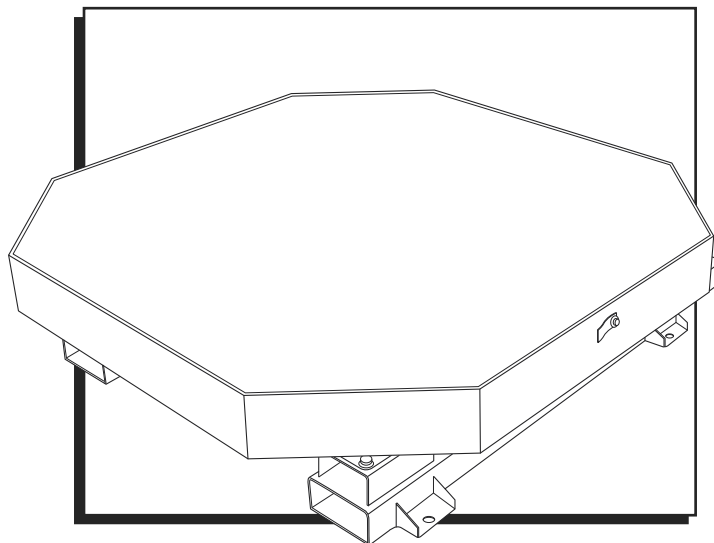


**ULINE** H-2303

## HIGH PROFILE STRETCH WRAP TURNTABLE

1-800-295-5510  
uline.com



### SAFETY



#### WARNING!

Read these instructions thoroughly and familiarize yourself with ALL controls and operating features. Keep these instructions for future reference and maintenance.

Unpacking: Check the machine for damage. If damage is found, return to Uline.



**CAUTION!** Motor control equipment and electronic controllers are connected to hazardous line voltages. When servicing drive and controllers, there may be exposed components with housings or protrusions at or above line potential. Extreme care should be taken to protect against shock.



**WARNING!** Loose clothing must NOT be worn while the machine is in operation. Stay clear of moving parts while the machine is running.

- The user is responsible for conforming to all applicable code requirements with respect to all grounding requirements. Do NOT use extension cords to operate the equipment.
- Do not plug into GFCI outlets.
- Disconnect AC input power before checking components, performing maintenance, cleaning up and when the 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. There is a danger of electric shock or fire.

### SPECIFICATIONS

#### TECHNICAL DATA

- Length: 60" Diameter
- Width: 48" Diameter
- Turntable Height from Floor: 13½"
- Operation Space: 70" L x 70" W
- Maximum Pallet Size: 60" x 60"
- Shipping Weight: 800 lbs

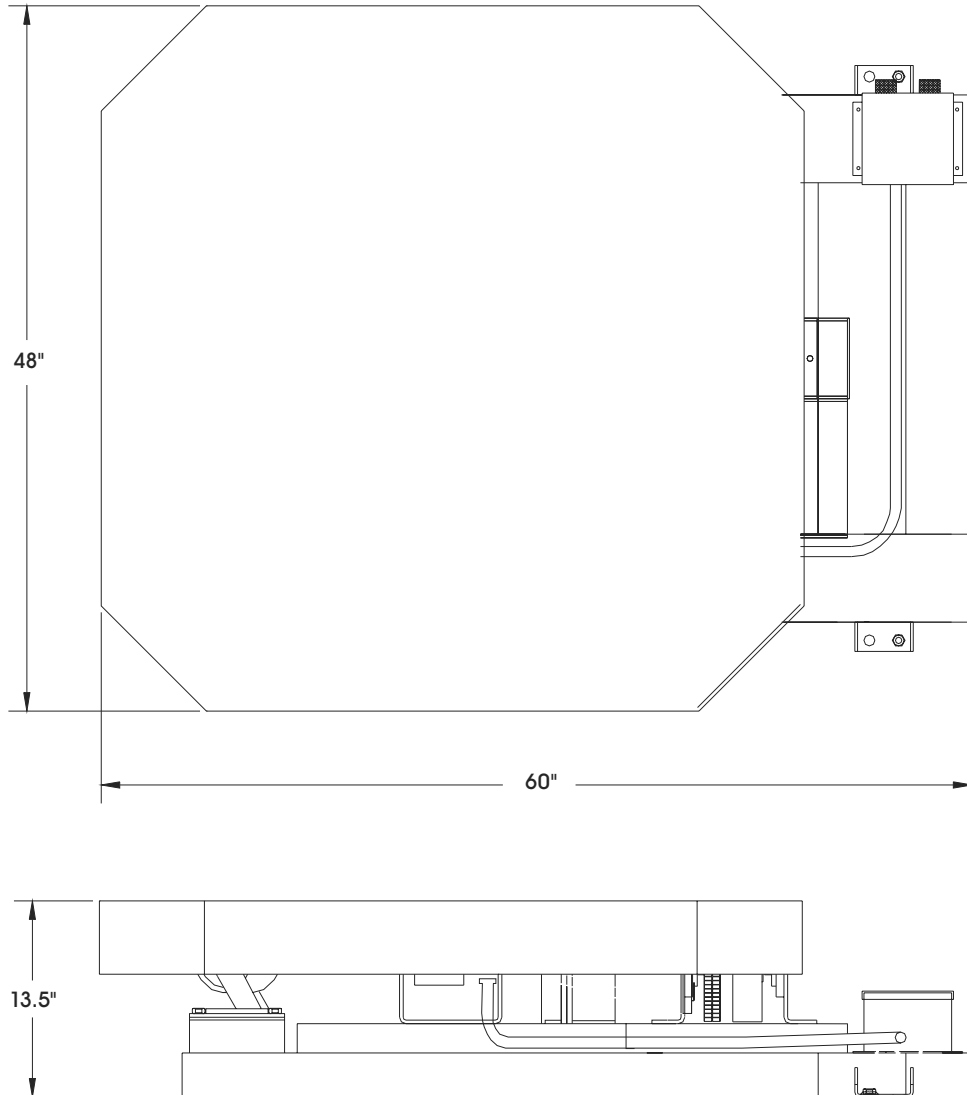
#### ELECTRICAL SPECIFICATIONS

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

#### TURNTABLE SPECIFICATIONS

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

## SPECIFICATIONS CONTINUED



## SETUP

### MACHINE PLACEMENT

Place the high profile turntable close to an area where you will be wrapping your pallet loads. Ensure there is sufficient room to load/unload the machine and that you do not stretch the wiring cable. Remember, you will need to provide electrical service to a 120VAC, 15 amp outlet.

### FLOOR WEIGHT BEARING TOLERANCE

The floor must be able to bear the weight of the machine, the weight of the maximum load, plus a safety factor. The floor must also be able to tolerate the stress of the machine's operation. If the fork trucks will operate on the same weight bearing area, add the weight of the trucks to the weight bearing stress tolerance requirements.

### MACHINE SETUP

1. Place skidded machine close to the designated wrap area. Remove all shipping fasteners holding the machine to the pallet.
2. 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.

## SETUP 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 to a 120VAC outlet. Power should be applied to the frequency drive and foot switch.

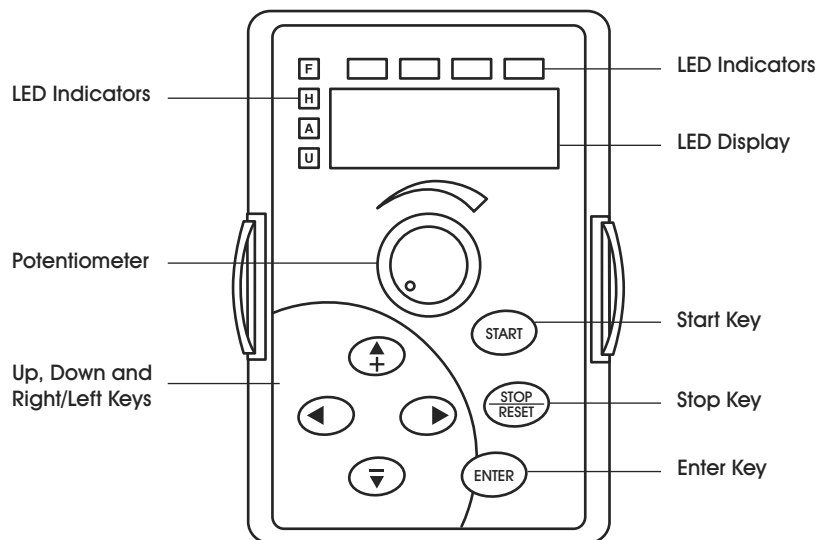
### TURNTABLE SPEED ADJUSTMENT

The turntable speed is adjusted by a built-in potentiometer dial on the AC frequency drive. Turn clockwise to increase, counter-clockwise to decrease. The maximum turntable speed is 12 RPM.

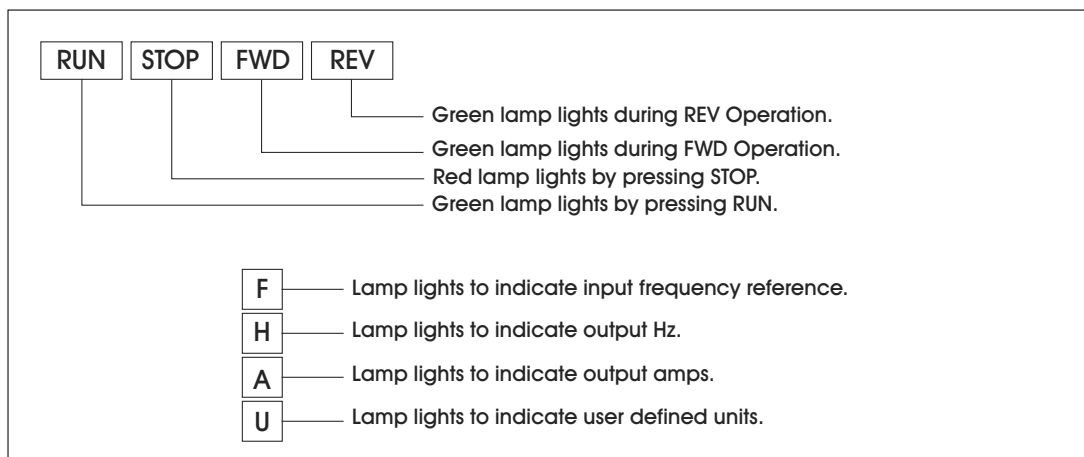
### OPERATING INSTRUCTIONS

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.






