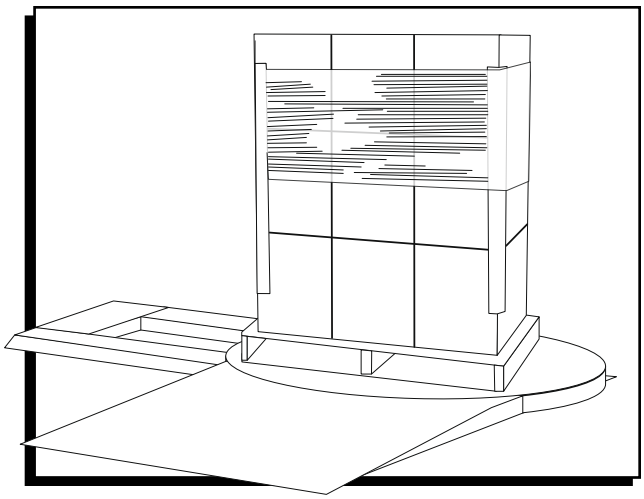
Para Español, vea páginas 6-10.
Pour le français, consulter les pages 11-15.

ULINE H-1287

STRETCH WRAP LOW PROFILE TURNTABLE

1-800-295-5510
uline.com



SAFETY

IMPORTANT! Read instructions thoroughly and familiarize yourself with ALL controls and operating features.

NOTE: Check the machine for damage. If damage is found, contact Uline customer service at 1-800-295-5510.

CAUTION! When servicing drive and controllers, exposed components with housings or protrusions may be at or above line potential. Extreme care should be taken to protect against shock.

IMPORTANT! Both the ramp and the machine should be lagged to floor before use.

- **User is responsible for conforming to all applicable code requirements with respect to grounding all requirements.**
- **Do not plug into GFCI outlets.**
- **Do not use extension cords to operate the equipment.**
- **Disconnect AC input power before checking components, performing maintenance, cleaning, and when machine is not in use. Do NOT connect or disconnect wires and connectors while power is applied to circuit.**
- **Wiring work should be carried out only by qualified personnel to avoid electrical shock or fire.**
- **Loose clothing must not be worn while the machine is in operation. Stay clear of moving parts while the machine is running.**

SPECIFICATIONS

TECHNICAL DATA

Length	101"
Width	65"
Height	15"
Turntable Height from Floor	3.2"
Maximum Pallet Size	52" x 52
Operation Space	105" L x 75" W
Shipping Weight	1,000 lbs

