WULFTEC

A DURAVANT COMPANY

GUIDE DE L'UTILISATEUR
USER GUIDE
GUÍA DEL USUARIO
GUIA DO USUÁRIO

SMART™ SERIES

WWW.WULFTEC.COM

WE FEAR NO PACKAGING CHALLENGE

WULFTEC A DURAVANT COMPANY		Factory Acceptance Test	
	Rev 3	Test d'acceptation d'usine	
	11/17	Prueba de aceptación	
	1	Prova de aceitação	

English

Factory Acceptance Test
Semi-automatic stretchwrapping equipment

Machine Model:	_____	Machine Serial Number: _____ - _____

This form must be properly completed and returned to Wulftec in order to validate your machine's warranty.

CUSTOMER ACCEPTANCE	

This machine has been received in good condition and functions correctly.

Signature :	Name(print):	Date :

OPERATOR TRAINING	

This section is to ensure that the training you received has been adequate to your satisfaction. If you are satisfied with the training you received on each of the following topics, please initial in the space provided. If you feel that you would like more information regarding any of these topics, let us know in the **Additional Comments** section of page two (2). We will be happy to provide any additional information you require.

SAFETY	

The supervisor responsible for the operation of this machine has duly read the operating and service sections of the manual for all safety instructions and has instructed all operators and maintenance staff on the safety requirements.

Signature :	Name(print):	Date :

HARDWARE		**Initials**
Electrical schematic has been explained and demonstrated		
Input devices and related functions have been explained and demonstrated (refer to electrical schematic)		
Adjustments for input devices have been explained and demonstrated (refer to electrical schematic)		
Output devices and related functions have been explained and demonstrated (refer to electrical schematic)		
Adjustments for output devices have been explained and demonstrated (refer to electrical schematic)		
Major components inside cabinet have been explained and demonstrated including procedures for adjustments and replacements		
MANUAL FUNCTIONS		
Rotation operation and interlocks demonstrated		
Carriage operation and interlocks demonstrated		
Conveyor operation and interlocks demonstrated		
Film clamp operation has been explained and demonstrated		
Top sheet operation and interlocks demonstrated (if applicable)		
Pop-up operations and interlocks demonstrated (if applicable)		
Index operation and interlocks demonstrated (if applicable)		
AUTOMATIC FUNCTIONS		
Reset of system, including interlocks, has been explained and demonstrated		
Wrapping mode has been explained and demonstrated		
Pass-through mode has been explained and demonstrated		
Alarm modes (including what causes all alarms and how to clear them) have been explained and demonstrated		
Film loading explained and demonstrated		
Top sheet film loading has been explained and demonstrated (if applicable)		
Heat seal has been explained and demonstrated (if applicable)		
Pop-up has been explained and demonstrated (if applicable)		
Effect of film tension during a cycle has been explained and demonstrated		

WULFTEC A DURAVANT COMPANY		Factory Acceptance Test Test d'acceptation d'usine Prueba de aceptación Prova de aceitação	
	Rev 3 12/11 2		

English

Factory Acceptance Test

Semi-automatic stretchwrapping equipment

Machine Model: _____	Machine Serial Number: _____ - _____

This form must be properly completed and returned to Wulftec in order to validate your machine's warranty.

MAINTENANCE		**Initials**
Items requiring adjustments have been explained and demonstrated		
Items requiring lubrication have been explained and demonstrated		
Items requiring cleaning have been explained and demonstrated		

I have received adequate training to my satisfaction on the above topics as indicated by my initials.

Signature :	Name(print):	Date :

CUSTOMER SATISFACTION	

At Wulftec, we take pride in our reputation for quality in the products and services we provide. This section offers you the opportunity to participate in our continued effort to improve ourselves and serve you better.

PLEASE CHECK A BOX FOR EACH CATEGORY:

	Excellent	Very Good	Satisfactory	Unsatisfactory
Installation services				
Training (given by distributor)				
Machine performance				
Machine appearance				
Ease of operation				
Overall satisfaction				

ADDITIONAL COMMENTS	

Send to :

Wulftec
209 Wulftec Street
Ayer's Cliff, Quebec Canada
J0B 1C0
Tel: (819) 838-4232 or 1-877-WULFTEC (985-3832)
Fax: (819) 838-5539

Wulftec International Inc.
PO Box 1089
Derby Line, Vermont, USA
05830-1089

WULFTEC A DURAVANT COMPANY			
	Rev 3	Factory Acceptance Test Test d'acceptation d'usine	
	11/17	Prueba de aceptación	
	3	Prova de aceitação	

Français

Test d'acceptation d'usine
Équipement d'emballage semi-automatique

Modèle de machine:	_____	Numéro de série : _____ - _____

Ce formulaire doit être complété correctement et retourné chez Wulftec afin de valider la garantie de votre machine.

ACCEPTATION DU CLIENT	

Cette machine a été reçue en bonne condition et fonctionne correctement.

Signature :	Nom (lettres moulées):	Date :

FORMATION DE L'OPÉRATEUR	

Cette section sert à s'assurer que la formation que vous avez reçu était satisfaisante. Si vous êtes satisfait de la formation reçue pour chacun des sujets suivants, mettez vos initiales dans l'espace conçu à cet effet. Si vous désirez plus d'informations concernant un de ces sujets, laissez-nous le savoir dans la section **Commentaires** de la page deux (2). Il nous fera plaisir de vous donner les informations dont vous avez besoin.

SÉCURITÉ	

Le superviseur responsable de l'opération de cette machine a dûment lu les sections d'opération et d'entretien de ce manuel pour les instructions de sécurité et a informé les opérateurs et le personnel d'entretien des exigences concernant la sécurité.

Signature :	Nom (lettres moulées):	Date :

ÉQUIPEMENTS	**Initiales**
Les schémas électriques ont été expliqués et démontrés	
Les unités d'entrée et fonctions connexes ont été expliquées et démontrées (référence aux schémas électriques)	
Les ajustements des unités d'entrée ont été expliqués et démontrés (référence aux schémas électriques)	
Les unités de sortie et fonctions connexes ont été expliquées et démontrées (référence aux schémas électriques)	
Les ajustements des unités de sortie ont été expliqués et démontrés (référence aux schémas électriques)	
Les composants principaux situés à l'intérieur de l'armoire ont été expliqués et démontrés, incluant les procédures d'ajustement et de remplacement	
FONCTIONS MANUELLES	
Fonctionnement de la rotation et verrouillage des commandes démontrés	
Fonctionnement du chariot et verrouillage des commandes démontrés	
Fonctionnement des convoyeurs et verrouillage des commandes démontrés	
Le fonctionnement du système de pinces a été expliqué et démontré	
Le fonctionnement du distributeur. de couvercle et verrouillage des commandes démontrés (si applicable)	
Le fonctionnement du soulève-charge et verrouillage des commandes démontrés (si applicable)	
Le fonctionnement de l'indexation et verrouillage des commandes démontrés (si applicable)	
FONCTIONS AUTOMATIQUES	
La remise à zéro du système, incluant les verrouillages des commandes, a été expliquée et démontrée	
Le fonctionnement du mode d'emballage a été expliqué et démontré	
Le mode sans emballage a été expliqué et démontré	
Le mode alarme (incluant ce qui cause toutes les alarmes et comment les valider) a été expliqué et démontré	
La procédure de chargement de la pellicule a été expliquée et démontrée	
La procédure de chargement de couvercles a été expliquée et démontrée (si applicable)	
Le fonctionnement du dispositif de scellage a été expliqué et démontré (si applicable)	
Le fonctionnement du soulève-charge a été expliqué et démontré (si applicable)	
L'effet de la tension de pellicule pendant un cycle a été expliqué et démontré	

WULFTEC A DURAVANT COMPANY		Factory Acceptance Test
	Rev 3	Test d'acceptation d'usine
	12/11	Prueba de aceptación
	4	Prova de aceitação

Français

Test d'acceptation d'usine
Équipement d'emballage semi-automatique

Modèle de machine: _____ Numéro de série : _____ - _____

Ce formulaire doit être complété correctement et retourné chez Wulftec afin de valider la garantie de votre machine.

ENTRETIEN		Initiales
Les pièces ayant besoin d'ajustements ont été expliquées et démontrées		
Les pièces ayant besoin de lubrification ont été expliquées et démontrées		
Les pièces ayant besoin de nettoyages réguliers ont été expliquées et démontrées		

J'ai reçu une formation adéquate et répondant à mes attentes sur les sujets mentionnés ci-haut, tel qu'indiqué par mes initiales.

Signature :	Nom (lettres moulées):	Date :

SATISFACTION DU CLIENT

Chez Wulftec, nous sommes fiers de notre reputation de qualité des produits et services que nous offrons. Cette section vous offre la chance de participer à nos efforts continus d'amélioration et de bon service.

VEUILLEZ COCHER UNE RÉPONSE POUR CHAQUE CATÉGORIE:

	Excellent	Très bon	Satisfaisant	Insatisfaisant
Services d'installation				
Formation (donnée par le dist.)				
Performance de la machine				
Apparence de la machine				
Facilité d'opération				
Satisfaction globale				

COMMENTAIRES

Envoyez à :

Wulftec
209, rue Wulftec
Ayer's Cliff (Québec) Canada
J0B 1C0
Tél: (819) 838-4232 ou 1-877-WULFTEC (985-3832)
Télec: (819) 838-5539

Wulftec International Inc.
PO Box 1089
Derby Line, Vermont, USA
05830-1089

WULFTEC A DURAVANT COMPANY		Factory Acceptance Test	
	Rev 1	Test d'acceptation d'usine	
	01/06	Prueba de aceptación	
	5	Prova de aceitação	

Español

Prueba de aceptación
Equipo de envoltura semi-automático

Modelo Máquina:	_____	Número de serie: _____ - _____

Este formulario debe llenarse correctamente y reenviado a Wulftec para validar la garantía de la máquina.

ACEPTACIÓN CLIENTE	

La máquina ha sido recibida en buena condición y funciona correctamente.

Firma :	Nombre (print):	Fecha :

ENTRENAMIENTO DEL OPERADOR	

Esta sección es para asegurar que el entrenamiento recibido ha sido adecuado a su satisfacción. Si está satisfecho con el training recibido en los siguientes ítems, por favor escriba sus iniciales. Si siente qie le gustaría recibir más información de algún item, escríbalo en la sección **Comentarios Adicionales** en el reverso. Con agrado le pro-veeremos cualquier información adicional que requiera.

SEGURIDAD	

El supervisor responsable de la operación de esta máquina ha debido leer las instrucciones de seguridad de operación y servicio del manual y ha instruido a todos los operadores y personal de mantenimiento sobre los requerimientos de seguridad.

Firma :	Nombre (print):	Fecha :

HARDWARE	**Iniciales**
Esquema eléctrico ha sido explicado y demostrado.	
Dispositivos de entrada y funciones relacionadas han sido explicadas y demostradas (ref esquema eléctrico)	
Ajustes de dispositivos de entrada han sido explicados y demostrados (ref esquema eléctrico)	
Dispositivos de salida y funciones relacionadas han sido explicadas y demostradas (ref esquema eléctrico)	
Ajustes de dispositivos de salida han sido explicados y demostrados (ref esquema eléctrico)	
Los principales componentes dentro del gabinete has sido explicados y demostrados incluyendo los procesos de ajuste y reemplazo.	
FUNCIONES MANUALES	
Operación de rotación y dispositivos de seguridad demostrados	
Operación del cabezal y dispositivos de seguridad demostrados	
Operación de transportadores y dispositivos de seguridad demostrados	
Operación de la pinza de película explicada y demostrada	
Operación de lámina superior y dispositivos de seguridad demostrados (si los hubiere)	
Operación Pop-up y dispositivos de seguridad demostrados (si los hubiere)	
Operación de giro 90° y dispositivos de seguridad demostrados (si los hubiere)	
FUNCIONES AUTOMÁTICAS	
Reseteado del sistema ha sido explicado y demostrado, incluyendo dispositivos de seguridad	
El modo envoltura ha sido explicado y demostrado	
El modo de pasar sin envolver ha sido explicado y demostrado	
Modos de Alarmas (Incluyendo las causas y como reconocerlas) han sido explicadas y demostradas (referencia a hoja de alarmas)	
Carga de película explicado y demostrada	
Carga de película de lámina superior explicada y demostrada (si la hubiere)	
Sellador por calor explicado y demostrado, (si lo hubiere)	
Sistema Pop-up ha sido explicado y demostrado, (si lo hubiere)	
Efectos de la tensión de la película explicados y demostrados	

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	Rev 1 12/11 6	Factory Acceptance Test	

Español

Prueba de Aceptación
Equipo de envoltura semi-automático

Máquina modelo:	_____	Número de serie: _____ - _____

Este formulario debe llenarse correctamente y reenviado a Wulftec para validar la garantía de la máquina

MANTENIMIENTO		**Iniciales**
Ítems sobre ajustes han sido explicados y demostrados		
Ítems sobre lubricación han sido explicados y demostrados		
Ítems sobre limpieza han sido explicados y demostrados		

He recibido entrenamiento adecuado, de mi entera satisfacción en los tópicos indicados con mis iniciales.

Firma :	Nombre(print):	Fecha :

SATISFACCIÓN CLIENTE	

En Wulftec, tenemos orgullo de la calidad de los productos y servicios que proveemos. Esta sección la da la posibilidad de participar en nuestro esfuerzo continuo de mejorarnos y servirlo mejor.

POR FAVOR CALIFIQUE CADA CATEGORÍA:

	Excelente	Muy bueno	Satisfactorio	Insatisfactorio
Servicio de Instalación				
Entrenamiento (dado por distribuidor)				
Performance de la máquina				
Apariencia de la máquina				
Facilidad de operación				
Nivel de satisfacción general				

COMENTARIOS ADICIONALES	

Enviar a :

Wulftec
209 Wulftec
Ayer's Cliff, Quebec Canada
J0B 1C0
Tel: (819) 838-4232 or 1-877-WULFTEC (985-3832)
Fax: (819) 838-5539

Wulftec International Inc.
PO Box 1089
Derby Line, Vermont, USA
05830-1089

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	Rev 0 05/10 7	Factory Acceptance Test Test d'acceptation d'usine Prueba de aceptación	

Portuguese

Registro de Aceite Técnico
Equipamento de Embalagem Semi-Automático

Modelo Máquina: _____	Número de serie: _____ - _____

Este formulário deve ser totalmente preenchido e remetido a Wulftec para validar a garantia da máquina.

ACEITE DO CLIENTE	

A máquina foi recebida em boas condições e funciona corretamente.

Rubrica :	Nome:	Data :

CAPACITACÃO DOS OPERADORES	

Esta seção é para assegurar que a capacitação recebida foi adequada e está satisfeita. Se estiver satisfeito com a capacitação recebida nos seguintes itens, por favor escreva a suas iniciais. Se quiser receber mais informação de algum item, escreva-o na seção **Comentários Adicionais** no verso e proveremos qualquer informação adicional que necessite.

SEGURANÇA	

O supervisor responsável da operação desta máquina leu as instruções de segurança, de operação e serviço do manual a todos os operadores e pessoal de manutenção .

Rubrica :	Nome:	Data :

HARDWARE		**Iniciais**
Esquema elétrico explicado e demonstrado.		
Dispositivos de entrada e funções relacionadas explicadas e demonstradas (ref. esquema elétrico)		
Ajustes de dispositivos de entrada explicados e demonstrados (ref. esquema elétrico)		
Dispositivos de saída e funções relacionadas explicados e demonstrados (ref. esquema elétrico)		
Ajustes de dispositivos de saída explicados e demonstrados (ref. esquema elétrico)		
Os principais componentes dentro do gabinete explicados e demonstrados incluindo os processos de ajuste e substituição.		
FUNCÕES MANUAIS		
Operação da rotação e dispositivos de segurança demonstrados		
Operação do cabeçote e dispositivos de segurança demonstrados		
Operação de transportadores e dispositivos de segurança demonstrados		
Operação da pinça de filme explicada e demonstrada		
Operação de filme de cobertura e dispositivos de segurança demonstrados (se houver)		
Operação do sistema de elevação de carga Pop-up e dispositivos de segurança demonstrados (se houver)		
Operação de giro 90° e dispositivos de segurança demonstrados (se houver)		
FUNCÕES AUTOMÁTICAS		
Reinicializacão do sistema foi explicado e demonstrado, incluindo dispositivos de segurança		
Modo envolvimento foi explicado e demonstrado		
Modo passagem de palete sem envolver foi explicado e demonstrado		
Modos de Alarmes (Incluindo as causas e como reconhece-las) foram explicadas e demonstradas (referencia a pagina do alarmes)		
Colocação de Fime explicada e demonstrada		
Colocação de filme de cobertura explicada e demonstrada (se houver)		
Soldador de filme por calor explicado e demonstrado (se houver)		
Sistema de elevação de carga Pop-up explicado e demonstrado (se houver)		
Efeitos da tensão do filme explicados e demonstrados		

WULFTEC A DURAVANT COMPANY		Factory Acceptance Test	
	Rev 1	Test d'acceptation d'usine	
	12/11	Prueba de aceptación	
	8	Prova de aceitação	

Portuguese

Registro de Aceite Técnico
Equipamento de Embalagem Semi-Automático

Máquina modelo:	_____	Número de serie: _____ - _____	

Este formulário deve ser totalmente preenchido e remetido a Wulftec para validar a garantia da máquina

MANUTENÇAO		**Iniciais**
Itens sobre ajustes explicados e demonstrados		
Itens sobre lubrificação explicados e demonstrados		
Itens sobre limpeza explicados e demonstrados		

Recebi a capacitação adequada, declaro minha completa satisfação nos itens indicados com minhas iniciais.

Firma:	Nome:	Data:

SATISFAÇAO CLIENTE

Em Wulftec, temos orgulho da qualidade dos produtos e serviços que provemos. Esta seção da a possibilidade de participar de nosso esforço continuo de melhorar e servir-lo melhor.

POR FAVOR QUALIFIQUE CADA CATEGORÍA:

	Excelente	Muito bom	Satisfatório	Insatisfatório
Serviço de Instalação				
Capacitação (dada pelo distribuidor)				
Performance da máquina				
Aparência da máquina				
Facilidade de operação				
Nível de satisfação geral				

COMENTÁRIOS ADICIONAIS	

Enviar a :

Wulftec
209 Wulftec
Ayer's Cliff, Quebec Canadá
J0B 1C0
Tel: (819) 838-4232
Fax: (819) 838-5539

Wulftec International Inc.
PO Box 1089
Derby Line, Vermont, USA
05830-1089

Characteristics	1.1
How to read and use the manual	1.2
Manufacturing specifications	1.3
Manufacturer / Machine data	1.4
Warranty	1.5
General description of the machine	1.6
Control panel	2.1
Film reel carriage characteristics	2.2
Turntable characteristics	2.3
Tower characteristics	2.4
Overall dimension	2.5
Essential instructions	3.1
Qualifications	3.2
Machine instructions and modes	3.3
Number and qualifications operators	3.4
Operating areas	3.5
Residual dangers	3.6
Protections and prohibitions	3.7
Safety device	3.8
Warnings and label	3.9
Transport and handling	4.1
Storage	4.2
Installation (material required)	4.3
Electrical connections	4.4
Installation - Options	4.5
Film reel loading	5.1
Film path	5.2
Panel type "E"	5.3
Panel type "B"	5.4
Panel type "S"	5.5
Panel type "Standard Plus"	5.6
Panel type "D"	5.7
Preliminary operations	5.8
Machine adjustments	5.9
Mode of Operation	5.10
Pre-stretch ratio	5.11
Checks and interventions	6.1
Turntable	6.2
Low profile—chain replacement	6.3
High profile—chain replacement	6.4
Chain replacement WSMLPA/WSMHPA	6.5
Chain replacement WSMLCA	6.6
Caster	6.7
Carriage Rails	6.8
Reducers	6.9
Carriage lift chain tension	6.10
Ring Gear	6.11
Chain maintenance	6.12
Pre-stretch belts adjustment	6.13
Photoeye	6.14
Rollers	6.15
Reinstallation of top platen	6.16
Cleaning	6.17
Maintenance of the compressor	6.18
Ring gear lubrication	6.19
Air filters	6.20
List of maintenance operations	6.21
Ramps	7.1
Lanyard remote	7.2
Pull cord	7.3
Top platen	7.4
Scale	7.5
Rapid-Cut® film cutter	7.6
Troubleshooting	8.1
How to order (spare parts)	9.1

Caractéristiques	1.1
Comment lire et utiliser le manuel	1.2
Normes de construction	1.3
Données du fabricant / machine	1.4
Garantie	1.5
Description générale de la machine	1.6
Panneau de contrôle / fonctions	2.1
Caractéristiques du porte-bobine	2.2
Caractéristiques de la table tournante	2.3
Caractéristiques de la tour	2.4
Dimensions globales	2.5
Instructions importantes	3.1
Qualifications	3.2
Instructions et états de la machine	3.3
Nombre et qualifications des opérateurs	3.4
Zones opérationnelles	3.5
Risques restants	3.6
Protections et interdictions	3.7
Systèmes de sécurité	3.8
Avertissements et étiquettes	3.9
Transport et manutention	4.1
Entreposage	4.2
Installation (matériel requis)	4.3
Branchement électrique	4.4
Installation - Options	4.5
Chargement de la bobine de pellicule	5.1
Parcours de la pellicule	5.2
Panneau type «E» (économie)	5.3
Panneau type «B» (de base)	5.4
Panneau type «S» (standard)	5.5
Panneau type «Standard Plus»	5.6
Panneau type «D» (deluxe)	5.7
Opérations préliminaires	5.8
Réglages de la machine	5.9
Mode d'opération	5.10
Rapport de pré-étirement	5.11
Vérifications et interventions	6.1
Table tournante	6.2
Remplacement de la chaine - profil bas	6.3
Remplacement de la chaine - profil haut	6.4
Remplacement de la chaine WSMLPA/WSMHPA	6.5
Remplacement de la chaine WSMLCA	6.6
Roulettes	6.7
Rails du chariot	6.8
Transmissions	6.9
Chaine de levage du chariot	6.10
Couronne de rotation	6.11
Entretien des chaines	6.12
Ajustement des courroies de pré-étirement	6.13
Cellule photoélectrique	6.14
Rouleaux	6.15
Réinstallation du plateau stabilisateur	6.16
Nettoyage	6.17
Entretien du compresseur	6.18
Lubrification de la couronne de rotation	6.19
Filtres à air	6.20
Liste des opérations de maintenance	6.21
Rampes	7.1
Station pendante	7.2
Cordon de démarrage	7.3
Plateau stabilisateur	7.4
Balance	7.5
Coupe-pellicule Rapid-Cut®	7.6
Guide de dépannage	8.1
Comment commander (pièces de rechange)	9.1

Español

Características	1.1
Como leer y utilizar el manual	1.2
Normas constructivas	1.3
Datos constructor/máquina	1.4
Garantía	1.5
Descripción general de la máquina	1.6
Panel de control	2.1
Características del cabezal	2.2
Características de la tornamesa	2.3
Características de la torre	2.4
Dimensiones generales	2.5
Instrucciones importantes	3.1
Especializaciones	3.2
Prescripciones y condiciones de la máquina	3.3
Número y especialización de operadores	3.4
Zonas operativas	3.5
Riesgos residuales	3.6
Protecciones y prohibiciones	3.7
Dispositivo de seguridad	3.8
Advertencias y etiquetas	3.9
Medición del nivel de ruido	3.10
Advertencias y etiquetas	3.11
Transporte y manipuleo	4.1
Almacenaje	4.2
(material requerido)	4.3
Conexiones eléctricas	4.4
Instalación - Opción	4.5
Carga rollo de película	5.1
Recorrido película	5.2
Panel tipo “E”	5.3
Panel tipo “B”	5.4
Panel tipo “S”	5.5
Panel tipo "Standard Plus"	5.6
Panel tipo "D"	5.7
Operaciones preliminares	5.8
Ajustes de máquina	5.9
Modo de operación	5.10
Rango de pre-estirado	5.11
Comprobaciones e intervenciones	6.1
Mantenimiento tornamesa	6.2
Reemplazo de cadena-perfil bajo	6.3
Reemplazo de cadena-perfil alto	6.4
Reemplazo de cadena WSMLPA/WSMHPA	6.5
Reemplazo de cadena WSMLCA	6.7
Ruedas de apoyo	6.7
Rieles del cabezal	6.8
Reductores - Transmisión	6.9
Cadenas elevación de cabezal	6.10
Corona dentada	6.11
Mantenimiento de cadenas	6.12
Ajuste de correas de pre-estirado	6.13
Fotocelda	6.14
Rodillos	6.15
Re-Instalación platillo estabilizador	6.16
Limpieza	6.17
Mantenimiento del compresor	6.18
Lubricación de la corona dentada	6.19
Filtros de aire	6.20
Registro de tareas de mantenimiento	6.21
Rampas	7.1
Control remoto	7.2
Control remoto correa	7.3
Platillo estabilizador	7.4
Balanza - Báscula	7.5
Rapid-Cut® dispositivo	7.6
Detección y solución de problemas	8.1
Como hacer un pedido	9.1

Português

Características	1.1
Como ler e utilizar o manual	1.2
Normas construtivas	1.3
Dados construtor/máquina	1.4
Garantia	1.5
Descrição geral da máquina	1.6
Painel de controle	2.1
Características do cabeçote	2.2
Características da plataforma giratória	2.3
Características da torre	2.4
Dimensões gerais	2.5
Instruções importantes	3.1
Especializações	3.2
Prescrições e condições da máquina	3.3
Número e especialização de operadores	3.4
Zonas operativas	3.5
Riscos residuais	3.6
Proteções e proibições	3.7
Dispositivo de segurança	3.8
Advertências e etiquetas	3.9
Medição do nível de ruído	3.10
Advertências e etiquetas	3.11
Transporte e manipulação	4.1
Armazenagem	4.2
(material requerido)	4.3
Conexões elétricas	4.4
Instalação - Opção	4.5
Carga do rolo de filme	5.1
Recorrido película	5.2
Painel tipo “E”	5.3
Painel tipo “B”	5.4
Painel tipo “S”	5.5
Painel tipo “Standard Plus”	5.6
Painel tipo "D"	5.7
Operações preliminares	5.8
Ajustes de máquina	5.9
Modo de operação	5.10
Range de pre-estiramento	5.11
Comprovações e intervenções	6.1
Manutenção da plataforma giratória	6.2
Substituição de corrente - plataforma baixa	6.3
Substituição de corrente - plataforma	6.4
Substituição de corrente WSMLPA/WSMHPA	6.5
Substituição de corrente WSMLCA	6.6
Rodas de apoio	6.7
Roletes do cabeçote	6.8
Redutores - Transmissão	6.9
Correntes de elevação do cabeçote	6.10
Corona dentada	6.11
Manutenção de correntes	6.12
Ajuste de correias de pre-estiramento	6.13
Fotocélula	6.14
Rolos	6.15
Reinstalação do apoiador	6.16
Limpeza	6.17
Manutenção do compressor	6.18
Lubrificação do anel de transmissão	6.19
Filtros de ar	6.20
Registro de tarefas de manutenção	6.21
Rampas	7.1
Controle remoto	7.2
Controle remoto correia	7.3
Apoiador	7.4
Balança	7.5
Rapid-Cut® Dispositivo	7.6
Detecção e solução de problemas	8.1
Como fazer um pedido	9.1

English

Instructions manual for the use, maintenance, safety, transport, storage, unpacking, installation, repairing, diagnostics, spare parts and disposal of the pallet stretchwrapper.

This publication is the property of Wulftec International

209 Wulftec Street
Ayer's Cliff, Quebec, Canada
J0B 1C0

Tel. (819) 838-4232 Fax (819) 838– 5539
Web site: www.wulftec.com

All rights reserved © Wulftec International Inc – The manufacturer reserves the right to modify the machine without prior notice.

Information regarding scrapping and disposal of the machine

The machine does not contain potentially dangerous materials and components. In case of disposal of the materials which form the machine: follow the rules applied in your country.

Français

Manuel d'instructions pour l'utilisation, l'entretien, la sécurité, le transport, l'entreposage, le déballage, l'installation, la réparation, le diagnostic, les pièces de rechange et l'élimination de l'emballeuse.

Cette publication est la propriété de Wulftec International

209, rue Wulftec
Ayer's Cliff (Quebec) Canada
J0B 1C0

Tél. (819) 838-4232 Téléc: (819) 838– 5539
Site Internet: www.wulftec.com

Tous droits réservés © Wulftec International Inc– Le fabricant se réserve d'apporter des modifications aux machines sans préavis.

Indications pour la mise à la ferraille et l'élimination de la machine

La machine ne possède pas de matériaux et de composants potentiellement dangereux. Au cas où vous disposiez des matériaux composant la machine : respecter les normes en vigueur dans le pays.

Español

Manual de instrucciones de uso, mantenimiento, seguridad, transporte, almacenaje, desembalaje, instalación, reparación, diagnóstico, los repuestos y la eliminación de residuos de la envolvedora de tarimas.

Publicación de propiedad de Wulftec International

209 Wulftec
Ayer's Cliff, Quebec, Canada
J0B 1C0

Tel. (819) 838-4232 Fax: (819) 838– 5539
Sitio Internet: www.wulftec.com

Todos los derechos reservados © Wulftec International Inc– El constructor se reserva el derecho de efectuar modificaciones en las máquinas sin aviso previo.

Indicaciones para eliminación de residuos de la máquina

La máquina no está construida con materiales y/o componentes potencialmente peligrosos. Para la eliminación de residuos de la máquina: cumpla con las normas vigentes en su propio país.

Português

Manual de instruções de uso, manutenção, segurança, transporte, armazenagem, desembalagem, instalação, reparação, diagnóstico, peças e eliminação de resíduos da envolvedora.

Publicação propriedade de Wulftec International

209 Wulftec
Ayer's Cliff, Quebec, Canadá
J0B 1C0

Tel. (819) 838-4232 Fax: (819) 838– 5539
Internet: www.wulftec.com

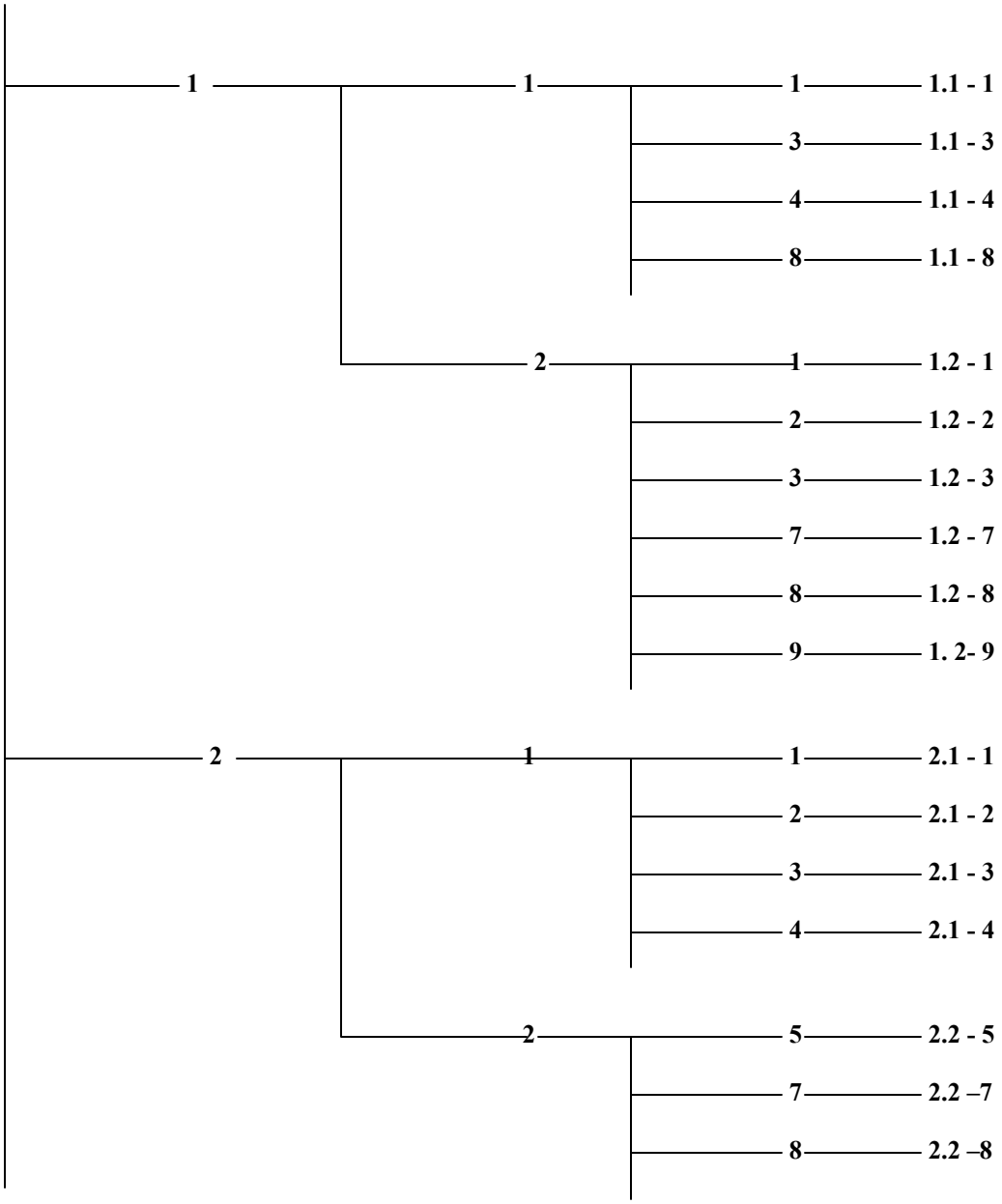
Todos os diretos reservados © Wulftec International Inc– O fabricante se reserva o direto de efetuar modificações nas máquinas sem aviso prévio.

Indicações para eliminação de resíduos da máquina

A máquina não está construída com materiais e/o componentes potencialmente perigosos. Para a eliminação de resíduos da máquina: cumpra com as normas vigentes de seu próprio país.

	1.2	General information	How to read and use the manual
	Rev 0	Informations générales	Comment lire et utiliser le manuel
	01/05	Información general	Còmo leer y utilizar el manual
	1	Informação geral	Como ler e utilizar o manual

Index	Chapter	Paragraph	Section
Index	Chapitre	Paragraphe	Fiche
Indice	Capítulo	Párrafo	Ficha
Índice	Capítulo	Parágrafo	Ficha



English

Consulting the manual

The manual has been divided into chapters as indicated in the “index”. On each page, in the left column, next to the “WULFTEC” logo, you will find the chapter and paragraph reference (ex. 1.3), the revision number (ex. Rev. 0), the date of issue (ex. Jan. 2007 = 01/07) and the section number in paragraph sequence (ex. 2).
The middle column shows the name of the chapter, while the right column supplies information on the paragraph. Sub-paragraphs are highlighted in **bold** within the text. All sections and charts are numbered. Spare parts charts are identified by the picture number. All notes on safety and possible dangers are identified by the symbol: ⚠

Throughout the manual you will find numbers between brackets (“ ”) referring to buttons. In this case go to chapter 5 and find the corresponding button.

Français

Consultation du manuel

Le manuel est divisé en chapitres tel qu’indiqué à la page «Index». Sur chaque fiche, dans la colonne de gauche, à côté du logo «WULFTEC» sont indiqués le chapitre et le paragraphe (ex.1.3), le numéro de révision (ex. Rev. 0), le date d’émission (ex. Jan. 2007= 01/07) et le numéro de fiche en séquence du paragraphe (ex.2).
La colonne centrale indique la dénomination du chapitre, alors que la colonne de droite fournit les informations du paragraphe.
Les sous-paragraphes sont indiqués en **gras** à l’intérieur de la ligne de texte. Toutes les fiches et les tableaux sont numérotés. Les tableaux des rechanges sont identifiés par le numéro de la figure. Toutes les notes sur la sécurité et sur les dangers possibles sont identifiées par le symbole : ⚠
Pendant la lecture du manuel, vous trouverez les références des boutons exprimées par des numéros entre guillemets (“ ”). Dans ce cas vous devrez aller au chapitre 5 et trouver le bouton correspondant.

Español

Consulta del manual

El manual se ha dividido en capítulos, según lo indicado en la página “índice”. En cada ficha, en la columna izquierda, cerca del logotipo “WULFTEC” se indica el capítulo y el párrafo (por ejemplo: 1.3). El número de revisión (por ejemplo Rev. 0), la fecha de emisión (por ejemplo: Enero 2007 = 01/07) y el número de ficha, en orden, del párrafo (por ejemplo 2).
En la columna central se indica la denominación del capítulo, mientras que en la columna derecha aparece la información acerca del párrafo. Los sub-párrafos se muestran en **negrita** en el interior de la línea de texto. Todas las fichas y las tablas están numeradas. Las tablas relativas a los repuestos se identifican con el número en la figura. Todas las notas relacionadas a la seguridad y a eventuales peligros, se identifican con el símbolo: Durante la lectu ⚠ e manual, Uds. encontrarán unas referencias para los botones, expresadas en números entre “ ”. En dicho caso tienen que volver a la ficha 5 e individualizar el botón correspondiente.

Português

Consulta ao manual

O manual esta dividido em capítulos, de acordo as indicações da página “índice”. Em cada pagina, na coluna esquerda, perto do logotipo “WULFTEC” indica-se o capítulo e o parágrafo (por exemplo: 1.3). O número de revisão (por exemplo Rev. 0), a data de emissão (por exemplo: Janeiro 2007 = 01/07) e a data, em ordem, do parágrafo (por exemplo 2).
Na coluna central indica-se a denominação do capítulo, enquanto que na coluna direita aparece a informação sobre o parágrafo. Os subparágrafos mostram-se em **negrito** no interior da linha de texto. Todas as fichas e as tabelas estão numeradas. As tabelas relativas as peças identificam-se com o número na figura. Todas as notas relacionadas com a segurança e a eventuais perigos, identificam-se como o sí ⚠ lo: . Durante a leitura do manual, encontrarão referencias para os botões, expressas em números entre “ ”. Neste caso tem que voltar a folha 5 e visualizar o botão correspondente.

English

Importance of the manual

The manual is an integral part of the machine. The information it contains will help you to maintain your machine in good and safe working conditions. Please keep the manual during the entire working life of the machine. Make sure that any supplement to the manual is correctly inserted into it. The manual must be read and understood by each user of the machine.
Electrical diagrams and mechanical drawings are included in the present manual at the end of the manual. For more complex machines equipped with PLC or electronic devices, the diagrams may be attached to the control panel or delivered separately at the end of the manual.

Français

Importance du manuel

Le manuel fait partie de la machine, les informations qu'il contient vous aideront à maintenir votre machine en parfaite condition et à travailler en toute sécurité. Le manuel doit être conservé aussi longtemps que vous posséderez la machine et il faut s'assurer que toutes les mises à jour sont inscrites correctement dans le manuel.

Le manuel doit être lu et compris par chaque utilisateur de la machine.
Les schémas électriques et dessins mécaniques sont annexés à ce manuel à la fin du manuel et pour les machines plus complexes, dotées d'automates programmables ou d'appareils électroniques, les schémas peuvent être attachés au panneau de contrôles ou inclus à la fin du manuel.

Español

Importancia del manual

El manual constituye parte integrante de la máquina, la información que el mismo contiene le ayudará a mantener su máquina en perfectas condiciones y a trabajar en total seguridad. El manual se deberá guardar durante todo el período de duración del producto y es importante asegurarse de adjuntar correctamente todas las actualizaciones en el interior del manual.
El manual debe ser leído y entendido por cada usuario que utilice la máquina.
Los esquemas eléctricos y neumáticos se adjuntan al presente manual y en referencia a máquinas más complejas, equipadas con PLC o con electrónica especial, los esquemas se pueden adjuntar al panel de control ó se pueden entregar separadamente.

Português

Importância do manual

O manual constitui parte integrante da máquina, a informação que o mesmo contem o ajudará a manter a sua máquina em perfeitas condições e a trabalhar em completa segurança. O manual deve ser guardado durante todo o período de duração do produto e é importante assegurar-se que todas as atualizações sejam arquivadas corretamente no interior do manual.
O manual tem que ser lido e compreendido por cada usuário que utilize a máquina.
Os esquemas elétricos e pneumáticos ajuntam-se ao presente manual e em referencia as máquinas mais complexas, equipadas com CLP o com eletrônica especial, os esquemas podem ser colocados no quadro de comando e podem ser entregues separadamente.

English

IMPORTANT INFORMATION

This machine has been submitted to a final test on the functionality of components, protections, controls and emergency devices.

⚠ **Do not modify the machine for any reason.**

In case of modifications:

1)compliance with relevant laws is no longer valid

2)the machine can not guarantee the safety for which it was designed

3)the warranty is no longer valid

Français

INFORMATIONS IMPORTANTES

Cette machine a été soumise à un test final sur le bon fonctionnement de ses différents composants, protections, commandes et dispositif d'urgence.

⚠ **Ne modifier la machine sous aucun prétexte**

En cas de modification:

1)la conformité selon les normes en vigueur n'est plus valable

2)la machine n'offre plus les garanties de sécurité avec lesquelles elle a été construite

3)la garantie n'est plus valide

Español

Información importante

La presente máquina se ha sometido a una prueba final sobre la funcionalidad de sus partes componentes, protecciones, mandos y dispositivos de emergencia.

⚠ **No modifiquen la máquina por ninguna razón**

En caso de modificación:

1)caduca la conformidad con las prescripciones de ley aplicadas

2)la máquina no garantiza la seguridad por la que se ha proyectado

3)caduca la garantía

Português

INFORMAÇÃO IMPORTANTE

A presente máquina foi submetida a uma prova final sobre a funcionalidade de seus componentes, proteções, mandos e emergências.

⚠ **Não modifique a máquina por nenhuma razão**

Em caso de modificação:

1)Perderá a conformidade com as prescrições das leis aplicadas.

2)A máquina não será mais garantida quanto a sua segurança para a qual foi projetada.

3)A maquina perderá a garantia do fabricante.

English

Manual maintenance

Keep the manual in a dry and cool place. Do not remove, tear or rewrite parts of the manual for any reason. Do not damage the manual. If the manual has been lost or damaged, ask your assistance/spare parts service for a new copy, quoting the document code number.

How to update the manual in the event of modifications to the machine:

Modifications to the machine are subject to the manufacturer's internal procedures. The user receives the multilingual, complete and up-to-date manual together with the machine.

Afterwards the user may receive pages or parts of the manual containing amendments made after its first publication. The amended pages will have a new revision number and date of issue in order to identify the last update received. The user will have to eliminate the old pages and substitute them with the new ones.

Français

Conservation du manuel

Conserver le manuel dans un endroit sans humidité ni chaleur. Sous aucun prétexte vous ne devez enlever, déchirer ou réécrire des parties du manuel ; éviter de l'endommager. En cas de perte ou de bris, demander une copie au service après-vente en donnant le code du document.

Méthodologie de mise à jour du manuel en cas de modifications de la machine:

Les modifications apportées à la machine sont réglées par une procédure spécifique interne du constructeur.

Avec la machine l'utilisateur reçoit le manuel en plusieurs langues, complet et mis à jour, et par la suite il peut recevoir des pages ou des parties du manuel contenant les amendements successifs à la première publication.

Les fiches mises à jour présenteront un nouveau numéro de révision et la date d'émission pour identifier la dernière mise à jour reçue. Les fiches arriérées devront être éliminées et remplacées par les nouvelles par l'utilisateur.

Español

Conservación del manual

Guardar el manual en lugar protegido contra la humedad y el calor. No quitar, rayar o volver a escribir, por ninguna razón ningunas de las secciones del manual, evitar dañarlo. En caso de pérdida o daños, solicitar otra copia al servicio asistencia/repuestos, indicando el código del documento.

Métodos de actualización del manual en caso de modificaciones a la máquina:

Las modificaciones a la máquina son reglamentadas por un específico procedimiento interno del constructor.

El usuario recibe el manual en muchos idiomas, completo y actualizado, junto con la máquina y, luego, puede recibir páginas o partes del manual, que contengan enmiendas posteriores a la primera publicación.

Las fichas actualizadas mostrarán un número de revisión y la fecha de emisión a fin de identificar la última actualización recibida. El usuario deberá eliminar y substituir las fichas anteriores por las nuevas actualizadas.

.

Português

Conservação do manual

Guarde o manual num lugar protegido contra a umidade e o calor. Não apague, rasgue ou remova as paginas, por nenhuma razão, evite danifica-lo. Em caso de perda ou dano, solicitar outra copia ao serviço assistência, indicando o modelo do equipamento e seu numero de série.

Métodos de atualização do manual em caso de modificações na máquina:

As modificações na máquina são regulamentadas por um específico procedimento interno do fabricante.

O usuário recebe o manual em vários idiomas, completo e atualizado, junto com a máquina e, tão logo, pode receber páginas do manual, contendo emendas posteriores a primeira publicação.

As fichas atualizadas mostram o número de revisão e a data da emissão com o propósito de identificar a última atualização recebida. O usuário deverá eliminar e substituir as fichas anteriores pelas novas atualizadas.

English

The semi-automatic pallet stretchwrapper has been designed and manufactured according to the legal requirements in force on the date of manufacture.

The referred documents are:

UL 508A
NFPA 79

Français

L'emballeuse semi-automatique a été conçue et fabriquée selon les normes en vigueur à la date de construction.

Les documents faisant référence sont :

UL 508A
NFPA 79

Español

La envolvedora semi-automática de tarimas se ha proyectado y construído en conformidad con los requisitos pedidos por la legislación a la fecha de la construcción.

Los documentos de referencia son:

UL 508A
NFPA 79

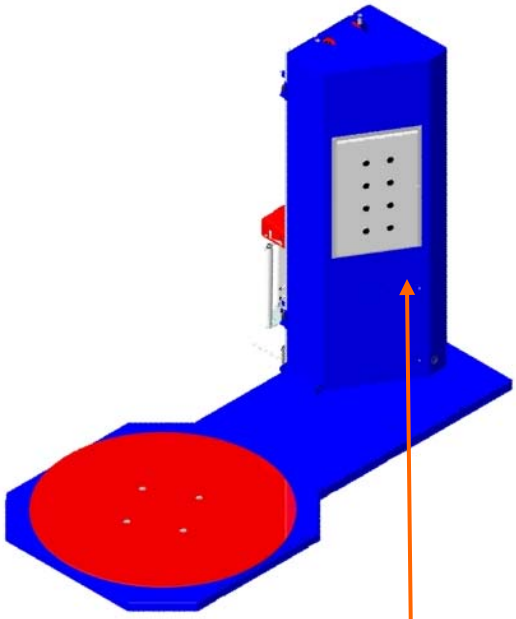
Português

As envolvedoras semi-automáticas de paletes foram projetadas e construídas em conformidade com os requisitos pedidos por a legislação na data da construção.

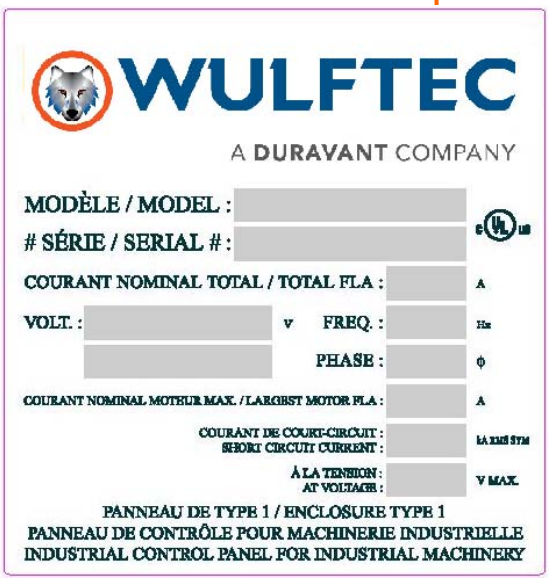
Os documentos de referencia são:

UL 508A
NFPA 79

-1-



-2-



English

Machine identification data

The label attached to the machine contains some technical data for the user, as well as the model and serial number, as shown in fig. 2.
Fig. 1 shows the positioning of the label on the stretch-wrapper.

Machine identification data must always be supplied by the user when requesting spare parts of technical intervention.

Français

Données d'identification de la machine.

Une étiquette qui fournit à l'utilisateur quelques données techniques ainsi que le modèle et le numéro de série est appliquée sur la machine tel qu'indiqué à la figure 2. La figure 1 indique l'emplacement de l'étiquette sur l'emballeuse.

En cas de demande de pièces de rechange ou d'intervention technique, l'utilisateur devra toujours fournir les données d'identification de la machine.

Español

Datos de identificación de la máquina

En la máquina se han aplicado dos etiquetas que suministran al usuario datos técnicos, el modelo, el número de serie, según lo mostrado en la figura 2.
En la figura 1 se indica el posicionamiento de la etiqueta en la máquina envolvedora de tarimas.

En caso de pedido de piezas de repuesto o de intervención técnica, el usuario tiene siempre que comunicar los datos de identificación de la máquina.

Português

Dados de identificação da máquina

Na máquina são aplicadas etiquetas que informam ao usuário dados técnicos, o modelo, o número de serie, de acordo o mostrado na figura 2.
A figura 1 indica o local onde a etiqueta se encontra.
No caso de pedido de peças de reposição ou de intervenção técnica, o usuário deverá comunicar os dados de identificação da máquina (Modelo e numero de série).

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	1.5	General information	Warranty
	Rev 3	Informations générales	Garantie
	11/10	Información general	Garantía
	1	Informação geral	Garantía

English

Within the limits of what is set forth below, the Supplier agrees to repair any manufacturing defects which may occur within the five (5) year warranty period starting from the date on which the machine has been put into use, with the exception of the components that are inside the Economy panel that are warranted for one (1) year, all 25" ring gear bearings that are warranted for ten (10) years and the two (2) larger prestretch rollers that carry a lifetime warranty on the blue compound . Expressly excluded from this warranty are those parts subject to normal wear and tear (such as belts, rubber rollers, gaskets, brushes, etc) and electrical parts. In order to benefit from the warranty, the Customer must immediately inform the Supplier of the defect, quoting the machine serial number. The Customer shall send the defective item to the Supplier for repair or replacement. The Supplier will perform the repairs within a reasonable period of time. Upon providing such repair or replacement the Supplier has fulfilled his warranty obligations. If the repairs or replacements must be performed at the place where the machine is installed, all technicians' or installers' labor, travel and lodging expenses will be fully paid for by the Customer. The Supplier is not responsible for damage and / or defects resulting from:

-Improper use of the machine, negligence, lack of maintenance or corrosive environment.
-Tampering with the machine, start-up or repairs performed anyone other than an authorized Wulftec Technician.

Français

Le fournisseur s'engage dans les limites exprimées ci-dessous à réparer tous les éventuels défauts de construction qui se manifesteront pendant les cinq (5) ans de garantie à partir de la mise en service de la machine, à l'exception des composants situés à l'intérieur du panneau Économie qui sont garantis pour un (1) an, de la couronne de rotation à roulements de 25 po qui possède une garantie de dix (10) ans et des grands rouleaux de pré-étirement qui possèdent une garantie à vie sur le composé bleu recouvrant les rouleaux. Sont exclues les pièces pour lesquelles une usure normale est prévue (comme les courroies, les rouleaux en caoutchouc, les joints, les brosses, etc.) ainsi que les composants électriques. Pour jouir de la garantie le client doit avertir immédiatement le fournisseur des défauts qui se manifestent, en citant le numéro de série de la machine. Le client doit envoyer au fournisseur la pièce défectueuse pour réparation ou remplacement. Le fournisseur exécutera les réparations dans un lapse de temps raisonnable. Par cette réparation ou ce remplacement le fournisseur remplit toutes ses obligations de garantie. Si les réparations ou le remplacement doivent être effectués là où est installée la machine, les frais de main-d'œuvre, de voyage et de séjour des techniciens ou installateurs seront entièrement aux frais du client. Le fournisseur n'est pas responsable des dommages et/ou défauts dérivant de :

-Mauvaise utilisation de la machine, négligence, entretien insuffisant ou environnement corrosif.
-Manœuvres abusives, démarrage de machine ou réparations exécutées par toute personne autre qu'un technicien Wulftec autorisé.

Español

Dentro de los límites que aquí se contemplan, el proveedor se compromete a reparar todos los eventuales defectos de construcción que surgieren durante los cinco (5) años de garantía, período que comienza a partir de la fecha de puesta en servicio de la máquina, con la excepción de los componentes que se encuentran dentro del panel Economy que cuentan con una garantía de un (1) año, todos los engranajes de corona dentada de 25" que cuentan con una garantía de diez (10) años y los componentes azules de los dos (2) rodillos de pre-estirado más largos que tienen garantía de por vida. Quedan excluidas aquellas piezas para las que se prevé un desgaste normal (tales como correas, rodillos de goma, juntas, cepillos, etc.) Para beneficiarse de la garantía, el cliente tiene que avisar inmediatamente al proveedor acerca de los defectos, indicando la máquina y su número de serie. El cliente deberá enviar al proveedor la pieza defectuosa para su reparación o substitución. El proveedor efectuará las reparaciones dentro de un período de tiempo conveniente. Una vez efectuada dicha reparación o sustitución, el proveedor da por cumplida sus propias obligaciones de garantía. En el caso en que las reparaciones o las substituciones tengan que efectuarse en le lugar de instalación de la máquina, los gastos de mano de obra, viaje y estancia de los técnicos ó el personal de montaje quedan totalmente a cargo del cliente. El proveedor no se considera responsable de los daños y/o defectos que surgieran como consecuencia de:

-Uso inapropiado de la máquina, negligencia, falta de mantenimiento o ambiente corrosivo.
-Alteraciones, puesta en marcha o reparaciones efectuadas por cualquier otra persona que no sea un técnico autorizado de Wulftec.

Português

Dentro do expressado, o fabricante se compromete a reparar todos os eventuais defeitos de construção que apareçam durante os cinco (5) anos de garantia que começam a partir da data de instalação do Equipamento, com a exceção dos componentes dentro do painel Economy que tem um (1) ano de garantia, o anel de transmissão de 25" que tem 10 (dez) anos de garantia e os dois (2) componentes azules dos rolos de pre-estiramento que tem garantia de por tempo de vida. Não estão incluídas àquelas peças para as que se prevê um desgaste natural (como correias, rolos de goma, guarnições, escovas, etc.). Para se beneficiar da garantia, o cliente tem que avisar imediatamente ao fabricante o defeito, indicando o número de serie da máquina. O cliente tem que enviar ao fabricante a peça defeituosa para sua reparação ou substituição. O fabricante efetuará os reparos dentro de um período de tempo em comum acordo com o cliente. Uma vez efetuado esse reparo ou substituição, o fabricante terá cumprido suas obrigações de garantia. Nos casos em que o reparo ou troca deva ser realizado no local de instalação da máquina, os gastos de mão de obra, viajem e estadia dos técnicos e dos montadores correrão totalmente a cargo do cliente. O fabricante não se considera responsável por os danos e/o defeitos derivados de:

-Uso inapropriado da máquina, negligencia, falta de manutenção ou ambiente corrosivo.
-Violações ou reparações efetuadas pelo cliente ou terceiros que não seja técnico autorizado de Wulftec.

English

Wulftec shall under no circumstances be liable for any direct, indirect, special, incidental, consequential damages, losses or expenses arising in connection with the use of, or inability to use, our product(s) for any purpose whatsoever. Except as stated herein, Wulftec makes no other warranty, expressed or implied, nor does it assume or authorize anyone else to assume for it, any other obligation relating to our products or any other products. This warranty does not apply to machinery or equipment deemed by Wulftec to have been subjected to misuse, neglect, corrosive environment or that has been started-up, repaired or altered by unauthorized personnel. Defective parts must be returned to Wulftec within thirty (30) days of shipment of a replacement and must be returned prepaid and in their original state. Failure to do so will void this warranty. Defective parts that have been disassembled, damaged during removal or otherwise tampered with will not be covered under this warranty, unless otherwise stated in writing by Wulftec. Wulftec makes no guarantee as to the appropriateness of equipment for particular purposes. Products serviced and/or parts replaced during the warranty period will carry the unexpired portion of the original warranty only. The sole obligation of Wulftec under this warranty will be to provide repairs to stretchwrapping components or replacement parts, ex-works Wulftec.

Français

Wulftec ne peut en aucun cas être tenue responsable de tout dommage, perte ou dépense directe ou indirecte, spéciale ou imprévue résultant de l'utilisation ou l'incapacité d'utiliser son produit. Wulftec n'assume aucune garantie, écrite ou verbale, autre que celle citée ci-dessus ni autorise quiconque, compagnie ou personne, à l'assumer pour elle ainsi tout autre engagement concernant nos produits ou tout autre produit. La garantie est considérée nulle pour toute pièce ou machine qui, selon Wulftec, a été soumise à un usage inadéquat, un entretien négligé, un environnement corrosif ou qui a été réparée ou modifiée par du personnel non autorisé par Wulftec. Les pièces défectueuses doivent nous parvenir dans les trente (30) jours suivant l'envoi de la pièce de remplacement et doivent être retournées port payé dans leur état original. Le non-respect de ce délai ou des conditions entraînera l'annulation de la garantie. Les pièces défectueuses qui ont été endommagées lors du remplacement, désassemblées ou modifiées de quelque façon que ce soit ne sont pas garanties sauf avec autorisation écrite de Wulftec. Wulftec n'offre aucune garantie quant à l'applicabilité de ses machines pour des utilisations spéciales. Les pièces changées et/ou entretenues sous garantie ne comportent que la balance de garantie originale. La seule obligation de Wulftec sous cette garantie est d'assumer les réparations ou le remplacement des pièces ou composantes défectueuses d'emballeuse sous pellicule étirable, EXW Wulftec.

Español

Wulftec bajo ninguna circunstancia será responsable de los daños y/o perjuicios directos, indirectos, especiales, fortuitos y/o por fuerza mayor, incidentales, emergentes, pérdidas o gastos que surgieran en relación al uso de, o incapacidad de uso de nuestro(s) producto(s) por cualquier razón que fuera. Con excepción de lo aquí declarado, Wulftec no ofrece otras garantías, explícitas o implícitas, ni tampoco asume ni autoriza a ninguna persona a hacerlo en su nombre, por cualquier otra obligación relacionada con la maquinaria o equipamientos de Wulftec. La presente garantía no se aplica a los equipamientos que, bajo el criterio de Wulftec, hayan sido sujetos a mal uso, negligencia, ambiente corrosivo o hayan sido puestos en marcha, reparados o alterados por personal no autorizado. Las piezas defectuosas se deberán regresar a Wulftec dentro de los treinta (30) días de envío con el flete prepagado y en su estado original. Si así no se hiciera, la garantía perderá validez. Las piezas defectuosas que hubieran sido desarmadas, dañadas durante su remoción o alteradas, no estarán cubiertas por la garantía, salvo expreso consentimiento de Wulftec. Wulftec no garantiza la adaptación del sistema para propósitos que los originalmente previstos. Los productos que ya hubieren sido reparados y/o cuyas piezas hubieren sido reemplazadas durante el período de validez de la garantía, cuentan sólo con el período restante de la garantía original. La única obligación de Wulftec bajo los términos de la presente garantía será la de reparar componentes o reemplazar piezas, ex-Works Wulftec.

Português

Sob nenhuma circunstancia Wulftec será responsável dos danos direitos, perdas ou gastos provenientes com respeito mal uso, ou incapacidade no manuseio de nosso produto com o propósito que seja. À exceção ao que aqui se estipula, a Wulftec não outorga nenhuma outra garantia, manifestada ou implícita, tampouco assume nem autoriza a nenhuma outra pessoa a assumir qualquer outra obrigação relacionada com o equipamento da Wulftec. Esta garantia não é aplicável a equipamentos, os quais, sob julgamento e critério da Wulftec tenham sido sujeitos a uso inapropriado, negligencia, ambiente corrosivo ou que tenham sido reparados / alterados por pessoal não autorizado. Partes defeituosas devem ser enviadas a Wulftec no prazo de trinta (30) dias a partir da data do envio da peça de reposição no seu estado original com transporte pre-pago. A garantia será declarada nula se não se cumprir com o procedimento aqui descrito. Partes defeituosas que foram mal desmontadas ou danificadas durante a desmontagem, não serão cobertas por esta garantia, a menos que Wulftec estipule o contrario por escrito. A Wulftec não garante o equipamento nestes casos especiais. Produtos e partes reparados ou substituídos durante o período da garantia terão a mesma data de validade relativa ao item substituído . A obrigação de Wulftec sob esta garantia será de prover reparação de componentes ou substituição de partes, f.o.b. planta da Wulftec

English

The Stretchwrapper is a semi-automatic machine used for wrapping palletised loads with stretchable film.
The fundamental characteristic of the machine is its modular structure which enables the buyer to “put together” a machine on the basis of his own requirements, combining different modules and functions. It is possible to identify your own machine model by referring to the applied modules which forms it (control panel, carriage, turntable and tower).

In chapter 2 you will find detailed descriptions of the functions and operating characteristics of each module supplying therefore a detailed description of the machine.

Français

L’emballeuse est une machine semi-automatique utilisée pour envelopper des charges sur palette à l’aide une pellicule extensible.
Une des caractéristiques fondamentales de la machine est son caractère modulaire qui permet à l’acquéreur de «composer» une machine selon ses exigences en combinant divers modules et fonctions. Il est possible d’identifier votre propre modèle de machine en vous référant aux divers modules qui le composent (panneau de contrôle, chariot, table tournante et tour.)

Dans le chapitre 2, vous trouverez une descriptions détaillée de la fonction et du mode d’opération de chaque module fournissant ainsi une description détaillée de la machine.

Español

La envolvedora es una máquina semi-automática para envolver con película estirable, productos cargados en tarimas.
Una de las características fundamentales de la máquina es su construcción modular que permite al comprador "armar" una máquina según sus propias exigencias, combinando distintos módulos y funciones.
Es posible identificar el propio modelo de máquina haciendo referencia a los módulos aplicados (panel de control, porta bobina, plataforma y torre) que componen la máquina.

En el capítulo 2 se describen más detalladamente las funciones y las características operativas de cada módulo para proporcionar una descripción más detallada de la máquina.

Português

A máquina envolvedora de paletes é uma máquina semi-automática para envolver com filme stretch, produtos acondicionados em paletes.
Uma das características fundamentais da máquina é a sua construção modular que permite ao comprador "conformar" uma máquina de acordo a suas próprias exigências, combinando distintos módulos e funções.
É possível identificar o próprio modelo de máquina fazendo referencia os módulos aplicados (painel de controle, cabeçote, plataforma e torre) que compõem a máquina.

O capítulo 2 descreve mais detalhadamente as funções e as características operacionais de cada módulo para proporcionar uma descrição mais detalhada da máquina.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.1	Technical Data	Control panel
	Rev 0	Données techniques	Panneau de contrôle
	11/10	Datos técnicos	Panel de control
	1	Dados técnicos	Painel de controle

-E-

English

Control Panel Economy «E»
Control Unit: Idec PLC

Top and bottom wrap selectors: 1-3
Up/down manual carriage control
Film tension, rotation and carriage speed set by potentiometer

Basic wrapping functions
NEMA 4/12 panel enclosures

Français

Panneau Économie «E»
Unité de contrôle: automate programmable Idec

Sélecteur 1-3 pour emballage du haut et du bas
Contrôle manuel de la montée / descente du chariot
La tension du film, la vitesse de rotation et la vitesse du chariot sont établis par potentiomètres.

Fonction d'emballage de base
Boîtier de contrôle NEMA 4/12

Español

Panel de control Economy <<E>>
PLC Idec

Selector de vueltas arriba /abajo 1-3
Control de velocidad del cabezal hacia arriba/abajo
Tensión de película, rotación y velocidad de cabezal ajustada por potenciómetro

Funciones de envoltura básicas
Gabinete de control NEMA 4/12

Português

Painel de controle Economy <<E>>
CLP Idec

Seletor de voltas acima /abaixo 1-2-3
Controle da velocidade do cabeçote para acima/abaixo.
Tensão de filme, rotação e velocidade do cabeçote ajustada por potenciômetro.

Funções básicas de envoltura
Gabinete de controle NEMA 4/12

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.1	Technical Data	Control panel
	Rev 2	Données techniques	Panneau de contrôle
	04/10	Datos técnicos	Panel de control
	2	Dados técnicos	Painel de controle

-B-

English

Control Panel Basic «B»
Control Unit: Allen Bradley PLC
Top and bottom wrap selectors: 1-3
Up/down manual carriage control
Autoheight sensing photoeye
Reinforced wrap/manual rotation
Film tension, rotation and carriage speed set by a potentiometer

Basic wrapping functions
NEMA 4/12 panel enclosures

Français

Panneau de base «B»
Unité de contrôle: automate programmable Allen Bradley
Sélecteur 1-3 pour emballage du haut et du bas
Contrôle manuel de la montée / descente du chariot
Cellule photoélectrique de détection de la hauteur
Renforcement de l'emballage / rotation manuelle
La tension du film, la rotation et la vitesse du chariot sont établis par potentiomètres.

Fonction d'emballage de base
Boîtier de contrôle NEMA 4/12

Español

Panel de control básico <<B>>
PLC Allen Bradley
Selector de vueltas arriba /abajo 1-3
Control de velocidad del cabezal hacia arriba/abajo
Fotocelda de detección automática de altura
Envoltura reforzada / rotación manual
Tensión de película, rotación y velocidad de cabezal ajustada por potenciómetro

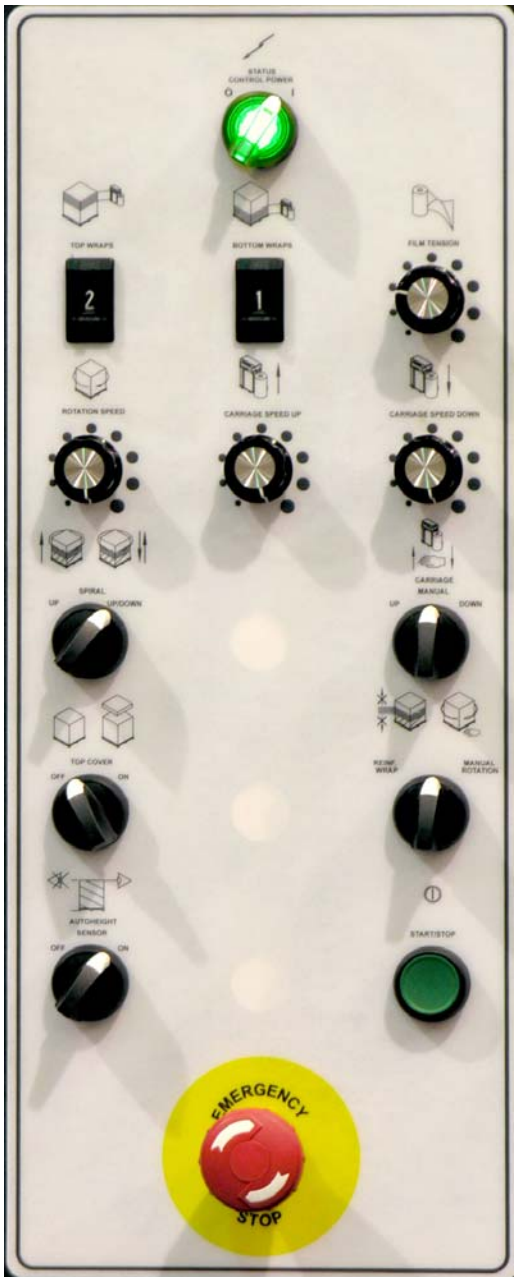
Funciones de envoltura básicas
Gabinete de control NEMA 4/12

Português

Painel de controle básico <<B>>
CLP Allen Bradley
Seletor de voltas acima /abaixo 1-2-3
Controle da velocidade do cabeçote para acima/abaixo.
Fotocélula de detecção automática de altura.
Volta para reforçar a embalagem/rotação manual
Tensão de filme, rotação e velocidade do cabeçote ajustada por potenciômetro.

Funções básicas de envoltura
Gabinete de controle NEMA 4/12

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.1	Technical Data	Control panel
	Rev 2	Données techniques	Panneau de contrôle
	01/10	Datos técnicos	Panel de control
	3	Dados técnicos	Painel de controle



English

Control Panel Standard «S:»
Control Unit: Allen Bradley PLC
Top and bottom wrap selectors: 0 - 9
Separate up/down carriage speed
Spiral up & Spiral up/down
Top Cover On/Off
Autoheight sensing photoeye
Reinforced wrap/manual rotation
- Advanced wrapping functions
- Allows for some options and minor program changes.
- NEMA 4/12 panel enclosures

Français

Panneau standard «S»
Unité de contrôle: automate programmable Allen Bradley
Sélecteurs individuels 0-9 pour emballage du haut/du bas
Contrôles individuels de la vitesse du chariot en montée / en descente
Mode spirale vers le haut / spirale vers le haut/vers le bas
Pose de couvercle activée/désactivée
Cellule photoélectrique de détection de la hauteur
Emballage renforcé / rotation manuelle
- Fonctions d'emballage avancées
- Possibilité d'ajouter quelques options et de faire des modifications mineures au programme
- Boitier de contrôle NEMA 4/12

Español

Panel de control Estándar "S"
PLC Allen Bradley
Selectores de vueltas arriba/abajo 1-9
Velocidad de cabezal arriba/abajo separadas
Espiral hacia arriba—Espiral hacia arriba/abajo
Fotocelda de detección automática de altura
Envoltura reforzada/rotación manual
- Funciones de envoltura avanzadas
- Permite algunos opcionales y cambios menores en los programas.
- Gabinete de control NEMA 4/12

Português

Painel de controle Standard "S"
CLP Allen Bradley
Seletores de voltas acima/abaixo 1à 9
Velocidade do cabeçote subida/descida separadas
Aplicação subida — Aplicação subida/descida
Fotocélula de detecção automática de altura
Reforço de aplicação/rotação manual
- Funções de aplicação avançadas
- Permite alguns opcionais e trocas menores nos programas.
- Gabinete de controle NEMA 4/12

-D-

English

Control panel « Deluxe:»
Control Unit: Allen Bradley PLC
Panel View touch screen
Separate top and bottom wrap selectors: 0 - 10 .
Separate up/down carriage speed
Spiral up
Spiral up/down
Autoheight sensing photoeye
Reinforced wrap/manual rotation
- Highly flexible wrapping patterns
- Allows for a full range of options and program changes
- NEMA 4/12 panel enclosures

Français

Panneau de type Deluxe “D”
Unité de contrôle: automate programmable Allen Bradley
Écran tactile Panel View
Sélecteurs individuels 0-10 pour emballage du haut/du bas
Contrôles individuels de la vitesse du chariot en montée / en descente
Spirale vers le haut / spirale vers le haut/vers le bas
Cellule photoélectrique de détection de la hauteur
Emballage renforcé / rotation manuelle
- Grande variété de configurations d’emballage
- Ajout d’options et de changements au programme
- Boitier de contrôle NEMA 4/12

Español

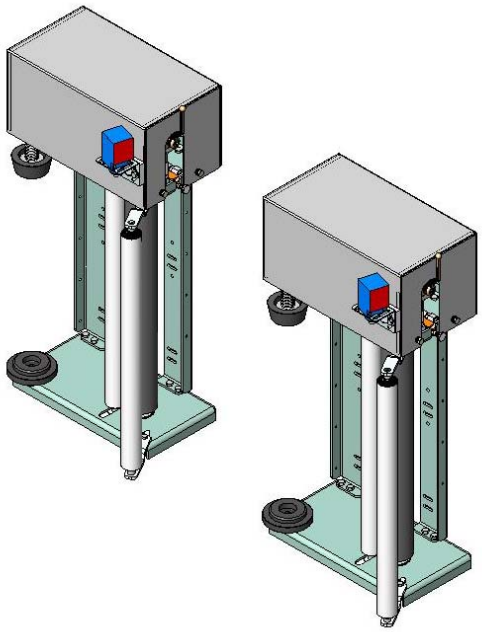
Panel de control Deluxe “D”
PLC Allen Bradley con pantalla Interactiva
Selectores separados de vueltas arriba/abajo:0-10
Velocidades separadas de cabezal arriba/abajo
Espiral hacia arriba / Espiral hacia arriba/abajo
Fotocelda de detección automática de altura
Envoltura reforzada / rotación manual
- Patrones de envoltura muy flexibles
- Permite un rango completo de opciones y cambios de programas.
- Gabinete de control NEMA 4/12

Português

Painel de controle Deluxe “D”
CLP Allen Bradley com Tela Interativa.
Seletores separados de voltas acima/abaixo:0 à 10
Velocidades separadas do cabeçote subida/descida.
Aplicação subida / Aplicação subida/descida.
Fotocélula de detecção automática de altura.
Reforço de aplicação / rotação manual.
- Padrões de aplicação muito flexíveis.
- Permite uma gama completa de opções e trocas de programas.
- Gabinete de controle NEMA 4/12

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.2	Technical Data	Carriage characteristics
	Rev. 2	Données techniques	Caractéristiques du chariot
	01/10	Datos técnicos	Características del cabezal
	1	Dados técnicos	Características do cabeçote

-1-



English

Hydraulic carriage

20" or 30" no pre-stretch carriage.

Ideal for netting or pre-stretch film.

Carriage located on the side of the tower for optimal film delivery and increased safety.

Français

Chariot hydraulique

Chariot 20 ou 30 po sans pré-etirement.

Ideal pour pellicule en filet ou pré-étirée.

Chariot situé sur le coté de la tour pour un rendement optimal ainsi qu'un niveau de sécurité accru.

Español

Cabezal hidráulico

Cabezal de 20" ó 30" sin pre-estirado

Ideal para red ó película pre-estirada

Cabezal ubicado en el costado de la torre para óptima alimentación de película y seguridad mejorada.

Português

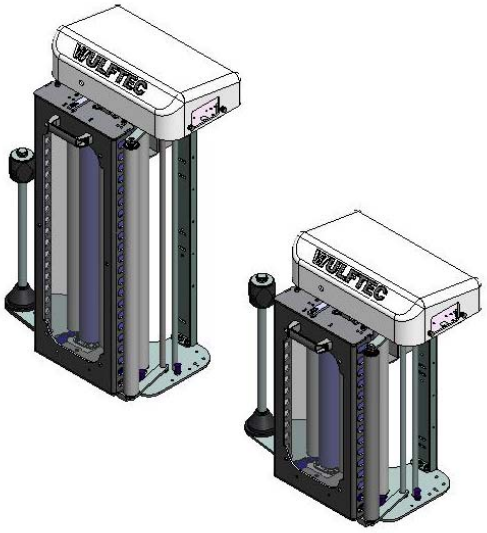
Cabeçote hidráulico

Cabeçote de 20" ou 30" sem pre-estiro

Ideal para filme stretch

Cabeçote localizado ao lado da torre para uma ótima alimentação do filme e segurança melhorada.

NO-THREAD ®



English

NO-THREAD® powered pre-stretch carriage

20" or 30" carriage

50 – 300 % pre-stretch ratio

The polyurethane coating on the blue rollers carry a life-time warranty

Carriage located on the side of the tower for optimal film delivery and increased safety.

Français

Chariot de pré-étirement NO-THREAD®

Chariot 20 ou 30 po.

Rapport de pré-étirement de 50 à 300 %

Le recouvrement de polyuréthane des rouleaux d'extension bleus est garanti à vie

Chariot situé sur le coté de la tour pour un rendement optimum ainsi qu'un niveau de sécurité accru.

Español

Cabezal motorizado con pre-estirado NO-THREAD®

Cabezal de 20" ó 30"

50 – 300 % de pre-estirado

Las coberturas de poliuretano azul de los rodillos poseen garantía de por vida

Cabezal ubicado en el costado de la torre para óptima alimentación de película y seguridad mejorada.

Português

Cabeçote motorizado com pre-estiro NO-THREAD®

Cabeçote de 500 ou 750 mm

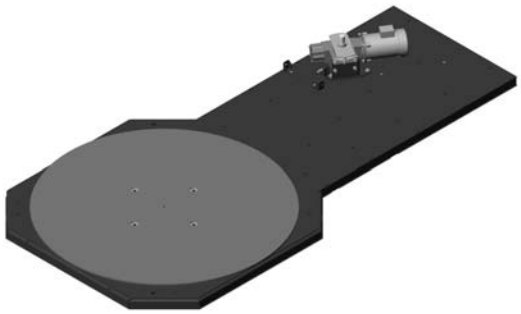
50 – 300 % de pre-estiramento

O revestimento de poliuretano azul dos rolos tem garantia permanente

Cabeçote localizado ao lado da torre para ótima alimentação do filme e melhor segurança.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 2	Données techniques	Caract. de la table tournante
	01/10	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	1	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

SML-150



English

Octagonal SML-150
Capacity 4000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Turntable size 58" dia.
Max load size 50"W x 50"L (78" dia)
Forklift portable design
Ramp access available on three sides
Heavy-duty steel construction

Français

SML-150 Octogonale
Capacité pondérale: 4000 lb.
Moteur 1 HP, 16 tr/min
Dimension de la table tournante: 58" dia.
Dimensions maximales du chargement 50po L x 50po l (78 po dia)
Transportable par chariot élévateur
Rampe d'accès disponible sur 3 cotés
Structure d'acier robuste

Español

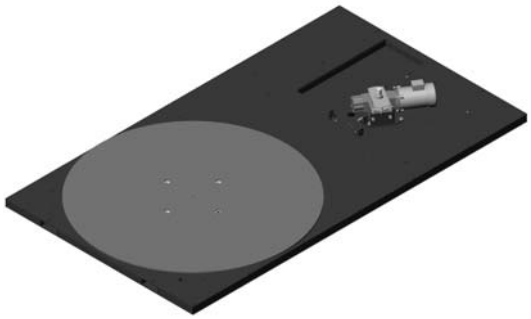
Octagonal SML-150
Capacidad 4000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tamaño de la tornamesa 58" diám.
Tamaño máximo de carga 50"A x 50"L (78" diám)
Diseño para portabilidad con montacargas
Rampa de acceso disponible para los tres lados
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Octogonal SML-150
Capacidade 4000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM.
Tamanho da plataforma giratória: 58" de diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 50"A x 50"L (78" diâmetro).
Desenho para transporte com empilhadeira.
Rampa de acesso disponível nos três lados.
Construção em aço para serviço pesado.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 2	Données techniques	Caract. de la table tournante
	01/10	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	2	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

SML-200



English

Standard SML-200
Capacity 5000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Turntable size 65" dia.
Max load size 55"W x 55"L (78" dia)
Forklift portable design –back and front
Ramp access available on three sides
Heavy-duty steel construction

Français

SML-200 Standard
Capacité pondérale 5000 lb.
Moteur 1 HP, 16 tr/min
Dimension de la table tournante: 65 po dia.
Dimensions maximales du chargement : 55po L x 55po l (78 po dia)
Transportable par chariot élévateur
Rampe d'accès disponible sur 3 cotés
Structure d'acier robuste

Español

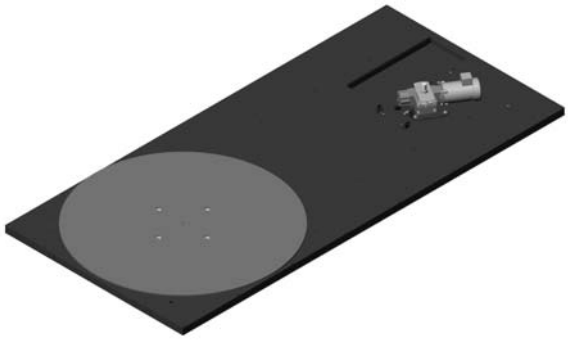
Estándar SML-200
Capacidad 5000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tamaño de la tornamesa 65" diám.
Tamaño máximo de carga 55"A x 55"L (78" diám)
Diseño para portabilidad con montacargas, frente y atrás.
Rampa de acceso disponible para los tres lados
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Standard SML-200
Capacidade 2000 kgs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tamanho da plataforma giratória: 65" de diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 55"A x 55"L (78" de diagonal).
Projetada para transporte com empilhadeira, com pegas à frente e atrás.
Rampa de acesso disponível para os três lados.
Construção em aço estutural para serviço pesado

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 2	Données techniques	Caract. de la table tournante
	01/10	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	3	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

SML-EXT



English

Standard with 2’ extended base SML-EXT
Capacity 5000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Turntable size 65" dia.
Max load size 55"W x 55"L (78" dia)
Forklift portable design – back
Ramp access available on three sides
Heavy-duty steel construction

Français

Base standard avec extension de 2 pi SML-EXT
Capacité pondérale 5000 lb.
Moteur 1 HP, 16 tr/min
Dimension de la table tournante: 65 po dia.
Dimensions maximales du chargement: 55po L x 55po l (78po dia)
Transportable par chariot élévateur
Rampe d’accès disponible sur 3 cotés
Structure d’acier robuste

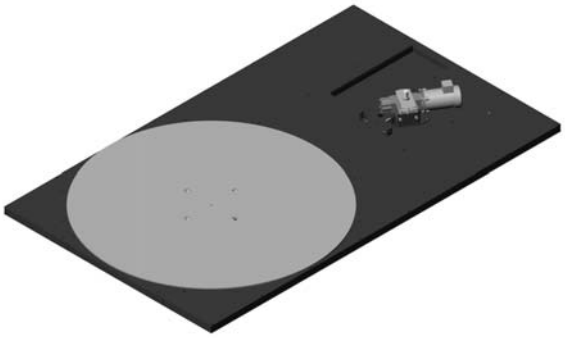
Español

Estándar con 2 pies de extensión de base SML-EXT
Capacidad 5000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tamaño de la tornamesa 65" diám.
Tamaño máximo de carga 55"A x 55"L (78" diám)
Diseño para portabilidad con montacargas, frente.
Rampa de acceso disponible para los tres lados
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Standard com de extensão de base SML-EXT
Capacidade 2000 kgs.
Motor 1 HP, 16 RPM.
Tamanho da plataforma: 65"
Tamanho máximo de carga: 55"A x 55"L (78" de diagonal).
Desenho para transporte com empilhadeira, na frente.
Rampa de acesso disponível nos três lados.
Construção em aço estrutural para serviço pesado.

SML-277



English

Oversized 77" SML-277
Capacity 5000 lb.
Motor 1 HP, 12 RPM
Turntable size 77" dia.
Max load size 65"W x 65"L (92" dia)
Forklift portable design –back
Ramp access available on three sides
Heavy-duty steel construction

Français

Base surdimensionné 77 po—SML-277
Capacité pondérale: 5000 lb.
Moteur 1 HP, 12 tr/min
Dimension de la table tournante: 77 po dia.
Dimensions maximales du chargement: 65po L x 65 po l (92po dia)
Transportable par chariot élévateur
Rampe d'accès disponible sur 3 cotés
Structure d'acier robuste

Español

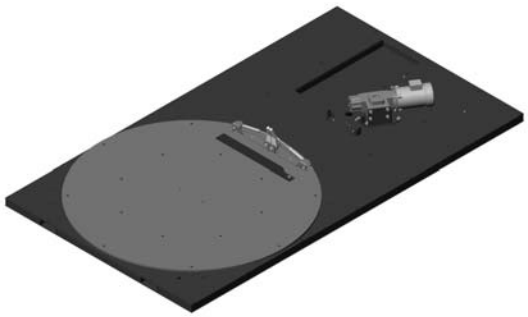
Extra grande 77" SML-277
Capacidad 5000 lbs.
Motor 1 HP, 12 RPM
Tamaño de la tornamesa 77" diám.
Tamaño máximo de carga 65"A x 65"L (92" diám)
Diseño para portabilidad con montacargas, atrás.
Rampa de acceso disponible para tres lados
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Extra grande 77" SML-277
Capacidade 2000 kgs.
Motor 1 HP, 12 RPM.
Tamanho da plataforma: 77" diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 65"A x 65"L (92" m diagonal).
Desenho para transporte com empilhadeira, atrás.
Rampa de acesso disponível nos três lados.
Construção em aço para serviço pesado.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 3	Données techniques	Caract. de la table tournante
	01/10	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	5	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

SMLPA-200



English

Standard base SMLPA-200
Capacity 5000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Turntable size 65" dia.
Max load size 50"W x 50"L (diagonal 70.7")
Forklift portable design from both ends
Ramp access available on three sides
Heavy-duty steel construction

Français

Base standard SMLPA-200
Capacité pondérale 5000 lb.
Moteur 1 HP, 16 tr/min
Dimension de la table tournante: 65po dia.
Dimensions maximales du chargement: 50po L x 50po l (dia. 70,7 po)
Transportable par chariot élévateur
Rampe d'accès disponible sur 3 cotés
Structure d'acier robuste

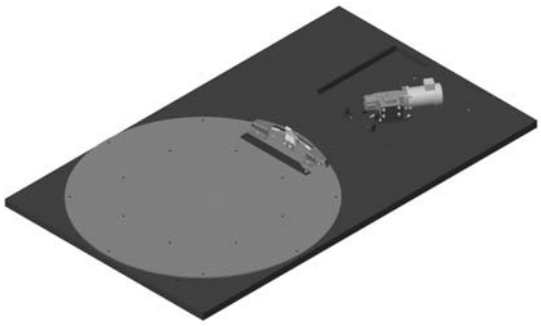
Español

Estándar SMLPA-200
Capacidad 5000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tamaño de la tornamesa 65" diám.
Tamaño máximo de carga 50"A x 50"L (70.7" diagonal)
Diseño para portabilidad con montacargas, atrás.
Rampa de acceso disponible para tres lados
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Standard SMLPA-200
Capacidade 2250 kgs
Motor 1 HP, 16 RPM.
Tamanho da plataforma giratória: 65" diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 50"A x 50"L (70.7" diagonal)
Desenho para transporte com empilhadeira, atrás.
Rampa de acesso disponível nos três lados
Construção em aço para serviço pesado

SMLPA-277



English

Oversized—77” SMLPA-200
Capacity 5000 lb.
Motor 1 HP, 12 RPM
Turntable size 77" dia.
Max load size 54"W x 54"L (76” diagonal)
Forklift portable design from the back
Ramp access available on three sides
Heavy-duty steel construction

Français

Surdimensionnée—77 po SMLPA-200
Capacité pondérale 5000 lb.
Moteur 1 HP, 12 tr/min
Dimension de la table tournante: 77 po dia.
Dimensions maximales du chargement: 54po L x 54po l (dia. 76 po)
Transportable par chariot élévateur
Rampe d’accès disponible sur 3 cotés
Structure d’acier robuste

Español

Extra grande-77” SMLPA-200
Capacidad 5000 lbs.
Motor 1 HP, 12 RPM
Tamaño de la tornamesa 77" diám.
Tamaño máximo de carga 54"A x 54"L (76" diám)
Diseño para portabilidad con montacargas, atrás.
Rampa de acceso disponible para tres lados
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Extra grande-77” SMLPA-200
Capacidade 2250 kgs.
Motor 1 HP, 12 RPM.
Tamanho da plataforma giratória: 77" de diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 54"A x 54"L (76" m diagonal).
Desenho para transporte com empilhadeira, atrás.
Rampa de acesso disponível nos três lados.
Construção em aço para serviço pesado.