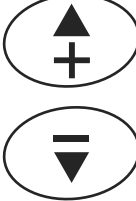

## FREQUENCY DRIVE ADJUSTMENT









## LED INDICATORS



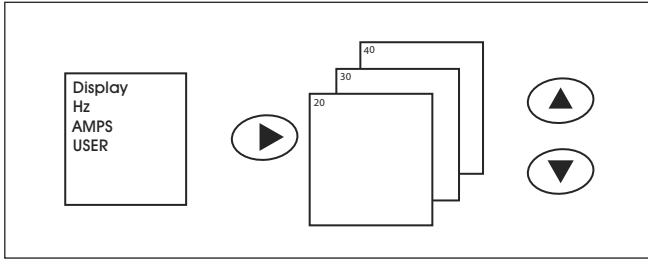
## KEYPAD OPERATORS

	<p><b>START</b></p> <p>This button operates as start button for normal operation.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Motor <b>START</b> from the panel; active control place has to be selected at "Panel."</li> </ul>
	<p><b>ENTER</b></p> <p>This button in the parameter edit mode is used to enter the programming mode and to enter the parameter selection.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Used for parameter edit confirmation, acceptance (confirmation) of the edited parameter value with exit from parameter edit mode.</li> </ul>
	<p><b>STOP/RESET</b></p> <p>This button has two integrated operations. The button operates as stop button for normal operation. In the parameter edit mode, it is used to cancel previous action and back up one step, and in fault mode, it is used to reset the fault.</p> <p><b>STOP</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Motor <b>STOP</b> from the panel; active control place has to be selected at "Panel."</li> </ul> <p><b>RESET</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Used for active fault resetting</li> <li>• Fault history is reset if <b>ENTER</b> is pressed on the "Fault History" menu group in "Main Menu" or if <b>ENTER</b> is pressed while in the "Fault History" menu.</li> <li>• In programming mode, press <b>RESET</b> key to cancel previous action and back up one step.</li> </ul>
	<p><b>LEFT Arrow</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Navigation button, movement to left.</li> <li>• In display mode, enter parameter group mode.</li> <li>• In parameter edit mode, exits mode, back up one step.</li> <li>• Cancels edited parameter (exit from a parameter edit mode).</li> </ul>
	<p><b>RIGHT Arrow</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Navigation button, movement to right.</li> <li>• Enter parameter group mode.</li> <li>• Enter parameter mode from group mode.</li> </ul>
	<p><b>UP and DOWN Arrows</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Move either up or down the group list in order to select the desired group menu.</li> <li>• Move either up or down the parameter list in order to select the desired parameter in the group.</li> <li>• Increasing/decreasing of reference value on the keyboard (when selected).</li> </ul>
	<p><b>SPEED POTENTIOMETER</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Increase/decrease reference value on the keypad (when selected).</li> </ul>

## DISPLAY MESSAGES

 60.0	The AC drive input frequency reference.
 60.0	The actual operation frequency at the output terminals T1, T2 and T3.
 2.5	The output current present at the output terminals T1, T2 and T3.
 5.0	The value of the user defined units.
 u:20	The output voltage present at the output terminals T1, T2 and T3.
 t200	The temperature of the unit.
frd	The AC drive forward run status.
rev	The AC drive reverse run status.
20.	Parameter group selection.
20.05	The specific parameter selection.
End	"End" displays for approximately one second if input has been accepted. After a parameter value has been set, the new value is automatically stored into memory.
Err	"Err" displays if the input is invalid.

## PARAMETER SETTINGS

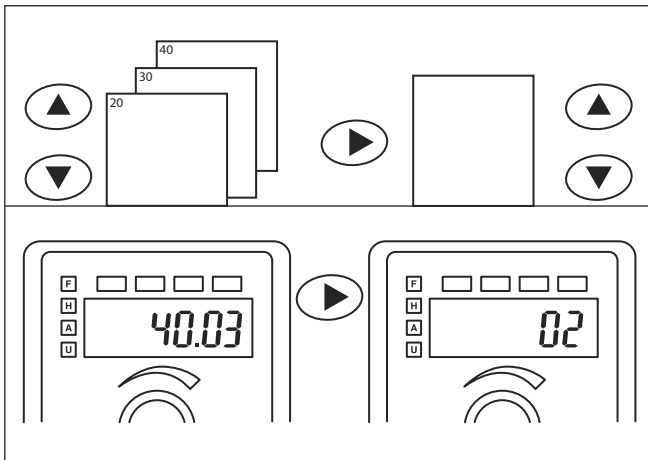


### PAGE GROUPS

Parameters are grouped in a page arrangement. Each page will contain a list of the parameters associated with that group. Move into the page groups from the display menu by using the **RIGHT** arrow key.

### PARAMETER GROUPS

Select the desired parameter group by using the **UP** and **DOWN** keys. Once the parameter group is located, use the **RIGHT** arrow key to enter the group. Use the **UP** and **DOWN** keys to scroll the parameters on that page.

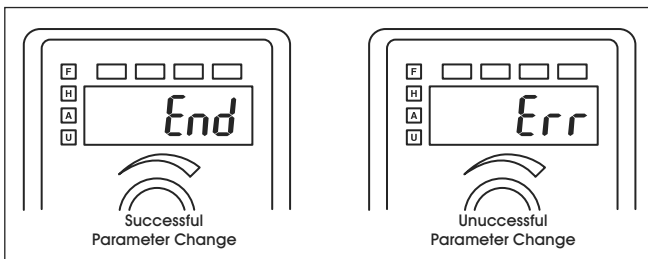


### PARAMETERS

Once the parameter has been located, use the **RIGHT** arrow key to view the parameter setting.

### PROGRAMMING MODE

Use the **ENTER** key to enter the programming mode. The displayed parameter will flash, indicating the parameter can be changed.

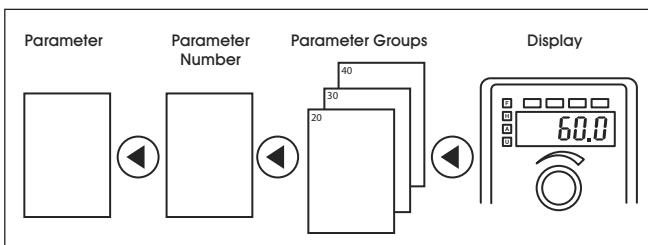


### PARAMETER CHANGES

Use the **UP** and **DOWN** keys to change the parameter setting. Press **ENTER** to enter the parameter setting. If the parameter change is successful, the keypad will display the end (*End*) message and return to the parameter number display. If the parameter change is unsuccessful, the keypad will display an error (*Err*) message, the parameter will not be changed and the parameter number will again be displayed.

### TO EXIT PROGRAMMING MODE

Pressing **LEFT** arrow backs out of parameter mode and returns to display mode.



## PROGRAMMABLE FUNCTIONS



**NOTE:** Refer to the manufacturer's operation manual or website for complete lists and explanations.

- **20.03 – Source of Master Frequency**  
This is used to set the drive for either keypad control or external signal input control.
- **20.04 – Source of Operation Command**  
This is used to set the drive to determine operating commands from the digital keypad or external signal inputs.
- **20.05 – Motor Rated Current**  
The value must be between 30 to 120% of the drive's rated output current. This parameter sets the drive's output current limit.
- **20.06 – Minimum Output Frequency**  
This parameter sets the minimum output frequency of the AC drive. This parameter must be equal to or less than the Mid-Point Frequency (50.7).
- **20.07 – Maximum Output Frequency**  
This parameter determines the AC drive's maximum output frequency. All the AC drive accelerations and decelerations are scaled to correspond to this maximum output frequency.
- **20.08 – Acceleration Time**  
This is used to set the acceleration time. The acceleration time is based on the time it takes for the drive output to reach 60 Hz.
- **20.09 – Deceleration Time**  
This is used to set the deceleration time. The deceleration time is based on the time it takes for the drive output to reach zero speed (from 60 Hz) after a stop or zero command is given.
- **50.11 – Sensorless Vector Enable**  
This parameter enables the sensorless vector function. When the drive is set for sensorless vector, the starting torque will be 150% at 1 Hz.
- **50.33 – Auto Restart After Fault**  
After a fault occurs, the AC drive can be reset/re-started automatically up to 10 times. Setting this parameter to 0 will disable the reset/restart operation after any fault has occurred.
- **60.05 – DC Brake Current Level**  
This parameter determines the amount of DC braking current applied to the motor during start-up and stopping. When setting DC braking current, note that 100% is equal to the rated output current of the drive.
- **60.07 – DC Braking Time upon a Stop**  
This parameter determines the duration of time that the DC braking current will be applied to the motor upon a stop command of the AC drive.

## FAULT DETECTION

FAULT NAME	FAULT DESCRIPTION	CORRECTIVE ACTIONS
<b>OC</b>	The AC drive detects an abnormal increase in current.	Check the wiring connections between the AC drive and motor for possible short circuits.  Check for excessive loading conditions at the motor.
<b>OH</b>	The AC drive temperature sensor detects excessive heat.	Make sure the ambient temperature falls within the specified temperature range.  Remove any foreign objects from the heat-sink, and check for possible dirty heat-sink fins.
<b>OL</b>	The AC drive detects excessive drive output current.	Check if the motor is overloaded.
<b>OL1</b>	Internal electronic overload trip.	Check for possible motor overload.  Check electronic thermal overload setting.
<b>OL2</b>	Motor overload.	Reduce the motor load.

