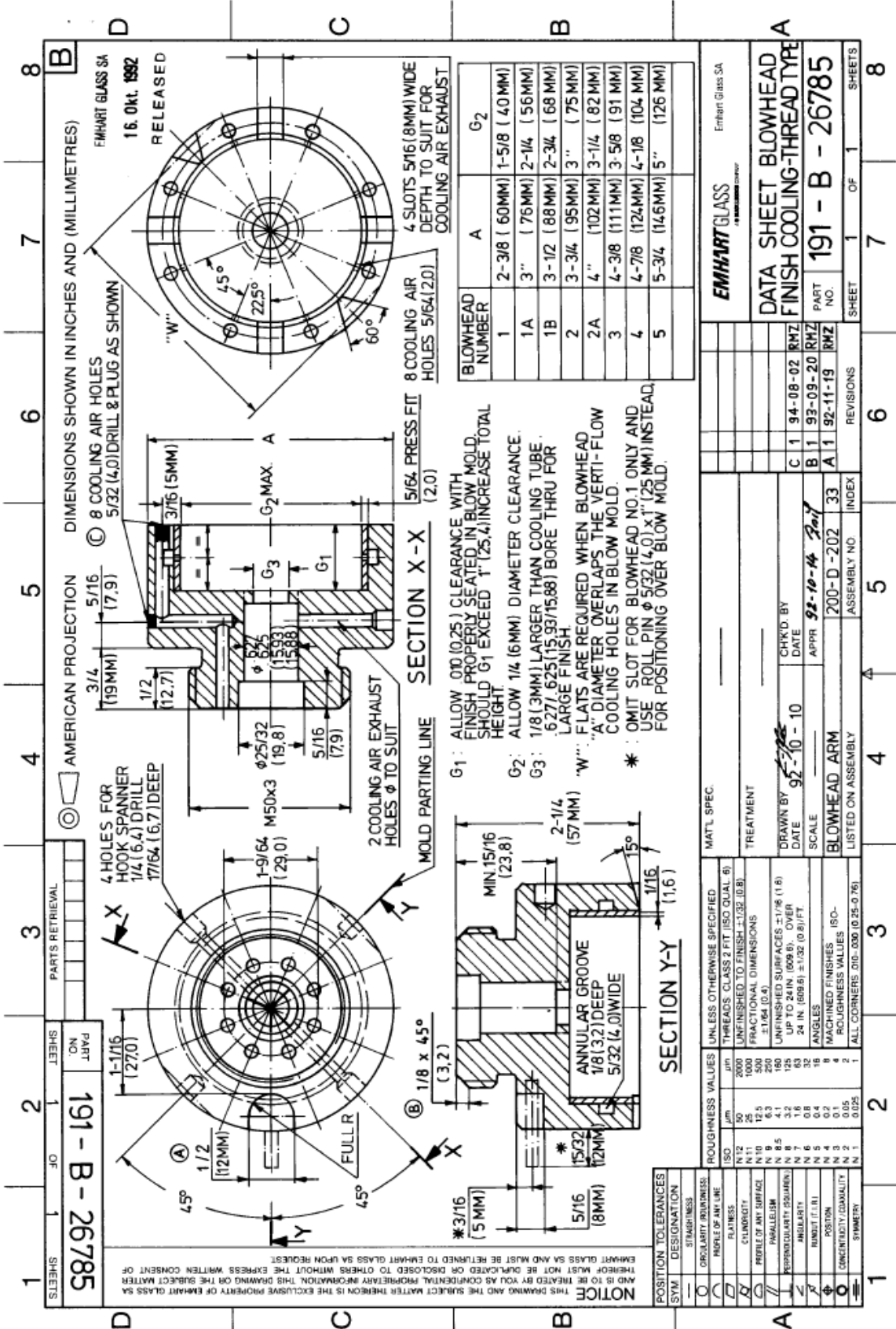


Fig. 1: Vue en Coupe d'un Bras Tête de Soufflage DP 4'-1/4
(Montage à vis ou à baïonnette)

- | | |
|--|--|
| 1. Vis de Blockage | 5. Adaptateur vis et Piston |
| 2. Branchement d'Air pour
Refroidissement bague | 6. Arrivée d'air pour
Refroidissement bague |
| 3. Ressort de compression | 7. Arrivée d'air pour
Soufflage final |
| 4. Adapateur Baïonnette et Piston | |



BLOWHEAD NUMBER	A	G ₂
1	2-3/8 (60MM)	1-5/8 (40MM)
1A	3" (76MM)	2-1/4 (56MM)
1B	3-1/2 (88MM)	2-3/4 (68MM)
2	3-3/4 (95MM)	3" (75MM)
2A	4" (102MM)	3-1/4 (82MM)
3	4-3/8 (111MM)	3-5/8 (91MM)
4	4-7/8 (124MM)	4-1/8 (104MM)
5	5-3/4 (146MM)	5" (126MM)