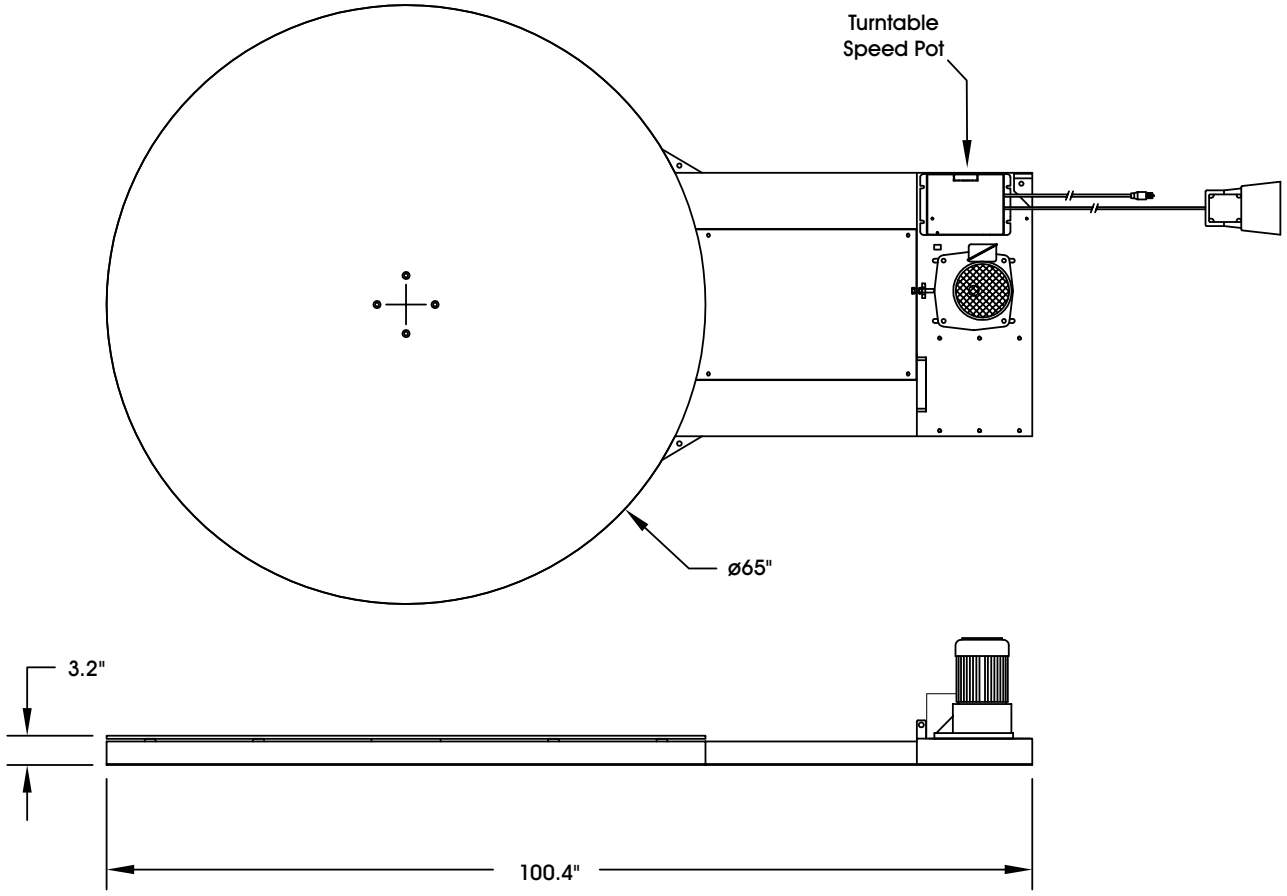
ELECTRICAL

- 120 VAC, 60 Hz, Single-phase, 15 AMP

TURNTABLE

- 1/2 HP 3-phase AC motor
- 1/2 HP AC frequency drive with acceleration and deceleration control
- 12 RPM turntable maximum speed
- 4,000 lbs turntable maximum load capacity

SPECIFICATIONS CONTINUED



SET-UP

MACHINE PLACEMENT

Place turntable at desired location. Ensure there is sufficient room to load/unload the machine. Wire and that you do not stretch the wiring cable.

NOTE: Turntable is powered by a 120 VAC, 15-AMP outlet.

FLOOR WEIGHT BEARING TOLERANCE

IMPORTANT! Floor must be able to support the weight of the machine, maximum load and stress of operation.

IMPORTANT! If fork trucks will operate on the same weight bearing area of floor, add the weight of the trucks to the weight bearing stress tolerance requirements.

MACHINE SET-UP

Place skidded machine close to the designated wrap area. Remove all shipping fasteners holding the machine to the pallet. Place forks of the forklift through the tubes provided at the rear base of the module, remove the machine from these skids, and place it at the designated wrap area.

H-2958 RAMP (OPTIONAL)

Select a ramp position. The ramp can be positioned anywhere in a 180° rotation around the front of the turntable. There should be a 1/4" gap between the turntable and the ramp. The ramp should be fully supported by the floor. Both the ramp and the machine should be lagged to the floor when ramp is used.

SET-UP CONTINUED

POWER AND CONTROL WIRING CHECKS

1. Using a voltage meter, check the AC voltage coming to the system to insure proper voltage is present.
2. Plug the power cord into a 120VAC outlet. Power should be applied to the frequency drive and foot switch.

OPERATION

1. Step on the foot pedal to start the turntable drive motor. The foot pedal is a maintained switch. Pressing the pedal again turns the turntable motor off.

TURNTABLE SPEED ADJUSTMENT

Turntable speed is adjusted by a built-in potentiometer dial on the electrical enclosure. Turn clockwise to increase, and counter-clockwise to decrease speed. Maximum turntable speed is 12 rotations-per-minute (RPM).

MAINTENANCE



WARNING! All maintenance operations require the equipment to be powered down and locked out for personnel safety.

LOCK-OUT/ TAG-OUT PROCEDURES

Be sure that anyone performing any type of maintenance on this equipment is familiar with and is adhering to the lock-out/tag-out procedures set forth by the General OSHA or the State OSHA guidelines.

VISUAL CHECKS

Visual checks should be conducted at least once per month:

1. Keep the machine and surrounding area as clean as possible, especially near moving components.
2. Check for loose hardware, especially set screws located in: sprocket hubs, bearing hubs, and flanges.
3. Check for loose cotter pins.
4. Check for dry seals at the bearings.
5. Check for loose electrical connections and for frayed cords and cables. Replace immediately any damaged cords and cables.

TURNTABLE BEARING LUBRICATION TAB

If the turntable becomes noisy during operation, the supporting cam follower bearings under the turntable top may need replacement. The bearings are sealed and lubed for life, but will require replacement after several years of regular use. It is necessary to replace the entire cam follower assembly (bearings and plastic housing), not just the bearings, should the bearings become worn.

The King Post Assembly (center bearing) is also replaced as a unit rather than individual components when worn.



WARNING! Failure to follow maintenance procedures will reduce the life of your turntable and manufacturer's warranty obligation.

MAINTENANCE CONTINUED

TURNTABLE BELT ADJUSTMENTS

Loosen the four reducer plate bolts. Adjust the position of the reducer to the desired belt tension using the rear tensioning bolt. Retighten the four reducer plate bolts.

MISCELLANEOUS PIVOT AND ROTATING BEARINGS

All bearings not previously mentioned should be greased bi-monthly using Mobile EP-1 or equivalent.

MAINTENANCE SCHEDULE TABLE

PART	SCHEDULE
Turntable Belt Drive Tension (For Predator Low Profile Only)	Check and adjust every three months.
Gear Motor	The gear motor is filled with oil and sealed, no maintenance is required.

NOTE: Refer to Electrical and Mechanical component's Operations Manuals shipped inside the enclosure for additional maintenance information.

TROUBLESHOOTING

STOP **WARNING! Only qualified personnel should perform inspection, troubleshooting and part replacement.**

CAUTION! Disconnect all power including external control power that may be present before servicing the frequency drive controllers. WAIT three (3) minutes for the DC bus capacitors to discharge. The frequency drive controller' display and/or LED's are not accurate indicators of the absence of DC bus voltage.