## TROUBLESHOOTING



**WARNING!** Ensure only qualified personnel 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 for three minutes for the DC bus capacitors to discharge. The frequency drive controller's display and/or LEDs are not accurate indicators of the absence of DC bus voltage.

OPERATING ISSUE	CAUSES	RECOMMENDATIONS
Machine not powering on.	<p>The system is not plugged into a 120VAC outlet. It does not have continuity.</p> <p>The frequency drive circuit breaker is not on. It is not receiving the charge.</p> <p>It is not receiving 120VAC.</p>	<p>Plug machine into a 120VAC outlet.</p> <p>Use a voltmeter to test continuity of the power cord. Replace the power cord to the machine.</p> <p>Replace the main circuit breaker.</p> <p>Switch the main circuit breaker on.</p> <p>Use a voltmeter to read input voltage to the frequency drive. Tighten or replace wiring to the frequency drive(s).</p> <p>Use a voltmeter to read input voltage to the frequency drive.</p> <p>Tighten or replace wiring to the frequency drive(s).</p> <p>Replace the frequency drive(s).</p>
Turntable is malfunctioning.	<p>It is not set high enough.</p> <p>It is not functioning properly.</p> <p>The frequency drive is not functioning (i.e. no faults displayed).</p> <p>The frequency drive is not connected properly to the motor.</p>	<p>Locate the turntable speed potentiometer dial on the AC frequency drive.</p> <p>Adjust potentiometer toward 100% to set speed.</p> <p>Step on the footswitch and use a voltmeter to test for continuity of the footswitch.</p> <p>Tighten wiring. Replace the foot switch if necessary.</p> <p>Remove power to the drive. Wait 60 seconds and supply power again.</p> <p>Refer to frequency drive manufacturer's manual for specific fault.</p> <p>Locate the turntable motor and use a voltmeter to check continuity of all motor wires.</p> <p>Tighten or replace wiring as necessary.</p> <p>Replace the turntable frequency drive.</p>

**ULINE**

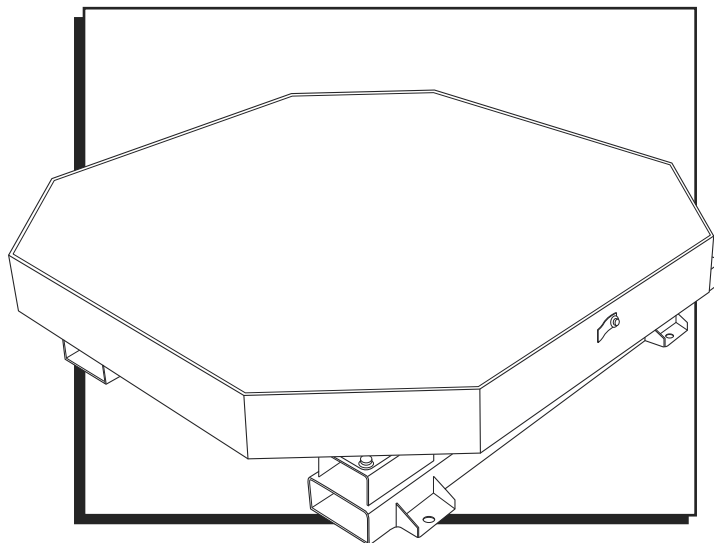
1-800-295-5510  
uline.com



# ULINE H-2303

## PLATAFORMA GIRATORIA DE PERFIL ALTO PARA PELÍCULA ELÁSTICA

800-295-5510  
uline.mx



### SEGURIDAD



#### ¡ADVERTENCIA!

Lea minuciosamente estas instrucciones y familiarícese con **TODOS** los controles y configuraciones operativas. Guarde estas instrucciones para futuras referencias y mantenimiento.

Desempacar: Verifique la máquina en busca de daños.

Si encuentra daños, devuelva a Uline.



**¡PRECAUCIÓN!** El equipo del control de motor y los controles electrónicos están conectados a voltajes de línea peligrosos. Al dar mantenimiento a la transmisión y los controles, podría haber componentes expuestos con cubiertas o salientes en o encima del potencial de la línea. Se debe tener extremo cuidado de protegerse contra las descargas.



**¡ADVERTENCIA!** NO debe llevar ropa holgada mientras la máquina está en funcionamiento. Manténgase alejado de las partes móviles mientras la máquina esté funcionando.

- El usuario es responsable de cumplir con todos los requisitos del código aplicables con respecto a todos los requisitos de conexión a tierra. **NO** utilice extensiones para operar el equipo.
- No conecte a tomacorrientes ICFT.
- Desconecte la fuente de electricidad AC antes de revisar los componentes, llevar a cabo mantenimiento, limpiar y cuando la máquina no esté en uso. **NO** conecte o desconecte los cables y conectores mientras esté pasando energía al circuito.
- El trabajo de cableado se debe llevar a cabo solo por personal calificado. Hay peligro de descarga eléctrica o incendio.

### ESPECIFICACIONES

#### DATOS TÉCNICOS

- Largo: Diámetro de 60"
- Ancho: Diámetro de 48"
- Alto de la Plataforma Giratoria del Piso: 13½"
- Espacio de Funcionamiento: 70" Largo x 70" Ancho
- Tamaño Máximo de Tarima: 60" x 60"
- Peso de Envío: 800 lbs.

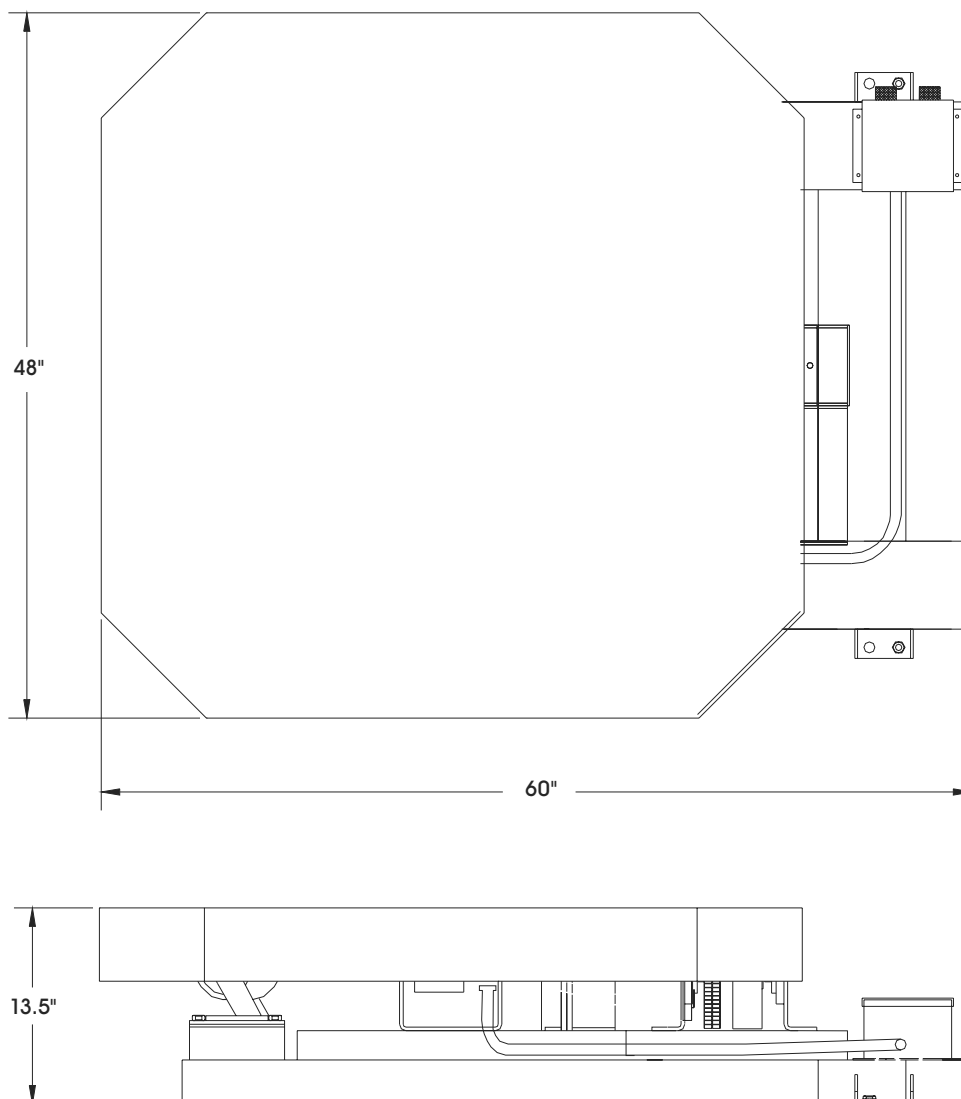
#### ESPECIFICACIONES ELÉCTRICAS

- 120VAC, 60 Hz, Una Fase, 15 amp

#### ESPECIFICACIONES DE LA PLATAFORMA GIRATORIA

- Motor AC de 3 fases y 3/4 HP
- Transmisión de frecuencia de 1 HP con control de aceleración y deceleración
- Velocidad máxima de plataforma giratoria de 12 revoluciones por minuto (RPM)
- Capacidad máxima de carga de 4,000 lbs. de la plataforma giratoria

## CONTINUACIÓN DE ESPECIFICACIONES



## CONFIGURACIÓN

### COLOCACIÓN DE LA MÁQUINA

Coloque la plataforma giratoria de perfil alto cerca a un área donde envolverá sus cargas de tarima. Asegúrese de que haya suficiente espacio para cargar y descargar la máquina y que no estire el cableado. Recuerde, necesitará brindar servicio eléctrico a un tomacorriente de 120VAC y 15 amp.