SMLCA-277

English

77” SMLCA-277
Capacity 4000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Turntable size 77" dia.
Max load size 48"W x 48"L
Forklift portable design from front only
Heavy-duty steel construction

Français

77 po SMLCA-277
Capacité pondérale 4000 lb.
Moteur 1 HP, 16 tr/min
Dimension de la table tournante: 77 po dia.
Dimensions maximales du chargement: 48po L x 48po l
Transportable par chariot élévateur à partir de l’avant seulement
Structure d’acier robuste

Español

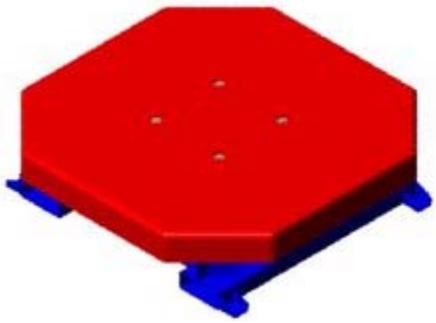
77” SMLCA-277
Capacidad 4000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tamaño de la tornamesa 77" diám.
Tamaño máximo de carga 48"A x 48"L
Diseño portátil para ser transportado con montacargas desde el frente solamente
Construcción de acero para servicio pesado

Português

77” SMLCA-277
Capacidade 1818 kgs.
Motor 1 HP, 16 RPM.
Tamanho da plataforma giratória: 77" de diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 48"A x 48"L
Desenho portátil para seu transporte com empilhadeira pelo frente somente
Construção em aço para serviço pesado.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 3	Données techniques	Caract. de la table tournante
	01/10	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	8	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

SMH-SPL



English

Split-base SMH-SPL
Capacity 5000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Turntable size 51" dia.
Max load size 58"W x 58"L (82" dia)
Forklift portable modules
Extends up to 3 feet from the tower.
Heavy-duty steel construction

Français

Base séparé SMH-SPL
Capacité pondérale 5000 lb.
Moteur 1 HP, 16 tr/min
Dimension de la table tournante 51" dia.
Dimensions maximales du chargement: 58po L x 58 po l (82 po de dia.)
Transportable par chariot élévateur
La table tournante peux être positionnée jusqu'à 3 pieds de la tour
Structure d'acier robuste

Español

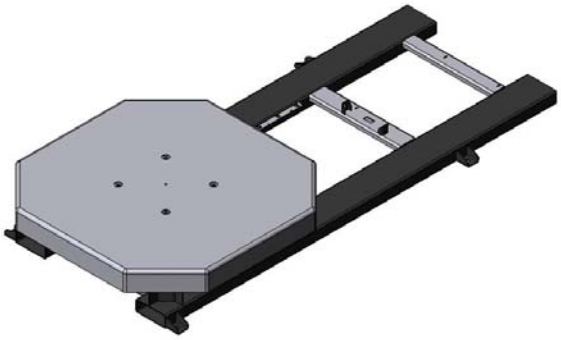
Base separada SMH –SPL
Capacidad 5000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tamaño de la tornamesa 51" diám.
Tamaño máximo de carga 58"A x 58"L (82" diám)
Portable por montacargas
Se extiende hasta 3 pies de la torre
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Base separada SMH –SPL
Capacidade 5000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM.
Tamanho da plataforma giratória: 51" de diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 58"A x 58"L (82" diâmetro).
Transportável com empilhadeira.
Estende-se até 3 pés da torre.
Construção em aço para serviço pesado

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 0	Données techniques	Caract. de la table tournante
	03/10	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	9	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

SMH-150



English

Standard base SMH-150
Capacity 4000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Turntable size 51" dia.
Max load size 58"W x 58"L (82" dia)
Forklift portable design
Heavy-duty steel construction

Français

Base standard SMH-150
Capacité pondérale 4000 lb
Moteur 1 HP, 16 tr/min
Dimension de la table tournante: 51po dia.
Dimensions maximales du chargement: 58po L x 58 po l (82po dia.)
Transportable par chariot élévateur
Structure d'acier robuste

Español

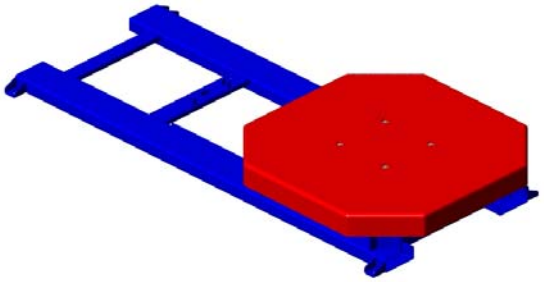
Base estándar SMH-150
Capacidad 4000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tamaño de la tornamesa 51" diám.
Tamaño máximo de carga 58"A x 58"L (82" diám)
Diseño para portabilidad con montacargas
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Base standard SMH-150
Capacidade 4000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM.
Tamanho da plataforma giratória: 51" de diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 58"A x 58"L (82" diâmetro).
Desenho para transporte com empilhadeira.
Construção em aço para serviço pesado.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 2	Données techniques	Caract. de la table tournante
	01/10	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	10	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

SMH-200



English

Standard base SMH-200
Capacity 5000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Turntable size 51" dia.
Max load size 58"W x 58"L (82" dia)
Forklift portable design
Heavy-duty steel construction

Français

Base standard SMH-200
Capacité pondérale 5000 lb.
Moteur 1 HP, 16 tr/min
Dimension de la table tournante: 51po dia.
Dimensions maximales du chargement: 58po L x 58 po l (82po dia.)
Transportable par chariot élévateur
Structure d'acier robuste

Español

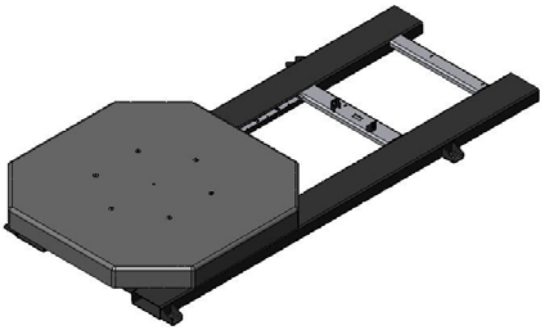
Base estándar SMH-200
Capacidad 5000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tamaño de la tornamesa 51" diám.
Tamaño máximo de carga 58"A x 58"L (82" diám)
Diseño para portabilidad con montacargas
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Base standard SMH-200
Capacidade 5000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM.
Tamanho da plataforma giratória: 51" de diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 58"A x 58"L (82" diâmetro).
Desenho para transporte com empilhadeira.
Construção em aço para serviço pesado.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 2	Données techniques	Caract. de la table tournante
	01/10	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	11	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

SMH-HVY



English

Extra heavy-duty base SMH-HVY
Capacity 8000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Ring-gear driven
Turntable size 51" dia.
Max load size 58"W x 58"L (82" dia)
Forklift portable design
Extra heavy-duty steel construction

Français

Base avec extra capacité SMH-HVY
Capacité pondérale 8000 lb
Moteur 1 HP, 16 tr/min
Entrainement par couronne de rotation
Dimension de la table tournante 51po dia.
Dimensions maximales du chargement: 58po L x 58 po l (82po dia)
Transportable par chariot élévateur
Structure d'acier extra robuste

Español

Base para servicio extra pesado SMH-HVY
Capacidad 8000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Accionada por corona dentada
Tamaño de la tornamesa 51" diám.
Tamaño máximo de carga 58"A x 58"L (82" diám)
Diseño para portabilidad con montacargas
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Base para serviço extra pesado SMH-HVY
Capacidade 8000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM.
Acionada por anel de transmissão.
Tamanho da plataforma giratória: 51" de diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 58"A x 58"L (82" diâmetro).
Desenho para transporte com empilhadeira.
Construção em aço para serviço pesado.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 2	Données techniques	Caract. de la table tournante
	01/10	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	12	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

SMHPA-300

English

Octagonal base SMHPA-300
Capacity 8000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Turntable size 51" dia.
Max load size 51"W x 51"L
Forklift portable design
Heavy-duty steel construction

Français

Base octogonale SMHPA-300
Capacité 8000 lb.
Moteur 1 HP, 16 RPM
Dimension de la table tournante: 51po dia.
Dimensions maximales du chargement: 51po L x 51 po l
Transportable par chariot élévateur
Structure d'acier robuste

Español

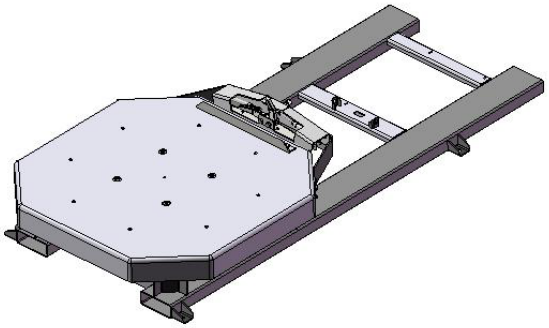
Base estándar SMHPA-300
Capacidad 8000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tamaño de la tornamesa 51" diám.
Tamaño máximo de carga 51"A x 51"L
Diseño para portabilidad con montacargas
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Base standard SMHPA-300
Capacidade 8000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM.
Tamanho da plataforma giratória: 51" de diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 51"A x 51"L.
Desenho para transporte com empilhadeira.
Construção em aço para serviço pesado

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 2	Données techniques	Caract. de la table tournante
	01/10	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	13	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

SMHPA-200



English

Standard base SMHPA-200
Capacity 5000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Turntable size 51" dia.
Max load size 58"W x 58"L (82" dia)
Forklift portable design
Heavy-duty steel construction

Français

Base standard SMHPA-200
Capacité pondérale 5000 lb.
Moteur 1 HP, 16 tr/min
Dimension de la table tournante: 51po dia.
Dimensions maximales du chargement: 58po L x 58 po l (82po dia.)
Transportable par chariot élévateur
Structure d'acier robuste

Español

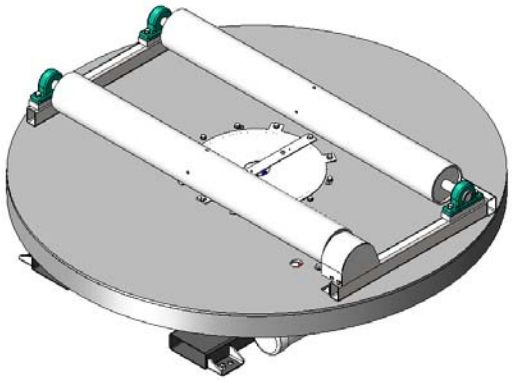
Base estándar SMHPA-200
Capacidad 5000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tamaño de la tornamesa 51" diám.
Tamaño máximo de carga 58"A x 58"L (82" diám)
Diseño para portabilidad con montacargas
Construcción de acero para servicio pesado

Português

Base standard SMHPA-200
Capacidade 5000 lbs.
Motor 1 HP, 16 RPM.
Tamanho da plataforma giratória: 51" de diâmetro.
Tamanho máximo de carga: 58"A x 58"L (82" diâ.).
Desenho para transporte com empilhadeira.
Construção em aço para serviço pesado.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 0	Données techniques	Caract. de la table tournante
	04/13	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	14	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

WSMH-CRW-SPL



English

Split-base WSMH-CRW table
Capacity 5000 lb.
Motor 1.5 HP, 16 RPM
Turntable size 77" DIA.
Cradle rollers size 59”
Max load size 65"DIA x 55"L
Forklift portable modules
Extends up to 3 feet from the tower.
Heavy-duty steel construction

Français

Table WSMH-CRW (séparée de la tour)
Capacité pondérale 5000 lb
Moteur 1,5 - 16 tr/min
Dimension de la table - diamètre de 77 po
Dimension des rouleaux du berceau: 59 po
Dim. max. de la charge: dia. 65 po x 55 po long
Modules portables par chariot élévateur
Peut être installée jusqu'à 3 pieds de la tour.
Structure d’acier robuste

Español

Tornamesa de base separada WSMH-CRW
Capacidad de carga 5000 lb.
Motor 1.5 HP, 16 RPM
Tornamesa de 77" DIA.
Rodillos cuna de tornamesa de 59”
Dimensión máx. de carga 65"DIA x 55"L
Módulos portables vía montacargas
Extensible hasta 3 pies de la torre.
Construcción en acero de alta resistencia

Português

Plataforma giratória de base separada WSMH-CRW
Capacidade de carga 5000 lb.
Motor 1.5 HP, 16 RPM
Plataforma de 77" DIA.
Rolos de berço de 59”
Tamanho máx. dos pallets 65"DIA x 55"L
Portável com monta cargas
Extensível ate 3 pés da torre.
Construção em aço de alta resistência

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.3	Technical Data	Turntable characteristics
	Rev 0	Données techniques	Caract. de la table tournante
	08/15	Datos técnicos	Características de la tornamesa
	15	Dados técnicos	Características da plataforma giratória

English

SMLCA-277 table
Capacity 4000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Turntable size 77" DIA.
Max load size 48" h x 48"L
Forklift portable
Heavy-duty steel construction

Français

Table SMLCA-277
Capacité pondérale 4000 lb
Moteur 1 - 16 tr/min
Dimension de la table - diamètre de 77 po
Dim. max. de la charge: 48 po h x 48 po long
Portable par chariot élévateur
Structure d'acier robuste

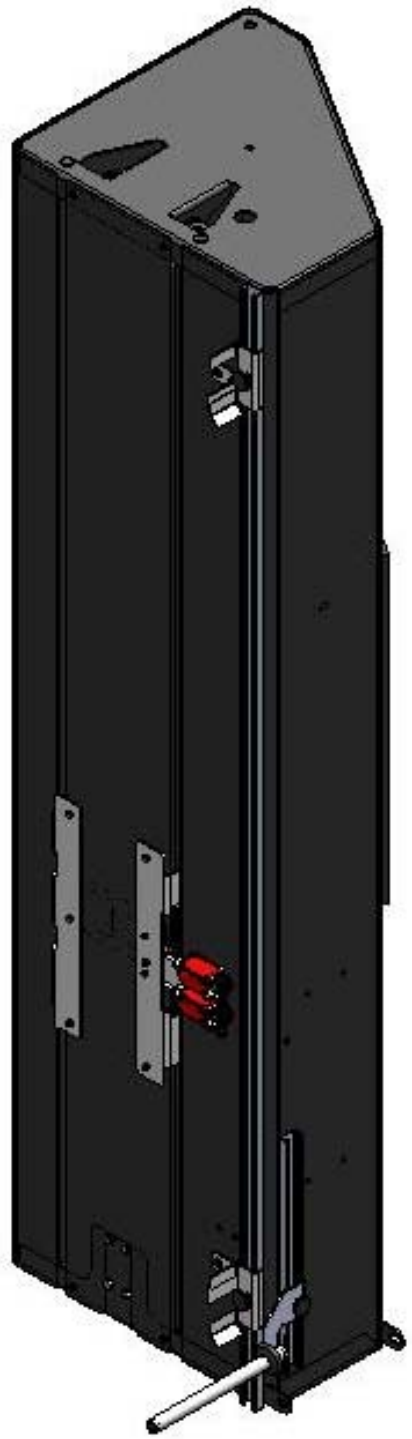
Español

Tornamesa SMLCA-277
Capacidad de carga 4000lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Tornamesa de 77" DIA.
Dimensión máx. de carga 48" x 48"L
Portables vía montacargas
Construcción en acero de alta resistencia

Português

Plataforma giratória SMLCA-277
Capacidade de carga 4000 lb.
Motor 1 HP, 16 RPM
Plataforma de 77" DIA.
Tamanho máx. dos pallets 48" x 48"L
Portável com monta cargas
Construção em aço de alta resistência

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	2.4	Technical Data	Tower characteristics
	Rev 2	Données techniques	Caractéristiques de la tour
	01/10	Datos técnicos	Características de la columna
	1	Dados técnicos	Características da coluna



English

Choice of wrap heights:
LP: 80" or 92" or 104" or 116" or 128"
HP: 80" or 92" or 104" or 116"

Heavy-duty tower with enclosed dual #50 chain carriage lift and motor for greater safety and protection.

Quick disconnect for easy installation and maintenance.

Heavy-duty steel construction

Français

Choix de hauteur d'emballage:
Profil bas: 80 ou 92 ou 104 ou 116 ou 128 po
Profil haut: 80 ou 92 ou 104 ou 116 po

Tour faite d'acier robuste abritant deux chaines #50 pour l'élévation du chariot et le moteur pour une plus grande sécurité et protection.

Déconnexion rapide pour faciliter l'installation et l'entretien .

Structure d'acier robuste

Español

Elección de alturas de embalaje:
Perfil bajo: 80" , 92" , 104" , 116" ó 128"
Perfil alto: 80" , 92" , 104" ó 116"
Torre para servicio pesado con cadena #50 doble de elevación de cabezal interna para más seguridad y protección

Desconexión rápida para fácil instalación y mantenimiento

Construcción de acero para servicio pesado

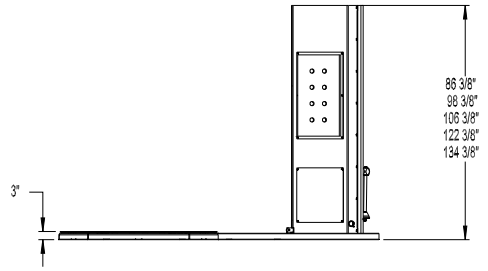
Português

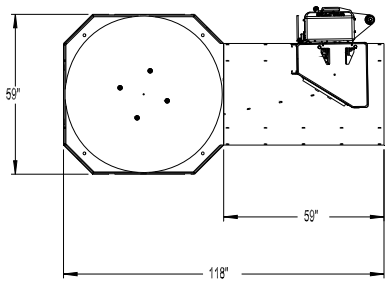
Escolha de altura:
Perfil baixo: 80" , 92" , 104" , 116" ó 128"
Perfil alto: 80" , 92" , 104" ó 116"
Torre para serviço pesado com correntes #50 duplas de elevação de cabeçote interna para mais segurança e proteção.

Desconexão rápida para fácil instalação e manutenção.

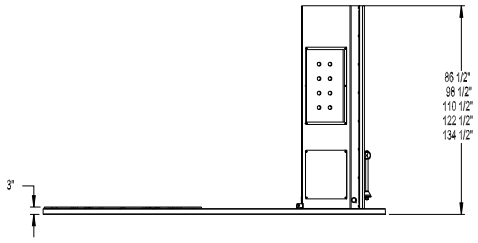
Construção em aço para serviço pesado

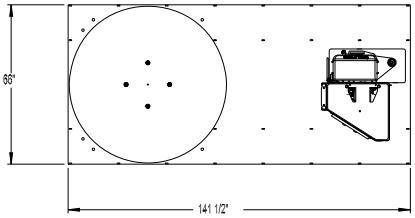
SML-150



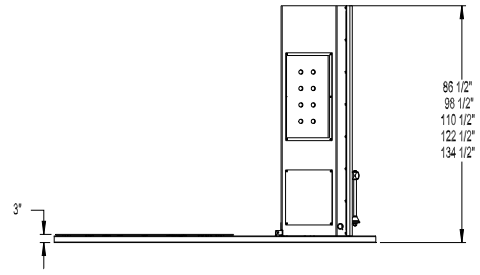


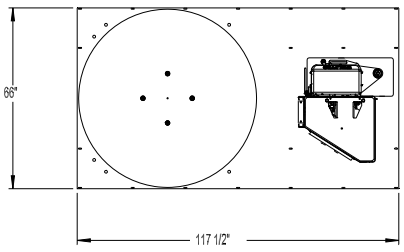
SML-EXT



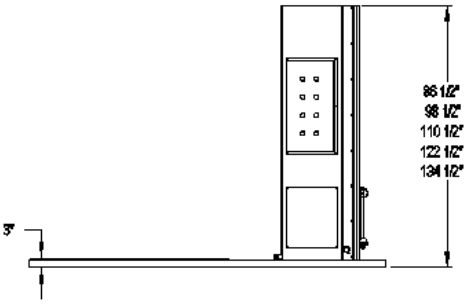


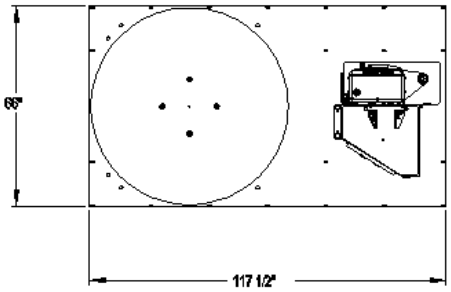
SML-200



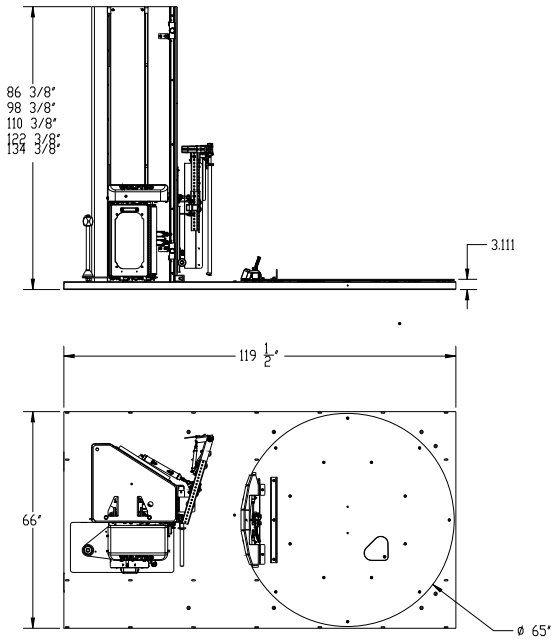


SML-277

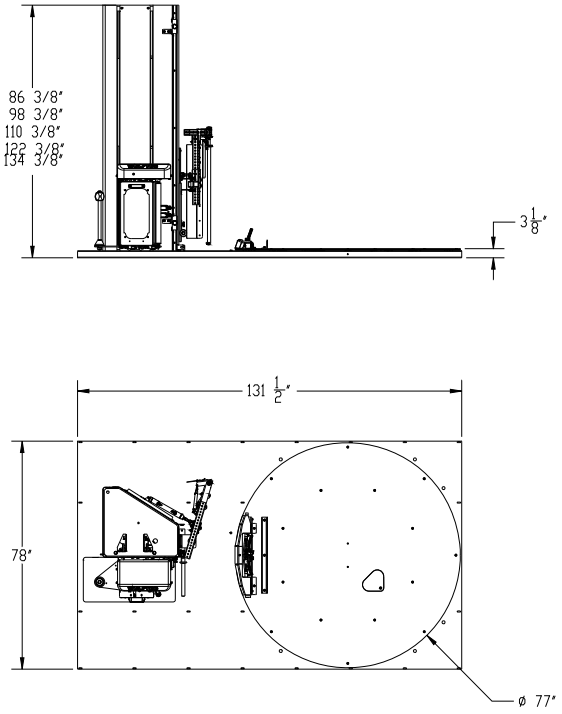




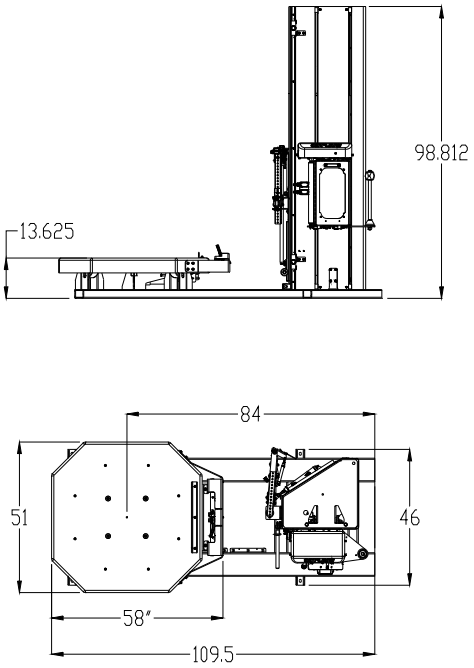
SMLPA-200



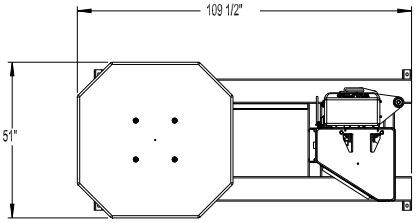
SMLPA-277

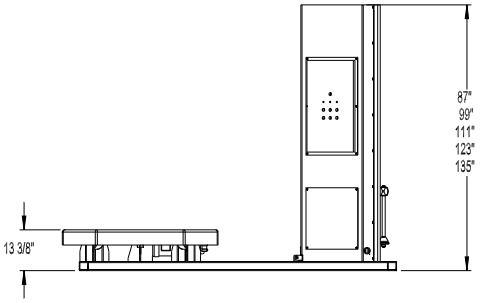


SMHPA-200

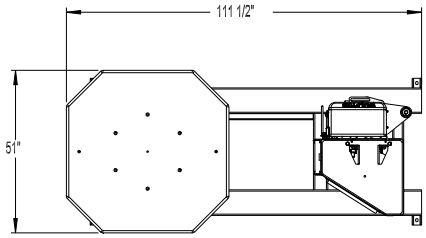


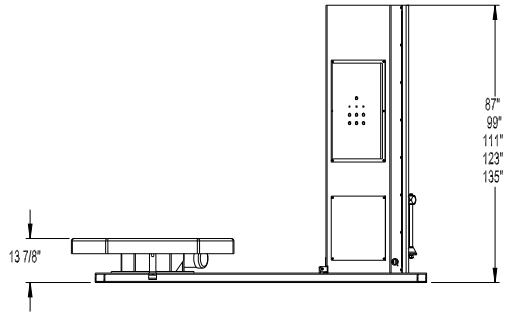
SMH-200



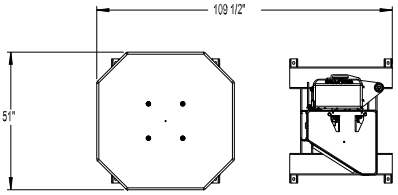


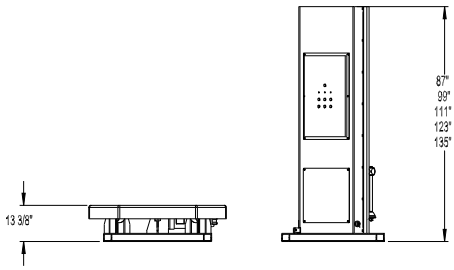
SMH-HVY



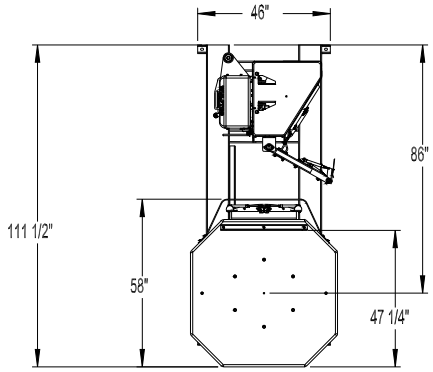


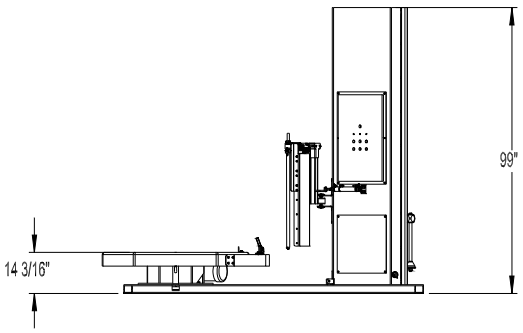
SMH-SPL



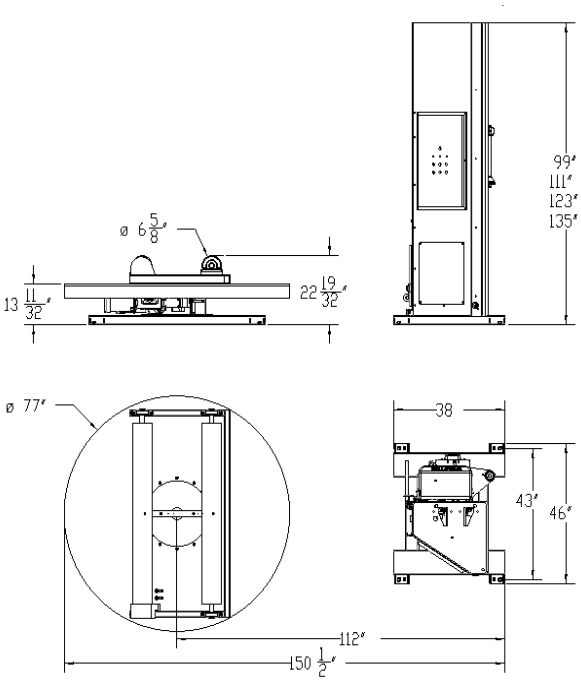


SMHPA-300

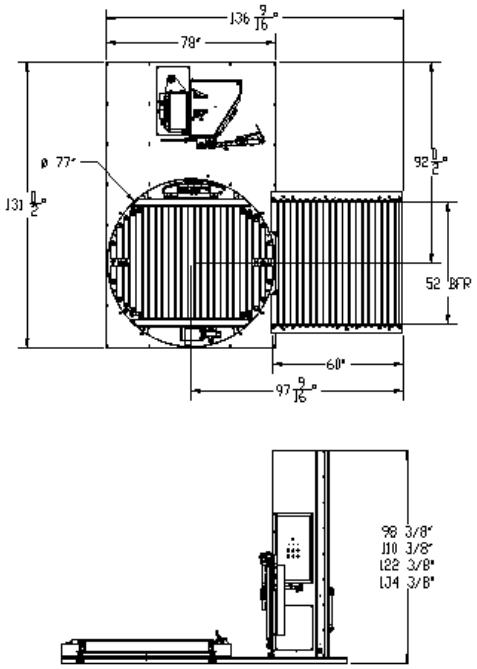




WSMH-CRW-SPL



SMLCA-277



-1-

English

Keep this manual. The information it contains will help you maintain your machine in good and safe working conditions. Read all instructions carefully before using the machine; please pay particular attention to sections marked by the symbol: ⚠

The machine is provided with an EMERGENCY STOP push button, located on the control panel (fig. 1); when pressed, it stops the machine at any point in the working cycle.

⚠ Disconnect the machine before any maintenance operation (fig. 2).

Français

Conserver ce manuel d'instructions. Les informations qu'il contient vous aideront à maintenir votre machine en parfaite condition et à travailler en toute sécurité. Lire attentivement toutes les instructions avant d'utiliser la machine: faire particulièrement attention aux sections portant ce symbole ⚠

La machine possède un bouton d'ARRET-URGENCE situé sur le panneau de contrôle (fig.1). Appuyer pour arrêter la machine à n'importe quel point du cycle.

⚠ Débrancher la machine avant toutes les opérations d'entretien (fig. 2)

-2-

Español

Guarden el presente manual de instrucciones: la información que contiene les ayudara a mantener su máquina en perfectas condiciones y les permitirá trabajar en total seguridad. Lea con cuidado todas las instrucciones antes de utilizar la máquina; ponga particular cuidado en las secciones en las que se encuentra este símbolo: ⚠

La máquina esta equipada con un pulsador de PARADA-EMERGENCIA, posicionado en el cuadro de mandos (fig. 1); al pulsarlo, la máquina se para en cualquier punto del ciclo.

⚠ Desconecten la maquina antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento (fig.2)

Português

Guardar o presente manual de instruções. A informação que contém ajudara a manter a sua máquina em perfeitas condições e permitirá trabalhar em total segurança. Leia com cuidado todas as instruções antes de operar a máquina; com particular atenção nas seções onde se encontra este símbolo: ⚠

A máquina esta equipada com um botão de PARADA DE EMERGENCIA com retenção, no painel de controle (fig. 1); ao apertar-lo, a máquina para em qualquer ponto do ciclo.

⚠ Desligue o plugue de alimentação da toma de corrente antes de efetuar qualquer operação de manutenção (fig.2).

English

-Machine operator
-Mechanical maintenance technician
-Electrical maintenance technician
-Manufacturer's technician

Only staff with the qualifications defined in the following pages may operate or work on the machine.
It is the user's responsibility to appoint operators with the appropriate qualification levels and to supply them with the suitable training and operating instructions as defined in this manual.

Français

-Opérateur de machine
-Mécanicien de maintenance
-Électricien de maintenance
-Technicien du constructeur

Cette machine ne peut être utilisée que par des personnes ayant les qualifications définies dans les pages suivantes.
L'utilisateur a la responsabilité de repérer le personnel qualifié pour les différents niveaux d'intervention, de les former et leur donner les consignes opérationnelles telles que définies dans ce manuel.

Español

-Operador de máquina
-Encargado del mantenimiento mecánico
-Encargado del mantenimiento eléctrico
-Técnico del constructor

Pueden trabajar con la máquina sólo las personas calificadas, indicadas en las páginas siguientes.
El usuario se considera responsable en lo que se refiere a la determinación del personal calificado para los distintos niveles de intervención, así como tiene que entrenar y definir los cargos operativos según lo establecido en el presente manual.

Português

Operador de máquina
-Encarregado da manutenção mecânica
-Encarregado da manutenção elétrica
-Técnico do fabricante

Podem trabalhar com a máquina somente as pessoas qualificadas, indicadas nas páginas seguintes.
O usuário será o responsável quanto a determinação do pessoal qualificado para os distintos níveis de intervenção, assim como tem que capacitar e definir os cargos operacionais de acordo ao estabelecido no presente manual.

English

Qualification 1

MACHINE OPERATOR

This operator is trained and enabled to use the machine and carry out operations such as loading and unloading pallets, wrapping pallets, changing film reels.

⚠ The factory and division managers should ensure that the operator has been properly trained on all functions of the machine before starting work.

Qualification 2

MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR and is also able to operate the machine with disconnected safety protections, to check and adjust mechanical parts, to carry out maintenance and repairs.

He is not allowed to work on live electrical parts.

Français

Qualification 1

OPÉRATEUR DE MACHINE.

Opérateur formé et apte à utiliser la machine pour certaines opérations telles que le chargement et déchargement des palettes, le démarrage d'un cycle d'emballage et le remplacement de la bobine de pellicule.

⚠ Les responsables d'entreprise et de service doivent s'assurer que l'opérateur de la machine soit formé à toutes les opérations avant de commencer à opérer la machine.

Qualification 2

MÉCANICIEN DE MAINTENANCE.

Technicien qualifié capable d'opérer la machine en tant qu'OPÉRATEUR DE MACHINE et en plus d'être capable de la faire fonctionner avec les protections désactivées, d'intervenir sur les parties mécaniques pour des réglages, maintenance et réparations.

Ne peut pas faire d'interventions sur des installations sous tension.

Español

Especialización 1

OPERADOR DE MÁQUINA

Operador entrenado y habilitado para operar la máquina por medio de acción de carga y descarga de las tarimas, gestión del ciclo de envoltura, sustitución del rollo de película.

⚠ Los responsables de la planta y de las secciones tienen que poner mucho cuidado en que el operador esté entrenado en todas las operaciones antes de empezar a trabajar con la máquina.

Especialización 2

ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO MECÁNICO

Técnico calificado capaz de operar la máquina como el OPERADOR DE MÁQUINA y, además, capaz de ponerla en función con las protecciones deshabilitadas, de intervenir en los órganos mecánicos para efectuar ajustes, operaciones de mantenimiento y reparaciones.

No está habilitado para efectuar intervenciones en equipos bajo tensión.

Português

Especialização 1

OPERADOR DA MÁQUINA

Operador capacitado e habilitado para operar a máquina em carga e descarga dos paletes, gestão do ciclo de envolvimento e substituição do rolo de filme.

⚠ Os responsáveis da planta e das seções tem que ter especial cuidado quanto a capacitação do operador para realizar todas as tarefas neste equipamento, antes de começar a trabalhar com a máquina.

Especialização 2

ENCARREGADO DA MANUTENÇÃO MECÁNICA

Técnico qualificado capaz de operar a máquina como o OPERADOR DA MÁQUINA e, ainda, capaz de colocá-la em operação com as proteções desabilitadas, de intervir nas partes mecânicas para efetuar ajustes, operações de manutenção e reparos.

English

Qualification 2a
ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN
This operator is qualified to use the machine as the MACHINE OPERATOR and is also able to operate the machine with disconnected safety protections, to check and adjust electrical parts, to carry out maintenance and repairs.
He is allowed to work on live electrical panels, control equipment, etc.

Qualification 3
MANUFACTURER'S TECHNICIAN
Skilled operator sent by the manufacturer or a representative to perform complex repairs or modifications, when agreed with the customer.

Français

Qualification 2a
ÉLECTRICIEN DE MAINTENANCE
Technicien qualifié capable de faire fonctionner la machine en tant qu'OPÉRATEUR DE MACHINE et en plus d'être capable de la faire fonctionner avec les protections désactivées, d'intervenir pour des réglages et sur les installations électriques pour la maintenance et les réparations.

Qualification 3
TECHNICIEN DU CONSTRUCTEUR
Technicien qualifié du constructeur ou de son représentant qui intervient uniquement pour des réparations complexes ou des modifications particulières, en accord avec le client.

Español

Especialización 2a
ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO ELÉCTRICO
Técnico calificado capaz de conducir la máquina como el OPERADOR DE MÁQUINA y, además, capaz de ponerla en función con las protecciones deshabilitadas, de intervenir en los ajustes y en las instalaciones eléctricas para efectuar operaciones de mantenimiento y de reparación.
Opera en presencia de tensión en el interior de paneles eléctricos, equipos de control, etc.

Especialización 3
TÉCNICO DEL CONSTRUCTOR
Técnico calificado del constructor o de su representante que interviene sólo para reparaciones más complejas o para efectuar especiales modificaciones, establecidas junto con el usuario.

Português

Especialização 2a
ENCARREGADO DA MANUTENÇÃO ELÉTRICA
Técnico qualificado capaz de conduzir a máquina como o OPERADOR DA MÁQUINA e, também, capaz de colocá-la em operação com as proteções desabilitadas, de intervir nos ajustes e nas instalações elétricas para efetuar operações de manutenção e de reparo.
Operar na presença de tensão no interior de painéis elétricos, equipamentos de controle, etc.

Especialização 3
TÉCNICO DO FABRICANTE
Técnico qualificado do fabricante ou de seu representante que intervém somente para os reparos mais complexos e para efetuar modificações especiais, estabelecidas junto ao usuário.

English

Instructions for a safe use of the machine

Only staff with the qualifications defined in section 3.2 may operate the machine. It is the user's responsibility to appoint the operators with the appropriate qualification levels and to supply them with suitable training and operating instructions as defined in this manual.

Machine modes

List of the machine's possible modes:
-automatic running;
-running with safety protections reduced;
-stopped by using the main switch;
-stopped by using the lockable emergency stop button;
-electric power disconnected.

Français

Instructions afin d'utiliser la machine en toute sécurité

L'utilisation de la machine ne peut être effectué que par des personnes ayant les qualifications définies à la section 3.2. L'utilisateur aura la responsabilité d'engager le personnel qualifié pour les différents niveaux d'intervention, il le formera et lui donnera les consignes opérationnelles telles que définies dans ce manuel.

États de la machine

Liste des états possibles avec cette machine:
-marche en mode automatique;
-marche avec protections réduites;
-arrêt par interrupteur général;
-arrêt par bouton d'urgence;
-installation électrique débranchée.

Español

Prescripciones para interactuar de manera segura con la máquina

Sólo el personal calificado, con las especializaciones definidas en la ficha 3.2 puede utilizar la máquina.
El usuario se considera responsable en lo que se refiere a la determinación del personal calificado para los distintos niveles de intervención así como de su entrenamiento y de la determinación de los cargos operativos, según lo indicado en el presente manual.

Condiciones de la máquina

Lista de las posibles condiciones en que esta máquina se puede encontrar:
-marcha automática;
-marcha con protecciones reducidas;
-parada por medio del interruptor general;
-parada por medio de pulsador de emergencia;
-conexión eléctrica desconectada..

Português

Instruções para atuar de maneira segura com a máquina

Só o pessoal qualificado, com as especializações definidas na ficha 3.2 podem utilizar a máquina.
O usuário considera-se responsável no que se refere a determinação do pessoal qualificado para os distintos níveis de intervenção assim como de sua capacitação e da determinação dos cargos operativos, de acordo ao indicado nele presente manual.

Condições da máquina

Lista das possíveis condições que esta máquina pode ser encontrada:
-marcha automática;
-marcha com proteções reduzidas;
-parada mediante o interruptor geral;
-parada mediante o botão de emergência;
-conexão elétrica desligada.

Number of operators
The operations described hereinafter have been analysed by the manufacturer; the number of operators for each operation is suitable in order to perform the operations safely.

Operators' qualifications
The minimum operator qualification is indicated for each operation.

OPERATION	MACHINE MODE	Operator's Qualification	Number of operators
Installation and set up of the machine	Running with safety protections disabled	2 or 2a	2
Selecting the wrapping program	Stopped with EMERGENCY STOP release system connected	1	1
Replacing the stretch film reel	Stopped with EMERGENCY STOP locked — system connected	1	1
Loading and unloading	Stopped with EMERGENCY STOP locked	1	1
Regular Maintenance	Electrical power disconnected	2	1
Mechanical Maintenance	Running with safety protections disabled.	2	1
Extraordinary Maintenance (electrical)	Running with safety protections disabled	3	1
Wrapping	Machine with manual / automatic wrapping program	1	1

Français

Nombre d'opérateurs

Les opérations ci-dessous ont été analysées par le fabricant ; le nombre d'opérateurs indiqué pour chacune d'elles est adapté pour obtenir un fonctionnement optimal. Un nombre d'opérateurs inférieur ou supérieur pourrait mettre en danger la sécurité du personnel y travaillant.

Qualification des opérateurs

Pour chaque opération est indiquée la qualification minimum.

OPÉRATION	ÉTAT DE LA MACHINE	Qualification de l'opérateur	Nombre d'opérateurs
Installation, préparation à l'utilisation	Marche avec protections réduites	2 ou 2a	2
Sélection du programme d'emballage	Bouton ARRÊT D'URGENCE inactif Système enclenché	1	1
Remplacement du rouleau de pellicule extensible	Bouton ARRÊT D'URGENCE verrouillé Système enclenché	1	1
Chargement et déchargement	Bouton ARRÊT D'URGENCE verrouillé	1	1
Maintenance régulière	Connections électriques débranchées	2	1
Maintenance mécanique	Marche avec protections réduites	2	1
Maintenance électrique extraordinaire	Marche avec protections réduites	3	1
Emballage	Machine avec cycle manuel / automatique d'emballage	1	1

Número de operadores
Las operaciones descritas a continuación han sido analizadas por el constructor; el número de los operadores indicado para cada operación resulta conforme para actuar de forma óptima. Un número de operadores inferior o superior podría perjudicar la seguridad del personal encargado.

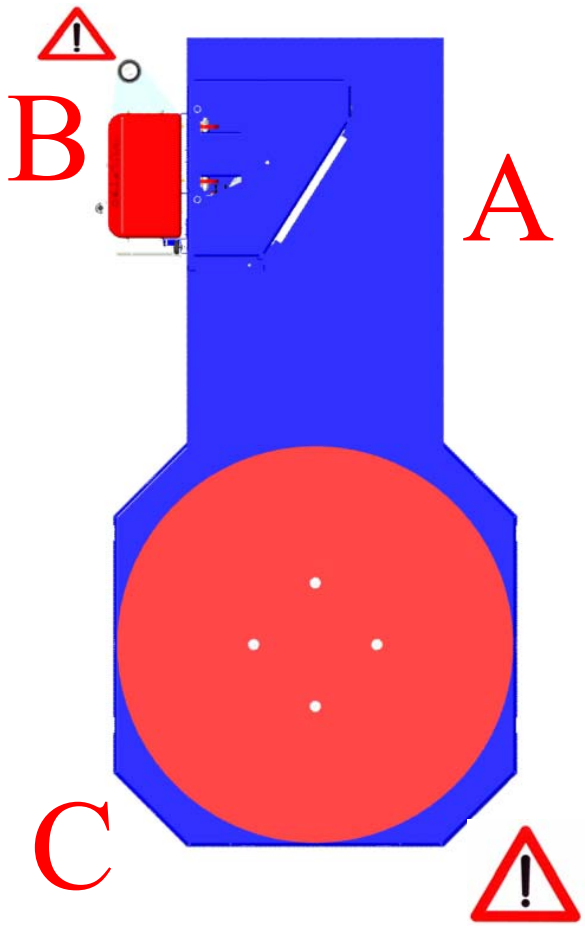
Especialización de los operadores
Para cada operación se indica la especialización mínima que necesita el operador.

OPERACIÓN	CONDICIÓN DE LA MAQUINA	Especialización Operador	Número operadores
Instalación y preparación al uso	Marcha con protecciones reducidas	2 ó 2a	2
Configuración del programa de envoltura	Para con PARADA DE EMERGENCIA desenganchada sistema Conectado	1	1
Sustitución rollo de película	Para con PARADA DE EMERGENCIA Retenida sistema conectado	1	1
Carga y descarga	Para con STOP EMERGENCIA retenida	1	1
Mantenimiento ordinario	Conexión eléctrica desconectada	2	1
Mantenimiento Mecánico extraordinario	Marcha con protecciones reducidas	2	1
Mantenimiento eléctrico extraordinario	Marcha con protecciones reducidas	3	1
Envoltura	Máquina con ciclo Manual/automático de envoltura	1	1

Quantidade de operadores
As operações descritas abaixo foram analisadas pelo fabricante; o número de operadores indicado para cada operação é o resultado para atuar de forma ótima. Um número de operadores inferior ou superior poderá prejudicar a segurança do pessoal.

Especialização dos operadores
Para cada operação indica se a especialização mínima que necessita o operador.

OPERAÇÃO	CONDIÇÃO DA MÁQUINA	Especialização Operador	Quantidade operadores
Instalação e preparação para o uso	Marcha com proteções reduzidas	2 e 2a	2
Configuração do programa de embalagem	Parar com PARADA DE EMERGÊNCIA Desligar sistema conectado	1	1
Troca de rolo de filme	Parar com PARADA DE EMERGÊNCIA Desligar sistema conectado	1	1
Carga e descarga	Parar com PARADA DE EMERGÊNCIA pressionada	1	1
Manutenção ordinária	Conexão elétrica desconectada	2	1
Manutenção Mecânico extraordinário	Marcha com proteções reduzidas	2	1
Manutenção elétrica extraordinário	Marcha com proteções reduzidas	3	1
Ciclo	Máquina com ciclo de embalagem manual/ automático	1	1



English

Correct operator position

The operator's correct position is in front of the control panel (area A) during the entire pallet wrapping phase, whether manual or automatic. Area B indicates the position for carrying out film reel loading.
Area C indicates the pallet loading area.

⚠ When machine is in operation, the operator must exclusively remain in area A.

Français

Position correcte de l'opérateur

La position correcte de l'opérateur est en face du panneau de commande (zone A) pendant toute la phase d'emballage de la palette, en manuel ou en automatique.
La zone B indique la position pour effectuer le chargement de la bobine de pellicule.

La zone C indique l'aire de chargement des palettes.

⚠ Lorsque la machine est en marche, l'opérateur devra demeurer exclusivement en position A.

Español

Posición correcta del operador

La posición correcta del operador se encuentra frente del panel de mando (zona A) durante toda la fase de envoltura de la tarima, tanto en modalidad manual como en automática.
La zona B indica la posición para efectuar la carga de la bobina de película.

La zona C indica el área de carga.

⚠ Durante el funcionamiento, el operador tiene que encontrarse sólo en la posición A.

Português

Posição correta do operador

A posição correta do operador é frente ao painel de controle (zona A) durante toda a fase de embalagem do palete, tanto no modo manual como automático.
A zona B indica a posição para efetuar a carga do rolo de filme.
A zona C indica a área de carga.

⚠ Durante o funcionamento, o operador tem que estar só na posição A.

English

⚠ Always check if load is stable before starting the machine.

⚠ Always adjust tension strength of film according to the load to wrap; such strength can in fact make unstable or very light loads drop.

Français

⚠ Toujours bien vérifier la stabilité du chargement avant de mettre la machine en marche .

⚠ Toujours régler la force de traction de la pellicule en fonction du chargement à emballer: en effet, cette force de traction pourrait provoquer la chute de chargements instables ou trop légers.

Español

⚠ Verifiquen siempre la estabilidad de la carga antes de activar la máquina.

⚠ Ajusten siempre la fuerza de tensión de la película según el tipo de material por envolver; de hecho, dicha fuerza puede causar la caída de las cargas inestables o demasiado ligeras.

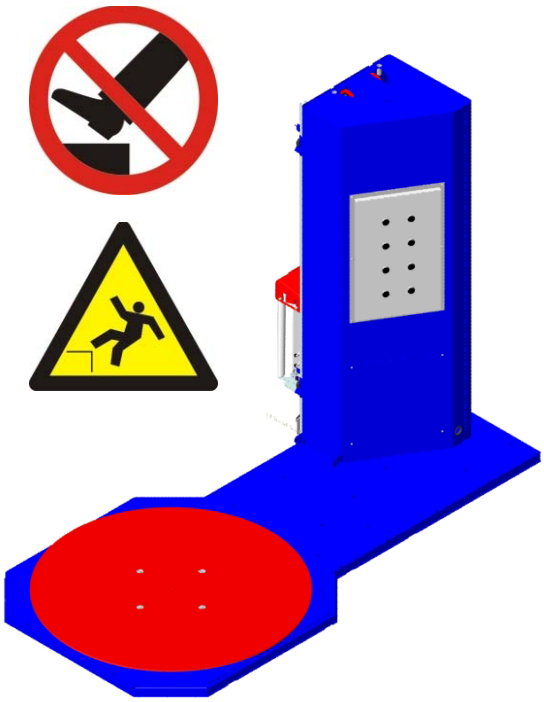
Português

⚠ Controle sempre a estabilidade da carga antes de ativar a máquina.

⚠ Ajuste sempre a tensão do filme de acordo o tipo do material a envolver; de fato, essa força pode causar a queda das cargas instáveis ou demasiadamente leves.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	3.6	Safety	Residual dangers
	Rev 1	Sécurité	Risques restants
	01/06	Seguridad	Riesgos residuales
	2	Segurança	Riscos Adicionais

-1-



English

The machine has been designed in accordance with the rules indicated in section 1.3 - 1 and incorporates various safety protections which should never be removed or disabled. Notwithstanding the safety precautions conceived by the designers of the machine, it is essential that the operator and maintenance technicians be warned that the following residual hazards cannot be eliminated:

⚠ Turntable. Never step on the turntable, even when the machine is not working (fig. 1).

⚠ Never touch the area between the base of the machine and the turntable. Danger of crushing (fig. 2).

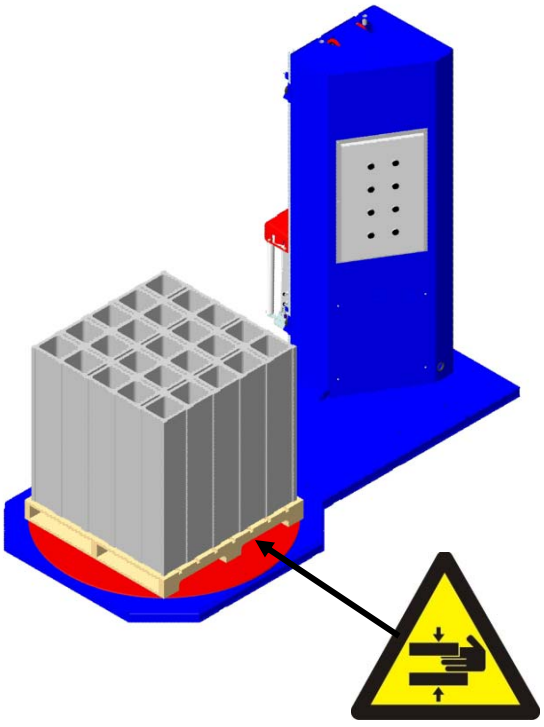
Français

La machine a été conçue en conformité aux normes indiquées sur la fiche 1.3-1 avec différents dispositifs contre les accidents qui ne doivent jamais être démontés ou désactivés. Malgré les précautions de sécurité adoptées dans le projet, il est essentiel que l'opérateur et les techniciens de l'entretien soient informés à l'avance des dangers qui ne peuvent pas être complètement éliminés:

⚠ Table tournante. Ne jamais entrer dans les aires de rotation de la table tournante, même lorsque la machine est arrêtée (fig.1).

⚠ Ne pas toucher la base fixe et la table tournante. Danger d'écrasement (fig.2).

-2-



Español

La máquina se ha proyectado en conformidad con las normas indicadas en la ficha 1.3-1 incluyendo varias protecciones y dispositivos contra los accidentes laborales, éstos nunca tienen que eliminarse o desactivarse. No obstante las precauciones para la seguridad adoptadas por los proyectistas, resulta fundamental que el operador y los técnicos encargados del mantenimiento dispongan previamente de la información relativa a los siguientes peligros que no se pueden eliminar completamente:

⚠ Plataforma giratoria. Nunca entren en las áreas de rotación de la plataforma, ni siquiera cuando la máquina está parada (fig. 1).

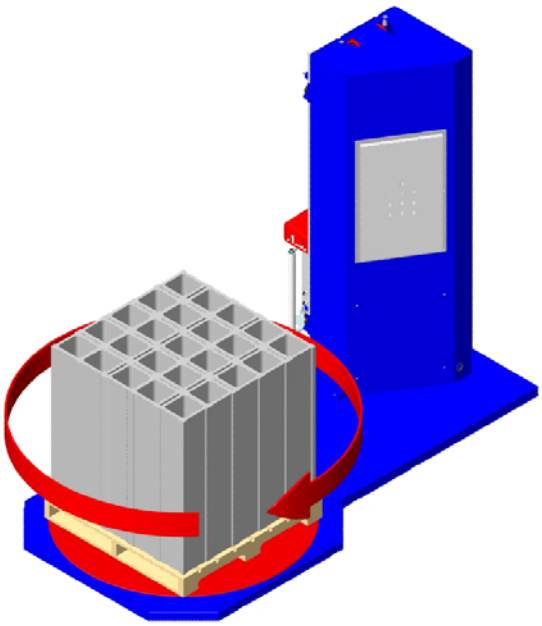
⚠ No toquen el área entre el bastidor fijo y la plataforma giratoria. Peligro de aplastamiento (fig. 2).

Português

A máquina foi desenhada conforme as normas indicadas na ficha 1.3-1 incluindo varias proteções e dispositivos contra os acidentes laborais, estes nunca deverão se eliminar ou desativar. Não obstante as precauções de segurança adotadas pelos projetistas, resulta fundamental que o operador e os técnicos encarregados da manutenção disponham previamente da informação relativa aos seguintes perigos que não podem se eliminar completamente:

⚠ Plataforma giratória. Nunca pisar nas áreas de rotação da plataforma, mesmo quando a máquina está parada (fig. 1).

⚠ Não toque a área entre o bastidor fixo e a plataforma giratória. Perigo de esmagamento (fig. 2).



-4-

English

⚠ Moving pallet (fig. 3): stay clear and never touch the pallet when the turntable is moving.

Always make sure that the dimensions of the load do not exceed those of the turntable.

⚠ When the film carriage moves down, do not remain under its range of action paying particular attention not to place yourself between the floor and the carriage (fig. 4).

Français

⚠ Palette en mouvement (Fig. 3): Ne pas s'approcher et ne jamais toucher la palette lorsque la table tournante est en mouvement. Toujours bien vérifier que les dimensions du chargement ne sont pas supérieures au diamètre de la table tournante.

⚠ Ne pas rester dans le rayon d'action du chariot lors de sa descende. Faire attention à ne pas se placer entre le sol et le chariot (fig.4).

Español

⚠ Tarima en movimiento (fig. 3): no se acerquen y nunca toquen la tarima cuando la plataforma está en movimiento. Verifiquen siempre que las dimensiones de la carga no resulten superiores al diámetro de la plataforma.

⚠ Durante la bajada del cabezal no se detengan bajo la zona de recorrido del mismo y pongan particular cuidado en no poner partes del cuerpo entre el suelo y el carro (fig. 4).

Português

⚠ Palete em movimento (fig. 3): não se aproximar e nunca tocar o palete quando a plataforma este em movimento.

⚠ Durante a descida do cabeçote não colocar-se debaixo da zona de movimentação do cabeçote e ter especial cuidado de não colocar partes do corpo entre o piso e o cabeçote (fig. 4).

-5-

English

⚠ Do not walk between the tower and the pallet (fig. 5).

⚠ For machines with top platen: never stay under the up / down range of action of the platen.

Français

⚠ Ne jamais passer entre la tour et la charge (fig. 5).

⚠ Pour les machines dotées de plateau stabilisateur : ne jamais rester sous le rayon d'action montée/descente du plateau stabilisateur.

Español

⚠ Nunca pasen entre la columna y la carga (fig. 5).

⚠ Para máquinas equipadas con platillo estabilizador: nunca se detengan en la zona de intervención de subida/bajada del platillo estabilizador.

Português

⚠ Nunca passar entre a torre e a carga (fig. 5).

⚠ Para as máquinas equipadas com o apoiador: nunca ficar na zona de subida/descida do apoiador.

English

⚠ Following the winding process, light electrostatic charges may occur near the film reel and the pallet. These do not constitute a risk, as long as the machine is not installed in areas with a potentially explosive atmosphere. In any case, this might cause consequences on the product to be wound, if electrostatically susceptible.

Français

⚠ Après l'emballage, de légères décharges électrostatiques pourraient avoir lieu à proximité de la machine et de la palette et ce, sans occasionner de risques particuliers si la machine n'est pas installée dans un endroit où l'atmosphère est potentiellement explosif. Il se peut qu'il y ait tout de même quelques conséquences au niveau du produit s'il est électrostatiquement sensible.

Español

⚠ Con proximidad al rollo de película y a la tarima, durante la envoltura, podrían generarse ligeras cargas electrostáticas, que no comportan riesgos, siempre que la máquina no sea instalada en ambientes con atmósfera potencialmente explosiva. Podrían darse consecuencias en el producto a envolver si éste fuese electrostáticamente susceptible.

português

⚠ Próximo do rolo de filme ou do palete, durante a aplicação, poderá gerar leves cargas eletrostáticas, que não implicam riscos, sempre que a máquina não seja instalada em ambientes com atmosfera potencialmente explosiva. O produto a envolver poderá ser afetado se este for eletrostaticamente susceptível.

English

Actions which are incorrect or prohibited

-never try to hold a falling pallet while the turntable is rotating. Use only the EMERGENCY STOP button.

-never work without the safety protections and never remove or disable the safety devices.

-do not use the machine unless it is completely assembled, installed and fixed to the ground in accordance with the instructions indicated in this manual.

-do not carry out unauthorised adjustments, repairs and maintenance which require the machine to be started with reduced protection. During these operations, access to the machine is only granted to suitably qualified staff.

-cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power.

-never modify the machine or parts of it. The manufacturer will not be responsible for any consequences.

-clean the machine using dry cloths or light detergents. Do not use solvents, petroleum, etc.

Français

Interdictions relatives à des comportements interdits ou inappropriés

-ne jamais essayer d'empêcher la chute d'une palette autrement qu'en appuyant sur ARRÊT D'URGENCE.

-ne pas utiliser la machine avec les protections démontées et ne pas désactiver les sécurités.

-ne pas utiliser la machine si elle n'est pas complètement montée, installée et fixée au sol selon les instructions indiquées dans le manuel.

-ne pas effectuer sans autorisation des réglages, réparations et/ou entretiens qui demandent la mise en marche de la machine avec les protections réduites. Pendant ces opérations l'accès à la machine sera limité uniquement aux opérateurs ayant la qualification nécessaire. À la fin de chaque intervention, il faudra tout de suite réactiver les protections .

-ne pas effectuer les opérations de nettoyage et d'entretien avant d'avoir débrancher la machine.

-ne pas modifier la machine ou des parties de celle-ci.

-ne pas la nettoyer avec des solvants, de l'essence etc. Utiliser uniquement des chiffons secs ou des solutions détergentes légères.

Español

Prohibiciones a conductas no permitidas o no correctas

-Nunca traten de sostener la carga o parte de la carga en movimiento. Apretar el pulsador PARADA DE EMERGENCIA.

-No utilicen la máquina con las protecciones desmontadas y no desactiven las seguridades.

-No utilicen la máquina si no está completamente montada, instalada y sujetada al suelo, según las instrucciones indicadas en el presente manual.

-No efectúen, sin autorización, ajustes, reparaciones y operaciones de mantenimiento que conlleven el accionamiento de la máquina con las protecciones reducidas. Durante la ejecución de dichas operaciones el acceso a la máquina se limita sólo a operadores con idónea especialización. A final de cada intervención se restaurará en seguida la condición de la máquina con las protecciones activadas.

-No efectúen operaciones de limpieza y mantenimiento antes de desconectar la máquina de la fuente de energía eléctrica.

-No modifiquen la máquina o partes de la máquina. El constructor no se considera responsable de las consecuencias

-No limpien utilizando solventes, gasolina, etc. Utilicen sólo trapos secos o soluciones detergentes livianas.

Português

Proibições a condutas não permitidas e não corretas

-Nunca tente parar a carga ou parte da carga em movimento. Aperte o botão de PARADA DE EMERGÊNCIA.

-Não utilize a máquina com as proteções desmontadas e não desative as seguranças.

-Não utilize a máquina se não está completamente montada, instalada e assentada ao piso, de acordo com as instruções indicadas neste presente manual.

-Não efetue, sem autorização, ajustes, reparos e operações de manutenção que impliquem no acionamento da máquina com as proteções reduzidas. Durante a execução destas operações o acesso a máquina limita-se somente os operadores com especialização. Ao final de cada intervenção se restaurará em seguida a condição da máquina com as proteções ativadas.

-Não efetue operações de limpeza e manutenção antes de desconectar a máquina da fonte de energia elétrica.

-Não modificar a máquina ou partes da máquina. O fabricante não será responsável pelas conseqüências.

-Não limpem utilizando solventes, gasolina, etc. Utilizar somente panos secos e detergentes neutros

English

⚠ Do not use the machine in areas with potentially explosive atmosphere.

Français

⚠ Ne pas utiliser la machine dans des lieux où l'atmosphère présente des dangers potentiels d'explosion.

Español

⚠ No utilicen la máquina en medio ambientes con atmósfera potencialmente explosiva.

Português

⚠ Não utilize a máquina em ambientes com atmosfera potencialmente explosiva.

-1-

English

In the event of danger / fire, immediately disconnect the plug from the outlet (fig. 1).

In case of fire use a fire extinguisher containing CO_2: **do NOT use water** (fig. 2).

Français

En cas de danger d'incendie, il faut immédiatement débrancher la prise électrique.
(fig.1).

En cas d'incendie il faut utiliser un extincteur contenant du CO_2, **ne PAS utiliser d'eau** (fig. 2).

Español

En caso de peligro de incendio es necesario desconectar el enchufe del suministro general (fig. 1).

En caso de incendio es necesario además utilizar un extintor que contenga CO_2, **NO utilizar agua** (fig. 2).

Português

No caso de perigo de incêndio é necessário desconectar o plugue do alimentação geral (fig. 1).

Em caso de incêndio é necessário também utilizar um extintor que contenha Co2, **NÃO utilizar água** (fig. 2).

A

B

English

In case labels are damaged in transport, immediately substitute the labels applied to the machine.

A - DANGER
Climbing, sitting, walking or riding on conveyor at any time will cause severe injury or death.
KEEP OFF
B - DANGER
CRUSH HAZARD
You must support the Z axis beam before removing the z-axis motor or gearhead.

Français

Remplacer immédiatement les étiquettes appliquées sur la machine s'ils sont endommagés lors du transport.

A - DANGER
Monter, s'asseoir, marcher ou courir sur le convoyeur peut causer des blessures sévères ou même la mort.
TENEZ VOUS A DISTANCE
B - DANGER
RISQUE D'ÉCRASEMENT
La structure se déplaçant selon l'axe Z doit être supportée avant d'enlever le moteur ou le motoréducteur.

Español

Si las etiquetas de la máquina se dañaran durante el transporte, se las deberá reemplazar inmediatamente.

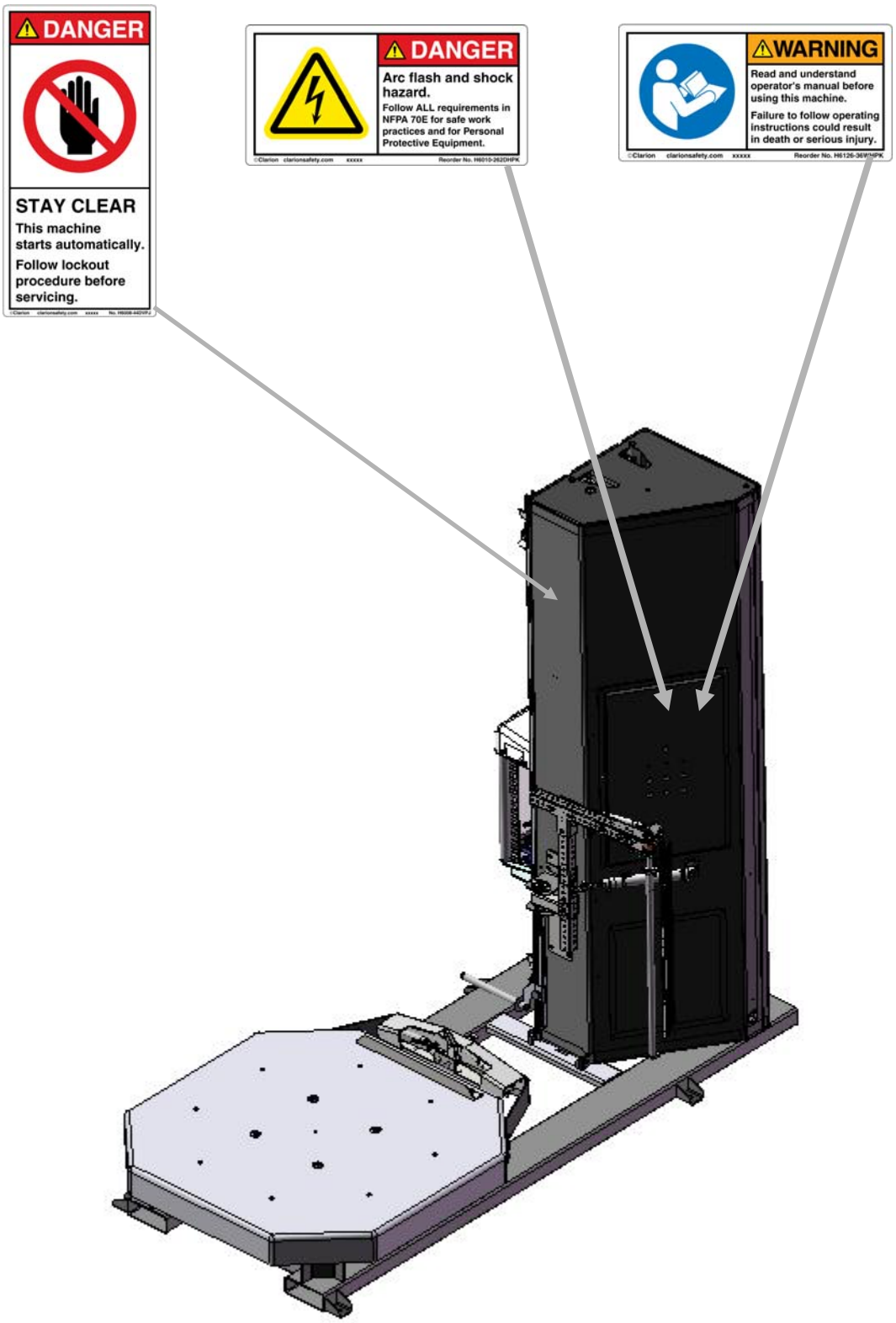
A - PELIGRO
NO trepar, sentarse, caminar ni subirse a un transportador en ningún momento. Riesgo de heridas graves o muerte.
MANTÉNGASE ALEJADO.
B - PELIGRO
Peligro de aplastamiento.
Se debe trabar la barra del eje Z antes de quitar el motor o engranaje del eje Z.

Português

Se as etiquetas da máquina danaram-se durante o transporte, substituir imediatamente.

A - PERIGO
NÃO montar, sentar, caminhar nem subir no transportador em qualquer momento. Risco de acidentes graves ou morte.
MANTÉNHAAFASTADO.

B - PERIGO
Perigo de acidente.
Deve se entravar a barra do eixo Z antes de tirar o motor


DANGER
STAY CLEAR
This machine starts automatically.
Follow lockout procedure before servicing.
DANGER
Arc flash and shock hazard.
Follow ALL requirements in NFPA 70E for safe work practices and for Personal Protective Equipment.
WARNING
Read and understand operator's manual before using this machine.
Failure to follow operating instructions could result in death or serious injury.

English

Transporting and handling the packed machine.

The machine may be fixed to wood bracing with screws and/or straps and each part is adequately protected and fixed. In order to transport the packed machine use a forklift truck, pallet jack or bridge crane adequate to the weight indicated for the type of machine, as described in section 4.2-1. The packaging is suitable for any kind of transport: by land, sea and air.

Transporting and handling the unpacked machine.

It is not recommended to move the unpacked and assembled machine for any reason. The handling may cause damage and serious injury as the weight of the column can unbalance the machine and make it overturn. Furthermore, the fixing of the column to the machine base is unsuitable to bear the transport mechanical stress. In order to move the machine it is necessary to restore the "transport conditions" by proceeding backwards along the assembly points.

Français

Transport et déplacement de la machine emballée.

La machine peux être fixée à du bois avec des vis et/ou des courroies et chaque partie est bien protégée et fixée. Pour transporter la machine emballée, il faut utiliser un chariot élévateur, une transpalette à main ou un pont roulant adapté au poids indiqué pour le type de machine, tel que mentionné à la fiche 4.2-1
Le type d'emballage est adapté aux différents types de transport: par voie terrestre, aérienne ou maritime.

Transport et déplacement de la machine déballée.

Il n'est pas recommandé de transporter la machine lorsqu'elle est déballée et montée. Le transport de la machine peut causer des dommages et des accidents graves parce que le poids et les dimensions de certaines parties déséquilibrent l'ensemble et peuvent causer le retournement de la machine. De plus, l'encrage de la tour à la base n'est pas apte à supporter les sollicitations causées par le transport. Pour transporter la machine, il faut reconstituer « les conditions de transport » en procédant à l'inverse des étapes de montage.

Español

Transporte y manipuleo de la máquina embalada.

La máquina está fijada a una base con tornillos y/o correas, si es necesario se colocarán maderas para protegerla adecuadamente. Para transportar la máquina use montacargas, carretilla ó grúa de puente adecuada al peso indicado para cada tipo de máquina, descrito en sección 4.2-1. El embalaje es adecuado para cualquier tipo de transporte, por tierra, mar y aire.

Transporte y manipuleo de la máquina desembalada.

Nunca mueva la máquina desembalada y ensamblada por ninguna razón. El manipuleo podría causar daños y serias lesiones y el desbalance de la columna. La fijación de la columna no está pensada para soportar los movimientos del transporte.
Para mover la máquina es necesario volver a las condiciones de transporte procediendo al desensamble.

Português

Transporte e manuseio da máquina embalada.

A máquina está fixada a uma base com parafusos e/ou correias, e se necessário se colocarão madeiras para protege-la adequadamente. Para transportar a máquina utilize uma empilhadeira, paleteria ou ponte rolante adequada ao peso indicado para cada tipo de máquina, descrito na seção 4.2-1. A embalagem é a adequada para qualquer tipo de transporte: terrestre, marítimo e aéreo.

Transporte e manuseio da máquina desembalada.

Nunca mover a máquina desembalada por nenhuma razão. O manuseio desembalado poderá causar danos sérios a torre do equipamento. A fixação da coluna não está projetada para suportar os movimentos do transporte.
Para mover a máquina é necessário retornar as condições de transporte procedendo a sua desmontagem.

English

Storing the packed or unpacked machine

If the machine is to remain inactive for a long period, please take the following precautions:

- Store the machine in a dry and clean place.
- If the machine is unpacked, it is necessary to protect it from the dust; do not stack anything on the machine.

Transportation

- The forklift, pallet jack or overhead crane must have a weight capacity of 3,000 lbs to prevent the machine from overturning during transportation.

Packing disposal

- For packaging disposal follow rules in force in your country.

Français

Entreposage de la machine emballée ou déballée

Précautions à prendre lorsque la machine demeure inactive pour une longue période;

- Entreposer dans un lieu sec et propre.
- Si la machine est déballée il faut la protéger de la poussière et ne rien lui mettre dessus.

Transport

- Le chariot, la transpalette ou le pont roulant doivent avoir une capacité pondérale de 3 000 lb afin de prévenir le renversement de la machine lors des déplacements.

Rejet de l'emballage.

Pour jeter l'emballage, se conformer aux normes en vigueur dans votre pays.

Español

Almacenar la máquina embalada ó desembalada

Si la máquina va a estar inactiva por un largo período, por favor tome las siguientes precauciones.

- Almacene la máquina en lugar limpio y seco.
- Si la máquina está desembalada es necesario protegerla contra la suciedad y no colocar nada sobre la misma.

Transporte

- El montacargas, carretilla o grúa deben tener la capacidad para 3.000 lbs. (1.360 Kg) para prevenir el vuelco durante el transporte.

Desechos del embalaje

Para el procesamiento de desechos del embalaje, siga los reglamentos vigentes de su país

Português

Armazenar a máquina embalada ou desembalada

Se a máquina vai ficar inativa muito tempo, tomar as seguintes precauções:

- Armazenar a máquina em lugar limpo e seco.
- Se a máquina está desembalada é necessário protegê-la contra a sujeira e não colocar nada sobre a mesma.

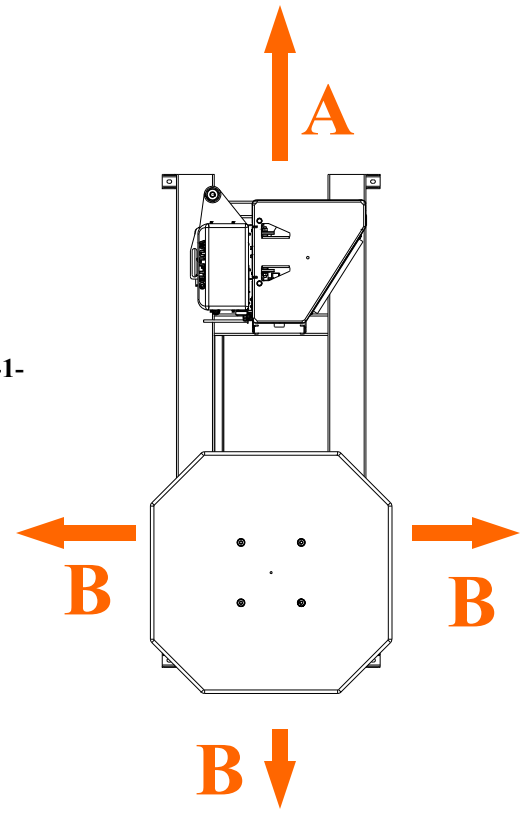
Transporte

- A empilhadeira, paleteira ou pontee devem têr capacidade mínima de carga de 3.000 lbs. (1.360 Kg) para prevenir o tombamento durante o transporte.

Resíduos de embalagem

- Para o processamento de desperdícios de embalagem, cumpra os regulamentos vigentes no seu país.

-1-



English

Before installing the machine, carefully read chapters 3 & 4.

Environmental conditions
Min. temperature = 41°F, Max. = 104°F
Min. humidity = 30%, Max. = 80%
The environment must be dust-free.
Space required for use and maintenance
Min. distance from the wall A= 1000mm (40”), B= 2000mm (79”), Min Height = 3600mm (142”)
Positioning bases
Use an adequate forklift, slide the forks in the lower part of the base, lift it and carry it to its installation location.

Français

Avant d’installer la machine lire attentivement les chapitres 3 et 4.
Conditions logistiques
Température minimum = 5°C, maximum = 40°C
Humidité minimum = 30%, maximum = 80%
L’environnement ne doit pas être poussiéreux
Espace nécessaire pour l’utilisation et la maintenance
Distance minimum du mur A=1000mm (40”), B=2000mm (79”), hauteur minimum =3600mm (142”)
Installation de la plate-forme
Avec un chariot élévateur, enfiler les fourches dans la partie inférieure de la table tournante, la soulever et la transporter au lieu de l’installation.

-2-

Español

Antes de instalar la máquina lea con cuidado los capítulos 3 y 4.
Condiciones ambientales
Temperatura mínima= 5°C, Máx.=40°C
Humedad mínima=30%, Máx. 80%
El ambiente debe estar limpio.
Espacio requerido para uso y mantenimiento
Distancia mínima a la pared A= 1000 mm (40"),
B=2000 mm (79"), Altura mínima=3600 mm (142")
Posicionamiento de la base
Use un montacargas adecuado, deslice las uñas en la parte inferior de la base, levante y lleve la máquina al lugar de instalación

Português

Antes de instalar a máquina ler com cuidado os capítulos 3 e 4.
Condicões ambientais
Temperatura mínima= +5°C, Máx.=40°C
Umidade mínima=30%, Máx. 80%
O ambiente deve estar limpo.
Espaço requerido para uso e manutenção
Distancia mínima a parede A= 1000 mm (40"),
B=2000 mm (79"), Altura mínima=3600 mm (142")
Posicionamento da base
Use uma empilhadeira adequada, coloque as pás nas aberturas inferiores da base, levante e leve a máquina ao lugar de instalação.

English

Precautions to follow during machine levelling operations

Before placing the stretchwrapper in the required area, make sure the floor is perfectly levelled and does not have any hollow parts, considering that all the lower surface of the base must adhere to the floor, particularly the part with the wheel supports under the turntable and the tower supporting area.

If these conditions are not respected, it will result in machine malfunction.

When all the above conditions are respected, it is possible to carry out the installation of the stretch wrapper .

- Check machine stability.

Français

Précautions à prendre pour effectuer la fixation et le nivellement de la machine

Avant de placer l'emballeuse dans la zone choisie, vérifier que le sol est plat et non bosselé, considérant que toute la superficie de la base doit adhérer au sol, en particulier la zone des supports des roulettes sous la table tournante et la zone d'appui de la tour.

Ne pas respecter ces conditions provoquerait le mauvais fonctionnement de la machine.

Quand toutes les conditions citées ci-dessus sont respectées, vous pouvez effectuer l'installation de l'emballeuse.

- Vérifier la stabilité de la machine.

Español

Precauciones durante la instalación de la máquina, nivelación

Antes de colocar la envolvedora en el sitio destinado, asegúrese que el suelo es perfectamente plano y no tiene zones con huecos , considerando que la parte inferior de la base debe apoyar perfectamente en la superficie, prince palmente la zona de la tornamesa y la parte que soporta la columna.

Si estas condiciones no son respetadas, la máquina funcionará mal.

Cuando todas las condiciones enunciadas arriba son respetadas se puede continuar con la instalación.

- Verifique la estabilidad de la máquina

Português

Precauções durante a instalação da máquina, nivelamento

Antes de colocar a envolvedora no local destinado, assegurar-se que o piso esteja perfeitamente plano, considerando que a parte inferior da base deve apoiar perfeitamente na superfície, principalmente a zona da plataforma giratória e a parte que sustenta a coluna.

Se estas condiciones não forem respeitadas, poderá provocar o mal funcionamento da máquina.

Quando todas as condições acima indicadas são respeitadas pode-se dar continuar a instalação.

- Verificar a estabilidade da máquina.

English

- Forklift
- Chain
- Screw drivers
- Utility knife
- Ratchet with a 3/4” socket (and a 9/16” socket to remove shipping brackets on LP models)
- 1/4” wrench
- T-handle Allen Key 5/32

Français

- Chariot élévateur
- Chaine
- Tournevis
- Couteau «tout usage »
- Clé à rochet — douille 3/4 po (et douille 9/16 po pour enlever les fixations d’expéditions sur les modèles LP)
- Clé 1/4 po
- Clé Allen 5/32

Español

- Montacargas
- Cadena
- Destornilladores
- Cortador
- Llave con enganche de 3/4” (y una abrazadera de 9/16” para quitar los soportes de embarque en los modelos de perfil bajo)
- Llave de 1/4”
- Llave Allen 5/32

Português

- Empilhadeira
- Corrente
- Chaves de fenda
- Cortador
- Chave com engate de 3/4” (e uma abraçadeira de 9/16” para tirar os suportes de embarque nos modelos de perfil baixo)
-
- Chave de 1/4”
- Chave Allen 5/32”

English

If the tower is tilted (Fig 3), raise it by attaching a chain to the eyebolt at the top of the tower (fig 4) and lift with a forklift until the tower is standing up (fig.5)

Français

Si la tour est penchée (fig.3), attacher une chaine à l'anneau de levage situé au haut de la tour (fig.4) et soulever la tour à l'aide d'un chariot élévateur jusqu'à ce qu'elle soit complètement debout (fig.5).

-4-

Español

Si la torre está inclinada (Fig. 3), eleve la torre amarrando una cadena al enganche que se encuentra en la parte superior de la torre (Fig. 4) y levante con un montacargas hasta que la torre esté parada (Fig. 5)

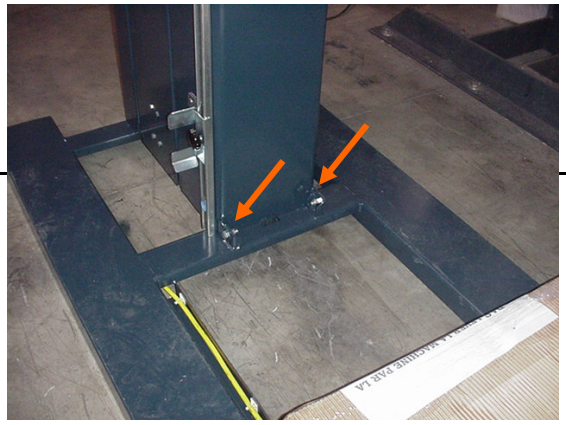
-5-

Português

Se a torre está inclinada (Fig 3), elevar a torre amarrando uma corrente ao engate que se encontra na parte superior da mesma (Fig 4) e levantar com uma empilhadeira até que a torre fique posicionada verticalmente (Fig 5).

-6-

-7



Other shipping bracket model
Autre modèle du support d'expédition
El otro modelo del soporte especial
Outro modelo de sustento especial

English

If tower was tilted, remove the special bracket on turntable (Fig 6).
Install original bolts (attached with a ty-wrap (see arrow, Fig. 6)). Lift the tower to install and tighten the bolts inside before installing and tightening the bolts outside the tower (Refer to page 7 of this section.)

Tighten the bolts on the hinge (Fig.7)

Remove packaging material from the machine.

Note: shipping bracket style may vary.

Français

Si la tour était penchée, enlever la fixation spéciale située sur la table tournante (fig.6). Installer les boulons originaux, retenus avec une attache ty-wrap (voir flèche, fig. 6) Soulever la tour pour installer et serrer les boulons intérieur avant d'installer et serrer les boulons extérieur de la tour (référer à la page 7 de cette section)

Resserrer les boulons de la charnière (fig.7).

Enlever le matériel d'emballage de la machine.

Note: le style du support d'expédition peut changer.

Español

Si la torre fue inclinada retire el soporte especial en la tornamesa (Fig. 6) Instalar los bulones originales que se encuentran agarrados con un ty-wrap (ver flecha, fig. 6). Levantar la torre para instalarla y ajustar los bulones interiores antes de posicionar y ajustar los bulones exteriores de la torre (refiérase a la página 7 de esta sección).

Apriete los bulones en la articulación.

Retire el material de embalaje de la máquina.

Note: soportes de embarque pueden variar

Português

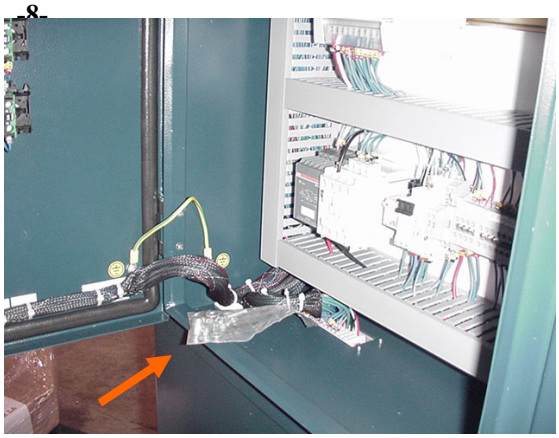
Se a torre estiver inclinada retirar o suporte especial da plataforma giratória (Fig 6). Instale os parafusos originais fixados com uma abraçadeira ty-rap (veja seta, fig. 6). Levante a torre para instalar e aperte os parafusos internos antes de instalar e apertar os parafusos externos da torre (consulte a página 7 desta seção).

Aperte os parafusos na articulação.

Retire o material de embalagem da máquina.

Nota: suportes de embarque podem variar.

-8-



-9-

-10-

English

Look inside the panel for the bolts. (Fig.8)

If panel is locked, use a quarter or a screw driver to unlock (see Fig.9)

Remove panel below the control panel Fig. 10

Français

Regarder dans le panneau pour y trouver les boulons (fig.8).

Si le panneau est verrouillé, utiliser une pièce de monnaie ou un tournevis afin de le déverrouiller (fig.9).

Retirer le panneau situé sous le panneau de contrôle (fig.10).

Español

Vea adentro del panel de control por los bulones. (Fig. 8)

Si el panel está cerrado utilice un destornillador para destrabarlo. (Fig. 9)

Retire el panel debajo del panel de control. (Fig. 10)

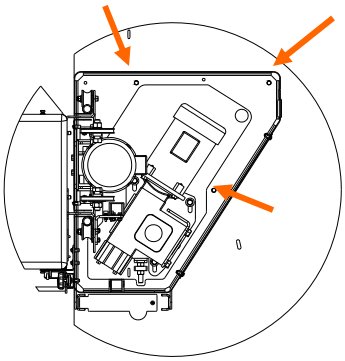
Português

Pegar os parafusos dentro do painel de controle (Fig 8).

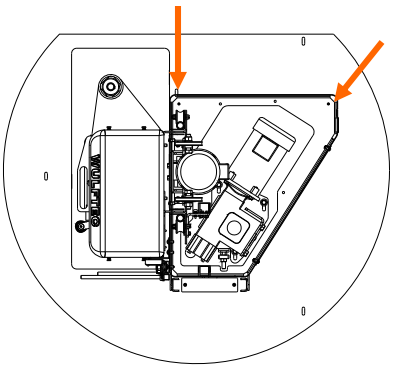
Se o painel estiver fechado utilizar uma chave de fenda para destrancá-lo (Fig 9).

Retirar o painel localizado debaixo do painel de controle (Fig. 10).