OPERATING ISSUE	CAUSES	RECOMMENDATIONS
Machine not powering on.	The system is not plugged into a 120 VAC outlet.	Plug machine into a 120 VAC outlet.
	Doesn't have continuity.	Use a voltmeter to test continuity of the power cord. Replace the power cord to the machine.
		Replace the main circuit breaker.
	The frequency drive circuit breaker is not on.	Switch the main circuit breaker on.
	It is not receiving the charge.	Use a voltmeter to read input voltage to the frequency drive. Tighten or replace wiring to the frequency drive(s).
	It is not receiving 120 VAC.	Use a voltmeter to read input voltage to the frequency drive.
		Tighten or replace wiring to the frequency drive(s).
		Replace the frequency drive(s).

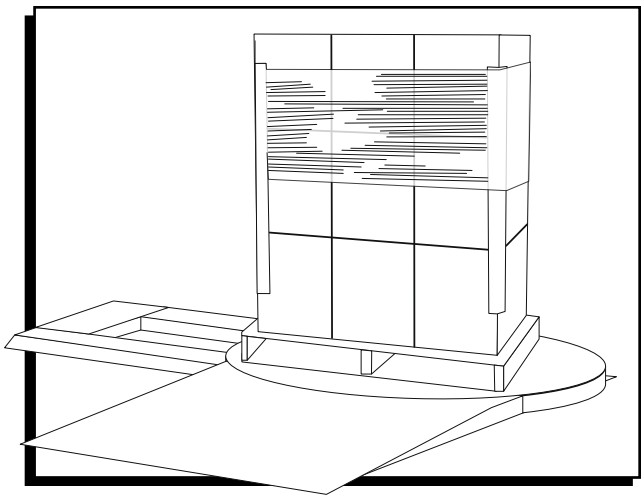
TROUBLESHOOTING CONTINUED

OPERATING ISSUE	CAUSES	RECOMMENDATIONS
Turntable is malfunctioning.	It is not set high enough.	Locate the turntable speed potentiometer dial on the AC frequency drive.
		Adjust potentiometer towards 100% to set speed.
	It is not functioning properly.	Step on the foot switch, and use a voltmeter to test for continuity of the foot switch.
		Tighten wiring, replace the foot switch if necessary.
	The frequency drive is not functioning (i.e. no faults displayed).	Remove power to the drive. Wait sixty seconds, and supply power back.
		Refer to frequency drive manufacturer's manual for specific fault.
	The frequency drive is not connected properly to the motor.	Locate the turntable motor, and use a voltmeter to check continuity of all motor wires.
		Tighten or replace wiring as necessary.
		Replace the turntable frequency drive.

ULINE H-1287

PLATAFORMA GIRATORIA DE PERFIL BAJO PARA PELÍCULA ELÁSTICA

800-295-5510
uline.mx



SEGURIDAD

¡IMPORTANTE! Lea este manual detenidamente y familiarícese con TODOS los controles y características operativas.

NOTA: Revise si la máquina presenta daños. Si encuentra alguno, comuníquese a Servicio a Clientes de Uline al 800-295-5510.

¡CUIDADO! El equipo de control del motor y los controladores electrónicos están conectados a líneas de voltaje peligrosas. Cuando se le dé mantenimiento al variador y los controladores, puede haber exposición a componentes con cubiertas o protuberancias con potencial eléctrico. Se deben tomar precauciones para proteger de una descarga eléctrica.

¡IMPORTANTE! Tanto la rampa como la máquina deben atornillarse al piso antes de su uso.

- **El usuario es responsable de ajustarse a todos los requerimientos con respecto a la conexión a tierra.**
- **No conecte a salidas GFCI.**
- **No utilice extensiones eléctricas con este equipo.**
- **Desconecte de la electricidad de entrada de CA antes de verificar los componentes, realizar mantenimiento, limpieza y cuando la máquina no esté en uso. NO conecte o desconecte los cables y conectores mientras el circuito tenga corriente.**
- **El cableado se debe realizar por personal calificado. Hay peligro de descarga eléctrica o incendio.**
- **No debe utilizar ropa suelta mientras la máquina esté en funcionamiento. Aléjese de las partes móviles mientras la máquina esté en funcionamiento.**

ESPECIFICACIONES

INFORMACIÓN TÉCNICA

Largo	257 cm (101")
Ancho	165 cm (65")
Alto	38 cm (15")
Altura de la Plataforma Giratoria desde el Piso	8 cm (3.2")
Tamaño de Carga Máximo	132 x 132 cm (52" x 52)
Espacio de Funcionamiento	267 x 191 cm 105" Largo x 75" Ancho
Peso de Envío	1,000 lbs