### TOLERANCIA DE CARGA DE PESO DEL PISO

El piso debe soportar el peso de la máquina, el peso de la carga máxima, además de un factor de seguridad. El piso también debe tolerar el estrés del funcionamiento de la máquina. Si los montacargas van a funcionar en la misma área de carga de peso, añada el peso de los montacargas a los requisitos de tolerancia de estrés de carga de peso.

### CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA

1. Coloque la máquina con tarima cerca del área de envoltura designada. Retire todos los sujetadores de envío que sostienen la máquina a la tarima.
2. Coloque las horquillas del montacargas por los tubos proporcionados en la base posterior del módulo, retire la máquina de estas tarimas y colóquela en el área de envoltura designada.

## CONTINUACIÓN DE CONFIGURACIÓN

### VERIFICACIÓN DEL CABLEADO ELÉCTRICO Y DE CONTROL

1. Utilizando un voltímetro, verifique el voltaje AC que llega al sistema para asegurarse de que haya un voltaje adecuado.
2. Conecte el cable eléctrico a un tomacorriente de 120VAC. Debe aplicar energía a la transmisión de frecuencia y al interruptor de pedal.

### INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

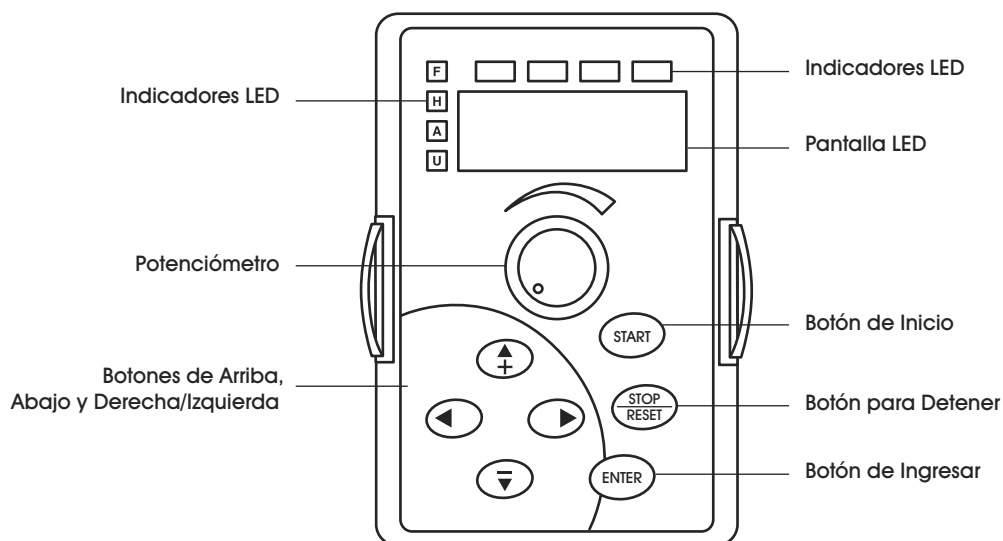
Pise el pedal para encender el motor de transmisión de la plataforma giratoria. El pedal es un interruptor

sostenido. Presionar el pedal de nuevo apaga el motor de la plataforma giratoria.

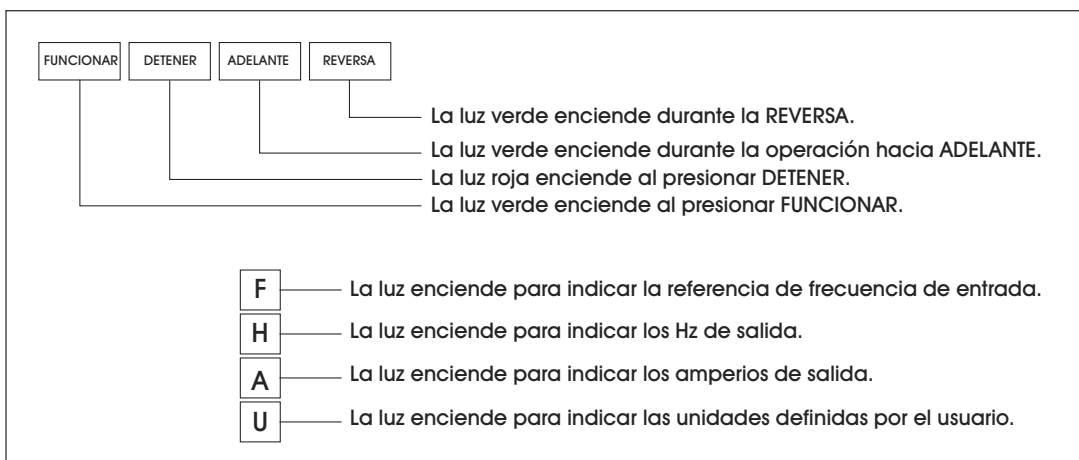
### AJUSTE DE LA VELOCIDAD DE LA PLATAFORMA GIRATORIA

La velocidad de la plataforma giratoria se ajusta con un dial potenciómetro integrado en la transmisión de frecuencia AC. Gire en sentido de las manecillas del reloj para aumentar la velocidad y en sentido opuesto para reducirla. La velocidad de la plataforma giratoria máxima es 12 RPM.









## AJUSTE DE LA TRANSMISIÓN DE FRECUENCIA



## INDICADORES LED



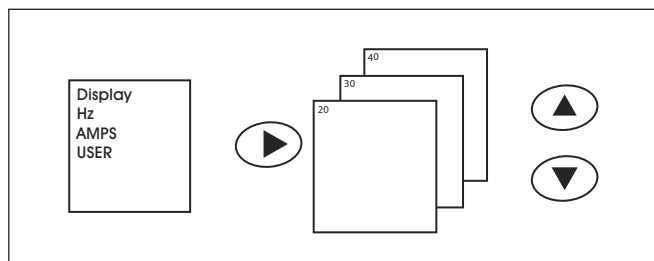
## OPERADORES DE TECLADO

	<p><b>START (INICIO)</b></p> <p>Este botón funciona como el botón de inicio para el funcionamiento normal.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dele <b>START (INICIO)</b> al motor desde el panel; el lugar del control activo se debe seleccionar en el "Panel."</li> </ul>
	<p><b>ENTER (INGRESAR)</b></p> <p>Este botón en el modo de edición de parámetros se utiliza para ingresar al modo de programación y a la selección de parámetros.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se utiliza para confirmación de edición de parámetros, aceptación (confirmación) del valor del parámetro editado con salida del modo de edición de parámetros.</li> </ul>
	<p><b>STOP/RESET (DETENER/REINICIO)</b></p> <p>Este botón tiene dos operaciones integradas. Este botón funciona como el botón de detener para el funcionamiento normal. En el modo de edición de parámetros, se utiliza para cancelar la acción anterior y retroceder un paso y en el modo de falla, se utiliza para reiniciar la falla.</p> <p><b>STOP (DETENER)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dele <b>STOP (DETENER)</b> al motor desde el panel; el lugar del control activo se debe seleccionar en el "Panel."</li> </ul> <p><b>RESET (REINICIO)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se utiliza para el reinicio de falla activa.</li> <li>• El historial de fallas se reinicia si se presiona <b>ENTER (INGRESAR)</b> en el grupo de menú del "Fault History" ("Historial de Fallas") en el "Main Menu" ("Menú Principal") o si se presiona <b>ENTER (INGRESAR)</b> mientras está en el menú de "Fault History" ("Historial de Fallas").</li> <li>• En el modo de programación, presione la tecla <b>RESET (REINICIO)</b> para cancelar la acción anterior y retroceder un paso.</li> </ul>
	<p><b>Flecha IZQUIERDA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Botón de navegación, movimiento a la izquierda.</li> <li>• En el modo de pantalla, ingrese al modo de grupo de parámetros.</li> <li>• En el modo de edición de parámetros, modo de salidas, retrocede un paso.</li> <li>• Cancela el parámetro editado (salida de un modo de edición de parámetros).</li> </ul>
	<p><b>Flecha DERECHA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Botón de navegación, movimiento a la derecha.</li> <li>• Ingrese al modo de grupo de parámetros.</li> <li>• Ingrese al modo de parámetro del modo de grupo.</li> </ul>
 	<p><b>Flechas ARRIBA y ABAJO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Muévase arriba o abajo en la lista de grupo para seleccionar el menú de grupo deseado.</li> <li>• Muévase arriba o abajo en la lista de parámetros para seleccionar el parámetro del grupo deseado.</li> <li>• Aumentar/reducir el valor de referencia en el teclado (al seleccionarlo).</li> </ul>
	<p><b>POTENCIÓMETRO DE VELOCIDAD</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumente/reduzca el valor de referencia en el teclado (al seleccionarlo).</li> </ul>

## MENSAJES DE PANTALLA

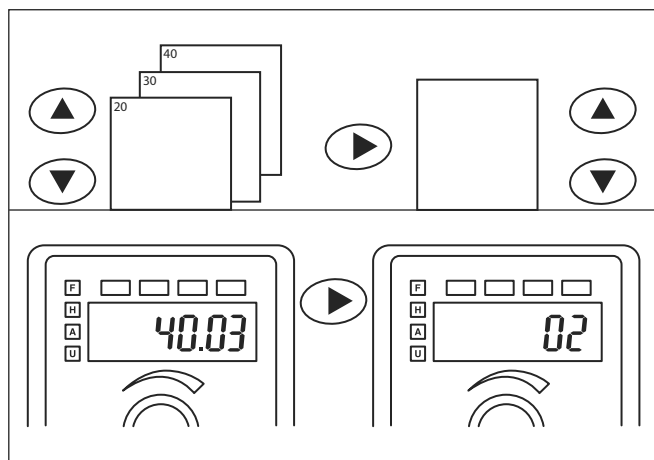
 60.0	La referencia de frecuencia de entrada de transmisión AC.
 60.0	La frecuencia de funcionamiento actual en los terminales de salida T1, T2 y T3.
 2.5	La corriente de salida presente en los terminales de salida T1, T2 y T3.
 5.0	El valor de las unidades definidas por el usuario.
 u:20	El voltaje de salida presente en los terminales de salida T1, T2 y T3.
 t20.0	La temperatura de la unidad.
frd	El estatus de la marcha hacia adelante de la transmisión AC.
rEv	El estatus de la marcha en reversa de la transmisión AC.
20.	Selección de los grupos de parámetro.
20.05	La selección de parámetros específicos.
End	"End" aparece aproximadamente un segundo si la entrada fue aceptada. Después de establecer un valor de parámetro, el valor nuevo se almacena automáticamente en la memoria.
Err	"Err" aparece si la entrada no es válida.