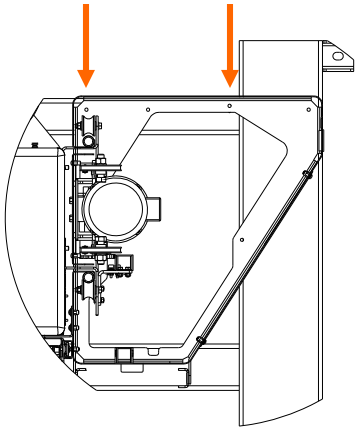
SML-150



SML– 200
SML–EXT
SML- 277
SMPLA



SMH
SMPHA



-11-

English

Install the 1/4” bolts to the bottom of the tower to secure it to the base (fig.11).

Different position for different base:
- SML-150 : 3 x 1/4” bolts
- SML-200, EXT, 277: 2 x 1/4” bolts
- SMH : 2 x 1/4” bolts

Français

Installer les boulons 1/4 po au bas de la tour afin de sécuriser la base (fig.11).

Différentes positions pour différentes bases:
- SML-150 : 3 boulons 1/4 po
- SML-200, EXT, 277: 2 boulons 1/4 po
- SMH: 2 boulons 1/4 po

Español

Coloque los bulones de 1/4” inferiores de la torre para asegurarla a la base (fig.11).

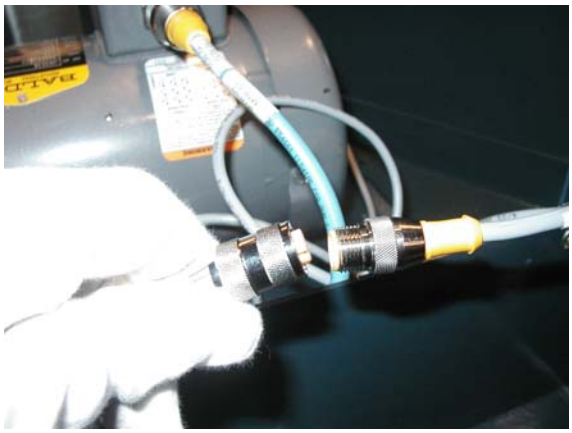
Diferentes posiciones para diferentes bases.
- SML-150 : 3 bulones de 1/4”
- SML-200, EXT, 277: 2 bulones de 1/4”
- SMH: 2 bulones de 1/4”

Português

Colocar os parafusos de 1/4” inferiores da torre para fixá-la na base (fig.11).

Diferentes posições para diferentes bases.
- SML-150 : 3 parafusos de 1/4”
- SML-200, EXT, 277: 2 parafusos de 1/4”
- SMH: 2 parafusos de 1/4”

-12-



English

Plug in the 2 quick disconnects inside the tower.

Fig. 12 : Connect the quick disconnect between the prox and the turntable.

Fig 13 : Connect directly on the motor connector

Français

Brancher les 2 fils à l'intérieur de la tour.

Fig. 12: Brancher le fil du détecteur de proximité à celui de la table tournante.

Fig.13: Brancher directement sur le connecteur du moteur.

-13-

Español

Conecte los dos conectores rápidos dentro de la torre.

Fig. 12: Conecte los conectores rápidos entre la tornamesa y el sensor de proximidad.

Fig. 13 : Conecte directamente el conector del motor

Português

Encaixar os dois conectores rápidos dentro da torre.

Fig. 12: Conectar os conectores rápidos entre a plataforma giratória e o sensor de proximidade.

Fig. 13 : Conectar diretamente o conector do motor.

English

Preliminary electrical checks

- To be carried out before connecting the plug to the mains.
- Make sure the socket is fitted with an earth protection circuit and that the voltage and power frequency correspond to those indicated by the manufacturer.
- It is the user's responsibility to make sure that all parameters indicated by the manufacturer and the laws in force in the country of installation are respected.
- Always refer to the plaque attached to the machine for data relevant to power and maximum voltage.

Français

Contrôles électriques préliminaires

- À effectuer avant de relier la prise au réseau d'alimentation.
- S'assurer que la prise est munie d'un circuit de protection à la terre et que la tension et la fréquence correspondent à celles indiquées par le constructeur.
- L'utilisateur doit s'assurer que tous les paramètres indiqués par le constructeur et que les normes en vigueur dans le pays d'installation soient respectés
- Toujours faire référence à la plaquette appliquée sur la machine pour obtenir les données relatives a la puissance et au courant maximum.

Español

Verificaciones eléctricas preliminares

- A efectuar antes de conectar el enchufe a la red de electricidad
- Controlar que el toma esté muñido de protección a tierra, que el voltaje y la frecuencia de la fuente de energía corresponda a las indicadas por el fabricante.
- Es responsabilidad del usuario de asegurar que todos los parámetros indicados por el fabricante y los reglamentos de instalación en vigencia en el país sean respetados.
- Siempre ver la placa pegada sobre la máquina para constatar la fuente de poder y el voltaje máximo.

português

Verificações elétricas preliminares

- Antes de conectar o equipamento a rede , verificar:
- O plugue tenha proteção a terra, que a voltagem e a freqüência da fonte de energia correspondam as indicadas pelo fabricante.
- É responsabilidade do usuário assegurar que todos os parâmetros indicados pelo fabricante e os regulamentos de instalação em vigência no seu país sejam respeitados.
- Sempre verificar a placa adesiva sobre a máquina para constatar a voltagem de entrada do equipamento.

English

- This machine needs to be connected to a dedicated line. A dedicated line is a line that is powered from one breaker or fuse, and that has no other device connected to it. Furthermore, the line shall be such that the voltage at the outlet will not drop more than 5% under full load. Use of extension cords is not recommended.
- To measure the voltage drop, measure the voltage at the outlet with nothing connected to it; this is VA, then measure the lowest voltage during machine operation. Please read during the complete cycle and note the lowest value; this is VB.
- Take the difference between VA and VB and divide it by VA. This will give you the voltage drop percentage. Drop= (VA-VB)/VA. This drop should remain under 5% for proper machine operation, and for compliance with the electrical code.

Français

- Votre machine doit être branchée à une alimentation électrique isolée. Une alimentation électrique isolée est une ligne alimentée par un disjoncteur ou un fusible et à laquelle aucun autre appareil n'est branché. De plus, la ligne devrait être telle que le voltage à la sortie ne devrait pas baisser de plus de 5% à pleine charge. L'utilisation d'une rallonge électrique n'est pas recommandée.
- Pour mesurer une chute de tension, mesurer le voltage à la sortie lorsque que rien n'y est branché (valeur VA). Puis, mesurer le plus bas voltage lorsque la machine est en opération. Faites la lecture pendant un cycle complet et notez la valeur la plus basse (valeur VB).
- Faites la différence entre VA et VB puis divisez le résultat par VA. Le résultat vous indiquera le pourcentage de baisse. Baisse = (VA-VB)/VA. Cette baisse devrait rester sous 5% afin de garantir un bon fonctionnement et la conformité avec le code électrique.

Español

- Esta máquina necesita ser conectada a una línea separada. Una línea separada es una línea que es alimentada por un fusible ó disyuntor y no tiene otro aparato conectado a ella. Más aún, el voltaje de la línea no debe caer más del 5 % a plena carga. No es recomendado usar extensiones.
- Para medir la caída del voltaje, se debe medir el voltaje a la salida del toma con nada conectado, dará un valor VA, entonces medir el voltaje más bajo con la máquina en operación. Por favor leer durante el ciclo completo y anotar el valor más bajo, este es VB.
- Tome la diferencia entre VA y VB y divídala por VA. Esto le dará el porcentaje de caída del voltaje. Caída= (VA-VB)/VA. Esta caída debe permanecer debajo del 5% para la correcta operación de la máquina y en conformidad con las normas eléctricas.

português

- Esta máquina necessita ser conectada a uma rede independente. Uma rede independente é protegida por um fusível ou disjuntor e não tem outro equipamento conectado a ela. A voltagem da rede não deve baixar mais do que 5 % quando a plena carga. Não é recomendável usar extensões.
- Para medir a queda de voltagem, deve se fazê-la na saída da tomada sem nenhuma outro aparelho conectado, dará um valor VA, então medir a voltagem mais baixo com a máquina em operação. Tomar leitura durante o ciclo completo e anotar o valor mais baixo, este é VB.
- Tomar a diferencia entre VA e VB e dividir-la por VA. Assim tenderá o porcentagem de queda da alimentação. Queda = (VA-VB)/VA. Esta queda deve permanecer abaixo de 5% para a correta operação da máquina e em conformidade com as normas elétricas.

English

- As an example, an outlet connected to a 15A breaker, wired with #14AWG wire, should not be further than 70' from the breaker, to meet the 5% voltage drop.
- Because of machine configuration, in various circumstances, some of the elements of the machine may need to be disconnected. Please follow instructions/indications on elements and/or relevant diagrams to reconnect.

Note: If a GFI breaker is to be used to protect the line, it should be one with 30mA earth leakage current

Français

- Par exemple, une prise branchée à un disjoncteur de 15A avec du fil #14 AWG ne devrait pas être à plus de 70 pieds du disjoncteur afin de respecter la baisse de voltage de 5%.
- En certaines circonstances, la configuration de la machine peut amener le besoin de débrancher quelques éléments de la machine. Prière de bien suivre les instructions/indications sur les éléments et/ou diagrammes pertinents pour rebrancher.

Note : si vous voulez utiliser un disjoncteur GFI pour protéger votre ligne, il se doit d'être un 30 mA avec courant de retour de terre

Español

- Como ejemplo, un toma conectado a un disyuntor de 15A, con cable #14AWG , no debe estar a más de 70´ del disyuntor, para tener una caída de 5% de voltaje.
- Por la configuración de la máquina, en varias circunstancias, algunos de los elementos de la máquina puden necesitar ser desconectados. Por favor siga las instrucciones sobre los componentes y los diagramas para la reconexión.

Nota: Si se usa un disyuntor GFI para proteger la línea, éste debe ser uno con 30mA con retorno a tierra.

português

- Como exemplo, um plugue conectado a um disjuntor de 15A, com cabo #14AWG , não deve estar a mais de 70" do disjuntor, para ter una caída do 5% de voltagem.
- Para a configuração da máquina, em varias circunstancias, alguns dos elementos podem necessitar ser desconectados. Siga as instruções sobre os componentes e os diagramas para a re-conexão.

Nota: Se utilizar um disjuntor GFI (DR) para proteger a línea, este deve ser de 30mA com retorno a terra.

English

Machine connection to the main and relevant checks

- Check that the main switch is on position “0”.
- Connect the cable supplied with the machine to a plug which complies with the regulations, considering the type of power supply indicated on the data plaque.
- Connect the plug to the mains.

Français

Connexion aux sources d’énergie et contrôles relatifs.

- S’assurer que l’interrupteur général de la machine est sur la position « 0 ».
- Connecter le câble fourni avec la machine à une prise conforme aux normes en considérant le type d’alimentation indiqué sur la plaquette des données.
- Connecter la prise au réseau d’alimentation.

Español

Conexión de la máquina a la red eléctrica y controles

- Verifique que interruptor principal esté en posición 0
- Conectar el cable provisto con la máquina a un toma que cumpla con las reglamentaciones, considerando el tipo de energía indicado en los datos de la placa.
- Conecte el enchufe al la red principal

português

Conexão da máquina a rede elétrica e controles

- Verifique que o interruptor principal esteja na posição 0.
- Conectar o plugue fornecido com a máquina a uma tomada que cumpra com as regulamentações, considerando o tipo de energia indicado nos dados da placa.
- Conecte o plugue na rede principal.

English

Top platen installation

Top platen with belts

1. Make sure boom is bolted securely to tower.
2. Center top platen over the table by sliding arm through the slotted holes.
3. When positioned, tighten securely.

Top platen with chains

1. Stand boom on support so chains are facing the base. Tighten all 12 bolts into base using lock washers.
2. Bolt brace to boom and tighten lock washers with bolt and nut. Tighten all bolts securely.
3. Bolt on boom loosely using bolts and lock washers.
4. Center top platen over the table by sliding arm through the slotted holes.
5. When positioned, tighten securely.

Français

Installation du plateau stabilisateur

Plateau stabilisateur à courroies

1. S'assurer que le bras est boulonné sécuritairement à la tour.
2. Centrer le plateau stabilisateur sur la table en glissant le bras à travers les trous.
3. Lorsqu'en position, serrer solidement.

Plateau stabilisateur à chaînes

1. Appuyer le bras sur le support de façon à ce que les chaînes soient face à la base. Serrer les 12 boulons (3/8-16 x 1 ½") fermement en utilisant des rondelles de blocage.
2. Boulonner l'armature au bras et serrer les rondelles de blocage avec boulon et écrou. Bien serrer.
3. Boulonner le bras lâchement en utilisant des boulons et des rondelles de blocage.
4. Centrer le plateau stabilisateur sur la table en glissant le bras à travers les trous.
5. Lorsqu'en position, serrer solidement.

Español

Instalación platillo estabilizador

Platillo estabilizador-con correas

1. Asegure que el brazo está bien abullonado a la torre.
2. Centre el platillo estabilizador sobre la tornamesa deslizando el brazo a través de los agujeros guías.
3. Cuando esté posicionado ajuste firmemente

Platillo estabilizador-con cadenas

1. Coloque el brazo en el soporte para que las cadenas miren hacia la base. Apriete todos los bulones (3/8-16 x 1 1/2") en la base usando arandelas de presión.
2. Abulone el brazo a la estructura y apriete las arandelas de presión con bulón y tuerca . Apriete firmemente.
3. Unirlo a la estructura, sin apretar demasiado, usando bulones y arandelas de presión
4. Centre el platillo estabilizador con la tornamesa deslizando el brazo en los agujeros de regulación.
5. Cuando esté posicionado apriete firmemente.

português

Instalação do apoiador

Apoiador com correias

1. Assegure-se que o braço está bem embalado a torre.
2. Centralizar o apoiador estabilizador sobre a plataforma giratória deslizando o braço a través das perfurações guias.
3. Quando estiver posicionado, ajuste firmemente.

Apoiador com corrente

1. Coloque o braço no suporte para que as correntes caiam para a base. Aperte todos os parafusos (3/8-16 x 1 1/2") na base usando arruelas de pressão.
2. Aperte os parafusos do braço a estrutura e aperte as arruelas de pressão com parafuso e porca. Aperte firmemente.
3. Uni-los ao estrutura, sem apertar demais, usando parafusos e arruelas de pressão.
4. Centre o apoiador com a plataforma giratória deslizando o braço nas perfurações de regulagem.
5. Quando estiver posicionado ajuste firmemente.

English

Scale installation

Install the scale's legs on each load cell and make sure the base is level.

Make sure each leg touches the floor and tighten the nuts firmly. If you use a loading ramp, make sure it doesn't touch the base (leave ¼ inch). Install the indicator on the bracket and insert the power cable inside the tower through the same connector already used for the quick disconnect wire. Each scale has already been calibrated at the factory before shipping. However, many factors can change this calibration once the machine is reinstalled in a different location. Check the scale user's guide and follow the procedure to get a new Zero.

Make sure the machine is free of any objects that would interfere with this calibration.

Français

Installation de la balance

Installez les pattes de la balance sur chaque cellule de la charge et s'assurer que la base est au niveau.

S'assurer que chaque patte touche le plancher et serrer les boulons. Si vous utiliser une rampe de chargement, assurez-vous qu'elle ne touche pas la base (laisser ¼ de pouce). Installer l'indicateur sur la fixation et insérer le câble de courant à l'intérieur de la tour dans le même connecteur que celui utilisé pour le câble à connexion rapide. Chaque balance a déjà été calibrée en usine avant l'expédition. Toutefois, plusieurs facteurs peuvent changer ce calibrage lorsque la machine est réinstallée dans un endroit différent. Vérifier le guide de l'utilisateur de la balance et suivre la procédure pour obtenir un nouveau Zéro.

S'assurer que la machine est dégagée de tout objet qui pourrait gêner ce calibrage.

Español

Instalación balanza

Instale las patas de la balanza en cada célula de carga y asegure que la base está nivelada.

Asegure que cada pata toque el suelo y ajuste las tuercas firmemente. Si usa rampa de carga, asegure que no toque la base (deje ¼ de pulgada) Instale el indicador en el soporte e inserte el cable con energía dentro de la torre a través del mismo conector ya usado para la desconexión rápida. Cada balanza ha sido calibrada en fábrica antes de enviar. Sin embargo, muchos factores pueden cambiar esta calibración cuando es reinstalada en otro lugar. Verifique la guía del usuario y siga el procedimiento para obtener el nuevo CERO.

Asegure que la máquina está libre de objetos que puedan interferir con la calibración.

português

Instalação de balança

Instale as sapatas da balança em cada célula de carga e assegure que a base esteja nivelada.

Assegure que cada sapata toque o piso e ajuste os parafusos firmemente. Se usar rampa de carga, assegure que não toque a base (deixe ¼ de polegada) Instale o indicador no suporte e insira o cabo de energia dentro da torre através do mesmo conector já usado para a conexão rápida. Cada balança foi calibrada em fábrica antes do despacho. No transporte, muitos fatores podem afetar esta calibração quando é reinstalada em outro lugar. Verifique a guia do usuário e siga o procedimento para obtiver o novo AJUSTE DE ZERO.

Assegure-se que a máquina esta livre de objetos que possam interferir com a calibração.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	5.1	Instructions	Film reel loading
	Rev 2	Instructions pour l'utilisation	Chargement de la bobine de pellicule
	04/10	Instrucciones de uso	Carga rollo de película
	1	Instruções de uso	Colocação do rolo de filme

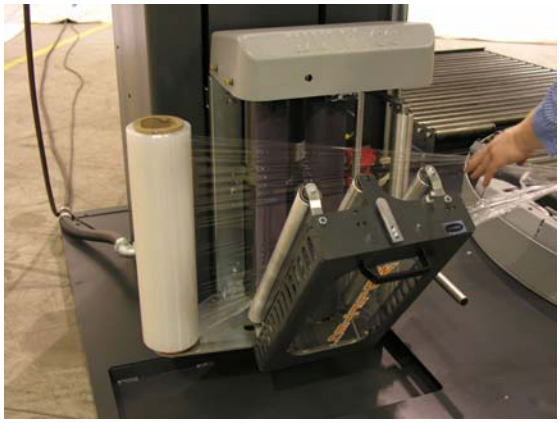
English

Before carrying out any operation, read the safety section (Chapter 3)

1-place a film reel on the reel holder (fig. 1)
Note: The film roll should be loaded so that the inward tacky surface will face inward on the pallet load.
2-open the door of the carriage -push carriage lock to un-lock carriage door
3-pull the film, cut and discard the damaged portion
4-feed the film between the rubber coated rolls and the counter-rolls (fig. 2)

Français

Avant d'effectuer toute opération, lire la section sécurité du chapitre 3 .
1-placer une bobine de pellicule sur le porte-rouleau (fig.1)
Note: Le rouleau de pellicule extensible doit être installé de sorte que la surface adhésive soit en contact avec le chargement.
2– Ouvrir la porte du chariot - pousser la languette pour débarrer la porte.
3– Tirer sur la pellicule et enlever la partie endommagée.
4– Faire passer la pellicule à travers les rouleaux en caoutchouc et renvoi (fig.2)



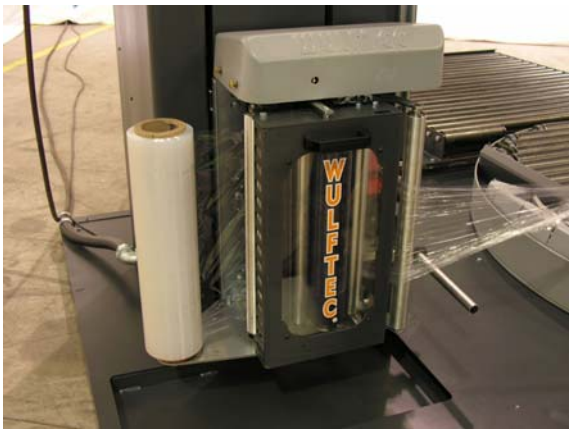
Español

Antes de empezar cualquier operación. Lea todo el capítulo 3, Seguridad.
1-Coloque el rollo de película en el soporte del rollo (Fig.1)
Nota: El rollo de película debe ser cargado tal que la superficie pegagosa se pegue a la carga.
2-Abra la puerta del cabezal - presione la traba del cabezal para destrabar la puerta.
3-Tire del rollo, corte la parte dañada.
4-Haga correr la película entre los rodillos de goma y los de aluminio. (Fig. 2)

Português

Antes de começar qualquer operação. Leia todo o capítulo 3, Segurança.
1-Coloque o rolo de filme no suporte do rolo (Fig.1)
Nota: O rolo de filme deve se colocar para que superfície aderente se cole na carga.
2-Abra a porta do cabeçote– aperte o entrave do cabeçote para desentravar a porta.
3-Puxe do rolo, corte o tramo danada.
4-Puxe o filme entre os roletes de borracha e os de alumínio. (Fig. 2)

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	5.1	Instructions	Film reel loading
	Rev 3	Instructions pour l'utilisation	Chargement de la bobine du film
	04/10	Instrucciones de uso	Carga rollo de película
	2	Instruções de uso	Colocação do rolo de filme



English

5-Close the door and ensure that the carriage pin is correctly locked, considering that the machine cannot work with the door open.
6– Press the Start button to start or restart a wrap cycle.

Note: If film breaks during a wrap cycle repeat from step 2

Français

5– Fermer la porte et vérifier quelle soit bien enclenchée, considérant que la machine ne peut pas fonctionner avec la porte ouverte.
6– Appuyer sur le bouton Démarrer pour démarrer ou redémarrer le cycle d'emballage.

Note: Si la pellicule se brise pendant un cycle d'emballage, répéter les étapes depuis le numéro 2.

Español

5-Cierre la puerta y asegure que la traba de puerta esté bien cerrada, tenga en cuenta que la máquina no funcionará con la puerta abierta.
6– Presione el botón Start para comenzar o recomenzar el ciclo de envoltura

Si la película se rompe durante el ciclo de envoltura repetir los pasos desde el paso 2.

Português

5-Fechar a porta e assegurar que o encravamento da porta fique bem fechado, considere que a máquina não funcionará com a porta aberta.
6– Aperte o botão Start para começar o recomeçar o ciclo de embalagem

Se o filme se rasgar durante o ciclo de embalagem repetir os passos desde o item 2.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	5.1	Instructions	Lack of Film
	Rev 0	Instructions pour l'utilisation	Manque de pellicule
	01/08	Instrucciones de uso	Falta de película
	3	Instruções de uso	Falta de filme

English

The machines equipped with a standard carriage are programmed to stop when a lack of film occurs.

In a wrap cycle during which the rotation speed is higher than 10Hz and the pre-stretch motor stops working for more than three (3) seconds, the machine will fall into a stop state. The cause is a stop for lack of film or a film break. Follow the film threading procedure (previous pages) to rethread the film to start/restart a cycle.

Français

Les machines ayant un chariot standard sont équipées d'une procédure d'arrêt en cas de manque de pellicule.

Lors d'un cycle d'emballage pendant lequel la vitesse de rotation est plus élevée que 10Hz et que le moteur de pré-étirement cesse de fonctionner pendant plus de trois (3) secondes, la machine tombe en arrêt. Cet arrêt est causé par un manque ou un bris de pellicule. Suivre les indications de chargement de la bobine de pellicule (pages précédentes) pour réamorcer la pellicule afin de démarrer/redémarrer un cycle.

Español

Las maquinas equipadas con cabezal estándar están programadas para parar en caso de falta de película.

En el ciclo de envoltura si la velocidad de rotación es mayor a 10Hz y el motor del preestirado no trabaja por más de tres (3) segundos, la máquina se detiene. Las razones por las cuales la máquina se detiene son por falta de película o por rotura de la misma. Siga las indicaciones del enhebrado de la película (pagina anterior) para comenzar o recomenzar el ciclo de envoltura.

Português

As maquinas equipadas com cabeçote standard estão programadas para parar no caso de falta de filme.

No ciclo de embalagem se a velocidade de rotação é maior a 10Hz e o motor de pre-estiro não trabalha mais de três (3) segundos, a máquina para. As razões de a maquina se parar são por falta de filme u por filme rasgado. Siga as indicações de colocação do filme (pagina anterior) para começar o recomeçar o ciclo de embalagem.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	5.1	Instructions	Gate Latch Proximity Sensor
	Rev 0	Instructions pour l'utilisation	Détecteur de proximité - chariot
	01/08	Instrucciones de uso	Sensor de proximidad - cabezal
	4	Instruções de uso	Sensor de proximidade - cabeçote

English

The machines are equipped with a proximity sensor used to determine if the carriage door is closed properly. This sensor can be seen through the hole in the carriage cover. When the light is lit, it indicates that the carriage door is closed properly. If the door is open, the pre-stretch motor will stop working or if the machine is running a wrapping cycle, it will stop by itself rapidly. If the light is not lit, make sure the door is properly closed.

Français

Les machines sont équipées d'un détecteur de proximité pour déterminer si la porte du chariot est bien fermée. La lumière du détecteur peut être vue à travers le trou sur le couvercle du chariot. Lorsqu'allumée, la lumière orange du détecteur indique que la porte du chariot est bien fermée. Si la porte est ouverte, le moteur de pré-étirement cessera de fonctionner ou si un cycle est en court, la machine s'arrêtera rapidement par elle-même. Si la lumière est éteinte, s'assurer de bien fermer la porte.

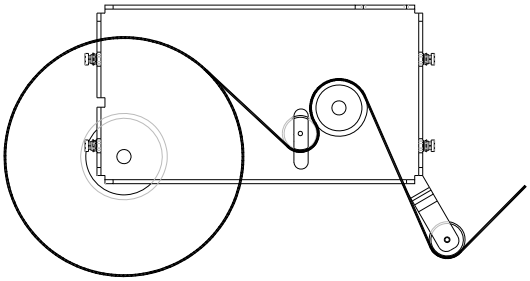
Español

Las maquinas están equipadas con un sensor de proximidad en la puerta del cabezal usado para determinar si dicha puerta esta cerrada en forma apropiada. El sensor puede ser visto a través de un orificio en la cubierta del cabezal. Cuando la luz esta encendida indica que la puerta esta bien cerrada. Si la puerta se abre la máquina detiene el ciclo rápidamente incluyendo el motor de preestirado. Si la luz del sensor esta apagada por favor asegúrese que la puerta este bien cerrada. Si la luz se apaga, asegurarse de cerrar bien la puerta.

Português

As maquinas estão equipadas com um sensor de proximidade na porta do cabeçote usado para determinar se a porta esta corretamente fechada . O sensor pode ser visto a través de uma perfuração na cobertura do cabeçote. Quando a luz esta acendida indica que a porta esta bem fechada. Se a porta se abrir a máquina para o ciclo rapidamente incluindo o motor de pre-estiro. Se a luz do sensor esta apagada, por favor, assegure se que a porta este bem fechada. Se a luz se apagar, assegurar se de bem fechar a porta.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	5.2	Instructions	Film path
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Parcours du film
	01/06	Instrucciones de uso	Recorrido película
	1	Instruções de uso	Percurso do filme



English

The pictures on the left show the labels which identify the film reel path.

-H- film path for the hydraulic carriage

-S- film path for the standard carriage

Français

Les figures ci-contre indiquent le parcours de la pellicule à travers les rouleaux.

-H– parcours de la pellicule pour le chariot hydraulique

-S– parcours de la pellicule pour le chariot standard

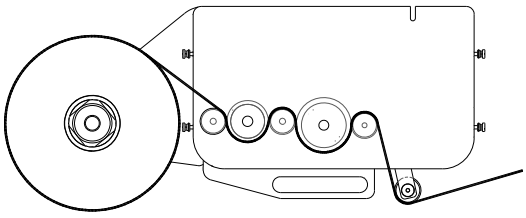
Español

En las figuras a la izquierda se indican las etiquetas que identifican el recorrido de la película de los cabezales.

-H– Recorrido de película en cabezal hidráulico

-S- Recorrido de película en cabezal estándar.

-S-



Português

Nas imagens da esquerda se indica as etiquetas de identificação do percurso do filme entre os roletes no cabeçote.

-H– Percurso do filme no cabeçote hidráulico

-S- Percurso do filme no cabeçote standard.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	5.3	Instructions	Panel type « E »
	Rev 0	Instructions pour l'utilisation	Panneau type « E »
	11/10	Instrucciones de uso	Panel tipo « E »
	1	Instruções de uso	Painel tipo « E »

Note: Turntable and carriage speed are adjustable via potentiometers inside the control cabinet.

Note: La vitesse de la table tournante et du chariot sont ajustables à l'aide de potentiomètres situés à l'intérieur du panneau de contrôle

Nota: La velocidad del cabezal y de la tornamesa es ajustable mediante potenciómetros ubicados dentro del gabinete de control.

Nota: A velocidade do cabeçote e da plataforma giratória é ajustável via potenciômetros localizados dentro do painel de controle.

English

Economy Panel

1-EMERGENCY STOP: when pressed, the machine stops immediately (to unlock rotate clockwise). To pause a cycle, use Start/Stop push button.
2– Start/Stop push button (or cycle pause). Pressing and holding this button for more than 5 secs sets program to its initial state.
3- Carriage manual Up/Down: to raise or lower the carriage in stop mode.
4-Top/ Bottom wraps: Set number of top and bottom wraps to be applied on load during a cycle from 1 to 3. Do not modify during a cycle
5– Rotation Jog: Used to move the table. Rotation will occur whenever button is pressed and stop when released.
6– Film Tension: to adjust tension on film.

Français

Panneau Économie

1– ARRÊT D'URGENCE: lorsque enclenché, la machine s'arrête immédiatement (pour déverrouiller, tourner en sens horaire). Pour interrompre un cycle, utiliser le bouton marche/arrêt.
2– Marche/Arrêt (interruption de cycle): appuyer pendant 5 secondes pour remettre le programme à son état initial.
3– Chariot monter/descendre: pour descendre ou monter le chariot en mode arrêt.
4– Emballage haut/bas: régler le nombre de tours d'emb. à faire au haut et au bas de la charge pendant un cycle (1 à 3). Ne pas modifier pendant un cycle.
5– Rotation: Utilisé pour bouger la table. La rotation s'activera tant que le bouton est appuyé et arrêtera lorsque relâché.
6– Tension pellicule: pour ajuster la tension de la pellicule.

Español

Panel Economy

1-PARADAS DE EMERGENCIA: cuando se presiona la máquina se detiene inmediatamente (para desbloquearla girarlo en sentido horario). Para detener momentáneamente (Pausa) el ciclo use el botón Arranque/Parada.
2-Botón Arranque/Parada (pausa en ciclo). Presionando este botón más de 5 segundos setea el programa a su estado inicial.
3-Cabezal manual arriba/abajo: para elevar o bajar el cabezal en modo parada.
4-Vueltas arriba/abajo: setea en número de vueltas arriba y abajo para ser aplicadas durante el ciclo de 1 a 3. No modificar durante un ciclo
5-Movimiento de rotación: Mueve la tornamesa. Para hacer girar la tornamesa presione y mantenga presionado el botón; al soltarlo, ésta parará.
6-Tensión de la película: ajusta tensión de película

Português

Painel Economy

1-PARADAS DE EMERGENCIA: quando apertar o botão a máquina para imediatamente (para desbloquear-lha girar em sentido horário). Para parar momentaneamente (Pausa) o ciclo use o botão de Arranque/Parada.
2-Botão Arranque/Parada (pausa no ciclo). Apertando este botão mais de 5 segundos setea o programa a seu estado inicial.
3-Cabeçote manual acima/abaixo: para subir o baixar o cabeçote em modo parada.
4-Voltas arriba/abaixo: setea a quantidade de voltas acima e abaixo para aplicar durante o ciclo de 1 a 3. Não modificar durante um ciclo.
5-Movimento de rotação: Move a plataforma giratória. Para a rotação, aperte o botão e mantenha apertado; para parar, libere o botão.
6-Tensão do filme: ajusta a tensão do filme.

WARNING: When machine is equipped with floating carriage option and basic panel, moving the carriage down in manual mode will not activate floating carriage.

ATTENTION: Si la machine est équipée de l'option de chariot flottant et du panneau de base, le fait de bouger le chariot vers le bas en mode manuel n'activera pas le chariot flottant.

ADVERTENCIA: Cuando la máquina está equipada con un cabezal flotante y panel de control básico, el mover el cabezal hacia abajo en modo manual no activará el cabezal flotante.

ADVERTENCIA: Quando a máquina vem equipada com um cabeçote flutuante e painel de controle básico, mover o cabeçote para abaixo no modo manual não ativará o cabeçote flutuante

English

Basic Panel

1-When power to the machine, the white light is lit.
2-EMERGENCY STOP: when pressed, the machine stops immediately (to unlock rotate clockwise). To pause a cycle, use Start/ Stop push button.
3– Start/Stop push button (or pause a cycle). Pressing and holding this button for more than 5 seconds sets the program to its initial state.
4- Autoheight on/off : to activate or deactivate the photoeye that detects the height of the load.
5– Reinforce wrap/ manual rotation: Reinforce wrap in a cycle, stops the carriage motion to add a film layer on the load. Manual rotation, to rotate turntable in stop mode.

Français

Panneau de base

1– L'alimentation est activée; la lumière blanche s'allume.
2– ARRÊT D'URGENCE: lorsque enclenché, la machine s'arrête immédiatement (pour déverrouiller, tourner en sens horaire). Pour interrompre un cycle, utiliser le bouton marche/arrêt.
3– Marche/Arrêt (interruption de cycle): appuyer sur ce bouton pendant 5 secondes pour remettre le programme à son état initial.
4– Autodétection marche/arrêt: pour activer ou désactiver la CPE qui détecte la hauteur de la charge.
5– Emballage renforcé/rotation manuelle: emballage renf. pendant un cycle, arrête le mouvement du chariot pour rajouter une couche de pellicule sur la charge. Rotation man.: fait tourner la table en mode arrêt

Español

Panel básico

1-Cuando la máquina está bajo tensión, la luz blanca está encendida.
2-PARADAS DE EMERGENCIA: cuando se presiona la máquina se detiene inmediatamente (para desbloquearla girarlo en sentido horario). Para detener momentáneamente (Pausa) el ciclo use el botón Arranque/Parada.
3-Botón Arranque/Parada (pausa en ciclo). Presionando este botón más de 5 segundos setea el programa a su estado inicial.
4-Altura automática encendido/apagado: active ó desactiva la fotocélula que detecta la altura de la carga.
5-Vueltas de refuerzo/rotación manual: Refuerza la envoltura en el ciclo, detiene el movimiento del cabezal para sumar más capas de película en la carga. Rotación manual, para rotar la tornamesa en modo parada

Português

Painel básico

1-Quando a máquina está ligada, a luz branca está acendida.
2-PARADAS DE EMERGENCIA: quando apertar o botão a máquina para imediatamente (para desbloquear-lha girar em sentido horário). Para parar momentaneamente (Pausa) o ciclo use o botão de Arranque/Parada.
3-Botão Arranque/Parada (pausa no ciclo). Apertando este botão mais de 5 segundos setea o programa a seu estado inicial.
4-Altura automática acendido/apagado: ativa u desativa a fotocélula que detecta a altura da carga.
5-Voltas de reforço/rotação manual: Reforça a envoltura no ciclo, para o movimento do cabeçote para somar mais camadas de filme sobre a carga. Rotação manual, para rotar a plataforma no modo parada

-1-

English

Basic Panel (cont'd)

6– Carriage manual Up/Down: to raise or lower the carriage in stop mode.

7-Top/ Bottom wraps: Set number of top and bottom wraps to be applied on load during a cycle from 1 to 3. Do not modify during a cycle

8– Rotation Speed: to set rotation maximum speed in cycle mode.

9– Carriage speed Up/Down: Set the carriage speed while going up and down in manual mode.

10– Film Tension: to adjust tension on film.

Français

Panneau de base (suite)

6– Chariot monter/descendre: pour descendre ou monter le chariot en mode arrêt.

7– Emballage haut/bas: réglage du nombre de tours d'emb. à faire au haut et au bas de la charge pendant un cycle (1 à 3). Ne pas modifier pendant un cycle.

8– Vitesse de rotation: réglage de la vitesse de rotation maximale en mode cycle.

9– Vitesse du chariot monter/descendre: régler la vitesse du chariot en montée et en descente en mode manuel.

10– Tension pellicule: pour ajuster la tension de la pellicule.

Español

Panel básico (cont)

6-Cabezal manual arriba/abajo: para elevar o bajar el cabezal en modo parada.

7-Vueltas arriba/abajo: setea en número de vueltas arriba y abajo para ser aplicadas durante el ciclo de 1 a 3. No modificar durante un ciclo

8-Velocidad de rotación: para setear máxima velocidad de rotación en modo envoltura.

9-Velocidad del cabezal arriba/abajo: setea la velocidad del cabezal yendo hacia arriba ó abajo en modo manual.

10-Tensión de la película: ajusta tensión de película.

Português

Painel básico (cont.)

6-Cabeçote manual acima/abaixo: para subir o baixar o cabeçote em modo parada.

7-Voltas arriba/abaixo: setea a quantidade de voltas acima e abaixo para aplicar durante o ciclo de 1 a 3. Não modificar durante um ciclo

8-Velocidade de rotação: para setear a velocidade máxima de rotação no modo embalagem.

9-Velocidade do cabeçote acima/abaixo: setea a velocidade do cabeçote para arriba u para abaixo no modo manual.

10-Tensão do filme: ajusta a tensão do filme.

-S-

English

Standard Panel

1-Status/Power: To give DC power to the wrapper and to show the status of the machine. (Refer to 5.4 - 4 for status codes)
2-EMERGENCY STOP: when pressed the machine stops immediately (to unlock rotate clockwise) To Pause a cycle please use Start/Stop push button.
3– Start/Stop push button (or pause a cycle). Pressing and holding this button for more than 5 seconds sets the program to its initial state.
4- Autoheight on/off : to activate or deactivate the photo-eye that detects the height of the load.

Français

Panneau standard

1– Statut/Alimentation: Pour alimenter l'emballeuse et indiquer le statut de la machine (référer à 5.4 - 4 pour les codes de statut).
2– ARRÊT D'URGENCE: lorsque enclenché, la machine s'arrête immédiatement (pour déverrouiller, tourner en sens horaire). Pour interrompre un cycle, utiliser le bouton marche/arrêt.
3– Marche/Arrêt (interruption de cycle): appuyer sur ce bouton pendant 5 secondes pour remettre le programme à son état initial.
4– Autodétection marche/arrêt: pour activer ou désactiver la CPE qui détecte la hauteur de la charge.

Español

Panel estándar

1-Estado/Alimentación: Para alimentación eléctrica de la máquina con CC y mostrar el estado de la máquina. (Ver 5.4 - 4 para códigos de estado)
2-PARADA DE EMERGENCIA: cuando se presiona la máquina se detiene inmediatamente (para desbloquearlo girarlo en sentido horario) Para detener momentáneamente (Pausa) el ciclo use el botón arranque /parada.
3-Botón Arranque/parada (ó pausa en ciclo). Presionando y sosteniendo este botón más de 5 segundos setea el programa a sus estado inicial.
4-Altura automática encendido/apagado: active ó desactiva la fotocélula que detecta la altura de la carga.

Português

Painel standard

1-Estado/Alimentação: Para alimentação elétrica da máquina com CC e mostrar o estado da máquina. (Ver 5.4 - 4 para códigos de estado)
2-PARADA DE EMERGENCIA: quando apertar o botão a máquina para imediatamente (para desbloquear gire o no sentido horário) Para parar momentaneamente (Pausa) o ciclo use o botão arranque /parada.
3-Botão Arranque/parada (u pausa no ciclo). Apertar e sustentar este botão mais de 5 segundos setea o programa no seu estado inicial.
4-Altura automática acendido/apagado: ativa u desativa fotocélula que detecta a altura da carga.

-1-

English

Standard Panel

5 - Reinforce wrap/ manual rotation: Reinforce wrap in a cycle, stops the carriage motion to add a film layer on the load. Manual rotation, to rotate turntable in stop mode.

6 - Carriage manual Up/Down: to raise or lower the carriage in stop mode.

7 - Top wraps: Set number of top wraps to be applied on load during a cycle from 0 to 9.

8 - Bottom wraps: Set number of bottom wraps to be applied on load during a cycle from 2 to 9.

9 – Rotation Speed: to set rotation maximum speed in cycle mode.

Français

Panneau standard

5– Emballage renforcé/rotation manuelle: emballage renf. pendant un cycle, arrête le mouvement du chariot pour rajouter une couche de pellicule sur la charge. Rotation man.: fait tourner la table en mode arrêt.

6- Chariot monter/descendre: pour descendre ou monter le chariot en mode arrêt.

7– Emballage haut: réglage du nombre de tours d'emb. à faire au haut de la charge pendant un cycle (0 à 9).

8– Emballage bas: réglage du nombre de tours d'emb. à faire au bas de la charge pendant un cycle (2 à 9).

9- Vitesse de rotation: réglage de la vitesse de rotation maximale en mode cycle.

Español

Panel estándar

5-Vueltas de refuerzo/rotación manual: Refuerza la envoltura en el ciclo, detiene el movimiento del cabezal para sumar más capas de película en la carga. Rotación manual, para rotar la tornamesa en modo parada

6-Cabezal manual arriba/abajo: para elevar o bajar el cabezal en modo parada.

7-Vueltas arriba: setea en número de vueltas arriba para ser aplicadas durante el ciclo de 0 a 9.

8-Vueltas abajo: setea en número de vueltas abajo para ser aplicadas durante el ciclo de 2 a 9.

9-Velocidad de rotación: para setear máxima velocidad de rotación en modo envoltura.

Português

Painel standard

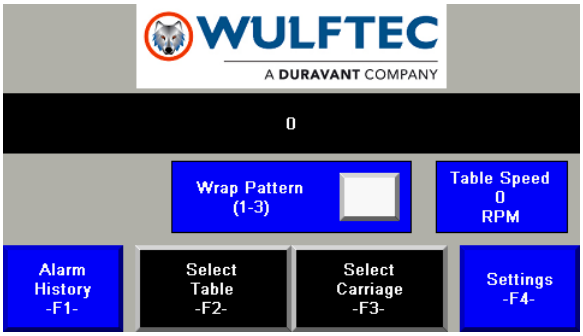
5-Voltas de reforço/rotação manual: Reforça o embalagem no ciclo, para o movimento do cabeçote para somar mais camadas de filme na carga. Rotação manual, para rotar a plataforma no modo parada

6-Cabeçote manual acima/abaixo: para subir o baixar o cabeçote no modo parada.

7-Voltas acima: setea a quantidade de voltas acima a aplicar durante o ciclo de 0 a 9.

8-Voltas abaixo: setea a quantidade de voltas abaixo a aplicar durante o ciclo de 2 a 9.

9-Velocidade de rotação: para setear a velocidade máxima de rotação no modo embalagem.



USER NAME / NOM D’UTILISATEUR / NOMBRE DEL USUARIO / NOME DO USUÁRIO: 838

PASSWORD / MOT DE PASSE / CONTRASEÑA / SENHA: 4232

English

Main

Local Message Display: Indicates the status of the machine.

Page Selector : Brings the operator to the selected page.

Wrap Pattern # : Used to select the current wrap pattern selection .

Table Speed: Displays the rotation speed of the turntable.

Français

Principale

Local Message Display: Indique le statut de la machine.

Sélecteur de page: Amène l’opérateur à la page sélectionnée

Configuration d’emballage: Utilisé pour sélectionner la configuration d’emballage en cours.

Vitesse de la table: Affiche la vitesse de rotation de la table tournante.

Español

Pantalla de mensaje local: Indica el estado de la máquina.

Selector de página: Lleva al operador a la página seleccionada.

Nº de patrón de envoltura: Se utiliza para seleccionar el patrón de envoltura actual.

Velocidad de la tornamesa: Indica la velocidad de rotación de la tornamesa.

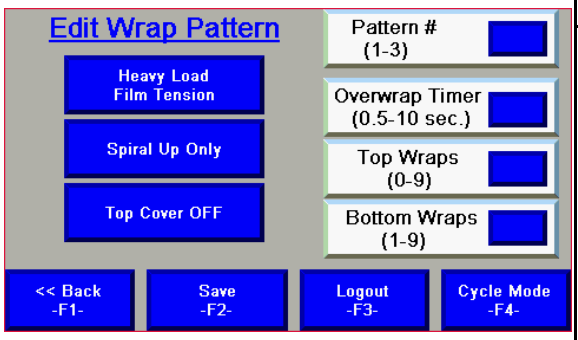
Português

Exibição de mensagem local: Indica o estado da máquina.

Seletor de página: Direciona o operador para a página selecionada.

N° de padrão de embalagem: Usado para selecionar o atual padrão de embalagem.

Velocidade da plataforma giratória: Exibe a velocidade de rotação da plataforma giratória.`



English

Edit Wrap Pattern

Heavy/Light Load Film Tension: Selects which film tension potentiometer will be used during the cycle.
Spiral Up Only : Sets wrapping mode in spiral up only or in spiral up and down
Top Cover On/Off: Enables a top cover pause cycle.
Pattern #: To select a pattern number and allows the modification of its settings.
Overwrap Timer: This selector determines the size of the overwrap (the autoheight PE position could affect the overwrap)
Top Wraps: This selector determines the number of wrap layers at the top of the load, adjustable from 0 to 9

Français

Modification configurations d’emballage

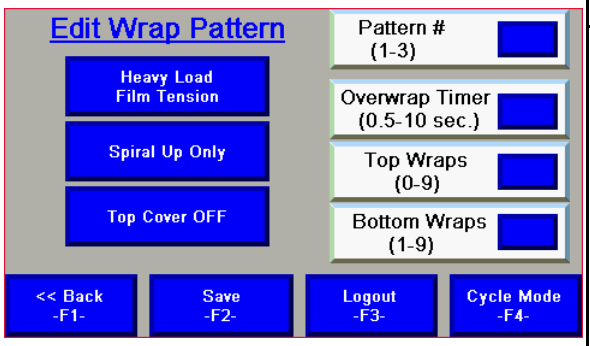
Tension de pellicule charge lourde ou légère : Sélectionne le potentiomètre de tension de pellicule à utiliser pendant le cycle
Spirale Monter seulement: Règle le mode d’emballage en Spirale monter seul. ou Spirale monter / descendre.
Couvercle Marche/Arrêt: Permet une pause pour application d’un couvercle.
Config. #: Pour sélectionner une configuration et permettre la modification de ses réglages.
Minuterie dépassement de pellicule: Détermine la quantité de pellicule dépassant la charge (la position de la CPE de hauteur pourrait aussi affecter cette valeur)

Español

Tensión de película de carga pesada / liviana: Selecciona el potenciómetro de tensión de película que se utilizará durante el ciclo.
Sólo espiral arriba: Establece el modo de envoltura solamente en espiral arriba o en espiral arriba y abajo.
Lámina superior activada / desactivada: Habilita un pausa en el ciclo para colocar la lámina plástica superior.
N° de Patrón: Permite seleccionar un número de patrón y modificar sus configuraciones.
Timer para envoltura por encima de la carga: Este selector determina la cantidad de envoltura por encima de la carga (la posición de la fotocélula de detección automática de altura podría afectar a la cantidad de envoltura por encima de la carga)

Português

Tensão do filme de carga pesada / leve: Seleciona qual potenciômetro de tensão do filme será usado durante o ciclo.
Espiral para acima somente: Define o modo de envolvimento apenas em espiral ou em espiral para acima e para baixo
Filme de cobertura On / Off: Permite uma pausa no ciclo para colocar o filme de cobertura.
N° de padrão: Permite selecionar um número de padrão e modificar suas configurações.
Timer para a dobra sobre a carga: Este seletor determina o quantidade de filme que envolve acima da carga (a posição da fotocélula pode afetar a quantidade da dobra).



English

Edit Wrap Pattern

Bottom Wraps: This selector determines the number of wrap layers at the bottom of the load, adjustable from 0 to 9

Français

Modification configurations d’emballage

Emballage du haut / du bas (séparés): Détermine le nombre de couches de pellicule à emballer au haut et au bas de la charges (0-9)

Español

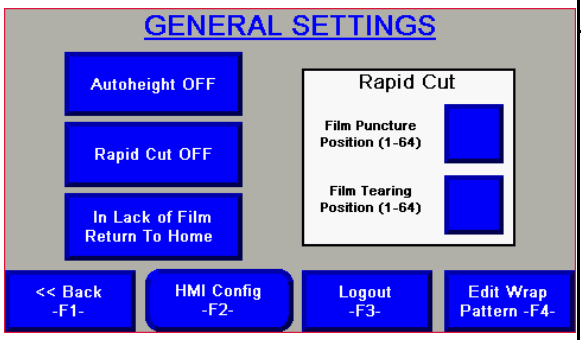
Envoltura superior: Este selector determina el número de capas de película en la parte superior de la carga, ajustable de 0 a 9

Envoltura inferiores Este selector determina el número de capas de película en la parte inferior de la carga, ajustable de 0 a 9

Português

Embalagem acima: Determina o número de camadas de filme na parte superior da carga, ajustável de 0 a 9

Embalagem abaixo: Determina o número de camadas de filme na parte inferior da carga, ajustável de 0 a 9



English

General Settings

Autoheight On/Off: Allows the autoheight sensing for the pallet load height variations. (There are two limit switches on the carriage with adjustable stops on the arm as safety override).
Rapid Cut On/Off: Used to activate or deactivate the rapid cut device.
Film Puncture Position: Used to set the film puncture position (1-64 pulses of the turntable).
Film Tearing Position: Used to set the film tearing position (1-64 pulses of the turntable).

Français

Réglages généraux

Détection de la hauteur marche/arrêt: Permet la detection de la hauteur pour les différentes hauteurs de charges. (Il y a 2 interrupteurs de fin de course à butées ajustables pour plus de sécurité)

Rapid Cut marche/arrêt: Utilisé pour activer ou désactiver le dispositif Rapid-Cut

Position du perçage de pellicule: Utilisé pour régler la position de perçage (1-64 pulses de la table tournante).

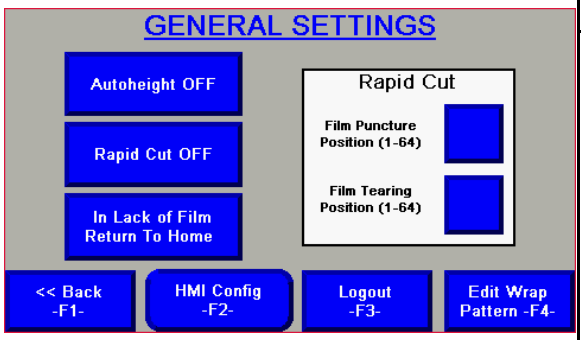
Position de déchirement de la pellicule: Utilisé pour régler la position de déchirage (1-64 pulses de la table tournante).

Español

Detección automática de altura On / Off: Permite la detección automática de la altura para las distintas alturas de las cargas. (Hay dos interruptores de límite en el cabezal con topes ajustables de seguridad).
Corte Rápido “Rapid Cut” On / Off: Se utiliza para activar o desactivar el dispositivo de corte rápido.
Posición de perforación de la película: Se utiliza para establecer la posición de perforación de la película (1-64 pulsos de la tornamesa).
Posición de rasgado de la película: Se utiliza para ajustar la posición de rasgado de la película (1-64 pulsos de la tornamesa).

Português

Detecção automática da altura On / Off: Permite a detecção automática da altura das diferentes alturas das cargas. (Existem dois interruptores de limite no cabeçote com batentes ajustáveis como ultrapassagem de segurança).
Corte rápido “Rapid Cut” On / Off: Usado para ativar ou desativar o dispositivo de corte rápido.
Posição de perfuração do filme: Usado para definir a posição de perfuração do filme (1-64 pulsos da plataforma giratória).
Posição de rasgo do filme: Usado para definir a posição de rasgo do filme (1-64 pulsos da plataforma giratória).



English

General Settings

In Lack of Film - Return to Home / Only Stop: Used to determine whether the turntable will return to home position or only stop when a lack of film occurs.

Français

Réglages généraux

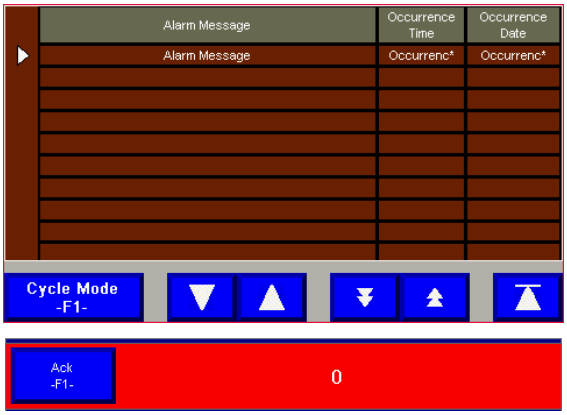
En manque de pellicule - Retour en pos. initiale / Arrêt seulement: Détermine l’action de la table après un manque de pellicule

Español

En falta de película volver al inicio / sólo parada: Se utiliza para determinar si en caso de falta de película, la tornamesa volverá a la posición inicial o si solamente se detendrá.

Português

Em Falta de Filme - Retornar para Posição inicial / Somente Parada: Usado para determinar se a plataforma giratória retornará à posição inicial ou somente parará quando ocorrer falta de filme.



English

Alarm page and banner

Alarm History: Displays the various alarm messages including date and time of occurrence. To acknowledge alarm, press the ACK - F1 button on the alarm banner.

Alarm Banner : To acknowledge the alarm or the maintenance warning, press ACK ALARM.

Français

Page d’alarmes

Historique des alarmes: Affiche les différents messages d’alarme, incluant la date et l’heure où l’alarme est survenue. Pour accepter l’alarme, appuyer sur le bouton ACK - F1 sur la bannière d’alarme.

Bannière d’alarme: Pour accepter une alarme ou l’avertissement de maintenance, appuyer sur ACK.

Español

Histórico de alarmas: Muestra los distintos mensajes de alarma, incluida la fecha y la hora en que se produjeron. Para reconocer la alarma, presione el botón de aceptar alarma ACK - F1 en el aviso de alarma.

Anuncio de alarma: Para confirmar la alarma o la advertencia de mantenimiento, presione el botón de aceptar alarma ACK ALARMA.

Português

Histórico de alarmes: Exibe as várias mensagens de alarme, incluindo a data e a hora da ocorrência. Para confirmar o alarme, pressione o botão ACK - F1 no banner de alarme.

Anuncio de alarme: Para confirmar o alarme ou o aviso de manutenção, pressione o botão de Reconhecer alarme ACK ALARM.

English

Deluxe Panel

Local Message Display: Indicates the status of the machine.
Page Selector : Brings the operator to the selected page.
Working Pattern # / Name : Indicates the current wrap pattern selection and brings the operator to the working pattern page.
Next Pattern # / Name : Indicates the wrap pattern selection for the next load.
***Reinforce Wrap**: Reinforce wrap in a cycle, stops the carriage motion to add a film layer on the load.

Français

Panneau deluxe

Message Display: Indique le statut de la machine.
Sélecteur de page: amène l’opérateur à la sélection.
N^{o} configuration en cours / Nom: indique le numéro et le nom de la configuration en cours et amène l’opérateur à la page de configuration.
N^{o} configuration suivante / Nom: indique le numéro et le nom de la configuration suivante
***Emballage renforcé**: emballage renforcé pendant un cycle, arrête le mouvement du chariot afin d’ajouter une couche de pellicule sur la charge.

Español

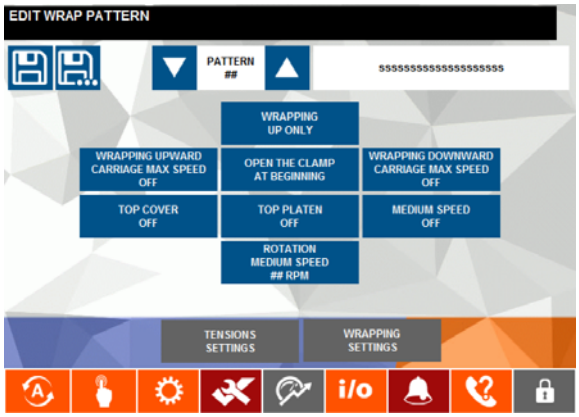
Panel deluxe

Local Message Display: Este botón nos indica el estado de la máquina.
Patrón de envoltura activo # : Indica la selección actual del patrón de envoltura y presenta al operador la página.
Próximo patrón de envoltura #: Indica la selección del patrón de envoltura para la carga siguiente
Selector de páginas: Selecciona las páginas.
***Envoltura de refuerzo**: Refuerza la envoltura en el ciclo, detiene el movimiento del cabezal para agregar capas a la carga.

Português

Painel deluxe

Local Message Display: Indica o estado da máquina.
Padrão de embalagem ativo # : Indica a seleção atual do padrão de embalagem e apresenta ao operador a página.
Próximo padrão de embalagem #: Indica a seleção do padrão de embalagem para a seguinte carga
Seletor de páginas: Seleciona as páginas.
***Envoltura de reforço**: Reforça a embalagem no ciclo, para o movimento do cabeçote para agregar camadas na carga.



English

Setting & Wrap Patterns

Pattern Number & Description: To select a pattern number and allows the modification of its description and settings.
Wrapping Up / Down - Wrap Up Only: Set wrapping mode in spiral up only or in spiral up and down
Wrapping Upward or Downward Carriage Max Speed On / Off: Press this button to activate or deactivate the carriage full speed upward or downward to reach the top of the load quickly
Open the Clamp at the End / Beginning: Press this button to select the clamp opening at the end or at the beginning of a wrap cycle.

Français

Réglages et configurations d’emballage

Numéro et nom de la configuration: Sélectionner le numéro de configuration et modifier sa description et réglages.
Emballage vers le haut / le bas - Vers le haut seulement: règle le mode d’emballage en spirale vers le haut ou spirale vers le haut/bas
Vitesse max. lors de l’emballage vers le haut marche/arrêt: Active la vitesse maximum lors de l’emballage vers le haut pour atteindre le haut de la charge plus rapidement.
Ouvrir la pince au début / à la fin: Appuyer sur ce bouton pour sélectionner l’ouverture de la pince au début ou à la fin d’un cycle d’emballage.

Español

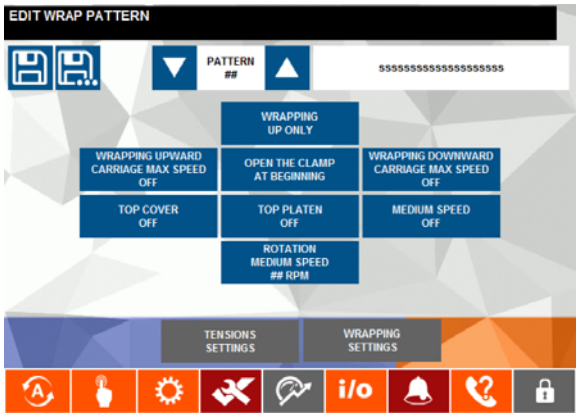
Seteo de parámetros de envoltura

Número de patrón-Descripción: Usado para seleccionar el número de patrón, permite modificaciones y nuevos seteos.
Envoltura hacia Arriba / Arriba-Abajo: Setea el modo de envoltura en espiral hacia arriba ó en espiral arriba/abajo
Envoltura hacia arriba / abajo activada/desactivada: Se utiliza para encender o apagar la velocidad máxima para alcanzar la parte superior de la carga más rápido
Abra la pinza al final / comienzo: Presione este botón para seleccionar la apertura de la pinza al final o al comienzo de un ciclo de envoltura.

Português

Ajuste de parâmetros de embalagem

Número de padrão-Descrição: Usado para selecionar o número de padrão, permite modificações e novos ajustes.
Envoltura para Acima / Acima - Abaixo: Ajusta o modo de embalagem em espiral para acima u em espiral para acima/abaixo.
Embalagem para acima / baixo ativada/desativada: Ativa a velocidade máxima para acima o baixo até alcançar rapidamente a parte superior da carga.
Abre pinça ao finalizar / ao inicio: para selecionar a apertura da pinça ao final e ao inicio do ciclo de embalagem.



English

Setting & Wrap Patterns

***Top Cover On / Off:** Used to activate or deactivate the top cover. When activated, the machine will pause for the top cover application.
***Top Platen On / Off**: Used to enable the top platen option.
***Medium Speed On / Off:** Enables the rotation medium speed.
***Rotation Medium Speed:** Used to select the rotation medium speed. The medium speed can be set from 0 to 16 RPM
Save/Save As: Press the Save button to save new settings to an existing wrap pattern. Press the Save As button to save a new setting under a specific name

Français

Réglages et configurations d’emballage

***Couvercle marche / arrêt:** Lorsqu’activé, permet une interruption du cycle pour pose de couvercle.
***Plateau stabilisateur marche /arrêt**: Cet interrupteur permet l’emballage avec ou sans l’utilisation du plateau stabilisateur
***Vitesse moyenne marche/arrêt**: Pour sélectionner la vitesse de rotation moyenne. Cette vitesse est réglable de 0 à 16 tr/min.
***Vitesse max. lors de l’emballage vers le haut marche / arrêt**: Active la vitesse maximum lors de l’emballage vers le haut pour atteindre le haut de la charge plus rapidement.
Sauvegarder / Sauvegarder sous : Appuyer sur le bouton Sauvegarder pour sauver les changements aux configurations existantes. Sauvegarder sous est utilisé pour sauver les nouvelles configurations sous un nom spécifique.

Español

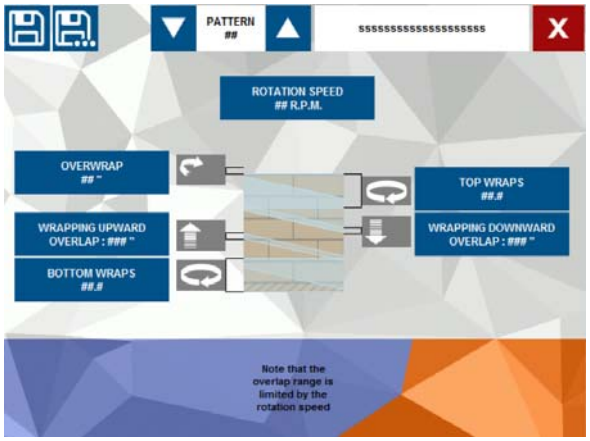
Seteo de parámetros de envoltura

***Lámina superior activada/desactivada**. Permite hacer una pausa para colocar la lamina superior.
***Platillo estabilizador activado/desactivado**: Utilizado para activar o desactivar el platillo estabilizador.
***Velocidad Media Desactivado / Activado:** Activa o desactiva la velocidad media.
***Velocidad media de rotación:** Se utiliza para seleccionar la velocidad media de rotación. La velocidad media es ajustable de 0 a 16 RPM
Guardar / Guardar como: Presione este botón para guardar las configuraciones nuevas a un patrón de envoltura existente.
Presione el botón de *Guardar Como* para guardar un parámetro nuevo con un nombre específico.

Português

Ajuste de parâmetros de embalagem

***Filme de cobertura ativado/desativado**. Permite fazer uma pausa para colocar o filme de cobertura
***Apoiador ativado/desativado**: Ativa u desativa o apoiador.
***Velocidade Media Desativado / Ativado:** Ativa u desativa a velocidade media.
***Velocidade media de rotação:** Seleciona a velocidade media de rotação. A velocidade media é ajustável de 0 a 16 RPM
Salvar / Salvar como: Salva as novas configurações num padrão de embalagem existente.
Aperte o botão de *Salvar Como* para salvar um parâmetro novo com um nome específico.



English

Setting & Wrap Patterns

Rotation Speed: This allows the turntable to be set at the speed best suited to load variable from minimum to 16 RPM into wrapping cycle. If used to slow down machine speed during rotation, reduce slowly.

Overwrap: This selector determines the size of the overwrap (the carriage autoheight photoeye position could affect the overwrap)

Wrapping Upward / Downward Overlap: This selector determines the quantity of film (in inches) overlapping each layer when wrapping upward or downward

Top/Bottom Wraps: This selector determines the number of wrap layers at the top and bottom of the load, adjustable from 0 to 10.

Français

Réglages et configurations d’emballage

Vitesse de rotation: Ceci permet à la rotation d’être réglée à la meilleure vitesse pour la charge (min. à 16 tr/min) pendant le cycle d’emballage. Si ce bouton est utilisé pour ralentir la machine pendant la rotation, réduisez la vitesse lentement.

Dépassement de la pellicule: Appuyez sur ce bouton pour régler le délai du dépassement de pellicule

Chevauchement de la pellicule – vers le haut/vers le bas: Ce sélecteur détermine la quantité de pellicule (en pouces) chevauchant chaque couche de pellicule lors de l’emballage vers le haut / vers le bas.

Emballage du haut / bas: Commandes individuelles de sélection graduée de 0 ou 1 à 10 qui sert à déterminer le nombre de couches d’emballage requises au haut et au bas du chargement.

Español

Seteo de parámetros de envoltura

Velocidad de rotación: Permite setear la velocidad de la tornamesa desde el mínimo hasta 16 RPM. Si se usa para reducir la velocidad durante la rotación, reduce lentamente.

Envoltura por encima de la carga: Determina la cantidad de película para la envoltura por encima de la carga (la posición de la CFD de altura automática que se encuentra en el cabezal puede afectar la envoltura sobre la carga).

Traslape en envoltura hacia arriba/abajo: Determina la cantidad de película (en pulgadas) que se superponen en cada capa al envolver hacia arriba o hacia abajo

Vueltas arriba / abajo: Este selector determina el número de vueltas en la parte superior o inferior de la carga, ajustable de 0 a 10.

Português

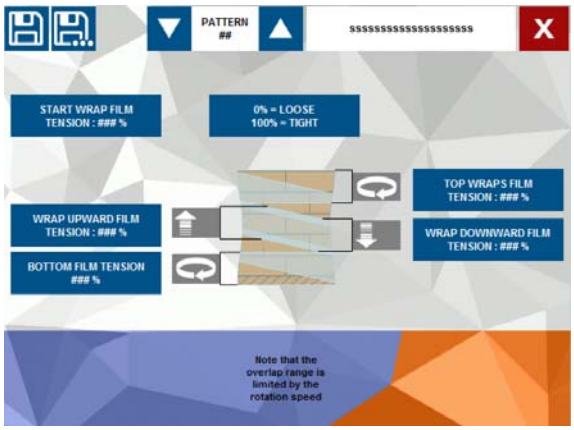
Ajuste de parâmetros de embalagem

Dobra sobre a carga: Determina a quantidade de filme para a dobra sobre a carga (a posição da CFD de altura automática que esta no cabeçote pode afetar a dobra sobre a carga).

Velocidade de rotação: Permite ajustar a velocidade da plataforma desde o mínimo até 16 RPM. Se usa se para reduzir a velocidade durante a rotação, reduzir lentamente.

Sobreposição em embalagem para acima/abaixo: Determina a quantidade de filme (em polegadas) que se sobreporem em cada camada ao envolver para acima u para abaixo.

Voltas acima/abaixo: Determina o número de voltas na parte superior ou inferior da carga, ajustável de 0 a 10.



English

Setting & Wrap Patterns

Pattern Number / Description: Used to select a pattern number and allows the modification of its description and settings.
Start Wrap Film Tension: Used to set the film tension to be used at the beginning of the cycle.
Top / Bottom Film Tension: This controls the tension between the film carriage and the pallet load when the carriage is at the top or bottom of the load (separate values). Higher % tension = tighter wrap.
Wrap Upward / Downward Film Tension: Used to set the tension of the film to be applied to the load while wrapping upward or downward. The tension is measured after the pre-stretch.

Français

Réglage et configurations d’emballage

Numéro et nom de la configuration: Sélectionner le numéro de configuration et modifier sa description et réglages.
Tension de la pellicule au départ: Contrôle la tension de la pellicule au début d’un cycle d’emballage.
Tension de la pellicule au bas et au haut: Utilisé pour régler la tension à être appliquée à la pellicule au bas ou au haut de la charge (valeurs séparées).
Tension de la pellicule à l’emballage vers le haut ou vers le bas: Utilisé pour régler le rapport de pellicule à être appliqué sur la charge lors de l’emballage vers le bas ou vers le haut de la charge (valeurs séparées).

Español

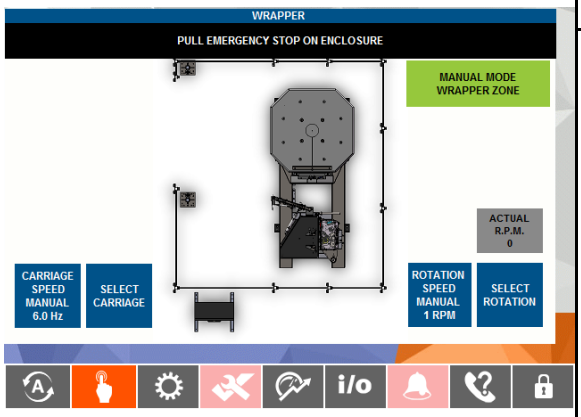
Seteo de parámetros de envoltura.

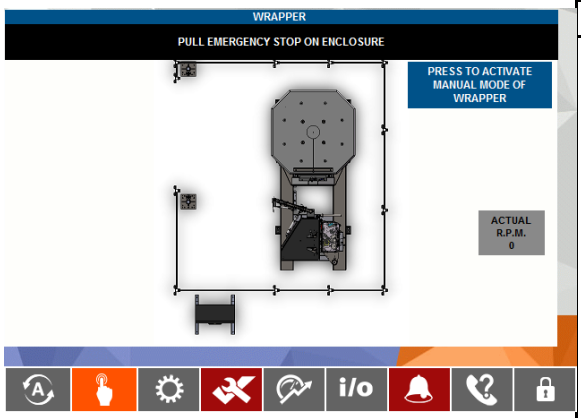
Número de patrón-Descripción: Usado para seleccionar el número de patrón, permite modificaciones y nuevos seteos.
Tensión de película al comienzo del ciclo: se utiliza para establecer la tensión de la película que se utilizará al comienzo del ciclo.
Tensión de película (Abajo / arriba): Esto controla la tensión entre el carro de película y la carga del palet cuando el carro está en la parte superior o inferior de la carga (valores separados). Mayor% de tensión = envoltura más ajustada.
Tensión de la película de envoltura hacia arriba / hacia abajo: Se utiliza para establecer la tensión de la película que se aplicará a la carga mientras se envuelve hacia arriba o hacia abajo. La tensión se mide después del pre-estiramiento.

Português

Ajuste de parâmetros de embalagem

Número de padrão-Descrição: Usado para selecionar o número de padrão, permite modificações e novos ajustes.





English

Setting & Wrap Patterns

Carriage Speed Manual: Used to set the speed of the carriage in manual mode.
Carriage Raise / Lower: Used to select the carriage movement.
Rotation Speed Manual: Used to set the speed of the rotation in manual mode. Maximum speed is 16 RPM.
Rotation Forward / Reverse: Used to select the table movement
Actual RPM: Displays the actual RPM
***Top Platen Raise / Lower:** Used to move the top platen. **(option).**
***Table 1 / 2 selected:** Used to select the turntable to be used **(option).**

Français

Réglages et configurations d’emballage

Vitesse du chariot en mode manuel: Utilisé pour régler la vitesse du chariot en mode manuel.
Chariot Monter/Descendre: Appuyer sur le bouton pour sélectionner le mouvement du chariot
Rotation vers l’avant/vers l’arrière: Utilisé pour sélectionner le mouvement de la table tournante.
Tr/min actuel: Affiche le nombre de tr/min actuel.
Vitesse de rotation manuelle: Utilisé pour régler la vitesse de rotation en mode manuel. Vitesse maximum de 16 tr/min.
***Plateau stabilisateur monter/descendre:** Utiliser pour sélectionner le mouvement du plateau stabilisateur. **(option).**
***Table 1/2 sélectionnée:** Utilisé pour sélectionner la table tournante désirée **(option).**

Español

Seteo de parámetros de envoltura

Velocidad Cabezal Manual: Utilizado para fijar la velocidad del cabezal en modo manual.
Cabezal arriba/abajo: Este interruptor se utiliza para subir o bajar el cabezal.
Rotación avanzar/retroceder: Selecciona el movimiento la rotación
Velocidad Rotación Manual: Fijar la velocidad de la rotación en modo manual. Max: 16RPM.
RPM reales: muestra las RPM reales
***Platillo estabilizador ascendente/descendente:** Este interruptor permite que el platillo estabilizador suba o baje **(opción)**
***Tornamesa 1/2 seleccionada:** Selecciona la tornamesa a utilizar. **(opción)**

Português

Ajuste de parâmetros de embalagem

Velocidade Cabeçote Manual: Fixa a velocidade do cabeçote no modo manual.
Cabeçote acima/abaixo: Sobe u baixa o cabeçote.
Rotação avanço/reverso: Pressione este botão para selecionar o movimento da rotação
Velocidade Rotação Manual: Fixa a velocidade de rotação no modo manual. Max: 16RPM.
RPM real: Exibe o RPM real
***Apoiador acima/abaixo:** Este interruptor permite que o apoiador suba o baixe **(opção)**
***Plataforma 1/2 selecionada:** Seleciona a plataforma a utilizar. **(opção)**

English

Other Settings

Autoheight Off/On: Allows the autoheight sensing for the pallet load height variations. (There are two limit switches on the carriage with adjustable stops on the arm as safety override).
Automatic Acknowledge On/Off: When Off, the operator must press the ACK button to reset the alarm. When On, the operator can press on ACK button to clear alarm or on start button to clear alarm and continue a cycle
In Lack of Film Stop Only /Return to Home Position: When a lack of film occurs, the table will either stop (cycle resumes where it left off) or return to home position for film roll change and sequence reset

Français

Autres configurations

Cellule photoélectrique active/désactivée: Permet la détection des variations dans la hauteur des charges. (Il y a deux interrupteurs de fin de course sur le chariot avec arrêts ajustables sur le bras rotatif comme dispositifs de sécurité).
Reconnaissance automatique des alarmes désactivée/activée: Lorsque désactivée, l’opérateur doit appuyer sur le bouton reconnaissance pour reconnaitre l’alarme. Lorsqu’activé, l’opérateur peut appuyer sur le bouton Rec. Ou sur démarrer pour accepter l’alarme et continuer le cycle.
Manque de pellicule - Arrêt seulement/Retour à la position initiale: Lors d’un manque de pellicule, la table pourra soit s’arrêter (le cycle recommencera où il s’est arrêté) ou retourner à sa position initiale pour un changement de rouleau et une remise à zéro de la séquence.

Español

Otra Seteos

Altura automática activada/desactivada: Permite detectar las variaciones de altura de las cargas para determinar la altura automática (existen dos interruptores de límite en el cabezal con topes ajustables en el brazo, como medida de seguridad del recorrido).
Reconocimiento automático activado/desactivado: Cuando está desactivado, el operador debe presionar el botón REC para resetear la alarma. Cuando está activado, el operador puede presionar el botón REC para despejar la alarma o el botón de arranque para despejar la alarma y continuar el ciclo. (**opción**).
Parada sólo por falta de película /Vuelta a posición inicial: En caso de falta de película, la tornamesa parará (recomienza el ciclo en donde se interrumpió) o vuelta a posición inicial para cambio de rollo de película y reseteo de secuencia.

Português

Outros Ajustes

Altura automática ativada/desativada: Permite detectar as variações de altura das cargas para determinar a altura automática (existem dos interruptores de limite no cabeçote com topes no, para segurança no percurso do cabeçote).
Reconhecimento automático ativado/desativado: Quando está desativado, o operador deve pressionar o botão REC para reiniciar o alarme. Quando estar ativado, o operador pode pressionar o botão REC para limpar o alarme u o botão de arranque para despejar o alarme e continuar com o ciclo.
Parada somente por falta de filme/Volta a posição inicial: No caso de falta de filme, a plataforma giratória para (recomeça o ciclo onde fora interrompido) u volta a posição inicial para trocar o rolo de filme e reiniciar a seqüência.

English

Other Settings

***Clamp System On/Off**: Used to activate or deactivate the clamp system (option)
***Number of Turns in Medium Speed**: Used to set the amount of turns to be done in medium speed before resuming to regular speed. (**option**)
***Low Loads Wrap Pattern:** When load is smaller than Auto-height, this default low load wrapping will be used. This only works when the low loads logic is activated. (**option**)
***Raise Carriage to Clear Clamp:** used to set the time during which the carriage will go up at beginning of cycle to clear the clamp. (**option**)

Français

Autres configurations

***Système de pince marche/arrêt**: Utilisé pour activer ou désactiver le système de pince. (**option).**
***Nombre de tours en vitesse moyenne**: Utilisé pour régler le nombre de tours d’emballage à effectuer en vitesse moyenne avant de retourner à la vitesse régulière. (**option**).
***Configuration d’emballage pour charges basses**: Lorsqu’une charge est plus basse que la CPE de détection de la hauteur, cette configuration d’emballage par défaut sera utilisée. Ceci ne fonctionne que lorsque cette option est activée. (**option)**
***Lever chariot pour libérer la pince:** Utilisé pour régler le temps pendant lequel le chariot va monter au début d’un cycle pour libérer la pince. (**option).**

Español

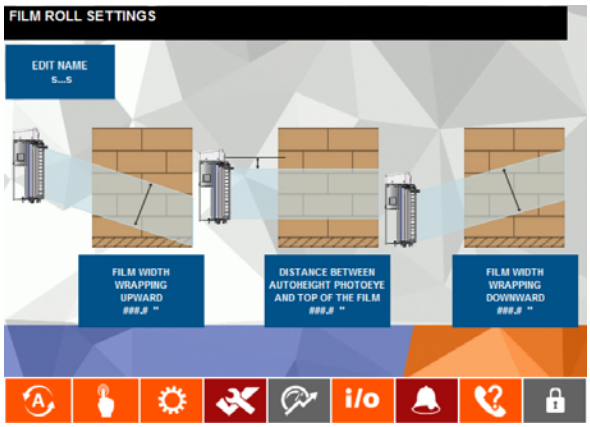
Otros Ajustes

***Sistema de pinza activado/desactivado:** Activa o desactiva el sistema de pinza. (**opción**).
***Cantidad de vueltas a velocidad media:** Se utiliza para establecer la cantidad de vueltas a realizar en velocidad media antes de retomar la velocidad normal. (**opción**)
***Patrón de envoltura para cargas bajas:** Cuando una carga es demasiado pequeña para ser leída por el detector automático de altura, opera esta envoltura por defecto para cargas bajas. Esta aplicación sólo funciona cuando se activa la lógica para cargas bajas. (**opción)**
***Elevar cabezal para liberar pinza:** Fija el tiempo durante el cual el cabezal sube al comienzo del ciclo para despejar la pinza. (**opción).**

Português

Outros Ajustes

***Sistema de pinça ativado/desativado:** Ativa o desativa o sistema de pinça. (**opção**).
***Quantidade de voltas a velocidade media:** Estabelece a quantidade de voltas a realizar em velocidade media antes de retomar a velocidade normal. (**opção**)
***Padrão de embalagem para cargas baixas:** Quando uma carga é pequena demais para ser lida por o detector automático de altura, trabalha esta envoltura por defeito para as cargas baixas. Esta aplicação somente funciona quando se ativar a lógica para cargas baixas. (**opção).**
***Subir o cabeçote para liberar pinça:** Ajusta o tempo nele que o cabeçote sobe ao começo do ciclo para desocupar a pinça. (**opção).**



English

Settings Roll

Film Roll Name: This is used to enter the name of the roll (ex: 20”).

Film Width Wrapping Upward / Downward Measured On Load: To specify the width of the film output from the carriage. It allows the machine to re-adjust the calculations used for overlap and overwrap during upward/downward movement. Higher film tension = Lower film width

Distance Between PE And Top Of The Film: Adjust in inches the distance between the autoheight photoeye and the top of the film (measured on the load).

Français

Configurations du rouleau

Nom du rouleau: Utilisé pour entrer le nom du rouleau de pellicule (ex: 20 po)

Largeur de la pellicule lors de l’emballage vers le haut/ vers le bas - mesuré sur la charge: Pour spécifier la largeur de la pellicule à la sortie du chariot. Permet à la machine de réajuster les calculs utilisés pour le dépassement et le chevauchement de la pellicule pendant l’emballage du haut et du bas. Plus la tension est élevée, moins la pellicule est large.

Distance entre la CPE et le haut de la pellicule: Ajuste la distance, en pouces, entre la cellule photoélectrique de détection de la hauteur et le haut de la pellicule (mesuré sur la charge).

Español

Seteos del rollo de pellicula

Nombre del rollo de película: Se utiliza para ingresar el tipo de rollo (Ej.: 20”).

Ancho de película en envoltura hacia arriba/abajo medido sobre la carga: Se utiliza para especificar el ancho de película cuando ésta deja el cabezal. Permite a la máquina re-ajustar los cálculos del traslape y de envoltura por encima de la carga durante los movimientos ascendente/descendente. A mayor tensión = Menor ancho de película.

Distancia entre la fotocélula y la parte superior de la película: Ajusta en pulgadas la distancia que existe entre la fotocélula de detección de altura automática y la parte superior de la película (medido sobre la carga).

Português

Ajuste do rolo de filme

Nome do rolo de filme: Utiliza se para ingressar o tipo de rolo (Ej.: 20”).

Largura do filme no embalagem para acima/abaixo medido sobre a carga: Utiliza-se para especificar a largura do filme quando deixa o cabeçote. Permite ao máquina ajustar novamente os cálculos de sobreposição e da dobra sobre a carga durante os movimentos acima/abaixo. A maior tensão = Menor largura de filme.

Distancia entre a fotocélula e a parte superior do filme: Ajusta em polegadas a distancia entre a fotocélula de detecção de altura automática e a parte superior do filme (medido sobre a carga).

English

Shift Schedule

Shift Schedule: This page represents the start and end time of the plant’s three shifts (day, evening and night). Just enter the time for the three shifts’ schedule.

Français

Horaire du quart

Horaire de travail: Cette page représente le début et la fin des trois quarts de travail de l’usine (jour, soirée, nuit). Vous n’avez qu’à entrer les heures de travail des trois quarts.

Español

Horarios de trabajo

Horarios de los turnos: Esta página representa los tiempos de arranque y parada de cada uno de los tres turnos de la planta (día, tarde y noche). Simplemente ingrese los horarios de los tres turnos.

Português

Horários de trabajo

Horários dos turnos: Esta página representa os tempos de arranque e parada de cada um dos três turnos da planta (manhã, tarde y noite). Simplesmente ingresse os horários dos três turnos.

English

Shift Schedule

Statistics per Shift: Press the desired button to obtain the shift’s statistics, up to two days before. You will find the following statistics
Here are the statistics included for each shift:
Loads Wrapped: For each shift, indicates the number of loads wrapped
Machine in Start: For each shift, indicates the number of minutes the machine spent in “Run” mode
Machine Stopped by Alarm: For each shift, indicates the number of minutes that the machine was in stop mode because of an alarm
Machine Stopped by Operator: For each shift, indicates the number of minutes that the machine was in stop mode by an operator

Français

Horaire du quart de travail

Statistiques du quart: Appuyer sur le bouton désiré afin d’obtenir les statistiques du quart de travail, jusqu’à deux (2) jours avant. Vous y retrouverez les statistiques suivantes:
Voici les statistiques incluses pour chaque quart:
Charges emballées: Pour chaque quart, indique le nombre de charges emballées
Machine en marche: Pour chaque quart, indique le nombre de minutes pendant lesquelles la machine était en marche.
Machine arrêtée par une alarme: Pour chaque quart, indique le nombre de minutes pendant lesquelles la machine était en arrêt à cause d’une alarme.
Machine arrêtée par l’opérateur: Pour chaque quart, indique le nombre de minutes pendant lesquelles la machine était en arrêt par l’opérateur.

Español

Horarios de trabajo

Estadísticas por turno: Presione el botón deseado para obtener las estadísticas de los turnos, de hasta dos días antes. Encontrará las siguientes estadísticas
A continuación se mencionan las estadísticas que encontrará por turno:
Cargas envueltas: Indica la cantidad de cargas envueltas por turno
Máquina en funcionamiento: Indica la cantidad de minutos que la máquina estuvo en modo “operación”.
Máquina parada por alarma: Indica la cantidad de minutos por turno que la máquina estuvo en modo “parada” debido a una alarma.
Máquina parada por operador: Indica la cantidad de minutos por turno que la máquina estuvo en modo parada debido a la intervención del operador

Português

Horários de trabajo

Estatísticas por turno: Aperte o botão desejado para obtiver as estatísticas dos turnos, de até dois dias antes. Verá as seguintes estatísticas
A continuação mencionam-se as estatísticas que encontrará por turno
Cargas envolvidas: Indica a quantidade de cargas embaladas por turno
Máquina em funcionamento: Indica a quantidade de minutos que a máquina estiver no modo “operação”.
Máquina parada por alarma: Indica a quantidade de minutos por turno que a máquina fico no modo “parada” por causa de uma alarma.
Máquina parada por operador: Indica a quantidade de minutos por turno que a máquina fico no modo parada por causa da intervenção do operador

NOTE: Once the password is changed, the new password will be valid everywhere a password is needed. The old password will become inactive.

NOTE: Une fois que le mot de passe est change, le nouveau mot de passe sera valide partout où le mot de passe est nécessaire. Le vieux mot de passe sera alors inactif.

NOTA: Una vez que la clave ha sido cambiada, la nueva clave será válida en todos lados donde sea requerida. La clave vieja se desactivará.

NOTA: Uma vez que a senha foi trocada, a nova senha será válida em toda rotina onde seja necessário. A antiga senha ficará agora inativa.

English

Add User / Group: Press to add users / groups.

Delete User / Group: Press to delete users / groups.

Modify Group Membership: Press to define users / groups accesses.

Change User Properties: Press to change the password for a selected user or group.

Français

Ajouter usager / groupe: Appuyer pour ajouter des usages ou un groupe d’usagers à la liste.

Effacer usager / groupe: Appuyer pour effacer des usagers ou un groupe d’usagers de la liste.

Modifier adhésion à un groupe: Appuyer pour définir les accès des usagers et des groupes d’usagers.

Changer les propriétés d’un usager: Appuyer pour changer le mot de passe d’un usager ou d’un groupe d’usagers.

Español

Agregar usuario / grupo: presione para agregar usuarios / grupos.

Eliminar usuario / grupo: presione para eliminar usuarios / grupos.

Modificar membresía de grupo: presione para definir los accesos de usuarios / grupos.

Cambiar propiedades de usuario: presione para cambiar la contraseña de un usuario o grupo seleccionado.