EMHART GLASS Emhart Glass SA	
DATA SHEET BLOWHEAD FINISH COOLING-THREAD TYPE	
PART NO.	191 - B - 26785

REVISIONS	INDEX
C 1 94-08-02 RMZ	
B 1 93-09-20 RMZ	
A 1 92-11-19 RMZ	

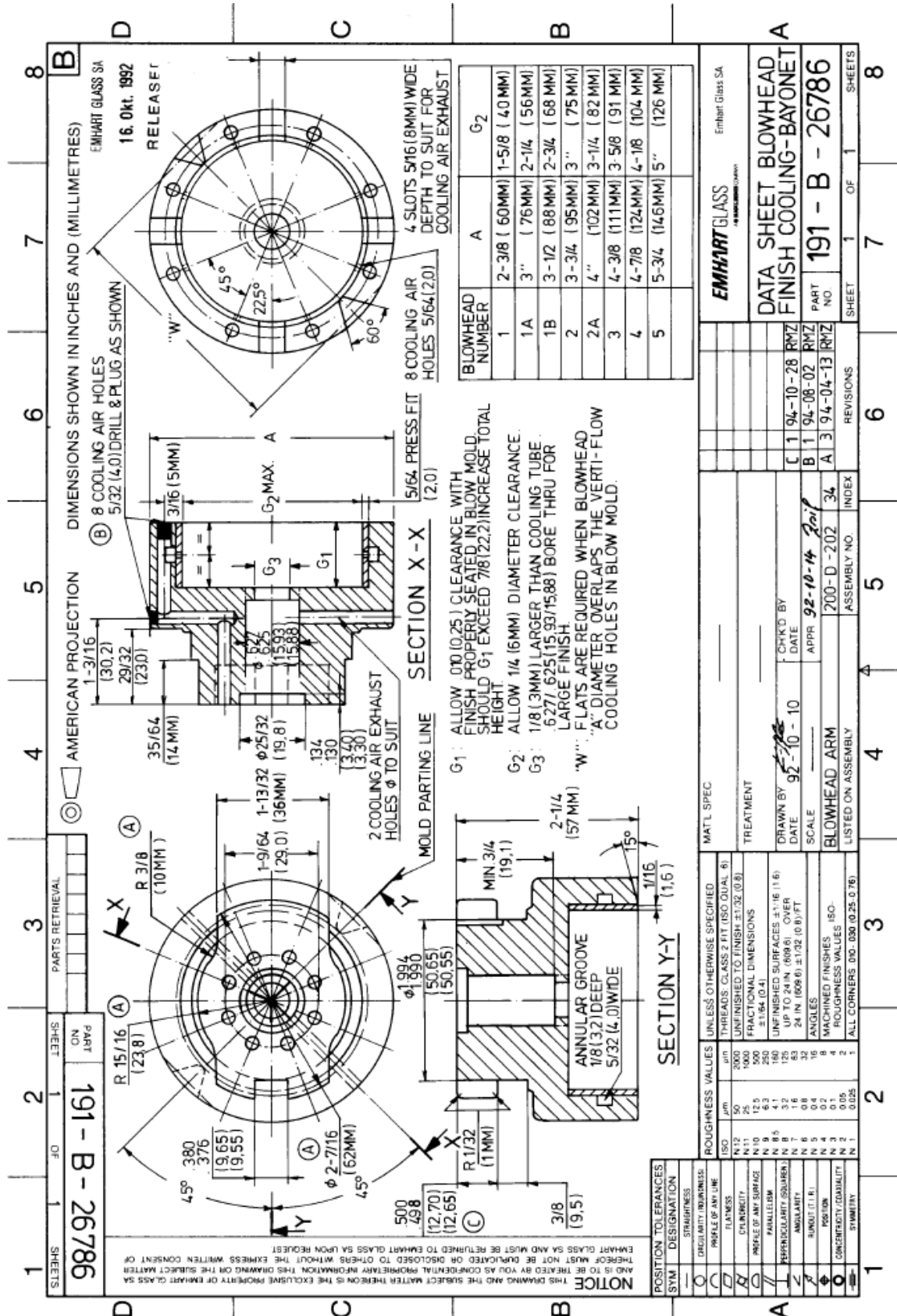
DATE	92-10-10	CHK'D BY	
SCALE	200-D-202	DATE	
APPRO	92-10-14	ASSEMBLY NO.	
BLOWHEAD ARM		INDEX	

ISO	50	2000	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
N12	12.5	1000	THREADS: CLASS 2 FIT (ISO QUAL. 6)
N11	6.3	500	FRACTIONAL DIMENSIONS
N10	3.2	250	UP TO 24 IN (609.6) OVER
N9	1.6	125	24 IN (609.6) ±1.02 (0.8)/FT.
N8	0.8	63	ANGLES
N7	0.4	32	MACHINED FINISHES
N6	0.2	16	ROUGHNESS VALUES
N5	0.1	8	ISO-
N4	0.05	4	ALL CORNERS 0.05 (0.25-0.76)
N3	0.025	2	
N2	0.0125	1	