## AJUSTES DE PARÁMETRO



### GRUPOS DE PÁGINA

Los parámetros se agrupan en un arreglo de página. Cada página contendrá una lista de los parámetros asociados con el grupo. Muévase a los grupos de página del menú de la pantalla utilizando la tecla de flecha **DERECHA**.

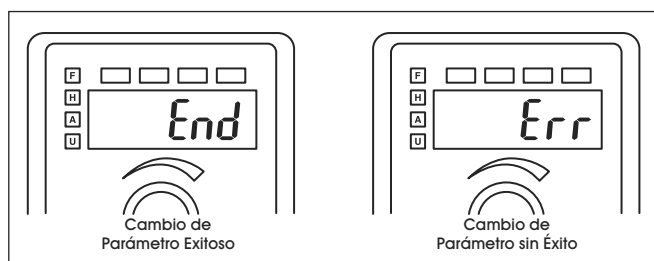


### GRUPOS DE PARÁMETRO

Seleccione el grupo de parámetro deseado utilizando las teclas de flecha **ARRIBA** y **ABAJO**. Una vez que localice el grupo de parámetro, utilice con la tecla de flecha **DERECHA** para ingresar al grupo. Utilice las teclas **ARRIBA** y **ABAJO** para desplazar los parámetros de la página.

### PARÁMETROS

Una vez que se localicen los parámetros, utilice la tecla de flecha **DERECHA** para ver el ajuste de parámetro.

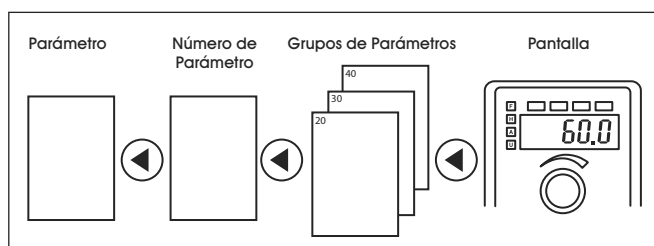


### MODO DE PROGRAMACIÓN

Utilice el botón de **ENTER (INGRESAR)** para ingresar al modo de programación. El parámetro en pantalla parpadeará, indicando que el parámetro se puede cambiar.

### CAMBIOS DE PARÁMETRO

Utilice las teclas **ARRIBA** y **ABAJO** para cambiar la configuración de parámetro. Presione **ENTER (INGRESAR)** para ingresar la configuración de parámetro. Si el cambio de parámetro es exitoso, el teclado mostrará el mensaje de fin (*End*) y volverá a la pantalla de número de parámetro. Si el cambio de parámetro no es exitoso, el teclado mostrará un mensaje de error (*Err*), el parámetro no cambiará y el número de parámetro aparecerá de nuevo.



### SALIR DEL MODO DE PROGRAMACIÓN

Presionar la flecha **IZQUIERDA** retrocede del modo de parámetro y vuelve al modo de pantalla.

## FUNCIONES PROGRAMABLES



**NOTA:** Consulte el manual de funcionamiento del fabricante o la página de internet para listas y explicaciones completas.

- **20.03 – Fuente de Frecuencia Maestra**  
Esto se utiliza para establecer la transmisión ya sea para el control del teclado o el control de entrada de la señal externa.
- **20.04 – Fuente de Comando de Funcionamiento**  
Esto se utiliza para establecer la transmisión para determinar los comandos de funcionamiento del teclado digital o las entradas de la señal externa.
- **20.05 – Corriente Clasificada para Motor**  
El valor debe ser entre un 30 a 120% de la corriente de salida clasificada de la transmisión. Este parámetro establece el límite de la corriente de salida de la transmisión.
- **20.06 – Frecuencia de Salida Mínima**  
Este parámetro establece la frecuencia de salida mínima de la transmisión AC. Este parámetro debe ser igual o menos que la Frecuencia de Punto Medio (50.7).
- **20.07 – Frecuencia de Salida Máxima**  
Este parámetro determina la frecuencia de salida máxima de la transmisión AC. Todas las aceleraciones y deceleraciones de la transmisión AC están a escala y corresponden a esta frecuencia de salida máxima.
- **20.08 – Tiempo de Aceleración**  
Esto se utiliza para establecer el tiempo de aceleración. El tiempo de aceleración se basa en el tiempo que tarda la salida de transmisión para alcanzar 60 Hz.
- **20.09 – Tiempo de Deceleración**  
Esto se utiliza para establecer el tiempo de deceleración. El tiempo de deceleración se basa en el tiempo que tarda la salida de transmisión en alcanzar cero velocidad (desde 60 Hz) después de dar un comando de alto o cero.
- **50.11 – Activar Vector sin Sensor**  
Este parámetro activa la función de vector sin sensor. Al establecer el vector sin sensor de la transmisión, el torque inicial será de 150% a 1 Hz.
- **50.33 – Reinicio Automático Después de Falla**  
Después de una falla, la transmisión AC se puede reiniciar automáticamente hasta 10 veces. Establecer este parámetro a 0 desactivará la operación de reinicio después de que haya ocurrido alguna falla.
- **60.05 – Nivel de Corriente de Freno de DC**  
Este parámetro determina la cantidad de corriente de freno DC aplicada al motor durante el inicio y detención. Al establecer la corriente de freno de DC, tenga en cuenta que 100% es igual a la corriente clasificada de salida de la transmisión.
- **60.07 – Tiempo de Freno DC al Detener**  
Este parámetro determina la duración de tiempo que la corriente de freno DC se aplicará al motor tras un comando de alto de la transmisión AC.

## DETECCIÓN DE FALLAS

NOMBRE DE FALLA	DESCRIPCIÓN DE LA FALLA	ACCIONES CORRECTIVAS
<b>OC</b>	La transmisión AC detecta un alza anormal de la corriente.	Revise las conexiones de los cables entre la transmisión AC y el motor en busca de posibles cortocircuitos.  Revise el motor en busca de condiciones de cargas excesivas.
<b>OH</b>	El sensor de temperatura de la transmisión AC detecta un exceso de calor.	Asegúrese de que la temperatura ambiente esté dentro del rango de temperatura especificado.  Retire todo objeto extraño del disipador de calor, y revise en busca de posibles aletas de disipador de calor sucias.
<b>OL</b>	La transmisión AC detecta un exceso de corriente de salida de transmisión.	Revise si el motor está sobrecargado.
<b>OLI</b>	Desconexión interna por sobrecarga electrónica.	Revise en busca de posible sobrecarga del motor.  Revise la configuración de sobrecarga térmica electrónico.
<b>OL2</b>	Sobrecarga del motor.	Reduzca la carga del motor.

## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



**¡ADVERTENCIA!** Asegúrese de que solo personal calificado lleve a cabo inspección, solución de problemas y reemplazo de partes.



**¡PRECAUCIÓN!** Desconecte toda la electricidad, incluyendo la energía de control externa que podría estar presente antes de dar mantenimiento a los controladores de transmisión de frecuencia. Espere tres minutos para que los capacitadores del conector DC se descarguen. La pantalla del controlador de transmisión de frecuencia y/o los LEDs no son indicadores precisos de la ausencia de voltaje en el conector DC.

PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS	RECOMENDACIONES
La máquina no enciende.	<p>El sistema no está conectado a un tomacorriente de 120VAC.</p> <p>No tiene continuidad.</p> <p>El cortacircuito de la transmisión de frecuencia no está encendido.</p> <p>No recibe la carga.</p> <p>No recibe 120VAC.</p>	<p>Conecte la máquina a un tomacorriente de 120VAC.</p> <p>Utilice un voltímetro para probar la continuidad del cable eléctrico. Reemplace el cable eléctrico a la máquina.</p> <p>Reemplace el cortacircuito principal.</p> <p>Encienda el cortacircuito principal.</p> <p>Utilice un voltímetro para leer el voltaje a la transmisión de frecuencia. Apriete o reemplace el cableado a la(s) transmisión(es) de frecuencia.</p> <p>Utilice un voltímetro para leer el voltaje a la transmisión de frecuencia.</p> <p>Apriete o reemplace el cableado a la(s) transmisión(es) de frecuencia.</p> <p>Reemplace la(s) transmisión(es) de frecuencia.</p>
La plataforma giratoria funciona mal.	<p>No está establecida lo suficientemente alto.</p> <p>No funciona adecuadamente.</p> <p>La transmisión de frecuencia no funciona (p. ej. no aparecen fallas).</p> <p>La transmisión de frecuencia no está conectada adecuadamente al motor.</p>	<p>Localice el potenciómetro de velocidad de la plataforma giratoria en la transmisión de frecuencia AC.</p> <p>Configure el potenciómetro hacia 100% para establecer la velocidad.</p> <p>Pise el interruptor de pedal y utilice un voltímetro para probar su continuidad.</p> <p>Apriete el cableado. Reemplace el interruptor de pedal de ser necesario.</p> <p>Retire la energía a la transmisión. Espere 60 segundos y suministre la energía de nuevo.</p> <p>Consulte el manual del fabricante de la transmisión de frecuencia para la falla específica.</p> <p>Localice el motor de la plataforma giratoria y utilice un voltímetro para revisar la continuidad de todos los cables del motor.</p> <p>Apriete y reemplace el cableado según sea necesario.</p> <p>Reemplace la transmisión de frecuencia de la plataforma giratoria.</p>