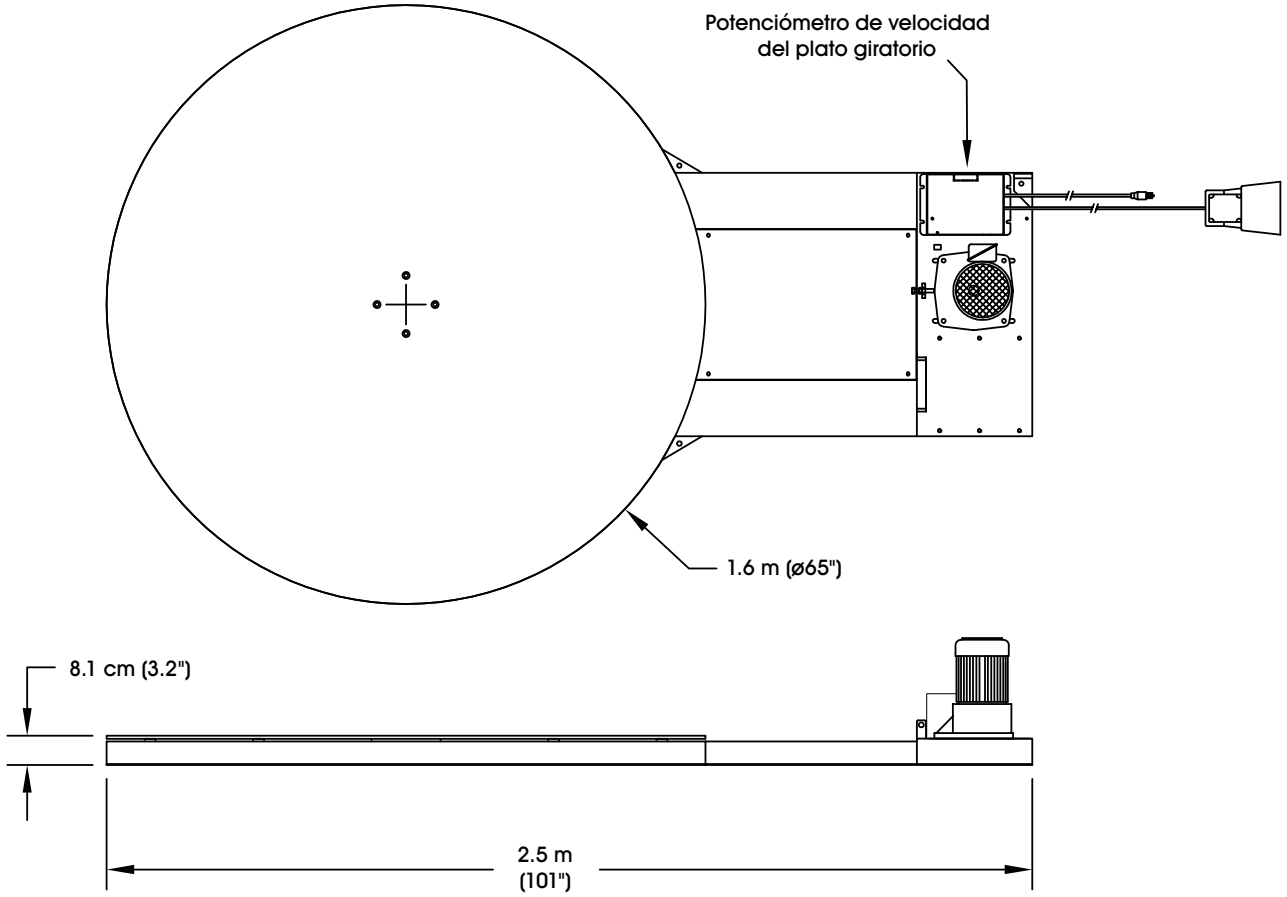
ESPECIFICACIONES ELÉCTRICAS

- 120 VAC, 60 Hz, Una sola fase, 15 AMP

ESPECIFICACIONES DE LA PLATAFORMA GIRATORIA

- Motor AC de 3 fases de 1/2 HP
- Impulsor de frecuencia de 1/2 HP AC con control de aceleración y deceleración
- Velocidad máxima de la plataforma giratoria de 12 RPM
- Capacidad de carga máxima de la plataforma giratoria de 1,814 kg (4,000 lbs.)

CONTINUACION DE ESPECIFICACIONES



CONFIGURACIÓN DEL SISTEMA

UBICACIÓN DE LA MÁQUINA

Coloque la Plataforma Giratoria de Perfil Alto cerca de la zona en la que vaya a envolver las cargas sobre las tarimas. Asegúrese de que hay suficiente sitio para cargar/descargar la máquina y de que el cableado no quede tirante.

Recuerde que deberá proporcionar servicio eléctrico a un tomacorriente de 120 VAC, 15 AMP.

TOLERANCIA AL PESO DEL PISO

¡IMPORTANTE! El piso deberá ser capaz de soportar el peso de la máquina y el peso de la carga máxima más un margen de seguridad.

¡IMPORTANTE! El piso también deberá ser capaz de tolerar la tensión del funcionamiento de la máquina. Si los montacargas van a funcionar en la misma zona de tolerancia de peso, agregue el peso de los montacargas al los requisitos de tolerancia de tensión de peso.

CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA

Coloque la máquina entarimada cerca de la zona destinada al empaque. Quite todos los cinchos de envío que sujetan la máquina a la tarima.
Coloque las horquillas del montacargas a través de los tubos colocados en la parte posterior de la base del módulo, retire la máquina de las tarimas y colóquela en la zona destinada al empaque.

LA RAMPA OPCIONAL (H-2958)

Seleccione una posición para la rampa. La rampa puede colocarse en una rotación de 180° alrededor del frente de la plataforma giratoria. Debe haber un espacio de 1/4" entre la plataforma giratoria y la rampa. La rampa debe estar completamente apoyada en el piso.

CONTINUACIÓN DE CONFIGURACIÓN

REVISIÓN DEL CABLEADO DE CONTROL Y ELECTRICIDAD

1. Usando un medidor de voltaje, compruebe el voltaje AC que recibe el sistema para asegurarse de que es el voltaje correcto.
2. Enchufe el cable eléctrico a un tomacorriente de 120 VAC. El impulsor de frecuencia y el interruptor de pie deberían recibir electricidad.

OPERACIÓN

1. Simplemente pise el pedal para iniciar el motor de la plataforma giratoria. El pedal es un interruptor mantenido. Al presionar de nuevo el pedal el motor se apagará.