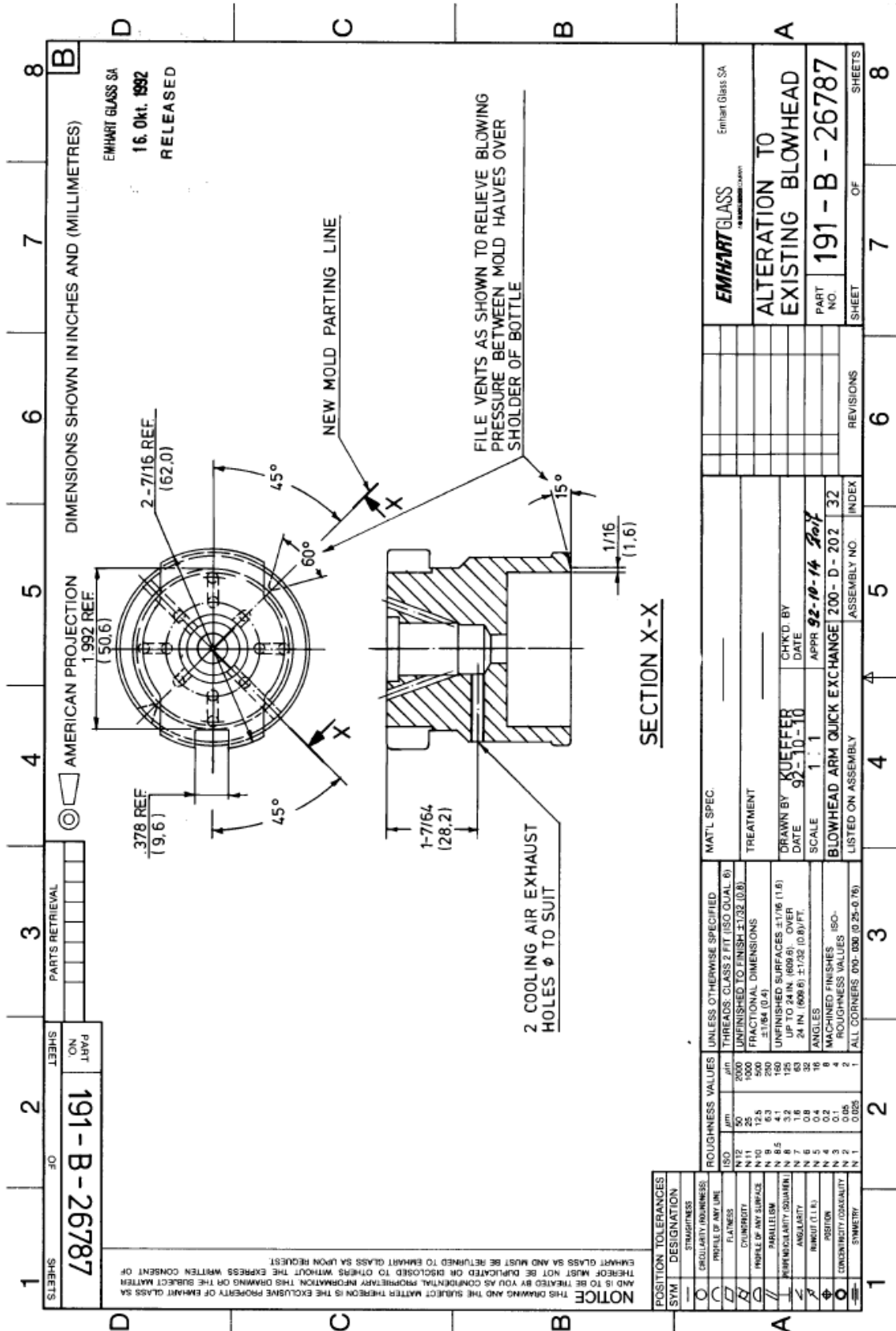
ISO	50	2000	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
N12	12.5	1000	THREADS: CLASS 2 FIT (ISO QUAL. 6)
N11	6.3	500	FRACTIONAL DIMENSIONS
N10	3.2	250	UP TO 24 IN (609.6) OVER
N9	1.6	125	24 IN (609.6) ±1.02 (0.8)/FT.
N8	0.8	63	ANGLES
N7	0.4	32	MACHINED FINISHES
N6	0.2	16	ROUGHNESS VALUES
N5	0.1	8	ISO-
N4	0.05	4	ALL CORNERS 0.05 (0.25-0.76)
N3	0.025	2	
N2	0.0125	1	

ISO	50	2000	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
N12	12.5	1000	THREADS: CLASS 2 FIT (ISO QUAL. 6)
N11	6.3	500	FRACTIONAL DIMENSIONS
N10	3.2	250	UP TO 24 IN (609.6) OVER
N9	1.6	125	24 IN (609.6) ±1.02 (0.8)/FT.
N8	0.8	63	ANGLES
N7	0.4	32	MACHINED FINISHES
N6	0.2	16	ROUGHNESS VALUES
N5	0.1	8	ISO-
N4	0.05	4	ALL CORNERS 0.05 (0.25-0.76)
N3	0.025	2	
N2	0.0125	1	

ISO	50	2000	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
N12	12.5	1000	THREADS: CLASS 2 FIT (ISO QUAL. 6)
N11	6.3	500	FRACTIONAL DIMENSIONS
N10	3.2	250	UP TO 24 IN (609.6) OVER
N9	1.6	125	24 IN (609.6) ±1.02 (0.8)/FT.
N8	0.8	63	ANGLES
N7	0.4	32	MACHINED FINISHES
N6	0.2	16	ROUGHNESS VALUES
N5	0.1	8	ISO-
N4	0.05	4	ALL CORNERS 0.05 (0.25-0.76)
N3	0.025	2	
N2	0.0125	1	



EMHART GLASS <small>Emhart Glass SA</small>		DATA SHEET BLOWHEAD FINISH COOLING-BAYONET	SHEET 1 OF 8
DRAWN BY: <i>[Signature]</i>		DATE: 92-10-10	REVISIONS
CHECKED BY: _____		DATE: _____	1
APPROVED BY: _____		DATE: 92-10-14	2
SCALE: _____		ASSEMBLY NO. 200-D-202	3
BLOWHEAD ARM		INDEX	4
LISTED ON ASSEMBLY _____		INDEX	5
MATERIAL SPEC _____		INDEX	6
TREATMENT _____		INDEX	7
FINISH: CLASS 2 FT (ISO DUAL 8)		INDEX	8
UNFINISHED TO FINISH: ±0.02			
FRACTIONAL DIMENSIONS			
1/32	±0.001		
1/16	±0.002		
1/8	±0.004		
3/16	±0.006		
1/4	±0.008		
3/8	±0.012		
1/2	±0.015		
5/8	±0.019		
3/4	±0.023		
7/8	±0.027		
1	±0.031		
UNFINISHED SURFACES: ±0.16 (1.6)			
TO FINISH: ±0.006 (0.06)			
24 IN (609.6) ±0.010 (0.1)			
MACHINED FINISHES: ISO			
ROUGHNESS VALUES			
ALL CORNERS: R0.030 (0.25, 0.76)			
ISO			
N 1			
N 2			
N 3			
N 4			
N 5			
N 6			
N 7			
N 8			
N 9			
N 10			
N 11			
N 12			
N 13			
N 14			
N 15			
N 16			
N 17			
N 18			
N 19			
N 20			
N 21			
N 22			
N 23			
N 24			
N 25			
N 26			
N 27			
N 28			
N 29			
N 30			
N 31			
N 32			
N 33			
N 34			
N 35			
N 36			
N 37			
N 38			
N 39			
N 40			
N 41			
N 42			
N 43			
N 44			
N 45			
N 46			
N 47			
N 48			
N 49			
N 50			
N 51			
N 52			
N 53			
N 54			
N 55			
N 56			
N 57			
N 58			
N 59			
N 60			
N 61			
N 62			
N 63			
N 64			
N 65			
N 66			
N 67			
N 68			
N 69			
N 70			
N 71			
N 72			
N 73			
N 74			
N 75			
N 76			
N 77			
N 78			
N 79			
N 80			
N 81			
N 82			
N 83			
N 84			
N 85			
N 86			
N 87			
N 88			
N 89			
N 90			
N 91			
N 92			
N 93			
N 94			
N 95			
N 96			
N 97			
N 98			
N 99			
N 100			