**ULINE**

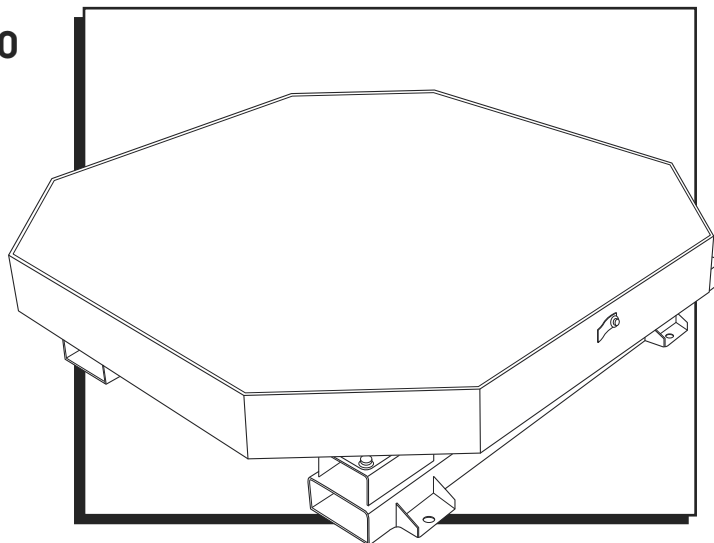
800-295-5510  
uline.mx



**ULINE H-2303**

## PLAQUE TOURNANTE À PROFIL HAUT POUR FILM ÉTIRABLE

1-800-295-5510  
uline.com



### SÉCURITÉ



#### AVERTISSEMENT!

Lisez attentivement ces instructions et familiarisez-vous avec TOUTES les commandes et les caractéristiques de fonctionnement. Gardez ces instructions pour une consultation et un entretien ultérieurs.

Déballage : Vérifiez que l'appareil n'est pas endommagé. Si c'est le cas, veuillez le renvoyer à Uline.



**MISE EN GARDE!** Les équipements de commande de moteur et les régulateurs électroniques sont connectés à des tensions de ligne dangereuses. Lors de l'entretien des variateurs et des régulateurs, il se peut qu'y ait des composants exposés avec des boîtiers ou des protubérances au niveau ou au-dessus du potentiel de la ligne. Des précautions extrêmes doivent être prises pour se protéger contre les chocs.



**AVERTISSEMENT!** Ne portez PAS de vêtements amples lorsque la machine est en marche. Restez à l'écart des pièces mobiles lorsque la machine est en marche.

- L'utilisateur est tenu de se conformer à tous les codes applicables en ce qui concerne les exigences de mise à la terre. N'utilisez PAS de rallonges pour faire fonctionner l'équipement.
- Ne branchez pas l'appareil sur des prises DDFT.
- Débranchez l'alimentation en courant alternatif avant de vérifier les composants, d'effectuer l'entretien, de nettoyer et lorsque la machine n'est pas utilisée. Ne connectez ou ne déconnectez PAS les fils et les connecteurs lorsque le circuit est sous tension.
- Les travaux de câblage ne doivent être effectués que par du personnel qualifié. Il existe un risque d'électrocution ou d'incendie.

### SPÉCIFICATIONS

#### DONNÉES TECHNIQUES

- Longueur : 60 po de diamètre
- Largeur : 48 po de diamètre
- Hauteur de la plaque tournante à partir du plancher : 13 ½ po
- Espace de fonctionnement : 70 po de long. x 70 po de larg.
- Taille maximale de palette : 60 po x 60 po
- Poids d'expédition : 800 lb

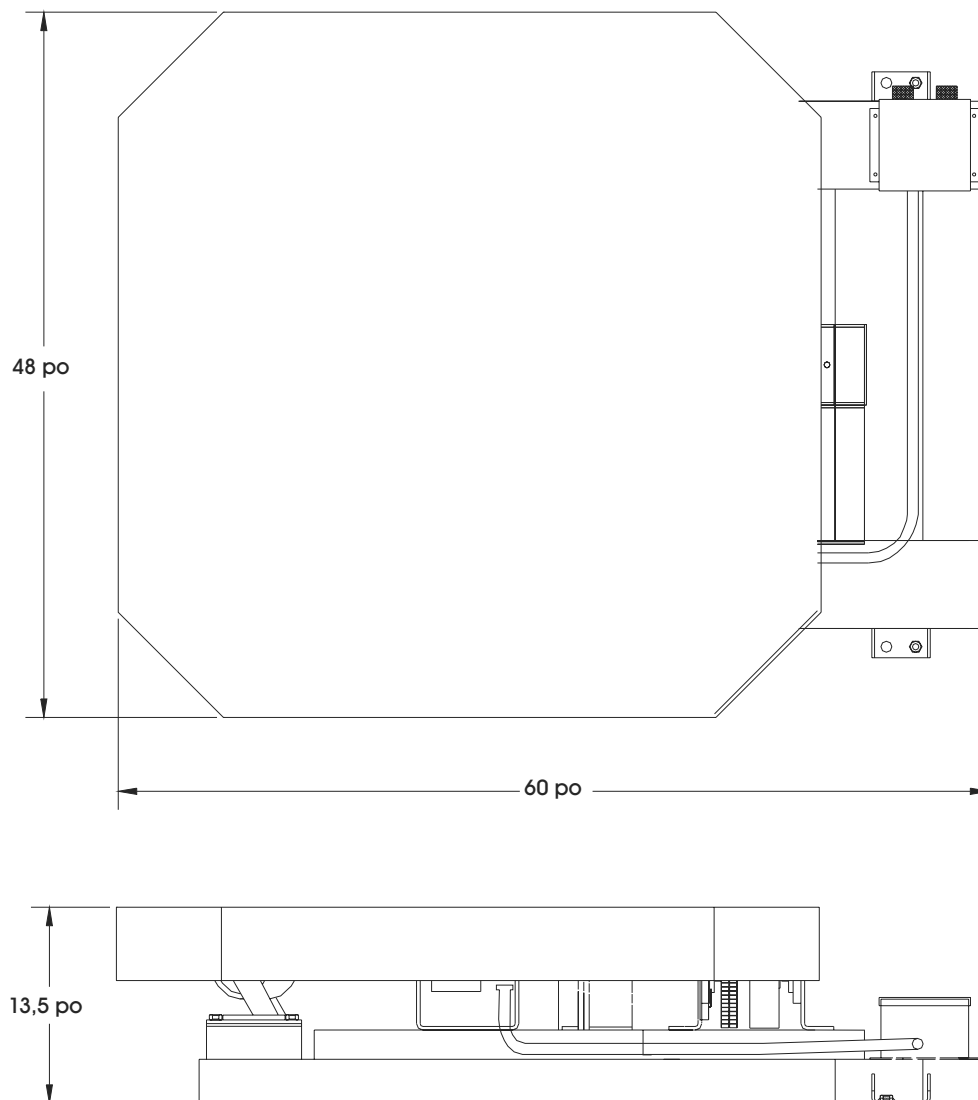
#### SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES

- 120 V c.a., 60 Hz, monophasé, 15 A

#### SPÉCIFICATIONS DE LA PLAQUE TOURNANTE

- Moteur c.a. triphasé 3/4 HP
- Variateur de fréquence c.a. de 1 HP avec contrôle de l'accélération et de la décélération
- Vitesse maximale de la plaque tournante de 12 tours par minute (tr/min)
- Capacité de charge maximale de la plaque tournante de 4 000 lb

## CARACTÉRISTIQUES SUITE



## INSTALLATION

### PLACEMENT DE LA MACHINE

Placez le plaque tournante à profil haut à proximité d'une zone où vous comptez emballer vos charges palettisées. Veillez à ce qu'il y ait suffisamment de place pour charger/décharger la machine et à ne pas étirer le fil de câblage. N'oubliez pas qu'un entretien électrique devra être effectué pour une prise de 120 V c.a., 15 A.

### TOLÉRANCE DE PORTANCE DU SOL

Le sol doit pouvoir supporter le poids de la machine, le poids de la charge maximale, plus un facteur de sécurité. Le sol doit également pouvoir tolérer les contraintes liées au fonctionnement de la machine. Si les chariots élévateurs fonctionnent sur la même surface portante, additionnez le poids des chariots aux exigences de tolérance à la contrainte sur la surface portante.

### INSTALLATION DE LA MACHINE

1. Placez la machine sur patins à proximité de la zone d'emballage désignée. Retirez toutes les attaches d'expédition qui maintiennent la machine sur la palette.
2. Placez les fourches du chariot élévateur dans les tubes prévus à la base arrière du module, retirez la machine de ses patins et placez-la dans la zone d'emballage désignée.

## INSTALLATION SUITE

### VÉRIFICATION DU CÂBLAGE D'ALIMENTATION ET DE COMMANDE

1. À l'aide d'un appareil de mesure de la tension, vérifiez la tension c.a. qui alimente le système pour vous assurer qu'elle est adéquate.
2. Branchez le cordon d'alimentation sur une prise de 120 V c.a. Le variateur de fréquence et la pédale de commande doivent être alimentés.