AJUSTE DE LA VELOCIDAD DE LA PLATAFORMA GIRATORIA

La velocidad de la plataforma giratoria se ajusta mediante un dial potenciómetro integrado en el impulsor de frecuencia AC. Gírelo en el sentido de las agujas del reloj para aumentarla y en el sentido contrario de las agujas del reloj para reducirla. La velocidad de la plataforma giratoria máxima es de 12 revoluciones por minuto (RPM).

MAINTANENCE

ALTO **¡ADVERTENCIA! Todas las operaciones de mantenimiento requieren que el equipo sea desconectado y bloqueado para garantizar la seguridad del personal.**

PROCEDIMIENTOS DE BLOQUEO/SEÑALIZACIÓN

Asegúrese de que cualquier persona que realice cualquier tipo de mantenimiento en este equipo esté familiarizado con y siga los procedimientos de bloqueo/señalización establecidos por las normas OSHA generales o estatales.

COMPROBACIONES VISUALES

Deberán realizarse comprobaciones visuales al menos una vez al mes:

1. Mantenga la máquina y sus alrededores lo más limpios posible, especialmente en las zonas cercanas a los componentes móviles.
2. Compruebe que no haya accesorios sueltos, especialmente tornillos de ajuste en: núcleos de piñones, núcleos de baleros y pestañas.
3. Compruebe que no haya pasadores de chaveta sueltos.
4. Compruebe que los sellos de los baleros permanezcan secos.
5. Compruebe que no haya conexiones eléctricas sueltas ni cordones o cables pelados. Reemplace cualquier cordón o cable dañado de inmediato.

PESTAÑA DE LUBRICACIÓN DE LOS BALEROS DE LA PLATAFORMA GIRATORIA

Si la plataforma giratoria se vuelve ruidosa durante el funcionamiento, puede que deba reemplazar los baleros de apoyo del seguidor de leva ubicados debajo de la parte superior de la plataforma giratoria. Los baleros están sellados y lubricados de por vida, pero puede que necesiten ser reemplazados tras varios años de un uso habitual. Será necesario reemplazar el ensamble del seguidor de leva completo (baleros y carcasa de plástico), no solo los baleros, en caso de que los baleros se desgasten.

El ensamble del poste principal (balero central) también se reemplaza como unidad completa en lugar de como componentes individuales en caso de estar desgastado.

ALTO **¡ADVERTENCIA! Todo fallo a la hora de seguir estos procedimientos acortarán la vida de su plataforma giratoria y la obligación de garantía del fabricante.**

CONTINUACIÓN DE MANTENIMIENTO

AJUSTE DE LA CORREA DE LA PLATAFORMA GIRATORIA

Afloje los cuatro pernos del reductor de placa. Ajuste la posición del reductor a la tensión de la correa deseada usando el perno de tensión trasero. Vuelva a apretar los cuatro pernos del reductor de placa.

MISCELÁNEA DE BALEROS PIVOTANTES Y GIRATORIOS

Todos los demás baleros que no se han mencionado anteriormente deberán engrasarse cada dos meses usando Mobile EP-1 o un producto equivalente.

TABLA DEL PROGRAMA DE MANTENIMIENTO

PARTE	PROGRAMA
Tension de la correa de transmision de la plataforma giratoria (Solo para Predator de perfil bajo)	Comprobar y ajustar cada tres meses.
Motor del mecanismo	El motor del mecanismo está lleno de aceite y sellado, no requiere mantenimiento.

NOTA: Consulte el manual de funcionamiento de los componentes eléctricos y mecánicos que se envía dentro del paquete para obtener información de mantenimiento adicional.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ALTO **¡ADVERTENCIA! Asegúrese de que solo el personal cualificado llevará a cabo inspecciones, resolución de problemas y reemplazo de partes.**

¡PRECAUCIÓN! Desconecte todas las fuentes de alimentación, incluida la potencia de control externa que podría haber antes de realizar reparaciones en los controladores del impulsor de frecuencia. ESPERE tres (3) minutos para que los capacitadores del bus DC se descarguen. La pantalla de control del impulsor de frecuencia y/o los LED no son indicadores precisos de la ausencia de voltaje en el bus DC.

PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS	RECOMENDACIONES
La máquina no se enciende.	El sistema no está conectado a un contacto de 120 VAC.	Conecte la máquina a un contacto de 120 VAC.
	¿No tiene continuidad?	Use un voltímetro para comprobar la continuidad del cable eléctrico. Reemplace el cable eléctrico conectado a la máquina.
		Reemplace el disyuntor principal.
	El disyuntor del impulsor de frecuencia no está encendido.	Encienda el disyuntor principal.
	No recibe carga.	Use un voltímetro para leer el voltaje de entrada al impulsor de frecuencia. Ajuste o reemplace el cableado que va al impulsor de frecuencia.
	No recibe 120 VAC.	Use un voltímetro para leer el voltaje de entrada al impulsor de frecuencia.
		Ajuste o reemplace el cableado que va al impulsor de frecuencia.
		Reemplace el impulsor de frecuencia.