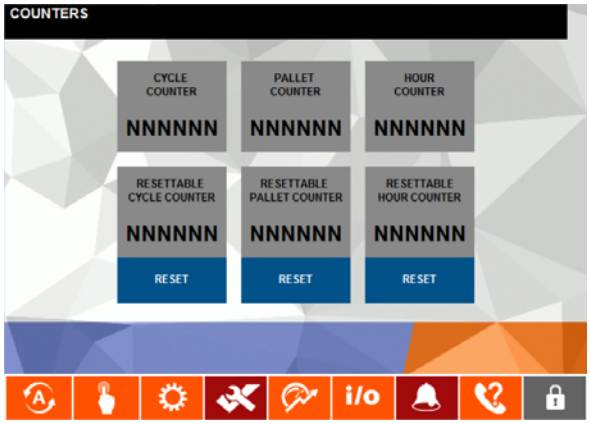
Português

Adicionar usuário / grupo: Pressione para adicionar usuários / grupos.

Excluir usuário / grupo: Pressione para excluir usuários / grupos.

Modificar membros do grupo: Pressione para definir acessos de usuários / grupos.

Alterar propriedades do usuário: Pressione para alterar a senha de um usuário ou grupo selecionado.



English

Cycle Counter: Counts the amount of wrapping cycles since the machine was first started
Pallet Counter: Counts the amount of pallets wrapped and unwrapped since the machine was first started
Hour Counter: Counts the amount of hours of operation since the machine was first started
(Resettable) Cycle Counter: Counts the amount of wrapping cycles since the last reset
(Resettable) Pallet Counter: Counts the amount of pallets wrapped and unwrapped since the last reset
(Resettable) Hour Counter: Counts the amount of hours since the last reset

Fran-

Compteur de cycles: Compte le nombre de cycles d’emballages complétés depuis le démarrage de la machine
Compteur de palettes: Compte le nombre de palettes emballées depuis le démarrage de la machine.
Compteur d’heures: Compte le nombre d’heures d’opération de la machine depuis son démarrage
Compteur de cycles: Compte le nombre de cycles d’emballages complétés depuis la dernière remise à zéro (réinit)
Compteur de palettes: Compte le nombre de palettes emballées depuis la dernière remise à zéro (réinit)
Compteur d’heures: Compte le nombre d’heures d’opération de la machine depuis la dernière remise à zéro (réinit)

Español

Contador de ciclos: Cuenta la cantidad de ciclos de envoltura desde que la máquina arrancó por primera vez.
Contador de ciclos: Cuenta la cantidad de ciclos de envoltura desde el último reseteo
Contador de tarimas: Cuenta la cantidad de tarimas envueltas desde que la máquina arrancó por primera vez
Contador de tarimas: Cuenta la cantidad de tarimas envueltas desde el último reseteo
Contador de horas Cuenta la cantidad de horas de operación desde que la máquina arrancó por primera vez
Contador de horas: Cuenta la cantidad de horas desde el último reseteo

Português

Contador de ciclos: Conta a quantidade de ciclos de embalagem desde que a máquina arrancou por primeira vez.
Contador de ciclos: Conta a quantidade de ciclos de embalagem desde o último reseteo
Contador de paletes: Conta a quantidade de paletes envolvidos desde que a máquina arrancou por primeira vez
Contador de paletes: Conta a quantidade de paletes envolvidos desde o último reseteo
Contador de horas Conta a quantidade de horas de operação desde que a máquina arrancou por primeira vez
Contador de horas: Conta a quantidade de horas desde o último reseteo

English

Actual R.P.M.: Indicates the machine R.P.M. in real time.

Number of turns in last cycle: Displays the number of rotations done during the last cycle.

Actual Rotation Position: Displays the actual position of the rotation.

Fran-

Tr / Min actuel: Indique le nombre de tours par minute effectués par la machine.

Nombre de tours au dernier cycle: Indique le nombre de rotations effectuées lors du dernier cycle.

Position de rotation actuelle: Affiche la position actuelle de la rotation.

Español

R.P.M. Real: indica las R.P.M. de la máquina en tiempo real.

Número de vueltas en el último ciclo: muestra el número de vueltas realizadas durante el último ciclo.

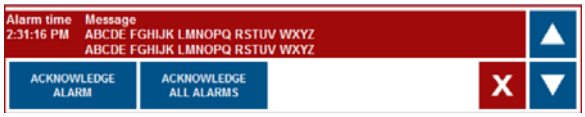
Posición de rotación real: muestra la posición real de la rotación.

Português

R.P.M. real: indica o R.P.M. em tempo real.

Número de voltas no último ciclo: Mostra o número de voltas feitas durante o último ciclo.

Posição de rotação real: Exibe a posição real de rotação.



English

Alarm Banner : Displays the alarm of the machine.
To acknowledge the alarm or the maintenance warning, press ACK ALARM.
To acknowledge all alarms at once, press Acknowledge all alarms.

Français

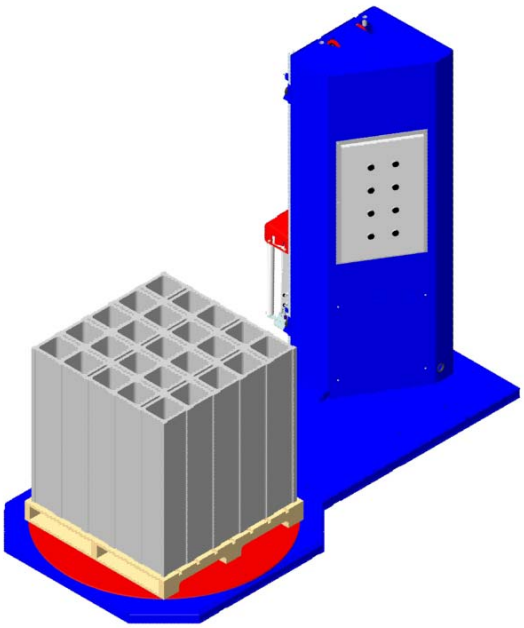
Bannière alarme : affiche les alarmes de la machine.
Pour accepter une alarme ou un avertissement d’entretien, appuyer sur Rec. alarme.
Pour accepter toutes les alarmes à la fois, appuyer sur Reconnaitre toutes les alarmes

Español

Estado Alarma : Muestra la alarma. Para reconocer la alarma ó advertencia de mantenimiento presione ACK ALARM.
Para reconocer todas las alarmas a la vez, presione Reconocer todas las alarmas.

Português

Estado de Alarme : Mostra a alarma. Para reconhecer o alarme u advertência de manutenção aperte ACK ALARM.
Para reconhecer todos os alarmes de uma vez, pressione Reconhecer todos os alarmes.



-2-

English

Main power ON (the light indicating power should be illuminated) release the emergency button, if pressed.
Load a pallet and centre it on the turntable (fig. 1), making sure the load does not stick out of the base.
Attach the film previously extracted from the film reel to a corner of the pallet (fig. 2).
Go to operator position, select the desired wrap mode automatic or manual, be sure that all pallet jacks, forklift and personnel are clear of the wrapping zone and start the machine by pressing start/stop button; please refer to the manual mode if you wish to use the machine in a simplified way.

Français

Alimentation principale en marche (le témoin lumineux devrait être illuminé), relâcher le bouton d'arrêt d'urgence si enclenché. Charger une palette au centre de la table (fig. 1), en s'assurant que la charge ne dépasse pas la base.
Attacher la pellicule précédemment sortie du rouleau à un coin de la palette (fig. 2).
À la position de l'opérateur, sélectionner le mode d'emballage désiré (manuel ou automatique) tout en s'assurant qu'aucun objet, machine et personnel ne soient dans la zone d'emballage et démarrer la machine en appuyant sur le bouton marche/arrêt. Référer au mode manuel si vous désirez utiliser la machine de façon simplifiée.

Español

Máquina Encendida (la luz indicadora debe estar iluminada) libere el botón de Emergencia, si estuviera presionado.
Coloque la tarima en el centro de la tornamesa (Fig.1), asegurándose que la carga no se salga de la base. Ate la película previamente extraida del cabezal en una esquina de la tarima (Fig. 2).
Vaya a la posición del operador, seleccione el modo de operación, manual ó automático, asegure que las carretillas, montacargas y personal estén fuera de la zona de envoltura. Encienda la máquina presionando el botón Arranque/parada, por favor vea en el manual el modo manual si desea usar la máquina en forma simple.

Português

Máquina Ligada (a luz indicadora tem que estar acendida) libere o botão de Emergência, si estiver apertado. Coloque o palete no centro da plataforma (Fig.1), assegurando que a carga fique sobre a base. Amarre o filme previamente extraído do cabeçote num canto do palete (Fig. 2).
Ir a posição do operador, selecione o modo de operação, manual ó automático, assegure que as carretilhas, empilhadeiras e pessoal estão fora da de embalagem.
Ligue a máquina apertando o botão Arranque/parada, por favor veja no manual o modo manual si deseja usar a máquina na sua forma simples.

English

When the wrap cycle has been completed, cut the film between the carriage and the load. Then by pressing the cut film web onto the load or by tucking the end under the lower film wrap, secure the film tail to the load. The load may be removed and the machine is ready for the next cycle.
Note: If the film web breaks during the cycle, depress the "Start/Stop" button and reattach the film, or, if necessary, rethread the film following the instruction given in the film threading section. Once the film break has been rectified, the cycle may be resumed where it left off.

Français

Lorsque le cycle d'emballage est complété, couper la pellicule entre le chariot et la charge. Puis, en appuyant sur la pellicule sur la charge ou en la glissant sous une couche d'emballage, sécuriser l'extrémité de pellicule à la charge. La charge peut être enlevée et la machine est prête pour un autre cycle.
Note: si la pellicule se brise pendant un cycle, appuyer sur le bouton «Marche/Arrêt» et rattacher la pellicule ou, si nécessaire, réamorcer la pellicule en suivant les instructions à la section «Chargement et amorçage de la pellicule». Une fois que la pellicule est replacée, le cycle peut recommencer où il a été interrompu.

Español

Cuando el ciclo de envoltura ha sido completado, corte la película entre el cabezal y la carga. Luego aplaste la película contra la carga, asegurando el final de ésta. La carga debe ser removida y la máquina está lista para el nuevo ciclo.
Nota: Si la película se rompe durante el ciclo, presione el botón ARRANQUE/PARADA y ate nuevamente la película, si fuera necesario repita las operaciones en sección carga de rollo de película.
Luego de reposicionada la película el ciclo recomienza donde había parado.

Português

Quando o ciclo de embalagem foi completado, corte o filme entre o cabeçote e a carga. Logo adira o filme sobre a carga, e assegure o extremo. A carga deve-se tirar e a máquina está pronta para um novo ciclo.
Nota: Se o filme se rasga durante o ciclo, aperte o botão de ARRANQUE/PARADA e amarre novamente o filme, se fora necessário repita as operações da secção de carga de rolo de filme.
Logo de colocada novamente o filme o ciclo recomeça onde estava.

English

The operator can select or tune a number of wrapping parameter variables in order to achieve the desired wrap configuration. These controls also affect the cycle time.

Film Carriage Speed / Rotation Speed:

The film carriage speed control varies the rate at which the carriage travels up and down. Up and down speed controls are separate on most models. This, in conjunction with the rotation speed, determines the amount of film overlap. The slower the carriage speed, given the fact that the rotation speed remains unchanged, the greater the overlap. The rotation speed should be set to the optimum speed for a given load stability. With a machine with the lack of film sequence, the rotation speed potentiometer must be set at a speed higher than the minimum value.

Lower Limit Setting:

The lower limit stop block on the tower sets the lower limit of the wrap. See Load Height Sensing 5-7.4

Français

L'opérateur peut sélectionner ou régler les différentes variables des paramètres d'emballage afin d'obtenir la configuration d'emballage désirée. Ces contrôles influencent aussi le temps requis pour effectuer un cycle.

Vitesse du chariot / vitesse de rotation: Le contrôle de vitesse du chariot modifie la vitesse à laquelle le chariot voyage vers le haut et vers le bas. Les contrôles de vitesse vers le haut/vers le bas sont individuels sur la plupart des modèles. Ceci, conjointement avec la vitesse de rotation, détermine le chevauchement de la pellicule. Plus la vitesse du chariot est basse, tout en ne changeant pas la vitesse de rotation, plus le chevauchement sera important. La vitesse de rotation devrait être réglée à la vitesse maximale afin d'obtenir un chargement relativement stable. Avec une machine possédant une séquence de manque de pellicule, le potentiomètre de vitesse de rotation doit être réglé à une valeur plus grande que la valeur minimum.

Interrupteur de fin de course du bas: L'interrupteur de fin de course situé sur la tour sert à régler la limite d'emballage du bas. Voir Détection de la hauteur 5-7.4.

Español

El operador puede seleccionar un número de parámetros de envoltura variables para lograr la envoltura deseada. Estos controles también afectan el tiempo que dura el ciclo.

Velocidad del cabezal / Velocidad de rotación:

El control de velocidad del cabezal varía la velocidad de traslado hacia arriba y abajo del cabezal. Velocidad de ascenso y descenso están separadas en la mayoría de los modelos. Esto en conjunción con la velocidad de rotación, determina la cantidad de película que se superpone. Cuanto más lenta la velocidad del cabezal, si no cambia la velocidad de rotación, obtendremos más película superpuesta. La velocidad de rotación debería estar al máximo para dar mayor estabilidad a la carga. En una máquina con la opción de falta de película, el potenciómetro que controla la velocidad de rotación debe ser ajustado en una posición diferente a la de la velocidad mínima.

Ajuste del límite inferior:

El bloque de límite inferior en la torre marca el límite inferior de la envoltura. Vea detección de altura de carga 5-7-4.

Português

O operador pode selecionar uma quantidade de parâmetros de embalagem variáveis para lograr a embalagem desejada. Estes controles também afetam o tempo de duração do ciclo.

Velocidade do cabeçote / Velocidade de rotação:

O controle de velocidade do cabeçote varia a velocidade de traslado para acima e para abaixo do cabeçote. Velocidade de subida e baixada estão separadas na maioria dos modelos. Isso junto com a velocidade de rotação, determina a quantidade de sobreposição de filme. Quanto mais lenta a velocidade do cabeçote, se não tocar a velocidade de rotação obtivermos mais sobreposição de filme. A velocidade de rotação deveria estar ao máximo para dar maior estabilidade ao carga. Numa máquina com a opção de falta de filme, o potenciômetro que controla a velocidade de rotação deve-se ajustar numa posição diferente da velocidade mínima.

Ajuste do limite inferior:

O bloco de limite inferior na torre marca o limite inferior da embalagem. Ver detecção de altura de carga 5-7-4.

English

Upper Limit Setting:
The upper limit stop block sets the upper wrap limit. If this bracket is set lower than the top of the load, it will override the photoeye (standard on most machine). See Load Height Sensing. 5-7.4

Overwrap:
The film overwrap is the extent to which the film carriage wraps above the load. Under stretch, the film tends to fold itself over the top of the load, thus providing a greater degree of unitisation. The overwrap is adjustable using the 0 potentiometer located on the PLC. This adjustment will affect the delay before the photoeye senses the top of the load. Increasing the value on the potentiometer will add more overwrap and vice versa. If the rapid-cut option is present, the overwrap can only be adjusted using the time delay on the photoeye.

Roping Bar:
The roping bar (if installed) determines where the lower edge of the film meets the load or pallet. The greatest amount of roping is achieved on the high profile models, where the film carriage can travel down behind the roping bar to a greater degree.

Français

Interrupteur de fin de course du haut: L'interrupteur de fin de course sert à régler la limite d'emballage du haut. Si cet interrupteur est fixé plus bas que le haut de la charge, il annulera la fonction de la cellule photoélectrique de détection de la hauteur (standard sur la plupart des machines). Voir Détection de la hauteur 5-7.4.

Dépassement de la pellicule:
Le fait que la pellicule se replie sur le dessus du chargement. Sous tension, la pellicule a tendance à se replier sur la charge, ce qui occasionne une plus grande retenue. Le dépassement de la pellicule est ajustable via le délai du pot. 0 situé sur l'automate programmable. Cet ajustement influence le délai avant que la cellule photoélectrique détecte le haut de la charge. En augmentant la valeur du potentiomètre, vous aurez plus de dépassement et vice-versa. Si l'option de «rapid-cut» est présente, le dépassement ne peut être ajusté qu'en utilisant le temporisateur situé sur la cellule photoélectriques

Barre de cordage:
La barre de cordage (si installée) détermine où la bordure inférieure de la pellicule rencontre la charge ou la palette. La plus grande quantité de cordage est obtenue sur les modèle à profil haut, alors que le chariot peut descendre derrière la barre de cordage à un plus grand degré.

Español

Ajuste límite superior:
El bloque de límite superior marca el límite superior de envoltura. Si este soporte está debajo del tope de la carga, la fotocelda será ignorada (estándar en la mayoría de los casos). . Vea detección de altura de carga 5-7-4.

Vueltas por encima de la carga:
La envoltura por encima de la carga es la cantidad de película que sobrepasa la altura de la carga. Estando estirada, la película tiende a plegarse sobre la carga, ajustándola, y proveyendo un mayor grado de contención. La cantidad de envoltura sobre la carga es ajustable mediante el potenciómetro 0 en el PLC. Este ajuste afectará la demora de la fotocélula en detectar el tope de la carga. Incrementando el valor en el potenciómetro se adicionará más película por encima de la carga y viceversa. Si la opción de corte rápido "Rapid-Cut" se encuentra presente, la envoltura por encima de la carga solamente se podrá ajustar utilizando el timer de la fotocélula.

Barra para cuerda:
Esta barra (opción) comprime la película y la transforma en una cuerda muy resistente que generalmente se usa para atar la carga a la tarima

Português

Ajuste do limite superior:
O bloco de limite superior indica o limite superior de embalagem. Se este suporte está debaixo do tope da carga, ignora a fotocélula (standard na maioria dos casos). Ver detecção de altura de carga 5-7-4.

Dobra sobre a carga:
A dobra sobre a carga é o filme que envolve acima da carga. Sob o estiramento, o filme tende a dobrar-se sobre a carga ajustando a parte superior da mesma, e proporcionando assim um maior grau de contenção. A quantidade da dobra sobre a carga é ajustável usando o potenciômetro 0 no PLC. Este ajuste afeta a demora na que a fotocélula detecta o topo da carga. Aumentar o valor no potenciômetro adicionará mais dobra do filme sobre a carga e vice-versa. Se a opção de corte rápido "Rapid-Cut" estiver presente, a dobra sobre a carga só pode ser ajustada usando o timer da fotocélula.

Barra para corda:
Esta barra (opção) comprime o filme e forma uma corda muito resistente que geralmente se usa para amarrar a carga com o palete

English

Top Wraps:
The number of top wraps applied to the top of the load may be set on the control panel; one (1) to three (3) (Basic) or zero (0) to nine (9) (Standard). Additional wraps can be applied by using the "reinforce" switch feature.

Bottom Wraps:
The number of bottom wraps applied to the bottom of the load may be set on the control panel; one (1) to three (3) (Basic) or two (2) to nine (9) (Standard wraps). Additional wraps can be applied by using the Reinforce switch feature.

Film Tension (Post Stretch):
The film tension potentiometer on the control panel adjusts the tension (or pull) between the film carriage and the load. The higher the tension control is set, the tighter the load is wrapped. Make sure that you are not using the tension to secure the load if you have a machine equipped with a pre-stretch unit. The film will try contract back to its original dimensions after a period of time. That is in fact what is securing the load. If tension is too tight at the beginning, the film has the potential to crush some loads when it contracts.

Français

Emballage du haut:
Le nombre de tours d'emballage appliqué au haut de la charge peut être régler sur le panneau de contrôle: un (1) à trois (3) (de base) ou zéro (0) à neuf (9) (standard). Ajouter des tours additionnels en utilisant le bouton «emb. renforcé».

Emballage du bas:
Le nombre de tours d'emballage appliqué au bas de la charge peut être réglé sur le panneau de contrôle: un (1) à trois (3) (de base) ou deux (2) à neuf (9) (standard). Ajouter des tours additionnels en utilisant le bouton «emballage renforcé».

Tension de la pellicule (post-étirement):
Le potentiomètre de tension de la pellicule situé sur le panneau de contrôle sert à ajuster la tension entre le chariot et la charge. Plus la tension est réglée élevée, plus la charge sera emballée serrée. Faites attention de ne pas utiliser la tension pour sécuriser une charge si vous avez une machine équipée d'une unité de pré-étirement. La pellicule tentera de se contracter afin de retrouver ses dimensions originales après un certain temps. C'est en fait ce qui sécurise la charge. Si la tension est trop élevée au départ, la pellicule pourrait écraser certaines charges lorsqu'elle se contractera.

Español

Vueltas arriba:
El número de vueltas aplicadas en la parte superior de la carga puede ser determinada en el panel de control, uno (1) a tres (3) (en panel básico) y de cero (0) a nueve (9) (en el estándar). Vueltas adicionales pueden ser aplicadas usando la opción "refuerzo".

Vueltas abajo:
El número de vueltas aplicadas en la parte inferior de la carga puede ser determinada en el panel de control, uno (1) a tres (3) en el panel básico y de dos(2) a nueve(9) en el estándar. Vueltas adicionales pueden ser aplicadas usando la opción "refuerzo".

Tensión de la película (Post-estirado):
El potenciómetro de control de tensión de película en el panel de control ajusta la tensión entre el cabezal y la carga. Cuanto más alta es ajustada la tensión, más apretada estará la carga. Tenga cuidado que no está usando esta tensión para asegurar la carga si su máquina esta equipada con la unidad de pre-estirado. La película se contraerá a su dimensión original luego de un período de tiempo. De esa manera sujetará la carga. Si la tensión es demasiado elevada al principio, la película podría aplastar la carga cuando se contrae.

Português

Voltas arriba:
A quantidade de voltas aplicadas na parte superior da carga pode-se determinada no painel de controle, uno (1) a três (3) (no painel básico) e de zero (0) a nove (9) (no standard). Voltas adicionais podem se aplicar usando a opção "reforço".

Voltas abaixo:
A quantidade de voltas aplicadas na parte inferior da carga pode-se determinada no painel de controle, uno (1) a três (3) no painel básico e de dois(2) a nove(9) no standard. Voltas adicionais podem-se aplicar usando a opção "reforço".

Tensão do filme (Pós-estirado):
O potenciômetro de controle de tensão do filme no painel de controle ajusta a tensão entre o cabeçote e a carga. Quanto mais alta se ajusta a tensão, mais apertada fica a carga. Tenha cuidado de não usar esta tensão para assegurar a carga se a sua máquina vem equipada com a unidade de pre-estiro. O filme volta a sua dimensão original após um tempo. De esse modo sustenta a carga. Se a tensão é muito elevada ao principio, o filme poderia esmagar a carga quando se contrair.

English

Load Height Sensing:

Manual Limit Switches: All Wulftec machines provide for manual load height sensing. This allows for the carriage to stop at the predetermined height for a given load. When looking at the tower from the front of the machine, the limit stop "adjustment rail" is on the right and runs vertical with the tower (on standard carriage only).

Setting the lower limit stop:

- loosen the lower limit stop.
- Slide it to the desired position.
- Tighten securely

On high profile models, the carriage can go well below the roping bar, allowing for considerable roping of the pallet. If this is undesirable, set the lower stop so that the lower edge of the film passes just above the roping bar when the lower carriage limit switch reaches its lower limit stop.

Français

Détection de la hauteur:

Interrupteur de fin de course manuel: Toutes les emballeuses standard de Wulftec sont équipées pour la détection de la hauteur des chargements. Ceci permet au chariot d'arrêter à une hauteur prédéterminée pour une charge donnée. Lorsque vous regardez la tour du devant de la machine, le rail d'ajustement des IFC est à la droite et longe la tour (sur les chariots standards seulement).

Pour régler l'IFC du bas:

- Desserrer l'IFC du bas
- Le glisser à la position désirée
- Resserrer fermement

Sur les modèles à profil haut, le chariot peut aller plus bas que la barre de cordage, permettant une quantité considérable de cordage sur une palette. Si ceci n'est pas voulu, régler l'IFC du bas de façon à ce que la bordure inférieure de la pellicule passe juste au dessus de la barre de cordage lorsque l'IFC inférieur du chariot atteint l'IFC du bas

Español

Detección de altura de carga:

Interruptores de límite manuales: Todas las máquinas Wulftec están provistas de detección manual de altura. Esto permite a cabezal detenerse a una predeterminada altura para la carga dada. Cuando miramos la torre desde el frente de la máquina, el riel de ajuste de parada está a la derecha y corre vertical con la torre (en cabezal estándar solamente).

Para ajustar el límite inferior de parada.

- Afloje el límite inferior de parada.
- Deslícelo a la posición deseada.
- Ajústelo firmemente.

En modelos del perfil alto, el carro puede ir bien debajo de la barra para cuerda (roping), permitiendo un roping considerable de la tarima. Si esto es indeseable, fije la parada más baja, de modo que el borde más bajo de la película pase apenas sobre la barra de roping cuando el interruptor de límite inferior del carro alcanza el límite en la parte inferior.

Português

Detecção de altura da carga:

Interruptores de limite manuais: Todas as máquinas Wulftec tem detecção manual de altura. Isso permite ao cabeçote parar numa altura predeterminada para uma carga especifica. Quando ver a torre desde o frente da máquina, o trilho de ajusto de parada está na direita e percorre vertical com a torre (cabeçote standard somente).

Para ajustar o limite inferior de parada.

- Afrouxar o limite inferior de parada.
- Deslizar para a posição desejada.
- Ajustar firmemente.

Nos modelos de plataforma alta, o cabeçote pode ir bem debaixo da barra para corda (roping), permitindo um roping considerável do palete. Se não desejar isso, fixar a parada mais abaixo, então a beira mais baixa do filme passa apenas acima a barra de roping quando o interruptor de limite inferior do cabeçote chega ao limite na parte inferior.

English

Setting the upper limit stop:

- loosen the upper limit stop.
- Slide it to the desired height, if more overwrap is required, turn photoeyes off and slide the block higher.
- Tighten securely

Note: At each end of the "unistrut" are "over travel security stops" that are fixed in position. Under no circumstances are these to be removed, as serious machine damage and or personal injury may result.

Automatic Height Sensing: All Wulftec standard machines are equipped with a diffused photoeye, for load height sensing. This allows for variations in load height, while maintaining the predetermined "overwrap" setting. All machines are equipped with manual override (limit switches).

Note: When using a 30" carriage with a 20" film on the machine: the autoheight photoeye does not work on small load higher than 20" and smaller than 33", you may order a special photoeye bracket to cover these loads.

Français

Pour régler l'IFC du haut:

- Desserrer l'IFC du haut
- Le glisser à la position désirée, si un plus dépassement est requis, fermer la CPE et glisser le bloc plus haut.
- Resserrer fermement

NOTE: À chaque extrémité de l'étai se trouve des "arrêts de sécurité pour dépassement" qui sont installés en permanence. En aucun temps ces items doivent être enlevés, car des dommages sérieux à la machine ou des blessures graves au personnel pourraient en résulter.

Détection auto. de la hauteur: Toutes nos machines standard sont équipées d'une CPE de détection de la hauteur. Ceci permet des variations de hauteur de charges tout en maintenant un réglage de dépassement prédéterminé. Toutes les machines sont équipées de dispositif de neutralisation manuel (interrupteur de fin de course).

Note: Utilisation d'un chariot 30 po avec une pellicule 20 po: la cellule photoélectrique ne fonctionne pas avec les charges plus hautes que 20 po et plus petites que 33 po; vous pouvez commander une fixation spéciale pour ces charges.

Español

Seteo del límite de parada superior:

- Afloje el límite de parada superior.
- Deslice hasta la altura deseada, si se necesita más envoltura por encima de la carga apague las fotocélulas y deslice el bloque más arriba.
- Ajuste firmemente.

Nota: Al final de cada «unistrut» hay paradas de seguridad por exceso de recorrido que están fijos en su posición. Bajo ninguna circunstancia deben ser retirados, podrían producirse serios daños a la máquina y heridas al personal.

Detección automática de altura: Todas las máquinas Wulftec estándar están equipadas con fotocélulas difusas, para detectar la altura de carga. Esto permite variaciones de altura manteniendo la envoltura pre-determinada por encima de la carga. Todas las máquinas están equipadas con invalidación de interruptores de límite.

Nota: Cuando se usa cabezal de 30" con film de 20", la fotocélulas de altura no trabaja para cargas mayores de 20" ni menores de 33". Usted debe ordenar fotocélulas especiales para cubrir esas cargas.

Português

Ajuste do limite de parada superior:

- Afrouxe o limite de parada superior.
- Deslize para a altura desejada, se necessita mais dobra sobre a carga desative as fotocélulas e deslize o bloco para acima.
- Ajuste firmemente.

Nota: Ao final de cada «unistrut» há paradas de segurança por excesso de recorrido que estão fixas na sua posição. Nunca devem-se tirar, poderia causar sérios danos na máquina e feridas ao pessoal.

Detecção automática de altura: Todas as máquinas Wulftec standard estão equipadas com fotocélulas difusas, para detectar a altura de carga. Isso permite variações de altura mantendo a dobra sobre a carga predeterminada. Todas as máquinas estão equipadas com invalidação de interruptores de limite.

Nota: Quando utilize cabeçote de 30" com filme de 20", as fotocélulas de altura não trabalham para cargas maiores de 20" nem menores de 33". Deve-se pedir fotocélulas especiais para essas cargas.

-1-

English

Photoeye Settings

LED Indicators: Each sensor features two LED indicators to help you program and use the sensor.
Green: The green LED indicates "power". When this indicator is lit, power is on.
Amber (Yellow): The amber or yellow LED indicates "status." This indicator will light up when an output signal is activated .
Sensitivity Adjustment : Using a small screwdriver, turn the sensitivity adjustment, located to the right of the green power LED. To increase sensitivity, turn clockwise; to decrease sensitivity, turn counter-clockwise.

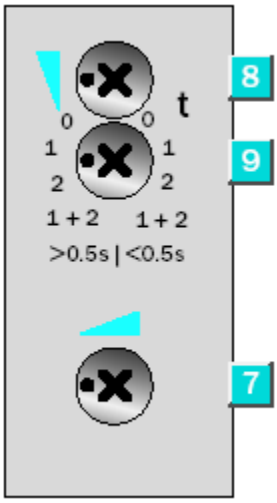
The selector switch (#9) must be set to the (1) position on the left hand side.

Français

Réglage des CPE

Indicateurs diode électroluminescentes (DEL) : Chaque CPE possède deux indicateurs DEL afin de vous aider à programmer et utiliser le détecteur.
Vert : La DEL de couleur verte indique que le détecteur actif.
Ambre - jaune : La DEL de couleur ambre indique que le statut. Cet indicateur s'allume lorsque un signal est activé.
Ajustement de la sensibilité: Utilisez un petit tournevis pour ajuster la sensibilité du détecteur, situé à la droite de l'indicateur vert. Pour augmenter la sensibilité, tournez dans le sens horaire. Pour diminuer la sensibilité, tournez dans le sens antihoraire.

L'interrupteur (#9) doit être réglé à la position (1) du côté gauche.



7 Adjustment of scanning distance: Pot
8 Time control
9 Time delay selector switch

Español

Seteo de fotocélulas

Indicadores LED: Cada sensor tiene dos indicadores LED para ayudar a programar y usar el sensor.
Verde: El LED verde indica "energía". Cuando esta iluminado, la máquina está encendida.
Amarillo: El LED amarillo indica "estado" . Este indicador se iluminará cuando haya una señal.
Ajuste de sensibilidad: Usando un destornillador pequeño ajuste la sensibilidad, ubicada a la derecha del led verde de energía. Para incrementar la sensibilidad, gire en sentido horario, para disminuirla en sentido antihorario.

El interruptor de selección (n°9) se debe ajustar en la posición (1) a la izquierda.

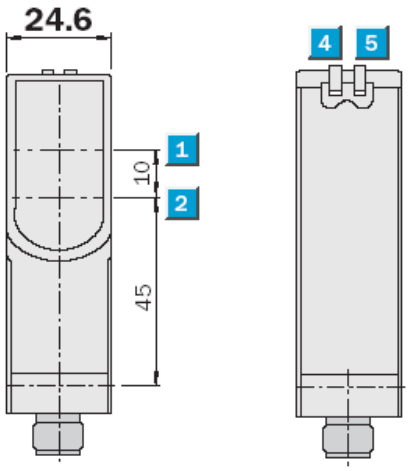
Português

Ajuste das fotocélulas

Indicadores LED: Cada sensor tem dois indicadores LED para ajudar a programar e utilizar o sensor.
Verde: A LED verde indica "energia". Quando esta iluminado, a máquina está acendida.
Amarelo: A LED amarelo indica "estado" . Este indicador se ilumina quando há sinal.
Ajuste de sensibilidade: Usando uma chave de fenda pequena ajuste a sensibilidade, localizada a direita da led verde de energia. Para incrementar a sensibilidade, gire no sentido horário, para diminuí-la no sentido anti-horário.

O interruptor de seleção (n°9) deve-se ajustar na posição (1) ao esquerda.

-1-



1 Optical axis sender
2 Optical axis receiver
3 Mounting hole Ø 5.2 mm
4 LED indicator green; power on
5 LED indicator yellow; status of received light beam

English

Photoeye Settings

Retroflective Photoeye

LED Indicators: Each sensor features two LED indicators to help you program and use the sensor.
Green: The green LED indicates "power". When this indicator is lit, power is on.
Amber (Yellow): The amber or yellow LED indicates "status." This indicator will light up when an output signal is activated .

Français

Réglage des CPE

Cellule photoélectrique à action rétrofléchie

Indicateurs diode électroluminescentes (DEL) : Chaque CPE possède deux indicateurs DEL afin de vous aider à programmer et utiliser le détecteur.
Vert : La DEL de couleur verte indique que le détecteur actif.
Ambre - jaune : La DEL de couleur ambre indique que le statut. Cet indicateur s'allume lorsque un signal est activé.

Español

Seteo de fotocélulas

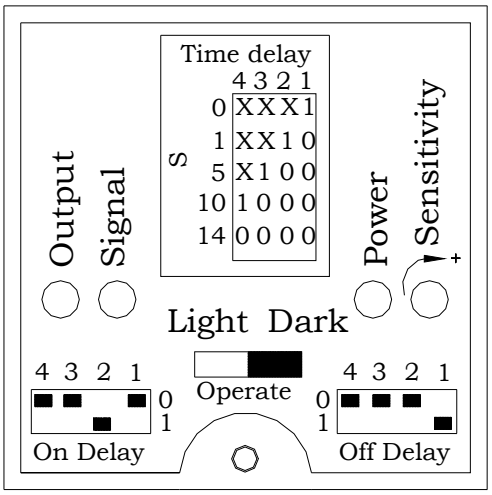
Fotocelda retroflectiva

Indicadores LED: Cada sensor tiene dos indicadores LED para ayudar a programar y usar el sensor.
Verde: El LED verde indica "energía". Cuando esta iluminado, la máquina está encendida.
Amarillo: El LED amarillo indica "estado" . Este indicador se iluminará cuando haya una señal.

Português

Ajuste das fotocélulas

Indicadores LED: Cada sensor tem dois indicadores LED para ajudar a programar e utilizar o sensor.
Verde: A LED verde indica "energia". Quando esta iluminado, a máquina está acendida.
Amarelo: A LED amarelo indica "estado" . Este indicador se ilumina quando há sinal.



English

Diffuse Photoeyes (special applications)

LED Indicators
Each sensor features three LED indicators to help you program and use the sensor.

Green
The green LED indicates "power". When this indicator is lit, power is on.

Amber (Yellow)
The amber or yellow LED indicates "output." This indicator will light when there is an output. In AC versions, this indicator shows that the relay is closed. In DC versions, this indicator shows that the transistor is switched according to the light/dark switching that has been set.

Français

CPE à action diffuse (applications spéciales)

Indicateurs DEL
Chaque cellule photoélectrique à comme particularité d'avoir trois indicateurs (DEL) afin de vous aider à programmer et utiliser le détecteur.

Vert
L'indicateur de couleur verte indique que le détecteur est en action.

Ambre (jaune)
La DEL de couleur jaune indique que le détecteur donne un signal de sortie à l'automate programmable. Dans les versions AC, cet indicateur démontre que le relais est fermé. Dans les versions DC, il indique que le transistor est réglé selon les ajustements prédéterminés.

Español

Fotoceldas difusas (aplicación especial)

Indicadores LED
Con el objeto de asistir en la programación cada sensor contiene tres indicadores LED

Verde
Verde indica **conectado** . Si el indicador está iluminado denota **encendido.**

Ambar (Amarillo)
Ambar o amarillo indica energía de salida. Este indicador se iluminará cuando hay una salida. En las versiones de corriente alterna CA, éste indicador denota que el relé está cerrado. En las de corriente continua CC, el indicador denota que el transistor se pone en marcha de acuerdo a la programación luz/oscuro.

Português

Fotocélulas Difusas (aplicação especial)

Indicadores LED
Cada sensor tem três LEDs para orientar na programação e uso do sensor.

Verde
O LED verde indica "aceso". Quando este indicador está iluminado, a máquina está ligada.

Âmbar (Amarelo)
A cor dos LED âmbar ou amarelo indica "saída." Este indicador se ilumina quando há uma saída presente. Nas versões de CA, este indicador mostra que o rele está fechado. Nas versões de CC, o indicador mostra que o transistor esta trocado de acordo a seleção claro/obscuro fixada.

English

Diffuse Photoeyes (special applications)

Red
The red LED indicates "signal strength." This indicator is solid when the signal is good; it flashes when the signal is marginal. This indicator is especially helpful for use in alignment or to determine whether dirt and dust build-up will interfere in operation. A flashing signal strength indicator will trigger the alarm output.
Light/Dark Switching
Light and dark switching can be toggled using the switch below and between the red signal strength and green power LEDs. Simply move the switch toward "light" for light switching or "dark" for dark switching.
Sensitivity Adjustment
Using a small screwdriver, turn the sensitivity adjustment, located to the right of the green power LED. To increase sensitivity, turn clockwise; to decrease sensitivity, turn counter-clockwise.
Time Delay
The on and off delays may be set simply by using the small dip switches on the top of the housing. On these versions, a grid titled "Time Delay" appears in the center of the top panel, above and between the red signal strength LED and the green power LED. The grid provides a key to the positions of the dip switches for various time delays. Find the delay you want (between 0 and 14 seconds) on the grid and, using the 4 numbers to its right, toggle the dip switches between 0 and 1 as needed.

Français

CPE à action diffuse (applications spéciales)

Rouge
L'indicateur de couleur rouge indique la force du signal. Cet indicateur est constant lorsque le signal est certain et il clignote lorsque le signal devient ambigu. Cet indicateur est surtout utile pour les ajustements ou pour déterminer si la poussière et la saleté vont entraver les opérations.
"Light/Dark"
Le passage de l'option "Light" ou "dark" est effectué en basculant le mini-interrupteur qui se situe en peu en dessous et entre l'indicateur rouge et l'indicateur vert. Déplacez seulement l'interrupteur vers "light" ou vers "dark".
Ajustement de la sensibilité
Utilisez un petit tournevis pour ajuster la sensibilité du détecteur. L'ajustement se situe à la droite de l'indicateur vert. Pour augmenter la sensibilité, tournez l'ajustement dans le sens horaire. Pour diminuer la sensibilité, tournez l'ajustement dans le sens antihoraire.
Délais
Les délais "On delay" et "Off delay" peuvent être ajustés en utilisant simplement les petits interrupteurs situés au dessus de la mention "On delay" et "Off delay". Sur cette version, une mention "Time Delay" apparaît dans un petit tableau situé entre l'indicateur vert et l'indicateur rouge. Le tableau démontre la position à laquelle il faut ajuster chacun des interrupteurs afin d'obtenir le délai de temps désiré. Vous trouvez le délai voulu (entre 0 et 14 secondes) sur le tableau, et, en utilisant les 4 numéros à la droite, alternez les interrupteurs entre 0 et 1, tel que nécessaire.

Español

Fotoceldas difusas (aplicación especial)

Rojo
Rojo indica **" fuerza de recepción ".** Cuando la recepción es buena el indicador es fuerte, es intermitente cuando la recepción es débil. Este indicador es especialmente útil en alineamiento o para determinar interferencia debido a acumulación de polvo. Un indicador con señalización intermitente disparará la señal de partida de la alarma.
Interruptores Luz/Oscuro
Los interruptores para luz/oscuro pueden activarse empleando el interruptor de abajo y que queda entre la señal roja de fuerza de recepción y los indicadores LED de color verde. Simplemente ponga el interruptor hacia **"luz"** o hacia **"oscuro"**para activar la conección deseada.
Ajuste de Sensibilidad
Empleando un pequeño destornillador, gire el ajustador de sensibilidad situado a mano derecha del LED verde. Para aumentar la sensibilidad gire en sentido de las agujas del reloj (iz. a der.) para disminuir la sensibilidad gire de derecha a izquierda.
Accion de Retardo
Los retardos pueden activarse simplemente por medio de interruptores a presión situados en el tope del encasamiento. En estas versiones, una rejilla titulada **"Tiempo Retardo**" aparece en el centro del panel superior, arriba y que queda entre el indicador LED rojo y LED verde. La rejilla da la clave para las posiciones de los interruptores a presión para diversos tiempos de retardo. Identifique el retardo deseado (entre 0-14 segundos) en la rejilla y utilizando los 4 números a la derecha, accione los interruptores entre 0 y 1 según requerimientos.

Português

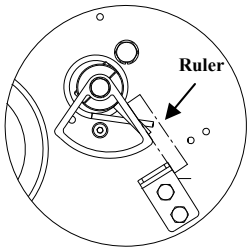
Fotocélulas Difusas (aplicação especial)

Vermelho
O LED verde indica "força do sinal." O indicador é sólido quando a sinal e ótima; é intermitente quando a sinal não é ótima. Este indicador é muito útil para o alinhamento ou para determinar se a sujeira acumulada pode interferir na operação. Um indicador de força de sinal intermitente vai a disparar a saída de alarme.
Interruptor claro/obscuro
Pode-se alternar a posição claro/obscuro mediante o interruptor e entre a força dos sinais das LEDs vermelha e verde. Simplesmente mova o interruptor para "claro" ou "obscuro".
Ajusto da sensibilidade
Mediante uma chave da fenda pequena, mova o ajusto da sensibilidade localizada à direita da LED verde. Para aumentar a sensibilidade, mova no sentido horário; para diminuir a sensibilidade, mova no sentido anti-horário.
Demora
As demoras de ligado e desligado podem se ajustar simplesmente usando os pequenos interruptores localizados acima. Nestas versões, o titulo "Demora" na tabua aparece no centro do painel superior, acima e entre as força dos sinais LED vermelha e verde. A tabua indica as posições dos pequenos interruptores para vários tempos. Procure a demora desejada (entre 0 e 14 segundos) na tabua, e usando os 4 números para direita, alterne os pequenos interruptores entre 0 e 1 conforme seja necessário.

English

Analog Sensor Adjustment

The following steps accomplish replacement or adjustment of analog sensor and cam:

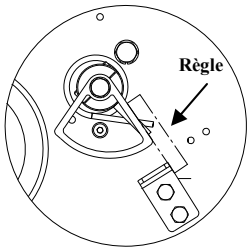


1. Activate the emergency stop.
2. Remove the film roll.
3. Remove the carriage cover.
4. Make sure that the dancer bar is completely retracted and at home position.
5. Using a ruler, align the right side of the cam with the edge of the analog sensor bracket. Tighten the bolt to secure the cam in place.
6. Loosen the detector, lean it against cam. Then move back gradually until the light on the detector stops flashing and becomes constant, and then tighten the detector in position
7. Rearm the emergency stop circuit (Caution: the pre-stretch motor can restart).

Français

Réglage du détecteur analogique

Le remplacement ou le réglage du détecteur analogique s'effectue de la façon suivante:

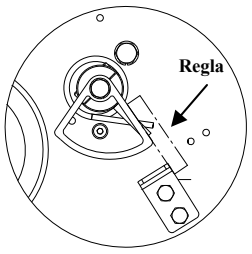


1. Activer l'arrêt d'urgence.
2. Enlever le rouleau de film.
3. Enlever le couvercle du chariot.
4. S'assurer que la barre de déroulement est complètement rétractée à sa position initiale.
5. À l'aide d'une règle, aligner le côté droit de la came au rebord de la fixation du détecteur analogique. Serrer le boulon pour sécuriser la came en place.
6. Desserrer le détecteur, accoter sur la came pour ensuite le reculer graduellement jusqu'à ce que la lumière sur le détecteur s'arrête de clignoter et devienne constante, puis serrer le détecteur en position.
7. Réarmer le circuit d'arrêt d'urgence (Attention : le moteur de pré-étirement peut se remettre en marche).

Español

Ajuste de sensor analógico

Las etapas siguientes permiten reemplazar o ajustar un detector analógico y la leva:

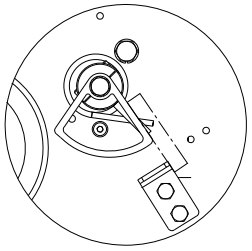


1. Activar la parada de emergencia.
2. Quitar el rollo de película.
3. Quitar la cubierta del cabezal.
4. Asegurarse que la barra oscilante se encuentre completamente retraída en su posición inicial.
5. Utilizando una regla, alinear el lado plano de la leva con el soporte del sensor analógico. Ajustar el bulón para asegurar la leva en su lugar.
6. Aflojar el detector y desplazarlo hacia la leva. Luego, moverlo de forma gradual nuevamente a su posición hasta que la luz del detector deje de titilar y sea constante. A continuación, ajustar el detector en posición.

Português

Ajuste de sensor analógico

As seguintes etapas permitem substituir u ajustar um detector analógico e a leva:



1. Ativar a parada de emergência.
2. Tirar o rolo de filme.
3. Tirar a coberta do cabeçote.
4. Assegurar se que a barra oscilante esta completamente retraída em posição inicial.
5. Com uma régua, alinhar o lado plano da leva com o suporte do sensor analógico. Ajustar o parafuso para assegurar a leva no seu lugar.
6. Afrouxar o detector e deslocar-lho para a leva. Logo, mover-lho de gradualmente outra vez para sua posição até que a luz do detector não pisque mais e seja constante. A continuação, ajustar o detector na sua posição.

English

Analog Sensor Adjustment (cont'd)

8. For PowerFlex 4 : make sure that parameter A110 is set at 20
   PowerFlex 40: jump at step 10
9. Make sure that when the dancer bar is completely retracted with its initial position, the motor does not turn, and when the dancer bar is moved gently, the motor starts gradually. If the motor turns in initial position (too far from the cam), or it starts too far (too close from the cam), loosen the nuts and readjust the analog sensor slightly. If you need to readjust the analog sensor, make sure to activate the emergency stop to prevent injuries to technicians or damage to machine.
10. Reinstall the carriage cover.
11. Install film roll

Note: When the light on sensor is constant, the sensor is reading correctly. However, when it is flashing, it means it is out of range for detection.

Français

Réglage du détecteur analogique (suite)

8.Pour un PowerFlex 4; s'assurer que le paramètre A110 est à 20
   PowerFlex 40; sauter à l'étape 10
9. S'assurer que lorsque la barre de déroulement est complètement rétractée à sa position initiale le moteur ne tourne pas et que lorsqu'on déplace doucement la barre de déroulement le moteur démarre graduellement. Si le moteur tourne en position initiale (trop loin de la came) ou s'il démarre trop loin (trop près de la came), desserrer les écrous et réajuster légèrement le détecteur analogique. Si vous devez réajuster le détecteur analogique, assurez-vous d'activer l'arrêt d'urgence afin de prévenir des blessures aux techniciens ou des dommages à la machine.
10.Réinstaller le couvercle du chariot.
11.Installer un rouleau de film.

Note: Lorsque la lumière du détecteur est stable, la lecture se fait correctement. Par contre, lorsque la lumière clignote, le détecteur est hors de la zone de détection.

Español

Ajuste de sensor analógico (cont')

7. Rearmar el circuito de parada de emergencia (Advertencia: es posible que se active el motor de pre-estirado).
8. Para PowerFlex 4 : asegurarse que el parámetro A110 se haya fijado en 20
   PowerFlex 40: ir al paso 10
9. Asegurarse que cuando la barra oscilante se encuentre completamente retraída en posición inicial, el motor no gire; y cuando se mueva lentamente la barra oscilante, el motor arranque gradualmente. Si el motor gira en posición inicial (demasiado lejos de la leva), o si arranca demasiado lejos (demasiado cerca de la leva), se deberá aflojar las tuercas y reajustar apenas el sensor analógico. Si fuera necesario ajustar nuevamente el sensor analógico, no olvidar activar la parada de emergencia para prevenir heridas a los técnicos o daños a la máquina.
10. Colocar la cubierta del cabezal.
11. Colocar el rollo de película.

Nota: Cuando la luz en el sensor es constante, significa que el sensor lee correctamente. Sin embargo, cuando es intermitente, se encuentra fuera de rango de detección.

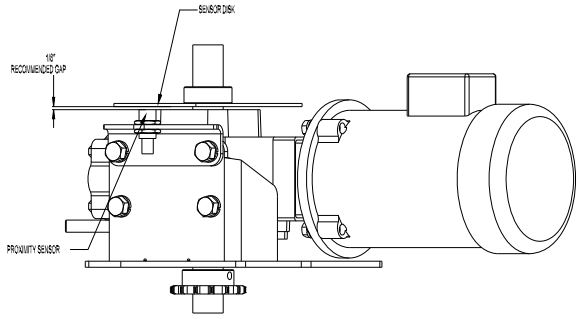
Português

Ajuste do sensor analógico (cont.)

7. Rearmar o circuito de parada de emergência (Advertência: é possível que se ative o motor de pre-estiro).
8. Para PowerFlex 4 : assegure que o parâmetro A110 este fixado em 20
   PowerFlex 40: ir ao passo 10
9. Assegurar-se que quando a barra oscilante este completamente retraída na posição inicial, o motor não gire; e quando se mova lentamente a barra oscilante, o motor arranque gradualmente. Se o motor gira em posição inicial (muito longe da leva), o si arranca longe de mais (muito perto da leva), se deverá afrouxar as porca e novamente ajustar apenas o sensor analógico. Se fora necessário ajustar novamente o sensor analógico, não olvide ativar a parada de emergência para evitar feridas aos técnicos o danos na máquina.
10. Colocar a coberta do cabeçote.
11. Colocar o rolo de filme.

Nota: Quando a luz no sensor é constante, significa que o sensor lei corretamente. Mais, quando piscar, quer dizer que está fora do rango de detecção.

-1-



Low Profile

English

Proximity Sensor Adjustment

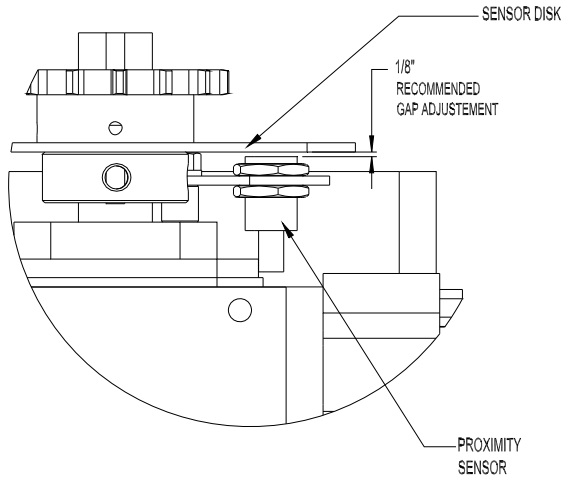
1. Jog the table until the reading flat is just over with the sensor (middle).
2. Loosen both lock nuts on the sensor.
3. Screw the sensor in until the gap between it and the reading flat is about 1/8 of an inch.
4. Tighten the two nuts (one on top of the bracket and one on the bottom).

Français

Ajustement du détecteur de proximité

1. Faire tourner la table afin que la plaque de lecture arrive au dessus du détecteur de proximité.
2. Desserrer les deux (2) contre-écrous du détecteur.
3. Resserrer les écrous afin que la tête du détecteur soit à 1/8 po de la plaque de lecture.
4. Resserrer les 2 écrous (situés en dessous et au dessus de la plaque)

-2-



High Profile

Español

Ajuste de sensor de proximidad

1. Mueva la mesa hasta que esté alineada con el sensor (medio)
2. Afloje ambas tuercas de seguridad sobre el sensor
3. Atornille el sensor con una holgura de 1/8" a la placa.
4. Apriete las dos tuercas. (Una arriba y otra abajo del soporte).

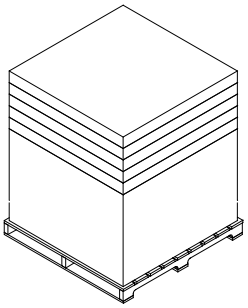
Português

Ajuste do sensor de proximidade

1. Gire a plataforma até que fique alinhada com o sensor (médio)
2. Afrouxe as dois porcas de segurança no sensor
3. Parafuse o sensor com uma folga de 1/8" ao placa.
4. Ajuste as dos porcas. (Uma acima e outra abaixo do suporte).

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	5.10	Instructions	Mode of operation
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Mode d'opération
	01/06	Instrucciones de uso	Modo de operación
	1	Instruções de uso	Modo de operação

-1-



« 3 »

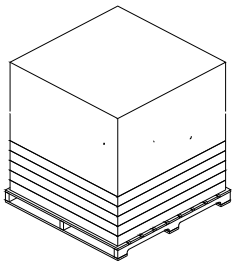
English

Spiral Up Only

Sequence Selection:
1. Top Wraps set at "3"
2. Bottom Wraps set at "2"
3. Spiral Up "Selected"
4. Autoheight sensor "ON"

To start a cycle depress the "START/STOP" push button.

- 2-



« 2 »

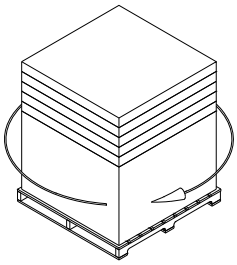
Français

Mode spirale vers le haut seulement

Sélection de la séquence:
1. Emballage du haut réglé à «3»
2. Emballage du bas réglé à «2»
3. Spirale vers le haut sélectionnée
4. Détection de la hauteur activée

Pour débuter un cycle, appuyer sur le bouton «Marche/ Arrêt»

-3-



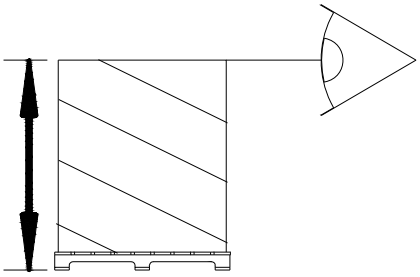
Español

Modo espiral hacia arriba solamente

Selección de secuencia
1. Vueltas arriba determinadas a "3"
2. Vueltas abajo determinadas a "2"
3. Espiral hacia Arriba seleccionado
4. Sensor de altura automático "Conectado"

Para comenzar el ciclo presione el botón "ARRANQUE/ PARADA"

-4-



Português

Modo espiral para acima somente

Seleciona de seqüência
1. Voltas acima predeterminadas em "3"
2. Voltas abaixo predeterminadas em "2"
3. Voltas para acima selecionado
4. Sensor de altura automático "Ligado"

Para começar o ciclo aperte o botão "ARRANQUE/ PARADA"

English

Spiral Up Only - Description of cycle

1. Once the cycle is started, the turntable accelerates to reach its maximum speed (after approximately 1/2 of a turn).
2. The number of bottom wrap layers are applied on load.
3. When bottom wraps are done, carriage goes up.
4. When the carriage autoheight sensor clears the load or when the maximum height limit switch is triggered, then carriage stops going up.
5. Top wrap layers are applied.
6. When top wraps are done, turntable motion slows speed down to stop at home position.
7. Depress "START/STOP" push button to lower carriage and end the cycle
8. Operator can remove the load and machine is ready for a new cycle.

Français

Spirale vers le haut seulement - Description du cycle

1. Une fois que le cycle est commencé, la table tournante accélère à sa vitesse maximum (après environ 1/2 tour).
2. Le nombre de tours d'emballage du bas est appliqué sur la charge.
3. Lorsque l'emballage du bas est complété, le chariot monte.
4. Lorsque le détecteur de la hauteur du chariot détecte le haut de la charge ou que la limite de hauteur maximale est rejointe, le chariot cesse de monter.
5. Le nombre de tours d'emballage du haut est appliqué sur la charge.
6. Lorsque l'emballage du haut est complété, le mouvement de la table tournante ralentit afin d'arrêter à la position initiale.
7. Appuyer sur le bouton «Marche/Arrêt» pour redescendre le chariot et terminer le cycle.
8. L'opérateur peut enlever la charge et la machine est prête pour un nouveau cycle.

Español

Espiral hacia arriba solamente - Descripción del ciclo

1. Una vez que se inicia el ciclo la tornamesa acelera hasta alcanzar la máxima velocidad (aproximadamente en 1/2 vuelta.
2. Se aplican el número de vueltas abajo sobre la carga.
3. Cuando las vueltas abajo están hechas, el cabezal sube.
4. Cuando el sensor de altura automático del cabezal detecta el tope de la carga ó el límite es alcanzado, el cabezal para de subir.
5. Se aplican las vueltas superiores.
6. Cuando las vueltas superiores están hechas, la tornamesa comienza a desacelerar hasta parar en la posición de inicio.
7. Presione el botón "ARRANQUE/PARADA para hacer descender el carro y terminar el ciclo.
8. El operador puede sacar la carga y la máquina estará lista para el nuevo ciclo.

Português

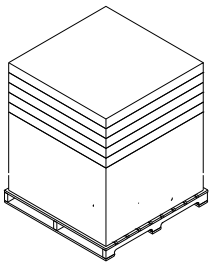
Voltas para acima somente - Descrição do ciclo

1. Uma vez que inicia o ciclo a plataforma acelera até alcançar a velocidade máxima (aproximadamente em 1/2 voltas).
2. Aplica as quantidade de voltas abaixo na carga.
3. Quando as voltas abaixo estão feitas, o cabeçote sobe.
4. Quando o sensor de altura automático do cabeçote detecta o tope da carga u o chega ao limite, o cabeçote para de subir.
5. Aplica as voltas acima.
6. Quando as voltas acima estão feitas, a plataforma começa a desacelerar até parar na posição inicial.
7. Aperte o botão "ARRANQUE/PARADA para que o cabeçote baixe e finalizar o ciclo.
8. O operador pode tirar a carga e a máquina está pronta para o novo ciclo.

English

Spiral Up/Down

-1- **« 4 »**



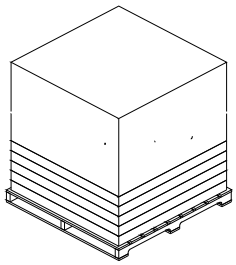
Sequence Selection:
1. Top Wraps set at "4"
2. Bottom Wraps set at "6"
3. Spiral Up/Down "Selected
4. Autoheight sensor "ON"

To start a cycle depress the "START/STOP" push button

Français

Spirale monter/descendre

- 2- **« 6 »**



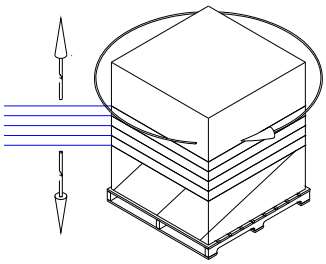
Sélection de la séquence:
1. Emballage du haut réglé à «4»
2. Emballage du bas réglé à «6»
3. Spirale monter/descendre sélectionnée
4. Détection de la hauteur activée

Pour débuter un cycle, appuyer sur le bouton «Marche/ Arrêt»

Español

Espiral hacia Arriba/Abajo

-3-



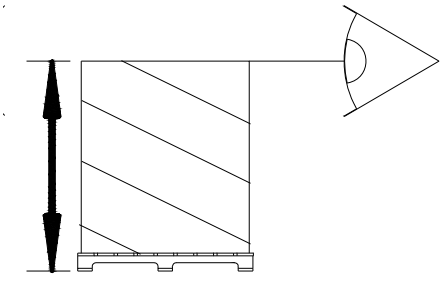
Selección de secuencia
1. Vueltas arriba determinadas a "4"
2. Vueltas abajo determinadas a "6"
3. Espiral Hacia Arriba/Abajo seleccionado
4. Sensor de altura automática "Conectado"

Para comenzar el ciclo presione el botón "ARRANQUE/ PARADA"

Português

Voltas para acima/abaixo

-4-



Seleciona seqüência:
1. Voltas acima predeterminadas em "4"
2. Voltas abaixo predeterminadas em "6"
3. Voltas para acima/abaixo selecionado
4. Sensor de altura automática "Ligado"

Para começar o ciclo aperte o botão de "ARRANQUE/ PARADA"

English

Spiral Up/Down - Description of cycle

1. Once the cycle is started, the turntable accelerates to reach its maximum speed (approximately 1/2 turn)
2. After 1 full turn, carriage goes up
3. When the carriage autoheight sensor clears the load or when the maximum height limit switch is triggered, then the carriage stops going up.
4. Top wrap layers are applied.
5. When top wraps are done, carriage goes down.
6. Carriage stops when reaching the lower limit switch.
7. Remaining bottom wrap layers are applied.
8. When bottom wraps are done, turntable speed slows down to stop at home position.
9. Operator can remove the load and machine is ready for a new cycle.

Français

Spirale monter/descendre - Description du cycle

1. Une fois que le cycle est commencé, la table tournante accélère à sa vitesse maximum (après environ 1/2 tour).
2. Après 1 tour, le chariot monte.
3. Lorsque le détecteur de la hauteur du chariot détecte le haut de la charge ou que la limite de hauteur maximale est rejointe, le chariot cesse de monter.
4. Le nombre de tours d'emballage du haut est appliqué sur la charge.
5. Lorsque l'emballage du haut est complété, le chariot descend.
6. Le chariot arrête lorsqu'il atteint l'interrupteur de fin de course du bas.
7. Le nombre de tours d'emballage du bas restant est appliqué.
8. Lorsque l'emballage du bas est complété, la table tournante ralentit afin d'arrêter à sa position initiale.
9. L'opérateur peut enlever la charge et la machine est prête pour un nouveau cycle.

Español

Espiral hacia Arriba/Abajo - Descripción del ciclo

1. Una vez que el ciclo ha comenzado, la mesa acelera hasta alcanzar la máxima velocidad (aproximadamente en 1/2 vuelta.
2. Luego de 1 vuelta el cabezal va hacia arriba
3. Cuando el sensor automático de altura detecta el tope de la carga o el límite de recorrido es alcanzado, el cabezal para de subir.
4. Las vueltas arriba son aplicadas.
5. Cuando las vueltas arriba están hechas, el cabezal baja.
6. El cabezal se detiene cuando llega al interruptor de límite.
7. Las vueltas abajo restantes son aplicadas.
8. Cuando las vueltas abajo están hechas, la mesa reduce la velocidad hasta detenerse en la posición inicial.
9. El operador puede sacar la carga y la máquina estará lista para un nuevo ciclo.

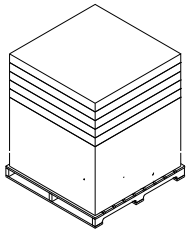
Português

Voltas para acima/abaixo-Descrição do ciclo

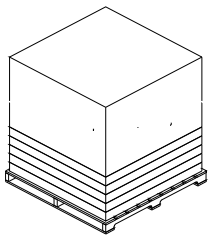
1. Uma vez que o ciclo começou, a plataforma giratória acelera até hasta alcançar a velocidade máxima (aproximadamente em 1/2 volta).
2. Logo de 1 volta o cabeçote vai para acima
3. Quando o sensor automático de altura detecta o tope da carga u chega ao limite de percorrido, o cabeçote não sobe mais.
4. Aplica as voltas acima.
5. Quando as voltas acima estão feitas, o cabeçote baixa.
6. O cabeçote para quando chega ao interruptor de limite.
7. Aplica as voltas abaixo restantes.
8. Quando as voltas abaixo estão feitas, a plataforma diminui a velocidade até parar na posição inicial.
9. O operador pode tirar a carga e a máquina está pronta para um novo ciclo.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	5.10	Instructions	Mode of operation
	Rev 1	Instructions pour l'utilisation	Mode d'opération
	01/06	Instrucciones de uso	Modo de operación
	5	Instruções de uso	Modo de operação

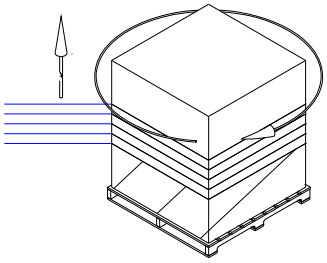
-1- « 3 »



- 2- « 2 »



-3-



English

Spiral Up Only With Top Cover Pause

Sequence Selection:
1. Top Wraps set at "3"
2. Bottom Wraps set at "2"
3. Spiral Up "Selected
4. Top Cover "ON"
5. Autoheight sensor "ON"

To start a cycle depress the "START/STOP" push button

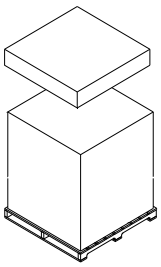
Français

Spirale vers le haut seulement avec interrupteur pour pose de couvercle

Sélection de la séquence:
1. Emballage du haut réglé à «3»
2. Emballage du bas réglé à «2»
3. Spirale vers le haut sélectionnée
4. Pose de couvercle activée
5. Détection de la hauteur activée

Pour débuter un cycle, appuyer sur le bouton «Marche/ Arrêt»

-4-



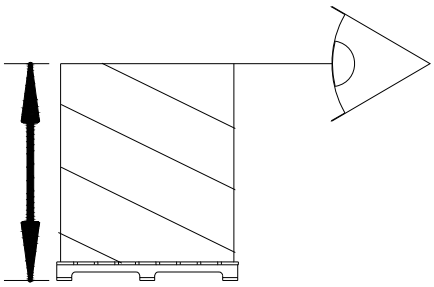
Español

Espiral arriba sólo, con pausa para lámina superior.

Selección de secuencia:
1. Vueltas arriba determinadas a "3"
2. Vueltas abajo determinadas a "2"
3. Espiral hacia arriba seleccionado
4. Lámina superior "Activada"
5. Sensor automático de altura "Conectado"

Para comenzar el ciclo presione el botón "Arranque/parada"

-5-



Português

Voltas para acima somente com pausa para filme de cobertura

Seleciona seqüência:
1. Voltas para acima predeterminadas em "3"
2. Voltas para abaixo predeterminadas em "2"
3. Voltas para acima selecionado
4. Filme de cobertura "Ativado"
5. Sensor automático de altura "Ligado"

Para começar o ciclo aperte o botão de "Arranque/parada"

English

Spiral Up Only With Top Cover Pause - Description of cycle

1. Once the cycle is started, the turntable accelerates to reach its maximum speed (approximately 1/2 turn)
2. The number of bottom wrap layers are applied on load.
3. When bottom wraps are done, carriage goes up.
4. When the carriage autoheight sensor clears the load or when the maximum height limit switch is triggered, then carriage stops going up.
5. After crossing home position once, turntable speed slows down to stop at home position and carriage goes down for 3 seconds.
6. Carriage in now lowered and turntable motion is stopped.
7. Operator has the possibility to place a top sheet on top of the load.
8. Once the top sheet is placed, depress "START/STOP" push button again to proceed with cycle.
9. Carriage goes up to reach the top of the load and turntable motion is at minimum speed to allow top cover to be wrapped gently.

Français

Spirale vers le haut seulement avec interrupteur pour pose de couvercle - Description du cycle

1. Une fois que le cycle est commencé, la table tournante accélère à sa vitesse maximum (après environ 1/2 tour).
2. Le nombre de tours d'emballage du bas est appliqué sur la charge.
3. Lorsque l'emballage du bas est complété, le chariot monte.
4. Lorsque le détecteur de la hauteur du chariot détecte le haut de la charge ou que la limite de hauteur maximale est rejointe, le chariot cesse de monter.
5. Après avoir croisé sa position initiale une fois, la table tournante ralentit pour arrêter à sa position initiale et le chariot descend pendant 3 secondes.
6. Le chariot est maintenant baissé et le mouvement de la table tournante est arrêté.
7. L'opérateur a la possibilité de placer un couvercle au dessus de la charge.
8. Une fois que le couvercle est en place, appuyer sur «Marche/Arrêt» de nouveau pour continuer le cycle.
9. Le chariot monte pour atteindre le haut de la charge et le mouvement de la table tournante est à vitesse minimum pour permettre au couvercle d'être emballé délicatement.

Español

Espiral hacia arriba con pausa para lámina superior - Descripción del ciclo

1. Cuando el ciclo comienza, la mesa acelera hasta alcanzar su máxima velocidad (aproximadamente en 1/2 vuelta)
2. Las vueltas inferiores son aplicadas a la carga.
3. Cuando las vueltas abajo están hechas, el cabezal sube.
4. Cuando el sensor de altura automático detecta el tope de la carga ó cuando el interruptor de límite es alcanzado el cabezal para de subir.
5. Luego de pasar por la posición de inicio, la mesa desacelera y se para en la posición de inicio y el cabezal desciendo por 3 segundos.
6. El cabezal está más abajo y la mesa detenida.
7. El operador tiene la posibilidad de colocar la lámina en la parte superior de la carga.
8. Cuando la lámina está colocada, presione el botón "Arranque/parada" nuevamente para seguir con el ciclo
9. El cabezal va hacia al topo de la carga, la mesa gira lentamente para envolver la lamina cuidadosamente.

Português

Voltas para acima com pausa para filme de cobertura—descrição do ciclo

1. Quando o ciclo começa, a plataforma giratória acelera até alcançar a velocidade máxima (aproximadamente em 1/2 volta)
2. Aplica as voltas abaixo na carga.
3. Quando as voltas abaixo estão feitas, o cabeçote sobe.
4. Quando o sensor de altura automático detecta o tope da carga u quando o chegar ao interruptor de limite o cabeçote para de subir.
5. Logo de passar por a posição inicial, a plataforma desacelera e para na posição inicial e u cabeçote baixa por 3 segundos.
6. O cabeçote está mais abaixo e a plataforma esta parada.
7. O operador tem a possibilidade de colocar o filme de cobertura na parte superior da carga.
8. Quando o filme de cobertura está colocado, aperte o botão de "Arranque/parada" novamente para continuar com o ciclo

English

Spiral Up Only With Top Cover Pause - Description of cycle (cont'd)

10. When carriage clears the load, it stops and turntable motion goes to maximum speed.
11. Top wraps are applied.
12. When top wraps are done, turntable slows down to stop at home position.
13. To lower the carriage and end the cycle, depress "START/STOP" push button again.
14. Carriage stops when it reaches the lower limit switch.
15. Operator can remove the load and machine is ready for a new cycle.

Français

Spirale vers le haut seulement avec interrupteur pour pose de couvercle - Desc. du cycle (suite)

10. Lorsque le chariot a détecté le haut de la charge, il s'arrête et le mouvement de la table tournante augmente à sa vitesse maximale.
11. Le nombre de tours d'emballage du haut est effectué.
12. Lorsque l'emballage du haut est complété, la table ralentit afin d'arrêter à sa position initiale.
13. Pour baisser le chariot et terminer le cycle, appuyer sur le bouton «Marche/Arrêt» à nouveau.
14. Le chariot arrête lorsqu'il atteint l'interrupteur de fin de course du bas.
15. L'opérateur peut enlever la charge et la machine est prête pour un nouveau cycle.

Español

Espiral hacia arriba sólo, con pausa para lámina superior - Descripción del ciclo (cont.)

10. Cuando el cabezal llega al tope se detiene y la mesa va a máxima velocidad.
11. Las vueltas arriba son aplicadas.
12. Cuando la vueltas arriba están hechas, la mesa desacelera y se detiene en la posición de inicio.
13. Para bajar el cabezal y terminar el ciclo, presione nuevamente el botón "Arranque/parada".
14. El cabezal se detiene cuando alcanza el interruptor de límite inferior.
15. El operador puede sacar la carga y la máquina está lista para un nuevo ciclo.

Português

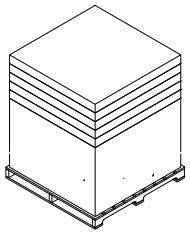
Voltas para acima somente com pausa para filme de cobertura—descrição do ciclo (cont.)

10. O cabeçote para quando chega ao tope e a plataforma vai a velocidade máxima.
11. Aplica as voltas acima.
12. Quando as voltas acima estão feitas, a plataforma desacelera e para na posição inicial
13. O cabeçote baixa e termina o ciclo, aperte novamente o botão de "Arranque/parada".
14. O cabeçote para quando alcança o interruptor de limite inferior.
15. O operador pode tirar a carga e a máquina está pronta para um novo ciclo.

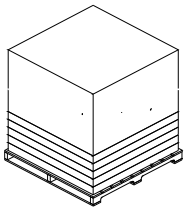
English

Spiral Up/Down with top cover pause

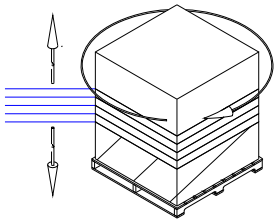
-1- « 4»



- 2- « 6 »



-3-



Sequence Selection:
1. Top Wrap set at "4"
2. Bottom Wrap set at "6"
3. Spiral Up/Down "Selected
4. Top Cover "ON"
5. Autoheight sensor "ON"

To start a cycle depress the "START/STOP" push button

Français

Spirale monter/descendre avec interrupteur pour pose de couvercle

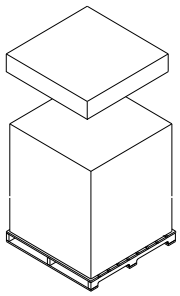
Sélection de la séquence:
1. Emballage du haut réglé à «4»
2. Emballage du bas réglé à «6»
3. Spirale monter/descendre sélectionnée
4. Pose de couvercle activée
5. Détection de la hauteur activée

Pour débuter un cycle, appuyer sur le bouton «Marche/ Arrêt»

Español

Espiral hacia arriba/abajo con pausa para lámina superior.

-4-



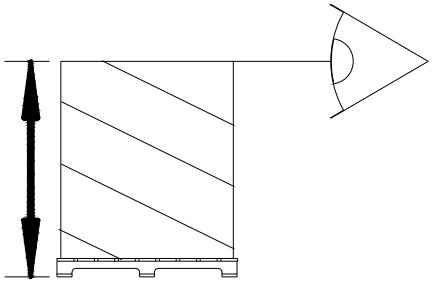
Selección de secuencia
1. Vueltas arriba determinadas a "4"
2. Vueltas abajo determinadas a "6".
3. Espiral Arriba/Abajo seleccionado
4. Lámina superior "Activada"
5. Sensor automático de altura "Conectado"

Para comenzar el ciclo presione el botón "Arranque/Parada"

Português

Voltas para acima/abaixo com pausa para filme de cobertura

-5-



Seleciona seqüência
1. Voltas para acima predeterminadas em "4"
2. Voltas abaixo predeterminadas em "6".
3. Voltas para Acima/Abaixo selecionado
4. Filme de cobertura "Ativado"
5. Sensor automático de altura "Ligado"

Para começar o ciclo aperte o botão "Arranque/Parada"

English

Spiral Up/Down with top cover pause - Description of cycle (Cont'd)

1. Once the cycle is started, the turntable accelerates to reach its maximum speed (approximately 1/2 turn)
2. After 1 full turn, carriage goes up
3. When the carriage autoheight sensor clears the load or when the maximum height limit switch is triggered, then carriage stops going up
4. Top wrap layers are applied
5. After crossing home position once, turntable speed slows down to stop at home position & carriage goes down for 3 seconds.
6. Carriage is now lowered and turntable motion is stopped
7. Operator has the possibility to place a top sheet on top of the load.
8. Once the top sheet is placed, depress "START/STOP" push button again to proceed with cycle

Français

Spirale monter/descendre avec interrupteur pour pose de couvercle - Description du cycle (suite)

1. Une fois que le cycle est commencé, la table tournante accélère à sa vitesse maximum (après environ 1/2 tour).
2. Après 1 tour complet, le chariot monte.
3. Lorsque le détecteur de la hauteur du chariot détecte le haut de la charge ou que la limite de hauteur maximale est rejointe, le chariot cesse de monter.
4. Le nombre de tours d'emballage du haut est appliqué sur la charge.
5. Après avoir croisé sa position initiale une fois, la table tournante ralentit pour arrêter à sa position initiale et le chariot descend pendant 3 secondes.
6. Le chariot est maintenant baissé et le mouvement de la table tournante est arrêté.
7. L'opérateur a la possibilité de placer un couvercle au dessus de la charge.
8. Une fois que le couvercle est en place, appuyer sur «Marche/Arrêt» de nouveau pour continuer le cycle.

Español

Espiral Arriba/Abajo con pausa para lámina superior- Descripción del ciclo (cont.)

1. Una vez que el ciclo ha comenzado, la mesa acelera hasta alcanzar su máxima velocidad (aprox. 1/2 vuelta)
2. Después de 1 vuelta el cabezal va hacia arriba.
3. Cuando el sensor automático de altura detecta el tope de la carga ó el interruptor de límite el cabezal para de subir.
4. Las vueltas arriba son aplicadas.
5. Después de pasar una vez por la posición de inicio, la mesa desacelera hasta de detenerse en la posición de inicio, el cabezal va hacia bajo por 3 segundos.
6. El cabezal está más bajo y la mesa detenida.
7. El operador puede ahora colocar la lámina superior en la parte superior de la carga.
8. Cuando la lámina superior está colocada, presione el botón "Arranque/Parada" otra vez para seguir con el ciclo.

Português

Voltas para acima/abaixo com pausa para filme de cobertura—descrição do ciclo (Cont.)

1. Uma vez que o ciclo começou, a plataforma acelera até alcançar a velocidade máxima (aprox. 1/2 volta)
2. Depois de 1 volta o cabeçote vai para acima.
3. Quando o sensor automático de altura detecta o tope da carga u o interruptor de limite do cabeçote para de subir.
4. Aplica as voltas acima.
5. Depois de passar uma vez por a posição inicial, a plataforma giratória desacelera até parar na posição inicial, o cabeçote baixa por 3 segundos.
6. O cabeçote está mais baixo e a plataforma para.
7. O operador pode agora colocar o filme de cobertura acima da carga.
8. Quando o filme de cobertura está colocada, aperte o botão "Arranque/Parada" outra vez para continuar com o ciclo.

English

Spiral Up/Down with top cover pause - Description of cycle (Continued)

9. Carriage goes up to reach the top of the load and turntable motion is at minimum speed to allow top cover to be wrapped gently.
10. When carriage clears the load, it stops and turntable motion goes to maximum speed.
11. Top wrap layers are applied.
12. When top wraps are done, carriage goes down.
13. Carriage stops when reaching the lower limit switch.
14. Bottom wrap layers are applied
15. When bottom wraps are done, turntable speed slows down to stop at home position.
16. Load can be removed and machine is ready for a new cycle

Français

Spirale monter/descendre avec interrupteur pour pose de couvercle - Description du cycle (suite)

9. Le chariot monte pour atteindre le haut de la charge et le mouvement de la table tournante est à vitesse minimum pour permettre a couvercle d'être emballé délicatement.
10. Lorsque le chariot a dépassé la charge, il arrête et la table tournante monte en vitesse maximale.
11. Le nombre de tours d'emballage du haut est appliqué.
12. Lorsque l'emballage du haut est fait, le chariot descend.
13. Le chariot arrête lorsqu'il arrive à l'interrupteur de fin de course du bas.
14. Le nombre de tours d'emballage du bas est appliqué.
15. Lorsque l'emballage du bas est fait, le mouvement de la table tournante ralentit afin d'arrêter en position initiale.
16. La charge peut être enlevée et la machine est prête pour un nouveau cycle.

Español

Espiral arriba/abajo con pausa para lámina superior—descripción del ciclo (Cont.)

9. El cabezal va hacia arriba y alcanza el tope de la carga y la mesa gira lentamente para permitir que la lámina superior sea envuelta cuidadosamente.
10. Cuando el cabezal llega al tope de la carga se detiene y la mesa ahora gira a máxima velocidad.
11. Las vueltas superiores son aplicadas.
12. Cuando las vueltas superiores están hechas, el cabezal va hacia abajo.
13. El cabezal se detiene cuando llega al límite inferior.
14. Las vueltas inferiores son aplicadas.
15. Cuando las vueltas están hechas, la mesa desacelera y para en la posición de inicio.
16. La carga puede ser sacada y la máquina está lista para un nuevo ciclo.

Português

Voltas para acima/abaixo com pausa para filme de cobertura—descrição do ciclo (Cont.)

9. O cabeçote vai para acima, alcança o tope da carga e a plataforma gira lentamente para permitir embalar o filme de cobertura cuidadosamente.
10. Quando o cabeçote chega a tope da carga para e a plataforma agora gira a velocidade máxima .
11. Aplica as voltas acima.
12. Quando as voltas acima estão feitas, o cabeçote baixa.
13. O cabeçote para quando chega ao limite inferior.
14. Aplica as voltas abaixo.
15. Quando as voltas estão feitas, a plataforma desacelera e para na posição inicial.
16. Pode se tirar a carga e a máquina está pronta para um novo ciclo.

English

WSMHPA / WSMLPA - Description of cycle

1. Turn on the power and load the film.
2. Turn automatic/manual switch to automatic.
3. The operator depresses "RESET".
4. The forklift will put the load on the table (load should be placed within 2" from the load stopper for proper wipe operation).
5. When reset is completed and load is placed on the table, press start or pull the pull cord to start the cycle.
6. The carriage will go up for 1 second and will stop. Height will be adjustable on drive (P71)
7. Turntable starts turning.
8. After 1 turn, the carriage will start going up.
9. The clamp opens

1.

Français

WSMHPA / WSMLPA - Description du cycle

1. Alimentez la machine et chargez la pellicule.
2. À l'aide de l'interrupteur automatique/manuel, sélectionnez le mode automatique.
3. Appuyez sur le bouton "Remise à Zéro".
4. Le chariot élévateur dépose une charge sur la table (la charge devrait être placée à 2po. du bloc d'arrêt pour que le balai puisse fonctionner correctement.)
5. Lorsque la remise à zéro est complète et que la charge est placée sur la table, appuyez sur Marche ou tirez la corde de démarrage pour démarrer le cycle.
6. Le chariot montra pendant 1 seconde et arrêtera. Hauteur ajustable sur le variateur de vitesse (P71)
7. La table tournante commence sa rotation.
8. Après 1 tour, le chariot continuera à monter.
9. Les pinces ouvrent

Español

WSMHPA / WSMLPA - Descripción del ciclo

1. Conecte la energía y cargue la película
2. Coloque el interruptor automático-manual en automático.
3. El operador tira del botón RESET
4. El montacargas colocará la carga en la tornamesa (la carga debe ser colocada a 2 pulgadas del posicionador o paragolpe de carga para operación correcta.
5. Cuando el reseteo es completado y la carga fue colocada en la tornamesa, presione Arranque o tire de la correa de arranque para comenzar el ciclo.
6. El cabezal subirá durante 1 segundo y se detendrá. Es posible ajustar la altura en el drive (P71)
7. La tornamesa comienza a girar.
8. Luego de una vuelta el cabezal empezará a ir hacia arriba.
9. La pinza abre

Português

WSMHPA / WSMLPA - Descrição do ciclo

1. Conecte a energia elétrica e coloque o filme
2. Coloque o interruptor automático-manual em automático.
3. O operador puxa o botão de RESET
4. A empilhadeira coloca a carga sobre a plataforma (a carga deve ser colocada a 2 polegadas do bloco de paragem de carga o pára-choque para uma correta operação.
5. Quando completou o reiniciou e a carga foi colocada na plataforma, aperte Arranque o puxe da correia de arranque para começar o ciclo.
6. O cabeçote sobe por 1 segundo e para. E possível ajustar a altura no drive (P71)
7. A plataforma começa a girar.Logo de una volta o cabeçote começa a subir.
8. A pinça se abre

English

WSMHPA / WSMLPA - Description of cycle (cont'd)

*If top cover is selected, the operation sequence will be the following:
A) When the top of the load is sensed (Photoeye/Limit switch), the carriage goes back down 3.5 sec. and turntable stops.
B) The operator places the top sheet on the load and presses the "Start" again.
C) The turntable starts and the carriage goes back to the top of the load.

10. The top of the load is sensed.
11. The top wraps are done.
12. The carriage goes down.
13. The carriage stops at the bottom limit switch.
14. The bottom wraps are done.
15. The table goes in minimum speed.

Français

WSMHPA / WSMLPA - Description du cycle (suite)

*Si l'option du couvercle est sélectionnée, la séquence d'opération sera la suivante:
A) Lorsque le haut de la charge est détecté (CPE ou interrupteur de fin de course), le chariot descendra pendant 3,5 secondes et la table tournante s'arrêtera.
B) L'opérateur place le couvercle sur la charge et appuie sur le bouton Marche de nouveau.
C) La rotation débutera et le chariot retournera au haut de la charge.

10. Le haut de la charge est détecté..
11. L'emballage du haut est effectué.
12. Le chariot descend.
13. Le chariot s'arrête à l'interrupteur de fin de course du bas.
14. L'emballage du bas est effectué.
15. La table tourne en vitesse minimum.

Español

WSMHPA / WSMLPA - Descripción del ciclo (cont)

*Si la opción lámina superior es seleccionada, la secuencia de operación será la siguiente:
A) Cuando el tope de la carga es detectado (fotocélula o interruptor de límite), el cabezal vuelve abajo por 3.5 segundos, la tornamesa se detiene.
B) El operador coloca la lámina superior sobre la carga y presiona Arranque otra vez.
C) La tornamesa comienza a girar y el cabezal vuelve al tope de la carga.

10. El tope de la carga es detectado.
11. Las vueltas arriba están hechas
12. El cabezal desciende
13. El cabezal se detiene en el interruptor de límite inferior
14. Las vueltas abajo están hechas
15. La tornamesa va a velocidad mínima

Português

WSMHPA / WSMLPA - Descrição do ciclo (cont.)

Se seleciona a opção de filme de cobertura , a seqüência de operação será a seguinte:
A) Quando o tope da carga é detectado (fotocélula o interruptor de limite), o cabeçote volta abaixo por 3.5 segundos, a plataforma giratória para.
B) O operador coloca o filme de cobertura sobre a carga e aperta Arranque outra vez.
C) A plataforma começa a girar e o cabeçote volta ao tope da carga.

10. O tope da carga é detectado.
11. As voltas acima estão feitas
12. O cabeçote baixa
13. O cabeçote para no bloco de limite inferior
14. As voltas abaixo estão feitas
15. A plataforma vai em velocidade mínima

English

WSMHPA / WSMLPA - Description of cycle (cont'd)

16. The table stops at home position.
17. The cut & wipe goes in cut position.
18. The clamp closes.
19. The cutter wire rotates into the film, cutting it on contact.
20. The cut & wipe wipes the film.
21. The cut & wipe goes back to initial (home) position.
22. Go back to 6.

Français

WSMHPA / WSMLPA - Description du cycle (suite)

16. La table arrête en position initiale.
17. Le bras de coupe et balayage prend sa position de coupe.
18. Les pinces se referment.
19. Le fil de coupe pivote sur la pellicule et la coupe au contact.
20. Le bras de coupe et balayage essuie la pellicule.
21. Le bras de coupe et balayage retourne à sa position initiale
22. Retournez au numéro 6.