EMHART GLASS SA
16. Okt. 1992
RELEASED

AMERICAN PROJECTION
1.992 REF
(50.6)

378 REF
(9.6)

2-7/16 REF.
(62.0)

NEW MOLD PARTING LINE

FILE VENTS AS SHOWN TO RELIEVE BLOWING PRESSURE BETWEEN MOLD HALVES OVER SHOULDER OF BOTTLE

SECTION X-X

2 COOLING AIR EXHAUST HOLES Ø TO SUIT

1-7/16 REF.
(28.2)

1/16
(1.6)

15°

60°

45°

45°

DIMENSIONS SHOWN IN INCHES AND (MILLIMETRES)

EMHART GLASS
OF BUCHER GROUP

ALTERNATION TO EXISTING BLOWHEAD

PART NO. 191 - B - 26787

SHEET 7 OF 8 SHEETS

POSITION TOLERANCES	ROUGHNESS VALUES	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED	MAT'L SPEC	EMHART GLASS
SYM	ISO	THREADS: CLASS 2 FIT (ISO QUAL. 6)		Emhart Glass SA
○	N 1	UNFINISHED TO FINISH ±132 (0.8)		
○	N 2	FRACTIONAL DIMENSIONS ±1.64 (0.4)	TREATMENT	
○	N 3	UNFINISHED SURFACES ±176 (1.6)	DRAWN BY KUEFFER	
○	N 4	UP TO 24 IN. (609.6) OVER	DATE 02-10-10	
○	N 5	24 IN. (609.6) ±172 (0.8) FT.	CHK'D BY	
○	N 6	ANGLES	DATE	
○	N 7	MACHINED FINISHES	APPR 02-10-14 <i>Ref</i>	
○	N 8	ROUGHNESS VALUES ISO	BLOWHEAD ARM QUICK EXCHANGE 200-D-202 32	
○	N 9	ALL CORNERS 010-030 (0.25-0.76)	LISTED ON ASSEMBLY	
○	N 10		ASSEMBLY NO.	
○	N 11		INDEX	
○	N 12		REVISIONS	
○	N 13			
○	N 14			
○	N 15			
○	N 16			
○	N 17			
○	N 18			
○	N 19			
○	N 20			

NOTICE THIS DRAWING AND THE SUBJECT MATTER THEREON IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF EMHART GLASS SA AND IS TO BE TREATED BY YOU AS CONFIDENTIAL PROPRIETARY INFORMATION. THIS DRAWING OR THE SUBJECT MATTER THEREOF MUST NOT BE DUPLICATED OR DISCLOSED TO OTHERS WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF EMHART GLASS SA AND MUST BE RETURNED TO EMHART GLASS SA UPON REQUEST.

POSITION TOLERANCES

SYM DESIGNATION

STRAIGHTNESS

CIRCULARITY (ROUNDNESS)

PROFILE OF ANY LINE

FLATNESS

CIRCUMFERENCE

PROFILE OF ANY SURFACE

PARALLELISM

PERPENDICULARITY (SQUARENESS)