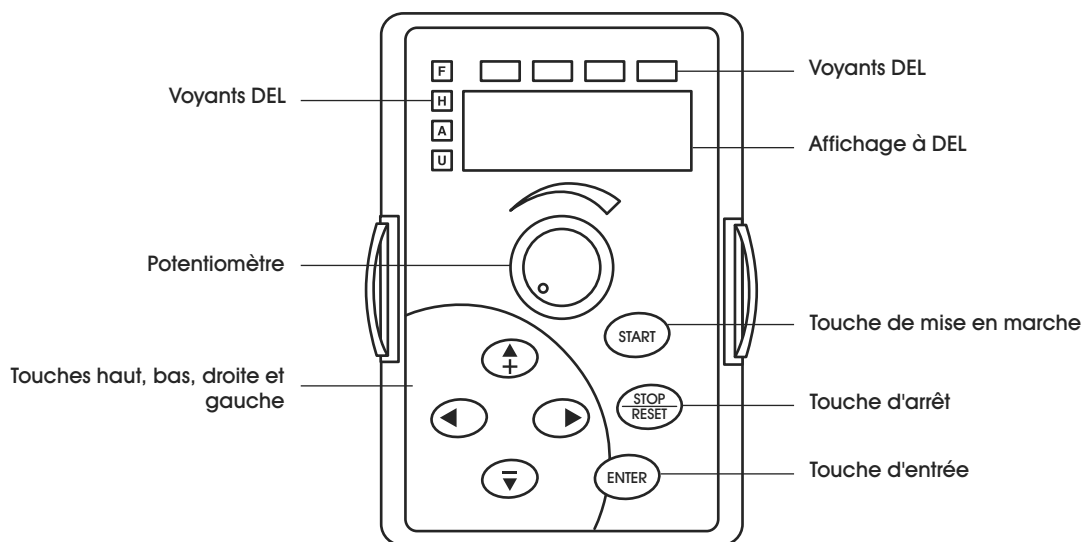
### RÉGLAGE DE LA VITESSE DE LA PLAQUE TOURNANTE

La vitesse de la plaque tournante est réglée par un potentiomètre intégré au variateur de fréquence c.a. Tournez dans le sens horaire pour augmenter, dans le sens antihoraire pour diminuer. La vitesse maximale de la plaque tournante est de 12 tr/min.

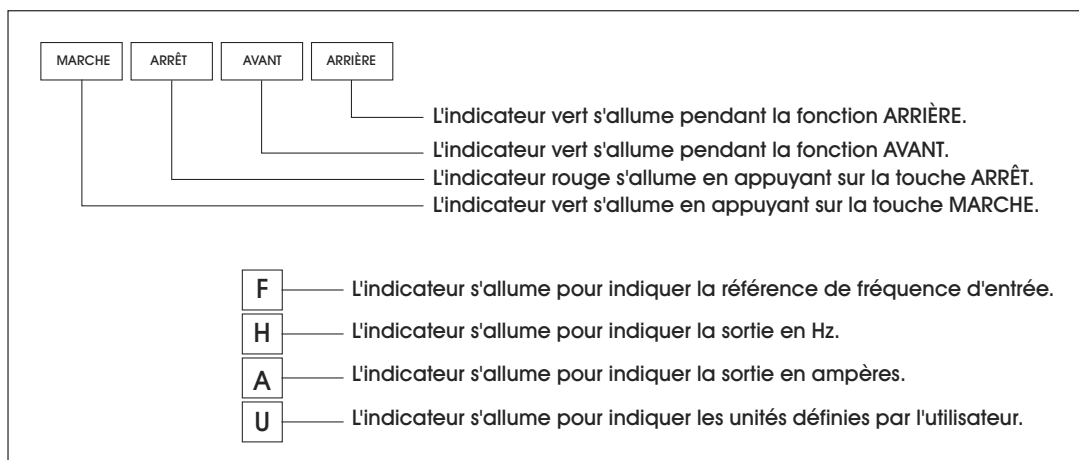
### INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Appuyez sur la pédale pour démarrer le moteur d'entraînement de la plaque tournante. La pédale est un interrupteur maintenu. Une nouvelle pression sur la pédale éteint le moteur de la plaque tournante.









## RÉGLAGE DU VARIATEUR DE FRÉQUENCE






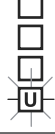


## INDICATEURS DEL



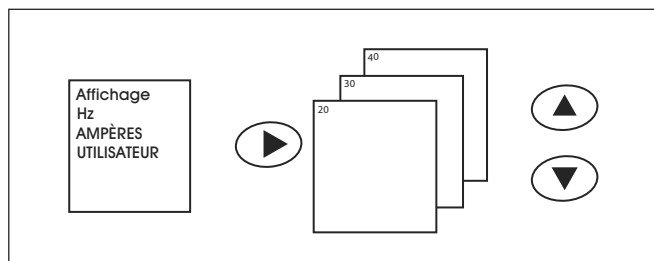
# OPÉRATEURS DE CLAVIER

	<p>« <b>START</b> » (<i>Mise en marche</i>)</p> <p>Cette touche sert de bouton de mise en marche pour un fonctionnement normal.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>« <b>START</b> » (<i>Mise en marche</i>) du moteur à partir du panneau ; la source de contrôle actif doit être sélectionnée dans " Panel " (Panneau).</li> </ul>
	<p>« <b>ENTER</b> » (<i>Entrée</i>)</p> <p>Cette touche, en mode de modification des paramètres, est utilisée pour entrer dans le mode de programmation et pour accéder à la sélection des paramètres.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Utilisé pour la confirmation de la modification des paramètres, l'acceptation (confirmation) de la valeur du paramètre modifié et la sortie du mode de modification des paramètres.</li> </ul>
	<p>« <b>STOP/RESET</b> » (<i>Arrêt/réinitialisation</i>)</p> <p>Cette touche a deux fonctions intégrées. Elle sert de bouton d'arrêt pour un fonctionnement normal. En mode de modification des paramètres, elle permet d'annuler l'action précédente et de revenir en arrière d'un pas, et en mode défaut, elle permet de réinitialiser le défaut.</p> <p>« <b>STOP</b> » (<i>Arrêt</i>)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>« <b>STOP</b> » (<i>Arrêt</i>) du moteur à partir du panneau; la source de contrôle actif doit être sélectionnée dans « Panel » (Panneau).</li> </ul> <p>« <b>RESET</b> » (<i>Réinitialisation</i>)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Utilisé pour la réinitialisation active des défauts</li> <li>L'historique des défauts est réinitialisé si l'on appuie sur « <b>ENTER</b> » (<i>Entrée</i>) dans le groupe de menu « Fault History » (Historique des défauts) se trouvant dans « Main Menu » (Menu principal) ou si l'on appuie sur ENTER lorsque l'on se trouve dans le menu « Fault History » (Historique des défauts).</li> <li>En mode de programmation, appuyez sur la touche RESET pour annuler l'action précédente et revenir en arrière d'un pas.</li> </ul>
	<p>Flèche <b>GAUCHE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Touche de navigation, déplacement vers la gauche.</li> <li>En mode affichage, entrée dans le mode groupe de paramètres.</li> <li>En mode de modification des paramètres, sortie du mode, retour en arrière d'un pas.</li> <li>Annulation du paramètre modifié (sortie du mode de modification d'un paramètre).</li> </ul>
	<p>Flèche <b>DROITE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Touche de navigation, déplacement vers la droite.</li> <li>Entrer dans le mode groupe de paramètres.</li> <li>Entrer dans le mode paramètre à partir du mode groupe.</li> </ul>
 	<p>Flèches vers le <b>HAUT</b> et vers le <b>BAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Déplacez vers le haut ou vers le bas la liste des groupes afin de sélectionner le menu du groupe souhaité.</li> <li>Déplacez la liste des paramètres vers le haut ou vers le bas afin de sélectionner le paramètre du groupe souhaité.</li> <li>Augmentation/diminution de la valeur de référence sur le clavier (lorsqu'elle est sélectionnée).</li> </ul>
	<p><b>POTENTIOMÈTRE DE VITESSE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Augmentation/diminution de la valeur de référence sur le clavier (si sélectionné).</li> </ul>

## MESSAGES AFFICHÉS

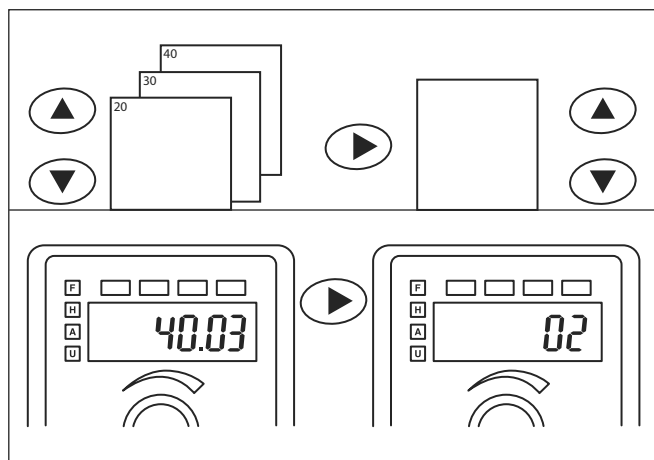
 60.0	La fréquence d'entrée de référence du variateur c.a.
 60.0	La fréquence de fonctionnement réelle aux bornes de sortie T1, T2 et T3.
 2.5	Le courant de sortie présent aux bornes de sortie T1, T2 et T3.
 5.0	La valeur des unités définies par l'utilisateur.
 u:20	La tension de sortie présente aux bornes de sortie T1, T2 et T3.
 t200	La température de l'appareil.
frd	L'état de marche avant du variateur c.a.
rev	L'état de marche arrière du variateur c.a.
20.	Sélection du groupe de paramètres.
20.05	La sélection des paramètres spécifiques.
End	Le message « End » (Fin) s'affiche pendant environ une seconde si la saisie a été acceptée. Après le réglage d'une valeur de paramètre, la nouvelle valeur est automatiquement enregistrée dans la mémoire.
Err	« Err » s'affiche si la saisie n'est pas valide.