Español

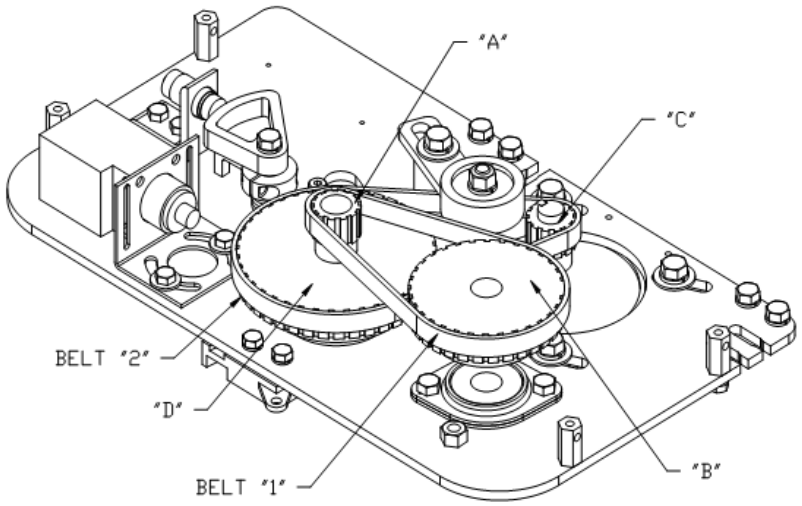
WSMHPA / WSMLPA - Descripción del ciclo (cont)

16. La tornamesa se detiene en posición de inicio
17. El cortador y cepillo avanzan a la posición de corte
18. La pinza se cierra
19. El cortador de alambre rota hacia la película, cortándola por contacto
20. El cortador cepillo barre la película
21. El cortador cepillo regresa a posición inicial
22. Regresar a punto 6

Português

WSMHPA / WSMLPA - Descrição do ciclo (cont.)

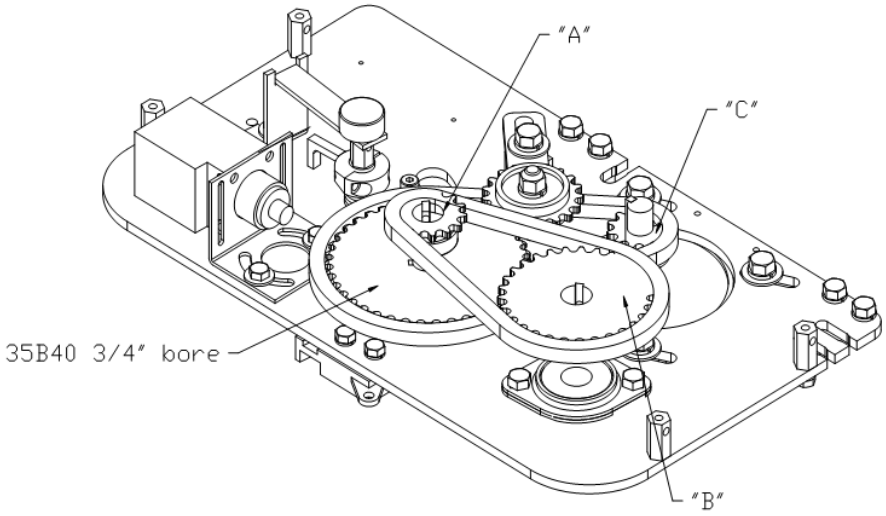
16. A plataforma giratória para na posição inicial
17. O arame de corte e a escova a posição de corte
18. A pinça de fecha
19. O arame de corte gira para o filme, e u corta por contato
20. A escova adere o filme
21. O de corte e escovado volta a sua posição inicial
22. Voltar ao item 6



RATIO %	"A"	WULFTEC	"B"	WULFTEC	BELT "1"	WULFTEC
0	16	0MSPK00131	12	0MSPK00168	150L050	0MCHN00044
30	14	0MSPK00130	14	0MSPK00130	150L050	0MCHN00044
40	13	0MSPK00132	14	0MSPK00130	150L050	0MCHN00044
50	13	0MSPK00132	15	0MSPK00124	150L050	0MCHN00044
75	12	0MSPK00168	16	0MSPK00131	150L050	0MCHN00044
100	14	0MSPK00130	21	0MSPK00134	165L050	0MCHN00045
125	17	0MSPK00125	28	0MSPK00175	187L050	0MCHN00046
150	16	0MSPK00131	30	0MSPK00128	187L050	0MCHN00046
175	21	0MSPK00134	44	0MSPK00138	225L050	0MCHN00047
185	14	0MSPK00130	30	0MSPK00128	187L050	0MCHN00046
200	14	0MSPK00130	32	0MSPK00129	187L050	0MCHN00046
225	13	0MSPK00132	32	0MSPK00129	187L050	0MCHN00046
250	12	0MSPK00168	32	0MSPK00129	187L050	0MCHN00046
275	14	0MSPK00130	40	0MSPK00170	210L050	0MCHN00057
300	13	0MSPK00132	40	0MSPK00170	202L050	0MCHN00065

RPM	"C"	WULFTEC	BELT "2"	WULFTEC	"D"	WULFTEC
12	12FL050	0MSPK00133	225L050	0MCHN00047	40L050	0MSPK00170
15	12FL050	0MSPK00133	225L050	0MCHN00047	40L050	0MSPK00170
17	12FL050	0MSPK00133	225L050	0MCHN00047	40L050	0MSPK00170
21	14FL050	0MSPK00169	225L050	0MCHN00047	40L050	0MSPK00170
24	14FL050	0MSPK00169	225L050	0MCHN00047	40L050	0MSPK00170
30	16FL050	0MSPK00192	240L050	0MCHN00283	40L050	0MSPK00170
35	18FL050	5MSPK00162	240L050	0MCHN00283	40L050	0MSPK00170

*All "C" pulleys are 5/8" bore
Toutes les poulies «C» ont un alésage de 5/8po
Todas las poleas «C» tienen un alisado de 5/8"
Todas as polias «C» têm furo de 5/8"



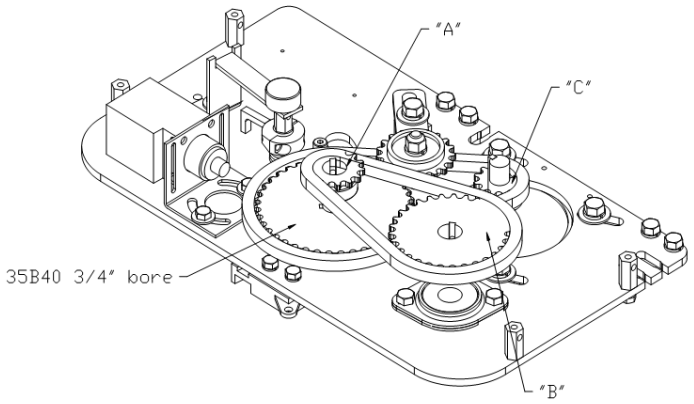
RATIO %	"A"	WULFTEC	"B"	WULFTEC
0	16	0MSPK00015	12	0MSPK00022
50(52.5)	14	0MSPK00008	16	0MSPK00015
75(71.4)	14	0MSPK00008	18	0MSPK00076
100 (90.5)	14	0MSPK00008	20	0MSPK00078
125(122.2)	18	0MSPK00076	30	0MSPK00011
150	16	0MSPK00015	30	0MSPK00011
175 (166.8)	16	0MSPK00015	32	0MSPK00014
185	14	0MSPK00008	30	0MSPK00011
200	14	0MSPK00008	32	0MSPK00014
225	13	0MSPK00016	32	0MSPK00014
250	12	0MSPK00022	32	0MSPK00014
275	14	0MSPK00008	40	0MSPK00140
300	12	0MSPK00022	36	0MSPK00070

RPM	"C"	WULFTEC
12	35B12	0MSPK00171
15	35B12	0MSPK00171
17	35B12	0MSPK00171
21	35B15	0MSPK00108
24	35B15	0MSPK00108
30	35B18	0MSPK00182

*All "C" pulleys are 5/8" bore
Toutes les poulies «C» ont un alésage de 5/8po
Todas las poleas «C» tienen un alisado de 5/8"
Todas as polias «C» têm furo de 5/8"

Offset link / Maillon décalé / Unión acodada / Link de deslocamento: 0MCHN00018
Master link / Maillon principal / Unión principal / Link principal: 0MCHN00019

For chain length, see pre-stretch drawing
Pour la longueur de la chaine, voir le dessin de préétirement
Para la longitud de la cadena, consulte el dibujo previo al estiramiento
Para comprimento da corrente, consulte o deshenho de pré-esticamento



RATIO %	"A"	WULFTEC	"B"	WULFTEC
0	20	0MSPK00398	15	0MSPK00437
25	16	0MSPK00395	15	0MSPK00437
50(52.5)	14	0MSPK00325	16	0MSPK00395
75(71.4)	14	0MSPK00325	18	0MSPK00615
100(90.5)	14	0MSPK00325	20	0MSPK00398
125(122.2)	18	0MSPK00389	30	0MSPK00396
150	16	0MSPK00395	30	0MSPK00396
175	16	0MSPK00389	32	0MSPK00326
185	14	0MSPK00325	30	0MSPK00396
200	14	0MSPK00325	32	0MSPK00326
225	13	0MSPK00389	32	0MSPK00326
250	13	0MSPK00389	35	0MSPK00714
275	14	0MSPK00325	40	0MSPK00393
300	14	0MSPK00325	42	5MSPK00316

56C MOTOR			143TC MOTOR		
RPM	"C"	WULFTEC	"C"	WULFTEC	HZ
12	D35B12	0MSPK00676	D35B14	0MSPK00289	55
15	D35B12	0MSPK00676	D35B14	0MSPK00289	55
17	D35B12	0MSPK00676	D35B14	0MSPK00289	55
21	D35B15	0MSPK00397	D35B15		65
24	D35B15	0MSPK00397	D35B15		65
30	D35B18	0MSPK00392	D35B18	0MSPK00631	65

*All "C" pulleys for 56C motor: 5/8" bore / for 143TC motor: 7/8"
Toutes les poulies «C» pour moteur 56C : alésage de 5/8po / pour moteur 143TC: 7/8po
Todas las poleas «C» para motor 56C: alisado de 5/8" / para motor 143TC: alisado de 7/8"
Todas as polias «C» para motores 56C: furo de 5/8" polegadas / para motores 143TC: furo de 7/8" polegadas

Offset link / Maillon décalé / Unión acodada / Link de deslocamento: 0MCHN00108
Master link / Maillon principal / Unión principal / Link principal: 0MCHN00107
Taper bushing / Douille conique / Casquillo conico / Bucha cönica: 0MSPK00327

For chain length, see pre-stretch drawing
Pour la longueur de la chaine, voir le dessin de préétirement
Para la longitud de la cadena, consulte el dibujo previo al estiramiento
Para comprimento da corrente, consulte o deshenho de pré-esticamento

English

Before any operation, pull the E-stop on the machine and remove main plug.
During maintenance on the machine, only appointed and qualified personnel may be present.
To end maintenance, always check functioning status of all safety devices and protections: Emergency-Stop lockable button.

Cleaning machine: to be carried out each week by operator with qualification 1
Safety devices check: to be carried out each week by operator with qualification 1
Cleaning rubber coated rollers: to be carried out once a week by operator with qualification1
Chain lubrication: to be carried every 3 months by operator with qualification 2.

Français

Avant chaque opération, appuyer sur l'Arrêt d'urgence et débrancher l'alimentation principale.
Pendant l'entretien de la machine, seul le personnel qualifié affecté à cette tâche peut être présent.
Pour terminer la maintenance toujours vérifier le fonctionnement de toutes les sécurités et des protections contre les accidents de travail: Bouton ARRET/URGENCE à retenue.

Nettoyage de la machine - toutes les semaines par un opérateur ayant la qualification 1
Contrôle des dispositifs de sécurité - chaque semaine par un opérateur ayant la qualification 1
Nettoyage des rouleaux en caoutchouc - une fois semaine par un opérateur ayant la qualification 1
Lubrification des chaînes - à tous les 3 mois par un opérateur ayant la qualification 2

Español

Antes de cualquier operación, colocar la máquina en Parada y desconectarla.
Durante el mantenimiento sobre la máquina, sólo personal calificado debe estar presente.
Al finalizar el mantenimiento, siempre verifique dispositivos de seguridad y protecciones: Parada de emergencia.

Limpieza de máquina: cada semana por operario con calificación 1
Verificación de sistemas de seguridad: cada semana por operador con calificación 1
Limpieza de rodillos cubiertos de goma: cada semana por operador con calificación 1
Lubricación de cadena: cada 3 meses por operario con calificación 2.

Português

Antes de qualquer operação, colocar a máquina em Parada e desligar.
Durante a manutenção da máquina, somente o pessoal qualificado deve estar presente.
Ao finalizar a manutenção, sempre checar dispositivos de segurança e proteções: Parada de emergência e trinco da porta do cabeçote.

Limpeza de máquina: cada semana a realizar por operário com qualificação 1
Verificação de sistemas de segurança: cada semana a realizar por operador com qualificação 1
Limpeza de rolos recobertos em borracha: cada semana a realizar por operador com qualificação 1
Lubrificação de correntes: cada 3 meses a realizar por operário com qualificação 2.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.2	Maintenance	Turntable
	Rev 1	Maintenance	Table tournante
	01/06	Mantenimiento	Tornamesa
	1	Manutenção	Plataforma giratória

-1-

-2-

-3-

-4-

English

Procedures for Lifting the Turntable

1. Screw a 1/2" NC eyebolt into the center of the table.
2. Undo the retaining bolts.
3. With a chain or hook through the eyebolt, lift the table using a hoist, being careful to clear the main sprocket below. Lift straight up.
4. Move the table carefully to the side of the machine and place it onto a pallet or some wood blocks.

.

Français

Procédure pour soulever la table tournante

1. Visser un boulon à œil de 1/2 po nc au centre de la table.
2. Dévisser les boulons de retenue.
3. Faire passer une chaîne ou un crochet au travers du boulon puis soulever la table en utilisant un appareil de levage. Faire attention de ne pas endommager le support principal situé sous la table. Lever tout droit vers le haut.
4. Déplacer la table délicatement pour la déposer à côté de la machine sur une palette ou des pièces de bois.

.

Español

Procedimiento para levantar la tornamesa

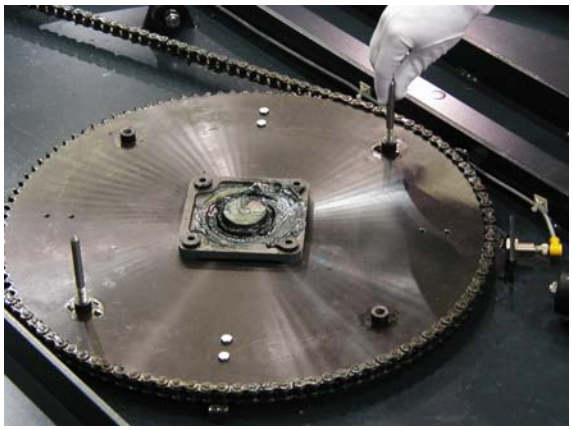
1. Atornille el bulón con anillo de 1/2” en el centro de la tornamesa.
2. Desatornille los cuatro ó seis bulones de sujeción.
3. Con una cadena o gancho eleve la tornamesa con una grúa, asegurándose de desenganchar la polea debajo. Levante verticalmente.
4. Mueva la tornamesa y colóquela sobre una tarima ó bloques de madera.

Português

Procedimento para levantar a plataforma giratória

1. Ajustar o parafuso com anelo de 1/2” no centro da plataforma giratória.
2. Afrouxar os quatro ou seis parafusos de sujeição.
3. Com uma cadeia o gancho elevar a plataforma giratória com uma grua, assegurando de soltar a polia debaixo. Levantar verticalmente.
4. Mover a plataforma giratória e colocar-la sobre um palete ou blocos de madeira.

-1-



English

Reinstallation

1. Install two (2) 3/8" NC x 4 to 6" long thread rods or pins (available from Wulftec) into the two (2) opposing retaining bolt holes in main sprocket.

Français

Réinstallation

1. Insérer deux (2) tiges ou chevilles filetées de 3/8 po nc x 4 à 6 po de longueur (disponibles chez Wulftec) dans les deux (2) trous de boulons de retenue opposés sur le support principal.

Español

Reinstalación

1. Inserte dos (2) ejes roscados de 4 a 6” de longitud (disponibles de Wulftec) en 2 agujeros roscados opuestos en la polea principal.

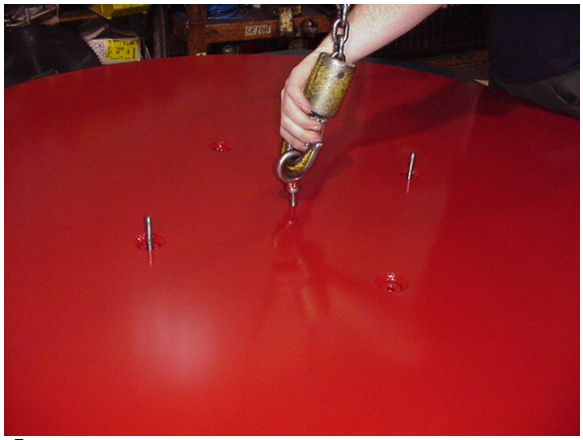
Português

Reinstalação

1. Inserir dois (2) eixos roscados de 4 a 6” de longitude (disponíveis de Wulftec) em 2 perfurações roscados opostos na polia principal.

-3-

-4-



-5-

English

Reinstallation continued

2. Slowly lower the table, being sure that both alignment rods go through the proper holes in the table. Once the table has been lowered, remove the eyebolt.
3. Then remove the two (2) alignment rods and screw in the retaining bolts with lock washers in the holes. Tighten all.
4. Ensure that the table rotates correctly by using the table jog control.

1 Fra

Suite de la réinstallation

2. Baisser lentement la table en s'assurant que les deux tiges d'alignement passent à travers les bons trous sur la table. Une fois que la table est baissée, enlever le boulon à œil.
3. Puis, enlever les deux (2) tiges d'alignement et visser les boulons de retenue avec les rondelles de blocage dans les trous. Serrer le tout.
4. S'assurer que la table tourne correctement en utilisant le contrôle de rotation manuelle de la table.

Español

Reinstalación, continuación

2. Baje lentamente la tornamesa, esté seguro que quede alineada con los dos ejes puestos anteriormente y los agujeros de la mesa. Una vez que está en posición, retire el bulón con anillo.
3. Luego retire los ejes roscados de alineación y atornille los bulones con arandela. Ajuste bien.
4. Asegúrese que la tornamesa rota correctamente usando el botón de control

Português

2. Baixe lentamente a plataforma, assegurando que este alinhada com os dois eixos colocados anteriormente e os buracos da plataforma. Uma vez que está em posição, retire o parafuso com anelo.
3. Retire os eixos roscados de alinhamento e ajuste os parafusos com arandela. Ajuste bem.
4. Assegure que a plataforma gire corretamente usando o botão de controle

English

Reinstallation (continued)

NOTE for High Profile Turntable: If the proximity sensor has been removed, replace it following the instructions given in this manual at section PROXIMITY SENSOR ADJUSTMENT before starting the machine

NOTE for the SMH-HVY: *It is necessary to remove the table to grease ring gear bearing and the teeth of the pinion and ring gear.

Français

Suite de la réinstallation

NOTE pour table tournante à profile haut: Si le détecteur de proximité a été enlevé, remplacez-le selon les instructions fournies dans ce manuel à la section «réglage du détecteur de proximité» avant de faire fonctionner la machine

NOTE pour la SMH-HVY: *il est nécessaire d'enlever la table tournante pour graisser l'engrenage, les dents et le pignon.

Español

Reinstalación (continuación)

NOTA para tornamesa de perfil alto: Si el sensor de proximidad ha sido retirado, reemplácelo siguiendo las instrucciones dadas en el manual en la sección AJUSTE DE SENSOR DE PROXIMIDAD antes de arrancar la máquina.

NOTA para la SMH-HVY: *Es necesario retirar la tornamesa para engrasar la corona y el piñón.

Português

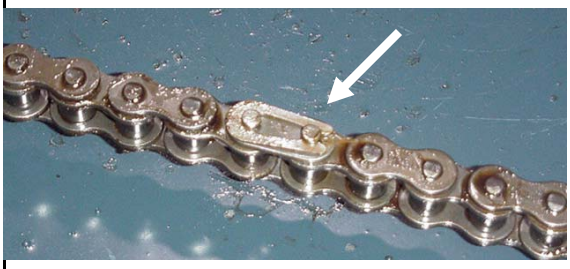
Reinstalação (continuação)

NOTA para plataforma alta: Se o sensor de proximidade foi retirado, substituir seguindo as instruções dadas no manual na secção AJUSTE DE SENSOR DE PROXIMIDADE antes de arrancar a máquina.

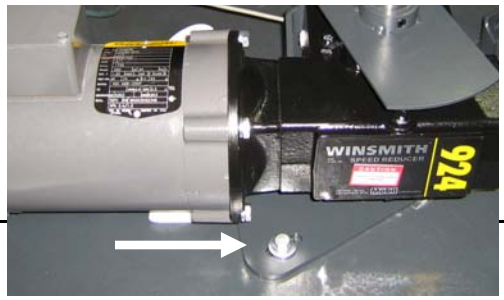
NOTA para a SMH-HVY: *E necessário retirar a plataforma para engraxar a corona e o pinhão.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.3	Maintenance	Low profile – chain replacement
	Rev 1	Maintenance	Profil bas - remplacement de la chaine
	01/06	Mantenimiento	Perfil bajo - Reemplazo de cadena
	1	Manutenção	Plataf. baixa-Substituição de corrente

-1A-



-2-



-4-

English

1. With the table removed, slowly rotate the main sprocket, using the table jog control, until the chain link is visible.
2. Loosen the chain by loosening the transmission plate bolts (the drive chain is sufficiently slack).
3. Undo the chain link and remove the old chain from large sprocket.
4. Remove transmission and plate completely in order to remove the chain from the drive sprocket.

Français

1. Une fois la table retirée, faire pivoter lentement le support principal jusqu'à ce que le maillon d'assemblage soit visible.
2. Détendre la chaîne en desserrant les boulons de la plaque de transmission (la chaîne d'entraînement a un mou suffisant).
3. Défaire le maillon d'assemblage et retirer la vieille chaîne.
4. Enlever la plaque et la transmission complètement pour pouvoir retirer la chaîne du pignon.

Español

1. Con la mesa retirada, mueva lentamente la polea principal hasta visualizar la unión de la cadena.
2. Afloje la cadena desabulonando por completo la placa de transmission (la cadena estará suficientemente floja).
3. Desenganche la cadena vieja de la polea grande.
4. Retire la placa con la transmisión completamente de manera de retirar la cadena de la polea.

Português

1. Com a plataforma retirada, mova lentamente a polia principal até ver a unhão da correia.
2. Afrouxe a corrente desparafusando completamente a placa de transmissão (a corrente estará suficientemente frouxa).
3. Solte a corrente veja da polia grande.
4. Tire completamente a placa com a transmissão de maneira de retirar a corrente da polia.

English

continued

5. Feed a length of stiff wire (or wire fish tape) through the opening at the back of the machine, behind the transmission. Hook it onto the new chain at a point that would allow easy reattachment of the chain link, making sure chain is of the appropriate length. Set transmission with plate back into position & loop chain around drive sprocket on the transmission. Place the chain around the main sprocket. Reattach the chain link. Tighten the chain at the transmission to take up the slack (do not over tighten).
6. Grease chain with EP2.
7. Reinstall the table.

Français

5. Insérer une longueur de câble rigide (ou un fil de tirage) au travers de l'ouverture à l'endos de la machine, derrière la transmission. L'accrocher à la nouvelle chaîne de façon à permettre un attachement facile au maillon d'assemblage - s'assurer que la chaine a la bonne longueur. Tirer la chaîne vers l'arrière entourant celle-ci sur le support du pignon de la transmission. Placer la chaîne autour du support principal. Attacher le maillon d'assemblage. Serrer la chaîne à la transmission pour reprendre le mou (ne pas trop serrer).
6. Graisser la chaîne avec EP2.
7. Réinstaller la table.
8.

Español

Continuación

5– Insertar un cable rígido a través de la abertura de la parte trasera de la máquina, detrás de la transmisión. Engancharlo a la cadena nueva para poder reinsertarla, asegurarse que tenga el largo correcto. Coloque la transmisión y placa de nuevo en su posición. Deslice la cadena alrededor de polea principal. Una la cadena con la unión de cadena. Ajuste la cadena a la transmisión sin dejarla floja pero tampoco ajustando demasiado.
6. Engrase la cadena y llene con aceite los receptáculos (EP2).
7. Reinstale la tornamesa.

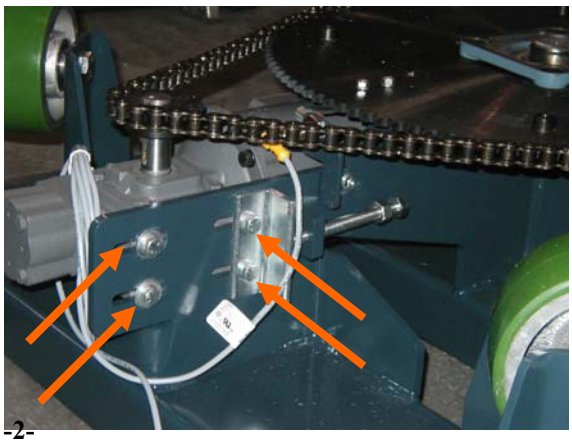
Português

Continuação

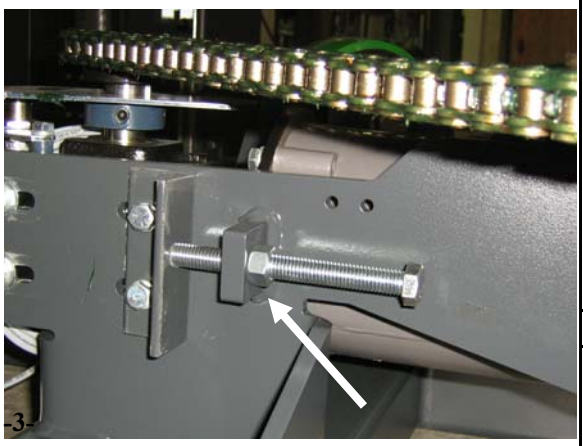
5. Inserir um cabo rígido a través da abertura da parte traseira da máquina, detrás da transmissão. Enganche na corrente nova para poder reinserir-lha, assegurar-se que tenha o longo correto. Coloque a transmissão e a placa novamente na sua posição. Deslize a corrente ao redor da polia principal. Unir a corrente com a união da corrente. Ajuste a corrente ao transmissão sem que fique frouxa mais também não ajuste demais.
6. Engraxe a corrente e refile com aceite os receptáculos (EP2).
7. Instale novamente a plataforma giratória.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.4	Maintenance	High Profile—Chain Replacement
	Rev 1	Maintenance	Profil haut - Remplacement de la chaine
	01/06	Mantenimiento	Perfil Alto-Reemplazo de cadena
	1	Manutenção	Plataf. alta - Substituição da corrente

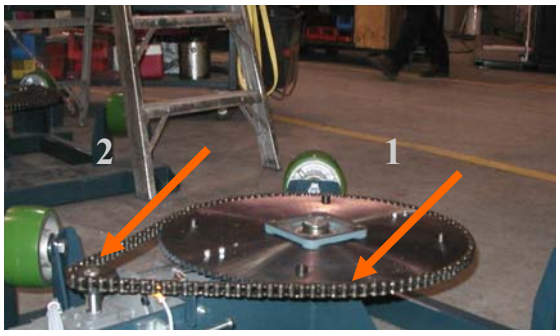
-1-



-2-



-3-



English

1. With the table removed, slacken the four (4) bolts on the back of the drive box to loosen the transmission.
2. Loosen the tension adjustment bolt by loosening first the ½" nut and then the ½" bolt. Push the transmission completely forward.
3. Lift chain off large sprocket first and then off transmission sprocket.
4. Replace the chain (#50 ANSI) with a new one of the appropriate length.
5. Push the transmission all the way back and slightly tighten the four transmission bolt. Be sure the sprocket on the transmission is level…. .

Français

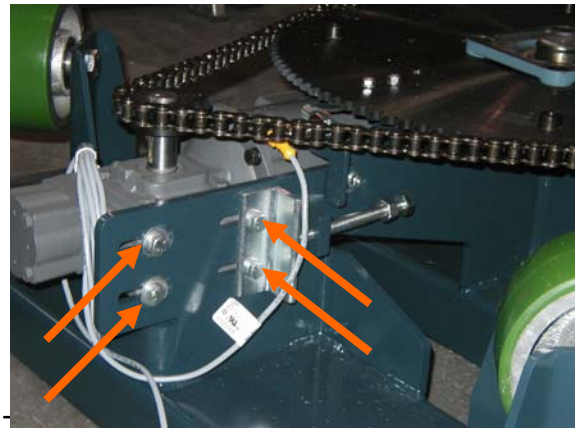
1. Avec la table enlevée, desserrer les quatre (4) boulons sur le côté de la boîte d'engrenage afin d'obtenir du mou sur la transmission.
2. Desserrer le boulon d'ajustement de tension en desserrant l'écrou ½ po et ensuite le boulon ½ po. Avancer la transmission au maximum.
3. Enlever la chaîne du plus large pignon en premier, et ensuite enlever la chaîne du pignon de transmission.
4. Remplacer la chaîne (#50 ansi) avec une autre chaine de la bonne longueur.
5. Reculer la transmission et serrez légèrement les quatre (4) boulons de transmission. Assurez-vous que ...

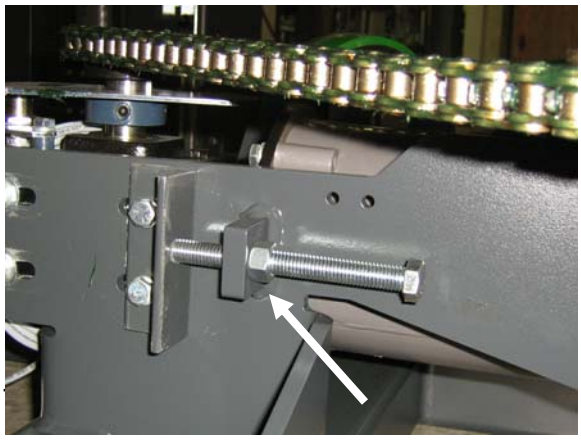
Español

1. Con la mesa retirada, afloje los 4 bulones de atrás de la transmisión.
2. Afloje el bulón de ajuste de tensión, primero afloje la tuerca y luego el bulón de 1/2", empuje la transmisión hacia adelante completamente.
3. Separe la cadena de la polea grande primero y luego de la polea de transmisión.
4. Reemplace la cadena (#50 ANSI) con una nueva de largo correcto.
5. Empuje la transmisión hacia atrás totalmente y ajuste suavemente los bulones. Asegure que la polea sobre la transmisión esté nivelada...

Português

1. Sem a plataforma, afrouxe os 4 parafusos da parte traseira da transmissão.
2. Afrouxe o parafuso de ajuste de tensão, primeiro afrouxe a porca e logo o parafuso de 1/2", empurre a transmissão para adiante completamente.
3. Separe a corrente da polia grande primeiro e mais logo da polia de transmissão.
4. Substituir a corrente (#50 ANSI) com uma nova de longo correto.
5. Empurre a transmissão para atrás completamente e ajuste levemente os parafusos. Assegure que a polia em cima a transmissão fique nivelada...





English

Continued

5. (cont'd) Adjust chain tension by turning the adjustment bolt clockwise.
6. Tighten the four (4) bolts on the drive box that secures the transmission.
7. Tighten the ½" nut securely on ½" bolt.
8. Grease chains and casters with zert on side of casters.
9. Reinstall table.
10. Ensure the table rotates correctly by using "turntable jog" control switch located on the control panel.

Français

Suite

5. (suite) le pignon de la transmission soit au niveau. Ajuster la tension de la chaîne en tournant l'ajustement dans le sens horaire.
6. Serrer les quatre (4) boulons sur la boîte d'engrenage qui protège la transmission.
7. Serrer l'écrou ½ po sur le boulon ½ po.
8. Graisser la chaîne et les roulettes rigides (zert).
9. Remettre la table.
10. Vérifier le bon fonctionnement de la table en utilisant l'interrupteur "rotation manuelle" situé sur le panneau de contrôle.

Español

Continuación

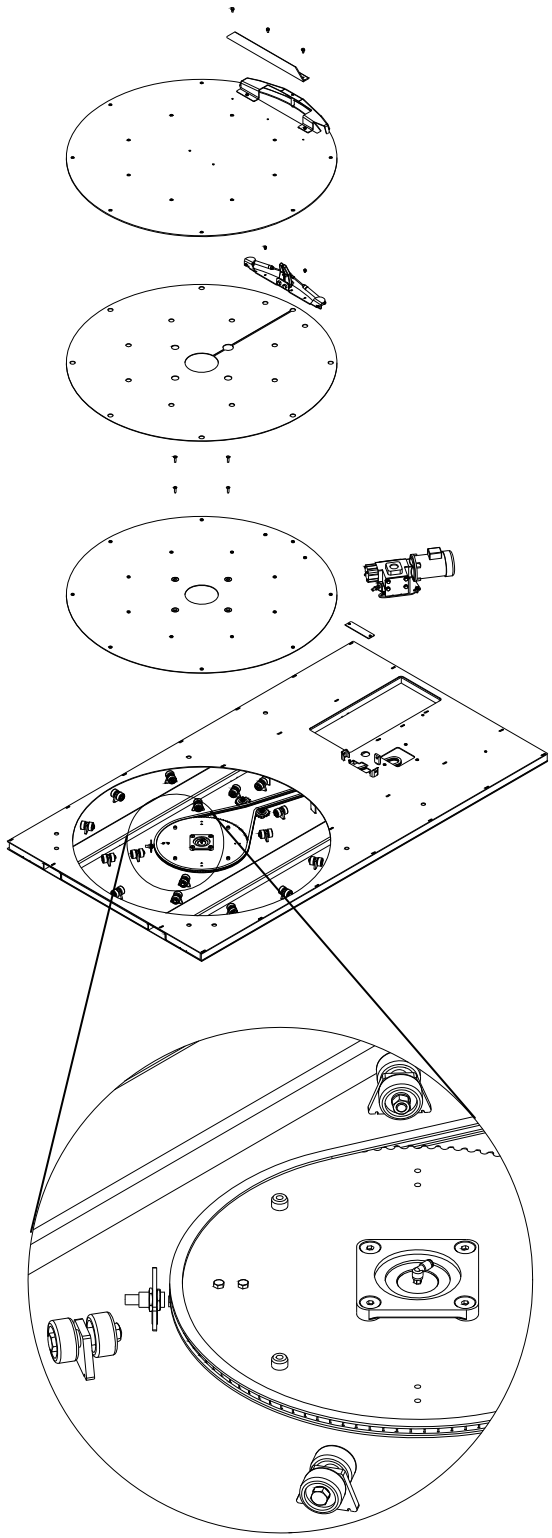
5. (Cont.) Ajuste la tensión de la cadena girando el bulón de ajuste en sentido horario.
6. Ajuste los 4 bulones de la caja de transmisión para asegurarla.
7. Ajuste la tuerca de ½" al bulón.
8. Engrase cadenas y ruedas de soporte
9. Reinstale la mesa.
10. Asegure que la tornamesa rota correctamente usando el botón de control ubicado en el panel.

Português

Continuação

5. (Cont.) Ajuste a tensão da corrente girando o parafuso de ajusto no sentido horário.
6. Ajuste os 4 parafusos da caixa de transmissão para assegurar-lha.
7. Ajuste a porca de ½" ao parafuso.
8. Engraxe correntes e rodas de suporte
9. Instale novamente a plataforma giratória.
10. Assegure que a plataforma gira corretamente usando o botão de controle no painel.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.5	Maintenance	Chain Replacement WSMLPA/HPA
	1	Maintenance	Remplacement chaîne WSMLPA/HPA
	01/10	Mantenimiento	Reemplazo cadena WSMLPA/HPA
	1	Manutenção	Substituição corrente WSMLPA/HPA



English

Procedure for lifting the turntables

1. Undo the eleven (11) retaining bolts (5/16 flat socket x 1/2" lg).
2. Undo the two (2) clamp retaining bolt (5/16 x ½ lg) and the three (3) angle stopper retaining bolts.
3. Unplug the air hose from the clamp.
4. Screw a ½" UNC eyebolt into the center of the table.
5. Carefully remove the top table to the side of the machine and place it onto a pallet or some wood blocks.
6. Disconnect air hose from swivel fitting.
7. Remove middle table (by hand, using 2 people) and move it to the side of the machine and place it onto a pallet or some blocks of wood.

Français

Procédure pour soulever les tables tournantes

1. Dévisser les onze boulons de retenue (5/16 x 1/2 po lg).
2. Dévisser les deux (2) boulons de retenue du système de pinces (5/16 x ½ po lg) et les trois (3) boulons de retenue des arrêts.
3. Débrancher le boyau d'air du système de pinces.
4. Visser un anneau de levage de ½ po au centre de la table
5. Déplacer la table supérieure et la déposer délicatement à côté de la machine sur une palette ou des pièces de bois.
6. Débrancher le tuyau à air du raccord tournant.
7. Enlever la table du milieu (à la main, à deux personnes) et la déposer à côté de la machine sur une palette ou des pièces de bois.

Español

Procedimiento para levantar las tornamesas

1. Desatornillar los 11 bulones 5/16 x 1/2" largo)
2. Desatornillar los 2 bulones (5/16 x ½ largo) de la pinza y los 3 bulones del paragolpe en forma de hierro ángulo.
3. Desconecte la manguera de aire de la pinza
4. Atornille un gancho roscado 1/2" en el centro de la tornamesa.
5. Cuidadosamente retire la tornamesa al costado de la máquina y colóquela en una tarima o bloques de madera.
6. Desconecte la manguera de aire del conector giratorio.
7. Retire la mesa intermedia (a mano, dos personas) y muévala hacia una tarima o bloques de madera.

Português

Procedimento para elevar as plataformas

1. Desparafusar os 11 parafusos 5/16 x 1/2" longo)
2. Desparafusar os 2 parafusos (5/16 x ½ longo) da pinça e os 3 parafusos do pára-choque na forma de ferro ângulo.
3. Desligue a mangueira de ar da pinça
4. Parafuse um gancho roscado 1/2" no centro da plataforma.
5. Cuidadosamente retire a plataforma ao costado da máquina e colocar-lha num palete u blocos de madeira.
6. Desligue a mangueira de ar do conector giratório.

Retire a plataforma intermédia (a mano, dois pessoas) y mover para um palete u blocos de madeira

English

Procedure for lifting the turntables (cont'd)

8. Undo the four (4) 3/8" x 1 ½" bolt.
9. Screw a ½" UNC eyebolt into the center of the bottom table.
10. Carefully remove the bottom table to the side of the machine and place it onto a pallet or some wood blocks. Make sure not to pull the center bearing out of place.

Reinstallation

1. Install two (2) 3/8" NC x 4 to 6" long thread rods or pins (available from Wulftec) into the two (2) opposing retaining bolt holes in main sprocket.
2. Be sure to align the bottom table with bolt hole.
3. Slowly lower the table, being sure that both alignment rods go through the proper holes in the table. Once the table has been lowered, screw in two (2) retaining bolts. Then remove the two (2) alignment rods and screw in the remaining two (2) retaining bolts. Tighten all four (4).

Français

Procédure pour soulever les tables tournantes (suite)

8. Dévisser les quatre (4) boulons 3/8 po x 1 ½ po.
9. Visser un anneau de levage de ½ po au centre de la table inférieure.
10. Déplacer la table inférieure délicatement pour la déposer à côté de la machine sur une palette ou des pièces de bois. S'assurer de ne pas arracher le palier central.

Réinstallation

1. Insérer deux (2) tiges ou chevilles filetées de 3/8 po UNC X 4 à 6 po de longueur (disponibles chez Wulftec) dans les deux (2) trous de boulons de rétention opposés sur le support principal.
2. S'assurer d'aligner la table du bas avec les trous des boulons.
3. Rabaisser lentement la table, en s'assurant que les deux tiges entrent par les bons trous sur la table. Lorsque la table est baissée, visser deux (2) boulons de retenue. Puis, enlever les deux tiges d'alignement et visser les derniers deux (2) boulons de retenue. Bien serrer les quatre (4) boulons.

Español

Procedimiento para levantar las tornamesas (cont)

8. Desatornille los 4 bulones (5/16 x ½ largo)
9. Atornille gancho roscado de ½" en el centro de la mesa inferior
10. Cuidadosamente retire la mesa inferior al costado de la máquina sobre una tarima o bloques de madera. Asegure de no mover el cojinete central de lugar.

Reinstalación

1. Instale dos (2) 3/8" NC x 4 a 6" barras roscadas en los agujeros de los bulones en la base principal
2. Asegure de alinear la tornamesa con el agujero del bulón
3. Suavemente baje la tornamesa, asegurando que las barras roscadas entren en los agujeros correctos en la tornamesa. Una vez que la tornamesa se encuentre abajo, atornille los 2 bulones. Retire las barras roscadas de alineación y atornille los otros 2 bulones. Apriete fuertemente los 4 bulones.

Português

Procedimento para elevar as plataformas(cont)

8. Desparafuse os 4 parafusos (5/16 x ½ longo)
9. Parafuse um gancho roscado de ½" no centro da mesa inferior
10. Com muito cuidado retire a plataforma inferior num costado da máquina sobre um palete o blocos de madeira. Assegure de não mover o rolamento central de seu lugar.

Reinstalação

1. Instale dois (2) 3/8" NC x 4 a 6" barras roscadas nas perfurações dos parafusos na base principal
2. Assegure de alinhar a plataforma com a perfuração do parafuso
3. Suavemente baixe a plataforma, assegurando que as barras roscadas entrem nas perfurações corretas na plataforma. Uma vez que a plataforma esta debaixo, parafuse os 2 parafusos. Retire as barras roscadas de alienação e parafuse os outros 2 parafusos. Aperte fortemente os 4 parafusos.

English

Procedure for lifting the turntables (cont'd)

4. Remove the eyebolt.
5. Install middle table on top of bottom table.
6. Plug air hose into center fitting and secure the tube into the groove using electrical tape.
7. Slowly lower upper table onto middle table making sure to align the clamp cutout perpendicular to the air tube groove and screw the eleven (11) retaining bolts (5/16 flat socket x ½" lg).
8. Screw the two (2) clamp retaining bolt (5/16 x ½" lg) and plug back the air hose into the clamp.
9. Screw the three (3) angle stopper retaining bolts.
10. Remove eyebolt.
11. Ensure that the table rotates correctly by using the table jog control.

Français

Procédure pour soulever les tables tournantes (suite)

4. Enlever l'anneau de levage.
5. Installer la table du milieu sur le dessus de la table inférieure.
6. Brancher le boyau d'air au centre et sécuriser le tube dans la rainure en utilisant du ruban isolant.
7. Descendre doucement la table sur la table du milieu en s'assurant d'aligner la découpe du système de pinces perpendiculairement à la rainure du boyau d'air et visser les onze (11) boulons de retenue (5/16 x ½" lg)
8. Visser les deux (2) boulons de retenue du système de pinces (5/16 x 1/2") et rebrancher le boyau d'air au système de pinces.
9. Visser les trois (3) boulons de retenue des arrêts de charge.
10. Enlever l'anneau de levage.
11. Assurer-vous que la table tourne correctement en utilisant le bouton de rotation manuelle.

Español

Procedimiento para levantar las tornamesas (cont)

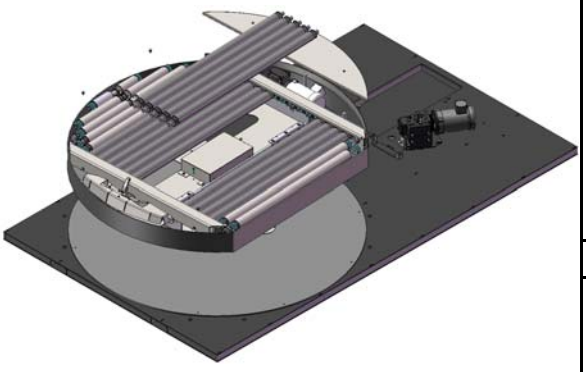
4. Retire el gancho roscado.
5. Instale la tornamesa intermedia arriba de la tornamesa inferior.
6. Conecte la manguera de aire en el conector central y asegúrela usando cinta de aisladora.
7. Baje tornamesa superior hacia la intermedia asegurando de alinear la pinza perpendicularmente a la canaleta del tubo de aire y atornille los 11 bulones. (5/16)
8. Atornille los 2 bulones de la pinza (5/16) y conecte nuevamente la manguera de aire a la pinza
9. Atornille los 3 bulones del paragolpe en forma de hierro ángulo
10. Retire gancho roscado.
11. Asegure que la tornamesa rota correctamente usando el control manual jog.

Português

Procedimento para elevar as plataformas(cont)

4. Retire o gancho roscado.
5. Instale a plataforma intermédia sobre a plataforma inferior.
6. Conecte a mangueira de ar no conector central e assegure usando fita de isoladora.
7. Baixe a plataforma superior para a intermédia assegurando de alinhar a pinça perpendicularmente com a caneleta do tubagem de ar e parafuse os 11 parafusos. (5/16)
8. Parafuse os 2 parafusos a pinça (5/16) e conecte novamente a mangueira de ar da pinça
9. Parafuse os 3 parafusos do pára-choque em forma de ferro ângulo
10. Retire o gancho roscado.
11. Assegure que a plataforma gire corretamente usando o controle manual jog.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.6	Maintenance	Chain Replacement WSMLCA
	Rev 0	Maintenance	Remplacement chaîne WSMLCA
	01/16	Mantenimiento	Reemplazo cadena WSMLCA
	1	Manutenção	Substituição corrente WSMLCA



English

1. Unplug the motor cable. Unplug clamp's air line from fitting on center shaft
2. Remove the 6 bolts that hold the powered conveyor to the table.
3. Remove the table as you would a WSMLPA (Ch.6.5)
4. Change the chain.
5. Reinstall table as shown in Ch. 6.5.
6. Replace and tighten the 6 bolts holding the powered conveyor to the table.
7. Plug clamp's air line from fitting on center shaft
8. Plug back the motor cable.

Français

1. Débrancher le câble du moteur. Débrancher la ligne d'air de la pince du raccord sur l'arbre central.
2. Enlever les 6 boulons qui retiennent le convoyeur motorisé à la table.
3. Enlever la table tel qu'indiqué au Ch.6.5 WSMLPA.
4. Changer la chaine
5. Réinstaller la table tel qu'indiqué au Ch. 6.5
6. Replacer les 6 boulons retenant le convoyeur à la table.
7. Brancher la ligne d'air de la pince du raccord sur l'arbre central
8. Rebrancher le câble du moteur.

Español

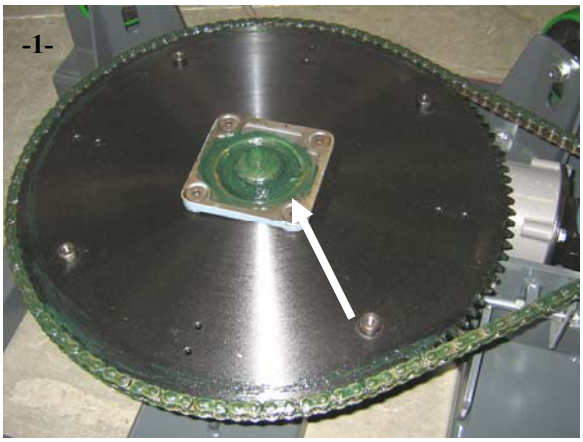
1. Desconectar el cable del motor. Desconectar la línea de aire de la pinza desde el montaje del eje central.
2. Quitar los 6 bulones que sostienen el transportador motorizado a la tornamesa.
3. Quitar la tornamesa como lo haría con una LPA (Ch.6.5)
4. Cambiar la cadena.
5. Reinstalar la tornamesa como se muestra en Ch. 6.5.
6. Reemplazar y ajustar los 6 bulones que sostienen el transportador motorizado a la tornamesa.
7. Conectar la línea de aire de la pinza desde el montaje del eje central
8. Conectar nuevamente el cable del motor.

Português

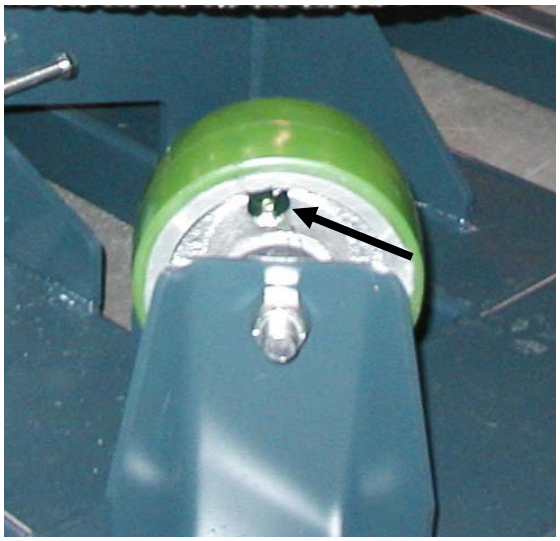
1. Desconectar o cabo do motor. Desconectar a línea de ar da pinça desde a montagem do eixo central.
2. Remover os 6 parafusos que fixam o transportador motorizado na plataforma giratória.
3. Remover a plataforma giratória como se faze com a LPA (Ch.6.5)
4. Rocar a corrente.
5. Reinstalar a plataforma giratória como indica-se no Ch. 6.5
6. Substituir e apertar os 6 parafusos que fixam o transportador motorizado na plataforma giratória.
7. Conectar a línea de ar da pinça desde o montagem do eixo central
8. Conectar novamente o cabo do motor

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.7	Maintenance	Casters
	Rev 2	Maintenance	Roulettes rigides (phénoliques)
	01/10	Mantenimiento	Ruedas de apoyo
	1	Manutenção	Rodas de suporte

-1-



-2-



English

Standard high profile only

The caster bearings and thrust bearings should be well lubricated every month with wheel bearing grease (EP 2). They may be greased one at a time, without table removal, or all four (4) at once with the table removed. The grease fitting is located inside the wheel.

Note: Heavy-duty high profile series machines have no casters. The ring gear is equipped with internal grease zerts. You need to remove the table to access the grease zerts. Grease gear teeth with paint brush at the same time. Grease bearing with EP1 and the gear with EP2 grease.

Français

Profil haut standard seulement

Les roulements à billes et paliers de butée doivent être bien lubrifiés à chaque mois avec de la graisse pour roulement à billes type EP 2. Cela peut être fait un à la fois, sans enlever la table, ou les quatre (4) en même temps avec la table enlevée. Le graisseur est situé à l'intérieur de la roue.

Note: La série à profil haut robuste ne possède pas de roulette phénolique. La couronne de rotation possède des adaptateurs de graisse internes. Il faut enlever la table pour accéder à ces adaptateurs. Graisser les dents de la couronne avec un pinceau par la même occasion. Graisser les coussinets avec de la graisse EP 1 et les engrenages avec de la graisse EP 2.

Español

Solamente Perfil Alto Estándar

Los rodamientos de las ruedas deben ser bien lubricados mensualmente con grasa de rodamientos (EP2). Debe ser hecho una por una, sin retirar la mesa, ó todas juntas cuando se retira la mesa. Los alemites ó lugar para engrasar se encuentran dentro de la rueda.

Nota: las series de alto perfil para trabajo pesado no tienen ruedas de apoyo. La corona dentada está equipada con alemite de engrase interno. Usted necesita remover la mesa para acceder al alemite de engrase. Engrase los dientes del engranaje con un pincel al mismo tiempo. Engrase el rodamiento con grasa EP1 y el engranaje con grasa EP2

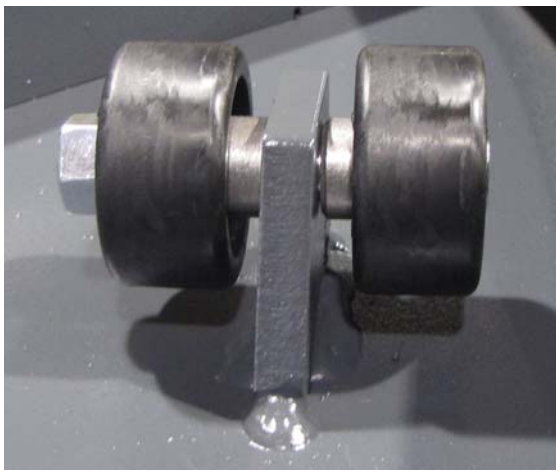
Português

Somente plataformas Altas standard

Os rolamentos das rodas devem estar bem lubrificados mensalmente com graxa de rolamentos (EP2). Deve se fazer uma a uma, sem retirar a plataforma, u todas juntas quando se tira a plataforma. O lugar de engraxado esta localizado dentro da roda.

Nota: Os modelo de plataforma alta heavy duty não têm rodas de suporte. O anel de transmissão está equipada com guarnição de lubrificação de engraxe interno. Deve tirar a plataforma para aceder a guarnição de lubrificação de engraxe. Engraxe os dentes do engrenagem com um pincel ao mesmo tempo. Engraxe o rolamento com graxa EP1 e o engrenagem com

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.7	Maintenance	Steel Casters
	Rev 2	Maintenance	Roulettes en acier
	04/10	Mantenimiento	Ruedas de apoyo de acero
	2	Manutenção	Rodas de suporte em aço



English

Steel Casters

It is important to grease the outside diameter of the wheel as well as the bearings. Grease should be added every 160 hours of operation (visual inspection, add grease if needed) or every 2 months as a part of your preventive maintenance plan.
Use EP2 grease, apply with a paintbrush, when needed.

Français

Roulettes de support en acier

Il est important de bien graisser le diamètre extérieur de la roulette ainsi que les roulements. Le graissage devrait se faire à toutes les 160 heures d'opération ou à chaque 2 mois, selon votre plan de maintenance préventive.

Appliquer la graisse de type EP2 avec un pinceau, lorsque requis.

Español

Ruedas de acero

Es importante engrasar el diámetro exterior de la rueda como así también los cojinetes. Se deberá engasar cada 160 horas de operación (inspección visual y agregar grasa si fuera necesario) o cada 2 meses como parte de su plan de mantenimiento preventivo.

Use grasa EP2; aplique con un pincel cuando fuera necesario.

Português

Rodas de acero

E importante engraxar o diâmetro exterior da roda como também os rolamentos. Deve se lubrificar cada 160 horas de operação (vistorie e refile com graxa se for necessário) u cada 2 meses como parte do programa de manutenção preventivo.

Use graxa EP2; aplique com um pincel quando for necessário.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.8	Maintenance	Carriage Rails
	Rev 1	Maintenance	Rails du chariot
	01/06	Mantenimiento	Rieles del cabezal
	1	Manutenção	Trilhos do cabeçote

-1-

English

Make sure that the limit stop blocks are not loose. If they are, tighten them.

Français

S’assurer que les interrupteurs de fin de course du chariot sont solidement en place, sinon les resserrer.

Español

Asegure que los bloques HTW no estén flojos, si lo están ajústenlos.

Português

Assegure que os blocos HTW não estão frouxos, se estiver devem se ajustar.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	**6.9**	Maintenance	Reducers
	Rev 1	Maintenance	Transmission
	01/06	Mantenimiento	Transmisión
	1	Manutenção	Transmissão

English

We use synthetic lubricants (resistant to low temperature start-up and high temperature operation). In this case, the initial oil should be changed or filtered after the first 1500 hours. Subsequent oil changes should be made after 5,000 hours operation (if machine is operated in a clean environment).

If you prefer regular oil, it should be changed or filtered after the first 250 hours of operation to remove metal particles that accumulate during break-in. Subsequent oil changes should be made after 2,500 hours or every 6 months, whichever occurs first. If machine is operating under severe conditions (temperature, environment, etc.), it may be necessary to change oil at intervals of one to three months.

Oil type: Mobil SHC 629

Français

Nous utilisons des huiles synthétiques (résistantes aux basses températures de démarrage et aux hautes températures d'opération). Dans ce cas, le changement d'huile initial devrait être effectué après les premières 1500 heures. Les changements d'huile subséquents devraient être effectués à toutes les 5000 heures d'opération (si la machine fonctionne dans un environnement propre).

Lors de l'utilisation de l'huile régulière, le changement ou la filtration devrait être fait après les premières 250 heures d'opération afin d'enlever les particules de métal qui s'accumulent pendant le rodage. Les changements subséquents pourront être fait après 2500 heures ou à chaque 6 mois, selon le cas. Si la machine fonctionne dans des conditions sévères (température, environnement, etc.), il pourrait s'avérer nécessaire de changer l'huile à des intervalles de un (1) à trois (3) mois.

Huile suggérée: Mobil SHC 629

Español

Wulftec utiliza lubricantes sintéticos (resistentes a los arranques a bajas temperaturas y a operación a altas temperaturas). En este caso, el aceite inicial debe ser cambiado o filtrado luego de 1500 horas. Después los cambios de aceite deben ser hechos cada 5000 horas de operación (con la máquina operando en ambientes limpios).

Si usted elige aceite normal, se debe cambiar ó filtrar después de las primeras 250 horas de uso para remover partículas metálicas que pudieran aparecer durante el arranque de la máquina. Luego se debe cambiar cada 2500 horas o cada 6 meses de operación, lo que suceda primero. Si la máquina opera bajo severas condiciones (temperatura, ambiente, etc.) será necesario el cambio cada uno ó tres meses.

Aceite tipo: Mobil SHC 629

Português

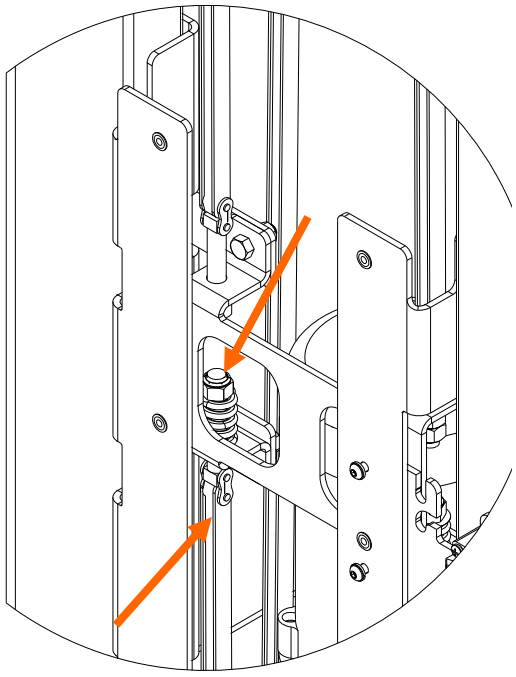
Wulftec utiliza lubrificantes sintéticos (resistentes os arranques em temperaturas baixas e a operação a temperaturas altas). Nesse caso, o óleo inicial deve se trocar o filtrar após 1500 horas. Subseqüentemente, deve se trocar o óleo cada 5000 horas de operação (com a máquina em ambiente limpo).

Se utilizar óleo normal, deve se trocar u filtrar depois as primeiras 250 horas para remover as partículas metálicas que posam aparecer durante o arranque da máquina. A continuação deve se troca cada 2500 horas u cada 6 meses de operação, aquilo que suceda primeiro. Se a máquina funciona em condições adversas (temperatura, ambiente, etc.) será necessário trocar o óleo cada uno u três meses.

Óleo tipo: Mobil SHC 629

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.10	Maintenance	Carriage Lift Chain Tension
	Rev 2	Maintenance	Tension de la chaine de levage du chariot
	01/10	Mantenimiento	Tensión de cadenas de elevación del cabezal
	1	Manutenção	Tensão de correntes de elevação do cabeçote

-1-



English

- Position the carriage to the center of the travel limits.
- Hold the bolt while tightening the tension adjusting lock nut on both chains.
- Do not over tighten and ensure that both chains are equal in tension.

.

Français

- Installer le chariot à la position au centre des interrupteurs de fin de course.
- Retenir le boulon tout en resserrant les contre-écrous d'ajustement de tension sur les deux chaînes.
- Ne pas trop serrer et s'assurer que les deux chaînes ont une tension égale et que le chariot est droit.

.

Español

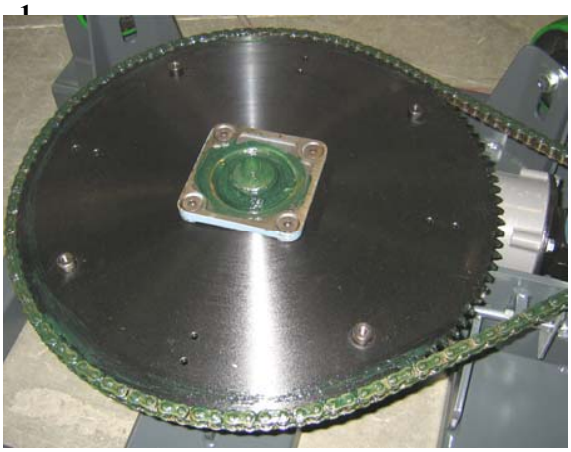
- Posicione el cabezal en el centro del recorrido.
- Sostenga la tuerca de seguridad mientras ajusta la tuerca de ajuste en la sección superior. (La sección inferior es para alinear las placas de montaje en V del cabezal)
- No ajuste demasiado y asegure que las ambas cadenas tienen igual tensión.

Português

- Situar o cabeçote no centro de recorrido.
- Sustente a porca de segurança enquanto ajusta a porca de ajusto na seção superior. (A seção inferior é para alinhar as placas de montagem em V do cabeçote)
- No ajustar demais e assegure que as dois corrente tenham a mesma tensão.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.11	Maintenance	Ring Gear
	Rev 2	Maintenance	Couronne de rotation
	03/10	Mantenimiento	Corona dentada
	1	Manutenção	Anel de transmissão

1



English

Bearing: Lubrication of the bearing component consists of applying EP 2 grease with a grease pump every month, or as part of a regular maintenance program. Move bearing several times to ensure complete fill.
Inspect the seals to ensure they are properly inserted into their grooves and that they are wholly intact in order to prevent contaminants from entering the bearing.

Teeth: Visually inspect, once a month, by looking at the rotation. If teeth are dry, apply grease with paintbrush.

Français

Palier : La lubrification des roulements à billes consiste à appliquer une graisse EP 2 à chaque mois, ou en respectant un programme de maintenance. Déplacer le roulement plusieurs fois afin d'assurer un remplissage uniforme. Inspecter les bagues d'étanchéité afin de s'assurer qu'elles sont insérées correctement dans leurs rainures et qu'elles sont complètement intactes de sorte à prévenir l'entrée de contaminants dans le roulement.

Dents: Inspecter la rotation visuellement une fois par mois . Si les dents sont sèches, appliquez de la graisse avec un pinceau.

Español

Rodamiento: Lubricar el rodamiento aplicando grasa EP2 con una pistola de grasa todos los meses ó como parte del programa de mantenimiento regular. Mover el rodamiento varias veces para asegurar el completo llenado.
Inspeccione los sellados para asegurar que están bien insertados en las ranuras y que estén intactas previniendo que ningún contaminante haya entrado al rodamiento.

Dientes: inspeccione visualmente , una vez al mes, mirando la rotación. Si los dientes están secos, aplicar grasa con un pincel.

Português

Rolamento: Lubrificar o rolamento aplicando graxa EP2 com uma pistola de graxa todos os meses u como parte do programa de manutenção regular. Mover o rolamento varias vezes para assegurar o refilado completo.
Inspecione as vedações para assegurar que estão corretamente encaixadas nas ranhuras e que estão intactos para prevenir que contaminantes ingressem no rolamento.

Dentes: Vistorie os dentes uma vez por mês, vindo a rotação. Se os dentes estiverem secos, aplique graxa com um pincel.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.12	Maintenance	Chain Maintenance
	Rev 2	Maintenance	Entretien des chaînes
	05/20	Mantenimiento	Mantenimiento de cadenas
	1	Manutenção	Manutenção das correntes

-1-

-2-

English

All chains should be greased yearly (with normal use) at the same time as the oil is changed in the reducer. The chain tension must be checked at machine start-up, then after one (1) week of use, and again after three (3) months of operation. Following these check-ups, the chain tension on table and carriage up/down should be verified according to the regular maintenance schedule. The proper tension for the chain is approx. 2% of lag for every one (1) foot of chain (around ¼").

On LP turntable, you can grease the chain without removing the turntable (see fig. 2). Remove plate with Allen key.

Français

Les chaînes devraient être lubrifiées à tous les ans au même moment que la vidange d'huile des transmissions. La tension des chaînes doit être vérifiée au démarrage de la machine, puis après une (1) semaine d'utilisation et ensuite après trois (3) mois de fonctionnement de la machine. Après ces vérifications, la tension de la chaîne devra être vérifiée selon l'horaire de maintenance régulier. La tension appropriée pour la chaine est d'environ 2% de décalage pour chaque un (1) pied (30 cm) de chaîne (environ ¼ po).
Sur les tables à profil bas, il est possible de graisser les chaines sans enlever la table (voir fig. 2). Enlever la plaque avec une clé à six pans creux (Allen).

Español

Todas las cadenas deben engrasarse cada año (con uso normal) al mismo tiempo que se cambia el aceite al reductor. La tensión de la cadena debe ser revisada al arrancar la máquina, luego a una (1) semana de uso y otra vez a los tres (3) meses de uso. Luego de estas verificaciones, la tensión de la cadena debe ser verificada de acuerdo al programa de mantenimiento. La tensión adecuada para la cadena es de aprox. 2% de juego (flecha) por cada (1) pie de cadena (alrededor de ¼")

En tornamesas de bajo perfil se puede lubricar la cadena sin retirar la mesa, vea figura 2. Retire placa con llave Allen.

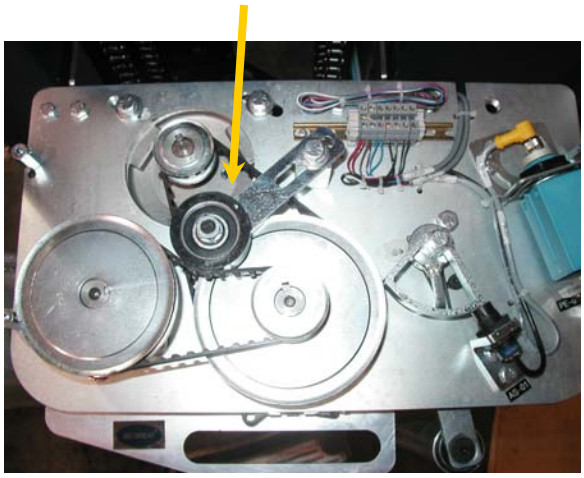
Português

Devem-se engraxar todas as correntes anualmente (com uso normal) quando se troca o óleo no redutor. A tensão da corrente deve-se verificar quando arranca a máquina, logo a uma (1) semana e a os três (3) meses de uso. Logo de esses controles, a tensão da corrente deve se verificar seguindo o programa de manutenção. A tensão adequada para a corrente é de aproximadamente 2% de jogo para cada um (1) pé de corrente (cerca de 1/4")

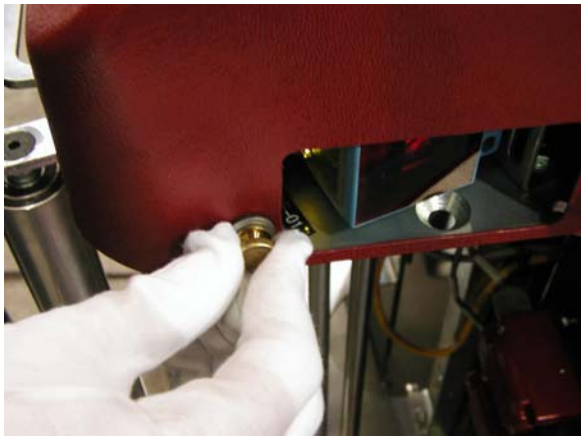
Em plataformas giratórias baixas se pode lubrificar a corrente sem retirar a plataforma, ver foto 2. Retirar a placa com chave Allen.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.13	Maintenance	Pre-Stretch Belts Adjustment
	Rev 1	Maintenance	Ajustement de la courroie d'étirement
	01/06	Mantenimiento	Ajuste de correas de pre-estirado
	1	Manutenção	Ajuste das correntes de pre-estiro

-1-



-2-



English

The pre-stretch belts should be checked for proper tension every 2,000 hours of operation. Recommended tension is 1/64" deflection per inch of belt span with a force of approximately 25 lbs. The motor drive belt is adjusted by loosening the four (4) motor mounting bolts and sliding the motor in the mounting slots. The pre-stretch belt tension is adjusted with the tension adjustment arm. This arm can be rotated and moved within the mounting slot to obtain correct tension.
Check if pulleys are level.

Fig 2 How to remove the carriage cover.

Français

La tension de la courroie d'étirement de la pellicule doit être vérifiée à chaque 2000 heures d'opération afin d'assurer une tension adéquate. La tension recommandée est un jeu de 1/64 po pour chaque pouce de courroie, pour une tension de 25 lb. La courroie du moteur peut être ajustée en desserrant les quatre (4) boulons d'installation du moteur et en glissant le moteur dans les rainures d'assemblage. La tension de la courroie d'étirement peut être ajustée à l'aide du bras de réglage de la tension. Ce bras peut être tourné et bougé à l'intérieur des rainures d'assemblage afin d'obtenir la tension requise.
Vérifier que les poulies sont bien au niveau.

Fig. 2 Comment enlever le couvercle du chariot.

Español

Las correas de pre-estirado deben ser revisadas cada 2000 horas de uso. La tensión recomendada es 1/64" de deflexión por pulgada de correa con una fuerza aproximada de 25 lbs. La correa del motor es ajustada aflojando los cuatro (4) bulones de montaje del motor y deslizándolo en las guía de montaje. La tensión de la correa de pre-estirado es ajustada con el brazo de ajuste de tensión. Este brazo puede ser rotado y movido dentro de la ranura de montaje para obtener al tensión correcta.
Verifique si las poleas están niveladas.

Fig. 2 Como retirar la tapa del cabezal

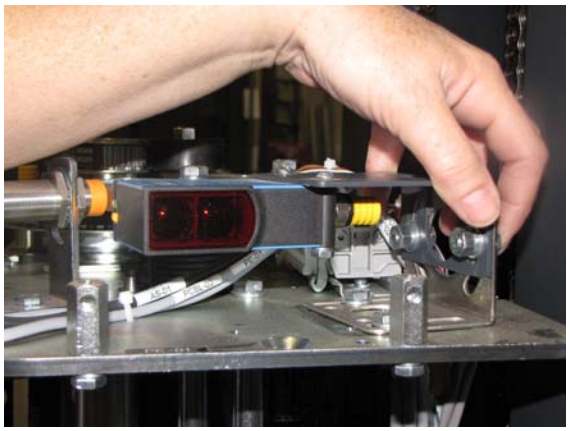
Português

As correias do pre-estiro devem se revisar cada 2000 horas de uso. A tensão recomendada é de 1/64" de deflexão por polegada de correia com una força aproximada de 25 lbs. A correia do motor é ajustada afrouxando os quatro (4) parafusos de montagem do motor e deslizando nas guias de montagem. A tensão da correia de pre-estiro ajusta se mediante o braço de ajuste de tensão. É possível rotar e mover este braço dentro da ranhura de montagem para obtiver a tensão correta.
Verificar que as polias fiquem niveladas.

Fig 2 Como retirar a tapa do cabeçote

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.14	Maintenance	Photoeye
	Rev 3	Maintenance	Cellule photoélectrique
	04/10	Mantenimiento	Fotocélula
	1	Manutenção	Fotocélula

-1-



English

Every 2,000 hours of operation the photoeye and reflectors should be cleaned to ensure that no false readings are taken during operation of machinery. Verify that the screws and bolts are tightened properly and that the wiring is solid. If the photoeye is crooked, straighten it and, in the case of a retroflective photoeye, align it with the reflector.

Clean with a dry cloth as shown in fig. 1

Except during maintenance operations, do not enter fingers in the carriage's photoeye cutout.

Français

À chaque 2000 heures d'opération, les cellules photoélectriques et les réflecteurs devraient être nettoyés pour éviter des lectures erronées durant l'opération de la machine. Vérifier que les vis et boulons ainsi que les fils électriques soient bien serrés. Si la cellule photoélectrique est croche, la redresser et, dans le cas d'une CPE à action réfléchissante, bien l'aligner au réflecteur.
Nettoyer avec un chiffon sec tel qu'indiqué à la figure 1.

Sauf lors des opérations d'entretien, ne pas insérer les doigts dans le trou de la CPE situé sur le couvercle du chariot.

Español

Cada 2000 horas de operación las fotocélulas y reflectores deben ser limpiados para evitar falsas lecturas que pudieran sucederse durante la operación de la máquina. Verifique que los tornillos y bulones están firmes así como la solidez del cableado. Si la fotocélula está torcida, enderécela.

Limpie con un trapo seco como se muestra en foto 1.

Excepto durante operaciones de mantenimiento, no entrar dedos en la abertura de fotocélula en cabezal

Português

Cada 2000 horas de operação as fotocélulas e os espelhos devem se limpar para assegurar que isto não provoque falsas leituras durante a operação da máquina. Verifique que os parafusos e os parafusos de fixação estão firmes, como assim também a solidez do cablagem. Se a fotocélula estiver torta, endireitar e, nele caso de uma fotocélula reflexiva, alinhar com o espelho.

Limpar com um pano seco como se pode ver na foto 1.
Exceto durante operações de manutenção, não punir os dedos na abertura da fotocélula situada acima do cabeçote.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.15	Maintenance	Rollers
	Rev 1	Maintenance	Rouleaux
	01/06	Mantenimiento	Rodillos
	2	Manutenção	Rolos

-1-

English

Rubber coated rollers and aluminium rollers cleaning.

Clean regularly (at least once a week) film reel rubber coated rolls and aluminium rolls with a cloth or sponge and neutral non-lubricating detergent. This will guarantee adherence of the rolls.

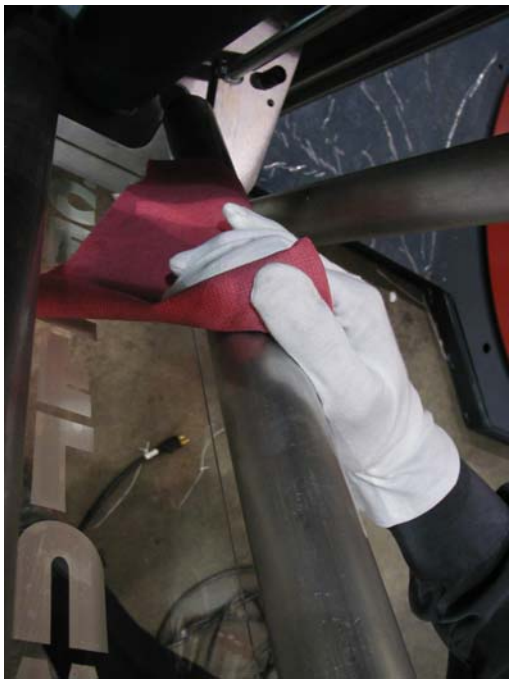
Make sure there are no dents or scratches on it and that they roll freely.

Français

Nettoyage des rouleaux en caoutchouc et aluminium.

Nettoyer périodiquement (au moins une fois par semaine) les rouleaux en caoutchouc et en aluminium avec un chiffon ou une éponge et un détergent neutre non lubrifiant. Ceci garantira la capacité d'adhérence des rouleaux.

S'assurer qu'il n'y a pas de bosses ou d'égratignures et que les rouleaux roulent bien.



Español

Limpieza de rodillos de aluminio y recubiertos de goma

Limpie regularmente (al menos una vez por semana) los rodillos cubiertos de goma del cabezal con una esponja ó trapo con detergente neutro. Esto garantizará la adherencia de los rodillos.

Asegure que no haya rayaduras y que giren libremente.

Português

Limpeza de rolos de alumínio e recobertos de borracha

Limpar regularmente (ao menos uma vez por semana) os rolos recobertos em borracha do cabeçote com una esponja u trapo com detergente neutro.

Isso garantirá a aderência dos rolos.

Assegurar que não acha raladuras e que girem livremente.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.16	Maintenance	Reinstallation of Top Platen
	Rev 0	Maintenance	Réinstallation du plateau stabilisateur
	08/06	Mantenimiento	Reinstalación del platillo estabilizador
	1	Manutenção	Reinstalação do apoiador

English

1. Remove power from machine.
2. Remove top stop block
3. Remove proximity sensor
4. Remove front roller bearing with shaft
5. Slide top platen arm on the boom going down, being sure to pull on strap so the arm does not lock
6. Slide down the boom, when at the desired height, release the strap to lock the arm in on position
7. Install strap on the reducer pulley by removing the bolt that is through the end of the strap attaching it to the pulley
8. Reinstall stop block, proximity sensor and roller bearing with shaft which is bolted in the groove at the top of the boom.

Français

1. Fermer l'alimentation électrique à la machine
2. Enlever le bloc d'arrêt supérieur
3. Enlever le détecteur de proximité
4. Enlever le guide à roulement sur arbre.
5. Glisser le bras du plateau stabilisateur en s'assurant de tirer sur la courroie afin que le bras ne se verrouille pas.
6. En glissant le bras, et lorsqu'à la hauteur désirée, relâcher la courroie pour verrouiller le bras en place
7. Installer la courroie sur la poulie d'entrainement en enlevant le boulon situé à travers l'extrémité de la courroie, en l'attachant à la poulie.
8. Réinstaller le bloc d'arrêt, le détecteur de proximité et le guide à roulement sur arbre boulonné dans la rainure au haut du bras.

Español

1. Desconecte la máquina.
2. Retire el bloque de parada superior.
3. Retire el sensor de proximidad.
4. Retire el rodamiento frontal con eje.
5. Deslice el brazo del platillo estabilizador hacia abajo, asegurándose de tirar de la correa para que no se trabe el brazo
6. Cuando se deslice el brazo para abajo y se llega a la posición deseada, libere la correa para trabar.
7. Instale la correa en la polea del reductor retirando el bulón que está al final de la correa adhiriendo éste a la polea.
8. Reinstale el bloque de parada, sensor de proximidad y el rodamiento de rodillos frontal con eje el cual está abulonado en ranura al tope del brazo.

Português

1. Desligue a máquina.
2. Tire o bloco limite de parada superior.
3. Tire o sensor de proximidade.
4. Tire o rolamento frontal com eixo.
5. Deslize o do apoiador para abaixo, assegurando de puxar da correia para que não se trave o braço
6. Quando se deslize o para abaixo e chega a posição desejada, libere a correia para travar.
7. Instale a correia na polia do redutor retirando o parafuso que está ao final da correia aderindo este ao polia.
8. Instalar novamente o bloco de parada, sensor de proximidade e o rolamento de rolos frontal com eixo que está parafusado na ranhura ao tope máximo do braço.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.17	Maintenance	Cleaning
	Rev 1	Maintenance	Nettoyage
	01/06	Mantenimiento	Limpieza
	1	Manutenção	Limpeza

English

Operator Qualification 1 is required in order to carry out cleaning operations.

Before carrying out any cleaning or maintenance operation remove the plug from the main power. Use dry cloths and/or neutral detergents. **Do not** use water or solvents

Français

Il faut avoir la qualification d'opérateur 1 pour effectuer le nettoyage de la machine.

Avant chaque opération de nettoyage ou de maintenance débrancher la prise d'alimentation. Utiliser des chiffons secs et/ou des détergents neutres. **Ne pas** utiliser d'eau ou de solvants.

Español

Para realizar las operaciones de limpieza se necesita un operador calificado 1.

Antes de comenzar a realizar operaciones de limpieza ó mantenimiento desconecte la máquina. Use trapos secos y/ó detergentes neutros. **No use** agua ó solventes.

Português

Para realizar as operações de limpeza é preciso um operador qualificado 1.

Antes de começar a realizar as operações de limpeza u manutenção desligar a máquina. Utilize panos secos e/o detergentes neutros. **Não usar** água u solventes.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	**6.18**	Maintenance	Compressor
	Rev 1	Maintenance	Compresseur
	01/10	Mantenimiento	Compresor
	1	Manutenção	Compressor

English

The (optional) compressor has to be left ON and will automatically start and stop as air supply is required.

The oil level from the compressor must be checked weekly. Refer to the label and gauge located on the compressor. Use compressor oil if oil is needed.

All adjustments and motions (on the clamp, wipe arm, PE, etc.) are factory set for best performance. If modifications or adjustments are required on any of these parts, please contact Wulftec customer service.

Français

Le compresseur (optionnel) doit demeurer en marche et il s'activera automatiquement lorsqu'il y a une demande d'air.

Le niveau d'huile du compresseur doit être vérifié à chaque semaine. Se référer à l'étiquette et la jauge situées sur le compresseur. Utiliser de l'huile pour compresseur si nécessaire.

Tous les ajustements et mouvements (bras de coupe et balayage, système de pinces, CPE, etc.) sont préréglés en usine pour une performance optimale. S'il est nécessaire d'effectuer des ajustements, contacter le service à la clientèle Wulftec.

Español

El compresor (opcional) debe estar en la posición Abierto, y automáticamente suministrará aire y dejará de suministrarlo según sea necesario.

El nivel de aceite del compresor debe ser revisado semanalmente. Ver etiqueta y escala ubicada en compresor. Usar aceite de compresor.

Todos los ajustes y movimientos (de la pinza, brazo de barrido, fotocélulas, etc.) son seteados en fábrica para mejor rendimiento. Si algunas modificaciones o ajustes son requeridos en alguna de esas partes, por favor contacte al Servicio de Atención a Cliente de Wulftec.

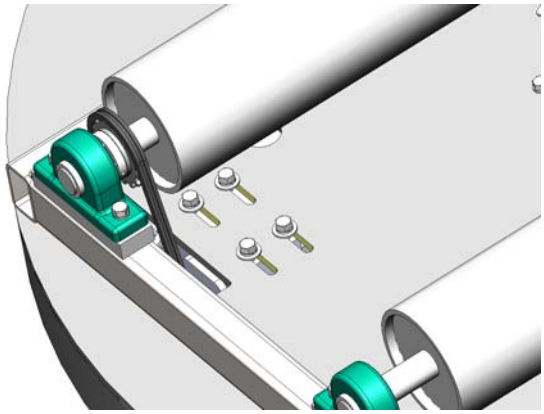
Português

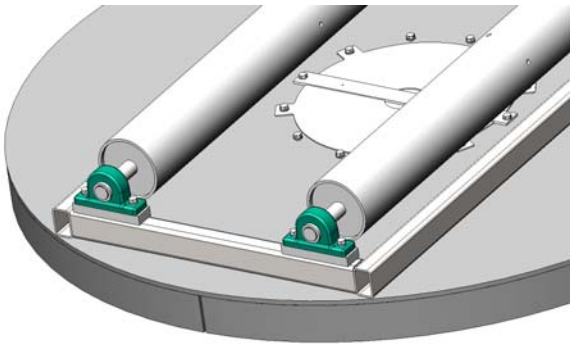
O compressor (opcional) deve estar na posição aberto e automaticamente subministra ar u não quando seja necessário

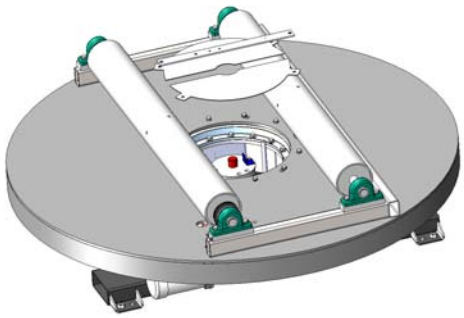
O nível de aceite do compressor deve se revisar semanalmente. Ver etiqueta e escala localizada no compressor. Usar óleo de compressor.

Todos os ajustes e movimentos (da pinça, braço de corte e escovado, células fotoelétricas, etc.) se ajustam em fábrica para um melhor rendimento. Sem fora necessário alguma modificação u ajusto na alguma de essas peças, contatar ao Serviço de Atenção ao Cliente da Wulftec.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.19	Maintenance	Ring Gear Lubrication
	Rev 0	Maintenance	Lub. de la couronne de rotation
	04/13	Mantenimiento	Lubricación de la corona dentada
	1	Manutenção	Lubrificação do anel de transmissão







English

NOTE for the SMH-CRW: *It is necessary to remove the commutator cover on the table to grease ring gear bearing .

Bearing: Lubrication of the bearing component consists of applying EP 2 grease with a grease pump every month, or as part of a regular maintenance program.

Chains :All chains should be greased yearly (with normal use). The chain tension must be checked at machine start-up, then after one (1) week of use, and again after three (3) months of operation.

Français

NOTE pour la SMH-CRW: * Il est nécessaire d'enlever le couvercle du commutateur sur la table afin de graisser le roulement de la couronne de rotation.
Roulement: La lubrification de la composante de roulement consiste à appliquer de la graisse EP 2 à l'aide d'un applicateur à chaque mois, lors d'un programme d'entretien régulier.
Chaines : Toutes les chaines devraient être graissées annuellement (utilisation normale). La tension des chaines doit être vérifiée lors du démarrage de la machine, puis après une (1) semaine d'utilisation et encore après trois (3) mois d'opération.

Español

NOTA para la SMH-CRW: *Es necesario quitar la cobertura del conmutador de la tornamesa para engrasar el cojinete de la corona dentada.
Cojinete: La lubricación del componente de cojinete consiste en aplicar grasa EP 2 con una bomba aplicadora de grasa mensualmente, o como parte del programa de mantenimiento periódico.
Cadenas :Todas las cadenas deben engrasarse anualmente (con uso normal). La tensión de la cadena se debe controlar en el arranque inicial de la máquina, después de la primera (1) semana de uso y, nuevamente, luego de tres (3) meses de operación.

Português

NOTA para a SMH-CRW: *É necessário tirar a cobertura do comutador da plataforma giratória para engraxar o rolamento do anel de transmissão.
Rolamento: A lubrificação do componente de rolamento consiste em aplicar graxa EP 2 com una bomba aplicadora de graxa mensalmente, o como parte do programa de manutenção regular.
Corrente :Devem se engraxar todas as correntes anualmente (com uso normal). A tensão das correntes deve se verificar no arranque inicial da máquina, subsequentemente após uma (1) semana de uso, e, novamente, após três (3) meses de operação.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.20	Maintenance	Air filters
	Rev 0	Maintenance	Filtres à air
	02/18	Mantenimiento	Filtros de aire
	1	Manutenção	Filtros de ar

English

Air Filters
Replace the element when the pressure drop becomes 0.1 MPa to prevent damage to the element or replace if the element is broken.
Perform periodical check to find cracks, flaws or other deterioration on resin bowl. If any damage is found, replace bowl.
Check the dirt of resin bowl periodically. If any dirt is seen, replace with new bowl. If removing off the dirt by washing instead of replacement, only use neutral detergent to avoid damaging the bowl.