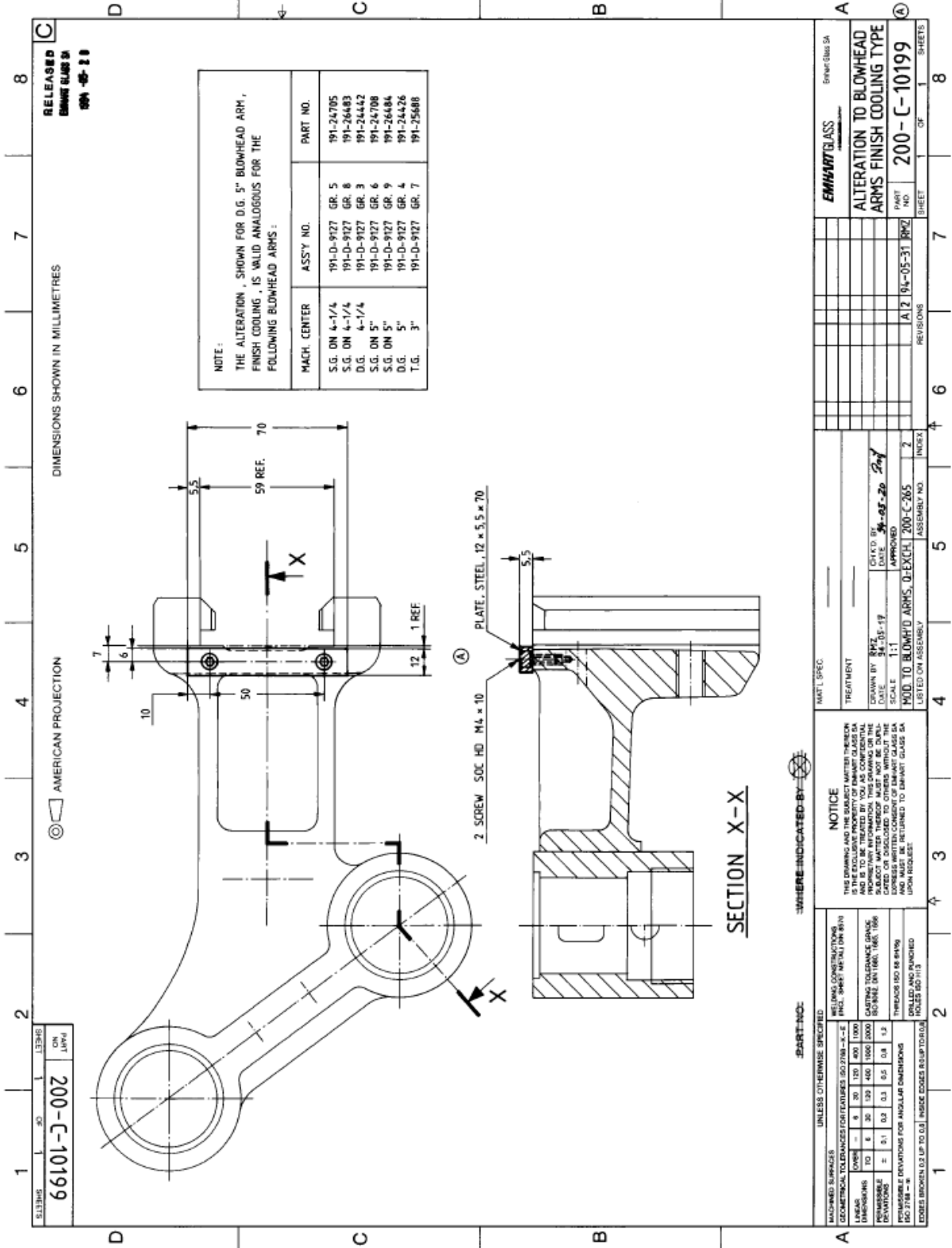
ANGULARITY

ROUND (R) (1.6)