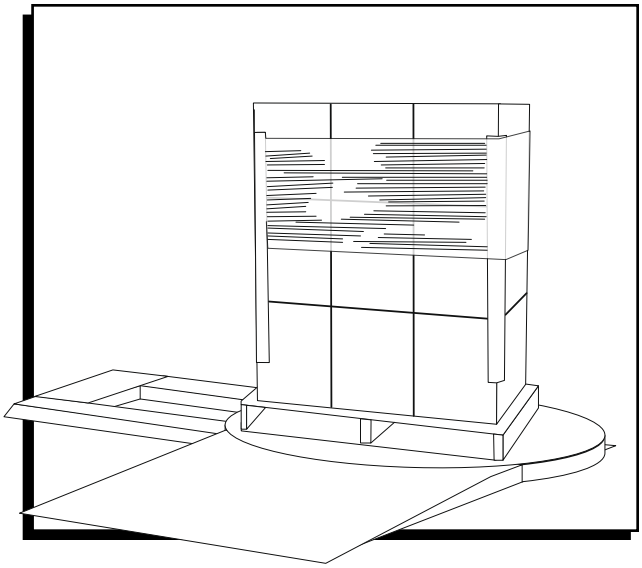
CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS	RECOMENDACIONES
La plataforma giratoria no funciona bien.	No está suficientemente alta.	Localice el dial potenciómetro integrado del impulsor de frecuencia AC.
		Ajuste el potenciómetro al 100% para fijar la velocidad.
	No funciona adecuadamente.	Ajuste el interruptor de pie y use un voltímetro para comprobar la continuidad del interruptor de pie.
		Ajuste el cableado, reemplace el interruptor de pie si es necesario.
	El impulsor de frecuencia no funciona (no se muestra fallo alguno).	Corte la electricidad que va al impulsor. Espere sesenta segundos y conecte la electricidad de nuevo.
		Consulte el manual del impulsor de frecuencia del fabricante en caso de fallo específico.
	El impulsor de frecuencia no está bien conectado al motor.	Localice el motor de la plataforma giratoria y use un voltímetro para comprobar la continuidad de todos los cables del motor.
		Ajuste o reemplace el cableado según sea necesario.
		Reemplace el impulsor de frecuencia de la plataforma giratoria.

ULINE H-1287

PLAQUE TOURNANTE À PROFIL BAS POUR FILM ÉTIRABLE

1-800-295-5510
uline.com



SECURITE

IMPORTANT! Lire attentivement ce manuel et se familiariser avec TOUTES les commandes et caractéristiques de fonctionnement.

REMARQUE : Vérifiez que la machine n'est pas endommagée. Si vous constatez des dommages, contactez le service à la clientèle de Uline au 1 800 295-5510.

MISE EN GARDE! La commande du moteur et les régulateurs électroniques sont branchés à des tensions dangereuses. Lors de l'entretien du variateur et des régulateurs, des composants exposés avec boîtiers et protrusions peuvent se trouver au niveau, ou au-dessus, du potentiel de réseau. Faites preuve d'extrême prudence afin d'assurer une protection contre les chocs.

IMPORTANT! La rampe et la machine doivent être calées au sol avant l'utilisation de la rampe

- **L'utilisateur est responsable de se plier à toutes les exigences applicables du code en respectant toutes les exigences en matière de mise à la terre.**
- **Ne branchez pas sur des prises GFCI.**
- **Ne pas utiliser des rallonges. électriques pour faire fonctionner l'appareil.**
- **Débrancher l'alimentation d'entrée en c.a. avant de vérifier les composants, d'effectuer l'entretien et le nettoyage ou lorsque la machine n'est pas en service. NE PAS connecter ou déconnecter les câbles et les connecteurs tant que le circuit est sous tension.**
- **Les travaux de câblage doivent être effectués uniquement par un personnel qualifié pour cause de risque d'électrocution et d'incendie.**
- **Il est INTERDIT de porter des vêtements amples pendant que la machine est en marche. Se tenir à l'écart des pièces mobiles pendant le fonctionnement de la machine.**

SPÉCIFICATIONS

DONNÉES TECHNIQUES

Length	257 cm (101 po)
Width	165 cm (6 po)
Height	38 cm (15 po)
Turntable Height from Floor	8 cm (3.2 po)
Maximum Load Size	132 x 132 cm (52 x 52 po)
Operation Space	267 x 191 cm 105" long. x 75" larg.
Shipping Weight	1,000 lbs