Filter / Regulator and Gauge
To make sure the filter/regulator and the gauge are working properly, simply close the regulator and reopen it to see if the gauge shows the pressure variation. It is possible to change the pressure adjustment to ensure the gauge functions accurately before switching it back to the machine's specific pressure. If the gauge shows nothing, it is because a component is defective and will need to be changed.

Français

Filtres à air
Remplacer l'élément lorsqu'il y a baisse de pression à 0.1MPa afin de prévenir des dommages à l'élément ou remplacer l'élément s'il est brisé.
Effectuer une vérification périodique pour trouver des fissures, défauts ou autre détérioration du récipient en résine. Si le bol est endommagé, le remplacer.
Vérifier périodiquement la saleté dans le récipient en résine. S'il y en a, remplacer par un nouveau bol. Au lieu de changer le récipient, il est possible de laver celui-ci. Dans ce cas, utiliser un détergent neutre pour éviter les dommages au récipient. Si la saleté est lavée au lieu d'un changement de récipient.
Filtre / Régulateur et jauge
Pour s'assurer que le filtre/régulateur et la jauge fonctionnent correctement, il suffit de fermer le régulateur et de l'ouvrir de nouveau pour valider s'il y a eu une variation de pression. Il est possible de changer l'ajustement de la pression pour s'assurer que la jauge fonctionne comme il faut avant de retourner à la pression spécifique à la machine. Si la jauge n'indique rien, c'est une composante est défectueuse et doit être changée.

Español

Filtros de aire
Reemplace el elemento cuando la baja de presión sea de 0.1 MPa para evitar daños al mismo, o reemplácelo si estuviera roto.
Verifique periódicamente si existieran rajaduras, defectos u otro tipo de deterioro en el receptáculo de condensación de humedad. Si se encontrara dañado, remplace el receptáculo.
Verifique periódicamente si hubiera residuos o suciedad en el receptáculo. Si ve suciedad, reemplácelo. Si se lo lavara en lugar de reemplazarlo, utilice únicamente detergente neutro para evitar dañar el receptáculo.

Filtro / Regulador e indicador
Para asegurarse que el filtro/regulador y el indicador funcionen correctamente, simplemente cierre el regulador y vuelva a abrirlo para ver si el indicador muestra una variación de presión. Es posible cambiar el ajuste de presión para asegurar que el indicador funciona con precisión antes de volver a ajustarlo a la presión específica de la máquina. Si el indicador no muestra nada, se debe a que hay un componente defectuoso que se deberá cambiar.

Português

Filtros de ar
Substitua o elemento quando a queda de pressão for 0.1 MPa para evitar danos ao elemento ou substitua o elemento se estiver quebrado.
Vistoriar periodicamente para encontrar rachaduras, falhas ou outra deterioração na tigela de condensação de humidade. Se houver algum dano, substitua a tigela.
Vistoriar periodicamente a sujeira da tigela. Se alguma sujeira for vista, substitua-a por uma tigela nova. Se lavar para retirar a sujeira em vez de substituição, use apenas detergente neutro para evitar danificar a tigela.

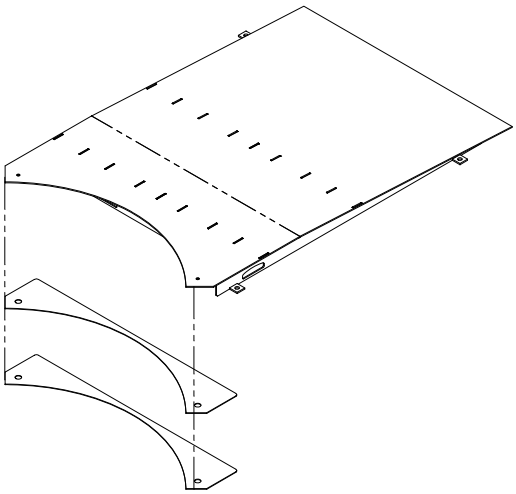
Filtro / Regulador e indicador
Para garantir que o filtro / regulador e o medidor funcionem corretamente, basta fechar o regulador e reabri-lo para ver se o indicador mostra a variação de pressão. É possível alterar o ajuste da pressão para assegurar que as funções do indicador sejam precisas antes de ajustar novamente para a pressão específica da máquina. Se o indicador não mostrar nada, é porque um componente está defeituoso e precisará ser substituído.

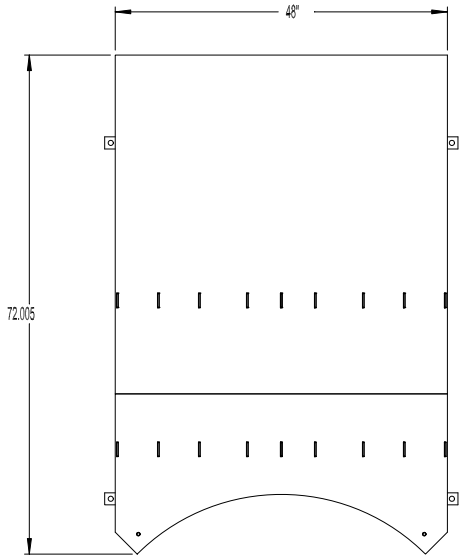
WULFTEC A DURAVANT COMPANY	6.21	Maintenance	List of maintenance operations
	Rev 1	Maintenance	Registre des interventions de maintenance
	01/06	Mantenimiento	Registro intervenciones de mantenimiento
	1	Manutenção	Registro de intervenções de manutenção

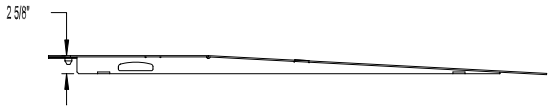
Date **Date** **Fecha** **Data**	**Description of operation** **Description de l'intervention** **Descripción intervención** **Decepção da operação**

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	7.1	Accessories	SML-150 Ramp
	Rev 2	Accessoires	SML-150 Rampe
	03/10	Accesorios	SML-150 Rampa
	1	Acessórios	SML-150 Rampa

-1-







English

Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack.

Weight Capacity 4,000lbs

Dimension: 48” wide x 72 7/8” Long
2’ flat and 4’ gradual incline
overall height 2 3/4”

Français

Accessoire spécifiquement conçu pour déposer la palette sur la machine à l’aide d’un transpalette à main.

Capacité pondérale de 4 000 lb

Dimensions: 48 po L x 72 7/8 po l
Plat: 2 pi
Incliné graduel : 4 pi
Hauteur générale: 2 3/4 po

Español

Accesorio especialmente diseñado para la colocación de la carga en la máquina con una carretilla.

Capacidad 4000 lbs

Dimensión: 48” de ancho x 72 7/8” de largo
2´ plana y 4´ inclinada gradualmente
Altura 2 3/4”

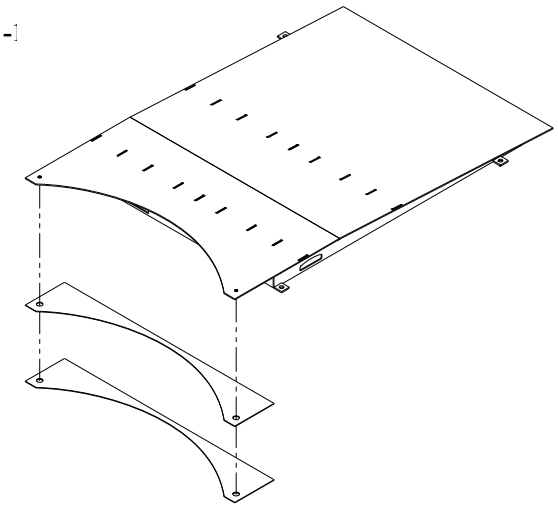
Português

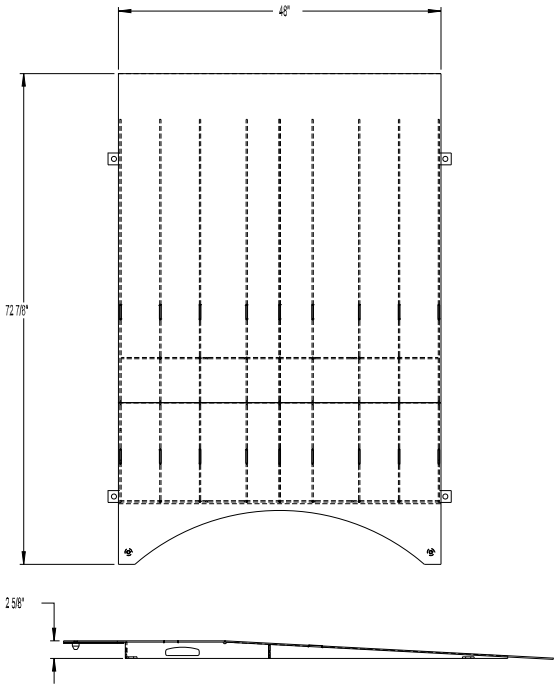
Acessório desenhado especialmente para a colocação da carga sobre a plataforma com una carrinho

Capacidade 4000 lbs

Dimensões: 48” de largo x 72 7/8” de longo
2´ plano e 4´ inclinada gradualmente
Altura 2 3/4”

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	7.1	Accessories	SML– 200 and SML-EXT Ramp
	Rev 2	Accessoires	Rampe pour SML-200 et SML-EXT
	03/10	Accesorios	SML-200 y SML-EXT Rampa
	2	Acessórios	





English

Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack.

Weight Capacity 5,000lbs

Dimension: 48” wide x 72 7/8” Long
2’ flat and 4’ gradual incline
overall height 2 3/4”

Français

Accessoire spécifiquement conçu pour déposer la palette sur la machine à l’aide d’un transpalette à main.

Capacité pondérale de 5 000 lb

Dimensions: 48 po L x 72 7/8 po l
Plat: 2 pi
Incliné graduel : 4 pi
Hauteur générale: 2 3/4 po

Español

Accesorio especialmente diseñado para la colocación de la carga en la máquina con una carretilla.

Capacidad 5000 lbs

Dimensión: 48” de ancho x 72 7/8” de largo
2´ plana y 4´ inclinada gradualmente
Altura 2 3/4”

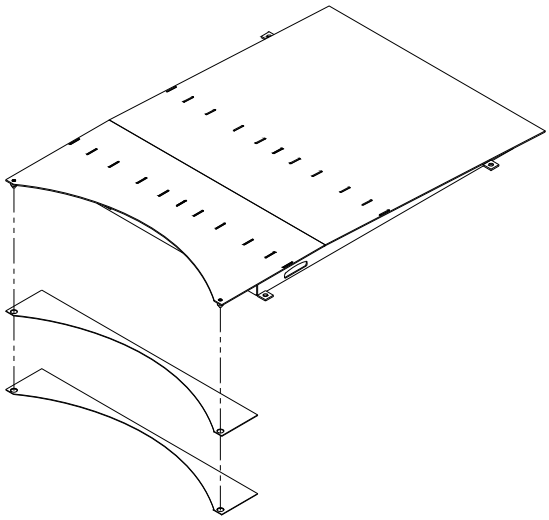
Português

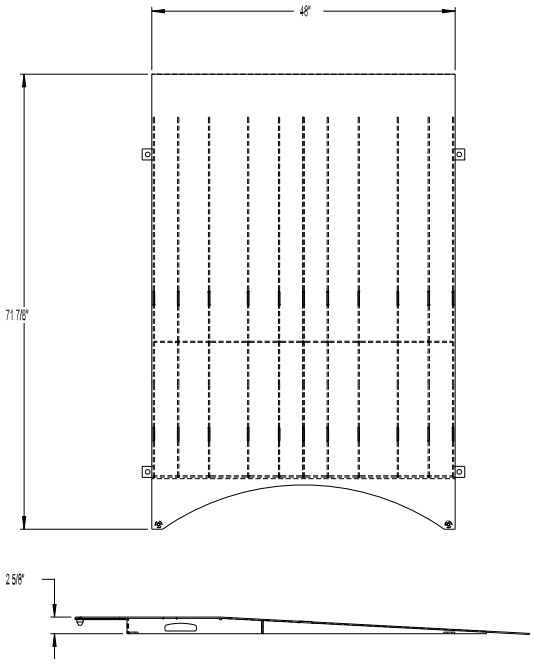
Acessório desenhado especialmente para a colocação da carga sobre a plataforma com una carrinho

Capacidade 5000 lbs

Dimensões: 48” de largo x 72 7/8” de longo
2´ plana e 4´ inclinada gradualmente
Altura 2 3/4”

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	7.1	Accessories	SML-277 Ramp
	Rev 2	Accessoires	SML-277 rampe
	03/10	Accesorios	SML-277 Rampa
	3	Acessórios	





English

Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack.

Weight Capacity 5,000lbs

Dimension: 48” wide x 71 7/8” Long : 23” flat and 4’ gradual incline overall height 2 3/4”

Français

Accessoire spécifiquement conçu pour déposer la palette sur la machine à l’aide d’un transpalette à main.

Capacité pondérale de 5 000 lb

Dimensions: 48 po L x 71 7/8 po l
Plat: 23 po
Incliné graduel : 4 pi
Hauteur générale: 2 3/4 po

Español

Accesorio especialmente diseñado para la colocación de la carga en la máquina con una carretilla.

Capacidad 5000 lbs

Dimensión: 48” de ancho x 71 7/8” de largo
23” plana y 4´ inclinada gradualmente
Altura 2 3/4”

Português

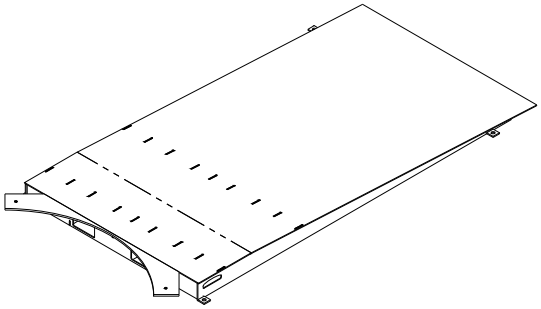
Acessório desenhado especialmente para a colocação da carga sobre a plataforma com una carrinho.

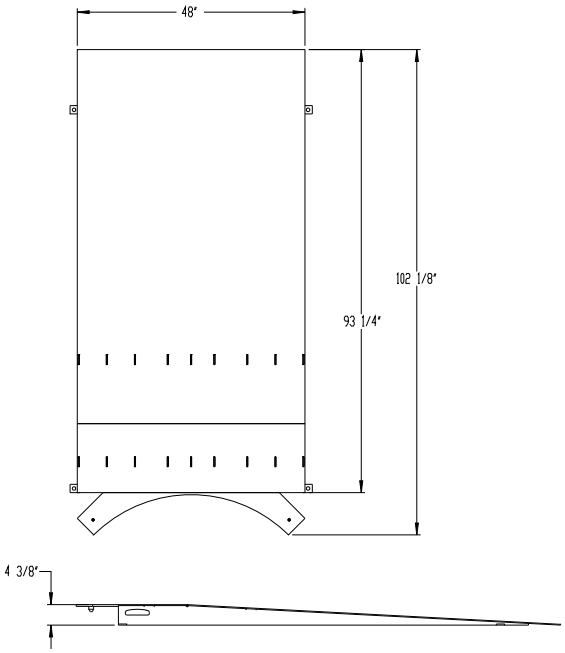
Capacidade 5000 lbs

Dimensões: 48” de largo x 71 7/8” de longo
23” plana e 4´ inclinada gradualmente
Altura 2 3/4”

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	7.1	Accessories	SML–150 Scale Ramp
	Rev 2	Accessoires	SML–150 - Rampe pour balance
	03/10	Accesorios	SML-150 - Rampa para báscula
	4	Acessórios	SML-150 - Rampa para balança

-1-





English

Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack.

Weight Capacity 4,000lbs

Dimension :48” wide x 71 7/8” Long : 24” flat and 47 1/8” gradual incline overall height 4 5/16”

Français

Accessoire spécifiquement conçu pour déposer la palette sur la machine à l’aide d’un transpalette à main.

Capacité pondérale de 4 000 lb

Dimensions: 48 po L x 71 7/8 po l
Plat: 24 po
Incliné graduel : 47 1/8 po
Hauteur générale: 4 5/16 po

Español

Accesorio especialmente diseñado para la colocación de la carga en la máquina con una carretilla.

Capacidad 4000 lbs

Dimensión: 48” de ancho x 71 7/8” de largo : 24” plana y 47 1/8” inclinada gradualmente. Altura 4 5/16”

Português

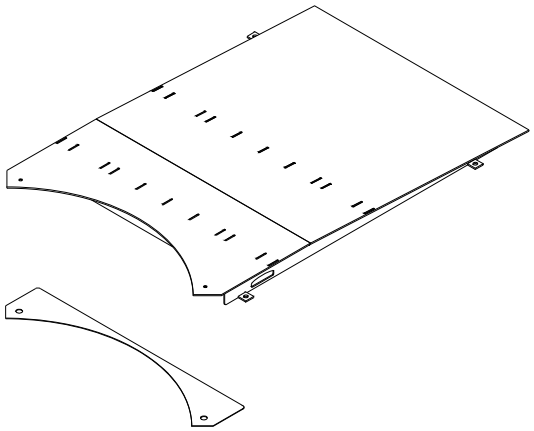
Acessório desenhado especialmente para a colocação da carga sobre a plataforma com una carrinho.

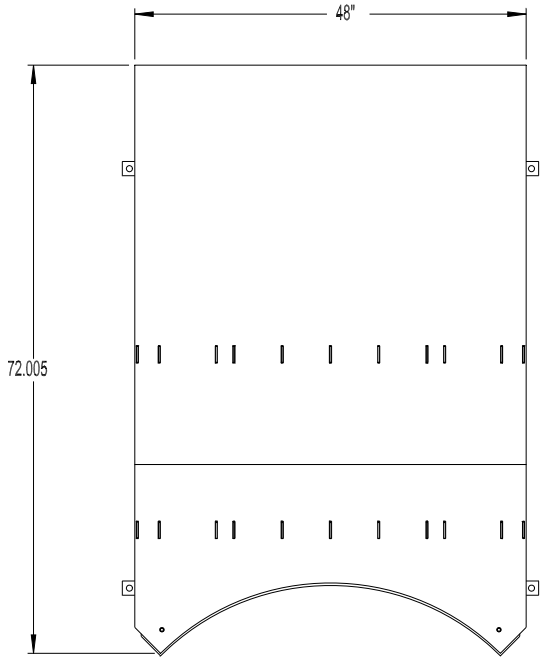
Capacidade 4000 lbs

Dimensões: 48” de largo x 71 7/8” de longo : 24” plana e 47 1/8” inclinada gradualmente. Altura 4 5/16”

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	7.1	Accessories	SML–150 Heavy-Duty Ramp
	Rev 1	Accessoires	SML–150 Rampe renforcée
	01/06	Accesorios	SML–150 Rampa para uso pesado
	5	Acessórios	SML–200 Rampa heavy duty

-1-





English

Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack. Use with heavy-duty machines.

Weight Capacity 6,000lbs

Dimension :48" wide x 72.005" Long : 19 15/16" flat and 48 7/8" gradual incline overall height 2 11/16"

Français

Accessoire spécifiquement conçu pour déposer la palette sur la machine à l'aide d'un transpalette à main. Utilisation avec machines à capacité pondérale supérieure.

Capacité pondérale de 6 000 lb

Dimensions: 48 po L x 72.005 po l
Plat: 19 15/16 po
Incliné graduel : 48 7/8 po
Hauteur générale: 2 11/16 po

Español

Accesorio especialmente diseñado para la colocación de la carga en la máquina con una carretilla. Usar con máquinas de uso pesado

Capacidad 6000 lbs

Dimensión: 48" de ancho x 72.005" de largo : 19 15/16" plana y 48 7/8" inclinada gradualmente. Altura 2 11/16"

Português

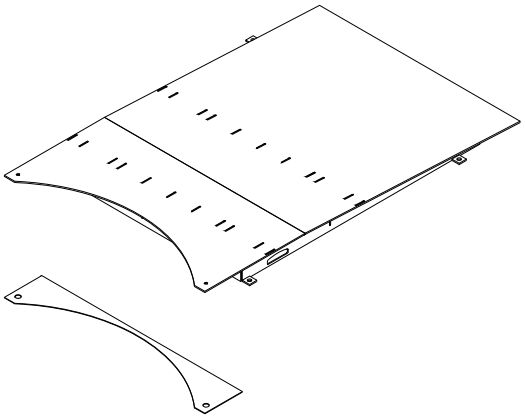
Acessório desenhado especialmente para a colocação da carga sobre a plataforma com una carrinho. Usar com máquinas heavy duty.

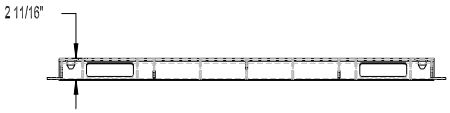
Capacidade 6000 lbs

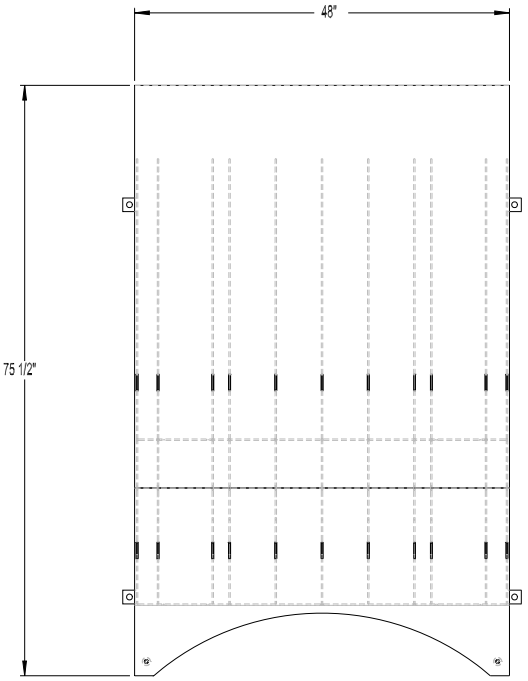
Dimensões: 48" de largo x 72.005" de longo : 19 15/16" plana e 48 7/8" inclinada gradualmente. Altura 2 11/16"

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	7.1	Accessories	SML–200 Heavy-Duty Ramp
	Rev 1	Accessoires	SML–200 Rampe renforcée
	01/06	Accesorios	SML–200 Rampa para uso pesado
	6	Acessórios	SML–200 Rampa heavy duty

–1–







English

Accessory especially designed for loading the pallet onto the machine with a pallet jack. Use with heavy-duty machines.

Weight Capacity 6,000lbs

Dimension :48” wide x 75 1/2” Long : 24” flat and 51 7/16” gradual incline overall height 2 11/16”

Français

Accessoire spécifiquement conçu pour déposer la palette sur la machine à l’aide d’un transpalette à main. Utilisation avec machines à capacité pondérale supérieure.

Capacité pondérale de 6 000 lb

Dimensions: 48 po L x 75 1/2 po l
Plat: 24 po
Incliné graduel : 51 7/16 po
Hauteur générale: 2 11/16 po

Español

Accesorio especialmente diseñado para la colocación de la carga en la máquina con una carretilla. Usar con máquinas de uso pesado

Capacidad 6000 lbs

Dimensión: 48” de ancho x 75 1/2” de largo : 24” plana y 51 7/16” inclinada gradualmente. Altura 2 11/16”

Português

Acessório desenhado especialmente para a colocação da carga sobre a plataforma com una carrinho. Usar com máquinas heavy duty.

Capacidade 6000 lbs

Dimensões: 48” de largo x 75 1/2” de longo : 24” plana e 51 7/16” inclinada gradualmente. Altura 2 11/16”

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	7.2	Accessories	Lanyard remote
	Rev 2	Accessoires	Station pendante
	04/10	Accesorios	Control remoto
	1	Acessórios	Controle remoto

-1-

English

This lanyard remote allows the forklift driver to start and stop the machine. It includes 40' of cable with Start/Stop, E-Stop and Power light. It is usually installed hanging from the ceiling.

Français

Cette station pendante permet au conducteur de chariot élévateur de démarrer et arrêter la machine. Inclut un câble de 40 pi et les boutons Marche/Arrêt, Arrêt d'urgence et un voyant d'alimentation.

Español

Este control remoto permite al conductor del montacargas arrancar y parar la máquina. Se incluyen 40´ de cable con Arranque /parada, Parada de emergencia y luz de encendido. Usualmente se instala colgando del cielorraso.

Português

Este controle remoto permite ao condutor da empilhadeira arrancar e parar a máquina. Inclui 40´ de cabo com Arranque /parada, Parada de emergência e luz de acendido. Geralmente instala se pendurando do teto.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	7.3	Accessories	Pull cord remote
	Rev 2	Accessoires	Cordon de démarrage
	04/10	Accesorios	Control remoto correa
	1	Acessórios	Controle remoto correia

English

This pull cord remote allows the forklift driver to start and stop the machine. It includes 40' of cable and is activated by pulling once for two seconds to start the cycle. A second pull would interrupt the cycle.

It is usually installed hanging from the ceiling.

Français

Ce cordon de démarrage permet au conducteur du chariot élévateur de démarrer et arrêter la machine. Inclut un câble de 40 pi et est activé en tirant une fois pendant deux secondes afin de démarrer un cycle. Tirer de nouveau interrompt le cycle.

Habituellement installé suspendu au plafond.

Español

Este control remoto por correa permite al conductor del montacargas arrancar y parar la máquina. Se incluyen 40′ de cable y se activa tirando hacia abajo durante dos segundos para comenzar el ciclo. Cuando se tira hacia abajo por segunda vez se interrumpe el ciclo.

Usualmente se instala colgando del cielorraso.

Português

Este controle remoto por correia permite ao condutor da empilhadeira arrancar e parar a máquina. Inclui 40′ de cabo com e ativa-se puxando para abaixo durante dois segundos para começar o ciclo. Quando se puxa para abaixo uma segunda vez se interrompe o ciclo.

Geralmente instala-se pendurando do teto.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	7.4	Accessories	Top Platen
	Rev 1	Accessoires	Plateau stabilisateur
	01/06	Accesorios	Platillo estabilizador
	1	Acessórios	Apoiador

-1-

English

Accessory designed especially to stabilize unstable load. The top platen will hold down to about 16" from the top of the table on both the low and high profile machines. The on/off selector switch allows you to wrap with or without the top platen. A load sensing photoeye controls the top platen to stop at the top of the load so height variances are not an issue. Wulftec's standard top platen is 36" diameter. When ordering the Top Platen Option, take into consideration the maximum and minimum load sizes. Individual products size and configuration plays an important role in the size of the platen as all inner four corners have to come in contact with the platen.

Français

Accessoire conçu spécifiquement pour stabiliser une charge instable. Le plateau stabilisateur a la capacité de descendre jusqu'à 16 po du haut de la table sur les machines à profil haut et bas. Le bouton Marche/Arrêt permet l'emballage avec ou sans le plateau stabilisateur. Une cellule photoélectrique de détection des charges dit au plateau d'arrêter au haut de la charge afin que les variations de hauteur ne causent pas de problème. Notre plateau stabilisateur standard a un diamètre de 36 po. Lors de la commande de cette option, il faut considérer les dimensions maximales et minimales des charges. Les dimensions et configurations individuelles des produits ont un rôle important dans la dimension du plateau car les quatre coins internes de la charge doivent être en contact avec le plateau.

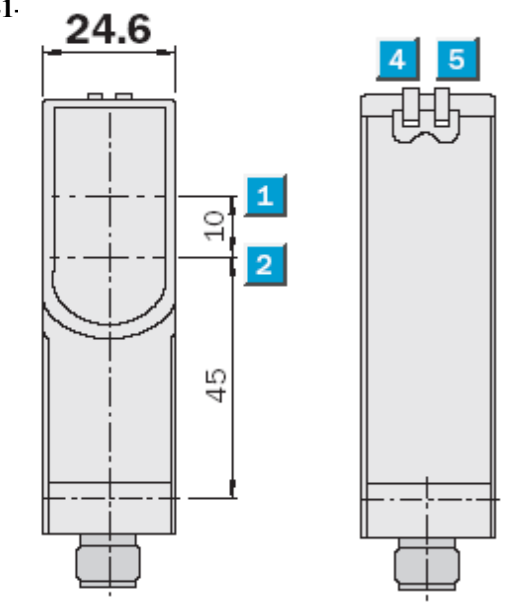
Español

Accesorio diseñado especialmente para estabilizar cargas inestables. El platillo estabilizador sostiene la carga desde 16" de altura de la mesa giratoria, en ambas máquinas de perfil bajo y alto. El selector encendido/apagado permite envolver con ó sin el platillo. La fotocélula de detección de carga controla el platillo deteniéndolo arriba de las diferentes cargas. El diámetro estándar es de 36". Cuando ordene este platillo tenga en consideración las tamaños máximos y mínimos de cargas. Los tamaños de la carga y la configuración juegan un papel importante, el contacto debe ser uniforme.

Português

Acessório desenhado especialmente para estabilizar cargas instáveis. O apoiador sustenta a carga desde 16" de altura da plataforma giratória, nas dois máquinas de plataforma baixa e alta. O seletor acendido/apagado permite a embalagem com u sem apoiador. A fotocélula de detecção de carga controla o apoiador parando acima das diferentes cargas. O diâmetro standard é de 36". Quando pedir este apoiador tenha em consideração os tamanhos máximos e mínimos de cargas. Os tamanhos da carga e a configuração jogam um papel importante, o contato deve ser uniforme.

-1-



1 Optical axis sender
2 Optical axis receiver
3 Mounting hole Ø 5.2 mm
4 LED indicator green; power on
5 LED indicator yellow; status of received light beam

English

Top Platen Autoheight Photoeye

Photoeye function: When the top platen is in use, a retro-flective photoeye is responsible for stopping the carriage so that the pre-determined overwrap is achieved by looking at the reflector. This is also a safety override photoeye, which ensures that the carriage does not wrap the top platen itself.

Français

CPE de détection de hauteur pour plateau stabilisateur

Fonction de la CPE: Lorsque le plateau stabilisateur est en fonction, une cellule photoélectrique à action rétroflé-chie est responsable de l'arrêt du chariot afin que le dépas-sement de pellicule prédéterminé soit effectué lorsque la CPE atteint le réflecteur. Ceci est aussi une CPE de dépas-sement sécuritaire, qui assure que le chariot n'emballera pas le plateau stabilisateur.

Español

Función de la fotocélula de detección automática de altura del plato opresor

Función de la fotocélula: Cuando el platillo estabiliza-dor está en uso, la fotocélula retroflectiva es responsable de detener el cabezal, entonces la envoltura por encima de la carga predeterminada es alcanzada mirando al re-flector. Esto es también una fotocélula de seguridad de traslado del cabezal, que asegura que éste no envolverá el platillo mismo.

Português

Função da fotocélula de detecção automática de altura do apoiador

Função da fotocélula : Quando o apoiador está sendo utilizado, a fotocélula retroflectiva é responsável de detiver o cabeçote, então a dobra sobre a carga predeterminada é alcançada vindo ao refletor. Isso é também uma fotocélula de segurança de traslado do cabeçote, que assegura que este não vai a embalar ao apoiador mesmo.

WULFTEC A DURAVANT COMPANY	7.5	Accessories	Scale
	Rev 2	Accessoires	Balance
	04/13	Accesorios	Balanza - Báscula
	1	Acessórios	Balança

English **Scale Installation Procedure**

Install the scale's legs on each load cell and make sure the base is level.
Make sure each leg touches the floor and tighten the nuts firmly. If you use a loading ramp, make sure it doesn't touch the base (leave ¼ inch). Install the indicator on the bracket and insert the power cable inside the tower through the same connector already used for the quick disconnect wire.

Each scale has already been calibrated at the factory before shipping. However, many factors can change this calibration once the machine is reinstalled in a different location. Check the scale user's guide and follow the procedure to get a new Zero. Make sure the machine is free of any objects that would interfere with this calibration.

Français **Installation de la balance**

Installer les pattes de la balance sur chaque cellule de la charge et s'assurer que la base est au niveau. S'assurer que chaque patte touche le plancher et serrer les boulons. Si vous utiliser une rampe de chargement, assurez-vous qu'elle ne touche pas la base (laisser ¼ de pouce). Installer l'indicateur sur la fixation et insérer le câble de courant à l'intérieur de la tour dans le même connecteur que celui utilisé pour le câble à connexion rapide.

Chaque balance a déjà été calibrée en usine avant l'expédition. Toutefois, plusieurs facteurs peuvent changer ce calibrage lorsque la machine est réinstallée dans un endroit différent. Vérifier le guide de l'utilisateur de la balance et suivre la procédure pour obtenir un nouveau Zéro. S'assurer que la machine est dégagée de tout objet qui pourrait gêner ce calibrage.

Español **Procedimiento de instalación de balanza**

Instale las patas de la balanza en cada célula de carga y asegure que la base esté nivelada. Asegure que cada pata toque el piso y apriete las tuercas firmemente. Si usa rampa de acceso, asegure que no toque la base (deje 1/4 de pulgada). Instale el indicador en el soporte e inserte el cable de energía dentro de la torre a través del mismo conector rápido.

Cada balanza ha sido calibrada en fábrica antes del embarque. Sin embargo, muchos factores pueden hacer cambiar la calibración cuando la máquina es instalada en un lugar diferente. Verifique la guía de usuario de la balanza y siga el procedimiento para obtener el nuevo CERO. Asegure que la máquina está libre de objetos que puedan interferir la calibración.

Português **Procedimento de instalacao de balança**

Instale as patos da balança em cada célula de carga e assegure que a base este nivelada. Assegure que cada pato toque o piso e aperte bem os parafusos. Se usar rampa de acesso, assegure que não toque a base (deixar 1/4 de polegada). Instale o indicador no suporte e insere o cabo de corrente dentro da torre a través do mesmo conector rápido.

Cada balança foi calibrada em fábrica antes do embarque. Sem embargo, muitos fatores podem modificar a calibração quando a máquina é instalada num lugar diferente. Verifique na guia do usuário da balança e siga o procedimento para obtiver o novo CERO. Assegure que a máquina está livre de objetos que podem interferir na calibração.

English

Option designed to cut the film by puncturing it at the end of the wrap cycle.

In order to tune the device, the operator must adjust the 0 and 1 potentiometers located in the PLC (open small door on the left of the PLC and adjust pots using a small screwdriver).

Pot. 0 is used to determine the moment of the puncture during the last turn (deceleration). The moment is determined by the position of the turntable (between 1 and 64 pulses). By turning the pot. counter-clockwise, the puncture will happen sooner; by turning the pot. clockwise, the puncture will be done later.

Pot. 1 is referenced to Pot.0 (if Pot. 0 is modified, Pot.1 adjustment will follow). It is used to determine the moment the pre-stretch will stop to allow film to tear. The adjustment is the delay (in pulses) between both operations (puncture and tear).

Français

Option conçue pour couper la pellicule en la trouant à la fin d'un cycle d'emballage.

Afin d'ajuster le dispositif, l'opérateur doit ajuster les potentiomètres 0 et 1 situés dans l'automate programmable (ouvrir la petite porte à gauche sur l'automate et ajuster les potentiomètres à l'aide d'un petit tournevis.

Le Pot. 0 est utilisé pour déterminer le moment de la perforation pendant le dernier tour (décélération). Le moment est déterminé par la position de la table tournante (entre 1 et 64 pulsations). En tournant le pot. vers la gauche, la perforation aura lieu plus tôt et en le tournant vers la droite, la perforation sera effectuée plus tard.

Pot. 1 est référencé au Pot. 0 (si le Pot. 0 est ajusté, l'ajustement du Pot. 1 suivra). Il est utilisé pour déterminer le moment où le pré-étirement s'arrêtera afin de permettre à la pellicule de se déchirer. L'ajustement est le délai (en pulsations) entre les deux opérations (perforation et déchirement).

Español

Opción diseñada para cortar la película perforando la misma al final del ciclo de envoltura.

Para ajustar el dispositivo de corte rápido, el operador debe ajustar los potenciómetros 0 y 1 ubicados en el PLC (abra la puerta pequeña del PLC y ajuste utilizando un destornillador pequeño).

El Pot. 0 se utiliza para determinar el momento en el que se perforará la película durante la última vuelta (desaceleración). El momento se determina mediante la posición de la tornamesa (entre 1 y 64 pulsos). Al girar el potenciómetro en sentido anti-horario, la perforación se realizará antes; al girar el potenciómetro en sentido horario, la perforación se realizará más tarde.
El Pot. 1 está relacionado directamente con el Pot.0 (si se modifica el Pot. 0, se debe ajustar el Pot.1). Se utiliza para determinar el momento en el que el pre-estirado termina para permitir el desgarre de la película. El ajuste es la demora (en pulsos) entre ambas operaciones (perforación y desgarre).

Português

Opção desenhada para cortar o filme perfurando o mesmo no final do ciclo de embalagem.

Para o ajusto do dispositivo de corte rápido, o operador deve ajustar os potenciômetros 0 e 1 localizados no PLC (abra a porta pequena do PLC e ajuste com uma chave de fenda pequena).

O Pot. 0 utiliza-se para determinar o momento de perfuração na última volta (desaceleração). O momento determina-se mediante a posição da plataforma giratória (entre 1 e 64 pulsos). Ao girar o potenciômetro no sentido anti-horário, a perfuração vai se realizar antes; ao girar o potenciômetro no sentido horário, a perfuração vai se realizar mais tarde.
O Pot. 1 está em relação direta com o Pot.0 (se modifica-se o Pot. 0, deve-se ajustar o Pot.1). Utiliza-se para determinar o momento no que o pre-estiro termina para permitir o rasgado do filme. O ajuste é a demora (em pulsos) entre as duas operações (perfuração e rasgado).

Problem	Verify	Solution
Power		
Power LED doesn't come on	⇒ Power LED is burned. ⇒ Check if machine is plugged into outlet. ⇒ Check if the outlet breaker is turned on	⇒ Replace the LED. ⇒ Plug the machine. ⇒ Turn breaker on.
Defective drive problem	⇒ F004 (under voltage) on drive display. ⇒ F005 (overvoltage) on drive display. ⇒ F007 (motor overload) on drive display.	⇒ Check that the supply voltage to the machine not under 90vac, make sure the machine is hooked on a dedicated line, make sure there is no extension cord between the machine and the outlet. ⇒ Make sure the supply voltage doesn't exceed 126vac. ⇒ Make sure the motor is not jammed or load does not exceed machine capacity.
Carriage		
Pre-stretch motor doesn't feed film	⇒ Dancer bar analog sensor or potentiometer is defective. ⇒ Pre-stretch belts or chain broken. ⇒ Defective motor. ⇒ Carriage door is open ⇒ Clamp is closed ⇒ The film tension potentiometer located on the control panel is set to MAX	⇒ Verify and replace if necessary. ⇒ Check and replace. ⇒ Check and replace. ⇒ Make sure carriage door is closed properly. ⇒ Push "Open clamp" button ⇒ Reduce the film tension setting on the control panel.
Too much tension on the film	⇒ The film tension potentiometer located on the control panel is set to MAX. ⇒ The VFD (variable frequency drive) is in fault.	⇒ Reduce the film tension setting on the control panel. ⇒ Cycle the power to reset the drive, if this does not solve the problem, call you distributor.
Carriage won't go up during cycle.	⇒ Check for count proximity sensor input on PLC. ⇒ If the input doesn't blink. ⇒ Auto height sensor doesn't see the load. ⇒ Check limit switch up functionality. ⇒ The motor-to-transmission key is sheared or broken.	⇒ The input should blink when the table is turning. ⇒ Sensor is defective or sensor disc too far from prox. ⇒ The input should be OFF when the eye see the load. ⇒ The PLC input should be ON when not triggered. ⇒ Verify motor and gearbox shaft and replace the key.
	⇒	⇒

Problem	Verify	Solution
Carriage		
Carriage doesn't stop at different pallet heights.	⇒ Autoheight PE doesn't see the load. ⇒ The autoheight photoeye switch is turned OFF. ⇒ Photoeye is dirty. ⇒ The load is black or non-reflective.	⇒ Check the sensitivity of the photoeye. ⇒ Turn the autoheight switch to ON position. ⇒ Clean the photoeye light emitter. ⇒ Increase the sensitivity of the photoeye enough to see the load without seeing something else when the photoeye clears the load.
Carriage passes the stop block.	⇒ Carriage up/dwn gearbox drifts. ⇒ Inverter is defective or decel time is too high. ⇒ The limit switch misses a stop block. ⇒ Check for limit switch input on the PLC.	⇒ Replace gearbox. ⇒ Check inverter and decel parameter in inverter. ⇒ Adjust limit switch to ensure proper contact with block. ⇒ The input should blink when the carriage limit switches are flipped.
Motor on film tension never stop turning.	⇒ The steel cam is not close enough to the analog sensor when the dancer bar is at rest position.	⇒ Turn the cam closer to the analog sensor or move the analog sensor toward the cam. The analog sensor and the cam are located under the gray cover. See analog sensor adjustment
Turntable		
Table doesn't stop at home position.	⇒ The count sensor has been displaced or is defective. ⇒ The gap between the proximity sensor and the sensor disc is too large.	⇒ Realign the proximity sensor. If the problem reoccurs replace the sensor. ⇒ Adjust gap to 1/8".
Turntable does not turn when pressing START button.	⇒ Turntable inverter in fault. ⇒ Start button input doesn't come on when pushed. ⇒ The motor-to-transmission key is sheared or broken. ⇒ Turntable chain falls off. ⇒ Defective motor. ⇒ Drive sprocket key is missing or broken. ⇒ Load overweight	⇒ See drive manual for fault diagnostic. ⇒ Verify "NO" contact behind button. ⇒ Verify motor and gearbox shaft and replace the key. ⇒ Reinstall and readjust chain tension. ⇒ Check and replace. ⇒ Inspect shaft and replace key. ⇒ Do not exceed maximum load weight
Table stops after three (3) seconds into the cycle	⇒ The film is broken ⇒ The film roll is empty ⇒ The in cycle rotation speed is set too low ⇒ Rotation potentiometer is set to minimum speed (value - 0)	⇒ Thread film by following the indications in Chapter 5 ⇒ Change the film roll and rethread film ⇒ Make sure the rotation speed is set at more than 10Hz ⇒ Set potentiometer higher than minimum speed

Problem	Verify	Solution
Other		
Cut & wipe arm does not go out	⇒ The cut & wipe is switched off ⇒ The reed switch is misaligned ⇒ There is no air pressure to the cut & wipe	⇒ Switch the cut & wipe on ⇒ Align the reed switch ⇒ Verify the air pressure (60 psi). Verify that the hose has no kinks.
The clamp does not open	⇒ The clamp is switched off ⇒ The reed switch is misaligned ⇒ There is no air pressure to the clamp ⇒ Clamp opens unevenly	⇒ Switch the clamp on ⇒ Align the reed switch ⇒ Verify the air pressure (60 psi). Verify that the hose has no kinks. ⇒ Remove the access panel, unlock flow control and turn control until clamp opens evenly. Relock the flow control and replace access panel.
The heat wire does heat or function properly	⇒ The fuse is burnt ⇒ The wire is dirty ⇒ The wire is too loose	⇒ Change the fuse ⇒ Clean the heat wire ⇒ Replace the wire (see maintenance section)
The machine's power and drives are ON but the machine doesn't move	⇒ The carriage door is open Refer to Chapter 5 for more information (Gate Latch Proximity Sensor) (On Smart machines with Standard control panel, the rotation manual mode will remain active even if all other controls are not working)	⇒ Close the carriage door properly
	⇒	⇒
	⇒	⇒

Problème	Vérification	Solution
Alimentation		
Le témoin d'alimentation n'allume pas	⇒ La DEL est brûlée ⇒ La machine n'est pas branchée ⇒ Le disjoncteur de la prise de courant n'est pas en marche	⇒ Remplacer la DEL ⇒ Brancher la machine ⇒ Mettre le disjoncteur en marche
Problème de variateur de vitesse défectif	⇒ Affichage : F004 (sous-tension) ⇒ Affichage : F005 (surtension) ⇒ Affichage : F007 (surcharge moteur)	⇒ Vérifier la tension d'alimentation à la machine (au dessus de 90vac). S'assurer que la machine est branchée à une alimentation électrique isolée. S'assurer qu'il n'y a pas de cordon d'extension entre la machine et la prise de courant. ⇒ S'assurer que la tension d'alimentation n'excède jamais 126 vac. ⇒ S'assurer que le moteur n'est pas bloqué ou que la charge ne dépasse pas la capacité de la machine.
Chariot		
Moteur de pré-étirement n'alimente pas la pellicule	⇒ Le détecteur analogique ou le potentiomètre de la BCDP est défectueux ⇒ Les chaines ou courroies de pré-étirement sont brisées ⇒ Le moteur est défectueux ⇒ La porte du chariot est ouverte ⇒ La pince est fermée ⇒ Le pot. de la tension de pellicule est réglé au maximum	⇒ Vérifier et remplacer au besoin ⇒ Vérifier et remplacer ⇒ Vérifier et remplacer ⇒ Bien refermer la porte du chariot ⇒ Appuyer sur le bouton «Ouvrir pince» ⇒ Réduire le réglage de la tension sur le panneau de contrôle
Trop de tension de pellicule	⇒ Le pot. de la tension de pellicule situé sur le panneau de contrôle est réglé au maximum ⇒ Erreur sur le variateur	⇒ Réduire le réglage de la tension sur le panneau de contrôle ⇒ Mettre la machine en arrêt, attendre que les variateurs s'éteignent, puis remettre la machine en marche.
Le chariot ne monte pas pendant un cycle	⇒ Vérifier l'entrée du détecteur de proximité sur l'automate programmable ⇒ L'entrée de clignote pas ⇒ La CPE de détection de la hauteur ne voit pas la charge ⇒ Vérifier le bon fonctionnement des interrupteurs de fin de course ⇒ La clé de support est fendue ou brisée	⇒ L'entrée devrait clignoter lorsque la table tourne ⇒ Le détecteur est défectueux ou le disque est trop loin du détecteur de proximité ⇒ L'entrée devrait être en arrêt lorsque la CPE détecte une charge ⇒ L'entrée sur l'automate devrait être activée lorsque non déclenchée ⇒ Vérifier le moteur et l'arbre de la transmission et remplacer la clé

Problème	Vérification	Solution
Chariot		
Le chariot n'arrête pas aux différentes hauteurs des charges	⇒ La CPE ne détecte pas la charge ⇒ L'interrupteur de la CPE est fermé ⇒ La CPE est sale ⇒ La charge est de couleur foncée ou réfléchissante	⇒ Vérifier la sensibilité de la CPE ⇒ Mettre l'interrupteur à «Marche» ⇒ Nettoyer l'émetteur de la CPE ⇒ Augmenter la sensibilité de la CPE assez pour voir la charge sans voir autre chose lorsque la CPE n'est plus sur la charge
Le chariot dépasse le bloc d'arrêt	⇒ La transmission du chariot vers le haut/vers le bas glisse ⇒ Le variateur est défectueux ou le temps de décélération est trop grand ⇒ L'interrupteur de fin de course manque un bloc d'arrêt ⇒ Vérifier l'entrée de l'interrupteur de fin de course sur l'automate	⇒ Remplacer la transmission ⇒ Vérifier le variateur et les paramètres de décel. du variateur ⇒ Ajuster l'interrupteur afin d'assurer un bon contact avec le bloc ⇒ L'entrée devrait clignoter lorsque les interrupteur du chariot sont touchés
Le moteur de la tension de pellicule n'arrête pas de tourner	⇒ La came en acier n'est pas assez près du détecteur analogique lorsque la BCDP est à sa position de repos	⇒ Bouger la came plus près du détecteur analogique ou bouger le détecteur vers la came. Le détecteur et la came sont situés sous le couvercle du chariot. Voir le paragraphe sur l'ajustement du détecteur .
Table tournante		
La table n'arrête pas à la position initiale	⇒ Le compteur a été déplacé ou est défectueux ⇒ La distance entre le détecteur de proximité et le disque est trop grande	⇒ Réaligner le détecteur de proximité. Si le problème survient de nouveau, il faut remplacer le détecteur. ⇒ Bouger le détecteur plus près du disque (1/8 po)
La table tournante ne tourne pas lorsque le bouton MARCHE est activé	⇒ L'entrée du bouton Marche ne s'active pas lorsqu'enclenchée ⇒ Le chemin de clé est fendu ou brisé ⇒ La chaine de la table tournante est tombée ⇒ Le moteur est défectueux ⇒ La clé de support du pignon est manquante ou brisée ⇒ La charge est trop lourde	⇒ Vérifier le contact «Non» derrière le bouton ⇒ Vérifier le moteur et l'arbre de la boite et remplacer la clé ⇒ Réinstaller la chaine et ajuster la tension ⇒ Vérifier et remplacer au besoin ⇒ Inspecter l'arbre et remplacer la clé ⇒ Ne pas excéder le poids de charge maximum accepté par la table

Problème	Vérification	Solution
Table tournante		
La table arrête après trois (3) secondes de rotation	⇒ La pellicule est brisée ⇒ Le rouleau de pellicule est vide ⇒ La vitesse de rotation en cycle est trop basse ⇒ Le potentiomètre de rotation est réglé à la vitesse minimum (valeur - 0)	⇒ Réamorcer la pellicule en suivant les indications au chapitre 5 ⇒ Changer le rouleau et réamorcer la pellicule ⇒ S'assurer que la vitesse de rotation est réglée à plus de 10Hz ⇒ Régler le potentiomètre à une valeur supérieure
	⇒	⇒
Autres		
Le fil chauffant ne fonctionne pas	⇒ Le fusible est brûlé ⇒ Le fil est sale ⇒ Le fil n'est pas assez serré	⇒ Changer le fusible ⇒ Nettoyer le fil ⇒ Changer le fil (voir Maintenance)
Le bras de coupe et balayage ne sort pas	⇒ L'interrupteur est fermé ⇒ L'interrupteur Reed est mal ajusté ⇒ Il n'y a pas de pression d'air	⇒ Ouvrir l'interrupteur ⇒ Ajuster l'interrupteur Reed ⇒ S'assurer que la pression d'air est à 60 lb/po^2 . Vérifier que le tuyau ne soit pas entortillé ou qu'il n'y ait pas de nœuds
Le système de pince n'ouvre pas	⇒ L'interrupteur est fermé ⇒ L'interrupteur Reed est mal ajusté ⇒ Il n'y a pas de pression d'air ⇒ Les pinces n'ouvrent pas simultanément	⇒ Ouvrir l'interrupteur ⇒ Ajuster l'interrupteur Reed ⇒ S'assurer que la pression d'air est à 60 lb/po^2 . Vérifier que le tuyau ne soit pas entortillé ou qu'il n'y ait pas de nœuds ⇒ Enlever le panneau d'accès, déverrouiller le contrôleur du débit et tourner le contrôle jusqu'à ce que les pinces ouvrent correctement. Verrouiller de nouveau le contrôleur de débit et replacer le panneau d'accès.
L'alimentation et les variateurs de vitesse sont en marche mais la machine ne bouge pas	⇒ La porte du chariot est ouverte Voir le Chapitre 5 pour plus d'informations (Détecteur de proximité sur la porte du chariot) (Sur les machines Smart à panneau de contrôle standard, la rotation en mode manuel reste active même si les autres contrôles ne fonctionnent pas)	⇒ Fermer la porte du chariot correctement

Problema	Verificación	Solución
Encendido		
La luz de Encendido no prende	⇒ La lamparita está quemada. ⇒ Verifique que la máquina está conectada a la energía. ⇒ Verifique si el disyuntor del toma ha cortado la energía.	⇒ Reemplace la lamparita. ⇒ Conecte la máquina. ⇒ Conecte disyuntor.
Problema de controlador defectuoso	⇒ F0004 (bajo voltaje) en el display del controlador ⇒ F006 (motor ahogado o demasiado voltaje) en el display del controlador. ⇒ F007 (motor sobrecargado) en el display de controlador.	⇒ Verifique que el suministro de voltaje no sea inferior a 90 VAC, asegure que la máquina está conectada a una línea separada y que no hay cables de extensión entre la máquina y la red. ⇒ Asegure que el voltaje no exceda los 126 VAC ⇒ Asegure que el motor no está atascado.
Cabezal		
El motor de pre-estirado no alimenta película.	⇒ Barra oscilante (sensor analógico) ó potenciómetro está defectuoso ⇒ Correas de pre-estirado rotas ⇒ Motor defectuoso ⇒ La puerta esta cerrada	⇒ Verifique y cambie si fuera necesario. ⇒ Verifique y reemplace. ⇒ Verifique y reemplace. ⇒ Asegúrese que la puerta este bien cerrada
Demasiada tensión en la película	⇒ El potenciómetro de tensión ubicado en el panel de control está seteado al máximo. ⇒ El controlador de frecuencia variable está averiado.	⇒ Reduzca la tensión de la película en en panel de control. ⇒ Desconecte y conecte la energía para resetear el controlador de frecuencia variable, si no soluciona el problema llame a su distribuidor.
El cabezal no sube durante el ciclo.	⇒ Verifique la entrada del sensor de proximidad en el PLC. ⇒ Si la entrada ó input no destella. ⇒ El sensor automático de altura no ve la carga. ⇒ Verificar el interruptor de límite superior. ⇒ La chaveta del motor y transmisión está deteriorada ó rota.	⇒ El input debería destellar cuando la mesa está girando ⇒ El sensor está defectuoso ó el disco sensor está muy lejos del sensor de proximidad. ⇒ La entrada ó input debe estar desconectada cuando la fotocelda ve la carga. ⇒ La entrada ó input del PLC debe estar conectada cuando no está activada. ⇒ Inspeccione eje de motor y transmisión y reemplace chaveta

Problemas	Verificación	Solución
Cabezal		
El cabezal no se detiene a las diferentes alturas de la carga	⇒ La fotocelda de detección de altura no vé la carga. ⇒ La fotocelda de detección de altura está desconectada. ⇒ La fotocelda está sucia. ⇒ El color de la carga es negro ó no es reflective.	⇒ Verifique la sensibilidad de la fotocelda ⇒ Ponga el interruptor de detección de altura en conectado. ⇒ Limpie la fotocelda. ⇒ Incremente la sensibilidad de la fotocelda lo suficiente para ver la carga pero que no detecte nada más luego de retirada la carga.
El cabezal pasa el bloque de parada.	⇒ Caja de engranajes del cabezal arriba-abajo falla. ⇒ Controlador está defectuoso ó el tiempo de desaceleración es muy alto. ⇒ Verifique el input del interruptor de límite en el PLC ⇒ El interruptor de límite pasa el bloque de parada.	⇒ Reemplace caja de engranajes ⇒ Verifique controlador y seteo de tiempo de desaceleración. ⇒ La entrada ó input debe destellar cuando el cabezal toca el interruptor de límite. ⇒ Ajuste el interruptor de parada para asegurar buen contacto con bloque.
El motor de tensión de film no se detiene	⇒ La leva metálica no está suficientemente cerca del sensor análogo cuando la barra oscilante está en posición de descanso	⇒ Coloque la leva más cerca del sensor analógico o mueva el sensor hacia la leva. El sensor analógico y la leva están situados debajo de la cobertura gris del cabezal. Vea ajuste de sensor analógico
Tornamesa		
La mesa no se detiene en la posición de inicio.	⇒ El sensor de conteo ha sido desplazado ó está defectuoso. ⇒ La separación entre el sensor de proximidad y el dico sensor es demasiado grande.	⇒ Realínee el sensor de proximidad. Si e problema continúa , reemplace el sensor. ⇒ Coloque el sensor más cerca del disco a 1/8 “.
La mesa no gira cuando se presiona el botón de ARRANQUE	⇒ El botón de ARRANQUE no funciona. ⇒ La chaveta del motor y transmisión está deteriorada ó rota. ⇒ La cadena de la mesa está rota. ⇒ Motor defectuoso. ⇒ La chaveta de la polea falta ó está rota. ⇒ La carga es demasiado pesada	⇒ Verifique los contactos detrás del botón. ⇒ Verifique la chaveta y reemplácela. ⇒ Reinstale la cadena y ajuste tensión. ⇒ Verifique y cambia. ⇒ Inspeccione eje y reemplace chaveta. ⇒ No exceder la capacidad de peso máxima que puede aceptar la tornamesa.

Problemas	Verificación	Solución
Tornamesa		
La tornamesa se detiene luego de 3 segundos	⇒ Rotura de la película ⇒ El rollo de película esta vacío ⇒ La velocidad de rotación durante el ciclo es ajustada a baja. ⇒ El potenciómetro esta en la posición de velocidad mínima (valor - 0)	⇒ Enhebre la película siguiendo las instrucciones del capitulo 5 ⇒ Cambie el rollo y enhebre la película ⇒ Asegúrese que la velocidad de rotación este ajustada a mas de 10Hz. ⇒ Ajuste el potenciómetro a una velocidad mas elevada que la mínima.
Otra		
El alambre caliente no calienta o no funciona correctamente	⇒ El fusible está quemado ⇒ El alambre está sucio ⇒ El alambre está flojo	⇒ Cambiar el fusible ⇒ Limpiar el alambre ⇒ Cambiar el alambre (ver mantenimiento)
El brazo de corte y cepillado no se mueve	⇒ El interruptor está apagado ⇒ El interruptor Reed está mal ajustado ⇒ No hay presión de aire	⇒ Conecte el interruptor ⇒ Ajustar el interruptor Reed ⇒ Asegurarse que la presión de aire es de 60 lb/pulg 2da. Verificar que el tubo no está retorcido o que no haya nudos.
El sistema de pinza no abre	⇒ El interruptor está apagado ⇒ El interruptor Reed está mal ajustado ⇒ No hay presión de aire	⇒ Conecte el interruptor ⇒ Ajustar el interruptor Reed ⇒ Asegurarse que la presión de aire es de 60 lb/pulg 2da. Verificar que el tubo no está retorcido o que no haya nudos.
La maquina y los variadores de frecuencia están encendidos pero la maquina no se mueve	⇒ La puerta del cabezal esta abierta Refiérase al capitulo 5 (Sensor de proximidad de la puerta) (En las maquinas Smart con panel de control estándar, el modo “rotación manual” permanecerá activo mientras que el resto de los controles permanecerá desactivado)	⇒ Cierre la puerta del cabezal correctamente

Problema	Verificação	Soluções
Ligado		
A luz de acendido não está iluminada	⇒ A lâmpada pode esta queimada.. ⇒ Verifique que a máquina está conectada a alimentação. ⇒ Verifique se o disjuntor do soquete cortou a alimentação.	⇒ Troque a lâmpada. ⇒ Conecte a máquina. ⇒ Conecte o disjuntor.
Problema de controlador defeituoso	⇒ F0004 (baixa voltagem) no display do controlador ⇒ F006 (motor afogado o com voltagem de mais) no display do controlador. ⇒ F007 (motor sobrecarregado) no display do controlador.	⇒ Cheque que o subministro de voltagem não seja inferior a 90 VAC, assegure que a máquina está conectada a uma línea separada e que não tenha cabos de extensão entre a máquina e a red. ⇒ Assegure que a voltagem não supere os 126 VAC ⇒ Assegure que o motor não está obstruído.
Cabeçote		
O motor de pre-estiro não alimenta filme.	⇒ Barra oscilante (sensor analógico) u potenciômetro está defeituoso ⇒ Correias de pre-estiro rotas ⇒ Motor defeituoso ⇒ Porta fechada	⇒ Cheque e troque se fora necessário. ⇒ Cheque e troque. ⇒ Cheque e troque. ⇒ Assegure-se que a porta este bem fechada
Tensão de mais no filme	⇒ Potenciômetro de tensão localizado no painel de controle configurado no máximo. ⇒ O inversor de freqüência variável quebrou.	⇒ Reduza a tensão do filme no painel de controle. ⇒ Desligue e ligue a alimentação para resetear o inversor de freqüência variável, se não soluciona-se o problema contate a seu distribuidor.
O cabeçote não subiu durante o ciclo.	⇒ Vis a entrada do sensor de proximidade no PLC. ⇒ Se a entrada u input não pisca. ⇒ O sensor automático de altura não vê a carga. ⇒ Cheque o interruptor de limite superior. ⇒ A chave do motor e transmissão está deteriorada ó rota.	⇒ O input deveria piscar quando a plataforma gira. ⇒ Sensor defeituoso u disco sensor longe de mais do sensor de proximidade. ⇒ A entrada u input deve estar desligada quando a fotocélula vê a carga. ⇒ A entrada u input do PLC deve estar conectada quando não esta ativada. ⇒ Vistorie o eixo de motor e transmissão e substituir chave

Problemas	Verificação	Soluções
Cabeçote		
O cabeçote não para nas diferentes alturas da carga	⇒ Fotocélula de detecção de altura não vê a carga. ⇒ Fotocélula de detecção de altura desconectada. ⇒ Fotocélula suja. ⇒ Cor da carga é negro u não refletiva.	⇒ Cheque a sensibilidade da fotocélula ⇒ Ponha o interruptor de detecção de altura em ligado ⇒ Limpe a fotocélula. ⇒ Incremente a sensibilidade da fotocélula o suficiente para ver a carga mais que não detecte mais nada após pegada a carga.
O cabeçote passa o bloco de parada.	⇒ Caixa de engrenagem do cabeçote acima - abaixo falha. ⇒ Controlador defeituoso u tempo de desaceleração muito alto. ⇒ Cheque o input do interruptor de limite no PLC ⇒ O interruptor de limite passa o bloco de parada.	⇒ Substituir caixa de engrenagem. ⇒ Cheque controlador e seteo de tempo de desaceleração. ⇒ A entrada u input deve piscar quando o cabeçote toca o interruptor de limite. ⇒ Ajuste o interruptor de parada para assegurar bom contacto com o bloco.
O motor de tensão de filme não para	⇒ A leva metálica não está suficientemente perto do sensor analógico quando a barra oscilante está em posição de descanso.	⇒ Coloque a leva mais perto do sensor analógico u mova o sensor para a leva. O sensor analógico e a leva estão localizados debaixo da cobertura gris do cabeçote. Ver ajuste do sensor analógico.
Plataforma Giratória		
A plataforma giratória não para na posição inicial.	⇒ Sensor de contagem deslocado ó está defeituoso. ⇒ A separação entre o sensor de proximidade e o disco sensor és grande demais.	⇒ Realinhar o sensor de proximidade. Se o problema continuar , substituir o sensor. ⇒ Coloque o sensor más perto do disco a 1/8 “.
A plataforma giratória não gira quando apertar o botão de ARRANQUE	⇒ Botão de ARRANQUE não funciona. ⇒ Chave do motor e transmissão deteriorada u rota. ⇒ A corrente da mesa está rota. ⇒ Motor defeituoso. ⇒ Chave da polia falta ó está rota. ⇒ Carga pesada demais.	⇒ Cheque os contactos detrás do botão. ⇒ Cheque a chave e substituir-lha. ⇒ Reinstale a corrente ajuste tensão. ⇒ Cheque e troque. ⇒ Vistorie eixo e substituir a chave. ⇒ Não exceda a capacidade máxima de peso que pode aceitar a plataforma.

Problemas	Verificação	Soluções
Plataforma giratoria		
A plataforma giratória para depois de 3 segundos	⇒ Rotura da película ⇒ Rolo de filme esta esvaziado ⇒ A velocidade de rotação durante o ciclo ajusta-se em baixa. ⇒ Potenciômetro na posição de velocidade mínima (valor - 0)	⇒ Coloque o filme seguindo as instruções do capitulo 5 ⇒ Troque o rolo e coloque o filme ⇒ Assegure-se que a velocidade de rotação este ajustada a mais de 10Hz. ⇒ Ajuste o potenciômetro a uma velocidade mais elevada que a mínima.
Outra		
O arame de corte não funciona corretamente	⇒ O fusível pode estar queimado ⇒ O arame pode estar sujo ⇒ O arame pode estar frouxo	⇒ Troque o fusível ⇒ Limpe o arame ⇒ Troque o arame (ver manutenção)
O braço de corte e aderência não se move	⇒ Interruptor desligado ⇒ Interruptor Reed mal ajustado ⇒ Falta pressão de ar	⇒ Conecte o interruptor ⇒ Ajuste o interruptor Reed ⇒ Assegure que a pressão de ar seja de 60 lb/pulg 2da. Verificar que a mangueira não tenha estrangulações.
O grampo de filme não se abre	⇒ Interruptor desligado ⇒ Interruptor Reed mal ajustado ⇒ Falta pressão de ar	⇒ Conecte o interruptor ⇒ Ajuste o interruptor Reed ⇒ Assegure que a pressão de ar seja de 60 lb/pulg 2da. Verificar que a mangueira não tenha estrangulações.
A máquina e os inversores de freqüência estão ligados mais a máquina não se move	⇒ Porta do cabeçote aberta Ver capitulo 5 (Sensor de proximidade da porta) (Nas maquinas Smart com painel de controle standard, o modo “rotação manual” permanece ativo enquanto os controles restantes permanecem desativados)	⇒ Feche corretamente a porta do cabeçote.

English

When ordering spare parts, please define each part as follows:
- Model of machine
- Serial number of machine
- Part number and description
- Desired quantity

The customer must send a purchase order request to his local distributor
If you have any problem finding a part or your local distributor, contact us at:
wulftec@wulftec.com Phone: 819-838-4232 Toll free 1-877-WULFTEC Fax:819-838-5539

The machines are constantly revised and improved by our designers. The spare parts catalogue is also periodically updated, it is very important that all the orders of spare parts make reference to the serial number of the machine, which is punched on the metal name plate on the machine

The manufacturer reserves the right to modify the machine at any time without prior notice.

Français

Lors de la commande de pièces de rechange, prière d'indiquer ou d'avoir sous la main les informations suivantes :
- Modèle de la machine
- Numéro de série de la machine
- Description et numéro de pièce
- Quantité voulue

Le client doit faire parvenir une demande d'achat à son distributeur local
Si vous avez de la difficulté à trouver une pièce ou votre distributeur local, contactez nous au:
wulftec@wulftec.com Téléphone : 819-838-4232 Sans frais : 1-877-WULFTEC Télécopieur :819-838-5539

Le design des machines est constamment révisé et amélioré par nos dessinateurs. Le catalogue des pièces de rechange est mis à jour périodiquement, il est important que toutes les commandes de pièces fassent référence au numéro de série de la machine qui est indiqué sur la plaque d'identification métallique située sur la machine.

Le manufacturier se réserve le droit de modifier la machine en tout temps, sans préavis.

Español

Cuando ordene refacciones debe informarnos lo siguiente:
- Modelo de la máquina
- Número de serie de la misma.
- Número de parte y descripción.
- Cantidad requerida

El cliente debe enviar la orden de compra a su distribuidor local.
Si tiene algún problema para encontrar la pieza ó a su distribuidor contáctenos a:
wulftec@wulftec.com Teléfono 1-819-838-4232 llamada gratis al 1-877-WULFTEC Fax:1-819-838-5539

Nuestras máquinas son constantemente revisadas y mejoradas por nuestros diseñadores. El catálogo de partes es también periódicamente adaptado, por ello es muy importante que todas las órdenes hagan referencia al número de serie de la máquina, que se encuentra en una placa en la máquina.

El fabricante se reserva el derecho de modificar la máquina en cualquier momento si previo aviso.

Português

Quando ordene peças deve informar-nos o seguinte:
- Modelo da máquina
- Número de serie da máquina.
- Número de peça e descrição.
- Quantidade requerida

O cliente deve enviar o pedido a seu distribuidor local.
Se tiver algum problema para encontrar a peça u a seu distribuidor contate nos a:
wulftec@wulftec.com Telefone 1-819-838-4232 comunicação grátis no 1-877-WULFTEC Fax:1-819-838-5539

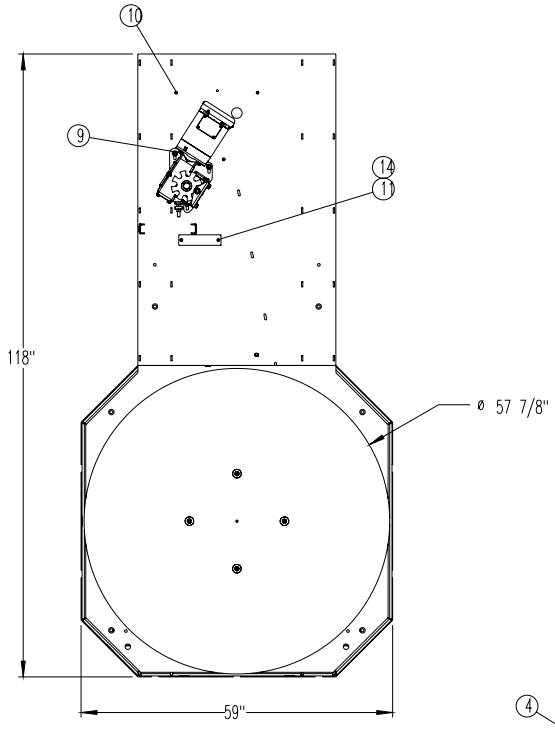
Nossas máquinas são constantemente revisadas e melhoradas por nossos desenhistas. O catálogo de peças é também periodicamente adaptado, porém é muito importante que todas os pedidos mencionem o número de serie da máquina, que se encontra numa placa na máquina mesma.

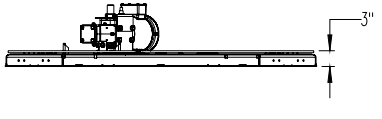
El fabricante se reserva el derecho de modificar la máquina en cualquier momento si previo aviso.

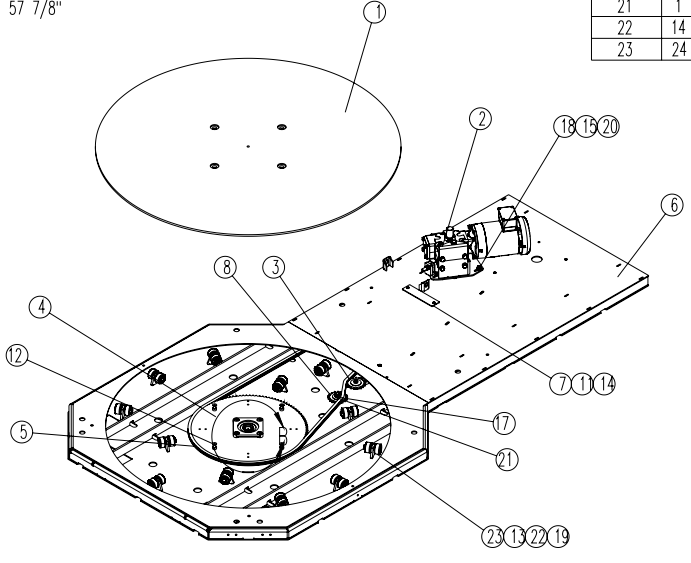
Wulftec International Inc.
209 Wulftec
Ayer's Cliff, Quebec (Canada)
J0B 1C0
819-838-4232
1-877-WULFTEC

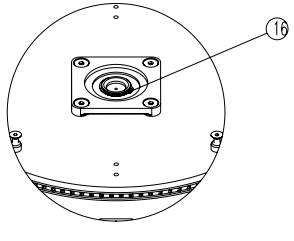
October / Octobre / Octubre / Outubro 2020 Version 8.8

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	6MTAB00280	7	SMART ECONOMY TABLE WELDMENT	Light gray (MLG)
2	1	6MPRE01150	3	SMART DRIVE 1HP 15:1 D.O.50B14 1 1-4 BORE PROX COUNT DISK	No Finish
3	1	6MPRE00955	0	ROTARY TENSIONNER 1601	No Finish
4	1	6MPRE00003	2	WHP/WLP SPROCKET AND BEARING ASS'Y	
5	1	6MCHN00010	4	SMART BASE CHAIN 07 ASSEMBLY 271 PITCH 169.375 " LENGTH	
6	1	6MBAS01785	6	SMART ECONOMY DRAINAGE HOLES BASE WELDMENT DRAINAGE HOLES ON SIDE & UNDER -WD MOTOR	Dark gray (MDG)
7	1	5MBAS00407	1	SMART STD CHAIN COVER PLATE	Dark gray (MDG)
8	1	0MSPK00025		SPROCKET 50C17, INSERTED BEARING, 5/8" BORE	
9	3	0MFST01318	0	INSERT CAH 3716-312 3/8 16 UNC .150 .312	
10	5	0MFST01317	0	INSERT CAH 2520-260 1/4-20 UNC	
11	2	0MFST01252	0	SBHCS SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW 1/4-20 X 3/4	
12	4	0MFST00444	0	SCHCS SOCKET HEAD FLAT SCREW 3/8-16 X 1 1/2 FULL THREAD	
13	12	0MFST00288	0	BOLT HEX ZC 1/2-13 X 3	
14	2	0MFST00260	0	LOCK WASHER 1/4	
15	3	0MFST00230	0	LOCK WASHER 3/8	
16	1	0MFST00226	0	RETAINING RING 1400 187 (SH0187 PA)	
17	1	0MFST00170	0	HEX JAM NUT 0.6250-11-D-N	
18	3	0MFST00155	0	BOLT HEX ZC 3/8-16 X 1 1/4	
19	12	0MFST00116	0	LOCK WASHER 1/2	
20	3	0MFST00080	0	FLAT WASHER 3/8	
21	1	0MFST00071	0	LOCK WASHER 5/8	
22	14	0MFST00049	0	NUT HEX ZC 1/2-13	
23	24	0MBRG00076		FENNER WHEEL FA2014 W/BEARING A1041	









DETAIL B
SCALE 1 : 8

Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
11	2018/11/28	dorianeb	UPDATED TENSIONER ASSEMBLY

Q:\SWDraw\-BAS\6MBAS00903_SMART_ECONOMY_BASE_07_MAJOR.SLDDRW

LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DESSIN SONT LA PROPRIETE EXCLUSIVE DE WULFTEC TOUTE REPRODUCTION M?ME PARTIELLE OU EN TOTALIT? SANS LA PERMISSION ?CRITE DE WULFTEC EST INTERDITE.
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC IS PROHIBITED.

TOLERANCES:
FRACTIONS ±1/32" DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°

SAUF INDICATION CONTRAIRE LES DIMENSIONS SONT EN POUCES
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES

DESSIN GENER? PAR DAO, NE PAS ALT?RER
CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE

WULFTEC

AUCUNE ARRETES VIVES
BREAK ALL SHARP CORNERS

SMART ECONOMY BASE 07 MAJOR

FINI / FINISH:

FABRICATION:
1:
2:

DESSINATEUR / DRAWN: jeanr
DATE: 2007/04/13

Wulftec# 6MBAS00903

TYPE ASS:

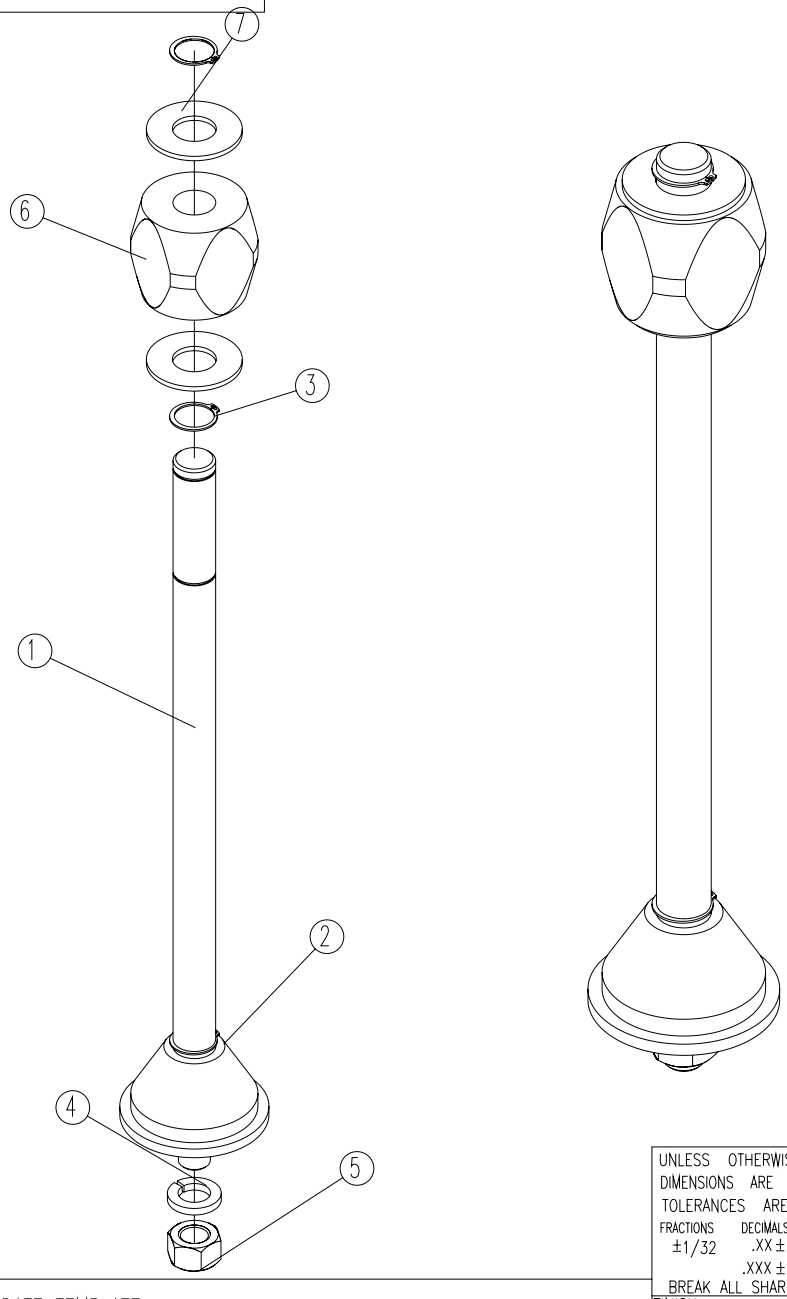
SIZE: B
REFERENCE: SMART ECONOMY BASE 07 MAJOR STD-WELDMENT
REV.: 11

POIDS APPROX/APPROX WEIGHT: 1052.281 LBS

ECHELLE SCALE 1:24
NE PAS MESURER SUR LE DESSIN DO NOT SCALE DRAWING
PAGE 1 DE/OF 1

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC INTERNATIONAL ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC INTERNATIONAL IS PROHIBITED.

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	5MSHA00004	5	FILM HOLDER SHAFT	Zinc Plated
2	1	5MCAR00156	0	FILM ROLL HOLDER	
3	3	0MHDW00350	0	TRUAC RETAINING RING 5100-100 - S1	
4	1	0MFST00259	0	LOCK WASHER 3/4	
5	1	0MFST00050	0	NUT HEX ZC 3/4-10	
6	1	5MCAR00155	1	FILM ROLL TOP HOLDER	
7	2	5MHDW00039	3	WASHER FILM HOLDER 1" I.D.	Zinc Plated



Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
1	2014/08/06	adamp	UPDATE TEMPLATE

Q:\SWDraw\-CAR\6MCAR00491_20_CARRIAGE_FILM_HOLDER_SHAFT_ASSEMBLY.SLDDRW

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°
BREAK ALL SHARP EDGES
FINISH:
ASSEMBLY TYPE:
Manufactured Process
Step 1:
Step 2:

CAD GENERATED DRAWING,
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN jeanr	2006/12/01
CHECKED	
RESP ENG	

APPROX WEIGHT (LBS) 5.352515

WULFTEC®

20 CARRIAGE FILM HOLDER SHAFT ASSEMBLY

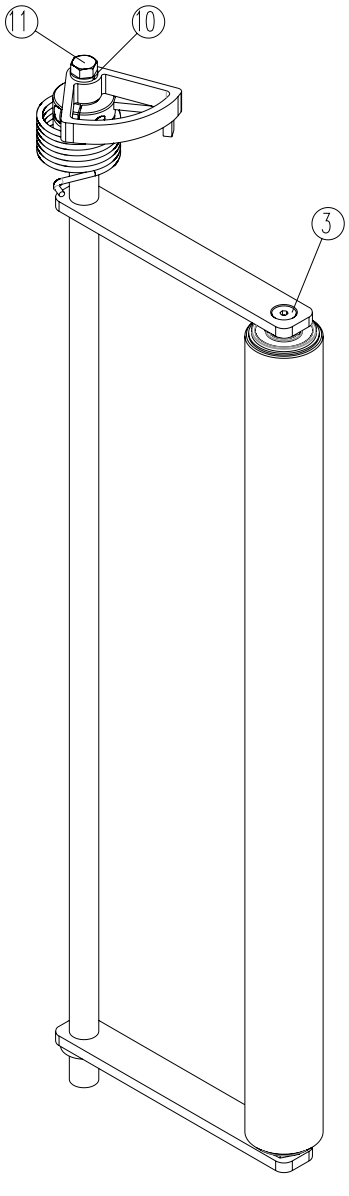
Wulftec#6MCAR00491

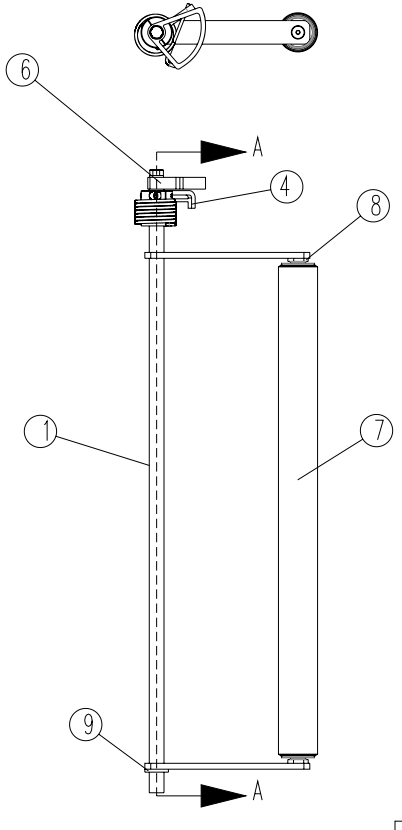
SIZE A | Cad File: CARRIAGE FILM HOLDING SHAFT ASSEMBLY-07 | REV. 1

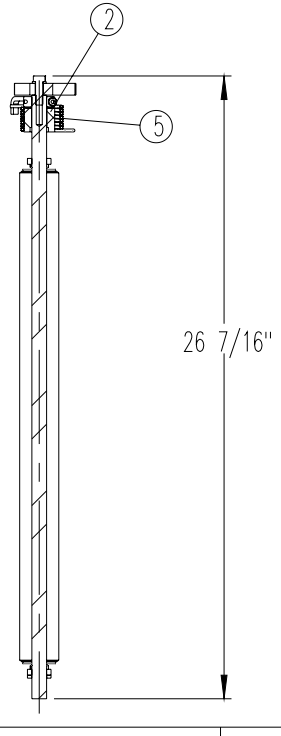
Scale 1:4.5 DO NOT SCALE DRAWING SHEET 1 OF 1

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC IS PROHIBITED.