POSITION

CHAMFERED/ROUNDED

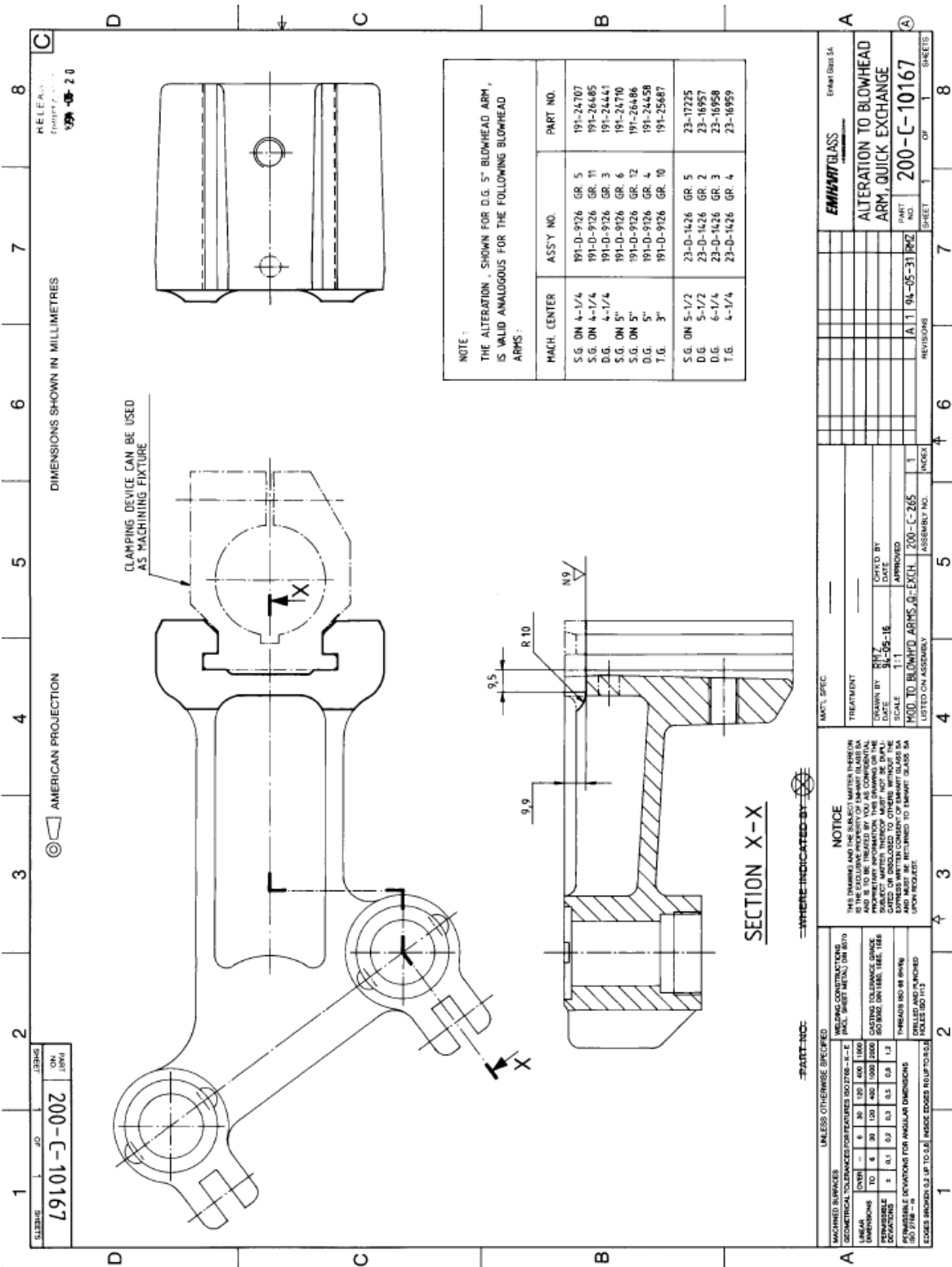
SYMMETRY



RELEASED
EMHART GLASS SA
004-05-23

DIMENSIONS SHOWN IN MILLIMETRES

EMHART GLASS Alteration to Blowhead Arms Finish Cooling Type	
PART NO. 200-C-10199	
SHEET 1 OF 8	
REVISIONS: A 12 04-05-31 RMP	
LISTED ON ASSEMBLY INDEX	
ASSEMBLY NO. 2	
INDEX	
MAT'L SPEC.	
TREATMENT	
NOTICE THIS DRAWING AND THE SUBJECT MATTER THEREON IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF EMHART GLASS SA. ANY REPRODUCTION OR TRANSMISSION OF THIS DRAWING OR THE SUBJECT MATTER THEREON WITHOUT THE WRITTEN CONSENT OF EMHART GLASS SA IS STRICTLY PROHIBITED. ANY PARTIES WHOSE INTERESTS ARE AFFECTED BY THIS DRAWING ARE REQUESTED TO RETURN TO EMHART GLASS SA UPON REQUEST.	
DRAWN BY: RMY DATE: 04-05-19 APPROVED: [Signature] SCALE: 1:1 MOD. TO BLOWHD ARMS, Q-EXCH, 200-C-265	
PART-NO.: WHERE INDICATED BY	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:	
MACHINED SURFACES:	
WELDING CONSTRUCTIONS:	
INCL. SHEET METAL (DN 81/1)	
DECIMETRAL TOLERANCES FOR FEATURES ISO 2768 - M - E	
OVER: 6 30 120 400 1000	
LINEAR DIMENSIONS: TO 6 30 120 400 1000 2000	
DRILLING: ± 0.1 0.2 0.3 0.5 0.8 1.2	
PERMISSIBLE DEVIATIONS FOR ANGULAR DIMENSIONS ISO 2768 - W	
EDGES BROKEN 0.2 UP TO 0.8 INSIDE EDGES R 0.1 UP TO 0.4 HOLES DD H13	



NOTE:
THE ALTERATION, SHOWN FOR D.G. 5" BLOWHEAD ARM,
IS VALID ANALOGOUS FOR THE FOLLOWING BLOWHEAD
ARMS:

MACH. CENTER	ASSY NO.	PART NO.
S.G. ON 4-1/4	191-D-9726 GR. 5	191-24707
S.G. ON 4-1/4	191-D-9726 GR. 11	191-26485
D.G. 4-1/4	191-D-9726 GR. 3	191-24441
S.G. ON 5"	191-D-9726 GR. 6	191-24770
S.G. ON 5"	191-D-9726 GR. 12	191-26486
D.G. 5"	191-D-9726 GR. 4	191-24458
T.G. 3"	191-D-9726 GR. 10	191-25687
S.G. ON 5-1/2	23-D-1426 GR. 5	23-17225
D.G. 5-1/2	23-D-1426 GR. 2	23-16957
D.G. 6-1/4	23-D-1426 GR. 3	23-16958
T.G. 4-1/4	23-D-1426 GR. 4	23-16959

EMHART GLASS Emhart Glass SA

ALTERATION TO BLOWHEAD ARM, QUICK EXCHANGE

PART NO. **200-C-10167**

SHEET 1 OF 8

REVISIONS: A | 1 | 94-05-31 | RZ | 1

ASSEMBLY NO. 1

INDEX 1

SCALE: 1:1

APPROVED: [Signature]

DATE: 94-05-16

DESIGNED BY: [Signature]

DATE: []

TREATMENT: []

MAT'L SPEC: []

LISTED ON ASSEMBLY: []

MOD. TO BLOWHD ARMS, Q-EXCH. 200-C-265

NOTICE: THIS DRAWING AND THE SUBJECT MATTER THEREON IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF EMHART GLASS SA. NO PART OF THIS DRAWING OR THE SUBJECT MATTER THEREON MAY BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM, WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF EMHART GLASS SA. UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS AND MUST BE REFERENCED TO EMHART GLASS SA UPON REQUEST.