# RÉGLAGES DES PARAMÈTRES



## GROUPES DE PAGES

Les paramètres sont regroupés par page. Chaque page contient une liste des paramètres associés à ce groupe. Accès aux groupes de pages à partir du menu d'affichage en utilisant la touche fléchée **DROITE**.



## GROUPES DE PARAMÈTRES

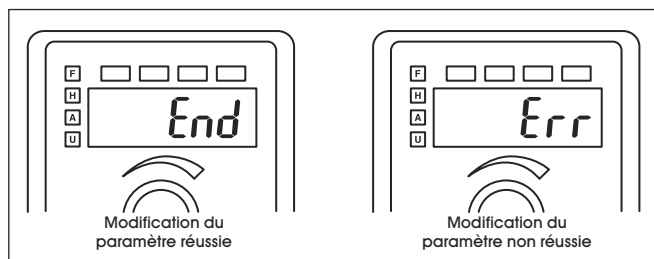
Sélectionnez le groupe de paramètres souhaité à l'aide des touches **HAUT** et **BAS**. Une fois le groupe de paramètres localisé, utilisez la touche fléchée **DROITE** pour accéder au groupe. Utilisez les touches **HAUT** et **BAS** pour faire défiler les paramètres de cette page.

## PARAMÈTRES

Une fois le paramètre localisé, utiliser la touche fléchée **DROITE** pour visualiser le réglage du paramètre.

## MODE DE PROGRAMMATION

Appuyez la touche « **ENTER** » (**Entrée**) pour accéder au mode de programmation. Le paramètre affiché clignote, indiquant que le paramètre peut être modifié.

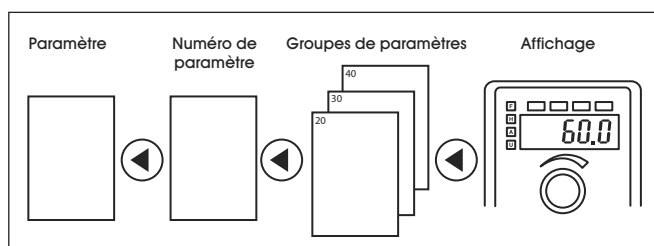


## MODIFICATION DES PARAMÈTRES

Utilisez les touches **HAUT** et **BAS** pour modifier le réglage du paramètre. Appuyez sur « **ENTER** » (**Entrée**) pour accéder aux réglages du paramètre. Si la modification du paramètre est réussie, le clavier affiche le message de fin (*End*) et revient à l'affichage du numéro de paramètre. Si la modification du paramètre échoue, le clavier affiche un message d'erreur (*Err*), le paramètre n'est pas modifié et le numéro du paramètre s'affiche à nouveau.

## POUR QUITTER LE MODE DE PROGRAMMATION

Une pression sur la flèche **GAUCHE** permet de sortir du mode paramétrage et de revenir au mode affichage.



## FONCTIONS PROGRAMMABLES



**REMARQUE :** Consultez le manuel d'utilisation du fabricant ou son site Internet pour obtenir des listes et des explications complètes.

- 20.03 – Source de la fréquence principale  
Cette fonction permet de régler le variateur pour une commande par clavier ou par entrée avec un signal externe.
- 20.04 – Source de la commande de fonctionnement  
Ce paramètre permet de régler le variateur pour qu'il détermine les commandes de fonctionnement à partir du clavier numérique ou des entrées avec signaux externes.
- 20.05 – Courant nominal du moteur  
La valeur doit être comprise entre 30 et 120 % du courant de sortie nominal du variateur. Ce paramètre définit la limite de courant de sortie du variateur.
- 20.06 – Fréquence de sortie minimale  
Ce paramètre définit la fréquence de sortie minimale du variateur c.a. Ce paramètre doit être égal ou inférieur à la fréquence du point médian (50,7).
- 20.07 – Fréquence de sortie maximale  
Ce paramètre détermine la fréquence de sortie maximale du variateur c.a. Toutes les accélérations et décélérations du variateur c.a. sont mises à l'échelle pour correspondre à cette fréquence de sortie maximale.
- 20.08 – Temps d'accélération  
Ce paramètre permet de définir le temps d'accélération. Le temps d'accélération est basé sur le temps nécessaire à la sortie du variateur pour atteindre 60 Hz.
- 20.09 – Temps de décélération  
Cette fonction permet de régler le temps de décélération. Le temps de décélération est basé sur le temps nécessaire à la sortie du variateur pour atteindre une vitesse nulle (à partir de 60 Hz) après émission d'une commande d'arrêt ou de mise à zéro.
- 50.11 – Activation de la fonction vectorielle sans capteur  
Ce paramètre active la fonction vectorielle sans capteur. Lorsque le variateur est réglé sur la fonction vectorielle sans capteur, le couple de démarrage est de 150 % à 1 Hz.
- 50.33 – Redémarrage automatique après défaut  
Après un défaut, le variateur c.a. peut être réinitialisé et redémarré automatiquement jusqu'à 10 fois. Le réglage de ce paramètre sur 0 désactive l'opération de réinitialisation/redémarrage après l'apparition d'un défaut.
- 60.05 – Niveau de courant de freinage c.c.  
Ce paramètre détermine la quantité de courant de freinage c.c. appliquée au moteur pendant le démarrage et l'arrêt. Lors du réglage du courant de freinage c.c., notez que 100 % est égal au courant de sortie nominal du variateur.
- 60.07 – Temps de freinage c.c. en cas d'arrêt  
Ce paramètre détermine la durée pendant laquelle le courant de freinage c.c. sera appliqué au moteur lors d'une commande d'arrêt du variateur c.a.

## DÉTECTION DES DÉFAUTS

NOM DU DÉFAUT	DESCRIPTION DU DÉFAUT	MESURES CORRECTIVES
OC	Le variateur c.a. détecte une augmentation anormale du courant.	Vérifiez les connexions de câblage entre le variateur c.a. et le moteur pour détecter d'éventuels courts-circuits.  Vérifiez que le moteur n'est pas soumis à une charge excessive.
OH	Le capteur de température du variateur c.a. détecte une chaleur excessive.	Assurez-vous que la température ambiante se situe dans la plage de température spécifiée.  Retirez tout objet étranger du dissipateur thermique et vérifiez que les ailettes du dissipateur thermique ne sont pas encrassées.
OL	Le variateur c.a. détecte un courant de sortie excessif.	Vérifiez si le moteur est en surcharge.
OL1	Déclenchement de la surcharge électronique interne.	Vérifiez la présence éventuelle d'une surcharge du moteur.  Vérifiez le réglage de la surcharge thermique électronique.
OL2	Surcharge du moteur.	Réduisez la charge du moteur.

# DÉPANNAGE



**AVERTISSEMENT!** Veillez à ce que seul un personnel qualifié procède à l'inspection, au dépannage et au remplacement des pièces.



**MISE EN GARDE!** Débranchez toute l'alimentation, y compris l'alimentation de contrôle externe éventuellement présente, avant de procéder à l'entretien des régulateurs des variateurs de fréquence. Attendez trois minutes pour que les condensateurs du bus c.c. se déchargent. L'affichage et/ou les DELs du régulateur du variateur de fréquence ne sont pas des indicateurs précis de l'absence de tension du bus c.c.

PROBLÈME	CAUSES	RECOMMANDATIONS
L'appareil ne se met pas en marche.	<p>Le système n'est pas branché sur une prise de 120 V c.a.</p> <p>Il n'y a pas de continuité.</p> <p>Le disjoncteur du variateur de fréquence n'est pas activé.</p> <p>Il ne reçoit pas la charge.</p> <p>Il ne reçoit pas 120 V c.a.</p>	<p>Branchez l'appareil sur une prise de 120 V c.a.</p> <p>Utilisez un voltmètre pour tester la continuité du cordon d'alimentation. Remplacez le cordon d'alimentation de l'appareil.</p> <p>Remplacez le disjoncteur principal.</p> <p>Mettez le disjoncteur principal en marche.</p> <p>Utilisez un voltmètre pour lire la tension d'entrée du variateur de fréquence. Serrez ou remplacez le câblage du (des) variateur(s) de fréquence.</p> <p>Utilisez un voltmètre pour lire la tension d'entrée du variateur de fréquence.</p> <p>Serrez ou remplacez le câblage du (des) variateur(s) de fréquence.</p> <p>Remplacez le(s) variateur(s) de fréquence.</p>
La plaque tournante fonctionne mal.	<p>Elle n'est pas réglée assez haut.</p> <p>Elle ne fonctionne pas correctement.</p> <p>Le variateur de fréquence ne fonctionne pas (c'est-à-dire qu'aucun défaut n'est affiché).</p> <p>Le variateur de fréquence n'est pas correctement connecté au moteur.</p>	<p>Localisez le cadran du potentiomètre de vitesse de la plaque tournante sur le variateur de fréquence c.a.</p> <p>Réglez le potentiomètre vers 100 % pour définir la vitesse.</p> <p>Appuyez sur la pédale de commande et utilisez un voltmètre pour tester la continuité de la pédale de commande.</p> <p>Resserrez le câblage. Remplacez la pédale de commande si nécessaire.</p> <p>Coupez l'alimentation du variateur. Attendez 60 secondes et remettez sous tension.</p> <p>Reportez-vous au manuel du fabricant du variateur de fréquence pour connaître les défauts spécifiques.</p> <p>Localisez le moteur de la plaque tournante et utilisez un voltmètre pour vérifier la continuité de tous les fils du moteur.</p> <p>Resserrez ou remplacez le câblage si nécessaire.</p> <p>Remplacer le variateur de fréquence de la plaque tournante.</p>

**ULINE**

1-800-295-5510  
uline.com