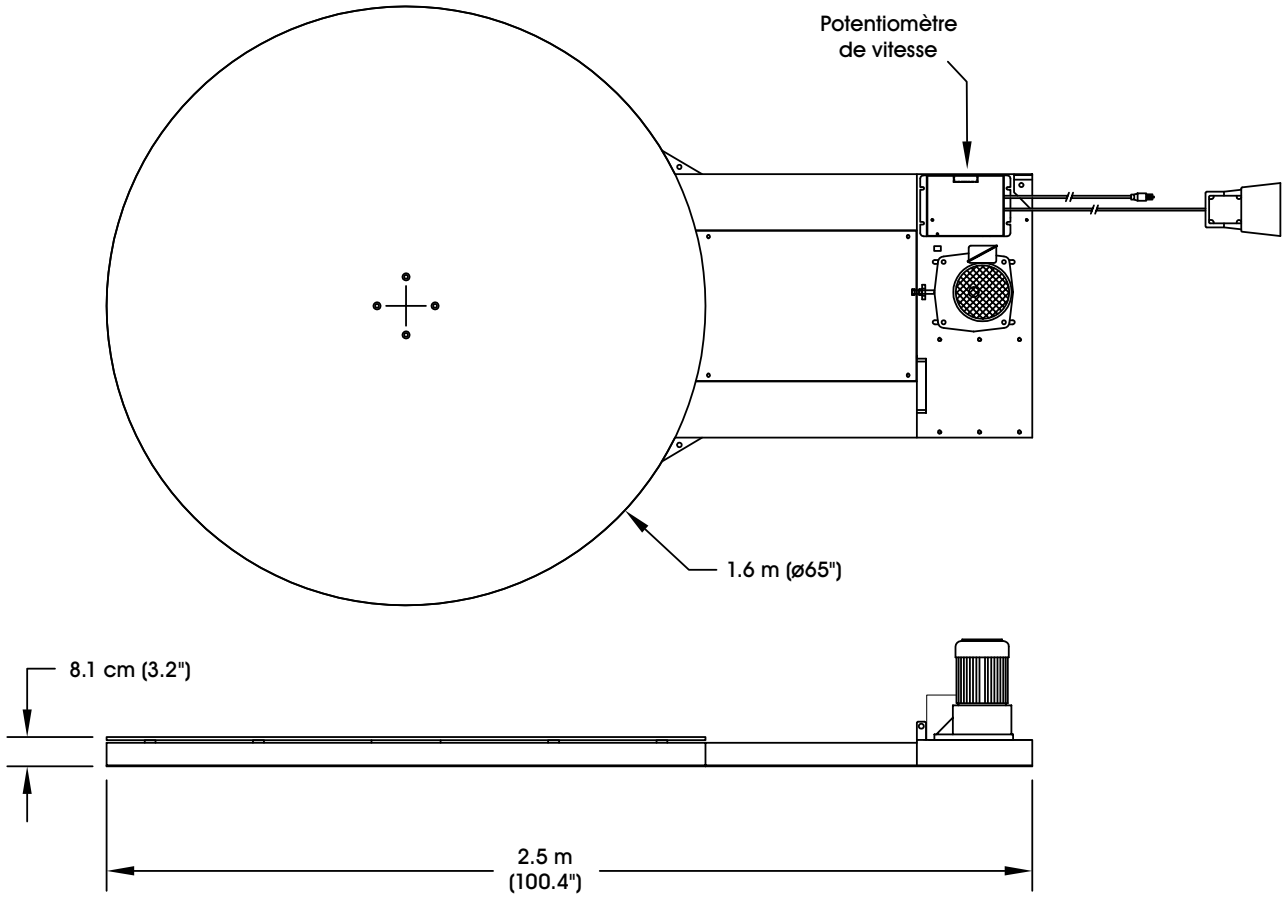
SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES

- 120 V c.a., 60 Hz, monophasé, 15 A

SPÉCIFICATIONS DE LA PLAQUE TOURNANTE

- Moteur c.a. triphasé de 1/2 HP
- Variateur de fréquence c.a. de 1/2 HP avec commande d'accélération et de décélération
- Vitesse maximale de la plaque tournante : 12 tr/min
- Capacité de charge maximale de la plaque tournante : 1 814,4 kg (4 000 lb)

SPÉCIFICATIONS SUITE



INSTALLATION DU SYSTÈME

POSITIONNEMENT DE LA MACHINE
Placez la plaque tournante à profil bas pour film étirable près d'une zone où vous allez emballer vos charges palettisées. Vérifiez qu'il y a suffisamment d'espace pour charger/décharger la machine et que vous n'étirez pas le câble. Vous devez brancher la machine à une prise de 120 V c.a., 15 A.

REMARQUE : La plaque tournante est alimentée par une prise de 120 VCA, 15 A.

CAPACITÉ PORTANTE DU PLANCHER

IMPORTANT! Le plancher doit pouvoir supporter le poids de la machine, le poids de la charge maximale et un facteur de sécurité.

IMPORTANT! Le plancher doit également être en mesure de tolérer la tension engendrée par le fonctionnement de la machine. Si des chariots élévateurs fonctionnent sur la même surface portante, ajoutez le poids des chariots aux exigences de capacité portante de la surface portante.

INSTALLATION DE LA MACHINE

Placez la machine sur patins près de la zone prévue pour le banderolage. Enlevez toutes les attaches d'expédition qui maintiennent la machine sur la palette. Placez les dents de la fourche du chariot élévateur dans les tubes à la base arrière du module, retirez la machine de ces patins et placez-la dans la zone prévue pour le banderolage.

H-2958 (OPCIONAL)

Choisissez une position pour la rampe. Vous pouvez placer la rampe partout, en maintenant un angle de rotation de 180° autour de l'avant de la plaque tournante. Vous devez laisser un espace de 0,6 cm (1/4 po) entre la plaque tournante et la rampe. La rampe doit être entièrement soutenue par le plancher. La rampe et la machine doivent être fixées au plancher

INSTALLATION DU SYSTÈME SUITE

VÉRIFICATIONS DU CÂBLAGE D'ALIMENTATION ET DES COMMANDES

1. À l'aide d'un voltmètre, vérifiez la tension alternative qui provient du système pour vous assurer que la tension adéquate est présente.
2. Branchez le cordon d'alimentation à une prise de 120 V c.a. L'alimentation doit être appliquée au variateur de fréquence et à l'interrupteur au pied.

OPERATION

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. Appuyez sur la pédale pour activer le moteur d'entraînement de la plaque tournante. La pédale est un interrupteur constant. Le moteur de la plaque tournante s'éteint si la pédale est appuyée une deuxième fois.

RÉGLAGE DE LA VITESSE DE LA PLAQUE TOURNANTE

La vitesse de la plaque tournante est réglée par le cadran du potentiomètre intégré du variateur de fréquence c.a. Tournez dans le sens horaire pour augmenter la tension; dans le sens antihoraire pour diminuer. La vitesse maximale de la plaque tournante est de 12 tours par minute.

OPERATION



AVERTISSEMENT! Toutes les opérations d'entretien doivent être effectuées alors que l'équipement est hors tension et verrouillé pour assurer la sécurité du personnel.