WELDING CONDITIONS: FACET, SHEET METAL, DIN 8579

CASTING TOLERANCE GRABE: SO 882, DIN 1586, TIEB, TIEB

PERMISSIBLE DEVIATIONS FOR ANGULAR DIMENSIONS: PERMAS IN 04 84/94

EDGES: BROOKER 0.3 UP TO 0.8 INK EDGE ROUNDED 0.8

PERMITS IN 04 84/94

PERMITS IN 04 84/94

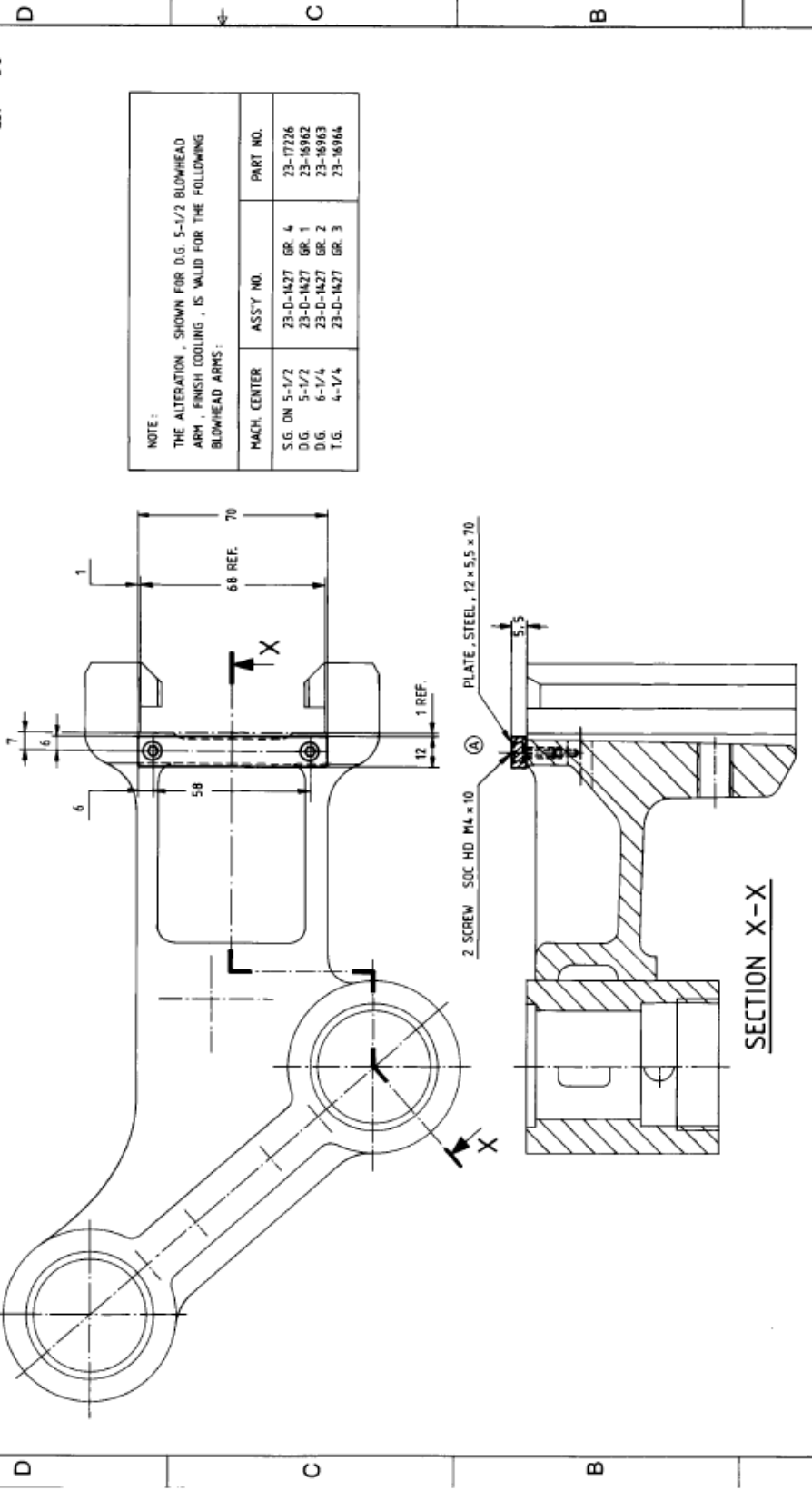
PERMITS IN 04 84/94

RELEASED
EMHART GLASS SA
1994-05-28

DIMENSIONS SHOWN IN MILLIMETRES

AMERICAN PROJECTION

000
200-C-10200
PART
SHEET 1



WHERE INDICATED BY

PART-INC.

NOTICE
THIS DRAWING AND THE SUBJECT MATTER THEREON ARE THE PROPERTY OF BUCHER INC. AND IS TO BE TREATED BY YOU AS CONFIDENTIAL. YOU ARE TO MAINTAIN THIS DRAWING OR THE INFORMATION HEREON AS CONFIDENTIAL AND NOT TO BE LOANED, REPRODUCED, COPIED, OR DISCLOSED TO OTHERS WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF BUCHER INC. ANY SUCH VIOLATION OF CONFIDENTIALITY OF BUCHER INC. WILL BE CAUSE FOR IMMEDIATE ACTION UPON REQUEST.