ITEM NO.	20 CARR SMART 08 /QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	6MCAR00755	1	MODULAR CARRIAGE DANCER BAR WELDMENT 20 CARR 08	Zinc Plated
2	1	5MCAR00814	1	HEAVY TORSION SPRING BUSHING 1.3125 DIA	NO PAINT
3	2	0MFST00010	0	SCHCS SOCKET HEAD FLAT SCREW 1/4-20 X 3/4	
4	1	6MCAR00030	2	DANCER SPRING COLLAR	ZINC PLATED
5	1	5MHDW00109	0	HEAVY DUTY TORSION SPRING RH	
6	1	5MCAR00598	1	SMART CAM	Zinc Plated
7	1	6MROL00261	2	20 CARRIAGE CAM IDLER ROLLER ASS'Y	
8	2	5MCAR00536	3	ROLLER CAM	Black Oxyde
9	1	5MCAR00088	1	DANCER BAR SPACER 1/8" THICK	
10	1	0MFST00073	0	LOCK WASHER 5/16	
11	1	0MFST00161	0	BOLT HEX GR.5 ZC 5/16 NC X 1	







SECTION A-A

Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
4	2015/04/29	ivaylob	REVISED FASTENERS

Q:\SWDraw\-CAR\6MCAR00756.SLDDRW

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°

FINISH: No Finish
ASSEMBLY TYPE: Manual

DO NOT SCALE DRAWING

CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN ivaylob	2008/10/29
CHECKED	
RESP ENG	
APPROX WEIGHT (LBS)	5.75

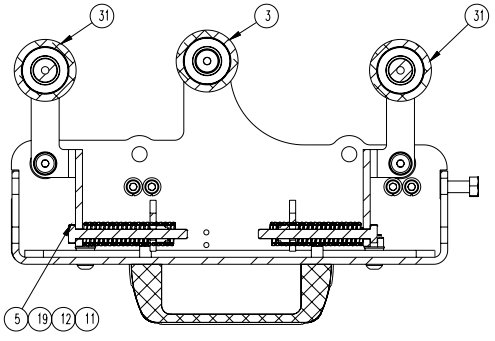
WULFTEC®

CARRIAGE DANCER BAR ASSEMBLY-20 CARR SMART 08

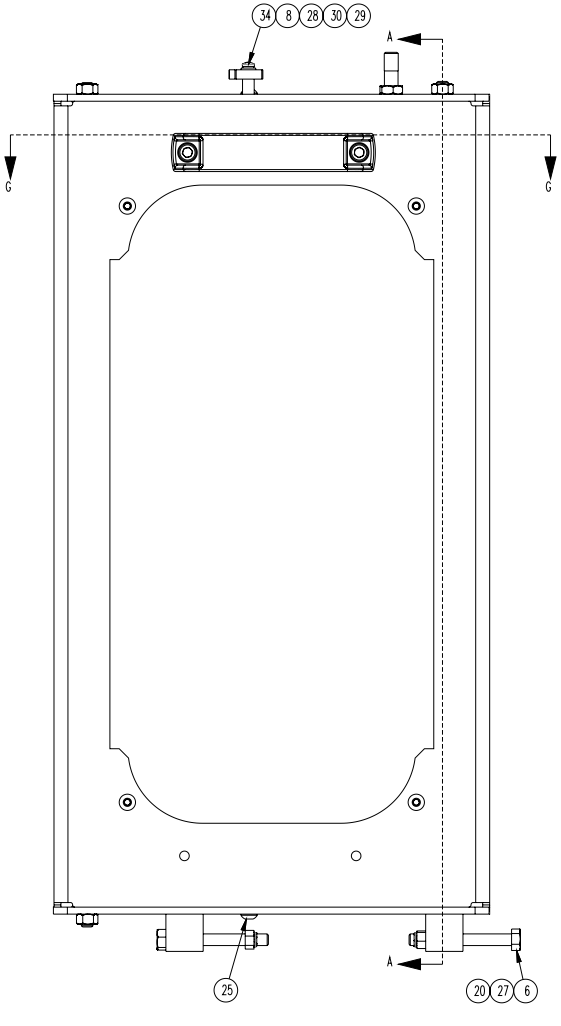
Wulftec#6MCAR00756

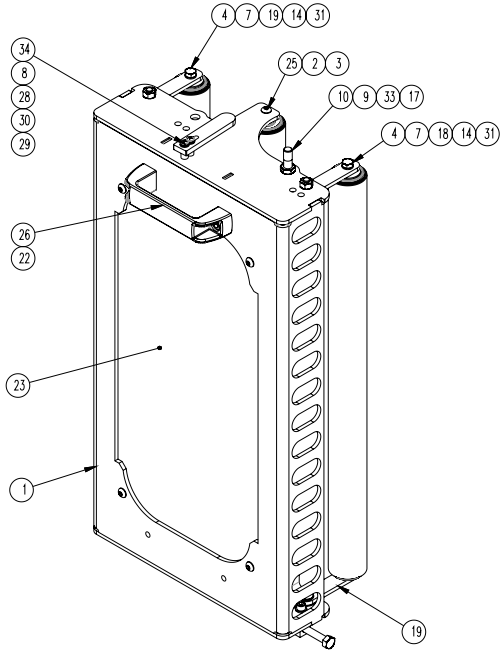
SIZE A | Cad File: CARRIAGE DANCER BAR ASSEMBLY-07 | REV. 4

Scale 1:8 | SHEET 1 OF 1

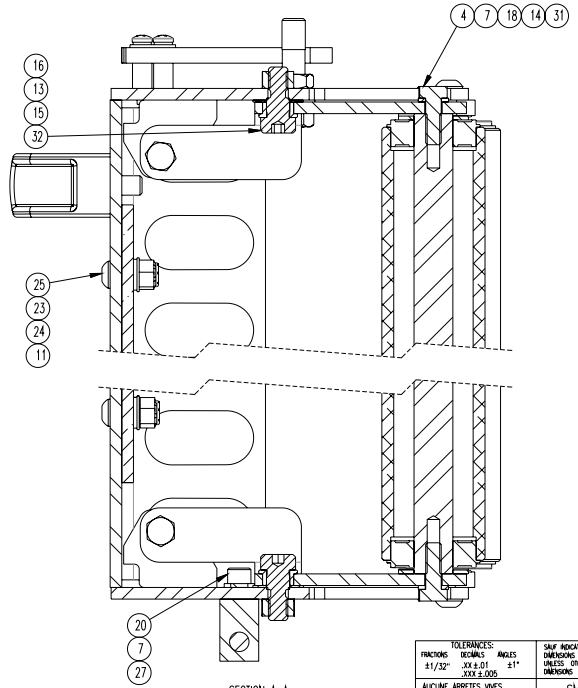


SECTION G-G





ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	6MCAR00517	3	20" SMART SPRING LOADED GATE WELDMENT	
2	2	5MCAR00825	4	ROLLER CAM FOR LW SPRING LOADED GATE	Zinc Plated
3	1	6MROL00261	2	20 CARRIAGE CAM IDLER ROLLER ASS'Y	
4	4	0MFST00154	0	BOLT HEX ZC 1/4-20 X 3/4	
5	4	0MFST00177	0	BOLT HEX ZC 1/4-20 X 3	
6	2	0MFST00518	0	HBOLT 0.3125-18x2.75x0.875-N	
7	8	0MFST00260	0	LOCK WASHER 1/4	
8	2	0MFST00115	0	LOCK WASHER #8	
9	1	0MFST00186	0	HJNUT 0.3750-16-D-N	
10	1	5MHDW00043	2	CARRIAGE GATE LATCH STUD 3/8-16 X 1 3/4	Black Oxyde
11	8	0MFST00415	0	NUT HEX NYLOC ZC 1/4 NC	
12	4	0MHDW01555	0	COMPRESSION SPRING MC MASTER 9657K128	
13	4	0MBRG00274	0	BEARING THRUST WASHER TRA613	
14	4	0MBRG00159	0	BEARING THRUST WASHER TRB1018	
15	4	0MHDW00494	0	FLANGE BRASS BUSHING SF-1216-4	
16	4	0MFST00047	0	NUT HEX ZC 5/16-18	
17	2	0MFST00046	0	NUT HEX ZC 3/8-16	
18	2	5MCAR01104	0	GATE SPRING LEVER 10 3-16 -LEFT	Zinc Plated
19	2	5MCAR01103	0	GATE SPRING LEVER 10	Zinc Plated
20	2	0MFST00051	0	NUT HEX NYLOC ZC 5/16 NC	
20	4	0MFST00232	0	SHCS SOCKET HEAD CAP SCREW 1/4-20 X 3/4	
22	2	0MFST00770	0	SHCS SOCKET HEAD CAP SCREW 5/16-18 X 3/4	
23	1	5MCAR00835	1	LEXAN OF SMART SPRING LOADED GATE	
24	4	0MFST00203		Bonded Washer	
25	6	0MFST01252	0	SBHCS SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW 1/4-20 X 3/4	
26	1	0MHDW00639	0	PULL HANDLE	
27	2	5MCAR00068	2	GATE HINGE BLOCK	Zinc Plated
28	3	0MFST01213	0	FLAT WASHER NARROW 4mm NOM	
29	2	5MCAR01066	0	SPACER	Zinc Plated
30	1	5MCAR01065	0	CARRIAGE FLAG 09	Zinc Plated
31	2	6MROL00812	1	SPRING LOADED CARR. ROLLER COMPLETE ASS'Y - 20"	No Finish
32	4	0MFST01932	0	BOLT SHOULDER 3/8 X 5/16	
33	1	0MFST00230	0	LOCK WASHER 3/8	
34	2	0MFST01191	0	CR-PHMS 0.164-32x1x1-N	



SECTION A-A
SCALE 1 : 1.5

Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
3	2017/02/20	davidg	REGULARIZED BOOM

Q:\SWDraw\~Car\6MCAR00876.SLDDRW

LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DESSIN SONT LA PROPRIETE EXCLUSIVE DE WULFTEC TOUTE REPRODUCTION MEME PARTIELLE OU EN TOTALITE SANS LA PERMISSION ECRITE DE WULFTEC EST INTERDITE.
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC IS PROHIBITED.

TOLERANCES:
FRACTIONS ±1/32" DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°
AUCUNE ARRETES VIVES BREAK ALL SHARP CORNERS

SAUF INDICATION CONTRAIRE LES DIMENSIONS SONT EN POUCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES

DESSIN GENERE PAR DAO, NE PAS ALTERER
CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE

WULFTEC

SMART 20" SPRING LOADED GATE ROLLERS-FLAT BRACKETS

FINI / FINISH: No Finish
FABRICATION: 1: 2:

DESSINATEUR / DRAWN: ivoylob
DATE: 2010/04/20
TYPE ASS/manuel
PODS APPROX/APPROX WEIGHT 28.619880 LBS

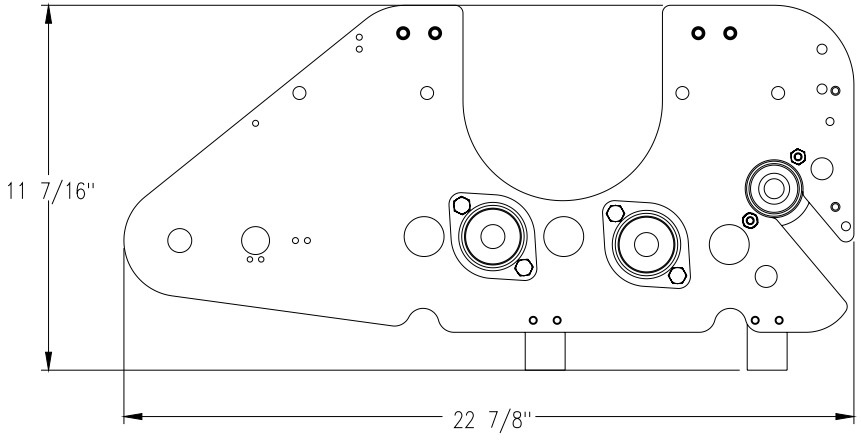
Wulftec# 6MCAR00876

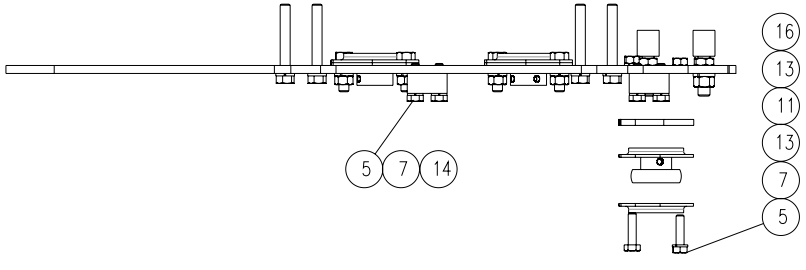
SIZE C | REFERENCE SPRING LOADED GATE ROLLERS-NEW BRACKETS SMART | REV. 3

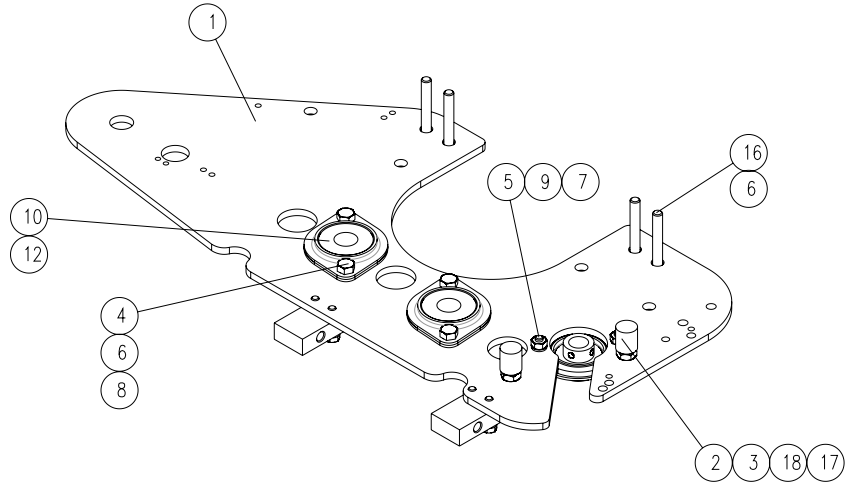
ECHELLE SCALE 1:2.5 | NE PAS MESURER SUR LE DESSIN DO NOT SCALE DRAWING

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC IS PROHIBITED.

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	5MCAR01157	7	MODULAR CARRIAGE BOTTOM PLATE -BEARING ON DANCER BAR	Zinc Plated
2	2	5MHDW00042	0	RUBBER STOPPER (BLACK)	
3	2	0MFST00186	0	HJNUT 0.3750-16-D-N	
4	4	0MFST00161	0	BOLT HEX ZC 5/16-18 X 1	
5	6	0MFST00264		BOLT HEX ZC 1/4-20 X 1	
6	8	0MFST00073	0	LOCK WASHER 5/16	
7	6	0MFST00260	0	LOCK WASHER 1/4	
8	4	0MFST00047	0	NUT HEX ZC 5/16-18	
9	2	0MFST00057	0	NUT HEX ZC 1/4-20	
10	2	0MBRG00015		CARRIAGE BEARING INSERT	
11	1	0MBRG00451	0	Bearing .625 bore # SB20410	
12	4	0MBRG00055	0	HOUSING PFL4Z(47M2-Z)	
13	2	0MBRG00452	0	FLANGE PFL3Z (40M2), USED WITH 0MBRG00451	
14	2	5MCAR00818	1	BOTTOM PLATE HINGE 30 deg OPENNING	Zinc Plated
16	1	5MCAR01150	5	SHIM PLATE FLANGE BEARING .625 bore	Zinc Plated
16	4	0MFST00678	0	BOLT HEX ZC 5/16-18 X 2 1/4	
17	2	0MFST00046	0	NUT HEX ZC 3/8-16	
18	2	0MFST00230	0	LOCK WASHER 3/8	







Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
4	2017/08/03	davidg	REVISED PLATE

Q:\SWDraw\-CAR\6MCAR00917.SLDDRW

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°
BREAK ALL SHARP EDGES
FINISH: No Finish
ASSEMBLY TYPE:
Manual
Manufactured Process
Step 1:
Step 2:

CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN ivaylob	2010/10/25
CHECKED	
RESP ENG	
APPROX WEIGHT (LBS)	12.83

WULFTEC®

20" SMART CARRIAGE BOTTOM PLATE ASSEMBLY-A10

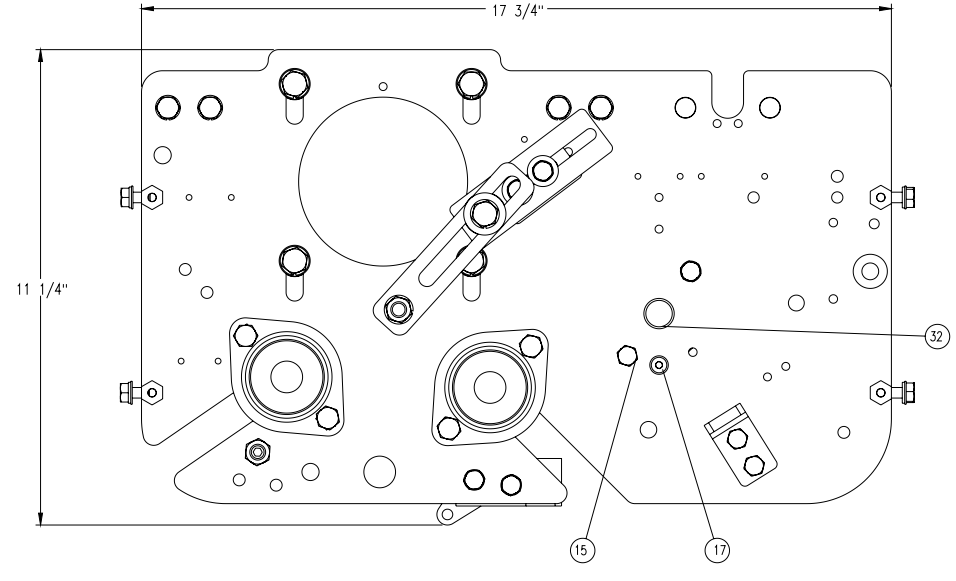
Wulftec#6MCAR00917

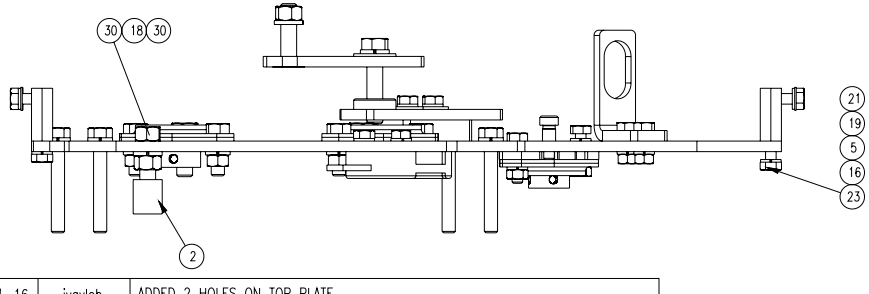
SIZE	Cad File:	REV.
A	SMART CARRIAGE BOTTOM PLATE ASSEMBLY-10	4

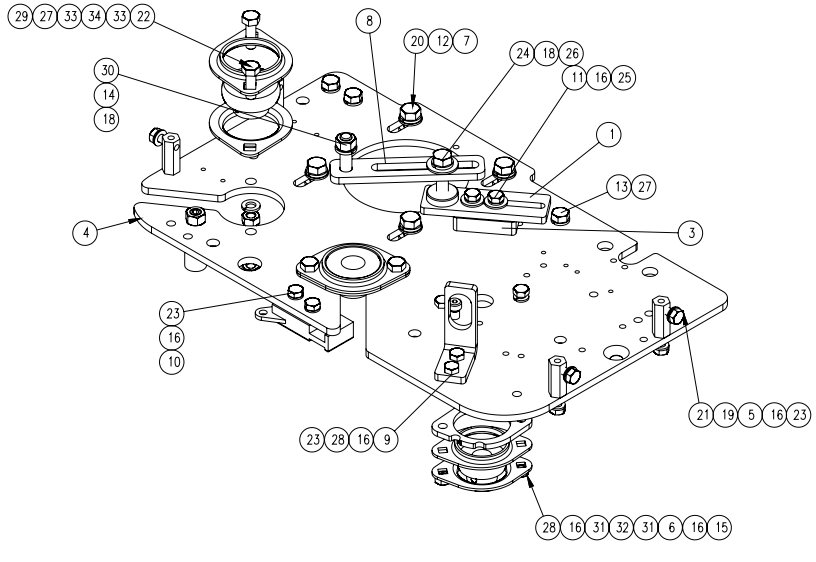
Scale 1:4 DO NOT SCALE DRAWING SHEET 1 OF 1

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
22	4	0MFST00161	0	BOLT HEX ZC 5/16-18 X 1	
23	8	0MFST00154	0	BOLT HEX ZC 1/4-20 X 3/4	
24	1	0MFST00151	0	BOLT HEX ZC 3/8-16 X 1 3/4	
25	2	0MFST00082	0	FLAT WASHER 1/4	
26	1	0MFST00080	0	FLAT WASHER 3/8	
27	8	0MFST00073	0	LOCK WASHER 5/16	
28	4	0MFST00057	0	NUT HEX ZC 1/4-20	
29	4	0MFST00047	0	NUT HEX ZC 5/16-18	
30	3	0MFST00046	0	NUT HEX ZC 3/8-16	
31	2	0MBRG00452	0	FLANGE PFL3Z (40M2), USED WITH 0MBRG00451	
32	1	0MBRG00451	0	Bearing .625 bore # SB20410	
33	4	0MBRG00055	0	HOUSING PFL4Z(47M2-Z)	
34	2	0MBRG00015		BALL BEARING SB20412 3/4 BORE	

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	6MCAR01624	1	MOTOR BELT TENSIONER BRACKET	ZINC PLATED
2	1	5MHDW00042	0	RUBBER STOPPER (BLACK)	
3	1	5MCAR01827	0	SPACER	Zinc Plated
4	1	5MCAR01808	7	SMART CARRIAGE TOP PLATE 16	Zinc Plated
5	4	5MCAR01772	1	HEXAGONAL LEXAN HOLDER 1 1-4"	Zinc Plated
6	1	5MCAR01150	5	SHIM PLATE FLANGE BEARING .625 bore	Zinc Plated
7	4	5MCAR00127	0	AC MOTOR SPACER FOR FLANGE	
8	1	5MCAR00091	6	TENSION ADJUSTING ARM	Zinc Plated
9	1	5MBRK01336	4	PROX SENSOR SUPPORT BRK	Zinc Plated
10	1	0MHDW00098		LEFT HANDED LATCH	
11	2	0MFST01908	0	BOLT HEX ZC 1/4-20 X 1 1/4 FULL THREAD	
12	4	0MFST01323		FLAT WASHER ZC 3/8 (NARROW)	
13	4	0MFST00678	0	BOLT HEX ZC 5/16-18 X 2 1/4	
14	1	0MFST00444	0	SCHCS SOCKET HEAD FLAT SCREW 3/8-16 X 1 1/2 FULL THREAD	
15	2	0MFST00264		BOLT HEX ZC 1/4-20 X 1	
16	12	0MFST00260	0	LOCK WASHER 1/4	
17	1	0MFST00237	0	BOLT SHOULDER 5/16 X 3/8	
18	7	0MFST00230	0	LOCK WASHER 3/8	
19	4	0MFST00203		Bonded Washer	
20	4	0MFST00184	0	BOLT HEX ZC 3/8-16 X 1	
21	4	0MFST00173	0	BOLT HEX ZC 1/4-20 X 1/2	







Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
8	2020-11-16	ivaylob	ADDED 2 HOLES ON TOP PLATE

Q:\SWDraw\-CAR\6MCAR01605.SLDDRW

LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DESSIN SONT LA PROPRIETE EXCLUSIVE DE WULFTEC TOUTE REPRODUCTION M?ME PARTIELLE OU EN TOTALIT? SANS LA PERMISSION ?CRITE DE WULFTEC EST INTERDITE.
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC IS PROHIBITED.

TOLERANCES:
FRACTIONS ±1/32" DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°

SAUF INDICATION CONTRAIRE LES DIMENSIONS SONT EN POUCES
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES

DESSIN GENER? PAR DAO, NE PAS ALT?RER
CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE

WULFTEC

AUCUNE ARRETES VIVES
BREAK ALL SHARP CORNERS

SMART CARRIAGE TOP PLATE ASSEMBLY-16

FINI / FINISH:
No Finish

FABRICATION:
1:
2:

DESSINATEUR / DRAWN: ivaylob
DATE: 2016/04/05

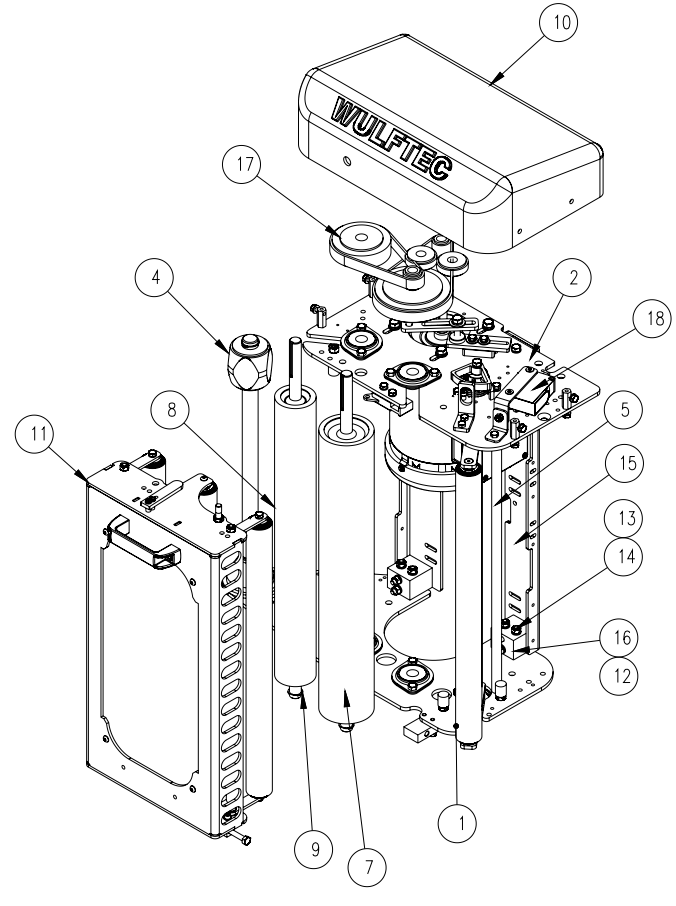
Wulftec# 6MCAR01605

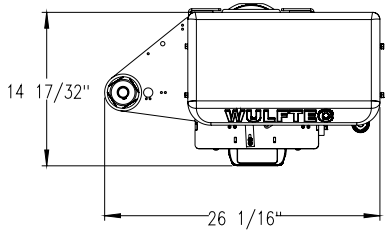
TYPE ASS:Manual

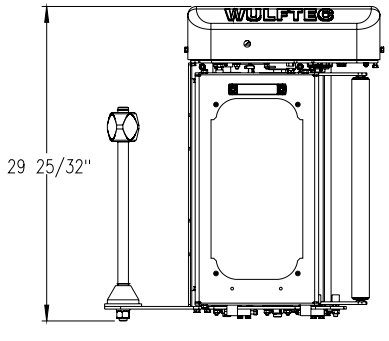
POIDS APPROX/APPROX WEIGHT
14.59 LBS

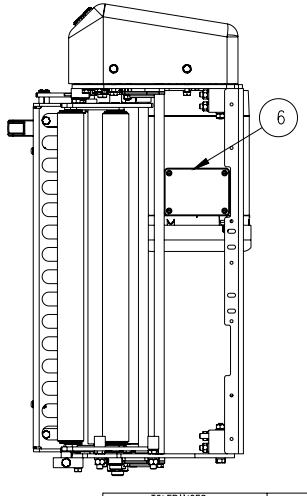
SIZE B
REFERENCE SMART CARRIAGE TOP PLATE ASSEMBLY-16
REV. 8

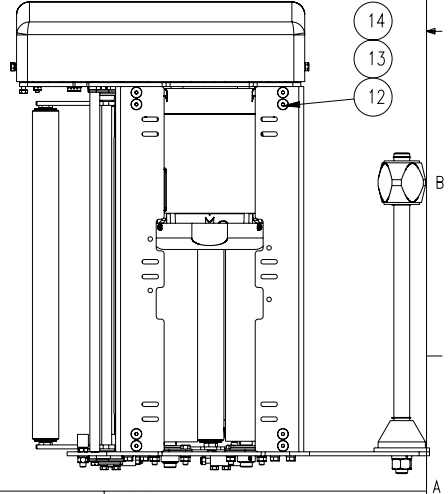
ECHELLE SCALE 1:4
NE PAS MESURER SUR LE DESSIN DO NOT SCALE DRAWING
PAGE 1 DE/OF 1











ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	6MCAR00917	4	20" SMART CARRIAGE BOTTOM PLATE ASSEMBLY-10	No Finish
2	1	6MCAR01605	8	SMART CARRIAGE TOP PLATE ASSEMBLY-16	No Finish
3	1	6MCAR00756	4	CARRIAGE DANCER BAR ASSEMBLY-20 CARR SMART 08	No Finish
4	1	6MCAR00491	1	20 CARRIAGE FILM HOLDER SHAFT ASSEMBLY	
5	1	5MCAR01155	2	CARRIAGE REINFORCE SHAFT - BEARING ON DANCER BAR	Zinc Plated
6	1	0EMTR00123	0	MTR 1HP 56C HIGH EFF. BALDOR	
7	1	0MROL00028	2	ROLLER PRESTR 3 1/2" X 3" X 21 1/2"	
8	1	0MROL00042	3	ROLLER PRESTR 2 5/8" X 2" X 21 1/2"	
9	2	0MFST00028		E RING	
10	1	0M00000000	0	VOID	
11	1	6MCAR00876	3	SMART 20" SPRING LOADED GATE ROLLERS-FLAT BRACKETS	No Finish
12	8	0MFST01164		CAPSCREW SOCKET FLAT HEAD 5/16-NC X 2 3/4"	
13	15	0MFST00073	0	LOCK WASHER 5/16	
14	15	0MFST00047	0	NUT HEX ZC 5/16-18	
15	2	5MCAR01832	1	20" CARRIAGE SUPPORT BRACKET-PREMIUM EFF MOTOR	Zinc Plated
16	4	5MCAR01831	0	SUPPORT BLOCK	Zinc Plated
17	1	0M00000001	0	SEE PRESTRETCH RATIO	
18	1	0E00000000	0	SEE ELECTRICAL BOM	

Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
0			

Q:\SWDraw\-CAR\6MCAR01663.SLDDRW

LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DESSIN SONT LA PROPRIETE EXCLUSIVE DE WULFTEC TOUTE REPRODUCTION M?ME PARTIELLE OU EN TOTALIT? SANS LA PERMISSION ?CRITE DE WULFTEC EST INTERDITE.
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC IS PROHIBITED.

TOLERANCES:
FRACTIONS ±1/32" DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°

SAUF INDICATION CONTRAIRE LES DIMENSIONS SONT EN POUCES
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES

DESSIN GENER? PAR DAO, NE PAS ALT?RER
CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE

WULFTEC

AUCUNE ARRETES VIVES
BREAK ALL SHARP CORNERS

20 SMART CARRIAGE 16 MAJOR-LONGER BLOCKS

FINI / FINISH:
No Finish

FABRICATION:
1:
2:

DESSINATEUR / DRAWN: ivaylob
DATE: 2016/07/21

Wulftec# 6MCAR01663

TYPE ASS:Manual

SIZE B
REFERENCE 20 SMART CARRIAGE 16 MAJOR
REV. 0

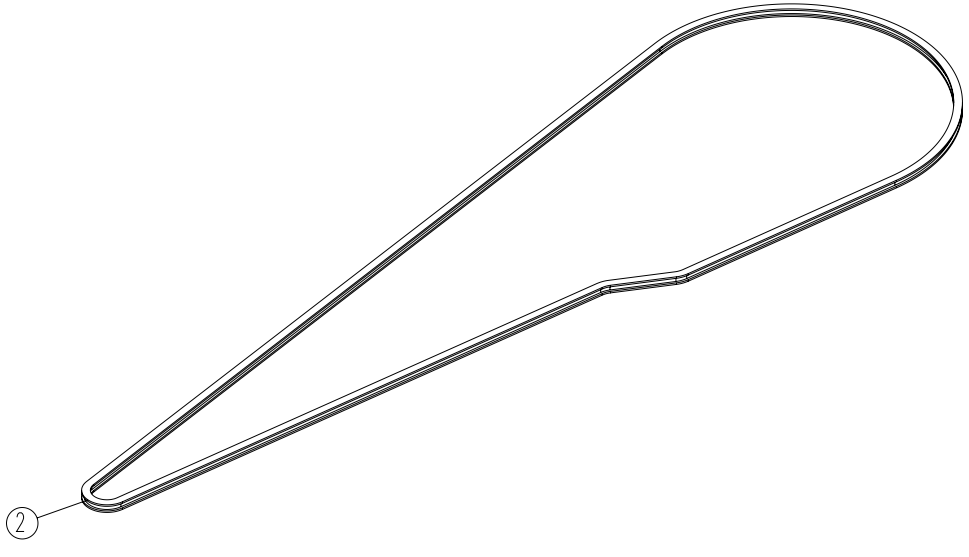
POIDS APPROX/APPROX WEIGHT 140.59 LBS

ECHELLE SCALE 1:8
NE PAS MESURER SUR LE DESSIN DO NOT SCALE DRAWING
PAGE 1 DE/OF 1

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC IS PROHIBITED.

ITEM NO.	Default/QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	0MCHN00020	0	LINK CHAIN #50 1CL	
2	1	5MCHN00023	3	CHAIN #50 271 PITCH 169 3/8" LENGTH	

ITEM # 1 NOT SHOWN ON DRAWING



Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
4	2011/09/01	ivaylob	REVISED LENGTH TO 169 3/8 IN (271 LINKS)

Q:\SWDraw\-CHN\6MCHN00010_SMART_BASE_CHAIN_07_ASSEMBLY_272_PITCH_170_LG.SLDDRW

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°

FINISH:

ASSEMBLY TYPE:

DO NOT SCALE DRAWING

CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN ivaylob	2007/03/30
CHECKED	
RESP ENG	

APPROX WEIGHT (LBS) 11.588757

WULFTEC®

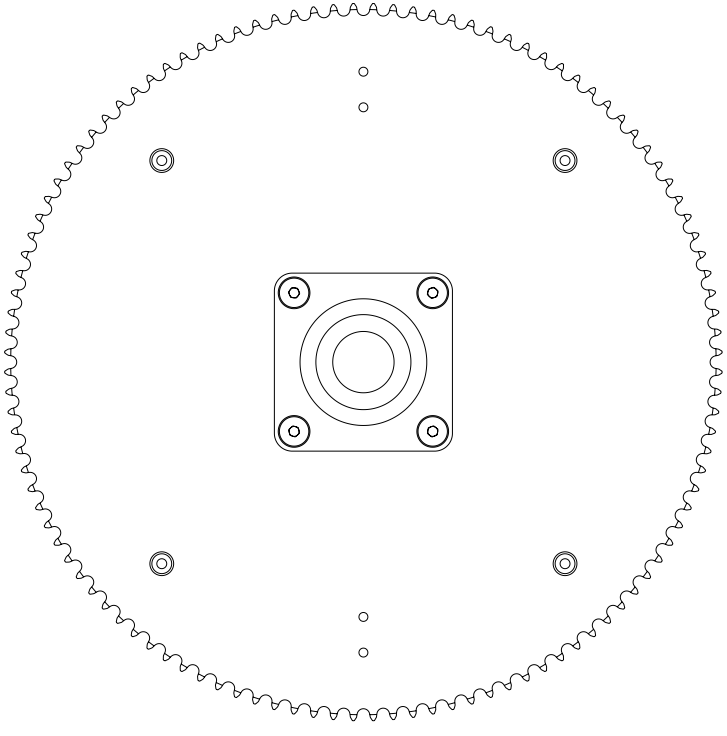
SMART BASE CHAIN 07 ASSEMBLY 271 PITCH 169.375 " LENGTH

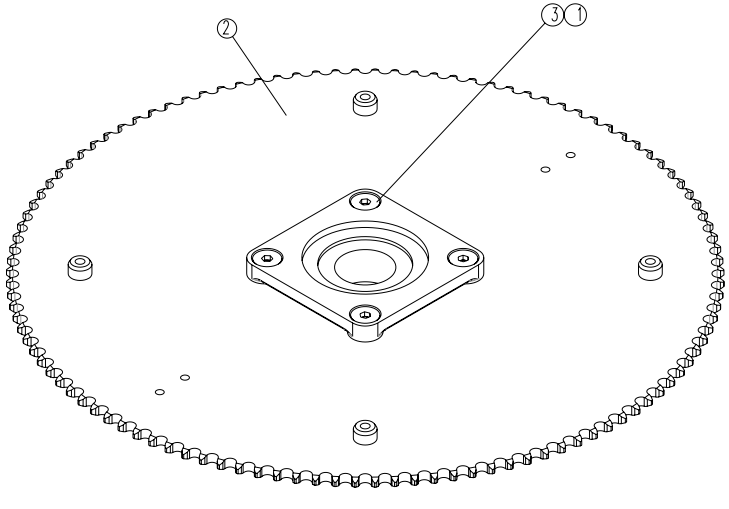
Wulftec#6MCHN00010

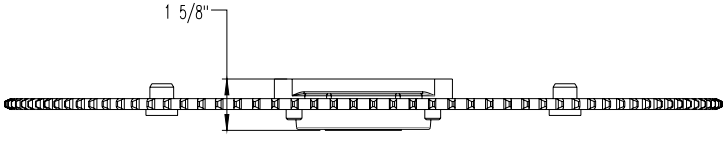
SIZE A | Cad File: ECONOMY BASE CHAIN 07 ASSEMBLY | REV. 4

Scale 1:12 | SHEET 1 OF 1

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	0MBRG00001		FLANGE BEARING 4 BOLT SQ.	
2	1	6MSPK00010	0	TABLE DRIVE SPROCKET WELDMENT	
3	4	0MFST00194	0	SCHCS SOCKET HEAD FLAT SCREW 1/2-13 X 1 1/4 FULL THREAD	







Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
2			

Q:\SWDraw\-pre\6MPRE00003_WHP_SPROCKET_AND_BEARING_ASS_Y.SLDDRW

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC W.J. MAILLIS GROUP ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC W.J. MAILLIS GROUP IS PROHIBITED.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32" DECIMALS .XX±.01 .XXX±.005 ANGLES ±1°
BREAK ALL SHARP CORNERS
FINISH:
ASSEMBLY TYPE:
Manufactured Process
Step 1:
Step 2:

CAD GENERATED DRAWING.
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN igor	2000/11/16
CHECKED	
RESP ENG	

APPROX WEIGHT (LBS) 41.63502

WHP/WLP SPROCKET AND BEARING ASS'Y

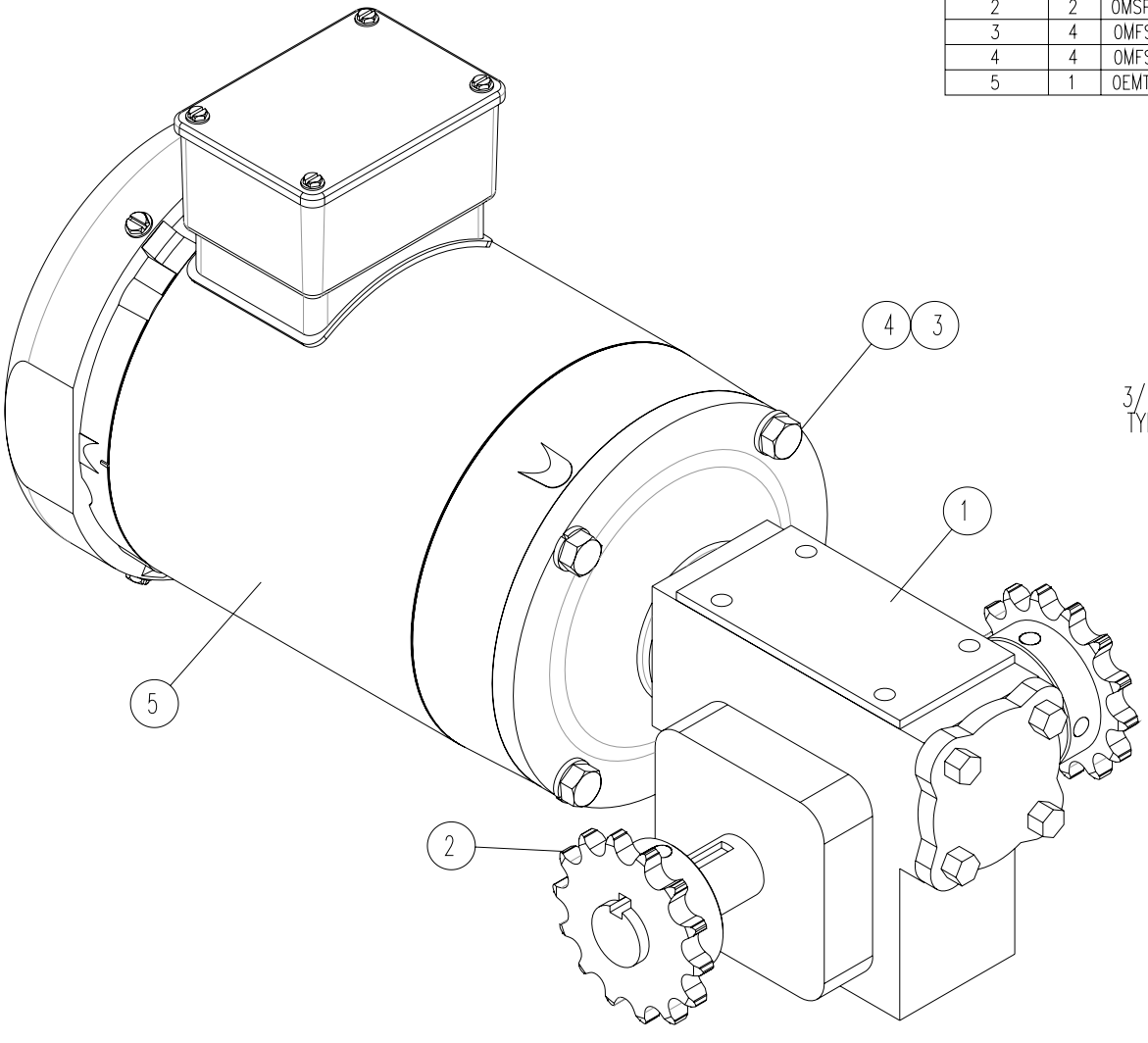
Wulftec# 6MPRE00003

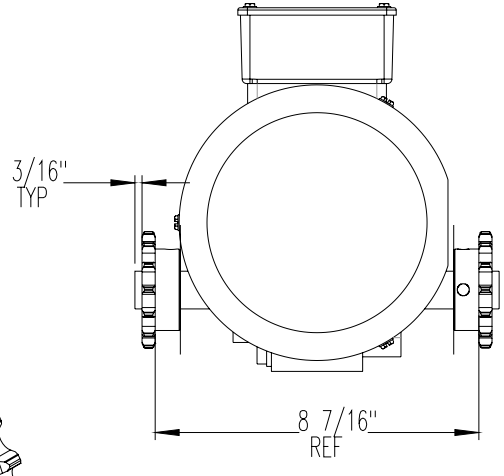
SIZE B | Model File: Table_sprocket&bearing | REV. 2

Scale 1:4 | DO NOT SCALE DRAWING | SHEET 1 OF 1

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC INTERNATIONAL ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC INTERNATIONAL IS PROHIBITED.

ITEM NO.	DEFAULT/QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	0MRED00111		REDUCER 40:1, 56C, LR E17MDNS175X0FA	
2	2	0MSPK00003		SPROCKET 50B14, 1" BORE, 1/4" KEY	
3	4	0MFST00230	0	LOCK WASHER 3/8	
4	4	0MFST00184	0	BOLT HEX ZC 3/8-16 X 1	
5	1	0EMTR00123	0	MTR 1HP 56C HIGH EFF. BALDOR	





Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
3	2014/05/29	michell	UPDATED DRAWING

Q:\SWDraw\-PRE\6MPRE00403_DRIVE_TOWER_HIGH_EFF_1HP_40_1_50B11.SLDDRW

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°
BREAK ALL SHARP EDGES
FINISH:
ASSEMBLY TYPE:

Manufactured Process
Step 1:
Step 2:

CAD GENERATED DRAWING,
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN pascalg	2004/02/09
CHECKED	
RESP ENG	

APPROX WEIGHT (LBS) 70.29

DRIVE TOWER HIGH EFF 1HP_40:1_50B14

Wulftec#6MPRE00403

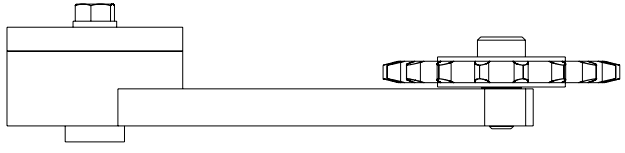
SIZE A | Cad File: TOWDRV-1HP(VEM)-WIN(40-1)-50B11 | REV. 3

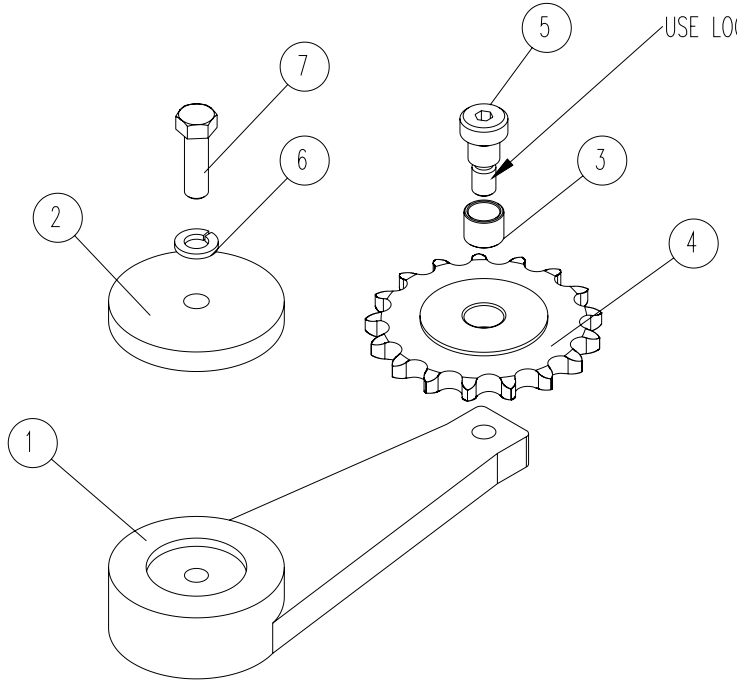
Scale 1:2.75 DO NOT SCALE DRAWING SHEET 1 OF 1

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC INTERNATIONAL ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC INTERNATIONAL IS PROHIBITED.

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	0MBRG00431	0	ROTARY TENSIONER RT1601	
2	1	5MHDW00185	1	SPACER 3/8 IDx2 3/4OD	
3	1	0MHDW00011	0	BUSHING BRASS SS16208	
4	1	0MSPK00025		SPROCKET 50C17, INSERTED BEARING, 5/8" BORE	
5	1	0MFST00705		SHOULDER BOLT 1/2 X 1/2 LONG	
6	1	0MFST00230	0	WASHER LOCK ZC 3/8	
7	1	0MFST00155		BOLT HEX GR.5 ZC 3/8 NC X 1 1/4	

ITEMS # 1,3,4,5 MUST BE ASSEMBLED AT WULFTEC





Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
0			

Q:\SWDraw\-PRE\6MPRE00955.SLDDRW

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°

FINISH:
No Finish
ASSEMBLY TYPE:
Manual

DO NOT SCALE DRAWING

CAD GENERATED DRAWING,
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN ivaylob	2007/09/27
CHECKED	
RESP ENG	

APPROX WEIGHT (LBS)

ROTARY TENSIONNER 1601

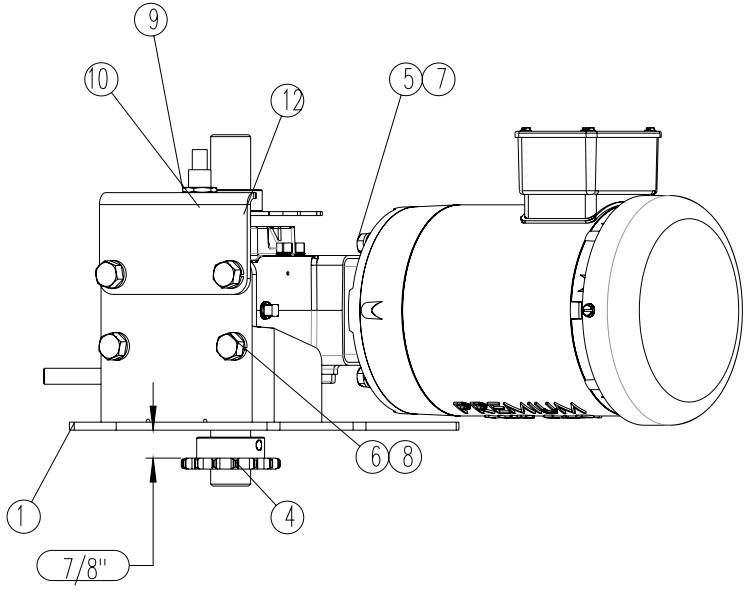
Wulftec#6MPRE00955

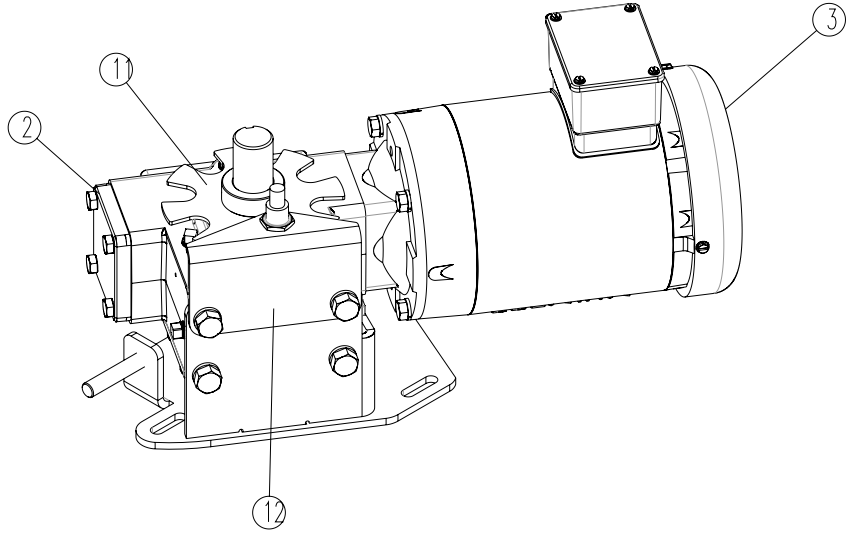
SIZE A | Cad File: ROTARY TENSIONNER 1601 PREASSY | REV. 0

Scale 1:3 | SHEET 1 OF 1

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC INTERNATIONAL ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC INTERNATIONAL IS PROHIBITED.

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	6MBRK00246	3	MODULAR BASE ADJUSTABLE DRIVE WELDMENT BRACKET	Dark gray (MDG)
2	1	0MRED00378	0	REDUCER 924 EQ RL 15-1 E24MDNS21000C1	
3	1	0EMTR00123	0	MTR 1HP 56C HIGH EFF. BALDOR	
4	1	0MSPK00115		SPROCKET 50B14H B1.25 K1/4-2SS	
5	4	0MFST00184	0	BOLT HEX ZC 3/8-16 X 1	
6	4	0MFST00084	0	BOLT HEX ZC 1/2-13 X 1	
7	4	0MFST00230	0	LOCK WASHER 3/8	
8	4	0MFST00116	0	LOCK WASHER 1/2	
9	2	0E00000000	0	SEE ELECTRICAL BOM	
10	1	0E00000000	0	SEE ELECTRICAL BOM	
11	1	6MBAS01267	0	SENSOR DISC 8 HOLES WELDMENT	Dark gray (MDG)
12	1	5MBRK02531	0	DRIVE PROX BRACKET - DISC 8 HOLES	Zinc Plated





Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
3	2016/09/12	davidg	REVISED BASE WELDMENT BRACKET

Q:\SWDraw\-PRE\6MPRE01150.SLDDRW

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°

FINISH: No Finish
ASSEMBLY TYPE: Manual

DO NOT SCALE DRAWING

CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN ivaylob	2008/11/14
CHECKED	
RESP ENG	

APPROX WEIGHT (LBS) 92.76

SMART DRIVE 1HP 15:1 D.0.50B14 1 1-4 BORE PROX COUNT DISK

Wulftec#6MPRE01150

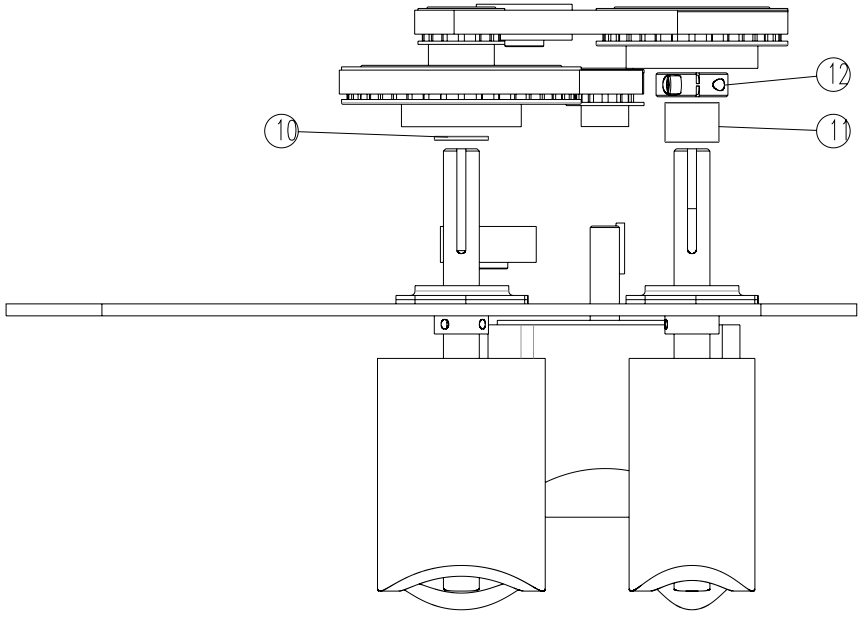
SIZE A | Cad File: MODULAR BASE DRIVE | REV. 3

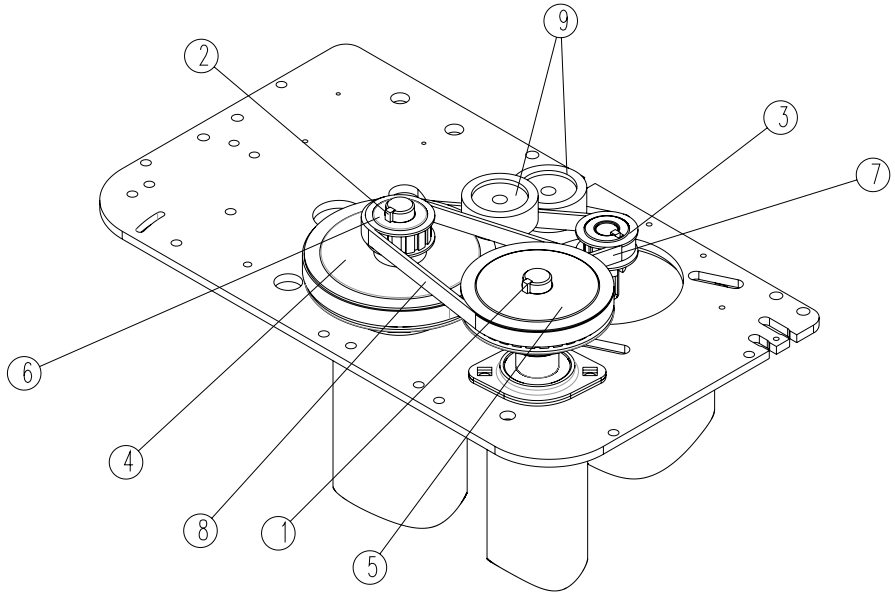
Scale 1:6 | SHEET 1 OF 1

LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DESSIN SONT LA PROPRIETE EXCLUSIVE DE WULFTEC M.J. MAILLIS TOUTE REPRODUCTION M?ME PARTIELLE OU EN TOTALIT? SANS LA PERMISSION ?CRITE DE WULFTEC M.J. MAILLIS EST INTERDITE.

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC M.J. MAILLIS GROUP ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC M.J. MAILLIS GROUP IS PROHIBITED.

ITEM NO.	200% 121517/QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	5MSTL00112		SQUARE BAR	
2	1	5MSTL00113		SQUARE BAR	
3	1	0MSPK00133		GEAR BELT PULLEY 12L050 .625 BORE	
4	1	0MSPK00170		GEAR BELT PULLEY 40L050 .75 BORE	
5	1	0MSPK00129		GEAR BELT PULLEY 32L050 .75 BORE	
6	1	0MSPK00130	1	GEAR BELT PULLEY 14L050 .75 BORE	
7	1	0MCHN00047		BELT TIMING 225L050	
8	1	0MCHN00046	0	BELT TIMING 187L050	
9	2	0MBRG00060		WHEEL FLAT BELT FENNER	
10	1	5MCAR00971	0	SPACER 3-4ID 1-1-80D .08"	Zinc Plated
11	1	5MCAR01716	0	SPACER 3-4ID 1-1-80D .825	Zinc Plated
12	1	0MHDW00467	0	COLLAR DOUBLE SPLIT 2SC3/4 ID	





TOLERANCES: FRACTIONS ±1/32" DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°	SAUF INDICATION CONTRAIRE LES DIMENSIONS SONT EN POUCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES	DESSIN GENER? PAR DAO, NE PAS ALT?RER CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE
AUCUNE ARRETES VIVES BREAK ALL SHARP CORNERS	PRESTRETCH RATIO BELT 16 PRE EFF 200% 121517	

Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
3	2017/01/04	davidg	ADDED COLLARD & SPACER

FINI / FINISH: No Finish

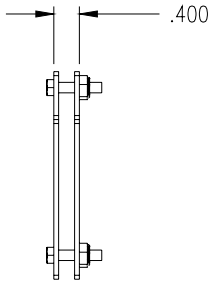
FABRICATION: 1: 2:

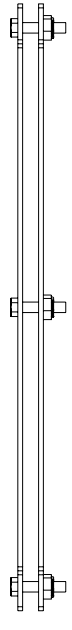
DESSINATEUR / DRAWN	DATE	Wulftec# 6MPRE02653
davidg	2016/05/20	
TYPE ASS:Manual		SIZE A / REFERENCE PRESTRETCH RATIO BELT 16 PRE EFF / REV. 3
POIDS APPROX/APPROX WEIGHT 34.78 LBS		ECHELLE SCALE 1:3 / NE PAS MESURER SUR LE DESSIN DO NOT SCALE DRAWING / PAGE 1 OF 1

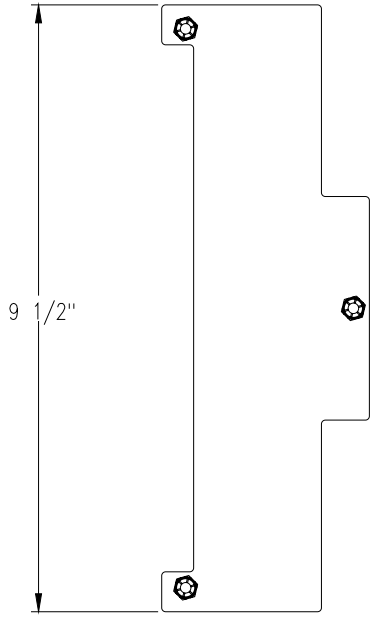
Q:\SWDraw\-PRE\6MPRE02653.SLDDRW

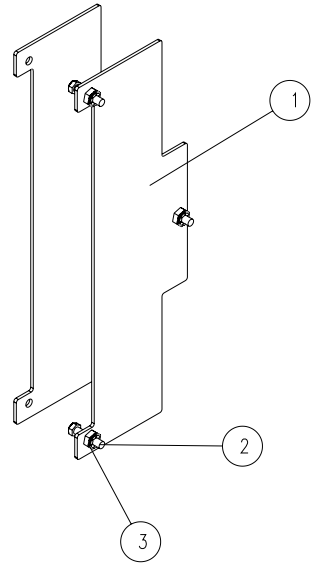
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC INTERNATIONAL ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC INTERNATIONAL IS PROHIBITED.

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	2	5MBRK02087	3	CABLE MTG BRACKET	Zinc Plated
2	3	0MFST00527	0	MACHINE SCREW ZC #8-32 X 3/4	
3	3	0MFST01171	0	NUT HEX NYLOC ZC #8-32	









UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°

FINISH:
No Finish
ASSEMBLY TYPE:
Manual

DO NOT SCALE DRAWING

CAD GENERATED DRAWING,
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN ivaylob	2008/06/11
CHECKED	
RESP ENG	
APPROX WEIGHT (LBS)	0.96

SMART CABLE MTG BRACKETS RETROFIT

Wulftec#6MRET00551

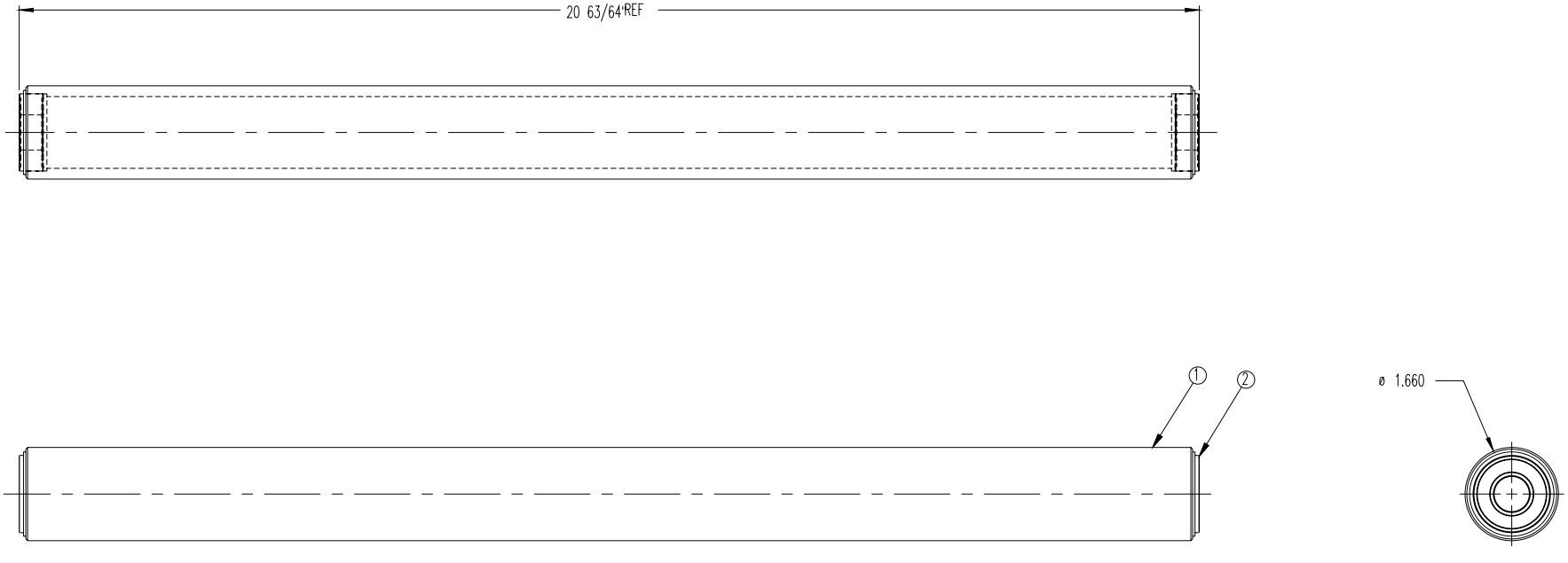
SIZE A | Cad File: CABLE MTG BRACKETS RETROFIT | REV. 1

Scale 1:4 | SHEET 1 OF 1

Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
1	2016/03/29	ivaylob	REVISED DESIGN AND CHANGED FASTENERS

Q:\SWDraw\-RET\6MRET00551.SLDDRW

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	5MROL00083	2	20" CARRIAGE IDLER ROLLER TUBE	
2	2	0MBRG00005		RADIAL BALL BEARING 6202-2RSNR5/8	



Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
2	2012/06/05	louisp	VIEW REV

Q:\SWDraw\-ROL\6MROL00261_20_CARRIAGE_CAM_IDLER_ROLLER_ASS_Y.SLDDRW

LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DESSIN SONT LA PROPRIETE EXCLUSIVE DE WULFTEC TOUTE REPRODUCTION M?ME PARTIELLE OU EN TOTALIT? SANS LA PERMISSION ?CRITE DE WULFTEC EST INTERDITE.

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC IS PROHIBITED.

TOLERANCES:
FRACTIONS ±1/32" DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°

SAUF INDICATION CONTRAIRE LES DIMENSIONS SONT EN POUCES
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES

DESSIN GENER? PAR DAO, NE PAS ALT?RER
CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE

WULFTEC

AUCUNE ARRETES VIVES
BREAK ALL SHARP CORNERS

20 CARRIAGE CAM IDLER ROLLER ASS'Y

FINI / FINISH:

FABRICATION:
1:
2:

DESSINATEUR / DRAWN: francoisc
DATE: 2004/02/12

Wulftec# 6MROL00261

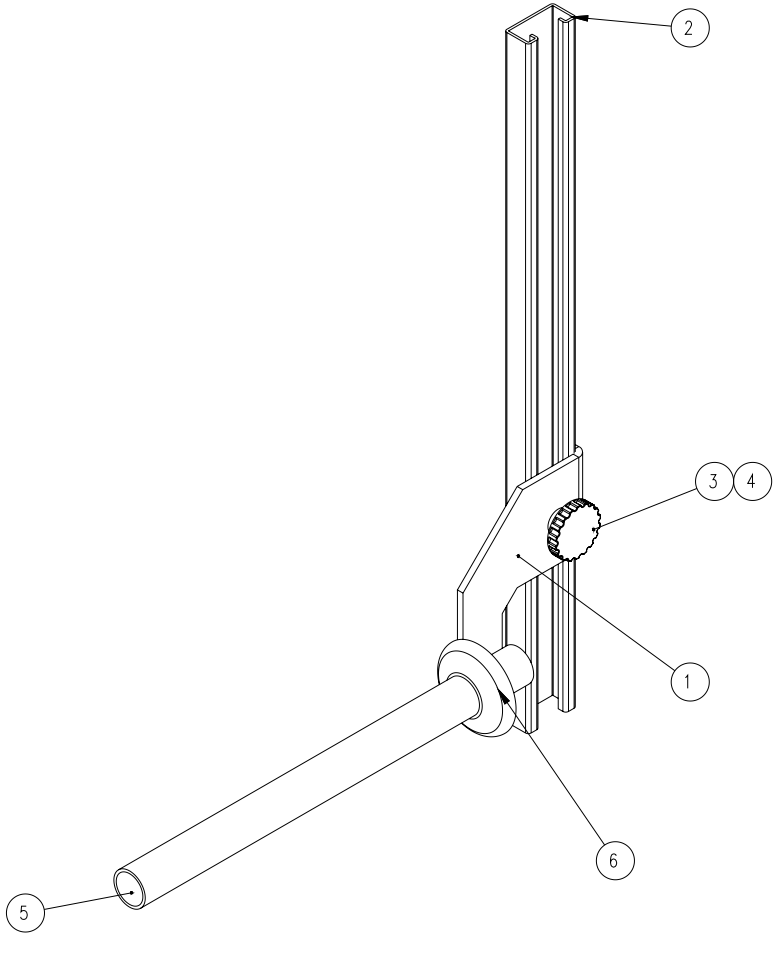
TYPE ASS:Manual

POIDS APPROX/APPROX WEIGHT: 2.04 LBS

SIZE: B
REFERENCE: CARR_ROLLER_COMPLETE_ASS'Y
REV.: 2

ECHELLE SCALE: 1:2
NE PAS MESURER SUR LE DESSIN DO NOT SCALE DRAWING
PAGE 1 DE/OF 1

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	6MROP00161	1	SMART TOWER ROPING WELDMENT	Zinc Plated
2	1	5MBRK02041	0	1 5-8 Unistrut 20"	
3	1	0MHDW00096		1/4-20 X 9/16" PLASTIC KNOB	
4	1	0MHDW00598	0	1/4-20 NUT FOR 1 5/8 UNISTRUT #UC100/1/4	
5	2	0MHDW00821	0	HOLE PLUG NYLON 13/16	
6	1	5MROP00198	0	SMART ROPING BAR HILT FOR BAR 1" DIA	No Finish



Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
1	2008/04/08	aylob	ADDED HILT

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC W.J. MAILLIS GROUP ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC W.J. MAILLIS GROUP IS PROHIBITED.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32" DECIMALS .XX±.01 .XXX±.005 ANGLES ±1°

FINISH:
No Finish
ASSEMBLY TYPE:
Manual

DO NOT SCALE DRAWING

CAD GENERATED DRAWING.
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN yanick	2008/01/11
CHECKED	
RESP ENG	

APPROX WEIGHT (LBS)

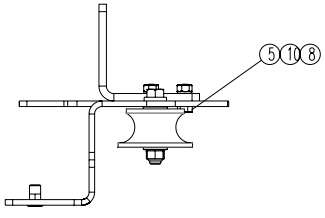
SMART TOWER ROPING ASSEMBLY

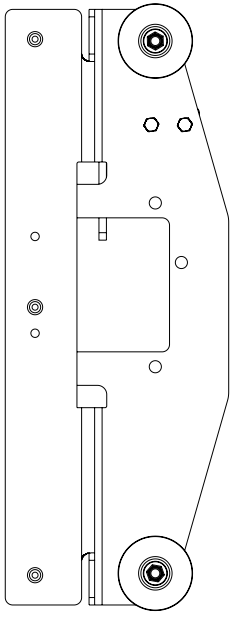
Wulftec# 6MROP00163

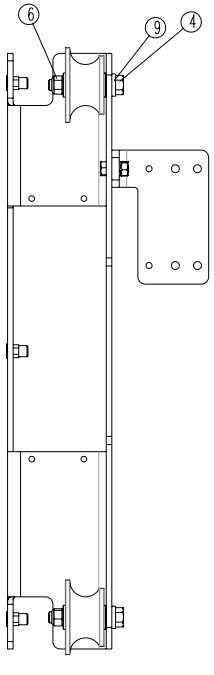
SIZE B | Model File: SMART TOWER ROPING ASSEMBLY | REV. 1

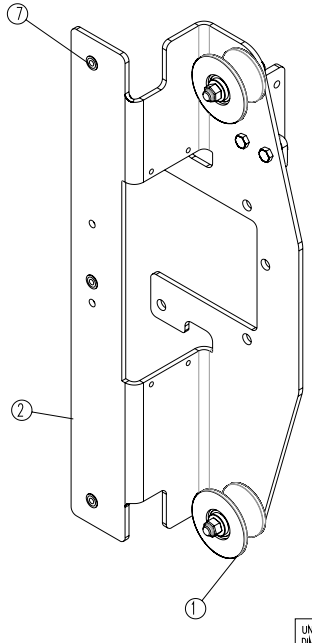
Scale 1:3 | SHEET 1 OF 1

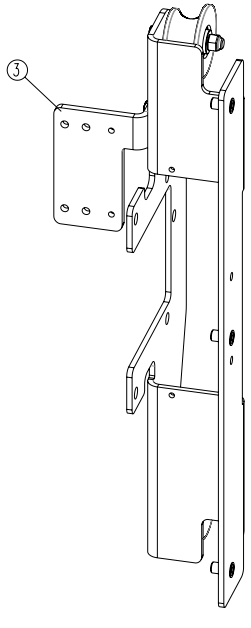
ITEM NO.	LARGE FLANGE WHEELS/QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	2	0MBRG00430	0	MACHINED FLANGED DRIVE ROLLER	
2	1	5MCAR00557	9	CARRIAGE ROLLER BRACKET RIGHT	Zinc Plated
3	1	5MBRK00928	4	MODULAR TOWER POWERTRACK BRACKET	Zinc Plated
4	2	0MFST00507	0	BOLT HEX ZC 3/8-16 X 2 1/4	
5	2	0MFST00154	0	BOLT HEX ZC 1/4-20 X 3/4	
6	2	0MFST00530	0	NUT HEX NYLOC ZC 3/8 NC	
7	3	0MFST01317	0	INSERT CAH 2520-260 1/4-20 UNC	
8	2	0MFST00057	0	NUT HEX ZC 1/4-20	
9	2	5MCAR00127	0	AC MOTOR SPACER FOR FLANGE	
10	2	0MFST00260	0	LOCK WASHER 1/4	











Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
1	2008/04/17	ivaylob	ADDED 2 SPACER FOR BOLT

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC M.J. MAILLIS GROUP ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC M.J. MAILLIS GROUP IS PROHIBITED.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32" DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°

FINISH:

ASSEMBLY TYPE:

DO NOT SCALE DRAWING

CAD GENERATED DRAWING.
DO NOT MANUALLY UPDATE

APPROVALS	DATE
DRAWN jeanr	2007/04/04
CHECKED	
RESP ENG	

APPROX WEIGHT (LBS) 10.0

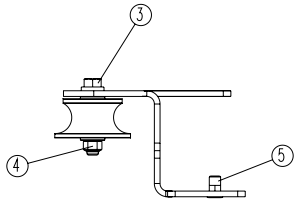
SMART TOWER CARRIAGE LARGE FLANGED WHEELS SLIDE BRK RH

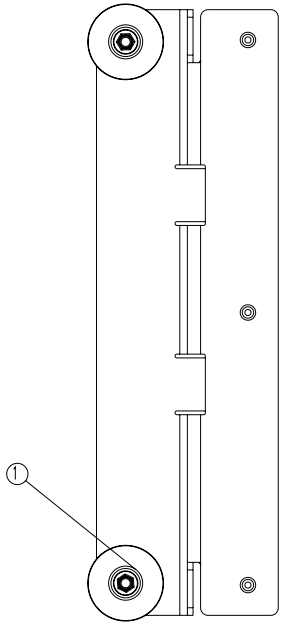
Wulftec# 6MTOW00336

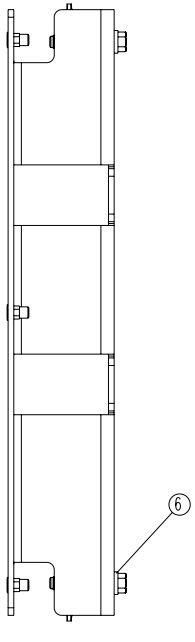
SIZE B | Model File: CARRIAGE SLIDE BRACKET RH | REV. 1

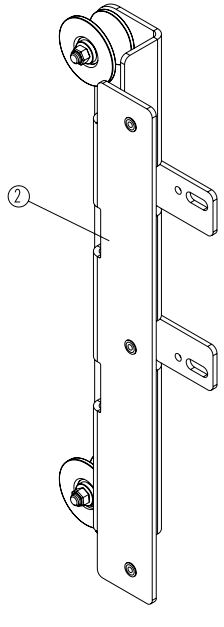
Scale 1:4 | SHEET 1 OF 1

ITEM NO.	LARGE FLANGE WHEELS/QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	2	0MBRG00430	0	MACHINED FLANGED DRIVE ROLLER	
2	1	5MCAR00578	6	MODULAR TOWER CARRIAGE ROLLER ADJ BRK LH	
3	2	0MFST00507		BOLT HEX GR.5 ZC 3/8 NC X 2 1/4	
4	2	0MFST00530	0	NUT HEX NYLOC ZC 3/8 NC	
5	3	0MFST01317	0	INSERT CAH 2520-260 1/4-20 UNC	
6	2	5MCAR00127	0	AC MOTOR SPACER FOR FLANGE	









Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
1	2008/04/17	ivaylob	ADDED 2 SPACERS FOR BOLT

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC M.J. MAILLIS GROUP ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC M.J. MAILLIS GROUP IS PROHIBITED.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32" DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°

FINISH:

ASSEMBLY TYPE:

DO NOT SCALE DRAWING

CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE

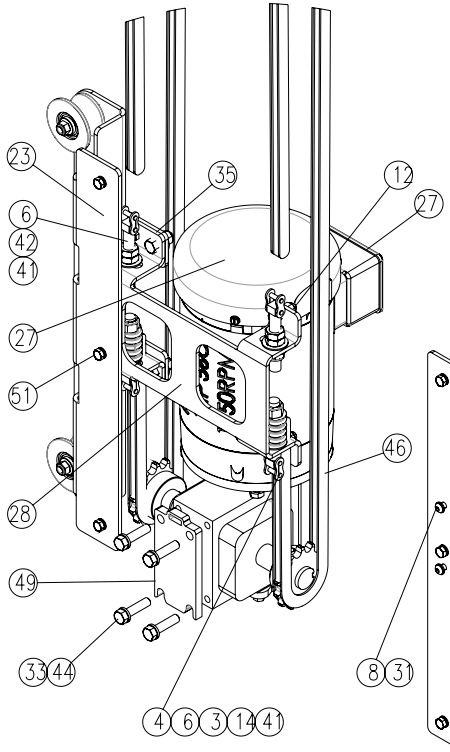
APPROVALS	DATE
DRAWN ieanr	2007/04/04
CHECKED	
RESP ENG	
APPROX WEIGHT (LBS)	10.0

SMART TOWER CARRIAGE LARGE FLANGED WHEELS SLIDE BRK LH

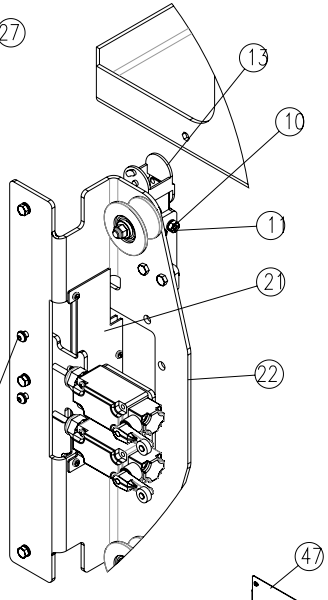
Wulftec# 6MTOW00337

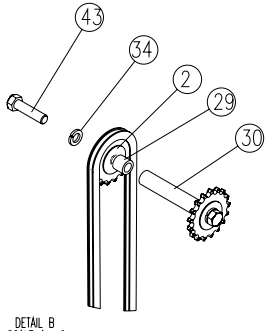
SIZE B | Model File: CARRIAGE SLIDE BRACKET LH | REV. 1

Scale 1:4 | SHEET 1 OF 1

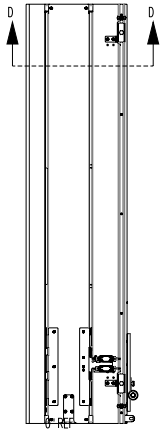


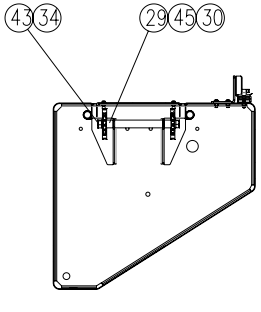
DETAIL C
SCALE 1 : 4



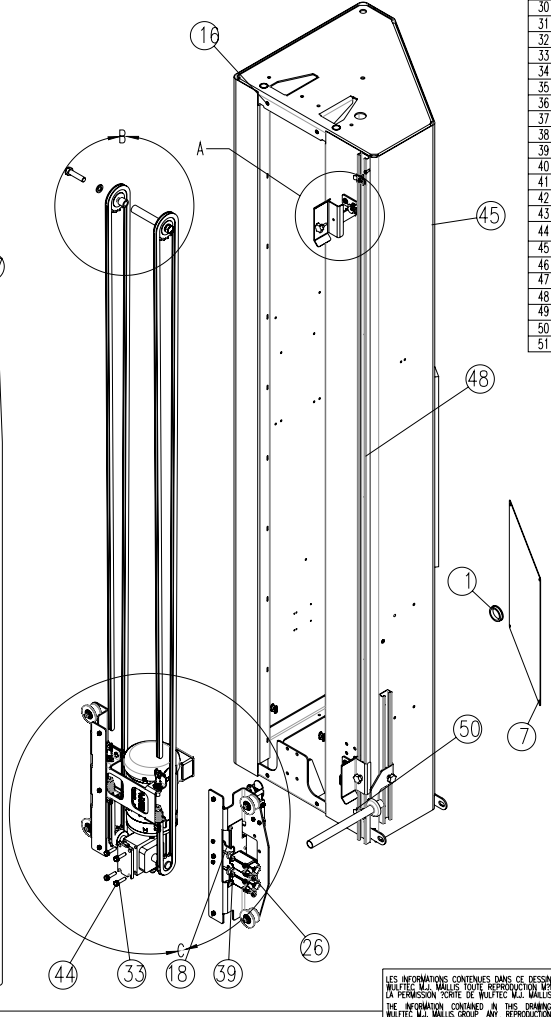


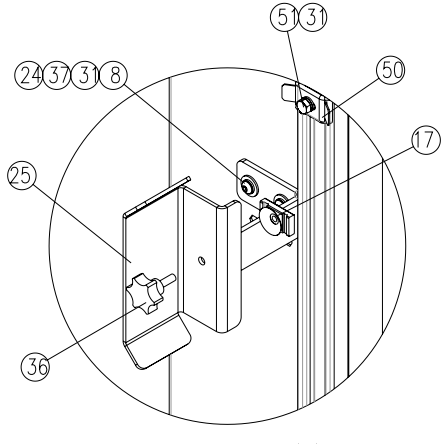
DETAIL B
SCALE 1 : 6





SECTION D-D
SCALE 1 : 12





DETAIL A
SCALE 1 : 3

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	REV	DESCRIPTION	FINISH
1	1	0MHDW00599	0	SNAP-IN BUSHING 1 1/2 SPAE-NAUR #315-749	
2	2	0MSPK00025		SPROCKET 50C17, INSERTED BEARING, 5/8" BORE	
3	2	0MHDW00530	0	DIE SPRING 9623K58	
4	4	0MCHN00020	0	LINK CHAIN #50 1CL	
5	2	0MCHN00016	0	LINK CHAIN OFFSET #50 1OL	
6	4	5MHDW00032	1	CHAIN TENSIONER (#50)	
7	1	5MTOW00290	0	SMART TOWER COVER PANEL	
8	27	0MFST01252	0	SBHCS SOCKET BUTTON HEAD CAP SCREW 1/4-20 X 3/4	
9	4	0MFST00184	0	BOLT HEX ZC 3/8-16 X 1	
10	4	0MFST00154	0	BOLT HEX ZC 1/4-20 X 3/4	
11	4	0MFST00057	0	NUT HEX ZC 1/4-20	
12	4	0MFST00046	0	NUT HEX ZC 3/8-16	
13	1	6MMIS00100	0	SMART TOWER 9-10FT POWER TRACK KIT	
14	4	0MFST00058		NYLON LOCK HEX NUT 1/2	
15	23	0MFST01366	0	INSERT CAH 2520-165 1/4-20 UNC	
16	4	0MFST01317	0	INSERT CAH 2520-260 1/4-20 UNC	
17	2	0MHDW00598	0	1/4-20 NUT FOR 1 5/8 UNISTRUT #UC100/1/4	
18	1	5MBRK01253	2	SMART LIMIT SWITCHES BRK	Zinc Plated
19	9	0EMIS00125	0	PUSH BUTTON MOUNTS TY-WRAP	
20	1	6MROP00163	1	SMART TOWER ROPING ASSEMBLY	No Finish
21	1	6MRET00551	1	SMART CABLE MTG BRACKETS RETROFIT	No Finish
22	1	6MTOW00336	1	SMART TOWER CARRIAGE LARGE FLANGED WHEELS SLIDE BRK RH	
23	1	6MTOW00337	1	SMART TOWER CARRIAGE LARGE FLANGED WHEELS SLIDE BRK LH	
24	2	5MBRK01073	6	LIMIT SWITCH DEAD STOP STRIKER	Zinc Plated
25	2	5MBRK00932	5	MODULAR TOWER DUAL LIMIT SWITCH BRACKET	Zinc Plated
26	2	0E000000000	0	SEE ELECTRICAL BOM	
27	1	6MPRE00403	3	DRIVE TOWER HIGH EFF 1HP 40:1 50B14	
28	1	5MCAR01352	3	MODULAR CARR MTG H PLATE - VEM3546 MTR	Zinc Plated
29	2	5MSHA01217	0	1 OD X 5/8 ID X 7/8 LG	Dark gray (MDG)
30	1	5MSHA01218	0	MODULAR TOWER IDLER SPK SHAFT	Dark gray (MDG)
31	22	0MFST00260	0	LOCK WASHER 1/4	
32	8	0MFST01080		FLAT WASHER ZC 1/4 (NARROW)	
33	8	0MFST00230	0	LOCK WASHER 3/8	
34	2	0MFST00071	0	LOCK WASHER 5/8	
35	2	0MFST00080	0	FLAT WASHER 3/8	
36	2	0MHDW00096		1/4-20 X 9/16" PLASTIC KNOB	
37	4	0MFST00082	0	FLAT WASHER 1/4	
38	4	0MFST00115	0	LOCK WASHER #8	
39	4	0MFST00708		SCREW PAN PHILLIPS F ZC #8-32 X 3/8	
40	1	0E000000000	0	SEE ELECTRICAL BOM	
41	6	0MFST00313	0	FLAT WASHER 7/16	
42	4	0MFST00252	0	HJNUT 0.5000-13-D-N	
43	2	0MFST01943	0	BOLT HEX ZC 5/8-11 X 2 1/2	
44	4	0MFST00150	0	BOLT HEX ZC 3/8-16 X 1 1/2	
45	1	6MTOW00246	14	SMART TOWER WELDMENT 108	Dark gray (MDG)
46	2	5MCHN00006	0	CHAIN #50-1R HC 321P (NO O/L NO C/L)	
47	1	5MTOW00190	4	MODULAR TOWER CENTER PANEL 9FT	Dark gray (MDG)
48	1	5MTOW00172	3	9' MODULAR TOWER UNISTRUT	
49	1	5MMIS01095	0	E17 REDUCER SHIM .375	Dark gray (MDG)
50	2	0MHDW01972	0	STRUT CHANNEL TAB-LOCK NUT 1-4-20	
51	8	0MFST00264		BOLT HEX ZC 1/4-20 X 1	

Revision Number	Revision Date	Done By	Revision Description
3	2017/12/07	davidg	REVISED WELDMENT

Q:\SWDraw\~TOW\6MTOW00541.SLDDRW

LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE DESSIN SONT LA PROPRIETE EXCLUSIVE DE WULFTEC M.J. WALLIS TOUTE REPRODUCTION MEME PARTIELLE OU EN TOTALITY SANS LA PERMISSION SCRITE DE WULFTEC M.J. WALLIS EST INTERDITE.
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF WULFTEC M.J. WALLIS GROUP. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF WULFTEC M.J. WALLIS GROUP IS PROHIBITED.