PROCÉDURES DE VERROUILLAGE ET D'ÉTIQUETAGE

Assurez-vous que quiconque procède à tout type d'entretien de cet équipement connaît et se conforme aux procédures de verrouillage et d'étiquetage indiquées par les normes OSHA générales ou de l'État.

VÉRIFICATIONS VISUELLES

Des vérifications visuelles doivent être effectuées au moins une fois par mois :

1. Gardez la machine et les environs aussi propres que possible, en particulier à proximité des composants mobiles.
2. Vérifiez si la quincaillerie est desserrée, en particulier les vis de réglage situées dans : les moyeux de pignon, les moyeux à roulement et les brides.
3. Vérifiez si les goupilles fendues sont lâches.
4. Vérifiez s'il y a des joints secs aux roulements.
5. Vérifiez si les raccordements électriques sont lâches et si les cordons et les câbles sont effilochés. Remplacez immédiatement les cordons et les câbles endommagés.

LANGUETTE DE LUBRIFICATION POUR ROULEMENT DE PLAQUE TOURNANTE

Si la plaque tournante devient bruyante pendant le fonctionnement, les paliers de support du galet de came situés sous le dessus de la plaque tournante devront peut-être être remplacés. Les paliers sont étanches et lubrifiés à vie, mais il faudra les remplacer après plusieurs années d'utilisation régulière. Il est nécessaire de remplacer l'ensemble de galets de came (paliers et boîtier en plastique), non seulement les paliers, si les paliers sont usés.

Une fois usé, le support d'appui (palier intermédiaire) devra également être remplacé en tant qu'ensemble et non seulement ses composants individuels.



AVERTISSEMENT! Le non-respect de ces procédures réduira la durée de vie de votre plaque tournante et annulera l'obligation de garantie du fabricant.

ENTRETIEN

RÉGLAGE DE LA COURROIE DE LA PLAQUE TOURNANTE

Desserrez les quatre boulons de la plaque du réducteur. Ajustez la position du réducteur à la tension de courroie souhaitée à l'aide du boulon de serrage arrière. Resserrez les quatre boulons de la plaque du réducteur.

AUTRES PALIERS ROTATIFS ET CRAPAUDINES

Tous les autres paliers non mentionnés précédemment doivent être graissés tous les deux mois en utilisant de l'huile Mobile EP-1 ou un équivalent.

TABLEAU DE SUIVI D'ENTRETIEN

PIÈCE	SUIVI
Tension de la courroie de transmission de la plaque tournante (pour plaque tournante Predator à profil bas seulement)	Vérifiez et réglez tous les trois mois.
Moteur à engrenages	Le moteur à engrenages est rempli d'huile, il est scellé, et ne nécessite aucun entretien.

REMARQUE : Reportez-vous aux manuels d'exploitation des composants électriques et mécaniques expédiés à l'intérieur du boîtier pour obtenir des renseignements supplémentaires au sujet de l'entretien.

DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT! Veillez à ce que seul du personnel qualifié effectue les inspections, le dépannage et le remplacement des pièces.

MISE EN GARDE! Coupez toutes les alimentations, y compris celle de la commande externe qui peut être présente, avant toute opération d'entretien des variateurs de fréquence. ATTENDEZ trois (3) minutes que les condensateurs du bus c.c. se déchargent. L'affichage du variateur de fréquence et/ou les voyants à DEL ne constituent pas des indicateurs précis de l'absence de tension du bus c.c.

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
La machine ne s'allume pas.	Le système n'est pas branché à une prise de 120 V c.a.	Branchez la machine à une prise de 120 V c.a.
	Y a-t-il une continuité?	Utilisez un voltmètre pour tester la continuité du cordon d'alimentation. Remplacez le cordon d'alimentation de la machine.
		Remplacez le disjoncteur principal.
	Le disjoncteur du variateur de fréquence n'est pas en position de marche.	Placez le disjoncteur principal en position de marche.
	Aucune charge n'est reçue.	Utilisez un voltmètre pour lire la tension d'entrée du variateur de fréquence. Serrez ou remplacez le câblage du ou des variateur(s) de fréquence.
	Elle ne reçoit pas 120 V c.a.	Utilisez un voltmètre pour lire la tension d'entrée du variateur de fréquence.
		Serrez ou remplacez le câblage du ou des variateur(s) de fréquence.
		Remplacez le ou les variateur(s) de fréquence.

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
La plaque tournante est défectueuse.	Elle n'est pas réglée à un niveau suffisamment élevé.	Repérez le cadran du potentiomètre sur le variateur de fréquence c.a. Ajustez le potentiomètre vers 100 % pour régler la vitesse.
	Elle ne fonctionne pas correctement.	Appuyez sur l'interrupteur au pied et utilisez un voltmètre pour tester la continuité de l'interrupteur au pied. Serrez le câblage, remplacez l'interrupteur au pied au besoin.
	Le variateur de fréquence ne fonctionne pas (p. ex., aucun message d'erreur n'est affiché).	Coupez l'alimentation du variateur. Attendez 60 secondes, puis alimentez de nouveau. Reportez-vous au manuel du variateur de fréquence du fabricant pour cette défaillance.
	Le variateur de fréquence n'est pas raccordé adéquatement au moteur.	Repérez le moteur de la plaque tournante et utilisez un voltmètre pour vérifier la continuité de tous les fils du moteur. Serrez ou remplacez le câblage au besoin. Remplacez le variateur de fréquence de la plaque tournante.