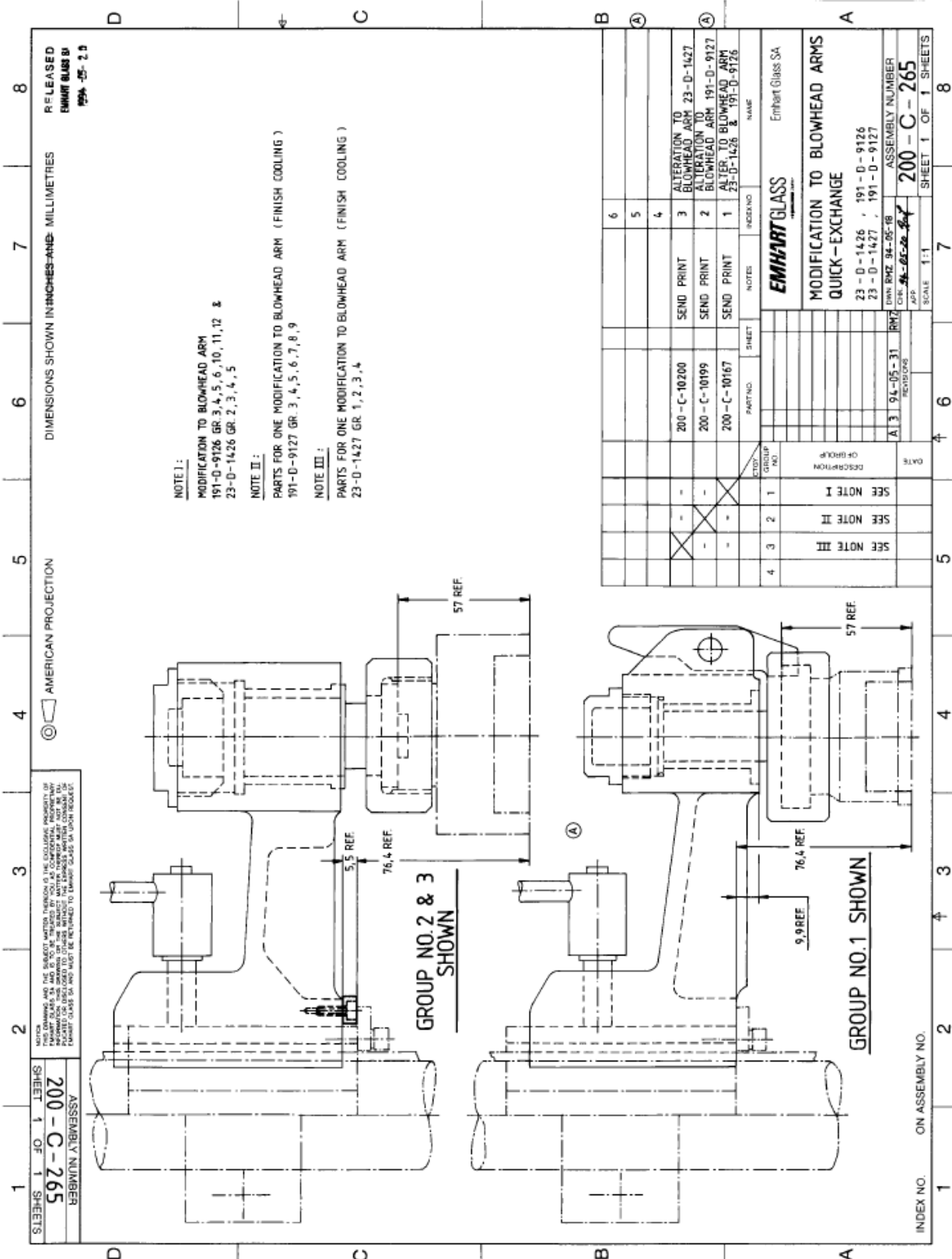
DRAWN BY: **BMZ**
DATE: **24-05-17**
SCALE: **1:1**
MOD. TO BLOWHEAD ARMS, D-EXCH. 200-C-265
LISTED ON ASSEMBLY INDEX

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

MACHINED SURFACES	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
GEOMETRICAL TOLERANCES FOR FEATURES GO 2.014 - C-E	150 (0.002)
HOLES	50 (0.001)
UNFINISHED SURFACES	250 (0.003)
HOLE SURFACE FINISH	12.5 (0.0005)
GOING TOLERANCE GRADE	AS SHOWN
GOING TOLERANCE	AS SHOWN
PERMISSIBLE DEVIATIONS FOR ANGULAR DIMENSIONS	± 0.1
PERMISSIBLE DEVIATIONS FOR LINEAR DIMENSIONS	± 0.1
PERMISSIBLE DEVIATIONS FOR ANGULAR DIMENSIONS	± 0.1
PERMISSIBLE DEVIATIONS FOR LINEAR DIMENSIONS	± 0.1

REV. NO.	DATE	DESCRIPTION	BY	CHKD. BY
1	24-05-17	MOD. TO BLOWHEAD ARMS, D-EXCH. 200-C-265		
2				
3				

EMHART GLASS
ALTERATION TO BLOWHEAD ARMS FINISH COOLING TYPE
PART NO. 200-C-10200
SHEET 1 OF 8



NOTE I:
MODIFICATION TO BLOWHEAD ARM
191-D-9126 GR. 3, 4, 5, 6, 10, 11, 12 &
23-D-1426 GR. 2, 3, 4, 5

NOTE II:
PARTS FOR ONE MODIFICATION TO BLOWHEAD ARM (FINISH COOLING)
191-D-9127 GR. 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9

NOTE III:
PARTS FOR ONE MODIFICATION TO BLOWHEAD ARM (FINISH COOLING)
23-D-1427 GR. 1, 2, 3, 4

STATION	GROUP NO.	DESCRIPTION	DATE
4	3	SEE NOTE III	
3	2	SEE NOTE II	
2	1	SEE NOTE I	

PARTING	SHEET	NOTE	ISSUING	NAME
200-C-10200	SEND PRINT			
200-C-10199	SEND PRINT			
200-C-10167	SEND PRINT			
ALTERATION TO BLOWHEAD ARM 23-D-1427				
BLOWHEAD ARM 191-D-9127				
ALTER TO BLOWHEAD ARM 23-D-1426 & 191-D-9126				

EMHART GLASS		Emhart Glass SA
MODIFICATION TO BLOWHEAD ARMS QUICK-EXCHANGE		
23-D-1426	191-D-9126	
23-D-1427	191-D-9127	
DIN BHZ 94-05-18	APP	
94-05-31	REV	
94-05-31	REV	
ASSEMBLY NUMBER		200-C-265
SCALE		1:1
SHEET		1 OF 1 SHEETS

RELEASED
EMHART GLASS SA
1994-05-20

DIMENSIONS SHOWN IN INCHES AND MILLIMETRES

AMERICAN PROJECTION

NOTES:
1. DIMENSIONS AND THE SUBJECT MATTER SHOWN IN THE DRAWING REPRESENTS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF EMHART GLASS SA AND IS TO BE TREATED AS CONFIDENTIAL INFORMATION. ANY REPRODUCTION, IN WHOLE OR IN PART, OR DISSEMINATION TO OTHERS WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF EMHART GLASS SA, AND MUST BE RETURNED TO EMHART GLASS SA UPON REQUEST.

ASSEMBLY NUMBER
592-C-200-265
SHEET 1 OF 1 SHEETS

INDEX NO. ON ASSEMBLY NO.