TOLERANCES:
FRACTIONS ±1/32" DECIMALS .XX ±.01 .XXX ±.005 ANGLES ±1°
AUCUNE ARRETES VIVES BREAK ALL SHARP CORNERS

SAUF INDICATION CONTRAIRE LES DIMENSIONS SONT EN POUCES
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES

DESSIN GENERT PAR DAO, NE PAS ALTNER
CAD GENERATED DRAWING, DO NOT MANUALLY UPDATE

FINI / FINISH: No Finish
FABRICATION: 1: 2:

ST 108 IN -1HP(VEM)-16RPM

DESSINATEUR / DRAWN: ivoylob DATE: 2015/01/14
TYPE ASS/manuel
PODS APPROX/APPROX WEIGHT 1777.715302 LBS

Wulftec# 6MTOW00541

SIZE C | REFERENCE ST 108 IN -1HP(VEM)-16RPM | REV. 3

ECHELLE SCALE 1:22 | NE PAS MESURER SUR LE DESSIN DO NOT SCALE DRAWING | PAGE 1 OF 1

INGENIEUR
Guy Lopes
115938
QUEBEC

ADDRESS: 209, Wulftec street
Ayer's Cliff, Qc
Canada
J0B 1C0
Tel.: (819) 838-4232

WULFTEC

CREATED ON: 02/24/21
EDITED ON: 06/21/21

NUMBER OF PAGES: 21

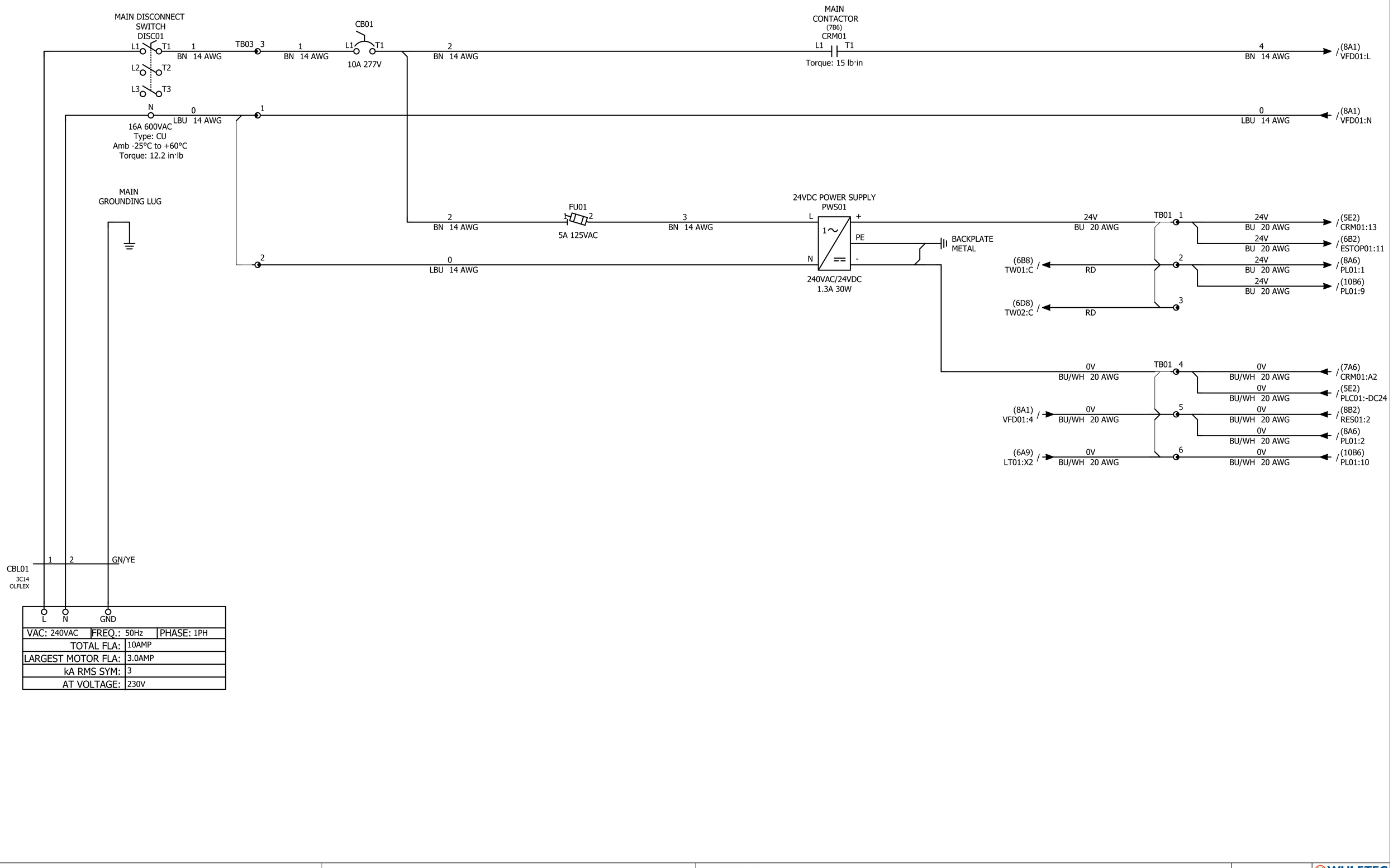
ASSEMBLY : 6EPAN08109
DESCRIPTION : SMART SERIES STANDARD PANEL
OPTIONS : 240V / 1 PHASE / 50HZ

PROJECT REVISION HISTORY

Rev. Number	Date	Reviser	Revision Status
00	02/24/21	CHRISTIANR	PRODUCTION

TABLE OF CONTENTS

PAGE	DESIGNATION	PAGE	DESIGNATION	PAGE	DESIGNATION
1	SPECIAL INSTRUCTIONS				
2	REVISION HISTORY				
3	TABLE OF CONTENTS : (1 - 21)				
4	POWER DISTRIBUTION				
5	PLC POWER				
6	ENCLOSURE DOOR				
7	MISC CONTROLS				
8	PRESTRETCH POWER				
9	CARRIAGE POWER				
10	TURNTABLE POWER				
11	PANEL LAYOUT				
12	DOOR LAYOUT				
13	IO LIST: PLC01 - PLC01				
14	IO LIST: PLC01 - PLC01				
15	IO LIST: PLC02 - PLC02				
16	TERMINAL DIAGRAM : TB01				
17	TERMINAL DIAGRAM : TB02				
18	TERMINAL DIAGRAM : TB03				
19	QUICK PLUG PIN CHART : PL01				
20	DEVICE LIST : CB01 - RES01				
21	DEVICE LIST : RES01 - VFD03				



VAC: 240VAC	FREQ.: 50Hz	PHASE: 1PH
TOTAL FLA:	10AMP	
LARGEST MOTOR FLA:	3.0AMP	
kA RMS SYM:	3	
AT VOLTAGE:	230V	

PLC01

2080-LC20-20QWB

MICRO820 DC 12 IN 7 OUT 1AO

BOTTOM TERMINALS

ENET
+DC24
-DC24
-DC24
CM0
CM1
CM2
CM3

TOP TERMINALS

-DC24
COM0

PLC02

2080-IQ4OB4

COM A3
COM B3
-24V A4
+24V B4

PLC02
SPARE I-03
I:001/03

24V BU 20 AWG

5 BU 20 AWG

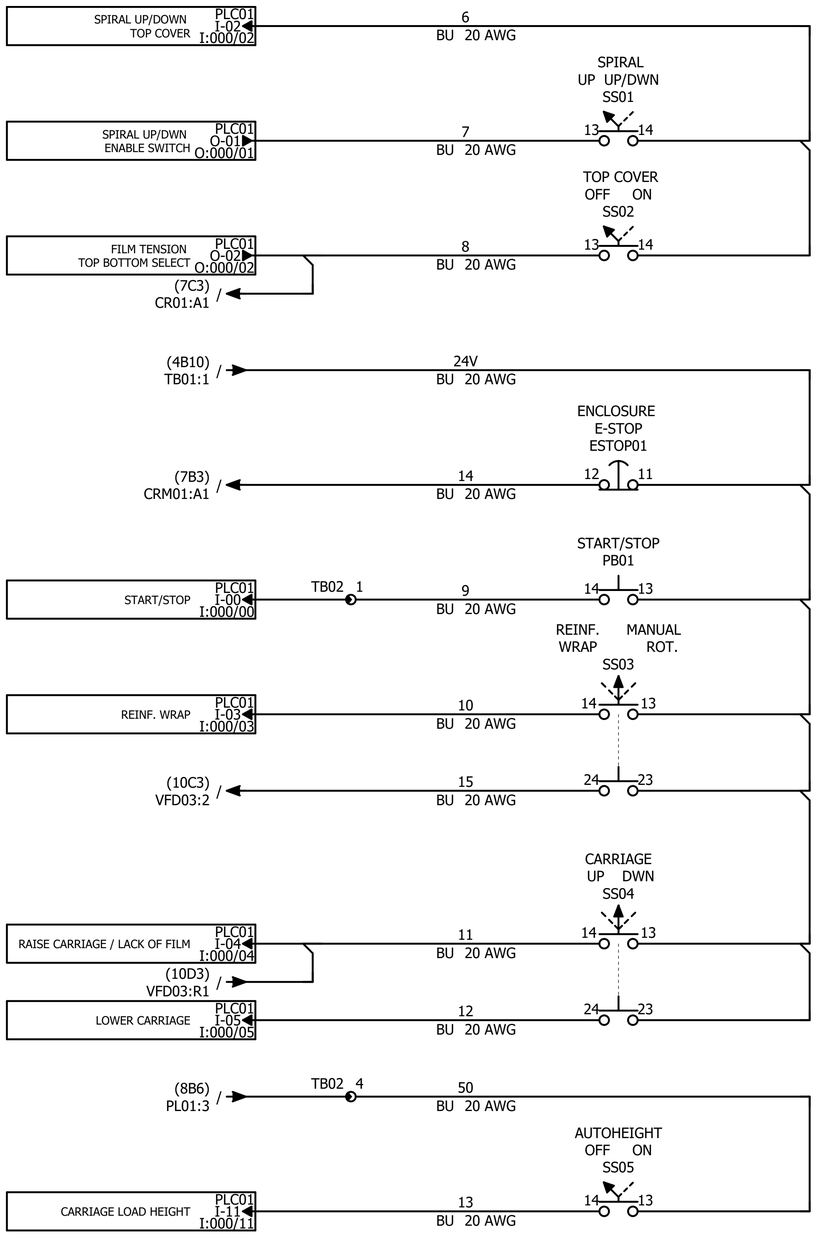
PLC01
I-01
I:000/01
E-STOP LOOP CLOSED

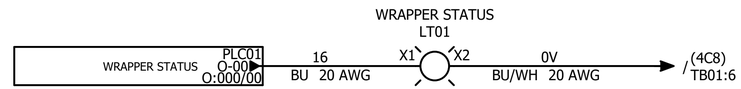
CRM01
(7B6)
MAIN CONTACTOR
14
13

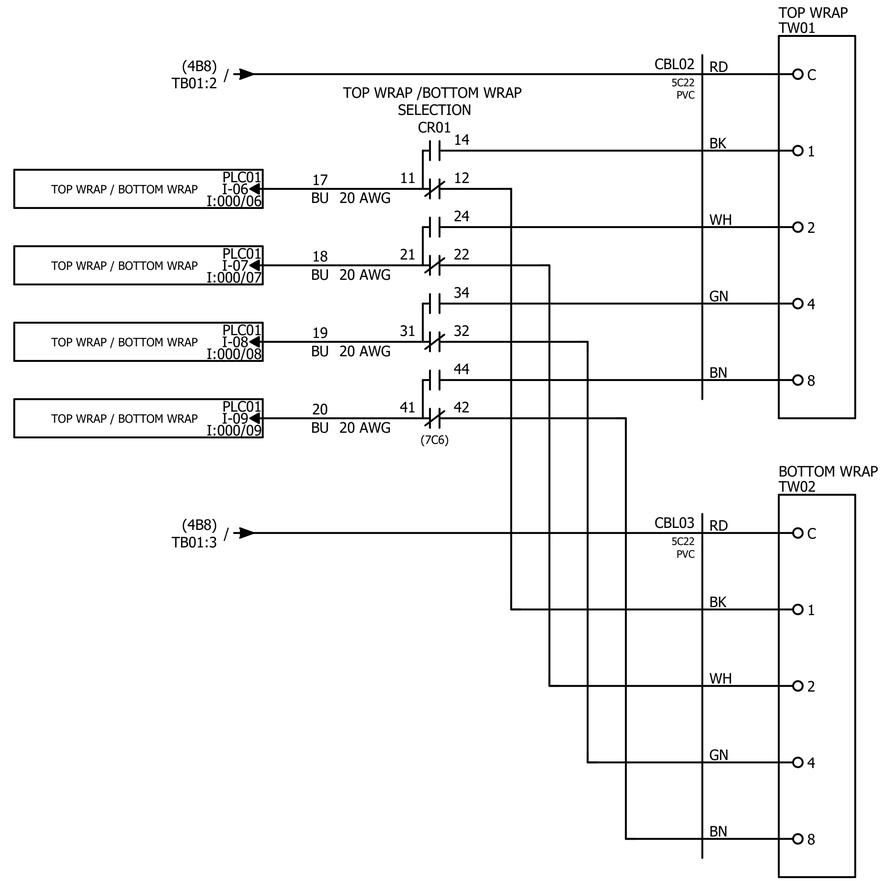
(4B10)
TB01:1
24V
BU 20AWG

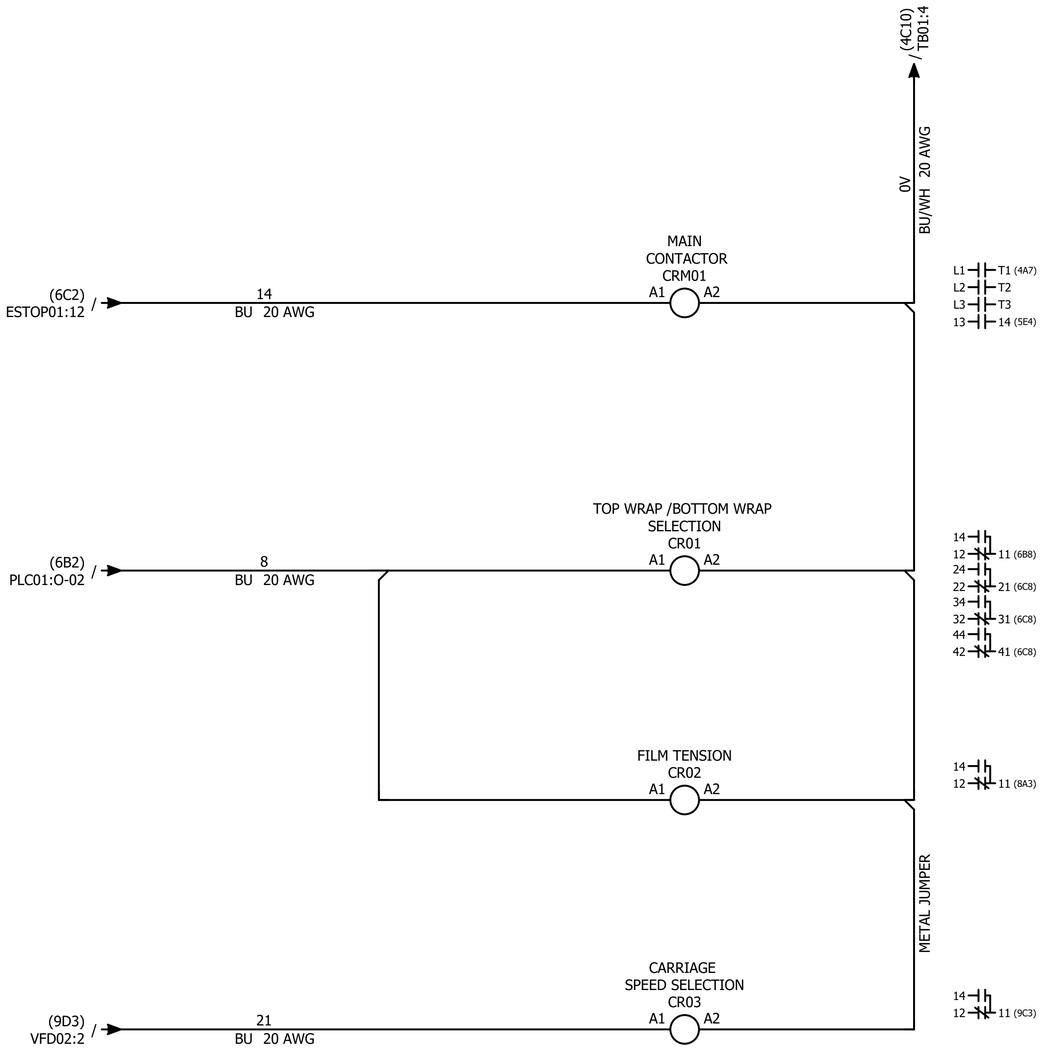
(4C10)
TB01:4
0V
BU/WH 20 AWG

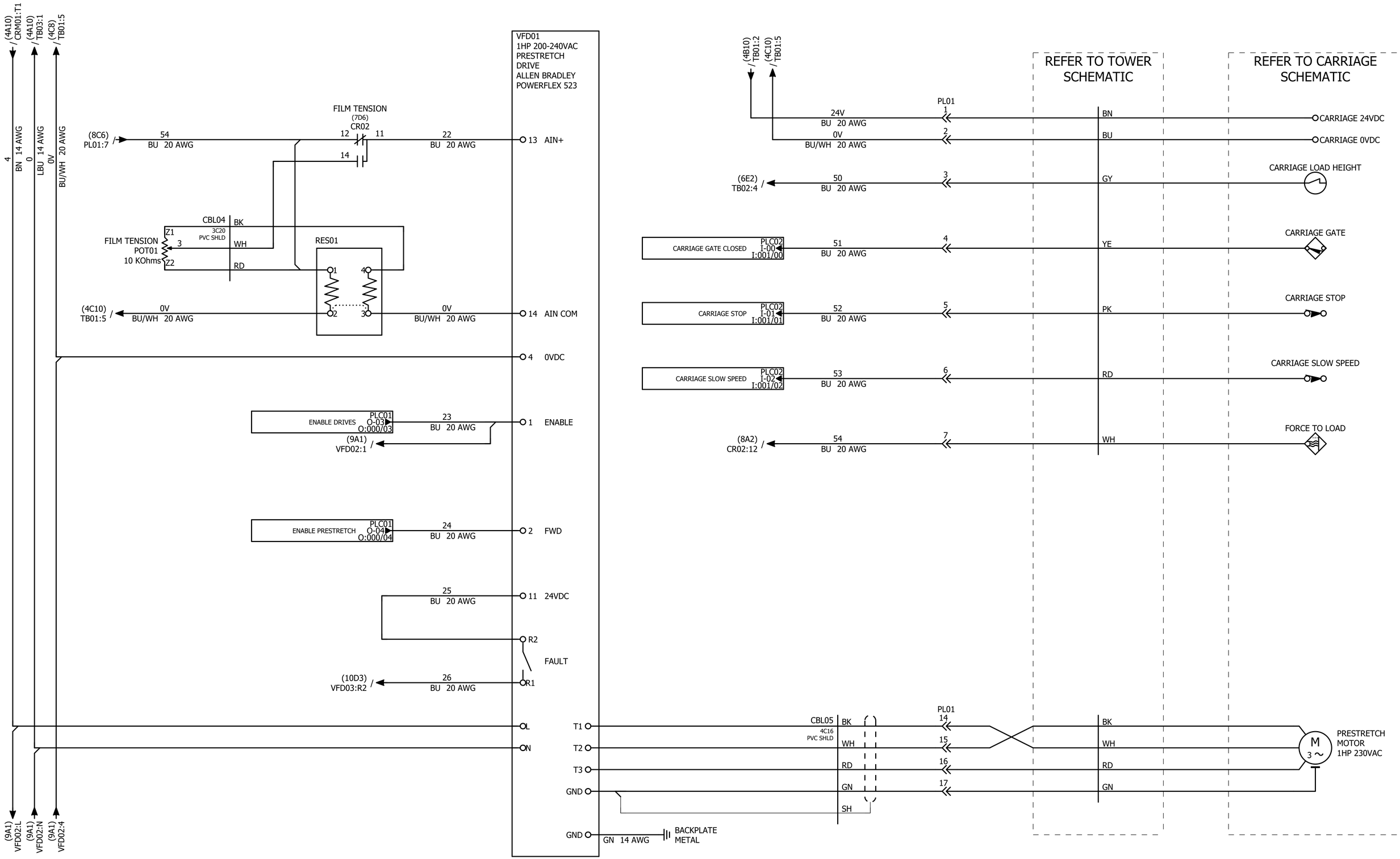
VERIFIED BY: GUY LOPES	6EPAN08109 WULFTEC	PAGE TITLE: PLC POWER	PAGE: 5


SPIRAL UP/DOWN TOP COVER
PLC01 I-02 I:000/02
6
BU 20 AWG
SPIRAL UP UP/DWN SS01
SPIRAL UP/DWN ENABLE SWITCH
PLC01 O-01 O:000/01
7
BU 20 AWG
13
14
TOP COVER OFF ON SS02
FILM TENSION TOP BOTTOM SELECT
PLC01 O-02 O:000/02
8
BU 20 AWG
(7C3) CR01:A1
(4B10) TB01:1
24V
BU 20 AWG
ENCLOSURE E-STOP ESTOP01
(7B3) CRM01:A1
14
BU 20 AWG
12
11
START/STOP PB01
START/STOP
PLC01 I-00 I:000/00
TB02 1
9
BU 20 AWG
REINF. WRAP MANUAL ROT. SS03
REINF. WRAP
PLC01 I-03 I:000/03
10
BU 20 AWG
(10C3) VFD03:2
15
BU 20 AWG
CARRIAGE UP DWN SS04
RAISE CARRIAGE / LACK OF FILM
PLC01 I-04 I:000/04
11
BU 20 AWG
(10D3) VFD03:R1
LOWER CARRIAGE
PLC01 I-05 I:000/05
12
BU 20 AWG
(8B6) PL01:3
TB02 4
50
BU 20 AWG
AUTOHEIGHT OFF ON SS05
CARRIAGE LOAD HEIGHT
PLC01 I-11 I:000/11
13
BU 20 AWG

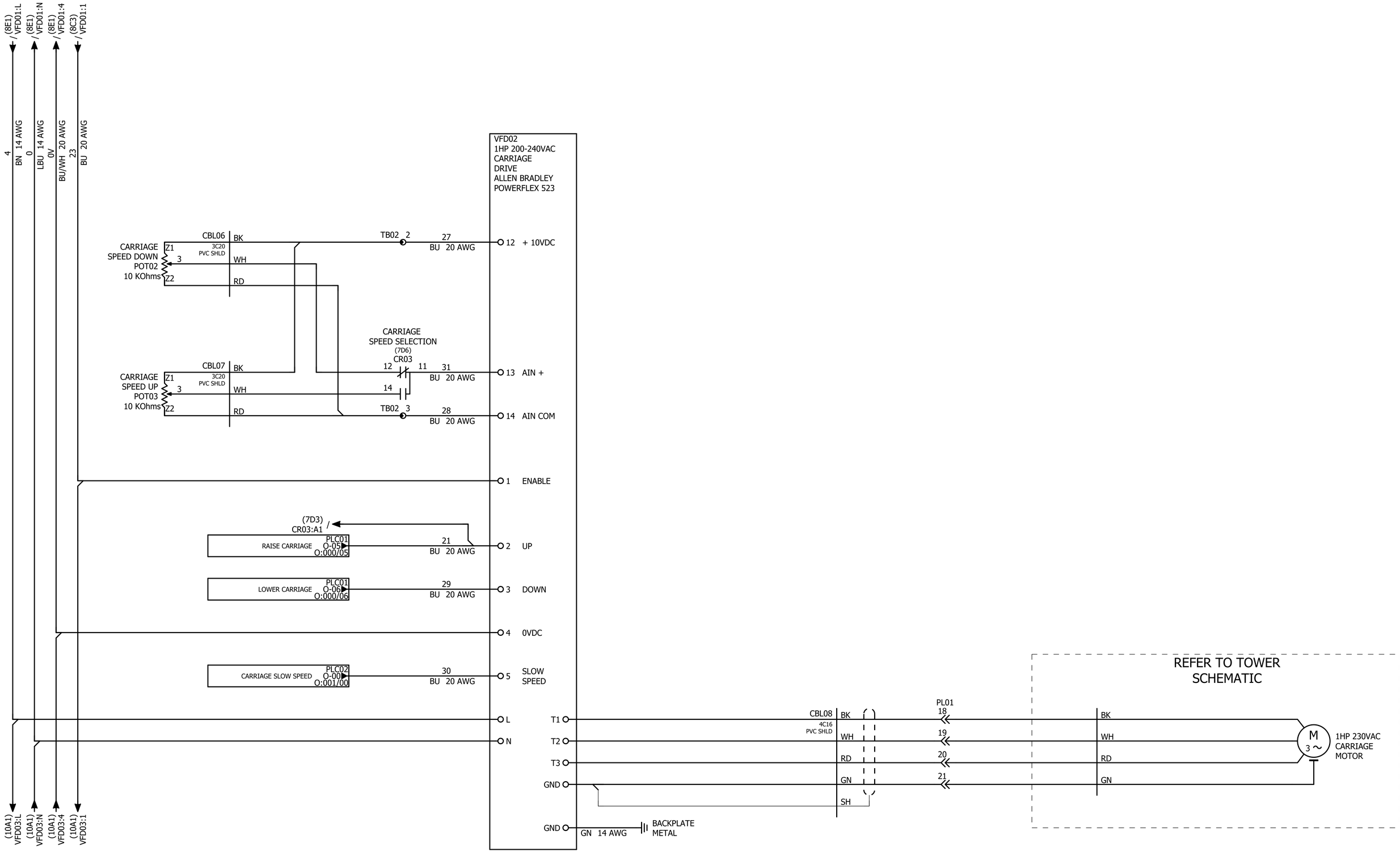

WRAPPER STATUS LT01
WRAPPER STATUS
PLC01 O-00 O:000/00
16
BU 20 AWG
X1
X2
0V
BU/WH 20 AWG
(4C8) TB01:6


TOP WRAP TW01
(4B8) TB01:2
CBL02 SC22 PVC
RD
C
TOP WRAP /BOTTOM WRAP SELECTION CR01
14
BK
1
TOP WRAP / BOTTOM WRAP
PLC01 I-06 I:000/06
17
BU 20 AWG
11
12
24
WH
2
TOP WRAP / BOTTOM WRAP
PLC01 I-07 I:000/07
18
BU 20 AWG
21
22
34
GN
4
TOP WRAP / BOTTOM WRAP
PLC01 I-08 I:000/08
19
BU 20 AWG
31
32
44
BN
8
TOP WRAP / BOTTOM WRAP
PLC01 I-09 I:000/09
20
BU 20 AWG
41
42
(7C6)
BOTTOM WRAP TW02
(4B8) TB01:3
CBL03 SC22 PVC
RD
C
BK
1
WH
2
GN
4
BN
8

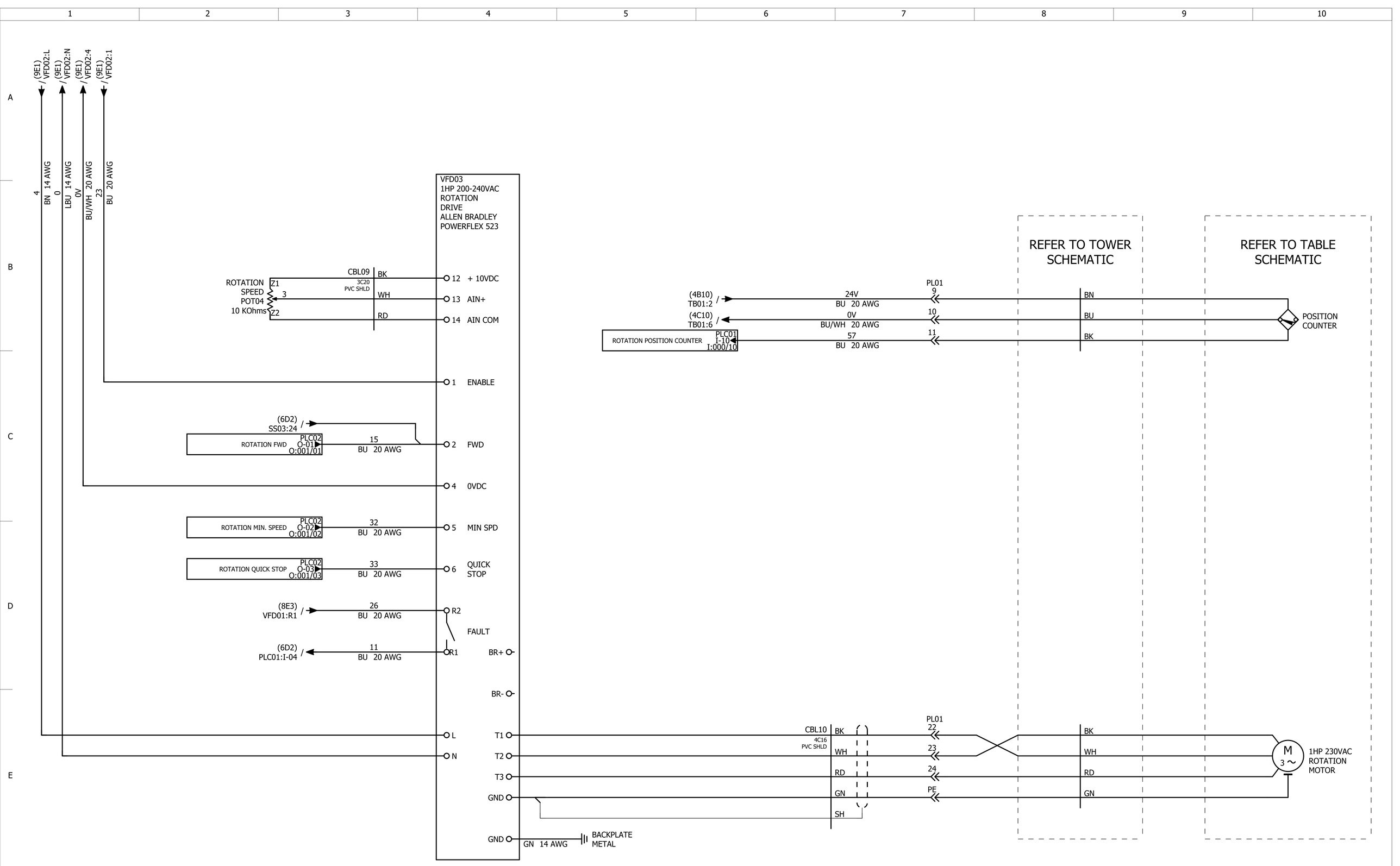

(4C10)
TB01:4
0V
BU/WH 20 AWG
MAIN
CONTACTOR
CRM01
A1
A2
(6C2)
ESTOP01:12
14
BU 20 AWG
L1
L2
L3
13
T1 (4A7)
T2
T3
14 (5E4)
TOP WRAP /BOTTOM WRAP
SELECTION
CR01
(6B2)
PLC01:O-02
8
BU 20 AWG
14
12
11 (6B8)
24
22
21 (6C8)
34
32
31 (6C8)
44
42
41 (6C8)
FILM TENSION
CR02
14
12
11 (8A3)
METAL JUMPER
CARRIAGE
SPEED SELECTION
CR03
(9D3)
VFD02:2
21
BU 20 AWG
14
12
11 (9C3)

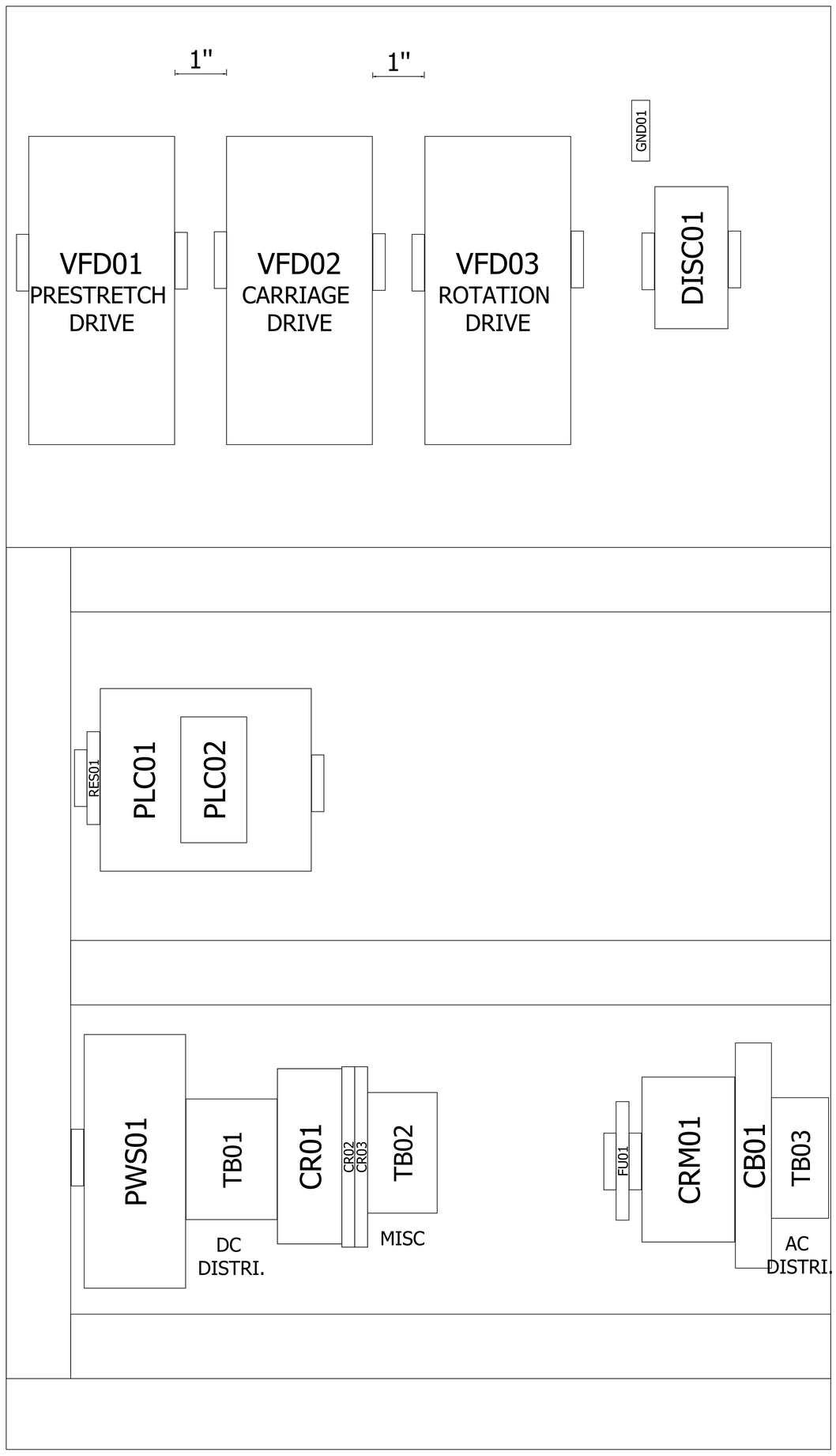


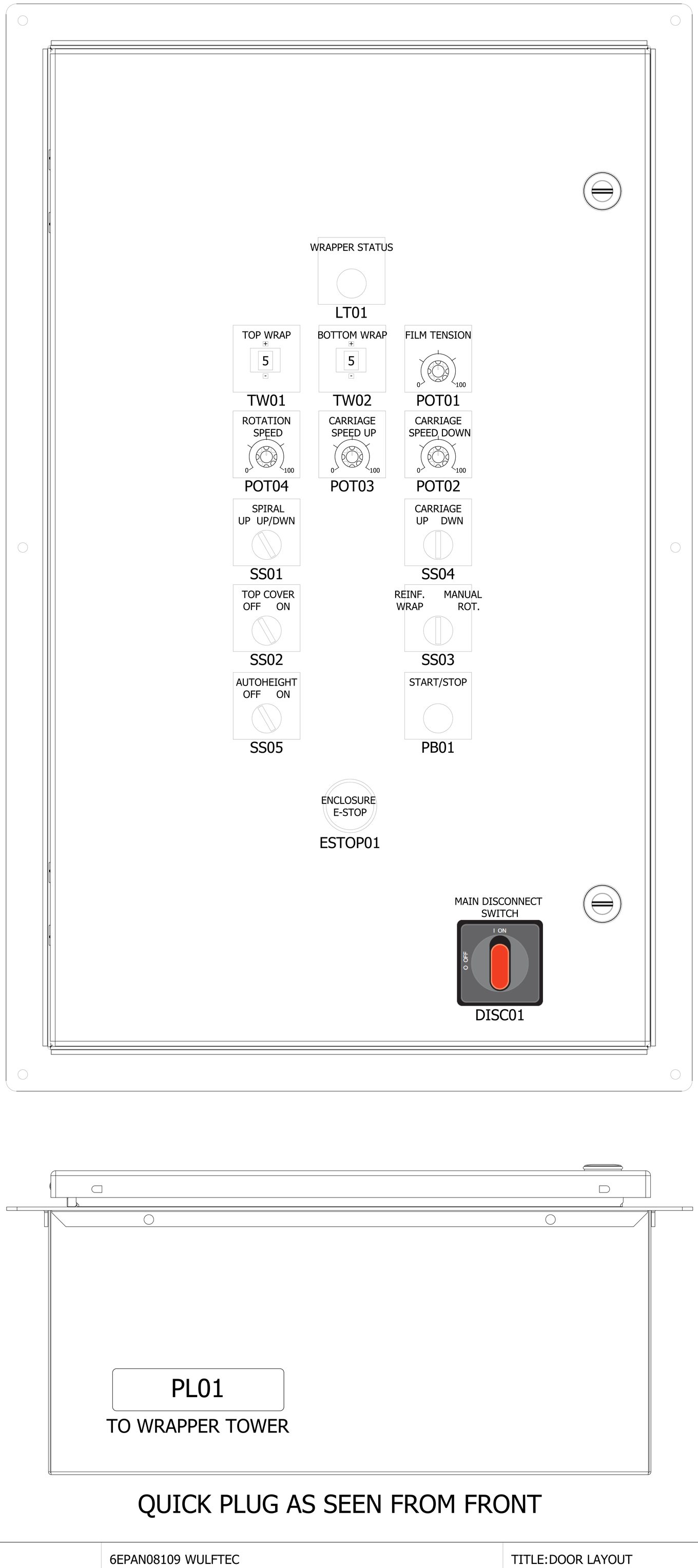
VERIFIED BY: GUY LOPES	6EPAN08109 WULFTEC	PAGE TITLE: PRESTRETCH POWER	PAGE: 8	WULFTEC A DURAVANT COMPANY



VERIFIED BY: GUY LOPES	6EPAN08109 WULFTEC	PAGE TITLE: CARRIAGE POWER	PAGE: 9


(9E1) VFD02:L
(9E1) VFD02:N
(9E1) VFD02:4
(9E1) VFD02:1
4
BN 14 AWG
0
LBU 14 AWG
0V
BU/WH 20 AWG
23
BU 20 AWG
VFD03
1HP 200-240VAC
ROTATION
DRIVE
ALLEN BRADLEY
POWERFLEX 523
ROTATION SPEED POT04 10 KOhms
Z1
3
Z2
CBL09
3C20
PVC SHLD
BK
WH
RD
12 + 10VDC
13 AIN+
14 AIN COM
1 ENABLE
(6D2) SS03:24
ROTATION FWD
PLC02 O-01 O:001/01
15
BU 20 AWG
2 FWD
4 0VDC
ROTATION MIN. SPEED
PLC02 O-02 O:001/02
32
BU 20 AWG
5 MIN SPD
ROTATION QUICK STOP
PLC02 O-03 O:001/03
33
BU 20 AWG
6 QUICK STOP
(8E3) VFD01:R1
26
BU 20 AWG
R2
FAULT
(6D2) PLC01:I-04
11
BU 20 AWG
R1
BR+
BR-
L
N
T1
T2
T3
GND
GND
GN 14 AWG
BACKPLATE METAL
REFER TO TOWER SCHEMATIC
REFER TO TABLE SCHEMATIC
(4B10) TB01:2
24V
BU 20 AWG
(4C10) TB01:6
0V
BU/WH 20 AWG
ROTATION POSITION COUNTER
PLC01 I-10 I:000/10
57
BU 20 AWG
PL01
9
10
11
BN
BU
BK
POSITION COUNTER
CBL10
4C16
PVC SHLD
BK
WH
RD
GN
SH
PL01
22
23
24
PE
BK
WH
RD
GN
M
3 ~
1HP 230VAC
ROTATION
MOTOR


1"
1"
GND01
VFD01
PRESTRETCH
DRIVE
VFD02
CARRIAGE
DRIVE
VFD03
ROTATION
DRIVE
DISC01
RES01
PLC01
PLC02
PWS01
TB01
CR01
CR02
CR03
TB02
DC
DISTRI.
MISC
FU01
CRM01
CB01
TB03
AC
DISTRI.



QUICK PLUG AS SEEN FROM FRONT

PLC DIAGRAM

PLC-DESIGNATION PLC01		MICRO820 DC 12 IN 7 OUT 1AO					RACK ID 1
TERMINAL	ADDRESS	FUNCTION TEXT	CIRCUIT NUMBER CONN. 1	CONN. 2	TARGET CONN. 1	CONN. 2	PAGE
+DC10							
-DC24							(5C4)
I-00	I:000/00	START/STOP	9 BU		TB02:1		(6C2)
I-01	I:000/01	E-STOP LOOP CLOSED	5 BU		CRM01:14		(5D5)
I-02	I:000/02	SPIRAL UP/DOWN TOP COVER	6 BU		SS01:14		(6A2)
I-03	I:000/03	REINF. WRAP	10 BU		SS03:14		(6C2)
COM0			0V BU/WH	0V BU/WH	PLC01:-DC24	PLC02:COM	(5C4)
I-04	I:000/04	RAISE CARRIAGE / LACK OF FILM	11 BU	11 BU	SS04:14	VFD03:R1	(6D2)
I-05	I:000/05	LOWER CARRIAGE	12 BU		SS04:24		(6D2)
I-06	I:000/06	TOP WRAP / BOTTOM WRAP	17 BU		CR01:11		(6C8)
I-07	I:000/07	TOP WRAP / BOTTOM WRAP	18 BU		CR01:21		(6C8)
I-08	I:000/08	TOP WRAP / BOTTOM WRAP	19 BU		CR01:31		(6C8)
I-09	I:000/09	TOP WRAP / BOTTOM WRAP	20 BU		CR01:41		(6C8)
I-10	I:000/10	TURNTABLE COUNT POSITION	57 BU		PL01:11		(10B6)
I-11	I:000/11	AUTOHEIGHT	13 BU		SS05:14		(6E2)
CM0			24V BU		PLC01:+DC24		(5C3)
O-00	O:000/00	WRAPPER STATUS	16 BU		LT01:X1		(6A8)
CM1			5 BU	5 BU	CRM01:14	PLC01:CM2	(5C4)
O-01	O:000/01	SPIRAL UP/DWN ENABLE SWITCH	7 BU		SS01:13		(6A2)
CM2			5 BU	5 BU	PLC01:CM1	PLC01:CM3	(5C4)
O-02	O:000/02	FILM TENSION TOP BOTTOM SELECT	8 BU	8 BU	SS02:13	CR01:A1	(6B2)
O-03	O:000/03	ENABLE DRIVES	23 BU		VFD01:1		(8C3)
CM3			5 BU	5 BU	PLC01:CM2	PLC02:+24V	(5C4)
O-04	O:000/04	ENABLE PRESTRETCH	24 BU		VFD01:2		(8D3)
O-05	O:000/05	RAISE CARRIAGE	21 BU		VFD02:2		(9D3)
O-06	O:000/06	LOWER CARRIAGE	29 BU		VFD02:3		(9D3)
+DC24			24V BU	24V BU	CRM01:13	PLC01:CM0	(5C3)

PLC DIAGRAM

PLC-DESIGNATION PLC01		MICRO820 DC 12 IN 7 OUT 1AO			RACK ID 1		
TERMINAL	ADDRESS	FUNCTION TEXT	CIRCUIT NUMBER CONN. 1	CIRCUIT NUMBER CONN. 2	TARGET CONN. 1	TARGET CONN. 2	PAGE
-DC24			0V BU/WH	0V BU/WH	TB01:4	PLC01:-DC24	(5C3)
-DC24			0V BU/WH	0V BU/WH	PLC01:-DC24	PLC01:COM0	(5C3)
VO-0	O:000.01	SPARE (ANALOG OUTPUT)					
ENET							(5C3)

PLC DIAGRAM

PLC-DESIGNATION PLC02		MICRO800 4 IN / 4 OUT DC PLUG-IN MODULE					RACK ID 1
TERMINAL	ADDRESS	FUNCTION TEXT	CIRCUIT NUMBER CONN. 1	CONN. 2	TARGET CONN. 1	CONN. 2	PAGE
I-00	I:001/00	CARRIAGE GATE CLOSED	51 BU		PL01:4		(8B6)
I-01	I:001/01	CARRIAGE RAISED	52 BU		PL01:5		(8B6)
I-02	I:001/02	CARRIAGE LOWERED	53 BU		PL01:6		(8C6)
I-03	I:001/03	SPARE					(5A9)
O-00	O:001/00	CARRIAGE SLOW SPEED	30 BU		VFD02:5		(9E3)
O-01	O:001/01	TURNTABLE FWD	15 BU		VFD03:2		(10C3)
O-02	O:001/02	TURNTABLE MIN. SPEED	32 BU		VFD03:5		(10D3)
O-03	O:001/03	TURNTABLE QUICK STOP	33 BU		VFD03:6		(10D3)
COM			0V BU/WH	0V BU/WH	PLC01:COM0	PLC02:COM	(5C5)
COM			0V BU/WH	0V BU/WH	PLC02:COM	PLC02:-24V	(5C5)
-24V			0V BU/WH		PLC02:COM		(5C5)
+24V			5 BU		PLC01:CM3		(5C5)

TERMINAL STRIP: TB01

FUNCTION:DC DISTRI.

Terminal Location	External Target Location	External targets	Wiring	Internal Target	Internal Target Location
(4B9)	(5E4)	CRM01:13	BU 24V	PWS01:+	(4B7)
(4B9)	(6C3)	ESTOP01:11	BU 24V	TW01:C	(6B10)
(4B9)	(8A7)	PL01:1	BU 24V	TW02:C	(6D10)
(4B9)	(10B7)	PL01:9		PWS01:-	(4B7)
(4C9)	(7B6)	CRM01:A2	BU/WH 0V	VFD01:4	(8C4)
(4C9)	(5C3)	PLC01:-DC24	BU/WH 0V	LT01:X2	(6A8)
(4C9)	(8B3)	RES01:2	BU/WH 0V		
(4C9)	(8A7)	PL01:2	BU/WH 0V		
(4C9)	(10B7)	PL01:10	BU/WH 0V		

TERMINAL STRIP: TB02

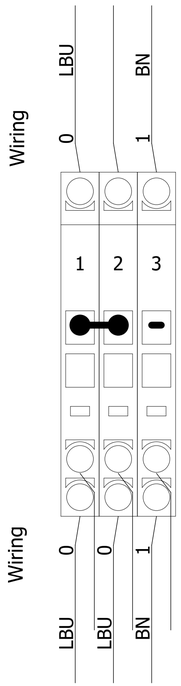
FUNCTION:MISC

Terminal Location	External Target Location	External targets	Wiring	Wiring	Internal Target	Internal Target Location
(6C2)	(6C2)	PLC01:I-00	BU 9	9 BU	PB01:14	(6C3)
(9B3)	(9B2)	POT02:Z1	CBL06:BK	27 BU	VFD02:12	(9B4)
(9C3)	(9C2)	POT03:Z1	CBL07:BK	28 BU	VFD02:14	(9C4)
	(9C2)	POT03:Z2	CBL07:RD			
	(9B2)	POT02:Z2	CBL06:RD	50 BU	SS05:13	(6E3)
(6E2)	(8B7)	PL01:3	BU 50			

TERMINAL STRIP: TB03

FUNCTION:AC DISTRI.

Terminal Location	External Target Location	External targets	Wiring
(4A3)	(4A2)	DISC01:N	LBU 0
(4B3)	(4B7)	PWS01:N	LBU 0
(4A3)	(4A2)	DISC01:T1	BN 1



Internal Target	Internal Target Location
VFD01:N	(8E4)
CB01:L1	(4A3)

QUICK PLUG DIAGRAM

PLUG: PL01 TO WRAPPER TOWER

POLE	FEMALE SIDE			MALE SIDE				FUNCTION TEXT	PAGE
	TARGET	WIRE	CABLE	TARGET	WIRE	CABLE	LAST TARGET		
1	TB01:2	24V	BU			BN			(8A7)
2	TB01:5	0V	BU/WH			BU			(8A7)
3	TB02:4	50	BU			GY		AUTOHEIGHT	(8B7)
4	PLC02:I-00	51	BU			YE		CARRIAGE GATE	(8B7)
5	PLC02:I-01	52	BU			PK		CARRIAGE RAISED	(8B7)
6	PLC02:I-02	53	BU			RD		CARRIAGE LOWERED	(8C7)
7	CR02:12	54	BU			WH		FORCE TO LOAD	(8C7)
8									
9	TB01:2	24V	BU			BN		COUNT POSITION	(10B7)
10	TB01:6	0V	BU/WH			BU		COUNT POSITION	(10B7)
11	PLC01:I-10	57	BU			BK		COUNT POSITION	(10B7)
12									
13									
14	VFD01:T1		CBL05:BK			WH		PRESTRETCH MOTOR	(8E7)
15	VFD01:T2		CBL05:WH			BK		PRESTRETCH MOTOR	(8E7)
16	VFD01:T3		CBL05:RD			RD		PRESTRETCH MOTOR	(8E7)
17	VFD01:GND		CBL05:GN			GN		PRESTRETCH MOTOR	(8E7)
18	VFD02:T1		CBL08:BK			BK		CARRIAGE MOTOR	(9E7)
19	VFD02:T2		CBL08:WH			WH		CARRIAGE MOTOR	(9E7)
20	VFD02:T3		CBL08:RD			RD		CARRIAGE MOTOR	(9E7)
21	VFD02:GND		CBL08:GN			GN		CARRIAGE MOTOR	(9E7)
22	VFD03:T1		CBL10:BK			WH		TURNTABLE MOTOR	(10E7)
23	VFD03:T2		CBL10:WH			BK		TURNTABLE MOTOR	(10E7)
24	VFD03:T3		CBL10:RD			RD		TURNTABLE MOTOR	(10E7)
PE	VFD03:GND		CBL10:GN			GN		TURNTABLE MOTOR	(10E7)

DEVICE LIST FOR PROJECT

DT	QTN	LG	PART NUMBER	DESCRIPTION	LOCATION	MANUFACTURER	MODEL NUMBER	PAGE	FUNCTION TEXT	VTG
CB01	1		0EFUS00361	BREAKER 10A 1 POLE	PANEL	ALLEN BRADLEY	1489-M1C100	(4A3)		PAN1
CBL01	1	9 m	0ECAB00027	3C14 OLFLEX 190	PANEL	OLFLEX	601403	(4D1)		PAN1
CBL02	1	1 m	0ECAB00266	5C22 PVC	PANEL	APPROVED MANUFACTURERS	314-023-2205-FR	(6B9)		PAN1
CBL03	1	1 m	0ECAB00266	5C22 PVC	PANEL	APPROVED MANUFACTURERS	314-023-2205-FR	(6D9)		PAN1
CBL04	1	1 m	0ECAB00285	3C20 PVC SHLD	PANEL	APPROVED MANUFACTURERS	316-035-2003-FR	(8B2)		PAN1
CBL05	1	1 m	0ECAB00207	4C16 PVC SHLD	PANEL	APPROVED MANUFACTURERS	316-023-1604-FR	(8E6)		PAN1
CBL06	1	1 m	0ECAB00285	3C20 PVC SHLD	PANEL	APPROVED MANUFACTURERS	316-035-2003-FR	(9B2)		PAN1
CBL07	1	1 m	0ECAB00285	3C20 PVC SHLD	PANEL	APPROVED MANUFACTURERS	316-035-2003-FR	(9C2)		PAN1
CBL08	1	1 m	0ECAB00207	4C16 PVC SHLD	PANEL	APPROVED MANUFACTURERS	316-023-1604-FR	(9E6)		PAN1
CBL09	1	1 m	0ECAB00285	3C20 PVC SHLD	PANEL	APPROVED MANUFACTURERS	316-035-2003-FR	(10B3)		PAN1
CBL10	1	1 m	0ECAB00207	4C16 PVC SHLD	PANEL	APPROVED MANUFACTURERS	316-023-1604-FR	(10E6)		PAN1
CR01	1		0ERLY00210	PLUGIN RELAY HEAD (4PDT) 24VDC COIL 6A	PANEL	IDEC	RU4SDC24	(7C6)	TOP WRAP /BOTTOM WRAP SELECTION	PAN1
	1		0ERLY00209	RELAY BASE 4PDT 6A			SU4S-11L			
	2		0ERLY00206	RELAY CLIP			SFA101			
CR02	1		0ERLY00107	RELAY TERMINAL SPDT 24VDC COIL	PANEL	AB	700-HLT1Z24	(7D6)	FILM TENSION	PAN1
	1		0ETRM00127	JUMPER 20 POLES A.B FOR RELAY		ALLEN BRADLEY	700-TBJ20G			
CR03	1		0ERLY00107	RELAY TERMINAL SPDT 24VDC COIL	PANEL	ALLEN BRADLEY	700-HLT1Z24	(7D6)	CARRIAGE SPEED SELECTION	PAN1
CRM01	1		0ERLY00110	CONTACTOR 9A 24VDC ELECTRONIC COIL 1NO	PANEL	ALLEN BRADLEY	100-C09EJ10	(7B6)	MAIN CONTACTOR	PAN1
	1		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
DISC01	1		0ESWT00970	SWITCH 16AMP 600VAC DIN RAIL MOUNT	PANEL	ALLEN BRADLEY	194E-A16-1753-4N	(4A2)	MAIN DISCONNECT SWITCH	PAN1
	1		0ESWT00972	NEUTRAL POLE 16 AMPS FOR USE WITH 194E-A16		ALLEN BRADLEY	194E-A16-TN			
	1		0ESWT00971	METAL SHAFT EXTENSION FOR MAIN SWITCH OPEN BASE DIN RAIL		ALLEN BRADLEY	194L-G3393			
	1		5ELAB00005	DISC. SWITCH 240V FEEDER WARNING LABEL		WULFTEC	5ELAB00005			
	2		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
ENC01	1		0EENC00208	NEMA 4/12 30X18X08 CUTOUT FOR SMART STANDARD CONTROL	PANEL	EXM	0EENC00208	(4D1)		PAN1
	1		0EENC00704	INNER PANEL 28" X 16" GALVANIZED SMART SERIES CUSTOM DRILL PATTERN		EXM	0EENC00704			
	6		0ECNT00075	DUCT COVER 1"		ENTRELEC	C1LG6			
	6		0ECNT00127	WIRE DUCT 1" X 3"		PANDUIT	F1X3LG6			
	1		0ETRM00015	DIN RAIL 35MM		PANDUIT	173220.05			
	1		0ELAB00260	LABEL SMART S-B STANDARD		PANDUIT				
	1		0ELAB00262	LABEL UL FOR ENCLOSURE		T&B				
	1		0ELAB00487	FIVE POINTS IRREVERSIBLE TEMPERATURE INDICATORS 105-130ºF		OMEGA	TL-F-105-50			
	1		0ELAB00550	UL CERTIFIED ENCLOSED INDUSTRIAL CONTROL PANEL		LABELIX	C87444			
	1		6ECAB00092	SMART & WRT WIRES KIT		WULFTEC				
	1		0ECNT00077	CABLE GLAND CONN. 1/2" NPT		ITC	180.050			
	1		0ECNT00198	LOCK NUT 1/2"NPT PVC		ITC	184.050			
ESTOP01	1		0ESWT00339	800F E-STOP PUSH/TWIST (40MM HEAD)	DOOR	ALLEN BRADLEY	800FP-MT44	(6C3)	ENCLOSURE E-STOP	PAN1
	1		0ESWT00582	800F CAGE CLAMP BASE 3 WITH CONTACT 1NC		ALLEN BRADLEY	800F-PQ01			
FU01	1		0EFUS00042	FUSE GMA 5A	PANEL	BUSSMANN	GMA5 OR EQ.	(4B5)		PAN1
	1		0EFUS00331	FUSE HOLDER FOR GMA		WAGO	2002-1611			
	1		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
GND01	1		0ECNT00436	GROUNDING LUG 6GA TO 14GA	PANEL	T&B	BLABTC0614	(4B2)	MAIN GROUNDING LUG	PAN1
LT01	1		0ESWT00326	800F PILOT LIGHT GREEN	DOOR	ALLEN BRADLEY	800FP-P3	(6A8)	WRAPPER STATUS	PAN1
	1		0ESWT00310	800F MOUNTING BASE		ALLEN BRADLEY	800F-ALP			
	1		0ESWT00591	800F CAGE CLAMP LED GREEN 24VDC		ALLEN BRADLEY	800F-Q3G			
PB01	1		0ESWT00331	800F PB FLUSH GREEN	DOOR	ALLEN BRADLEY	800FP-F3	(6C3)	START/STOP	PAN1
	1		0ESWT00581	800F CAGE CLAMP BASE 3 WITH CONTACT 1NO		AB	800F-PQ10			
PL01	1		0ECNT00341	24 POLES QUICK PLUG KIT	PANEL	WEIDMULLER	7940032603	(8A7)	TO WRAPPER TOWER	PAN1
PLC01	1		0EPLC00733	MICRO820 DC 12 IN 7 OUT 1AO	PANEL	ALLEN BRADLEY	2080-LC20-20QWB	(5A2)		PAN1
	1		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
	11		0ECNT00778	FERRULE #22 DOUBLE WHITE		PANDUIT	FTD75-8-D			
PLC02	1		0EPLC00671	MICRO800 4 IN / 4 OUT DC PLUG-IN MODULE	PANEL	ALLEN BRADLEY	2080-IQ4OB4	(5C5)		PAN1
POT01	1		0EELC00257	POTENTIOMETER 10KΩ DOOR MOUNT 22.5MM	DOOR	BOCHEN	WIW22S10K	(8B2)	FILM TENSION	PAN1
POT02	1		0EELC00257	POTENTIOMETER 10KΩ DOOR MOUNT 22.5MM	DOOR	BOCHEN	WIW22S10K	(9B2)	CARRIAGE SPEED DOWN	PAN1
POT03	1		0EELC00257	POTENTIOMETER 10KΩ DOOR MOUNT 22.5MM	DOOR	BOCHEN	WIW22S10K	(9C2)	CARRIAGE SPEED UP	PAN1
POT04	1		0EELC00257	POTENTIOMETER 10KΩ DOOR MOUNT 22.5MM	DOOR	BOCHEN	WIW22S10K	(10B2)	ROTATION SPEED	PAN1
PWS01	1		0EPWR00479	ECO-RAIL-2 POWER SUPPLY 24VDC/1.3A 30W	PANEL	MURR ELEKTRONIK	85131	(4B7)	24VDC POWER SUPPLY	PAN1
	1		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
RES01	1		0ETRM00193	CLAMP DOUBLE LEVEL END COVER	PANEL	WAGO	870-518	(8B3)		PAN1
	1		0ETRM00195	CLAMP DOUBLE LEVEL TERMINAL W-RESISTOR		WAGO	51205156			

DEVICE LIST FOR PROJECT

DT	QTN	LG	PART NUMBER	DESCRIPTION	LOCATION	MANUFACTURER	MODEL NUMBER	PAGE	FUNCTION TEXT	VTG
	1		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
SS01	1		0ESWT00333	800F 2POS MAINT. SWITCH BLACK	DOOR	ALLEN BRADLEY	800FP-SM22	(6A3)	SPIRAL UP UP/DWN	PAN1
	1		0ESWT00581	800F CAGE CLAMP BASE 3 WITH CONTACT 1NO		AB	800F-PQ10			
SS02	1		0ESWT00333	800F 2POS MAINT. SWITCH BLACK	DOOR	ALLEN BRADLEY	800FP-SM22	(6B3)	TOP COVER OFF ON	PAN1
	1		0ESWT00581	800F CAGE CLAMP BASE 3 WITH CONTACT 1NO		AB	800F-PQ10			
SS03	1		0ESWT00337	800F 3POS SPR RTN SWITCH BLACK	DOOR	AB	800FP-SB32	(6C3)	REINF. MANUAL WRAP ROT.	PAN1
	1		0ESWT00581	800F CAGE CLAMP BASE 3 WITH CONTACT 1NO		AB	800F-PQ10			
	1		0ESWT00583	800F CAGE CLAMP CONTACT 1NO		AB	800F-Q10			
SS04	1		0ESWT00337	800F 3POS SPR RTN SWITCH BLACK	DOOR	AB	800FP-SB32	(6D3)	CARRIAGE UP DWN	PAN1
	1		0ESWT00581	800F CAGE CLAMP BASE 3 WITH CONTACT 1NO		AB	800F-PQ10			
	1		0ESWT00583	800F CAGE CLAMP CONTACT 1NO		AB	800F-Q10			
SS05	1		0ESWT00333	800F 2POS MAINT. SWITCH BLACK	DOOR	ALLEN BRADLEY	800FP-SM22	(6E3)	AUTOHEIGHT OFF ON	PAN1
	1		0ESWT00581	800F CAGE CLAMP BASE 3 WITH CONTACT 1NO		AB	800F-PQ10			
TB01	6		0ETRM00198	CLAMP TERMINAL BLOCK 3 WIRES	PANEL	WAGO	2002-1301	(4B9)	DC DISTRI.	PAN1
	2		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
	1		0ETRM00199	CLAMP TERMINAL BLOCK 3 WIRES END PLATE		WAGO	2002-1391			
	2		0ETRM00189	CLAMP TERMINAL BLOCK JUMPER 3 POLES		WAGO	2002-403			
TB02	4		0ETRM00198	CLAMP TERMINAL BLOCK 3 WIRES	PANEL	WAGO	2002-1301	(6D2)	MISC	PAN1
	2		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
	1		0ETRM00199	CLAMP TERMINAL BLOCK 3 WIRES END PLATE		WAGO	2002-1391			
TB03	3		0ETRM00198	CLAMP TERMINAL BLOCK 3 WIRES	PANEL	WAGO	2002-1301	(4A3)	AC DISTRI.	PAN1
	1		0ETRM00200	CLAMP TERMINAL BLOCK 3 WIRES GROUND		WAGO	2002-1307			
	1		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
	1		0ETRM00199	CLAMP TERMINAL BLOCK 3 WIRES END PLATE		WAGO	2002-1391			
	1		0ETRM00188	CLAMP TERMINAL BLOCK JUMPER 2 POLES		WAGO	2002-402			
TW01	1		0ESWT00546	THUMBWHEEL IDEC	DOOR	IDEC	DGBN-031-B	(6B10)	TOP WRAP	PAN1
	1		0ESWT00547	THUMBWHEEL END CAP IDEC		IDEC	DGNW-1-B			
TW02	1		0ESWT00546	THUMBWHEEL IDEC	DOOR	IDEC	DGBN-031-B	(6D10)	BOTTOM WRAP	PAN1
	1		0ESWT00547	THUMBWHEEL END CAP IDEC		IDEC	DGNW-1-B			
VFD01	1		0EDRV00386	POWERFLEX 523 1HP 200-240VAC 1PH	PANEL	ALLEN BRADLEY	25A-A4P8N104	(8A4)	PRESTRETCH DRIVE	PAN1
	2		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
VFD02	1		0EDRV00386	POWERFLEX 523 1HP 200-240VAC 1PH	PANEL	ALLEN BRADLEY	25A-A4P8N104	(9A4)	CARRIAGE DRIVE	PAN1
	2		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
VFD03	1		0EDRV00386	POWERFLEX 523 1HP 200-240VAC 1PH	PANEL	ALLEN BRADLEY	25A-A4P8N104	(10A4)	TURNTABLE DRIVE	PAN1
	2		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			

INGENIEUR
Guy Lopes
115938
QUEBEC

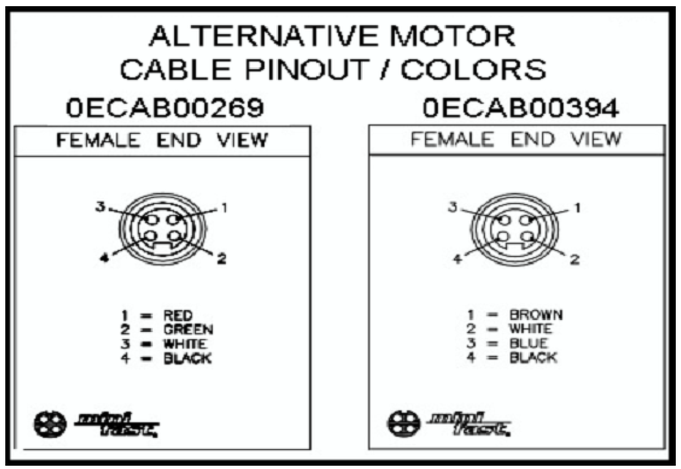
ADDRESS: 209, Wulftec street
Ayer's Cliff, Qc
Canada
J0B 1C0
Tel.: (819) 838-4232

WULFTEC

CREATED ON: 11/16/20
EDITED ON: 11/23/20

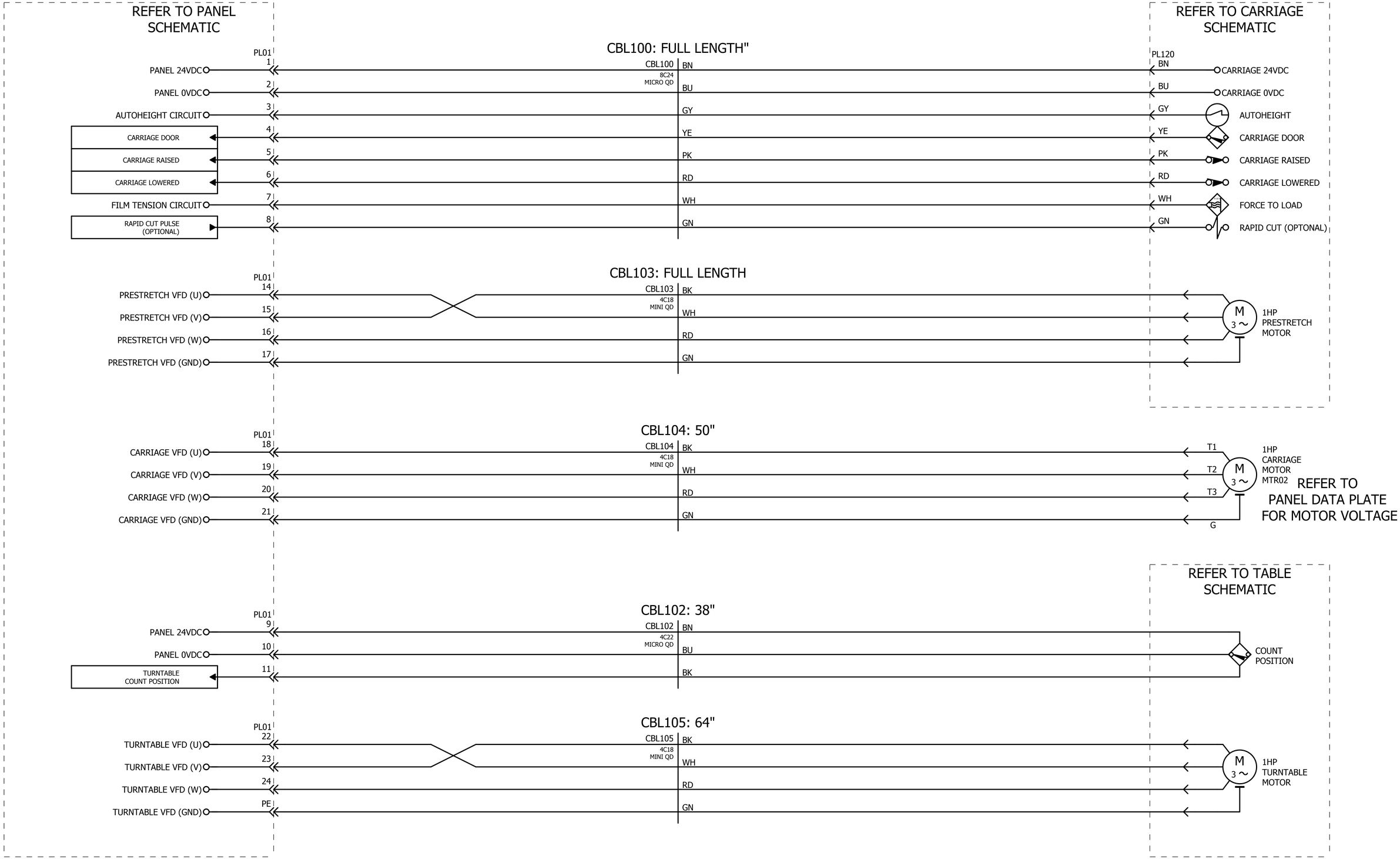
NUMBER OF PAGES: 5

ASSEMBLY : 6ETOW00058
DESCRIPTION : SMART SERIES TOWER PLUG
OPTIONS :



PROJECT REVISION HISTORY

Rev. Number	Date	Reviser	Revision Status
00	11/16/20	CHRISTIANR	PRODUCTION


REFER TO PANEL SCHEMATIC
REFER TO CARRIAGE SCHEMATIC
CBL100: FULL LENGTH"
PL01
PANEL 24VDC
PANEL 0VDC
AUTOHEIGHT CIRCUIT
CARRIAGE DOOR
CARRIAGE RAISED
CARRIAGE LOWERED
FILM TENSION CIRCUIT
RAPID CUT PULSE (OPTIONAL)
1
2
3
4
5
6
7
8
CBL100
8C24
MICRO QD
BN
BU
GY
YE
PK
RD
WH
GN
PL120
CARRIAGE 24VDC
CARRIAGE 0VDC
AUTOHEIGHT
CARRIAGE DOOR
CARRIAGE RAISED
CARRIAGE LOWERED
FORCE TO LOAD
RAPID CUT (OPTONAL)
CBL103: FULL LENGTH
PRESTRETCH VFD (U)
PRESTRETCH VFD (V)
PRESTRETCH VFD (W)
PRESTRETCH VFD (GND)
14
15
16
17
CBL103
4C18
MINI QD
M
3 ~
1HP
PRESTRETCH
MOTOR
CBL104: 50"
CARRIAGE VFD (U)
CARRIAGE VFD (V)
CARRIAGE VFD (W)
CARRIAGE VFD (GND)
18
19
20
21
CBL104
4C18
MINI QD
T1
T2
T3
G
1HP
CARRIAGE
MOTOR
MTR02
REFER TO
PANEL DATA PLATE
FOR MOTOR VOLTAGE
REFER TO TABLE SCHEMATIC
CBL102: 38"
PANEL 24VDC
PANEL 0VDC
TURNTABLE
COUNT POSITION
9
10
11
CBL102
4C22
MICRO QD
COUNT
POSITION
CBL105: 64"
TURNTABLE VFD (U)
TURNTABLE VFD (V)
TURNTABLE VFD (W)
TURNTABLE VFD (GND)
22
23
24
PE
CBL105
4C18
MINI QD
1HP
TURNTABLE
MOTOR

QUICK PLUG DIAGRAM

PLUG: PL01 TO WRAPPER TOWER

POLE	FEMALE SIDE			MALE SIDE				FUNCTION TEXT	PAGE
	TARGET	WIRE	CABLE	TARGET	WIRE	CABLE	LAST TARGET		
1	PANEL 24VDC			PL120:BN		CBL100:BN	PL120:BN		(3A3)
2	PANEL 0VDC			PL120:BU		CBL100:BU	PL120:BU		(3A3)
3	AUTOHEIGHT CIRCUIT			PL120:GY		CBL100:GY		AUTOHEIGHT	(3A3)
4				PL120:YE		CBL100:YE		CARRIAGE DOOR	(3A3)
5				PL120:PK		CBL100:PK		CARRIAGE RAISED	(3B3)
6				PL120:RD		CBL100:RD		CARRIAGE LOWERED	(3B3)
7	FILM TENSION CIRCUIT			PL120:WH		CBL100:WH		FORCE TO LOAD	(3B3)
8				PL120:GN		CBL100:GN		RAPID CUT (OPTONAL)	(3B3)
9	PANEL 24VDC			PRS03		CBL102:BN	PRS03	COUNT POSITION	(3D3)
10	PANEL 0VDC			PRS03		CBL102:BU	PRS03	COUNT POSITION	(3D3)
11				PRS03		CBL102:BK	PRS03	COUNT POSITION	(3D3)
12									
13									
14	PRESTRETCH VFD (U)			MTR01:WH		CBL103:WH		PRESTRETCH MOTOR	(3B3)
15	PRESTRETCH VFD (V)			MTR01:BK		CBL103:BK		PRESTRETCH MOTOR	(3B3)
16	PRESTRETCH VFD (W)			MTR01:RD		CBL103:RD		PRESTRETCH MOTOR	(3C3)
17	PRESTRETCH VFD (GND)			MTR01:GN		CBL103:GN		PRESTRETCH MOTOR	(3C3)
18	CARRIAGE VFD (U)			MTR02:BK		CBL104:BK	MTR02:T1	CARRIAGE MOTOR	(3C3)
19	CARRIAGE VFD (V)			MTR02:WH		CBL104:WH	MTR02:T2	CARRIAGE MOTOR	(3C3)
20	CARRIAGE VFD (W)			MTR02:RD		CBL104:RD	MTR02:T3	CARRIAGE MOTOR	(3C3)
21	CARRIAGE VFD (GND)			MTR02:GN		CBL104:GN	MTR02:G	CARRIAGE MOTOR	(3D3)
22	TURNTABLE VFD (U)			MTR03:WH		CBL105:WH		TURNTABLE MOTOR	(3E3)
23	TURNTABLE VFD (V)			MTR03:BK		CBL105:BK		TURNTABLE MOTOR	(3E3)
24	TURNTABLE VFD (W)			MTR03:RD		CBL105:RD		TURNTABLE MOTOR	(3E3)
PE	TURNTABLE VFD (GND)			MTR03:GN		CBL105:GN		TURNTABLE MOTOR	(3E3)

DEVICE LIST FOR PROJECT

DT	QTN	LG	PART NUMBER	DESCRIPTION	LOCATION	MANUFACTURER	MODEL NUMBER	PAGE	FUNCTION TEXT	VTG
CBL100	1		0ECAB00645	8C24 MICRO QD FEMALE 6M	TOWER	TURCK	RKC 8T-6	(3A6)		TOW
	1		0ECNT00411	BUSHING 5 HOLES 7MM PG29		LAPP	53629570			
	1		0ECNT00392	CABLE GLAND PG29 WITH NUT GREY						
CBL102	1		0ECAB00045	4C22 MICRO QD FEMALE 5M	TOWER	TURCK	RK 4.4T-5	(3D6)		TOW
CBL103	1		0ECAB00269	4C18 MINI QD FEMALE 6M	TOWER	TURCK	RKM 40-6M/CS10973	(3B6)		TOW
CBL104	1		0ECAB00269	4C18 MINI QD FEMALE 6M	TOWER	TURCK	RKM 40-6M/CS10973	(3C6)		TOW
CBL105	1		0ECAB00269	4C18 MINI QD FEMALE 6M	TOWER	TURCK	RKM 40-6M/CS10973	(3E6)		TOW
MTR02	1		0M00000002	SEE MECHANICAL BOM	TOWER		SEE MECHANICAL BOM	(3C9)	CARRIAGE MOTOR	TOW

INGENIEUR
Guy Lopes
115938
QUEBEC

ADDRESS: 209, Wulftec street
Ayer's Cliff, Qc
Canada
J0B 1C0
Tel.: (819) 838-4232

WULFTEC

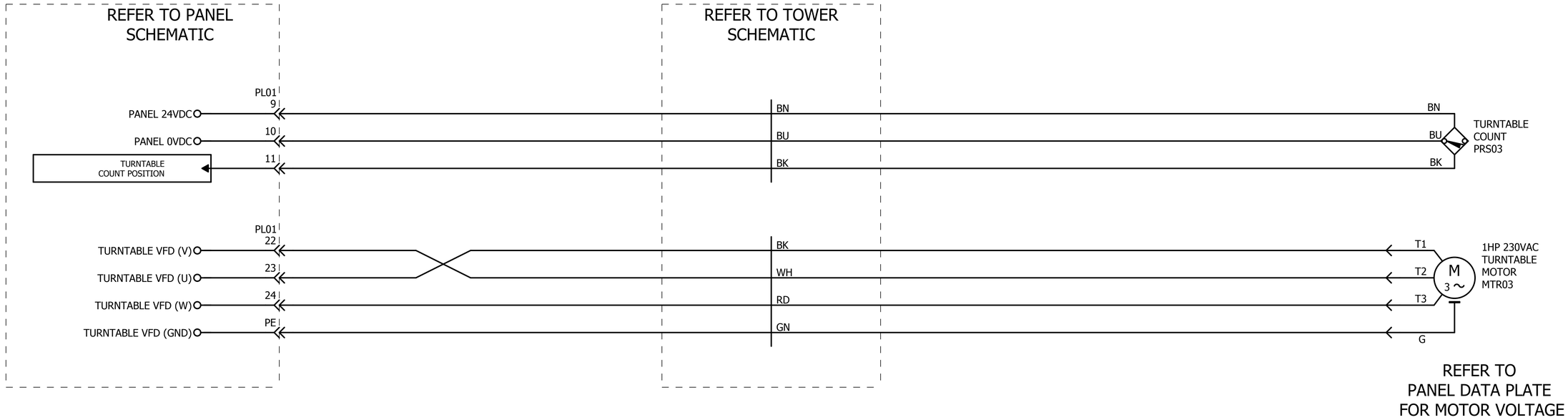
CREATED ON: 11/16/20
EDITED ON: 11/16/20

NUMBER OF PAGES: 4

ASSEMBLY : 6EBAS00002
DESCRIPTION : SMART SERIES BASE SINGLE PROX
OPTIONS :

PROJECT REVISION HISTORY

Rev. Number	Date	Reviser	Revision Status
00	11/16/20	CHRISTIANR	PRODUCTION


REFER TO PANEL SCHEMATIC
REFER TO TOWER SCHEMATIC
PL01
9
PANEL 24VDC
10
PANEL 0VDC
11
TURNTABLE COUNT POSITION
BN
BU
BK
BN
BU
BK
TURNTABLE COUNT PRS03
PL01
22
TURNTABLE VFD (V)
23
TURNTABLE VFD (U)
24
TURNTABLE VFD (W)
PE
TURNTABLE VFD (GND)
BK
WH
RD
GN
T1
T2
T3
G
M
3 ~
1HP 230VAC TURNTABLE MOTOR MTR03
REFER TO PANEL DATA PLATE FOR MOTOR VOLTAGE

DEVICE LIST FOR PROJECT

DT	QTN	LG	PART NUMBER	DESCRIPTION	LOCATION	MANUFACTURER	MODEL NUMBER	PAGE	FUNCTION TEXT	VTG
MTR03	1		0M00000002	SEE MECHANICAL BOM	BASE		SEE MECHANICAL BOM	(3C9)	TURNTABLE MOTOR	BAS
PRS03	1		0ECAP00143	PROX. 18MM SHORT BARREL 24VDC MICRO	BASE	SICK	IME18-05BPSZC0K	(3C9)	TURNTABLE COUNT	BAS
	1		0ECAP00447	PROX LOCK WASHER		SICK	1047988			

INGENIEUR
Guy Lopes
115938
QUEBEC

ADDRESS: 209, Wulftec street
Ayer's Cliff, Qc
Canada
J0B 1C0
Tel.: (819) 838-4232

WULFTEC

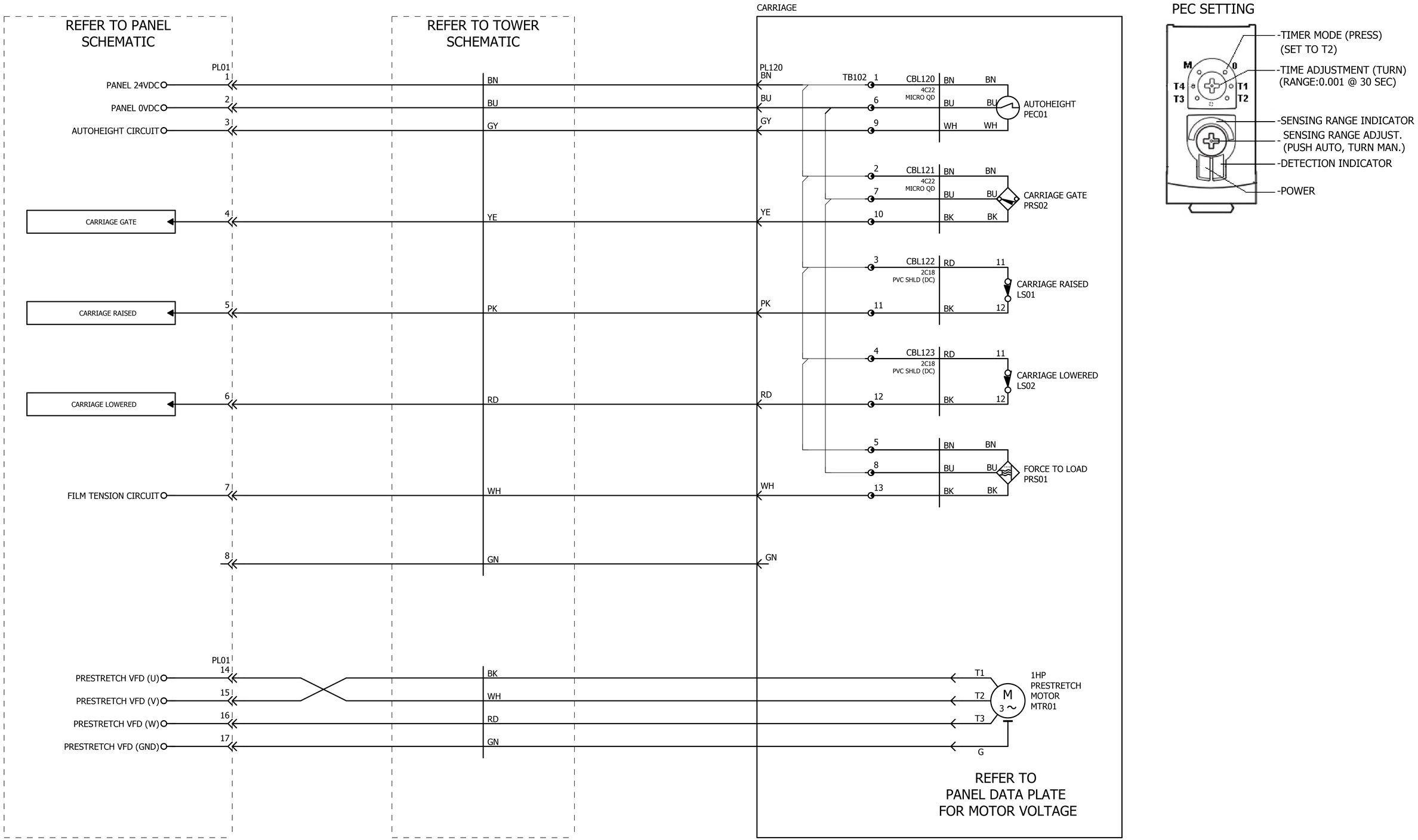
CREATED ON: 11/18/20
EDITED ON: 01/12/21

NUMBER OF PAGES: 5

ASSEMBLY : 6ECAR05963
DESCRIPTION : SMART SERIES CARRIAGE
OPTIONS :

PROJECT REVISION HISTORY

Rev. Number	Date	Reviser	Revision Status
00	11/18/20	CHRISTIANR	PRODUCTION


REFER TO PANEL SCHEMATIC
REFER TO TOWER SCHEMATIC
CARRIAGE
PL01
PL120
TB102
PANEL 24VDC
PANEL 0VDC
AUTOHEIGHT CIRCUIT
CARRIAGE GATE
CARRIAGE RAISED
CARRIAGE LOWERED
FILM TENSION CIRCUIT
PRESTRETCH VFD (U)
PRESTRETCH VFD (V)
PRESTRETCH VFD (W)
PRESTRETCH VFD (GND)
CBL120
CBL121
CBL122
CBL123
4C22 MICRO QD
2C18 PVC SHLD (DC)
AUTOHEIGHT PEC01
CARRIAGE GATE PRS02
CARRIAGE RAISED LS01
CARRIAGE LOWERED LS02
FORCE TO LOAD PRS01
1HP PRESTRETCH MOTOR MTR01
M 3 ~
REFER TO PANEL DATA PLATE FOR MOTOR VOLTAGE
PEC SETTING
-TIMER MODE (PRESS) (SET TO T2)
-TIME ADJUSTMENT (TURN) (RANGE:0.001 @ 30 SEC)
-SENSING RANGE INDICATOR
-SENSING RANGE ADJUST. (PUSH AUTO, TURN MAN.)
-DETECTION INDICATOR
-POWER
M
T4
T1
T3
T2

TERMINAL STRIP: TB102

FUNCTION:CARRIAGE TB

Internal Target Location	Internal Target	Wiring
(3A6)	PL120:BN	BN
(3A6)	PL120:BU	BU
(3A6)	PL120:GY	GY
(3B6)	PL120:YE	YE
(3B6)	PL120:PK	PK
(3C6)	PL120:RD	RD
(3C6)	PL120:WH	WH

Terminal Location	External Target Location	External targets	Wiring
(3A7)	(3A8)	PEC01:BN	CBL120:BN
(3B7)	(3B8)	PRS02:BN	CBL121:BN
(3B7)	(3B8)	LS01:11	CBL122:RD
(3C7)	(3C8)	LS02:11	CBL123:RD
(3C7)	(3C8)	PRS01:BN	PRS01:BN
(3A7)	(3A8)	PEC01:BU	CBL120:BU
(3B7)	(3B8)	PRS02:BU	CBL121:BU
(3C7)	(3C8)	PRS01:BU	PRS01:BU
(3A7)	(3A8)	PEC01:WH	CBL120:WH 50
(3B7)	(3B8)	PRS02:BK	CBL121:BK 51
(3B7)	(3B8)	LS01:12	CBL122:BK 52
(3C7)	(3C8)	LS02:12	CBL123:BK 53
(3C7)	(3C8)	PRS01:BK	PRS01:BK 54

DEVICE LIST FOR PROJECT

DT	QTN	LG	PART NUMBER	DESCRIPTION	LOCATION	MANUFACTURER	MODEL NUMBER	PAGE	FUNCTION TEXT	VTG
CARRIAGE	1		5MTRM00002	11 CM LENGHT 0ETRM00015	CARRIAGE	WULFTEC	5MTRM00002	(3A6)	CARRIAGE	CAR
CBL120	1		0ECAB00213	4C22 MICRO QD FEMALE 90º 5M	CARRIAGE	TURCK	WK 4.4T-5	(3A7)		CAR
CBL121	1		0ECAB00213	4C22 MICRO QD FEMALE 90º 5M	CARRIAGE	TURCK	WK 4.4T-5	(3B7)		CAR
CBL122	1	1 m	0ECAB00244	2C18 PVC SHLD	CARRIAGE	APPROVED MANUFACTURERS	CAB18/1PRSHFT4	(3B7)		CAR
CBL123	1	1 m	0ECAB00244	2C18 PVC SHLD	CARRIAGE	APPROVED MANUFACTURERS	CAB18/1PRSHFT4	(3C7)		CAR
LS01	1		0ECAP00214	LIMIT SWITCH ROLL CRANK	CARRIAGE	ALLEN BRADLEY	440P-MSLS11E	(3B8)	CARRIAGE RAISED	CAR
	1		0ECNT00550	CABLE GLAND CONN. 1/2" NPT GREY			S1212LAPP			
LS02	1		0ECAP00214	LIMIT SWITCH ROLL CRANK	CARRIAGE	ALLEN BRADLEY	440P-MSLS11E	(3C8)	CARRIAGE LOWERED	CAR
	1		0ECNT00550	CABLE GLAND CONN. 1/2" NPT GREY			S1212LAPP			
MTR01	1		0M00000002	SEE MECHANICAL BOM	CARRIAGE		SEE MECHANICAL BOM	(3D8)	PRESTRETCH MOTOR	CAR
PEC01	1		0ECAP00717	PHOTO DIFFUSE WTB26I SERIES M12 18-30VDC 3M WITH TIMER	CARRIAGE	SICK	WTB26I-24161422A00	(3A8)	AUTOHEIGHT	CAR
	1		6MBRK00934	SMART CARRIAGE AUTOHEIGHT BRK			6MBRK00934			
PL120	1		0ECAB00646	RECEPTACLE 8C24 MICRO QD MALE 1/4-18 NPT 0.5M	CARRIAGE	TURCK	FS 8-0.5/18.25	(3A6)	CARRIAGE SENSORS CONNECTOR	CAR
PRS01	1		0ECAP00423	ANALOG PROXIMITY 0-20MA	CARRIAGE	IFM	IG6107	(3C7)	FORCE TO LOAD	CAR
	1		0ECAP00447	PROX LOCK WASHER		SICK	1047988			
PRS02	1		0ECAP00143	PROX. 18MM SHORT BARREL 24VDC MICRO	CARRIAGE	SICK	IME18-05BPSZC0K	(3B8)	CARRIAGE GATE	CAR
	1		0ECAP00447	PROX LOCK WASHER		SICK	1047988			
TB102	13		0ETRM00184	CLAMP TERMINAL BLOCK 2 WIRES	CARRIAGE	WAGO	2002-1201	(3A7)	CARRIAGE TB	CAR
	2		0ETRM00187	CLAMP TERMINAL BLOCK END STOPPER		WAGO	249-116			
	1		0ETRM00185	CLAMP TERMINAL BLOCK 2 WIRES END PLATE		WAGO	2002-1291			
	1		0ETRM00189	CLAMP TERMINAL BLOCK JUMPER 3 POLES		WAGO	2002-403			
	1		0ETRM00316	CLAMP TERMINAL BLOCK JUMPER 5 POLES		WAGO	2002-405			